



微生物活细胞的固定化

张洪泉

(江苏省食品发酵研究所,南京)

随着固定化酶和固定化细胞技术的发展,近年来人们十分注意活细胞的固定化。众所周知,以往利用固定化细胞生产L-天门冬氨酸和L-苹果酸的酶反应都是单一酶催化的,这种细胞是死的,而仅仅细胞内的酶有活性^[1-3]。可是,通常许多发酵法生产的乙醇、谷氨酸、L-异亮氨酸、柠檬酸和维生素等,都是通过生长中的微生物的多酶系统进行顺序的连续反应形成的。如果我们能够将这些菌的细胞以活的状态

固定化,那末就有可能在这些多酶反应里得到应用。近几年已有许多文献报道^[4-21],采用适当的固定化方法,可以制成固定化活细胞,又称固定化生长细胞或固定化增殖细胞。不仅其中的细胞能够存活,而且能够生长和繁殖。因此有可能利用固定化活细胞来进行通常发酵法生产的产品。它的优点是:(1)由于固定化增加了细胞浓度,使反应速度加快,缩短发酵周期,(2)培养液可以简化,如固定化活细胞连续产

杆菌肽过程中，只需添加蛋白胨，(3) 发酵
中不含或含少量的菌体，使纯化方便，收率提
高，成本相对降低，(4) 效率高，一般游离细胞
发酵只用一次，而固定化活细胞可以反复使用
数十次，(5) 使发酵过程的控制更好，更容易。
因此，这项新技术具有一定的实际应用价值。
本文试图就微生物活细胞固定化的基本原理、
方法和应用方面作一些介绍。

- 固定化活细胞的制备方法

我们在选择微生物活细胞固定化的材料和
方法时，首先要考虑固定化过程在无菌条件下
操作是否容易。第二，固定化过程的反应条件
和所用化学试剂对活细胞无害。第三，活细胞
在载体内要有一定的持留空间。第四，稳定性
要好，要有一定的机械强度。目前文献报道的
活细胞固定化方法大致可分为：(1) 吸附法，
(2) 包埋法，(3) 共价交联等几种方法，其中以
包埋法最好。

(一) 吸附法^[4-7]

吸附法是将微生物活细胞直接结合于水不
溶性载体上。一般可分为物理吸附和离子吸附。
其中以离子吸附法效果较好，它的吸附机制是
载体和细胞表面的静电作用。因此，我们选择
吸附方法时，不仅要考虑细胞性质，即细胞壁组
成、带电性和菌龄，而且也要考虑载体性质，即
载体组成、表面电荷和表面积。同时，还要注意
代谢过程中溶液 pH 的变化。例如酵母细胞表
面带负电荷，我们应当选择带正电荷的载体。
显然载体组成也很重要，如玻璃和陶瓷是由铝、
硅、镁等氧化物组成，在溶液里它们的表面有离
子可供交换。若将这些铝、硅、镁的氧化物变成
氢氧化物，则这些载体表面的羟基在一定条件
下能够被细胞表面的氨基或羧基取代，使细胞
和载体之间形成键。

另外，我们根据某种活细胞的性质，有目的
的修饰载体可以促进吸附。Sitton 等^[5-6]对产乙
醇的啤酒酵母细胞采用了以下固定化的方法：
先将已灭菌的填充圈(或称腊希格圈)浸没在无
菌的 25% 明胶溶液中，然后把涂有明胶的填充

圈用 3% 戊二醛溶液喷洒，再干燥 24 小时。这
样处理的填充圈具有活泼的反应基团，可以有
效地吸附酵母活细胞。

(二) 包埋法

包埋法是将微生物活细胞包埋于适当的格
子材料内的方法。适用于活细胞包埋的材料有
聚丙烯酰胺凝胶，角叉菜聚糖凝胶，海藻酸钙凝
胶和琼脂等。根据微生物活细胞的性质、底物
和产物的化学性质、分子量大小，选择不同的材
料和包埋方法。

1. 聚丙烯酰胺凝胶^[8-11]。采用该材料包埋
活细胞要尽可能设法避免伤害细胞的活性，尤其
对于需氧菌更要注意，因为丙烯酰胺聚合过
程中的氧化条件将危害需氧菌细胞。

