



بررسی رویکردهای بازیابی انرژی از باگاس نیشکر

پریزاد شیخی

استادیار، دانشکده مهندسی ساخت و فناوری های صنعتی، واحد دزفول، دانشگاه آزاد اسلامی، دزفول، ایران. Parizad.sheikhi@iau.ac.ir

دریافت: ۱۴۰۴/۵/۲۰، بازنگری: ۱۴۰۴/۷/۲۱، پذیرش: ۱۴۰۴/۸/۱۵

چکیده

با توجه به افزایش تقاضای جهانی برای انرژی و نگرانی های زیست محیطی، استفاده از منابع تجدیدپذیر مانند زیست توده اهمیت زیادی پیدا کرده است. باگاس نیشکر، به عنوان یک پسماند کشاورزی، منبعی ارزشمند برای تولید انرژی پایدار است. لذا در این مقاله مروری به بررسی رویکردهای اصلی بازیابی انرژی از باگاس می پردازد. روش های ترموشیمیایی شامل پیرولیز، گازی سازی، احتراق مستقیم و مایع سازی هیدروترمال مورد ارزیابی قرار گرفته اند. همچنین، فرآیندهای بیوشیمیایی مانند تخمیر برای تولید بیواتانول و روش فیزیکی-ترموشیمیایی بریکت سازی بررسی شده اند. نتایج نشان می دهد که هر روش مزایا و محدودیت های خاص خود را دارد. مایع سازی هیدروترمال باگاس را به روغن زیستی با کیفیت تبدیل می کند و بریکت سازی نیز چگالی و ارزش حرارتی آن را افزایش می دهد. احتراق مستقیم رایج ترین روش است اما با چالش هایی مانند رطوبت بالا مواجه است که می توان با استفاده از احتراق هم زمان آن را کاهش داد. همچنین، گازی سازی و تخمیر برای تولید سوخت های گازی و مایع کارآمد هستند. این بررسی تأکید می کند که باگاس نیشکر پتانسیل بالایی برای بازیابی انرژی دارد و انتخاب فرآیند بهینه می تواند به کاهش اتکا به سوخت های فسیلی و مدیریت بهتر پسماندها کمک شایانی کند.

* عهده دار مکاتبات: Parizad.sheikhi@iau.ac.ir

کلمات کلیدی: باگاس نیشکر، انرژی زیست توده، بازیابی انرژی، پیرولیز، مایع سازی حرارتی

نحوه استناد به این مقاله پریزاد شیخی. بررسی رویکردهای بازیابی انرژی از باگاس نیشکر. مهندسی مکانیک تبدیل انرژی. ۱۴۰۳؛ ۱۱ (۴): ۷۳-۹۵.

امروزه، مصرف گسترده سوخت‌های فسیلی در تولید انرژی، به‌عنوان عامل اصلی افزایش انتشار گازهای گلخانه‌ای^۱ به‌ویژه دی‌اکسیدکربن (CO_2) شناخته می‌شود که به‌طور مستقیم با پدیده گرمایش جهانی مرتبط است [۱ و ۲]. این مسئله، همراه با کمبود منابع فسیلی و نیاز روزافزون به انرژی، جامعه بین‌المللی را به سمت توسعه منابع جایگزین سوق داده است [۳]. کاهش انتشار گازهای آلاینده و در عین حال، پاسخ‌گویی به تقاضای فزاینده جهانی برای انرژی، به دو چالش استراتژیک در سیستم‌های تولید انرژی تبدیل شده است [۴]. در این میان، انرژی‌های تجدیدپذیر به‌عنوان راهکاری پایدار و مؤثر، مورد توجه گسترده‌ای قرار گرفته‌اند. طبق برنامه‌ریزی‌های سازمان جهانی انرژی، پیش‌بینی می‌شود که تا سال ۲۰۷۰ میلادی حدود ۶۰ درصد از کل مصرف انرژی جهان توسط سوخت‌های تجدیدپذیر تأمین خواهد شد [۵]. در میان گزینه‌های مختلف انرژی‌های تجدیدپذیر، زیست‌توده^۲ به‌دلیل ویژگی‌هایی مانند دسترس‌پذیری بالا، ظرفیت انرژی‌زایی، قابلیت تولید سوخت، مواد شیمیایی اولیه و مزایای زیست‌محیطی، جایگاه ویژه‌ای در تحقیقات علمی و صنعتی یافته است [۶-۸]. این منبع تجدیدپذیر، پس از زغال‌سنگ، گاز طبیعی و نفت، چهارمین منبع عمده تأمین انرژی در سطح جهانی محسوب می‌شود [۹]. زیست‌توده نه تنها می‌تواند به کاهش وابستگی به سوخت‌های فسیلی کمک کند، بلکه به‌دلیل طبیعت کربن‌خنثی و محتوای پایین نیتروژن و گوگرد، از مزیت‌های قابل توجهی از نظر زیست‌محیطی برخوردار است [۱۰]. در حال حاضر، تنها ماده تجدیدپذیری است که می‌تواند سوخت‌های مایع را به‌عنوان جایگزینی برای سوخت‌های فسیلی تولید کند. این ویژگی‌ها زیست‌توده را به یکی از امیدوارکننده‌ترین گزینه‌ها برای تأمین انرژی پایدار در دهه‌های آینده تبدیل کرده است [۷، ۱۱]. طبق گزارش‌ها، زیست‌توده با تأمین بیش از ۱۲ درصد از کل مصرف نهایی انرژی جهان در سال ۲۰۲۱، هم‌چنان بزرگ‌ترین منبع انرژی تجدیدپذیر است [۱۲]. ضایعات کشاورزی^۳ به‌عنوان مواد اولیه زیست‌توده، پتانسیل بالایی برای تولید انرژی زیستی^۴ دارند [۱۳]. در ایران، با ۱۸ میلیون هکتار زمین باغی و زراعی، سالانه حدود ۷۰ میلیون تن محصول تولید می‌شود که حدود ۸۰٪ از آن‌ها بقایای گیاهی هستند و با مدیریت صحیح می‌توانند به‌عنوان منبع انرژی مورد استفاده قرار گیرند [۱۴]. یکی از مهم‌ترین این ضایعات، باگاس نیشکر^۵ است که محصول جانبی صنایع شکر و اتانول می‌باشد. این ماده که سالانه در مقیاس میلیون‌تنی تولید می‌شود، علاوه بر دسترسی آسان و هزینه پایین، دارای ارزش حرارتی مناسب (حدود ۱۶-۱۲ MJ/kg) و ترکیب شیمیایی مطلوبی از سلولز، همی‌سلولز و لیگنین است که آن را به ماده اولیه‌ای ایده‌آل برای فرآیندهای تبدیل انرژی تبدیل می‌کند [۱۵]. در سال ۱۴۰۲، بیش از ۶ میلیون و ۴۴۵ هزار تن نیشکر در استان خوزستان برداشت شده که این منطقه را به کانون اصلی تولید باگاس در کشور تبدیل کرده است [۱۶]. با این شرایط بررسی امکان استفاده از این منبع تجدیدپذیر در حوزه‌ی انرژی از اهمیت خاصی برخوردار خواهد بود. امکان تبدیل زیست‌توده به سوخت‌های مفید چه به‌صورت مستقیم و چه غیرمستقیم از طریق فرآیندهای مختلف تبدیل، وجود دارد. در کل تولید سوخت از زیست‌توده لیگنوسلولزی کار سختی است و بازده پایینی دارد، بنابراین دو فاکتور مهم "بازده بالا" و هزینه پایین باید مدنظر قرار گیرد که تا حد امکان، بهینه‌سازی شوند. روش‌های اصلی تبدیل زیست‌توده به انرژی به دو دسته کلی ترموشیمیایی و بیوشیمیایی تقسیم می‌شوند [۸]. تبدیل ترموشیمیایی زیست‌توده از طریق فرآیندهایی مانند پیرولیز، گازی کردن و احتراق مستقیم انجام می‌شود که منجر به تولید انرژی و سایر محصولات می‌گردد. با به‌کارگیری روش‌های ترموشیمیایی، زیست‌توده لیگنوسلولزی می‌تواند در مدت زمان کوتاهی به زیست‌سوخت تبدیل شود. به‌عنوان مثال، زمان موردنیاز برای پیرولیز سریع، پیرولیز کند و مایع‌سازی هیدروترمال^۶ به‌ترتیب ۳ تا ۵ ثانیه، ۳۰ تا ۱۸۰ دقیقه و ۹۰ دقیقه است [۱۷-۲۰]. در طی فرآیندهای پیرولیز و مایع‌سازی هیدروترمال، انتشار آلاینده‌ای رخ نمی‌دهد که این امر، این فرآیندها را دوست‌دار محیط زیست می‌کند.

