

# ระบบการผลิตก๊าซชีวภาพและการฟอกก๊าซไฮโดรเจนซัลไฟด์ โดยระบบชีวภาพ

- ดร. ศาโรช บุญยกิจสมบัติ
- มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี
- [saroch.boo@kmutt.ac.th](mailto:saroch.boo@kmutt.ac.th)
- Tel 089-8288207, 02-4709163
- 1 เมษายน 2558

# ระบบการผลิตก๊าซชีวภาพ

# เป้าหมายของระบบก๊าซชีวภาพ คืออะไร?

บำบัดน้ำเสีย

ผลิตพลังงาน

ลงทุนต่ำ

ลงทุนคุ้มค่า

# ระบบการผลิตก๊าซชีวภาพที่ดี เป็นอย่างไร

#### 4.2.1 ลักษณะของระบบผลิตก๊าซชีวภาพที่ต้องการ

- 1) มีประสิทธิภาพสูง คือ สามารถกำจัดสารอินทรีย์ได้สูง หรือประสิทธิภาพการบำบัด COD สูง (ดูจาก % การลดลงของ COD ในถังปฏิกรณ์ผลิตมีเทน)
- 2) สามารถผลิตก๊าซชีวภาพได้ปริมาณมาก อัตราส่วนมีเทนในก๊าซชีวภาพสูง (% มีเทนสูง) และมีสารเจือปนที่ต้องกำจัดออก เช่น  $H_2S$  ในปริมาณต่ำ
- 3) มีเสถียรภาพสูง ทนทานสารพิษและความแปรปรวนของน้ำเสีย
- 4) ราคาลงทุนต่ำ (สมเหตุสมผล) ค่าใช้จ่ายในการเดินระบบต่ำ การติดตามดูแลการเดินระบบไม่ต้องการผู้เชี่ยวชาญมากนัก และรวมถึงบำรุงรักษาได้ง่ายด้วย
- 5) เริ่มเดินระบบใหม่ได้เร็ว (รับน้ำเสียได้เต็มที่) หากหยุดเดินระบบเป็นเวลานาน เมื่อหยุดการผลิตหรือกรณีโรงงานมีการผลิตเป็นฤดูกาล

ระบบการผลิตก๊าซชีวภาพ  
ล้มเหลวได้หรือไม่ เพราะอะไร?

# ปัญหาที่อาจจะเกิด คือ ระบบ ล้มเหลว

คุณภาพน้ำ → ไม่ดีตามที่คาดหวัง

พลังงาน → ไม่ได้หรือได้น้อย



# สาเหตุ คือ

เป้าหมายชัดเจน แต่กลยุทธ์ผิดพลาด

“ลงทุนต่ำ” → ไม่ลงทุน

“ลงทุนคุ้มค่า” → ลงทุนไม่พอเพียง



# Hardware >>> Software

การเน้นที่ระบบผลิตก๊าซชีวภาพ

(Hardware) แต่

ละเลยความสำคัญ หรือขาดความ  
เชื่อมโยงกับ การควบคุมระบบอย่าง  
ถูกต้อง (Software)

เราจะป้องกันไม่ให้ระบบ  
ล้มเหลวอย่างไร?

# เทคโนโลยีก๊าซชีวภาพ

ความสำเร็จ = Hardware + Software

## Hardware

(โครงสร้าง, เครื่องจักร, อุปกรณ์)

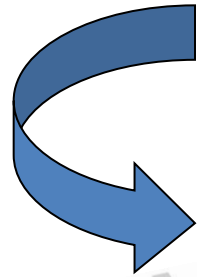
## Software

(สิ่งมีชีวิต, ข้อมูล, อื่นๆ ที่เปลี่ยนแปลงได้ง่าย)

ความสำเร็จคือ การป้องกันปัญหา

วิศวกรรมการผลิตก๊าซชีวภาพ  
(Biogas Production Engineering)

# วิศวกรรมการผลิตก๊าซชีวภาพ.....เน้น



การออกแบบเชิงหลักการ

การออกแบบรายละเอียด

การกำหนดมาตรการ

ตรวจสอบและควบคุมระบบ

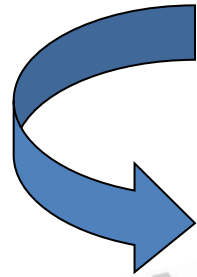
# การออกแบบที่ดี.....ต้องใช้

วิทยาศาสตร์ (i.e. Aquatic Chemistry, Microbiology)

วิศวกรรมศาสตร์ (i.e. Kinetics, Mass transfer)

เศรษฐศาสตร์

# การควบคุม.....ต้องเข้าใจ



วิทยาศาสตร์

วิศวกรรมศาสตร์

ผู้ควบคุมระบบ (นักวิทยาศาสตร์หรือ  
วิศวกร) มักมีความรู้ไม่พอเพียง

หากออกแบบและควบคุมอย่างถูกต้อง

สามารถรับประกัน  
การผลิตก๊าซชีวภาพได้



(ระยะเวลาคืนทุนเป็นไปตามแผนลงทุน)



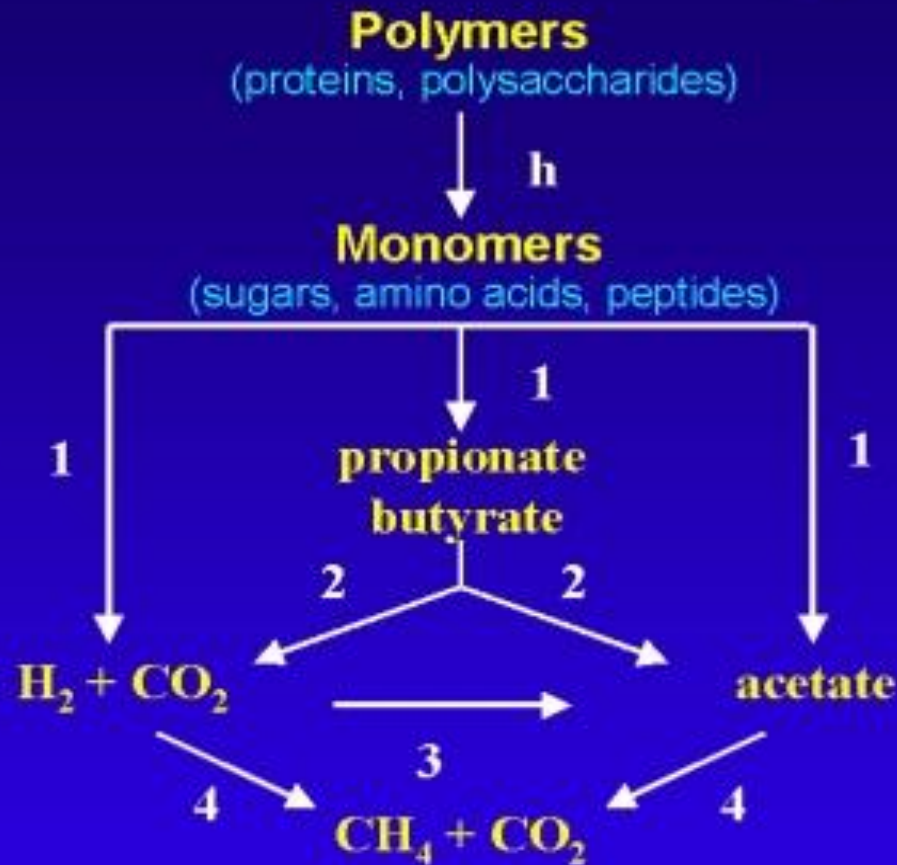
เราควรต้องรู้อะไรบ้าง เพื่อให้  
เข้าใจระบบได้ดีขึ้น?