Morikawa 等^[10] 用聚丙烯酰胺凝胶包埋
Bacillus sp. 活细胞连续生产杆菌肽，方法如下：
先将培养液于 10,000g 离心 30 分钟收集菌体，
用生理盐水洗两次，使菌浓度为 200mg/ml。然后
将 25% 丙烯酰胺溶液 20ml 加到 25ml 菌悬浮
液中，再添加生理盐水 52ml，用氮气保护，并以添
加 5% 过硫酸铵 2.0ml 和 N, N, N', N'-四
甲基乙二胺 1.0ml 引聚，在冰浴中反应 20 分钟
形成坚硬的凝胶。然后，将凝胶切成小块(8—
27mm³)，用生理盐水洗净即可使用。经用罐连
续培养，半衰期约 10 天。

2. k- 角叉菜聚糖凝胶^[12-16]。k- 角叉菜聚
糖是一种从海藻分离出来的多糖，它由 β -D-半
乳糖硫酸酯和 3, 6-脱水- α -D-半乳糖组成。首先被 Chibata 等^[12] 应用于酵母活细胞和细菌活
细胞的固定化，分别连续产生乙醇和 L-异亮氨
酸。一般方法如下：16g 湿菌体悬浮于 25—
30℃ 的 16ml 生理盐水中，3.4g k- 角叉菜聚糖
溶解于 37—60℃ 的 68ml 生理盐水中。将两者混
合均匀，并且在 10℃ 冷却 30 分钟。为增加凝胶
强度再在冷的 0.3MKCl 溶液中浸透，然后切成
3 × 3 × 3mm 方块。或将上述混合液通过 1mm
小孔的特殊喷咀，以恒速滴入 KCl 溶液中形
成直径 3mm 的小球。若稳定性不够满意，还可
用戊二醛和己二胺交联。Yamamoto 等^[16] 用该
材料包埋 *Pseudomonas dacunhae* 活细胞连续生

表 1 固定化活细胞应用实例

微生物	材料和方法	产物	使用稳定性	参考
啤酒酵母菌 <i>Saccharomyces cerevisiae</i> ATCC 24858	填充圈吸附法	乙 醇		6
简单节杆菌 <i>Arhrobacter simplex</i>	聚丙烯酰胺凝胶包埋法	脱氢考的松		8
生黑葡萄糖杆菌 <i>Gluconobacter melanogenus</i> IF 3293	同 上	L-山梨糖 酶	使用 15 天	9
芽孢杆菌 <i>Bacillus. sp.</i>	同 上	杆菌肽	半衰期 10 天	10
谷氨酸棒状杆菌 <i>Corynebacterium glutamicum</i> MB-1328	同 上	谷氨酸		11
卡尔斯伯酵母菌 <i>Saccharomyces carlsbergensis</i>	k-角叉菜聚糖凝胶包埋法	乙 醇	连续 3 个月以上	4, 12
产气肠杆菌 <i>Enterobacter aerogenes</i> IAM1133	同 上	2,3-丁二醇	连续 10 天	14
粘质赛氏杆菌 <i>Serratia marcescens</i>	同 上	L-异亮氨酸	连续 30 天以上	15
德阿昆哈假单孢菌 <i>Pseudomonas daccae</i>	k-角叉菜聚糖凝胶包埋法	L-丙氨酸	连续 46 天	16
碱光发光杆菌 <i>Photobacterium phosphoreum</i> MT-10201	海藻酸钙凝胶包埋法	生物发光物		18, 19
葡萄汁酵母菌 <i>Saccharomyces uvarum</i> ATCC 26602	同 上	乙 醇	21 天	17

产 L-丙氨酸时, 经戊二醛交联的可用 46 天, 而未经交联的仅用 14 天。

3. 海藻酸钙凝胶^[17-20]。海藻酸是由 β -D-甘露糖醛酸和 α -L-古洛糖醛酸组成的一类共聚物, 在钙离子存在下凝胶化, 能够在温和条件下包埋活细胞, 而且通透性好。一般方法是: 在无菌条件下以 2% 海藻酸钠溶液与活细胞混合得到 20% 浓度的细胞浆。然后, 滴入 0.1M CaCl_2 溶液中, 形成 1.9mm 直径 30 μl 体积的小球, 并在 30°C 保温 2 小时使其充分固化。Makiguchi 等^[19]用海藻酸钙凝胶包埋 *Photobacterium phosphoreum* 的活细胞制取生物发光材料, 其方法很巧妙, 先将聚氨酯泡沫塑料浸没在活细胞和海藻酸钠混合液中, 经充分除泡后投入 0.4M CaCl_2 溶液中固化 15 分钟, 然后用 3% NaCl 溶液洗。用该法可以制成各种形状的生物发光材料。