¹ Green House Gases (GHG)

² Biomass

³ agricultural residues

⁴ bioenergy

⁵ Sugarcane Bagasse

⁶ HTL (Hydrothermal liquefaction)

محدودیت اصلی فرآیندهای پیرولیز و گازی کردن، نیاز به کاهش رطوبت و اندازه ذرات مواد اولیه برای دستیابی به بازده تبدیل بالاتر است. همچنین، قیر تولیدشده در این فرآیندها باید قبل از ورود به موتورها از گاز سنتز^۱ حذف شود تا از انسداد سیستم جلوگیری شود. در نتیجه، پیش تیمار مواد اولیه و پس تیمار زیست سوخت های تولیدشده از طریق پیرولیز و گازی کردن ضروری است که این امر نه تنها هزینه سرمایه گذاری سیستم را افزایش می دهد، بلکه هزینه عملیاتی آن را نیز بالا می برد [۲۱-۲۴]. امروزه بخش عمده ای از انرژی زیستی از طریق احتراق مستقیم زیست توده تولید می شود که عمدتاً برای تأمین نیازهای گرمایشی و آشپزی مورد استفاده قرار می گیرد که این امر منجر به آلودگی محیط زیست می شود پس استفاده موثر از زیست توده با به کارگیری فناوری های مناسب، هم به رفع تقاضای روند رو به رشد انرژی از طریق سوخت های تجدیدپذیر کمک می کند و هم در کاهش گازهای گلخانه ای موثر خواهد بود [۸]. تبدیل بیوشیمیایی از میکروارگانیسم ها برای تبدیل زیست توده به زیست سوخت و محصولات زیستی استفاده می کند. فرآیندهای هضم بی هوازی، تخمیر و کمپوست سازی برای تبدیل زیست توده به زیست سوخت و بیومواد از طریق مسیر بیوشیمیایی به کار گرفته می شوند. محدودیت اصلی روش تبدیل بیوشیمیایی، عدم توانایی در پردازش مواد اولیه با زمان ماند هیدرولیکی^۲ بالا و انتشار گازهای گلخانه ای در طی فرآیند است. همچنین، نیاز به پیش تیمار زیست توده قبل از ورود به فرآیند تبدیل بیوشیمیایی، پیچیدگی سیستم را افزایش می دهد. علاوه بر این، در فرآیند تخمیر، پس از پیش تیمار، مواد اولیه باید تحت هیدرولیز آنزیمی قرار گیرند تا پلی ساکاریدها به مونوساکاریدها تبدیل شوند [۲۵-۲۷]. در جدول (۱) جزئیات فرآیندهای مختلف تبدیل زیست توده را از جمله شرایط عملیاتی، محصولات حاصل و بازده تولید آن ها ارائه شده است.

جدول ۱- روش های تبدیل زیست توده به انرژی

منبع	راندمان	محصولات	شرایط عملیات		فرایند	روش تبدیل	
			فشار (MPa)	دما (°C)			
[۲۰] [۲۴]	۸۰-۶۰ (Wt%)	روغن زیستی	-	۸۰۰-۳۰۰	پیرولیز	ترموشیمیایی	
	۳۰-۲۰ (Wt%)	زغال زیستی					
	۲۵-۲۰ (Wt%)	کاز سنتز					
	۴۸-۱۵ (Wt%)	روغن زیستی	۲۲-۴	۳۷۴-۲۵۰	مایع سازی هیدروترمال		
	-	زغال زیستی					
	-	کاز سنتز					
[۲۶]	۲/۱-۱ m3.Kg ⁻¹	کاز سنتز	-	۱۵۰۰-۸۰۰	گازی کردن		
	۳۵-۲۰ g.Kg ⁻¹	زغال زیستی					
	۱۳ g.Kg ⁻¹	قیر					
[۲۸]	۱۹-۱۴Mj.Kg ⁻¹	انرژی حرارتی	-		احتراق مستقیم		
[۲۷]	۳۴۰-۳۸۰ mL.g ⁻¹	گاز زیستی	-	۳۷-۳۵	تخمیر غیرهوازی	بیوشیمیایی	
	-	ماده باقیمانده ^۳					
[۲۹]	۰/۷۱-۰/۷۹۱/Kg	اتانول	-	۳۶-۲۸	تخمیر		
[۳۰]	۰/۷mL.g ⁻¹	متانول					
[۳۱]	۰/۴g.g ⁻¹	بوتانول					
[۳۲-۳۵]	۰/۱ -۰/۹g.g ⁻¹	اسیدهای چرب					

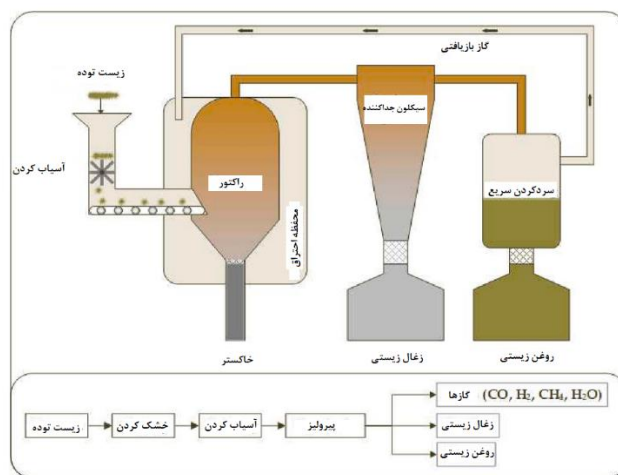
^۱ syngas^۲ HRT^۳ Digestate

در این مقاله علاوه بر روش‌های نامبرده، به یک روش فیزیکی-ترموشیمیایی به نام ساخت بریکت از باگاس هم اشاره شده است که هم به افزایش کیفیت باگاس و هم مشکل حمل و نقل باگاس را در نظر می‌گیرد و یک روش تبدیل انرژی در نظر گرفته نمی‌شود بلکه بخشی از روش‌هایی مانند احتراق مستقیم در نظر گرفته می‌شود. افزایش تقاضای جهانی برای انرژی، همراه با نگرانی‌های فزاینده درباره تغییرات آب‌وهوایی و کاهش منابع سوخت‌های فسیلی، ضرورت توسعه منابع انرژی تجدیدپذیر و پایدار را بیش از پیش آشکار ساخته است. در این میان، زیست‌توده به‌ویژه باگاس نیشکر به‌عنوان یک محصول فرعی فراوان و با ارزش، پتانسیل قابل توجهی برای جایگزینی سوخت‌های فسیلی و کاهش انتشار گازهای گلخانه‌ای دارد. با توجه به مزایای قابل توجه، سازگاری با طبیعت، حفاظت از محیط‌زیست و دستیابی به انرژی پایدار، در این مقاله مروری به بررسی روش‌های تولید انرژی از باگاس پرداخته می‌شود.