# 1. เคมีพื้นฐานของการย่อยสลาย

## แบบไม่ใช้ออกซิเจน



# Overview Anaerobic Biodegradation



**h** Hydrolytic enzymes

**1** Fermentative bacteria

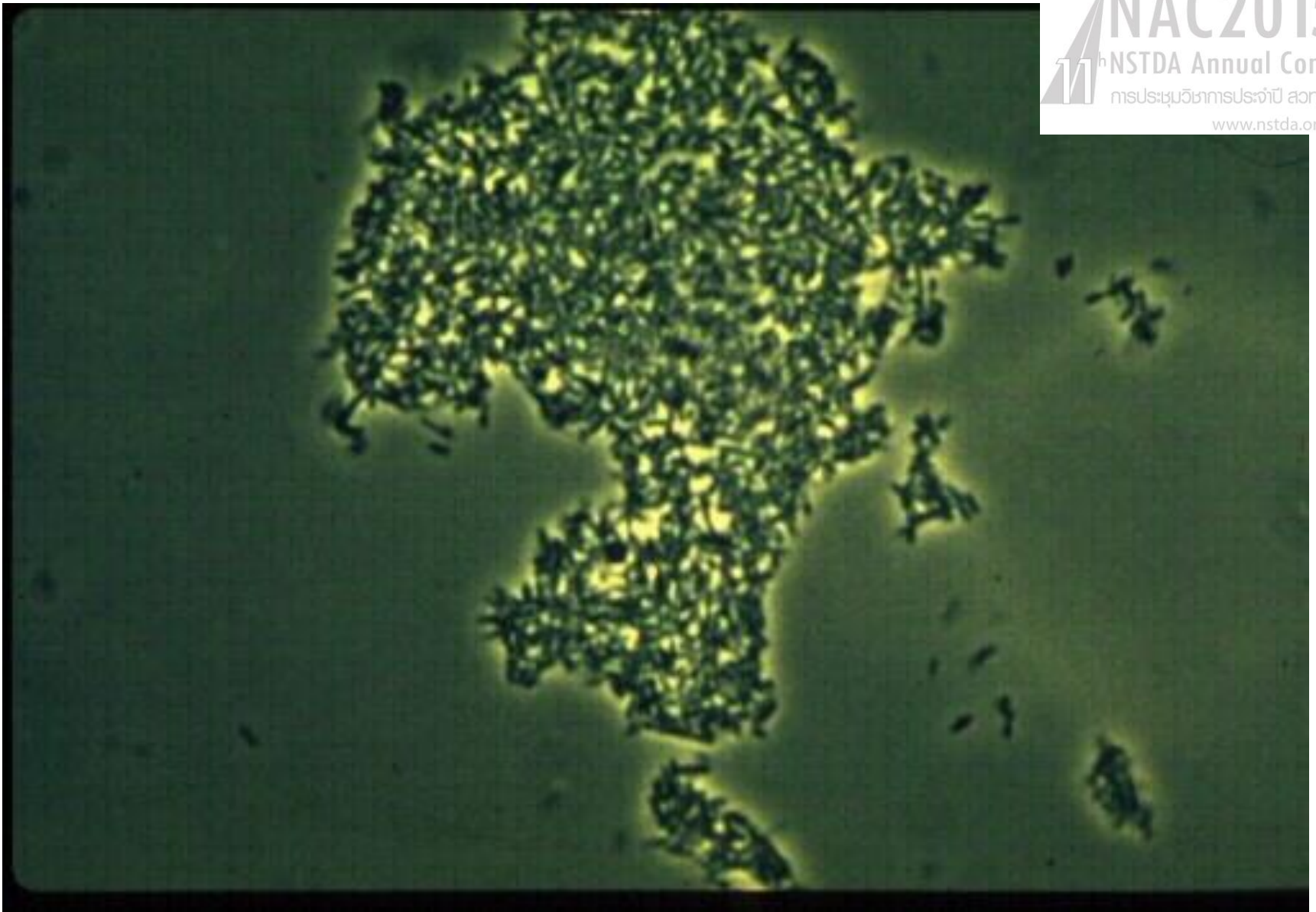
**2** Syntrophic acetogenic bacteria

**3** Homoacetogenic bacteria

**4** Methanogens

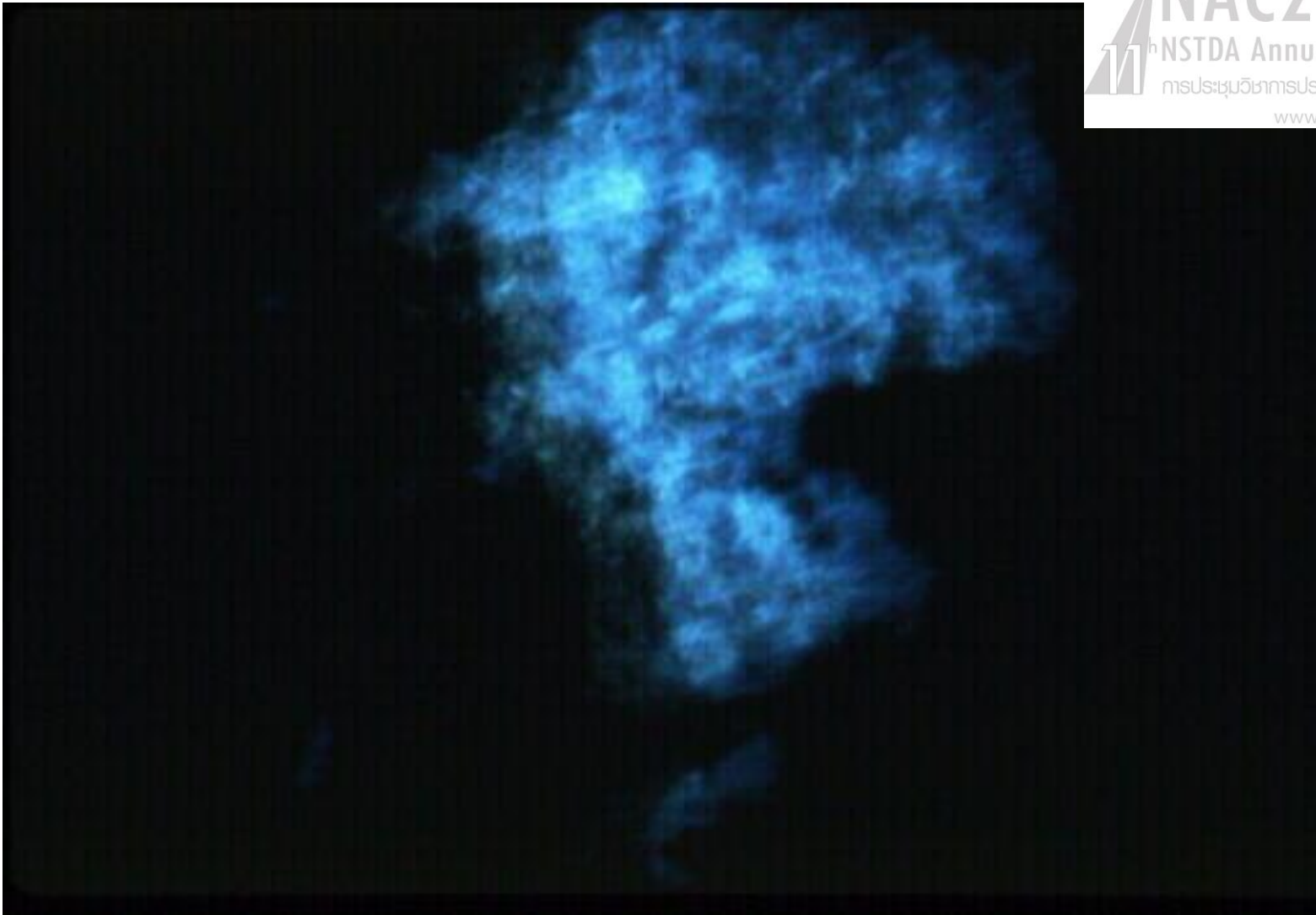
Methanogenic  
Consortium





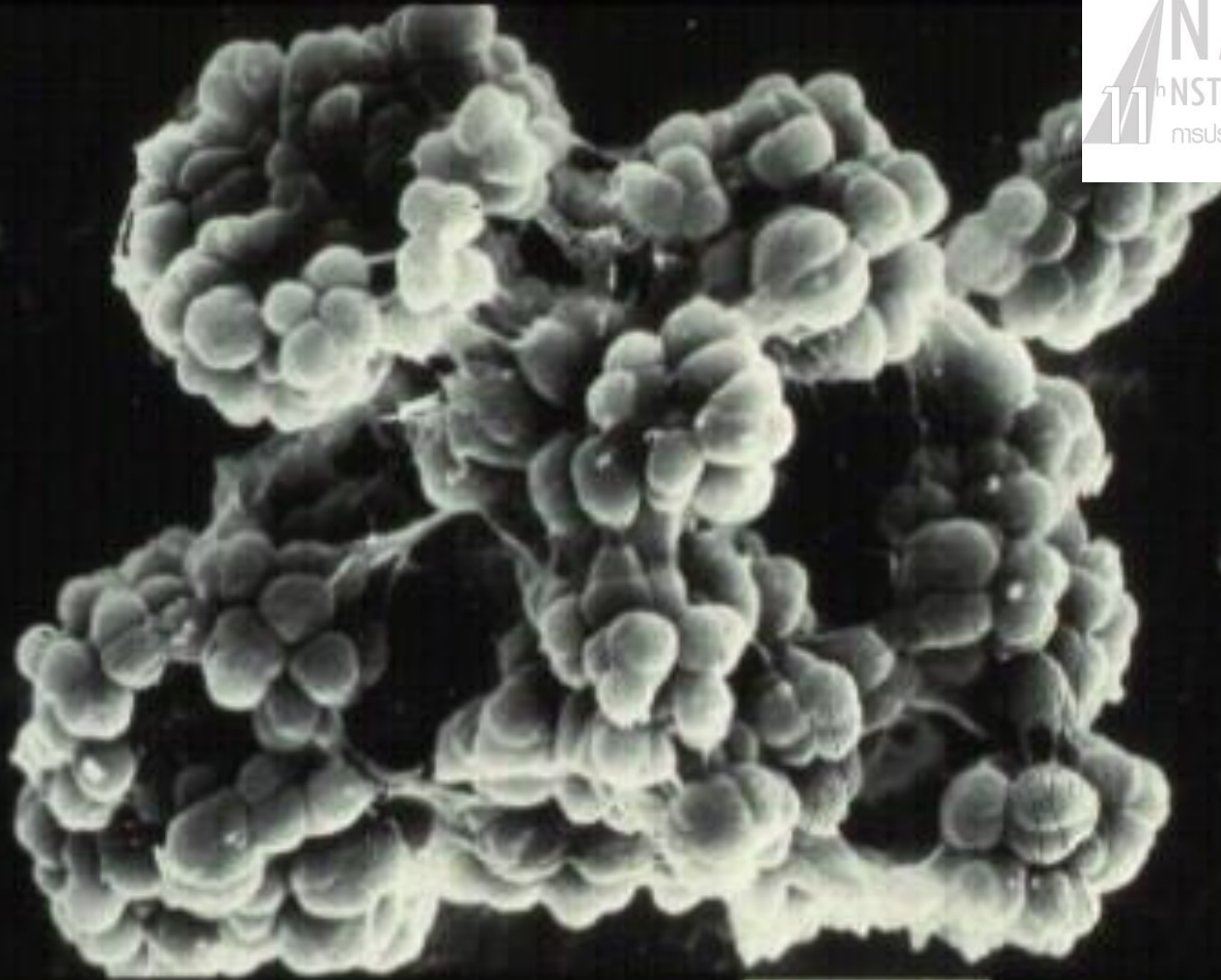
Phase Photomicrograph of methanogens colony Ref

=[http://www.agen.ufl.edu/~chyn/age4660/lect/lect\\_08x/met011.jpg](http://www.agen.ufl.edu/~chyn/age4660/lect/lect_08x/met011.jpg)



[Fluorescence Photomicrograph of methanogen colony](#)

Ref = [http://www.agen.ufl.edu/~chyn/age4660/lect/lect\\_08x/met012.jpg](http://www.agen.ufl.edu/~chyn/age4660/lect/lect_08x/met012.jpg)