(三) 共价交联法^[14, 21]

这是一种通过交联剂把活细胞共价交联到载体上的方法。交联剂有异氰酸盐、氨基硅烷、戊二醛和氟尿酰氯等。但是, 由于共价键形成过程中往往毒害了活细胞, 所以应用受到限制。

二、固定化活细胞的应用

近十年来, 国外对固定化活细胞技术进行了广泛的应用研究, 可以列举数例来说明, 见表 1。

除表 1 所列实例以外, 近来我国已有一些单位进行啤酒酵母等活细胞的固定化, 用于生产啤酒已取得可喜的进展^[20, 21]。

总之, 对于涉及多酶系统, 进行顺序的连续多步反应生产的代谢产物如乙醇、氨基酸、类固醇、维生素和多肽抗生素等, 采用活细胞固定化技术是有益的, 易于连续化、自动化、提高效率、提高产品质量、减少设备投资费用和降低生产成本。但是, 该技术应用于工业实际尚有不少问题, 如需氧菌的活细胞固定化后, 氧的传递受到固-液界面的阻碍, 底物和产物的扩散受到凝胶粒大小、形状和底物浓度的影响, 以及连续使用过程中如何保持细胞活性的稳定性等都有待

进一步研究。

参 考 文 献

- [1] Durand, G. and M. Navarra: *Process Biochemistry*, 13(9): 14—23, 1978.
- [2] 千畠一郎, 土佐哲也: *醸造と工業*, 55(4): 13—24, 1977.
- [3] Chibata, I. and T. Tosa: *Industrial Applications of Immobilized Enzymes and Immobilized Microbial Cells, Immobilized Enzyme Principles* (ed. by Lemuel B. Wingard, Jr., Ephraim Katcalski-Katzir and Leon Goldstain), Vol. 1, pp. 329—357. Academic Press, New York, San Francisco, London, 1976.
- [4] Frieda, B. K.: *Process Biochemistry*, 15(7): 2—8, 1980.
- [5] Sitton, O. C. and J. L. Gaddy: *Biotechnol Bioeng*, 22(8): 1735—1748, 1980.
- [6] Sitton, O. C. et al.: *Biotechnol & Bioeng Symp*.

(下转第 100 页)

(上接第 144 页)

- No. 10, 213—235, 1980.
- [7] Kien-Fan Ngian, and Willam, R. B. Martin: *Biotechnol. Bioeng.*, **22**(9): 1843—1856, 1980.
- [8] Ohlson, S., P. O. Larsson and K. Mosbach: *Ibid.*, **20**(8): 1267—1284, 1978.
- [9] Martin, C. K. A. and D. Perlman: *Ibid.*, **18**(2): 217—237, 1976.
- [10] Y. Morikawa, I. Karube and S. Suzuki: *Ibid.*, **22**(5): 1015—1023, 1980.
- [11] Slowinski, W., and S. E. Charm: *Ibid.*, **15**(5): 973—979, 1973.
- [12] Chibata, I. et al.: *US Pat.*, 4, 138, 292, 1979.
- [13] Tosa, T. T. Sato and T. Mori: *Biotechnol. Bioeng.*, **21**(10): 1697—1709, 1979.
- [14] Chua, J. W., A. Erarslan and S. Kinoshita et al: *J. Ferment. Technol.*, **58**(2): 123—127, 1980.
- [15] Wada, M., T. Uehida and J. Kato et al.: *Biotechnol. Bioeng.*, **22**(6): 1175—1188, 1980.
- [16] Yamamoto, K., T. Tosa and Ichiro: *Ibid.*, **22**(10): 2045—2054, 1980.
- [17] Cheetham, P. S. J., K. W. Blunt and C. Bucke: *Ibid.*, **21**(12): 2155—2168, 1979.
- [18] Makiguchi, N., M. Arita and Y. Askai: *J. Ferment. Technol.*, **58**(4): 333—337, 1980.
- [19] Makiguchi, N., M. Arita and Y. Askai: *Ibid.*, **58**(2): 167—169, 1980.
- [20] 严复等: *微生物学通报*, **8**(1): 49, 1981。
- [21] Gainer, J. L. et al.: *Biotechnol & Bioeng Symp.* No. 10 n. 25—42 1980