۲- روش‌های ترموشیمیایی

۲-۱- پیرولیز

پیرولیز فرآیندی است که در آن مواد آلی تحت تجزیه حرارتی در عدم حضور اکسیژن قرار می‌گیرند و به‌عنوان یکی از امیدوارکننده‌ترین روش‌های ترموشیمیایی برای تبدیل زیست‌توده به سوخت زیستی موردتوجه قرار گرفته است زیرا امکان تنظیم ویژگی‌های ماده اولیه را به منظور دستیابی به حداکثر بازده تبدیل انرژی فراهم می‌کند. پیرولیز می‌تواند به‌صورت مستقل انجام شود یا به‌عنوان مرحله اولیه و کلیدی در فرآیندهای گازی‌کردن و احتراق عمل کند و به سه محصول اصلی زغال جامد^۱، مایع قابل تقطیر (مایع پیرولیز) و گاز غیرقابل تقطیر (عمدتاً H_2 ، CO ، CO_2 و CH_4) تبدیل شوند (شکل ۱). توزیع نسبی این محصولات به‌طور قابل توجهی تحت تأثیر پارامترهای عملیاتی پیرولیز از جمله دما، نرخ گرمایش و زمان ماند جامد قرار دارد. نسبت محصولات جامد و گازی و ترکیب گازهای تولید شده به‌شدت وابسته به شرایط عملیاتی و نوع ماده اولیه است. از این‌رو، با کنترل پارامترهای پیرولیز زیست‌توده مانند دما، نرخ گرمایش و زمان ماند می‌توان ترکیب نهایی محصولات حاصل از گازی‌کردن و احتراق را به‌طور مؤثر تنظیم کرد [۹، ۳۶-۳۸].



شکل ۱- شماتیک فرایند پیرولیز [۸]

¹ char

پیرولیز بر اساس نرخ گرمایش به سه روش اصلی تقسیم می‌شود: پیرولیز کند، پیرولیز سریع و پیرولیز فوق سریع^۱. زیست‌توده در پیرولیز کند (اولین روش توسعه‌یافته) با نرخ گرمایش ۱۰ درجه سانتی‌گراد در دقیقه تا دمای ۵۰۰ درجه سانتی‌گراد گرم می‌شود [۳۹]. این فرآیند چندین ساعت طول می‌کشد تا زیست‌توده به زیست‌سوخت و سایر محصولات تبدیل شود. هدف اصلی پیرولیز کند حداکثرسازی تولید زغال به‌عنوان محصول اصلی است [۳۶ و ۴۰] این فرآیند معمولاً در محدوده دمایی ۴۰۰ تا ۶۰۰ درجه سانتی‌گراد انجام می‌شود و بازدهی در حدود ۲۵ تا ۳۵ درصد وزنی برای زغال و ۳۰ تا ۵۰ درصد برای محصول مایع گزارش شده است [۴۱]. در مقابل، پیرولیز سریع زمان بسیار کمی برای تبدیل نیاز داشته و به‌طور گسترده در سراسر جهان مورد استفاده قرار می‌گیرد. در این روش زمان گرمایش ۲ تا ۳ ثانیه و نرخ گرمایش ۵۰۰ درجه سانتی‌گراد بر ثانیه است [۲۰]. درصد محصولات حاصل از پیرولیز سریع به‌ترتیب در محدوده ۶۰ تا ۷۵ درصد برای زیست‌نفت، ۱۵ تا ۲۵ درصد برای زیست‌زغال و ۱۰ تا ۲۰ درصد برای گاز سنتز قرار دارد. با این حال، پیرولیز سریع نیازمند خردایش اولیه زیست‌توده است تا گرما به‌طور یکنواخت به تمام قسمت‌ها برسد. از سوی دیگر، در پیرولیز فوق سریع، نرخ و دمای گرمایش بسیار بالاتر است که منجر به بازده تولید روغن زیستی در محدوده ۷۰ تا ۷۵ درصد می‌شود [۲۱].

نیشکر یکی از مهم‌ترین محصولات کشاورزی جهان است که سهمی معادل ۲۱/۱ درصد از کل تولیدات گیاهی سراسر جهان را به خود اختصاص داده است [۴۲]. در فرآیند صنعتی فرآوری نیشکر، باگاس به‌عنوان یک محصول فرعی تولید می‌شود که به‌دلیل محتوای بالای مواد آلی، پتانسیل قابل توجهی برای تولید بیوانرژی دارد. با این حال، به‌عنوان یک محصول فصلی، دسترسی به باگاس در فواصل خارج از فصل برداشت نیشکر تنها از طریق ذخیره‌سازی ممکن است. از آن‌جاکه باگاس خاصیت هیگروسکوپیک دارد، در طول نگهداری مستعد جذب رطوبت و در نتیجه تجزیه بیولوژیکی توسط میکروارگانیسم‌ها می‌گردد [۴۳-۴۴]. برای رفع این چالش‌ها، فرآیند تبدیل ترموشیمیایی به‌عنوان راهکاری مؤثر پیشنهاد شده است که از طریق آن باگاس به زغالی غنی از کربن تبدیل می‌شود. این محصول نه‌تنها پایداری بالایی در طول زمان دارد، بلکه بدون افت محسوس انرژی، قابلیت نگهداری طولانی‌مدت را فراهم می‌کند [۴۵].

Boer و همکاران (۲۰۲۱) باگاس نیشکر را به‌عنوان ماده اولیه در یک رآکتور بستر ثابت تحت فرآیند پیرولیز آهسته برای تولید زغال و مایع پیرولیز قرار دادند. آزمایش‌ها در دماهای ۴۰۰ و ۵۰۰ درجه سانتی‌گراد، نرخ‌های گرمایش ۱ و ۱۰ درجه سانتی‌گراد بر دقیقه و زمان‌های نگهداری ۳۰ و ۶۰ دقیقه انجام شد. بیش‌ترین بازده زغال (۲۸/۹۷) و مایع پیرولیز (۵۵/۴۶) به‌ترتیب در دمای ۵۰۰ درجه سانتی‌گراد و نرخ گرمایش ۱۰ درجه سانتی‌گراد بر دقیقه به‌دست آمد. مایع پیرولیز حاصله حاوی ترکیبات فعال زیستی از جمله اسید استیک، فورفورال و مشتقات فنولی بود که فعالیت ضدقارچی قوی نشان داد. به‌طوری که غلظت‌های ۰/۲ و ۰/۲۵ درصد (حجمی/حجمی) به‌ترتیب سبب مهار کامل رشد *Coniophora puteana* و *Trametes versicolor* شدند. هم‌چنین، تیمار کاغذ صافی با ۱۰٪ مایع پیرولیز منجر به مرگ ۱۰۰٪ موربانه‌ها و کاهش شدید مصرف کاغذ (۵/۶۵ تا ۷/۰۳ درصد) گردید. یافته‌ها نشان می‌دهند که مایع پیرولیز باگاس نیشکر پتانسیل بالایی به‌عنوان عامل طبیعی در فرمولاسیون مواد محافظت‌کننده چوب در برابر عوامل بیولوژیکی دارد [۴۵]. Muigai و همکاران (۲۰۲۰) به بررسی ویژگی‌های سینتیکی پیرولیز مخلوط‌هایی از نیلوفر آبی^۲ و باگاس نیشکر پرداختند. آن‌ها اشاره کردند که داده‌های موجود در ادبیات علمی درباره تجزیه سینتیکی زیست‌توده‌های ترکیبی حاوی دو یا چند جزء بسیار محدود است. از دستگاه TGA برای انجام پیرولیز استفاده شد و نرخ گرمایش در محدوده ۸ تا ۳۰ درجه سانتی‌گراد بر دقیقه و محدوده دمایی ۱۵۰ تا ۷۰۰ درجه سانتی‌گراد تنظیم گردید. نتایج آزمایش‌ها حضور تعاملات سینرژیک بین اجزای تشکیل‌دهنده زیست‌توده در فرآیند پیرولیز را نشان داد که منجر به