15KV X2000 9231 10.0U INRA

Methanosarcina mazei strain MC 3





## 2. นำเสียและลักษณะนำเสีย

เพื่อเข้าใจธรรมชาติของนำเสีย  
และความต้องการของแบกที่เรีย

# น้ำเสีย

สารอินทรีย์

สารอนินทรีย์

คาร์โบไฮเดรต

อาหารเสริม

โปรตีน

สารพิษ

ไขมัน

# โรงกลั่นเอทานอลจากกากน้ำตาล

**Table 1.** Physico-chemical characteristics of raw spent wash

S.No.	Parameters	Magnitude
1	Colour, Pt-Co units	$238 \times 10^3 - 252 \times 10^3$
2	Temperature, °C	71-81
3	pH	4.2-4.3
4	Conductivity, mS/m	5100-5380
5	Acidity (total)	7.4-8.1
6	Volatile fatty acids	2.3-2.4
7	Suspended solids	2.0-2.2
8	Total dissolved solids	89-91
9	COD	92-100
10	BOD	52-58
11	Chlorides	5.8-7.6
12	✓ Sulphides	0.6-0.7
13	✓ Sulphates	2.1-2.3
14	Phosphates	0.3-0.4
15	Ammonical nitrogen	0.2-0.3
16	Nitrates	0.04-0.05
17	Total Kjeldahl nitrogen	1.6-1.8
18	Sodium	0.4-0.5
19	Potassium	8.7-9.7
20	Calcium	750-820
21	Iron	15.5-18.0

# 3. ประเภทต่างๆของระบบบำบัด แบบไม่ใช้ออกซิเจน

11

11<sup>th</sup> NSTDA Annual Conference  
การประชุมวิชาการประจำปี สวทช. ครั้งที่ 11  
[www.nstda.or.th/nac2015](http://www.nstda.or.th/nac2015)

# Anaerobic Pond



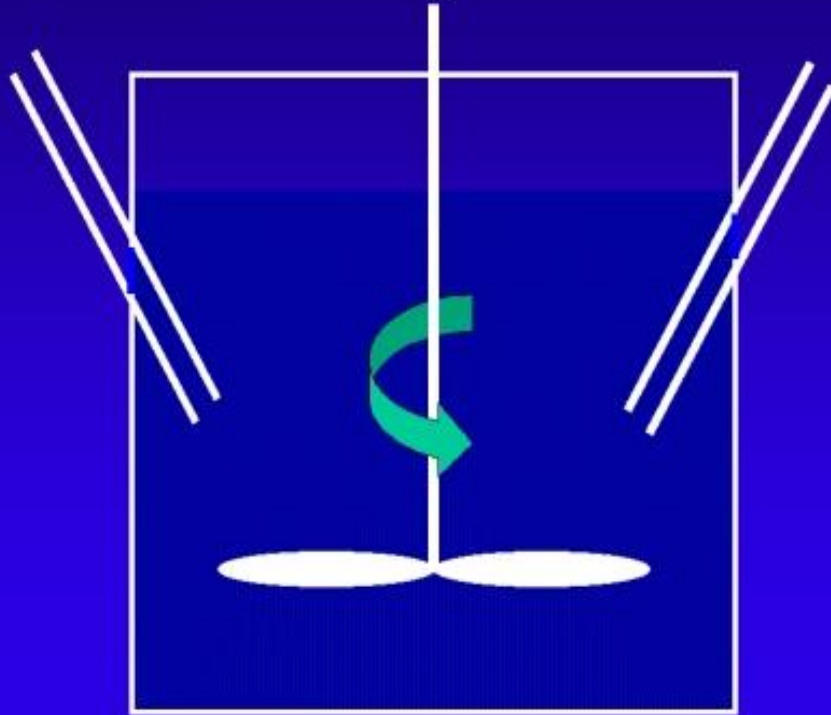
# Covered Lagoon



# CSTR

Dilution Rate (1/HRT) Time < Growth Rate

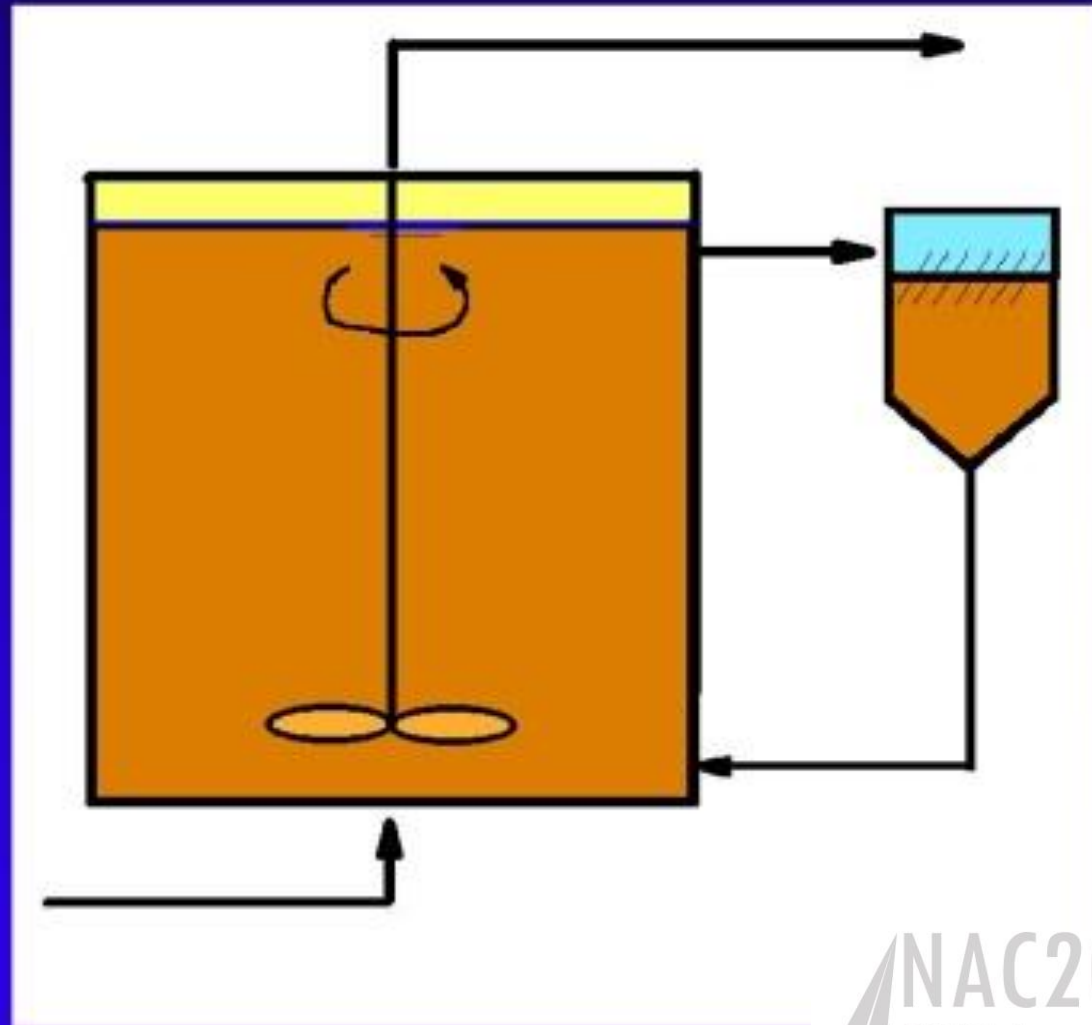
*Methanosaete* ( $t_d = 7$  d), growth rate =  $\ln(2)/t_d = 0.1 \text{ d}^{-1}$   
so minimum HRT = 10 days



# Recycle of Active Biomass

Dilution Rate ( $1/\text{HRT}$ ) Time  $>$  Growth Rate  
sludge retention time uncoupled from hydraulic retention time

