

龙力生物创新生产技术 引领生物质新能源潮流



随着信息经济的快速发展，生活质量的大幅提高，人们对汽车的使用越来越频繁，汽车燃油的需求也随之不断增大。目前，汽车能源使用正面临着严峻形势。汽车燃油排放污染环境，造成雾霾天气频发，影响美丽中国的建设，同时，其本身也面临着不断减少的境遇。因此，绿色、环保、可持续能源的开发利用迫在眉睫。

2017年9月13日，国家发展改革委、国家能源局、财政部等十五部委联合印发《关于扩大生物燃料乙醇生产和推广使用车用乙醇汽油的实施方案》，根据方案要求，到2020年，全国范围内将基本实现车用乙醇汽油全覆盖。到2025年，力争纤维素乙醇实现规模化生产，先进生物液体燃料技术、装备和产业整体达到国际领先水平，形成更加完善的市场化运行机制。燃料乙醇将领衔新能源燃料主角地位，比锂电、充电桩、特斯拉、氢燃料电池更普及、靠谱、实用、廉价、环保。

根据美国对纤维乙醇研究的数据显示，乙醇汽油是由10%纤维乙醇再加上90%的汽油混合而成，乙醇汽油排放性能优良，含氧量达35%，促进汽油充分燃烧，减少一氧化碳排放25%-30%，减少二氧化碳排放10%，减少总毒污染物排放13%，减少碳氢、氮氧等尾气污染物排放30%，减少苯污染物25%，减少细颗粒PM排放36%-64%，有效减少雾霾天气的发生。

山东龙力乙醇科技有限公司隶属山东龙力生物科技股份有限公司，是一家生产二代纤维燃料乙醇并获得国家燃料乙醇定点生产资格的企业。公司从2005年开始创新研发纤维素燃料乙醇的生产技术，经过多年不懈努力，在产品研发、循环经济和生物质综合利用、产业集群和地域、生产技术等方面取得了明显的竞争优势，实现了纤维素燃料乙醇规模化生产，并按照“定点生产、定向流通、封闭运行”的模式向石油部门进行销售。

龙力生物纤维燃料乙醇依托公司“玉米芯废渣制备纤维素乙醇技术”，以提取完功能糖后的玉米芯废渣为原料，利用生物酶法制备生产纤维素乙醇，同时，把发酵后的废水用于沼气发电，固体废物用于生产生物质有机肥，绿色环保，循环发展。

该技术将原料成本和预处理成本转移到高附加值产品中，就地生产廉价的纤维素酶，避开戊糖乙醇转化率低的难题，同步酶解发酵生产乙醇。以木糖醇废渣作为主要培养基成分就地生产出的粗纤维素酶发酵液，避开之前酶制剂的加工、运输环节，大幅度降低纤维素乙醇生产的用酶成本。

从生物质燃料乙醇的发展进程上看，该技术属于第二代燃料乙醇产品制备技术，与第一代粮食乙醇制备技术相比，既不与人畜争粮，又不与粮林争地，具有资源丰富、成本低廉、绿色环保、低碳节源、可持续发展等诸多优势，可谓“玉米地里种石油”，被国家发改委列入“高技术产业化示范工程”，获得2011年国家技术发明奖二等奖。

绿色循环发展，健康成就未来。未来，龙力生物将依托先进生物技术推出乙醇、糖电池、生物航空燃油等绿色新能源产品，优化能源结构，改善生态环境，继续引领未来生物质新能源潮流，为国家可持续发展奠定基础。

原文地址：<http://www.china-nengyuan.com/news/116104.html>