¹ Flash Pyrolysis

² Thevetia peruviana

تغییرات قابل توجهی در انرژی فعال سازی و سینتیک تبدیل مخلوط شد. تعیین شد که حداکثر نرخ پیرولیز مخلوطها در دمای ۳۲۰ تا ۳۴۱ درجه سانتی گراد (بسته به ترکیب و نسبت اجزا) حاصل می شود [۴۶].

تحقیقاتی در مورد پیرولیز باگاس نیشکر انجام شده است که اغلب در مورد پارامترهای پیرولیز و شناسایی محصولات آن (مانند زغال زیستی، روغن زیستی و گاز) مورد بررسی قرار گرفته است. نتایج تحقیقات نشان داده است که پارامترهای بهینه برای تولید بازده بالای زغال، در نرخ گرمایش بین ۲ تا ۱۶ درجه سانتی گراد بر دقیقه و در دمایی بالاتر از ۲۴۰ درجه سانتی گراد حاصل می شود، که در این محدوده دمایی به ویژه بین ۳۰۰ تا ۵۰۰ درجه سانتی گراد، کاهش قابل توجهی در جرم مواد اولیه رخ می دهد [۳۷ و ۴۷].

۲-۲- مایع سازی هیدروترمال

باگاس نیشکر به عنوان یک محصول جانبی مهم از فرآوری نیشکر، منبعی غنی و تجدیدپذیر برای تولید انرژی است. باگاس نیشکر یک منبع زیست توده فراوان و ارزان در جهان است که به دلیل ترکیب یکنواخت و خواص پایداریش مورد توجه قرار گرفته است. محققان به دنبال تبدیل این پسماند کشاورزی به روغن ها و مواد شیمیایی ارزشمند هستند تا از آن در تولید محصولات با ارزش افزوده بالا استفاده کنند [۴۸]. مایع سازی هیدروترمال به عنوان یک فناوری نویدبخش برای تبدیل زیست توده به سوخت های مایع مطرح است. این فرآیند بر خلاف پیرولیز، نیاز به آب گیری کامل خوراک ندارد و از این طریق از اتلاف انرژی جلوگیری می کند [۴۹]. روغن زیستی حاصل از مایع سازی هیدروترمال، دارای انرژی بالاتری نسبت به روغن های پیرولیز است. ارزش حرارتی روغن های زیستی حاصل از باگاس بسته به شرایط عملیاتی می تواند به مقادیر تقریبی ۳۳ تا ۳۶ مگاژول بر کیلوگرم هم برسد این درحالی است که ارزش حرارتی بالای باگاس خام حدود ۱۷ مگاژول بر کیلوگرم است [۵۰-۵۱]. با این حال، روغن زیستی تولید شده از زیست توده بدون کاتالیست، به دلیل محتوای اکسیژن بالا، ویسکوزیته و اسیدیته زیاد، به طور مستقیم قابل استفاده نیست [۵۲]. بنابراین، استفاده از کاتالیست هایی مانند NaOH و ZSM-5 برای بهبود کیفیت روغن زیستی تولیدی ضروری است. نتایج تحقیق نشان می دهد که استفاده از کاتالیست ها در فرآیند مایع سازی هیدروترمال باگاس نیشکر، کیفیت روغن زیستی را به طور چشم گیری افزایش داده و آن را به سوختی کارآمدتر تبدیل می کند [۵۳]. Yan و همکاران (۲۰۱۸) تأثیر متغیرهای مختلف فرآیند مایع سازی هیدروترمال از جمله دما، زمان واکنش، نسبت خوراک باگاس به آب، غلظت کاتالیست سدیم هیدروکسید و مقدار کاتالیست ZSM-5 بر بازده و کیفیت روغن زیستی حاصل از باگاس نیشکر را بررسی کردند. نتایج نشان داد که حداکثر بازده روغن زیستی (۴۶٪) در دمای ۲۸۵ درجه سانتی گراد و زمان واکنش ۳۰ دقیقه به دست می آید و افزایش دما و زمان بیش از حد مجاز، منجر به کاهش بازده روغن زیستی به دلیل بازپلیمریزاسیون و تجزیه ثانویه به محصولات گازی می شود. افزودن هیدروکسید سدیم باعث کاهش قابل توجه بازده پسماند و افزایش بازده مواد آلی محلول در آب (OD) شد. همچنین، حضور این کاتالیست باعث کاهش بازده ترکیبات اسیدی و فورفورال ها در روغن زیستی شد. استفاده از کاتالیست ZSM-5 به طور مؤثری ترکیبات اسیدی روغن زیستی را کاهش داده و خواص آن را بهبود می بخشد. با این حال، استفاده از مقادیر بیش از حد این کاتالیست می تواند باعث مسدود شدن منافذ آن و کاهش فعالیتش شود. روغن زیستی تولیدی حاوی مقادیر فراوانی از ترکیبات اکسیژن دار مانند فنل ها، اسیدها، کتون ها، آلکن ها و استرها بود. در کل این مطالعه نشان داد که باگاس نیشکر به عنوان یک منبع زیست توده فراوان، پتانسیل بالایی برای تبدیل به روغن زیستی با کیفیت از طریق مایع سازی گرمایی دارد. استفاده از کاتالیست هایی مانند NaOH و ZSM-5 به طور قابل توجهی کیفیت روغن زیستی را با کاهش محتوای اکسیژن و افزایش ارزش حرارتی آن بهبود می بخشد. این یافته ها تأکید می کنند که انتخاب دقیق پارامترهای فرآیند و کاتالیست ها برای به حداکثر رساندن بازده و کیفیت روغن زیستی ضروری است [۵۳].