**Contact  
Process**



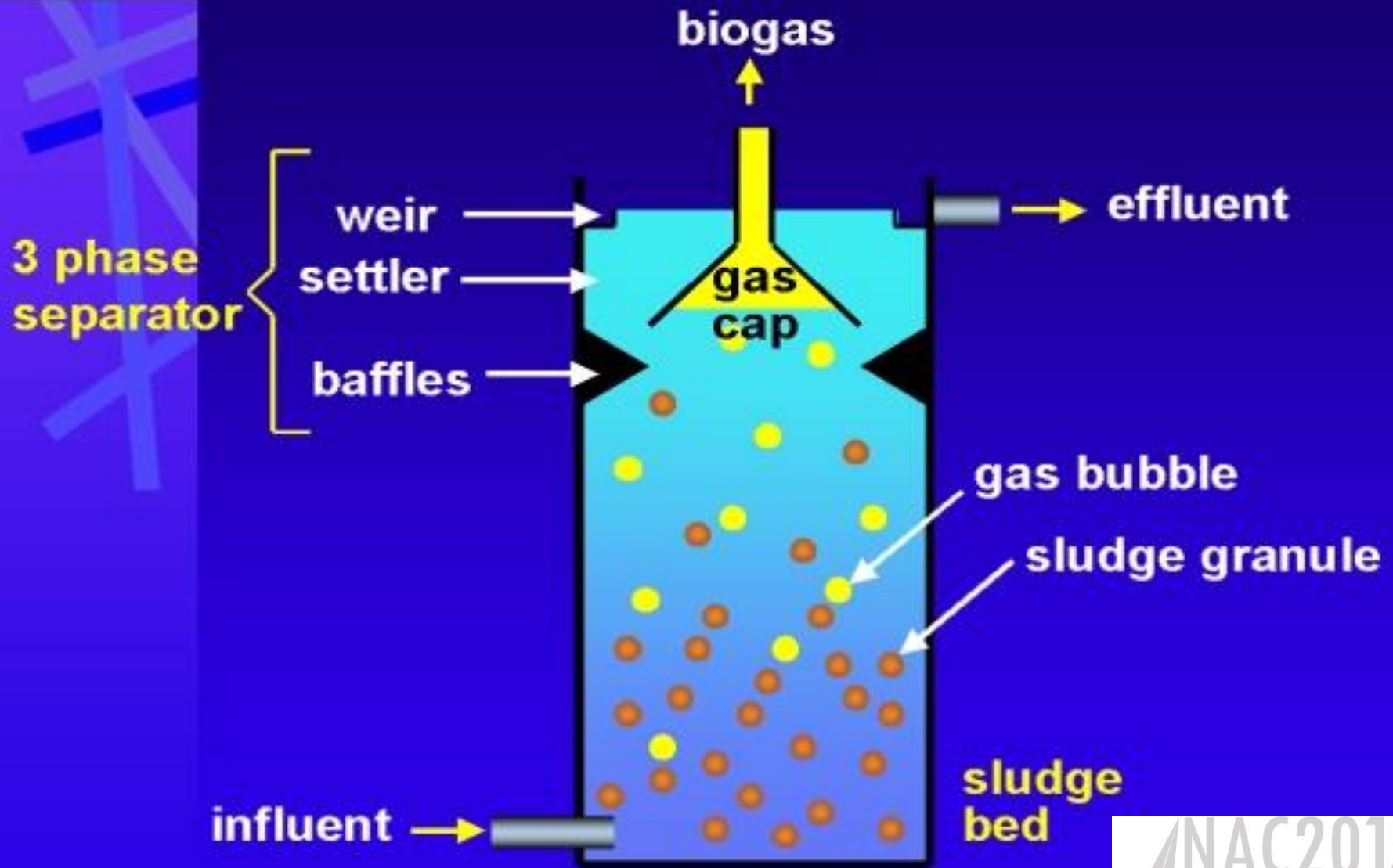


# Contact Process



Food-Processing, Virginia

# Upward-flow Anaerobic Sludge Blanket



Ref = <http://www.uasb.org>

# UASB - Internal Circulation



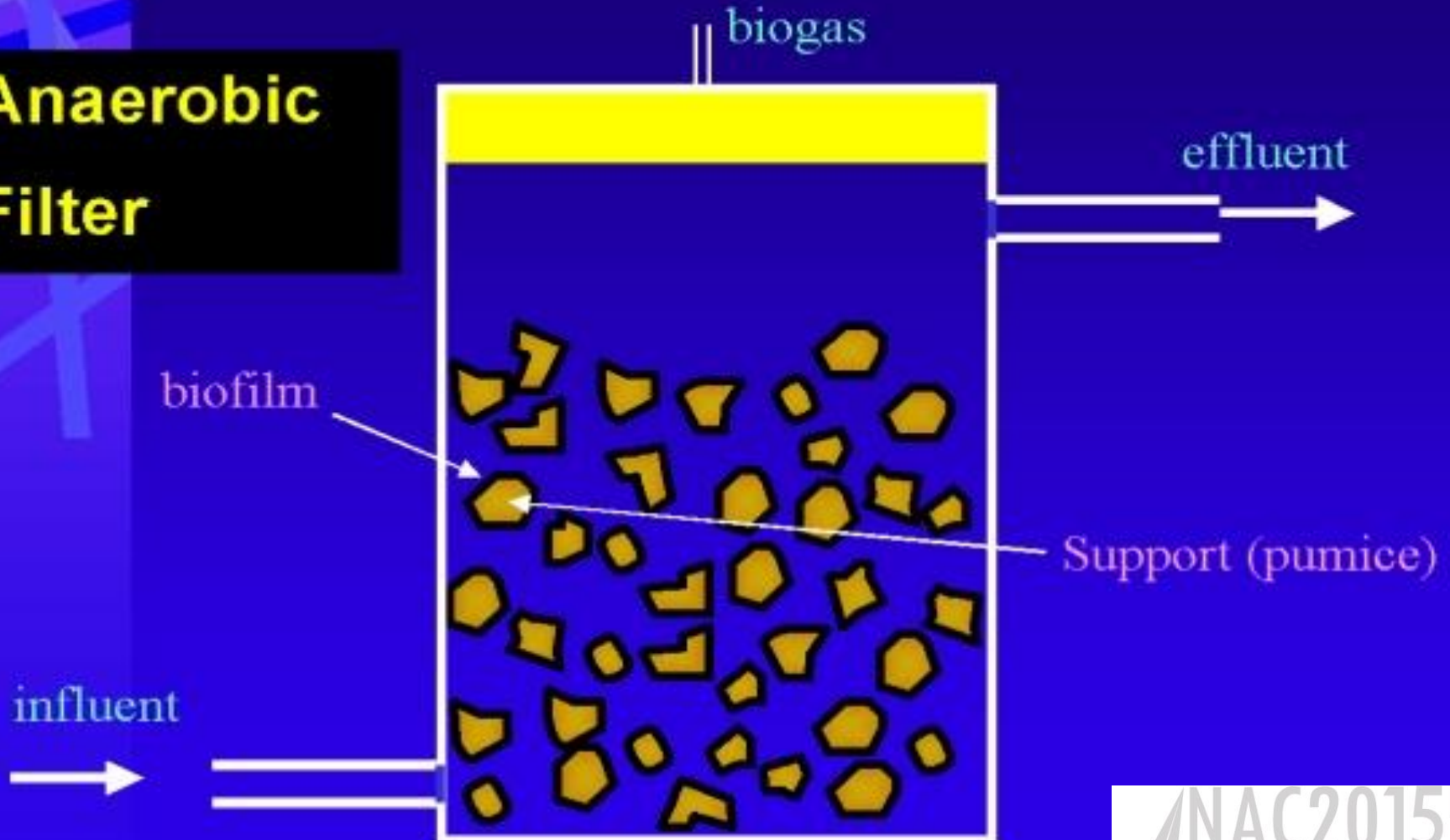
Brewery (Switzerland), 20 m height

Ref = <http://www.uasb.org>

# Immobilization of Active Biomass

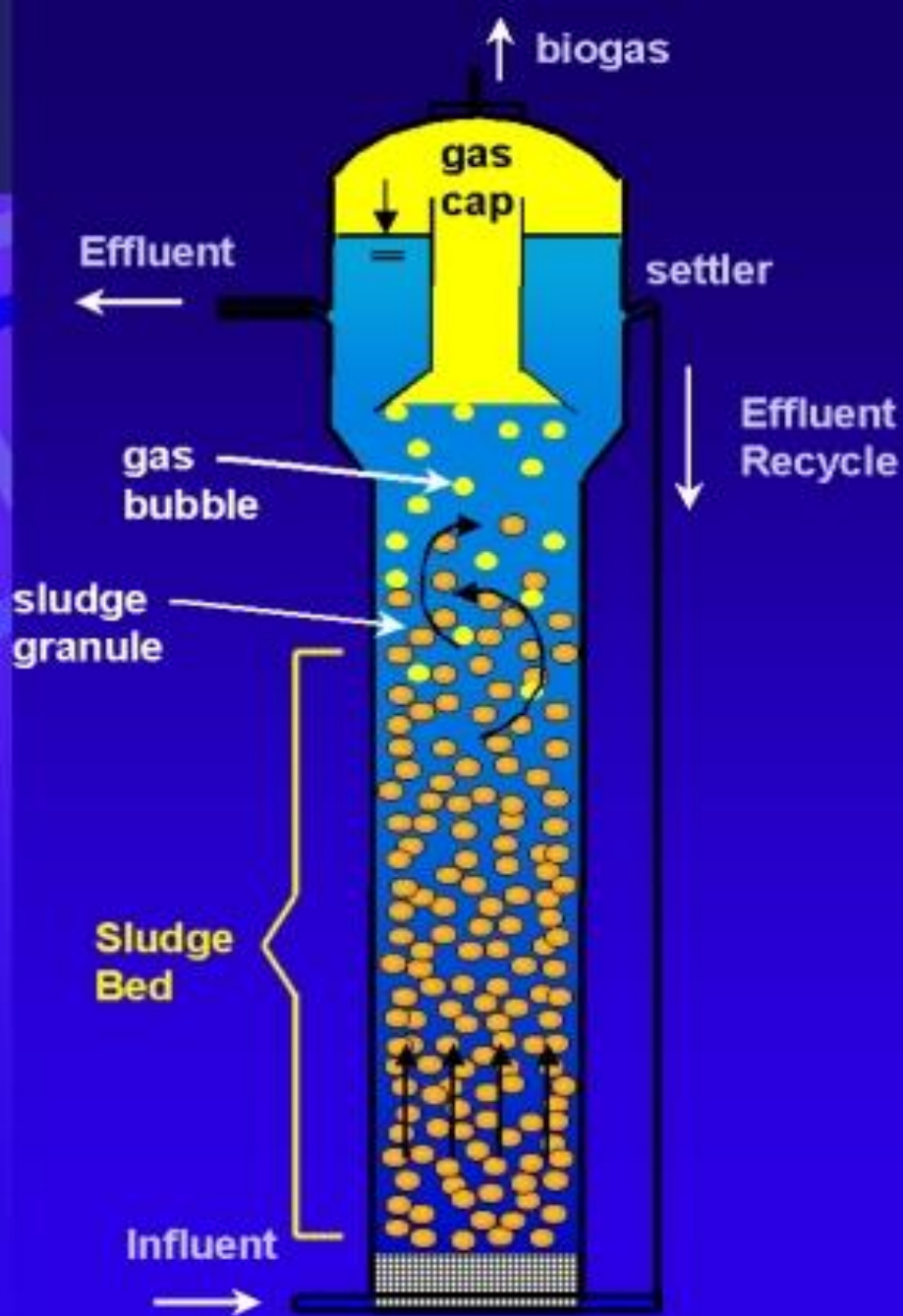
Dilution Rate ( $1/\text{HRT}$ ) Time  $>$  Growth Rate  
sludge retention time uncoupled from hydraulic retention time

