233174

ลำด้นข้าวฟ่างหวานถูกใช้เป็นวัสดุดรึงราคาถูกสำหรับการดรึงเซลล์ Saccharomyces cerevisiae NP 01 เพื่อผลิตเอทานอลจากน้ำคั้นข้าวฟ่างหวานโดยศึกษาผลของขนาดของลำดันข้าวฟ่าง หวานและความเข้มข้นเซลล์เริ่มด้นที่ใช้ในการตรึง อาหารที่ใช้เป็นน้ำคั้นข้าวฟ่างหวานที่มีน้ำตาล 240 กรัมต่อลิตรและไม่มีการเติมสารอาหารโดยหมักในฟลาสก์ที่มีการป้องกันอากาศเข้าขนาด 500 มิลลิลิตร ที่อุณหภูมิ 30 องศาเซลเซียส ผลการทดลองพบว่าขนาดลำดัน 6×6×6 ถึง 20×20×20 ลูกบาศก์ มิลลิเมตร ไม่มีผลต่อประสิทธิภาพการผลิตเอทานอล ในขณะที่ความเข้มข้นเซลล์เริ่มด้นที่ใช้ในการตรึง นั้นมีผลต่อการผลิตเอทานอล ลำต้นข้าวฟ่างหวานขนาด 6 มิลลิเมตร ไม่มีผลต่อประสิทธิภาพการผลิตเอทานอล ในขณะที่ความเข้มข้นเซลล์เริ่มด้นที่ใช้ในการตรึง นั้นมีผลต่อการผลิตเอทานอล ลำต้นข้าวฟ่างหวานขนาด 6 มิลลิเมตรและความเข้มข้นเซลล์เริ่มด้นที่ใช้ใน การตรึง 1.0 × 10⁸ เซลล์ต่อมิลลิลิตร ถูกเลือกใช้ในการทดลองหมักแบบกะซ้ำ ผลการทดลองพบว่าเซลล์ ตรึงสามารถใช้ได้อย่างน้อยแปดซ้ำโดยที่ไม่เสียประสิทธิภาพการหมัก โดยค่าเฉลี่ย 8 ซ้ำ ของความ เข้มข้นเอทานอล อัตราการผลิต และผลได้เป็น 96.96 ± 7.75 กรัมต่อลิตร 1.33 ± 0.10 กรัมต่อลิตรต่อ ชั่วโมง และ 0.45 ± 0.02 ตามลำดับ

233174

Sweet sorghum stalk was used as a low cost carrier for immobilization of *Saccharomyces cerevisiae* NP 01 to produce ethanol from sweet sorghum stem juice. The effects of carrier sizes and initial cell concentrations for cell immobilization on ethanol production were investigated. The ethanol production medium was the sweet sorghum stem juice containing total sugar of 240 g I^{-1} without nutrient supplementation. The fermentations were carried out under static condition in 500-ml air-locked Erlenmeyer flasks at 30 °C. The results showed that the stalk sizes from 6×6×6 to 20×20×20 mm³ did not affect ethanol production efficiencies, while the initial cell concentrations for the immobilization affected ethanol fermentation. The 6-mm sorghum stalk and the initial cell concentration of 1.0 × 10⁸ cells ml⁻¹ for cell immobilization were chosen for repeated-batch ethanol production. The results showed that the immobilized yeasts could be used at least eight successive batches without any losses of ethanol efficiencies. The average *P*, *Q_p* and *Y_{p/s}* of the eight successive batches were 96.96 ± 7.75 g I^{-1} , 1.33 ± 0.10 g I^{-1} h⁻¹ and 0.45 ± 0.02, respectively.