اگرچه باگاس خام دارای ارزش حرارتی حدود ۱۷ مگاژول بر کیلوگرم است، اما روغن زیستی حاصل از آن می تواند به ارزش حرارتی ۳۳ تا ۳۶ مگاژول بر کیلوگرم برسد. این افزایش قابل توجه در ارزش حرارتی، کارایی و چگالی انرژی بیش تر آن را نشان

می‌دهد و آن را به یک سوخت تجدیدپذیر برتر تبدیل می‌کند [۵۴]. Jimenez Forero و همکاران در سال ۲۰۲۲ مایع‌سازی هیدروترمال باگاس نیشکر به‌منظور تولید روغن زیستی، را یک فرآیند امیدبخش معرفی کردند. نتایج مطالعه نشان داد که حلال‌های مورد استفاده در این فرآیند، نقش مهمی در پایداری محصول نهایی دارند. این پژوهش با استفاده از آزمایش پیرسازی تسریع‌شده، تأثیر سه نوع حلال (مخلوط اتانول/آب، گلیسرول خام/آب و آب به تنهایی) را بر پایداری روغن‌زیستی بررسی کرده است. یافته‌ها حاکی از آن است که مخلوط اتانول/آب پایداری روغن‌زیستی را تولید می‌کند، به‌طوری‌که روغن‌های حاصل از آن حتی پس از پیرسازی نیز دارای ارزش حرارتی بالا و خواص حرارتی نزدیک به دیزل هستند. این پایداری به واکنش‌های آلکیلایسیون، استریفیکاسیون و استال‌سازی نسبت داده می‌شود. این مطالعه نتیجه‌گیری می‌کند که با انتخاب مناسب حلال، می‌توان روغن زیستی با کیفیت خوب و ماندگاری طولانی (تا ۸ سال) تولید کرد که برای ذخیره‌سازی و انتقال به پالایشگاه‌ها مناسب است [۵۴].

۲-۳- گازی‌کردن^۱

گازی‌کردن زیست‌توده به‌عنوان روشی نویدبخش برای تولید انرژی پایدار مطرح است و یکی از روش‌های شایع تبدیل ترموشیمیایی زیست‌توده است که به دلیل بازده بالای انرژی و قابلیت تولید گاز قابل استفاده، مورد توجه ویژه قرار دارد. این فرآیند شامل یک سری واکنش‌های فیزیکی و شیمیایی چند مرحله‌ای است که در آن زیست‌توده در محدوده دمایی ۶۰۰ تا ۱۵۰۰ درجه سانتی‌گراد و در حضور عامل گازساز، به گاز سنتز تبدیل می‌شود [۵۵ و ۵۶]. گاز تولیدشده عمدتاً از ترکیباتی مانند هیدروژن (H_2)، مونوکسید کربن (CO)، دی‌اکسید کربن (CO_2)، متان (CH_4) و مقادیر کمی هیدروکربن‌های سبک تشکیل شده است. همچنین، حضور ناخالصی‌هایی نظیر ترکیبات نیتروژن‌دار و گوگردی، ذرات جامد و به ویژه قیر، از چالش‌های کیفی این گاز محسوب می‌شود. این گاز سنتز می‌تواند به‌عنوان سوخت برای تولید برق یا به‌عنوان ماده اولیه برای تولید سوخت‌های مایع و مواد شیمیایی ارزشمند استفاده شود [۵۷]. دمای گازی‌کردن یکی از مهم‌ترین پارامترهای عملیاتی است که به‌شدت بر کیفیت و کمیت گاز سنتز تأثیر می‌گذارد. با افزایش دما از ۷۵۰ به ۹۰۰ درجه سانتی‌گراد، غلظت گازهای قابل احتراق اصلی (H_2 و CO) به‌طور قابل توجهی افزایش و تولید قیر کاهش می‌یابد. این امر ناشی از تسریع واکنش‌های گازی‌کردن $C + H_2O \rightarrow CO + H_2$ و $C + CO_2 \rightarrow 2CO + H_2$ در دماهای بالاتر است [۵۸-۶۰]. ترکیب نهایی گاز سنتز به‌طور قابل توجهی تحت تأثیر پارامترهای عملیاتی، نوع و ترکیب شیمیایی زیست‌توده، نوع عامل گازساز و طراحی رآکتور (گازساز) قرار دارد [۵۵]. عوامل گازساز متداول شامل هوای اتمسفریک، اکسیژن خالص، بخار آب، دی‌اکسید کربن یا ترکیبی از این مواد هستند که انتخاب هر یک بسته به هدف فرآیند و نوع زیست‌توده متفاوت است. استفاده از بخار آب به جای هوا، گاز سنتزی با محتوای هیدروژن و ارزش گرمایی بالاتری تولید می‌کند [۵۵ و ۵۷]. Nam و همکارانش (۲۰۲۵) از کربنی‌سازی هیدروترمال یا HTC^2 (در محیط آبی تحت دما و فشار بالا) در محیط دی‌اکسید کربن به‌عنوان پیش تصفیه باگاس استفاده کردند تا ترکیبات آلی پیچیده باگاس تجزیه شود و با تغییر ساختار آن فرایند گازی‌سازی را بهبود بخشند چون این کار باعث افزایش یکنواختی باگاس، ارزش حرارتی و چگالی انرژی می‌شود. نتایج نشان داد HTC در محیط دی‌اکسید کربن در مقایسه با محیط نیتروژن باعث افزایش محتوی کربن ثابت (حدود ۵ درصد وزنی)، ارزش حرارتی بالا (حدود ۲ مگاژول بر کیلوگرم) و کاهش محتوی خاکستر (حدود ۲ درصد وزنی) شد. در این شرایط سرعت گازی‌سازی (۴۱۰ ثانیه) در شرایط یکسان به‌طور چشم‌گیری سریع‌تر از باگاس خام (۶۵۰ ثانیه) بود و غلظت H_2 و CO حدود ۵٪ افزایش یافت [۶۱]. فرآیند گازی‌سازی تنها به تولید گاز سنتز محدود نمی‌شود، بلکه محصولات جانبی ارزشمندی مانند زغال‌زیستی، سوخت‌های زیستی مایع، گرما و انرژی الکتریکی نیز تولید می‌کند [۶۲]. با این حال، تولید

¹ Gasification

² Hydrothermal Carbonization

قیر به عنوان یکی از مهم ترین چالش های این فرآیند شناخته می شود. قیر علاوه بر کاهش کیفیت گاز سنتز و کاهش بازده سیستم، می تواند در خطوط انتقال گاز رسوب کند و منجر به انسداد، خوردگی و افت عملکرد تجهیزات شود [۸ و ۶۳].