## Anaerobic Filter



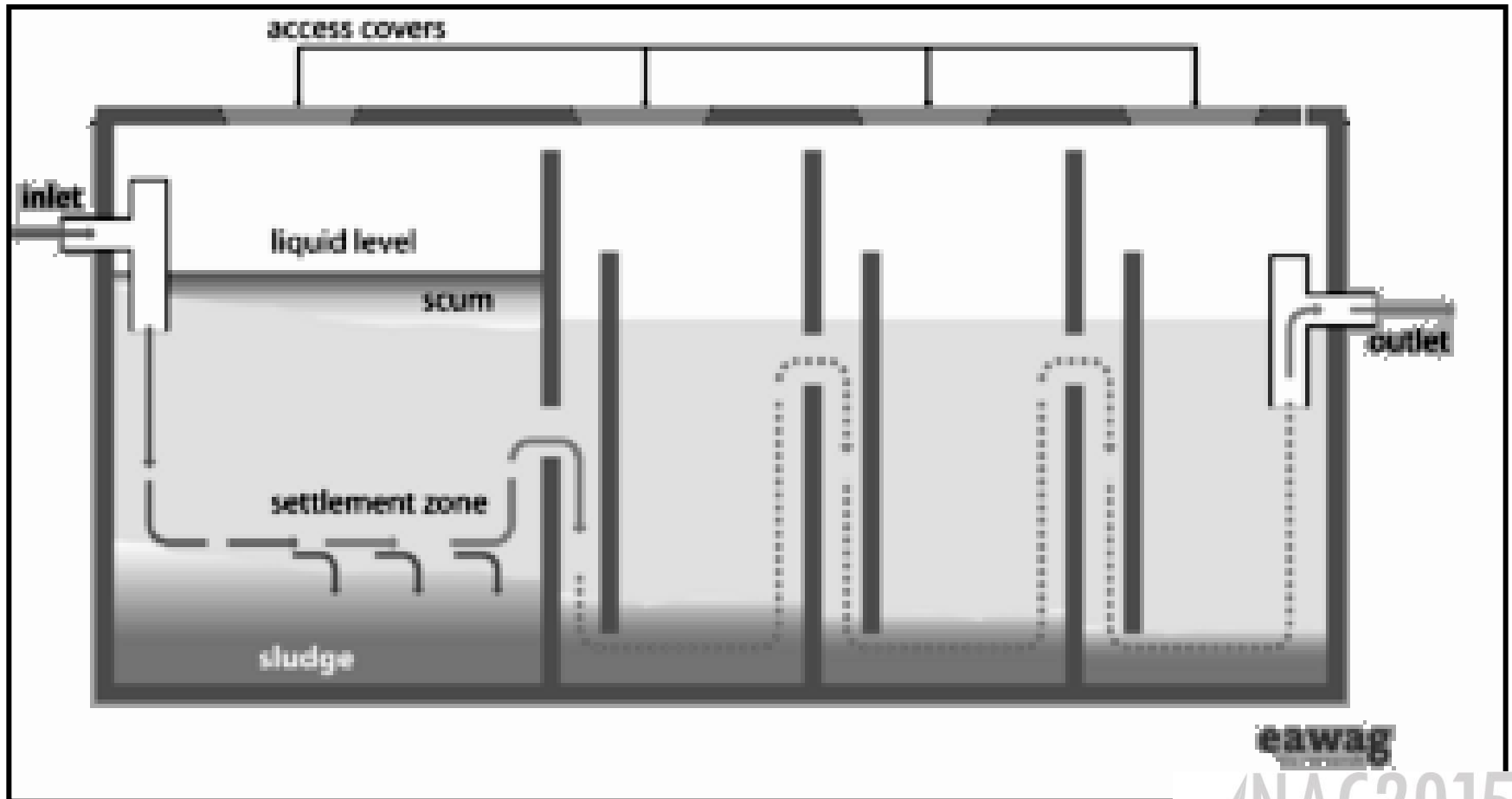
Ref = <http://www.uasb.org>

# Expanded Granular Sludge Bed



Ref = <http://www.uasb.org>

# Anaerobic Baffled Reactor (ABR)



# 4. ผู้ออกแบบและควบคุมระบบ...

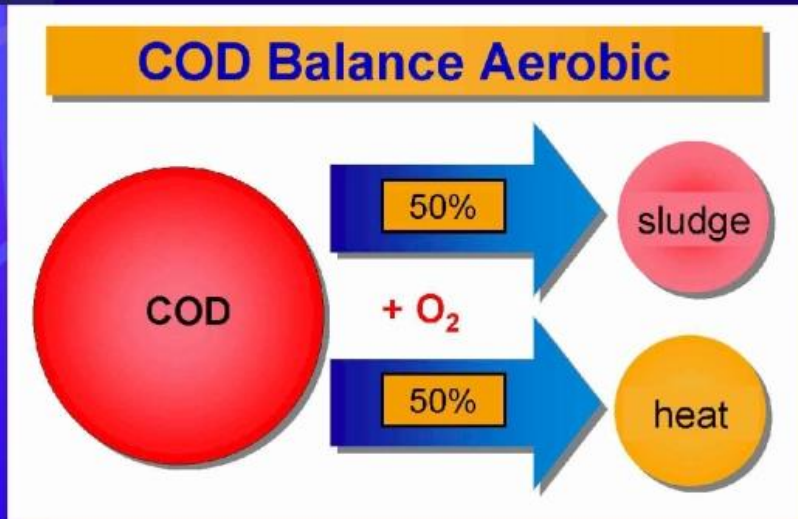
## ควรรู้และเข้าใจอะไร

11<sup>th</sup> NAC 2015  
11<sup>th</sup> NSTDA Annual Conference  
การประชุมวิชาการประจำปี สวทช. ครั้งที่ ๑๑  
[www.nstda.or.th/nac2015](http://www.nstda.or.th/nac2015)

