抢占行业制高点，龙力生物为何总能先行一步

龙力生物自成立以来，以打造“玉米全株产业链”为发展目标，秉承绿色循环发展理念，重视资源的可持续发展和循环利用。

2005年，龙力生物功能糖车间正式投产，随之产生大量玉米芯废渣等固体废弃物。这些废弃物占用公司资源、处理方式单一、费用消耗大、污染环境，处于老大难的境遇。为解决这一问题，董事长程少博及时与山东大学等高校联系，通过取样分析，发现废渣中纤维素含量很高，同时山东大学也在做纤维素再利用方面的研究。双方一致认为随着国家对环保问题的重视，纤维素再利用具有改善环境的作用，在国内应用前景非常大，市场广阔，利用玉米废渣生产燃料乙醇实现变废为宝，既降低了在原料、运输、生产和研发上的成本，又减少企业固废排放，同时符合国家建设生态文明的发展战略，是个朝阳产业。所以龙力生物于2005年与山东大学微生物技术国家重点实验室合作，开展以功能糖渣为原料，生产纤维乙醇的工业化生产技术研究，并且投入资金进行工业化生产。龙力在这条道路上一走就是十年。

2008年6月，国家发改委“年产1万吨酶解工业纤维废渣制取乙醇高技术产业化示范工程项目”顺利通过验收并已投入生产，这是国内首条工业纤维素乙醇生产线；项目开展初期，遇到很多技术难题，投入大、成本高、产量小、收益低，很多人都想放弃，但龙力生物董事长程少博对此项目非常看好，认为随着雾霾的加重，国家对环保的重视，纤维乙醇行业一定会引起国家重视，二代纤维乙醇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、可持续发展等诸多优势，可谓“玉米地里种石油”，所以龙力生物持续增加研发投入，先后攻关技术难题。同时响应国家纤维质开发新能源的产业导向，公司建成年产5.15万吨纤维素燃料乙醇的项目，年可消耗木糖渣20多万吨。被国家发改委列入“高技术产业化示范工程”，并获得2011年国家技术发明奖二等奖。

经过多年不懈努力，龙力生物在产品研发、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工业化生产，并且与中石化签定供货合同，按照“定点生产、定向流通、封闭运行”的模式向石油系统进行供货，成为国内首家也是唯一一家获得国家燃料乙醇定点生产资格的企业。乙醇汽油的应用极大减少汽车尾气排放，减少雾霾天气的发生机率。

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，山东省也出台《山东省车用乙醇汽油推广方案》，推广车用乙醇汽油，明年起传统汽油将陆续停售。方案要求，济南、德州等8个地市进一步加大工作力度，2017年全面推广使用车用乙醇汽油。青岛、威海等9市从2020年开始，加入车用乙醇汽油推广使用区域，全省所有加油站(军队特需、国家和特种储备用油除外)销售的各品种汽油一律改售车用乙醇汽油。这些政策的发布将极大促进龙力生物的长远发展。

原文地址：http://www.china-nengyuan.com/news/119662.html