باگاس به دلیل داشتن محتوای بالای ترکیبات سلولزی و ارزش حرارتی در حدود ۱۶ مگاژول بر کیلوگرم، یک خوراک بالقوه ارزشمند برای تولید انرژی محسوب می شود [۶۴-۶۵]. یکی از روش های مناسب استفاده از این پسماند، گازی کردن است که طی آن مواد کربنی به گاز سنتزی غنی از CO و H_2 تبدیل می شوند [۶۶]. گاز سنتز می تواند در تولید حرارت و توان یا ارتقاء به عنوان سوخت حمل و نقل به کار رود. تاکنون بیشترین خوراک مورد استفاده در گازی کردن زیست توده، چوب بوده است [۶۷]. با این حال، با توجه به رقابت در استفاده از منابع چوبی و نگرانی های زیست محیطی، استفاده از منابع جایگزین مانند باگاس ضرورت بیشتری یافته است. Nguyen و همکاران (۲۰۲۲) تحول ویژگی های زغال حاصل از باگاس نیشکر در طی فرآیند گازی سازی را مورد بررسی قرار دادند. نمونه های باگاس پس از آماده سازی و پیرولیز در دمای ۷۰۰ درجه سانتی گراد، تحت شرایط گازی سازی در یک راکتور ماکرو ترموگراویمتری^۱ (۹۰۰ درجه سانتی گراد، مخلوط گازی حاوی ۲۰ درصد CO_2 و ۲۰ درصد H_2O در نیتروژن) قرار گرفتند. تحلیل های SEM-EDS، رامان، FT-IR و جذب-واجذب نیتروژن برای بررسی تغییرات مورفولوژی، ساختار کربنی، گروه های عاملی و ویژگی های بافتی^۲ انجام شد. نتایج نشان داد که بیش از ۷۵ درصد زغال طی ۳۰۰ ثانیه تبدیل شد و فرآیند کامل گازی سازی طی ۷۰۰ ثانیه به پایان رسید که نشان دهنده سرعت بالای واکنش باگاس نسبت به سایر زیست توده ها است. بررسی ها بیانگر تغییرات چشمگیر مورفولوژی و ساختار کربن در مراحل اولیه گازی سازی ($X < 0.5$) و پایداری نسبی آن در مراحل پایانی بود. مساحت سطح ویژه زغال از ۴۰۸ به ۸۷۷ مترمربع بر گرم افزایش یافت و حجم کل حفرات نیز از ۰/۱۸ به ۰/۴۹ سانتی متر مکعب بر گرم رسید، که مقادیر آن با کربن های فعال تجاری قابل مقایسه است. این نتایج نشان دهنده پتانسیل بالای پسماندهای گازی سازی باگاس به عنوان جاذب ارزان و کارآمد CO_2 بوده و می تواند به توسعه سیستم های گازی سازی پایدار و بدون پسماند کمک کند [۵۶]. در پژوهش Anukam و همکاران (۲۰۱۵)، باگاس نیشکر را پس از خشک کردن و آسیاب، در یک کوره الکتریکی و در شرایط بی هوازی تحت گرمایش در سه دمای ۲۰۰، ۲۵۰ و ۳۰۰ درجه سانتی گراد قرار دادند تا تأثیر دما بر ویژگی های سوختی و قابلیت استفاده در گازی سازی بررسی شود. نتایج نشان داد که با افزایش دما، بازده جرمی جامد کاهش یافت اما بازده انرژی به دلیل افزایش محتوای کربن بهبود پیدا کرد. آنالیز مقدماتی و نهایی بیانگر کاهش رطوبت و مواد فرار، افزایش چشمگیر خاکستر (به ویژه در ۳۰۰ درجه سانتی گراد)، افزایش درصد کربن و ارزش حرارتی (از ۱۷/۳ به ۲۰/۲ MJ/kg) بود. تحلیل های حرارتی (TGA) نشان دادند که بخش عمده ای از همی سلولز و بخشی از سلولز در دماهای بالاتر تجزیه شده و این امر موجب پایداری بیش تر خوراک در گازی سازی می شود. هم چنین تصاویر میکروسکوپ الکترونی روبشی نشان دادند که با افزایش دما، ساختار الیافی باگاس تخریب و متخلخل تر شد و تجمع عناصری مانند سیلیسیم و فسفر افزایش یافته که می تواند در گازی کردن صنعتی منجر به مشکلات خاکستر گردد. این نتایج به طور کلی نشان دادند که گرمایش پیش فرآیندی باگاس در دماهای بالا، به ویژه ۳۰۰ درجه سانتی گراد، کیفیت آن را به عنوان خوراک گازی کردن بهبود می دهد، هر چند کنترل خاکستر در این شرایط ضروری است [۵۷].

در نهایت فرآیند گازی کردن شامل مجموعه ای از واکنش های فیزیکی و شیمیایی چند مرحله ای است که در محدوده دمایی ۶۰۰ تا ۱۵۰۰ درجه سانتی گراد و در حضور یک عامل گاز ساز، زیست توده را به گاز سنتز تبدیل می کند [۵۵]. ترکیب نهایی گاز سنتز، که عمدتاً از CO ، H_2 و CH_4 تشکیل شده، به شدت تحت تأثیر چندین پارامتر عملیاتی قرار دارد:

¹ Macro-Thermogravimetry

² Textural properties

۱. دما: دمای گازی کردن یکی از مهم‌ترین پارامترها است. افزایش دما (معمولاً در محدوده ۷۰۰-۹۰۰ درجه سانتی‌گراد) به‌طور قابل توجهی باعث افزایش غلظت گازهای قابل احتراق اصلی (H_2 و CO) و بهبود کیفیت گاز سنتز می‌شود. این امر ناشی از تسریع واکنش‌های گازی کردن است [۵۸-۵۹].

۲. عامل گازساز: نوع عامل گازساز نیز حیاتی است. استفاده از بخار آب به جای هوا، منجر به تولید گاز سنتزی با محتوای هیدروژن و ارزش گرمایی بالاتری می‌شود [۵۷]. عوامل گازساز متداول شامل هوای اتمسفریک، اکسیژن خالص، بخار آب، دی‌اکسید کربن، یا ترکیبی از این مواد هستند [۵۵]. میزان نسبت بخار به سوخت در گازی کردن با بخار و یا نسبت استوکیومتریک در گازی کردن با هوا نیز از پارامترهای بحرانی هستند که برای بهینه‌سازی باید به دقت تنظیم شوند [۵۷].

۳. کاتالیزورها و طراحی رآکتور: علاوه بر پارامترهای عملیاتی، استفاده از کاتالیزورها (مانند کاتالیزورهای مبتنی بر مس و روی که توسط پتاسیم موجود در خاکستر باگاس تقویت می‌شوند) به‌عنوان روشی مؤثر برای کاهش چشم‌گیر تولید قیر^۱ و بهبود کیفیت گاز سنتز شناخته شده است [۶۸].

۲-۴- احتراق مستقیم

زیست‌توده در بسیاری از کشورهای در حال توسعه، پتانسیل چشم‌گیری برای توسعه منابع انرژی پایدار دارد. با این وجود، غالباً بهره‌برداری از آن از طریق احتراق مستقیم صورت می‌گیرد. این شیوه، به‌دلیل چگالی و ارزش حرارتی پایین زیست‌توده لیگنوسلولزی، تنها راندمان محدودی (۱۵٪-۵٪) ارائه می‌دهد [۶۹]. لذا، تبدیل باقی‌مانده‌های زیست‌توده به فرم‌های متمرکز انرژی می‌تواند کارایی استفاده از این منبع را به نحو چشم‌گیری بهبود بخشد [۴۵]. احتراق زیست‌توده با چالش‌های فناوری متعددی همراه است که از جمله می‌توان به ارزش حرارتی پایین ماده اولیه، حضور ناخالصی‌های غیرقابل احتراق و محتوای رطوبت بالا اشاره کرد. احتراق ناقص زیست‌توده در کوره‌های بخار، می‌تواند منجر به تشکیل توده‌های چسبیده^۲، رسوب خاکستر و تشکیل سرباره^۳ بر روی سطوح انتقال حرارت شود که عمدتاً ناشی از کمبود اکسیژن و واکنش‌های ذوب‌شدنی در دمای بالا است. برای غلبه بر این مسائل، فناوری‌های احتراق پیشرفته معمولاً مستلزم آماده‌سازی زیست‌توده (از جمله خشک‌کردن، گرانوله‌سازی یا پیش‌تیمار ترموشیمیایی) قبل از احتراق هستند [۷۰].

عوامل متعددی مانند دبی جرمی سوخت، ضریب هوای اضافی، روش احتراق (مانند لایه ثابت، لایه سیال یا سوزاندن پودری) و دمای محفظه احتراق روی عملکرد احتراق زیست‌توده تأثیر می‌گذارند. در فرآیندهای ترموشیمیایی، محصولات تجزیه حرارتی زیست‌توده در دو دسته عمده گازی و جامد قرار می‌گیرند مانند مواد فرار (مانند دی‌اکسید کربن، مونوکسید کربن، هیدروکربن‌های سبک، هیدروژن و قیرها)، رطوبت، نیمه‌زغال^۴ و خاکستر. ترکیب و بازده این محصولات به‌شدت وابسته به شرایط عملیاتی مانند دما، نرخ گرمایش و زمان ماند است [۷۱-۷۲].