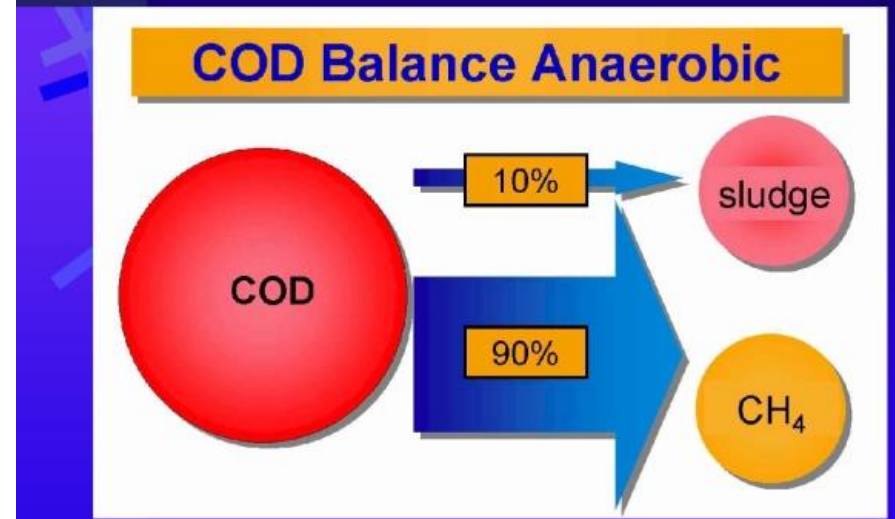


# Aerobic vs Anaerobic

## COD Balance Aerobic Biodegradation



## COD Balance Anaerobic Biodegradation



Ref = <http://www.uasb.org>



# ความรู้พื้นฐานทางวิศวกรรม

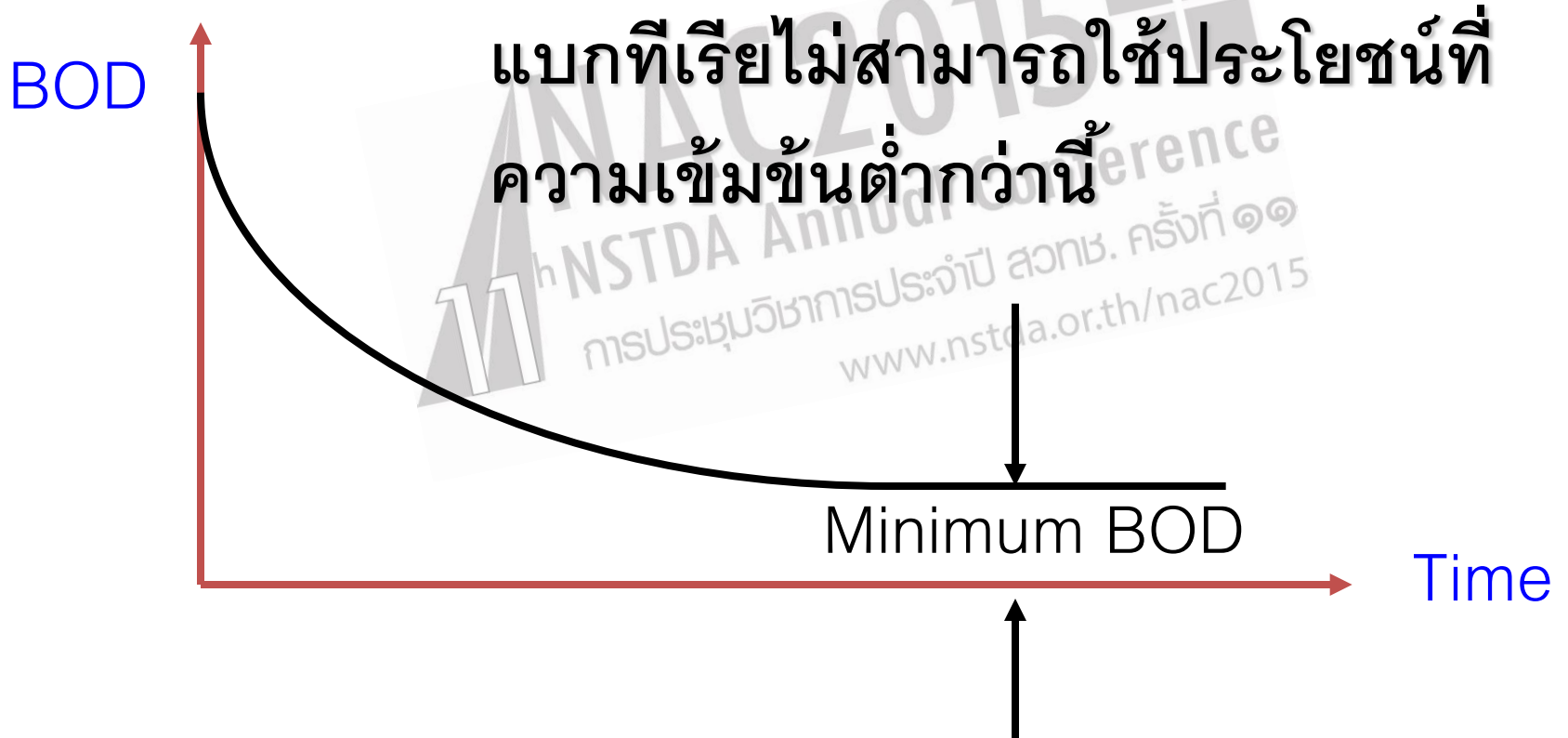
## HRT and SRT

— สารย่อยสลายเร็ว..... SRT

— สารย่อยสลายช้า..... HRT & SRT

# ความรู้พื้นฐานทางวิศวกรรม

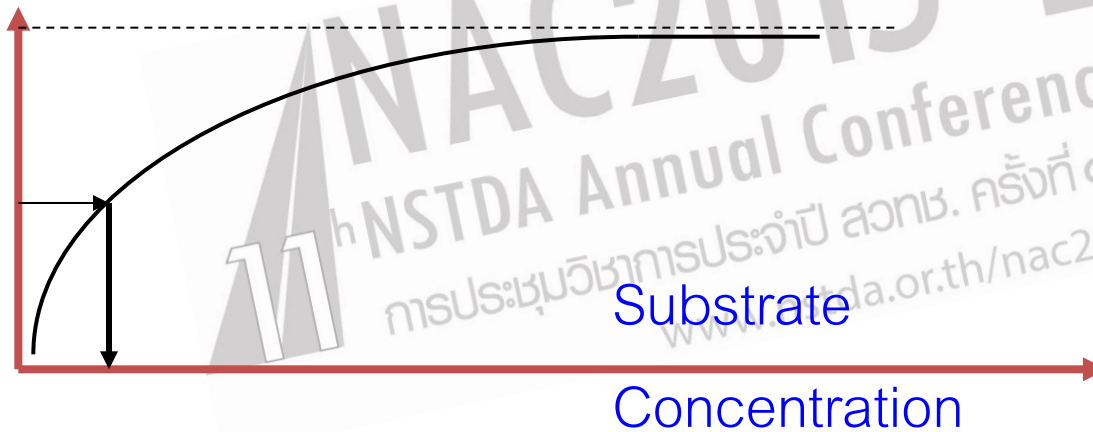
## Minimum BOD



# ความรู้พื้นฐานทางวิศวกรรม

## Reactor Configuration vs $K_s$ Value

Substrate Utilization Rate



$K_s$  ต่ำ ๆ



Completely Mixed or Plug flow

$K_s$  สูง ๆ



Plug flow

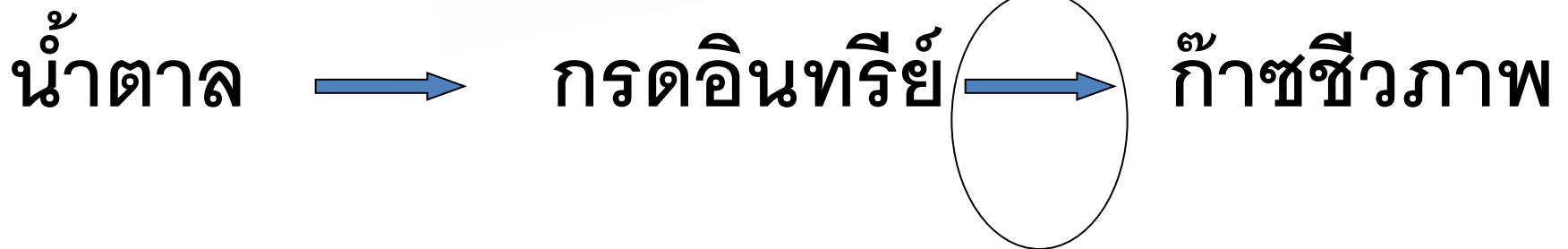
NAC 2015  
11th NSTDA Annual Conference  
การประชุมวิชาการประจำปี สวทช. ครั้งที่ ๑๑  
www.nstda.or.th/nac2015

# ความรู้พื้นฐานทางวิศวกรรม

## Series Metabolism & Limiting Step

Substrate → Intermediate → Products

น้ำตาล → กรดอินทรีย์ → ก๊าซชีวภาพ



# ความรู้พื้นฐานทางวิศวกรรม

Kinetics สมการอธิบายอัตราเร็วในการกำจัดบีโอดีหลัก  
ของสมการ kinetics คือ

เน้นอธิบายคุณภาพและปริมาณของแบคทีเรีย

$$dS/dt = f(MLVSS, S, K_s, k_{max}, \dots \text{others})$$

เช่น

$$\frac{ds/dt = k_{max} * S * X}{K_s + S}$$

# Kinetic Parameters Anaerobes

	Doubling Time days	Cell Yield g VSS g <sup>-1</sup> COD	Cell Activity g COD g <sup>-1</sup> VSS d <sup>-1</sup>	ks mM
Active Sludge (sugar)				
Aerobic Bacteria	0.030	0.40	57.8	0.25
Acidification (sugar)				
Fermentative Bacteria	0.125	0.14	39.6	ND
Acetogenesis (fatty acids)				
Acetogenic Bacteria	3.5	0.03	6.6	0.4
Methanogenesis				
Autotrophic (H <sub>2</sub> )	0.5	0.07	19.6	0.004
Acetoclastic (acetate)				
Methanosarcina	1.5	0.04	11.6	5.0
Methanosaete	7.0	0.02	5.0	0.3

Ref = <http://www.uasb.org>

# ความรู้พื้นฐานทางวิศวกรรม

## Substrate Competition

Acetate  $\longrightarrow$  Methane

Acetate + Sulfate  $\longrightarrow$  No Methane

## Nutrients Competition

**Methanogens** + Substrate + nutrients  $\longrightarrow$  New cells + Products

**Acidogens** + Substrate + nutrients  $\longrightarrow$  New cells + Products

# ความรู้พื้นฐานทางวิศวกรรม

Free Energy Release

พลังงานที่แบกทีเรียจะได้รับนั้น  
มากน้อยขึ้นอยู่กับ

ชนิดอาหาร ชนิดแบกทีเรีย และ  
ตัวรับอิเล็กตรอน



# ความรู้พื้นฐานทางวิศวกรรม

Bioavailability อาหารเสริมที่มีในน้ำ.....

แบคทีเรียอาจใช้ประโยชน์ไม่ได้หรือได้น้อยมาก



ละลาย

ละลาย

ของแข็ง

# ความรู้พื้นฐานทางวิศวกรรม

COD/BOD/BMP/VFA

COD = สารอินทรีย์ทั้งหมด

BOD = ย่อยสลายได้แบบใช้ออกาศ

BMP = ย่อยสลายได้แบบไร้ออกาศ

VFA = สารอินทรีย์ย่อยสลายง่าย แต่ตกค้าง

# ความรู้พื้นฐานทางวิศวกรรม

## Factors Controlling OLR

Organic Loading Rate = kg/m<sup>3</sup>/day

OLR = f(pH, VSS, Nutrient, Substrate  
type, Mixing,.....)

# ความรู้พื้นฐานทางวิศวกรรม

Monitoring and Control

Higher OLR

Closer Monitoring & Control

สร้างสมดุล    อาหาร → กรด → มีเทน

**ดังนั้น จึงสรุปได้ว่า หลักสำคัญที่ต้องคำนึงในการนำเทคโนโลยีระบบผลิตก๊าซชีวภาพไปใช้ในโรงงานอุตสาหกรรม มีดังนี้**

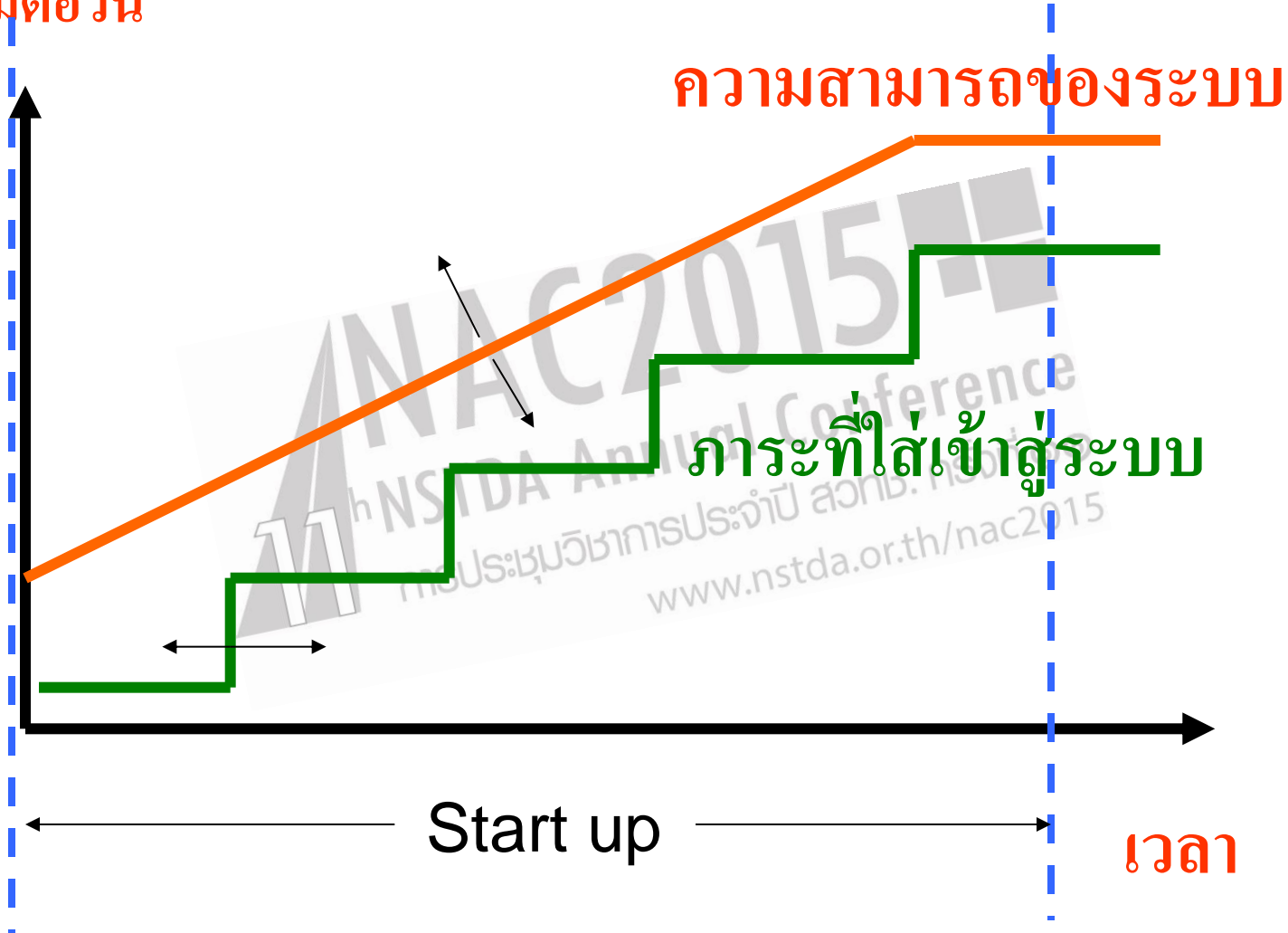
- 1) รู้จักลักษณะสมบัติของน้ำเสีย/ของเสียของโรงงาน
- 2) พิจารณาเลือกเทคโนโลยี/รูปแบบ และองค์ประกอบของระบบ ให้เหมาะสมกับสภาพน้ำเสียของโรงงาน โดยคำนึงถึงสภาพการดำเนินงานจริงตลอดจนข้อจำกัดต่างๆ ของโรงงานด้วย
- 3) เลือกผู้ออกแบบระบบที่มีประสบการณ์และมีความรู้จริงเรื่องของเทคโนโลยีการผลิตก๊าซชีวภาพที่พร้อมถ่ายทอดความรู้/อบรมเจ้าหน้าที่ของโรงงานให้ดำเนินงานเองได้ และสามารถเป็นที่ปรึกษาได้อย่างต่อเนื่อง กรณีเกิดปัญหาขึ้นภายหลัง
- 4) ลงทุนบุคลากร รับผิดชอบความรู้การดูแลการเดินระบบ การบำรุงรักษา และดำเนินการอย่างต่อเนื่องสม่ำเสมอ
- 5) พัฒนาการทำงาน ถ่ายทอดความรู้ และประสบการณ์ ภายในโรงงานอย่างต่อเนื่อง
- 6) ระลึกเสมอว่า ระบบผลิตก๊าซชีวภาพ ไม่ใช่ระบบอัตโนมัติ
- 7) คำนึงถึงกฎความปลอดภัย การทำงานในพื้นที่เสี่ยงอยู่เสมอ