از آنجایی که در حال حاضر سوخت‌های فسیلی هم‌چنان نقش غالب در تأمین انرژی جهان دارند و ذغال‌سنگ به‌دلیل فراوانی ذخایر و هزینه نسبتاً پایین، جایگاه مهمی دارد و براساس آمار سال ۲۰۱۴، ذخایر ثبت شده جهانی برای بیش از یک قرن پاسخ‌گوی نیاز انرژی خواهند بود [۷۳]. یکی از رویکردهای نوین، احتراق هم‌زمان^۵ ذغال‌سنگ و زیست‌توده است که با کاهش انتشار CO_2 ، اکسیدهای نیتروژن (NO_x) و گوگرد (SO_x)، راهکاری عملی برای کاهش آلاینده‌های زیست‌محیطی فراهم

¹ Tar

² agglomerates

³ slag

⁴ semi-coke

⁵ co-combustion

می‌آورد [۷۴-۷۵]. هرچند احتراق زیست‌توده نیز منجر به انتشار CO_2 می‌گردد، اما بخشی از آن در چرخه فتوسنتز مجدداً جذب می‌شود. بنابراین تراز خالص کربن پایین‌تری نسبت به سوخت‌های فسیلی دارد [۷۶]. با این حال، محدودیت‌هایی نظیر فصلی بودن تولید، رطوبت بالا، ارزش حرارتی پایین و چگالی کم، از موانع اصلی استفاده گسترده از زیست‌توده به شمار می‌روند. راهکار مؤثر برای غلبه بر این چالش‌ها، بهره‌گیری از احتراق هم‌زمان زغال‌سنگ-زیست‌توده است که علاوه بر کاهش انتشار CO_2 ، بر انتشار NO_x و SO_x نیز اثر کاهشی دارد [۷۷-۷۸]. نتایج پژوهش در این زمینه نشان داده است که افزودن ۲۰٪ زیست‌توده به مخلوط زغال‌سنگ می‌تواند حدود ۱۸٪ از انتشار CO_2 بکاهد [۷۹]. با این حال، میزان کاهش انتشار و ویژگی‌های سینتیکی احتراق به نوع زیست‌توده و شرایط فرایندی وابسته است [۸۰-۸۱]. برای نمونه، Gil و همکاران (۲۰۱۰) کاهش انرژی فعال‌سازی احتراق زغال‌سنگ را در حضور ۵-۲۰٪ زیست‌توده گزارش کردند. مطالعات مشابهی بر روی شرایط احتراق اکسیژنی^۱ نیز وجود دارد که نشان می‌دهند این فناوری می‌تواند در کنترل واکنش‌های گرمازا و جذب CO_2 مؤثر باشد تحقیقات نشان داده‌اند که کارایی احتراق اکسیژنی به ترکیب فیزیکی-شیمیایی مواد اولیه وابسته است و نمی‌توان یک الگوی ثابت برای همه سیستم‌ها ارائه داد [۸۰]. بنابراین، تحقیقات بیش‌تر برای تعیین نسبت بهینه زیست‌توده و شرایط فرایندی مناسب ضروری است. در این زمینه، فناوری‌های پیشرفته‌ای مانند جذب و ذخیره‌سازی کربن^۲ توسعه یافته‌اند. یکی از روش‌های نویدبخش، احتراق سوخت اکسیژنی است که با استفاده از اکسیژن خالص یا ترکیبی از اکسیژن و دی‌اکسیدکربن بازیافتی انجام می‌شود و غلظت دی‌اکسیدکربن در گازهای خروجی را تا ۹۵٪ افزایش می‌دهد، به‌طوری‌که امکان جداسازی و ذخیره‌سازی مستقیم فراهم می‌گردد این فناوری که ابتدا در دهه ۱۹۸۰ برای بازیافت نفت مطرح شد، امروزه به‌عنوان ابزاری مؤثر در کاهش انتشار آلاینده‌ها و افزایش بازده احتراق مورد توجه قرار گرفته است [۸۲-۸۷].

۳- روش بیوشیمیایی

۳-۱- تخمیر (بیواتانول)

افزایش تقاضای جهانی انرژی و کاهش تدریجی ذخایر نفت، جستجو برای منابع جایگزین انرژی را ضروری ساخته است، به‌ویژه منابعی که از مواد تجدیدپذیر مانند زیست‌توده به‌دست می‌آیند [۸۸]. نگرانی جهانی نسبت به تغییرات اقلیمی و نیاز ناشی از آن برای کاهش انتشار گازهای گلخانه‌ای استفاده از بیواتانول^۳ حاصل از تخمیر قندهای موجود در زیست‌توده را به‌عنوان جایگزین یا افزودنی برای بنزین تشویق کرده است [۸۹]. تولید بیواتانول از باگاس به‌عنوان یک سوخت زیستی نسل دوم، یکی از راهکارهای مهم برای کاهش وابستگی به سوخت‌های فسیلی است [۹۰]. مهم‌ترین مزیت بیواتانول نسبت به سایر سوخت‌های جایگزین، مانند هیدروژن این است که به‌راحتی در سیستم‌های سوخت‌رسانی امروزی می‌تواند در مخلوط با بنزین مورد استفاده قرار گیرد و در نتیجه نیازی به ایجاد تغییرات در سیستم‌های سوخت‌رسانی وسایل نقلیه وجود ندارد [۹۱]. بیواتانول یک منبع انرژی جدید و تجدیدپذیر است و نسل دوم محسوب می‌شود. این امر به این دلیل است که مواد اولیه بیواتانول نسل اول عموماً از منابع غذایی (مانند ساکاروز موجود در نیشکر و چغندر قند و نشاسته‌ی ذرت و گندم) تأمین می‌شوند. تنوع‌بخشی به مواد اولیه مورد استفاده در فرآیند تولید بیواتانول می‌تواند از طریق استفاده از منابع غیرغذایی یا ضایعات (باگاس نیشکر و کاه) انجام شود. توسعه فرآیند تولید بیواتانول از منابع غیرغذایی محلی یا ضایعات، می‌تواند امنیت انرژی و ارزش افزوده این منابع را افزایش دهد [۹۲-۹۳]. نیشکر تاکنون کارآمدترین ماده خام برای تولید بیواتانول محسوب می‌شود، زیرا مصرف انرژی فسیلی در فرآیند تولید بیواتانول از نیشکر بسیار کم‌تر از تولید آن از ذرت است [۹۴]. برای استفاده از باگاس نیشکر به‌عنوان ماده خام در تولید بیواتانول، باید آن

^۱ oxy-fuel combustion

^۲ Carbon Capture and Sequestration (CCS)

^۳ Bioethanol

را پردازش کرد تا قندهای قابل تخمیر به دست آیند [۹۵]. در این راستا، یک مرحله پیش تیمار^۱ لازم است تا لیگنین و همی سلولز از سلولز جدا شوند، بلورینگی^۲ سلولز کاهش یابد و تخلخل باگاس افزایش پیدا کند و بدین ترتیب هیدرولیز سلولز بهبود یابد [۹۶].