# 5. การควบคุมระบบ



# การเริ่มต้นระบบแบบทั่วไป

กิโลกรัมต่อวัน



ANAC 2015  
11<sup>th</sup> NSIDA Annual Conference  
การประชุมวิชาการประจำปี สวทช. NSIDA  
www.nstda.or.th/nac2015

# การเดินระบบที่ถูกต้อง (SF > 1)

กิโลกรัมต่อวัน

ความสามารถของระบบในการย่อยสารอินทรีย์



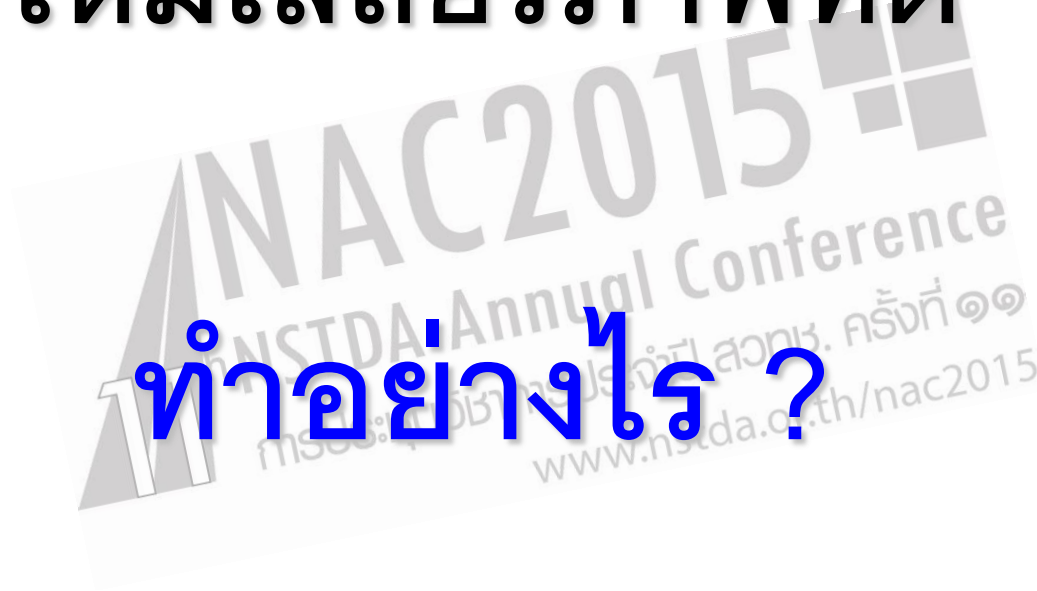
เวลา



การตรวจสอบและควบคุมระบบ

ให้มีเสถียรภาพที่ดี

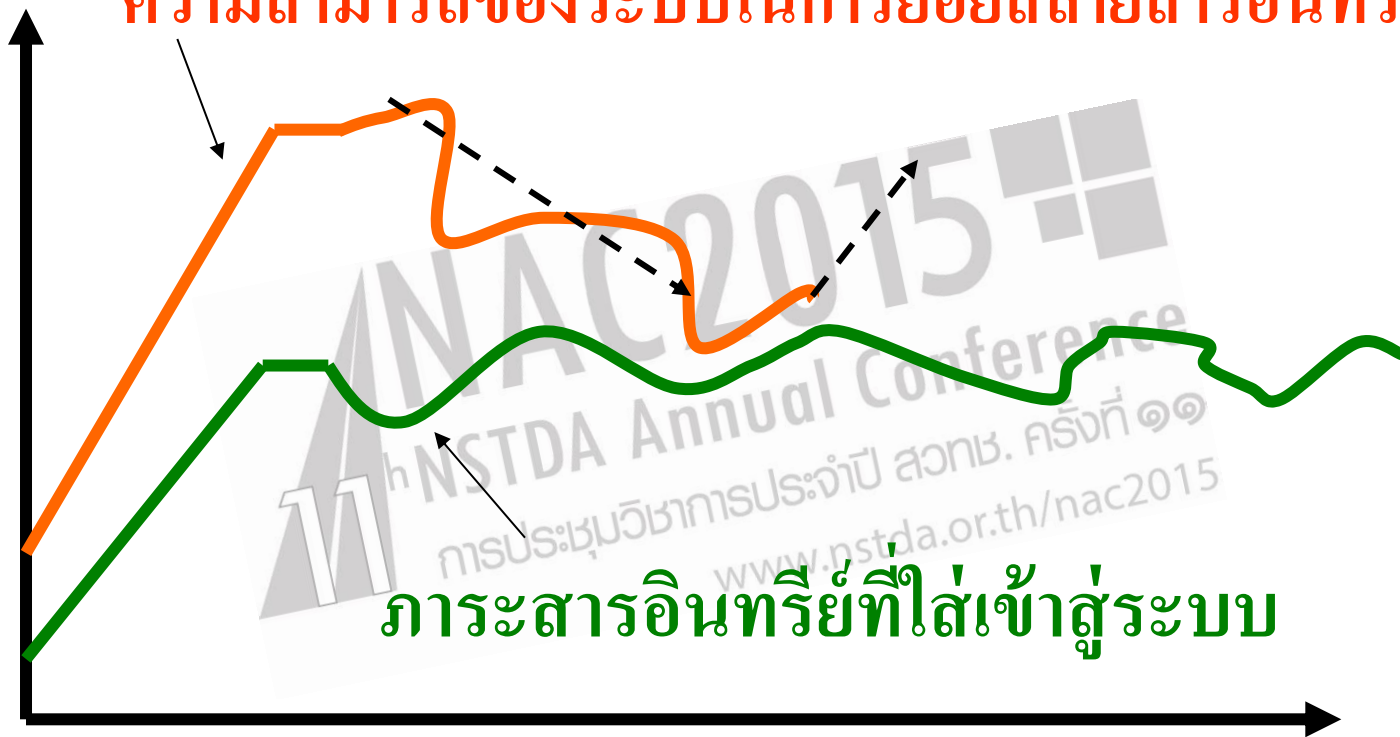
ทำอย่างไร ?



# การตรวจสอบและการป้องกันระบบล้มเหลว

กิโกรัมต่อวัน

ความสามารถของระบบในการย่อยสลายสารอินทรีย์



ภาระสารอินทรีย์ที่ได้เข้าสู่ระบบ

เวลา

# การแก้ไขระบบล้มเหลว

kg bCOD per day

ความสามารถของระบบ



การที่ใส่เข้าสู่ระบบ

Time

# การปรับปรุง ประสิทธิภาพของระบบ เน้นที่.....?



NAC 2015  
NSTDA Annual Conference  
การประชุมวิชาการประจำปี สวทช. ครั้งที่ ๑๑  
[www.nstda.or.th/nac2015](http://www.nstda.or.th/nac2015)

# หลักการปรับปรุงประสิทธิภาพ



# ตัวอย่าง

## การปรับปรุงประสิทธิภาพ

### การปรับพีเอช



# ตัวอย่าง

## การปรับปรุงประสิทธิภาพ

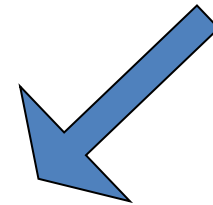
### + การเติมอาหารเสริม

การขาด  
อาหารเสริม



คุณภาพ แบกที่เรีย ลดลง  
ปริมาณแบกที่เรีย ลดลง

ความสามารถของ  
ระบบลดลง

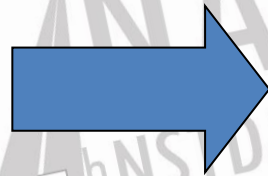


# ตัวอย่าง

## การปรับปรุงประสิทธิภาพ

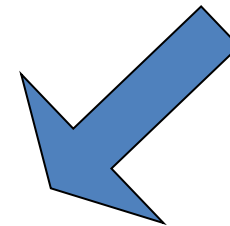
✚ การหมุนเวียนตะกอนที่หลุดไปกับน้ำทิ้ง

ตะกอนหลุด  
ไปกับน้ำทิ้ง  
มาก



คุณภาพ แבקทีเรีย **ไม่ลด**  
ปริมาณแบกทีเรีย **ลดลง**

**ความสามารถ  
ของระบบลดลง**



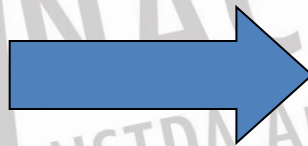


# ตัวอย่าง

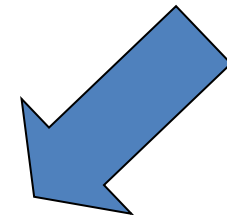
## การปรับปรุงประสิทธิภาพ

+ การติดตั้งตัวกลางเพิ่ม

แบกที่เรียในระบบน้อยเกินไป



คุณภาพ แบกที่เรีย **ไม่ลด**  
ปริมาณ แบกที่เรีย **ลดลง**



ความสามารถ  
ของระบบลดลง

# ตัวอย่างการปรับปรุงประสิทธิภาพ

+ การเพิ่มสัมผัสระหว่างน้ำเสียกับแบคทีเรีย



# ตัวอย่างการปรับปรุงประสิทธิภาพ

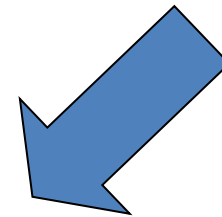
✚ การสร้างตะกอนเม็ดแบกที่เรีย

ไม่เกิด  
ตะกอน  
เม็ดแบกที่เรีย



คุณภาพ แบกที่เรีย ไม่ลด  
ปริมาณแบกที่เรีย ลดลง

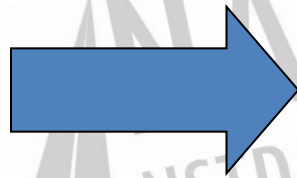
ความสามารถ  
ของระบบลดลง



# ตัวอย่างการปรับปรุงประสิทธิภาพ

## + การกำจัดสารพิษ

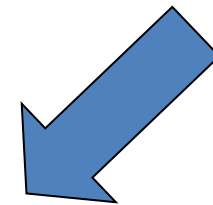
น้ำเสีย  
มีสารพิษ



คุณภาพ แยกที่เร็ว **ลดลง**

ปริมาณแยกที่เร็ว **ลดลง**

ความสามารถ  
ของระบบลดลง



# ตัวอย่าง

## การปรับปรุงประสิทธิภาพ

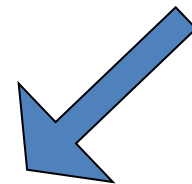
### + การสร้างระบบเพิ่มเติม

น้ำเสีย  
เพิ่มขึ้นมาก



คุณภาพ แยกที่เร็ว ดี  
ปริมาณ แยกที่เร็ว ไม่พอ

ความสามารถของ  
ระบบไม่มากพอ





# สรุป

เป้าหมายของระบบ

ประสิทธิภาพ  
ของระบบ

การออกแบบ  
เชิงหลักการ

มาตรการการ  
ตรวจสอบและ  
การควบคุม

การออกแบบ  
รายละเอียด

NAC2015  
NSTDA Annual Conference  
การประชุมวิชาการประจำปี สทศ. ครั้งที่ ๑๕  
www.nstda.or.th/nac2015

# การฟอกก๊าซไฮโดรเจนซัลไฟด์โดยระบบชีวภาพ



### 7.3 การกำจัดก๊าซไฮโดรเจนซัลไฟด์ ( $H_2S$ )

กระบวนการกำจัดไฮโดรเจนซัลไฟด์ ( $H_2S$ ) นั้น มีหลายกระบวนการ โดยจำแนกเทคโนโลยี ได้ดังรูปที่ 7.4

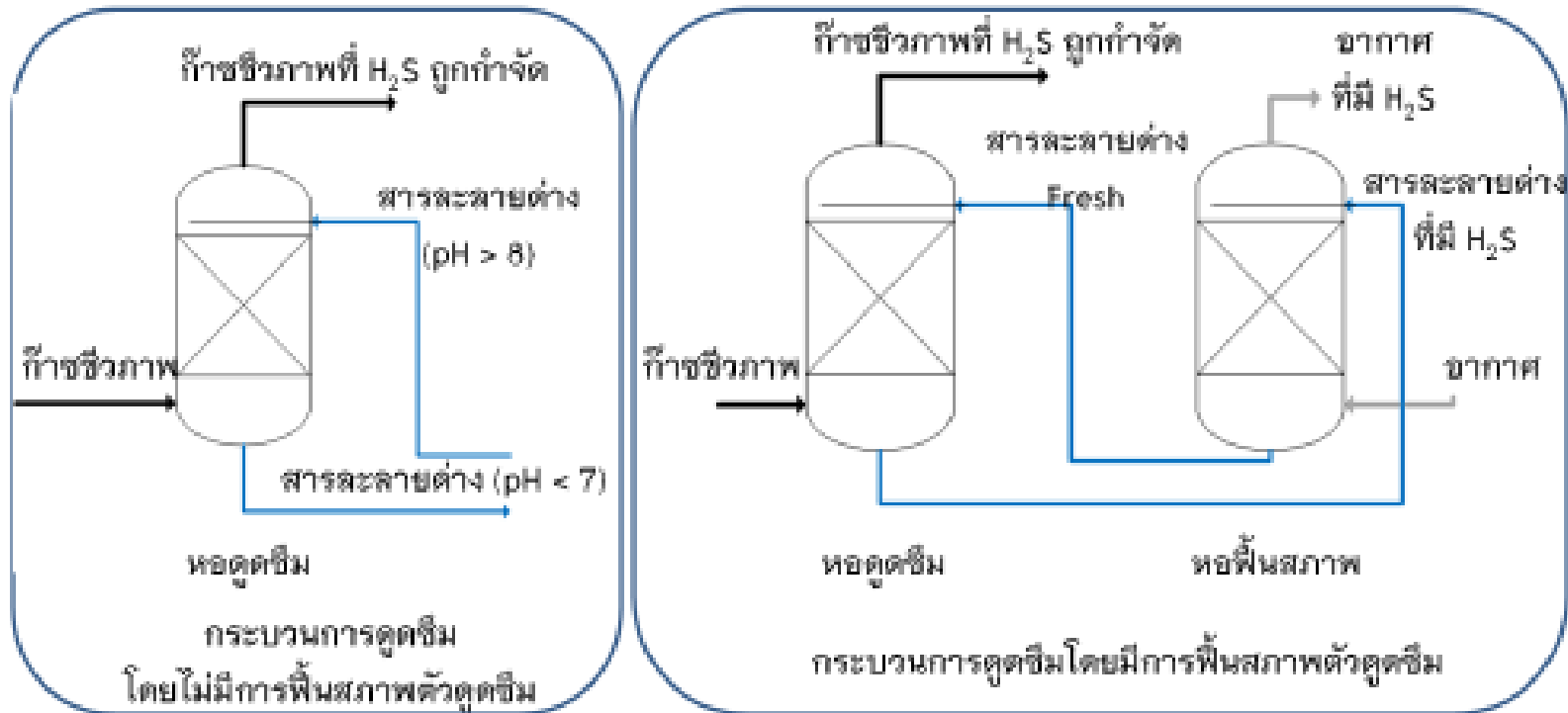


รูปที่ 7.4 แสดงการจำแนกเทคโนโลยีการกำจัดก๊าซไฮโดรเจนซัลไฟด์

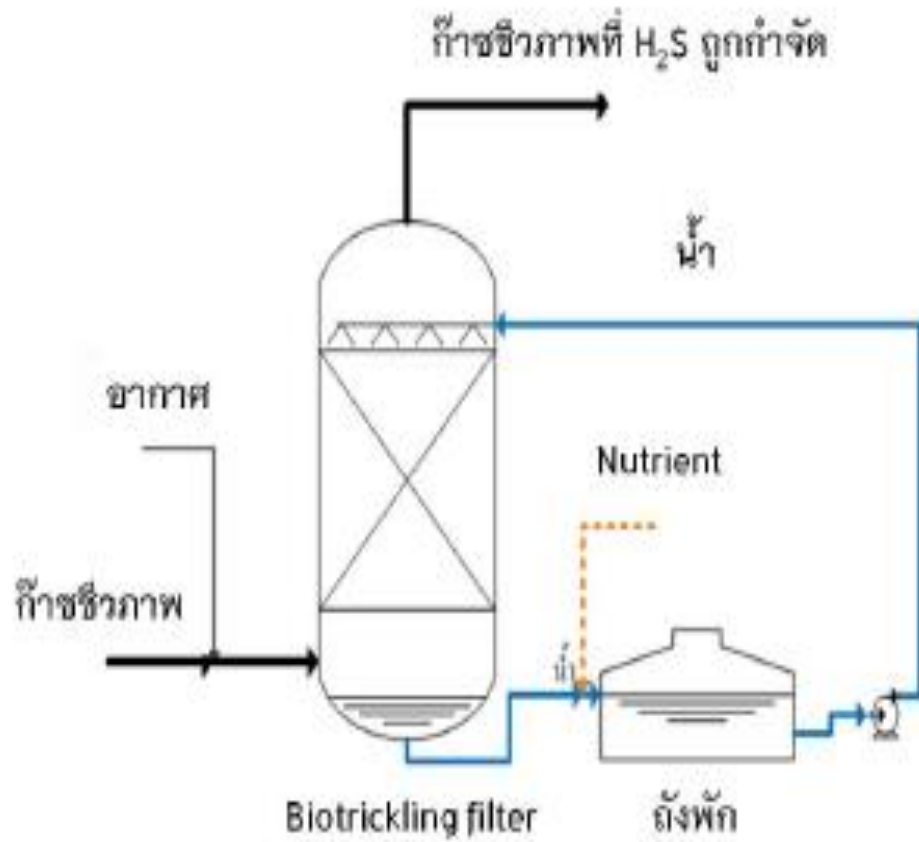




รูปที่ 7.5 แสดงลักษณะของถังกำจัดก๊าซไฮโดรเจนซัลไฟด์แบบแห้ง



รูปที่ 7.6 แสดงแผนผังการกำจัดก๊าซไฮโดรเจนซัลไฟด์ที่ใช้สารละลายต่าง ทั้งแบบมีการปรับสภาพตัวดูดซึมและ ไม่มีการปรับสภาพตัวดูดซึม



รูปที่ 7.8 แสดงลักษณะของถังกำจัดก๊าซไฮโดรเจนซัลไฟด์แบบ Biotrickling filter







**Together We Guarantee Your Biogas.**

# Thank you



# Q & A Session

- ดร. ศาโรช บุญยกิจสมบัติ
- มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี
- [saroch.boo@kmutt.ac.th](mailto:saroch.boo@kmutt.ac.th)
- Tel 089-8288207, 02-4709163