بر این اساس فرآیند تولید بیواتانول از باگاس نیشکر شامل مراحل زیر است: (۱) پیش تیمار؛ (۲) هیدرولیز آنزیمی؛ (۳) تخمیر؛ (۴) تقطیر؛ و (۵) حذف رطوبت. ترکیب اصلی باگاس نیشکر شامل سلولز، همی سلولز و لیگنین است. باگاس نیشکر نیازمند فرآیند پیش تیمار است تا لیگنین و همی سلولز از سلولز جدا شوند، بلورینگی سلولز کاهش یابد و هیدرولیز سلولز تسهیل گردد. چندین نوع فرآیند پیش تیمار وجود دارد که شامل موارد زیر می شوند: (۱) پیش تیمار فیزیکی؛ (۲) پیش تیمار اسیدی؛ (۳) پیش تیمار قلیایی؛ (۴) پیش تیمار ارگانوسالو؛ (۵) اکسیداسیون مرطوب و (۶). انفجار بخار. پیش تیمار فیزیکی، فرآیند تغییر اندازه فیزیکی باگاس نیشکر به ابعاد کوچک تر است. پیش تیمار شیمیایی، فرآیند جداسازی لیگنین و همی سلولز از سلولز با استفاده از ترکیبات اسیدی است. در این پیش تیمار از مواد شیمیایی مانند اسید فسفریک، اسید هیدروکلریک، کلرید فریک، اسید سولفوریک و اسید سیتریک استفاده می شود که مزیت آن، درجه بالای حلالیت پذیری همی سلولز است. ولی از مواد شیمیایی خورنده، سمی و خطرناک استفاده می شود که می تواند از معایب آن محسوب شود پیش تیمار قلیایی، فرآیند جداسازی لیگنین و همی سلولز از سلولز با استفاده از ترکیبات قلیایی است که باعث کاهش بلورینگی سلولز، تجزیه ساختار سلولزی و جداسازی کربوهیدرات ها از لیگنین می شود. مزیت آن کارایی بالایی در فرآیند حذف لیگنین است ولی در غلظت های بالای عوامل قلیایی احتمال تخریب و تجزیه پلی ساکاریدها وجود دارد پیش تیمار ارگانوسالو، پیش تیمار لیگنوسلولزی با استفاده از حلال های آلی است. این روش دارای انتخاب پذیری بالایی در حذف لیگنین است، ولی به دلیل نیاز این فرآیند در فشار بالا ممکن است از نظر ایمنی و هزینه چالش برانگیز باشد. انفجار بخار به دلیل استفاده از مواد غیرسمی، از درجه بالایی در حلالیت پذیری همی سلولز برخوردار است، اما شرایط واکنش آن شامل دما و فشار بالا است. اکسیداسیون مرطوب، فرآیندی است که در آن زیست توده با آب، اکسیژن یا هوای فشرده تحت تیمار قرار می گیرد. این پیش تیمار نیز با استفاده از مواد غیرسمی، حلالیت پذیری بالایی از همی سلولز را فراهم می کند، اما محصولات جانبی آن شامل اولیگومرها است که نیازمند فرآیندهای تکمیلی برای تجزیه بیش تر هستند انفجار بخار، فرآیندی است که ساختار پیچیده باگاس نیشکر را با استفاده از بخار از هم گسیخته می کند. در بین تمام این روش ها، انفجار بخار از برتری نسبی برخوردار است، چون علاوه بر داشتن درجه بالای حلالیت پذیری همی سلولز و زمان واکنش کوتاه، از مواد سمی نیز استفاده نمی کند. این ویژگی ها آن را به یکی از مؤثرترین و پایدارترین روش های پیش تیمار در تولید بیواتانول از مواد لیگنوسلولزی مانند باگاس نیشکر تبدیل کرده است [۹۳ و ۸۸]. Parveen و همکاران (۲۰۲۳) از باگاس برای تولید بیواتانول طی سه مرحله پیش تیمار، هیدرولیز و تخمیر استفاده کردند. پیش تیمار قلیایی با استفاده از سدیم هیدروکسید (NaOH) به عنوان یک روش مؤثر برای تخریب ساختار لیگنوسلولزی و افزایش دسترسی آنزیم ها به سلولز معرفی کردند و آنرا نسبت به پیش تیمار اسیدی در جایگاه بهتری شناختند چون تولید مهارکننده ها و مشکلات خوردگی کمتری ایجاد می کند پس از پیش تیمار، هیدرولیز آنزیمی با استفاده از آنزیم های سلولاز، قندهای قابل تخمیر را آزاد می کند. در نهایت، از مخمر *Saccharomyces cerevisiae* به طور گسترده ای برای تخمیر این قندها به اتانول استفاده می شود [۹۰]. این مخمر به دلیل تحمل بالا به اتانول و طولانی تر بودن محدوده پ.هاش. مناسب برای رشد برتری قابل توجهی دارد. متغیرهایی مانند پ.هاش.، زمان انکوباسیون و غلظت تأثیر مثبت معناداری بر تولید اتانول دارند [۹۷-۹۸].

۴- بریکت سازی

بریکت سازی یک فرایند فیزیکی-ترموشیمیایی یا تراکمی است و قیل از احتراق یا سایر فرایندهای حرارتی انجام می گیرد به همین دلیل به عنوان بخشی از زنجیره احتراق مستقیم هم در نظر گرفته می شود. تبدیل باگاس به بریکت های^۳ سوختی یک روش مؤثر

^۱ Pre-treatment

^۲ Crystallinity

^۳ Briquettes

```

graph TD
    A[پرس و فشرده سازی] --> B[شک کردن]
    B --> C[دخیره بریخت]
    C --> D[آب]
    D --> E{مخلوط کردن}
    F[چسب] --> E
    E --> G[پرس و فشرده سازی]
    E --> H[مش بندی ذرات]
    H --> I[آمایش اندازه]
    I --> J[خشک کردن]
    J --> K[نیسکر باگاس]
  
```

The flowchart illustrates the process for producing a medicinal product from saffron and safflower. It begins with 'پرس و فشرده سازی' (Pressing and compression), which leads to 'شک کردن' (Grinding). 'شک کردن' leads to 'دخیره بریخت' (Storage in a container). From 'دخیره بریخت', the process moves to 'آب' (Water), which then leads to 'مخلوط کردن' (Mixing). 'مخلوط کردن' also receives input from 'چسب' (Glue). From 'مخلوط کردن', the process branches into two paths: one leading back to 'پرس و فشرده سازی' and another leading to 'مش بندی ذرات' (Particle size reduction). 'مش بندی ذرات' leads to 'آمایش اندازه' (Size analysis), which then leads to 'خشک کردن' (Drying). Finally, 'خشک کردن' leads to 'نیسکر باگاس' (Safflower bagasse).

Getu و همکاران (۲۰۲۱) با هدف به تولید بریکت از باگاس با ارزش حرارتی بالا به منظور حفاظت از محیط زیست در برابر آلودگی اقدام کردند. نمونه باگاس از کارخانه قند ونجی جمع‌آوری و در یک محیط کم اکسیژن در آزمایشگاه مرکز توسعه و

ترویج انرژی روستایی اتیوپی در آدیس آبابا کربنیزه شد. مواد کربنیزه شده با خاک رس و شیر قند^۱ به عنوان چسب در نسبت های مختلف مخلوط و با استفاده از دستگاه اکستروژن به بریکت تبدیل شدند. ارزش حرارتی بریکت های تولید شده از باگاس با استفاده از خاک رس و شیر قند به ترتیب در محدوده ۴/۰۶۴-۳/۵۲۹ و ۴/۴۴۲-۳/۹۶۴ کالری بر گرم گزارش شد. بالاترین ارزش حرارتی با استفاده از خاک رس به نسبت ۲۰:۸۰ و کمترین ارزش حرارتی با استفاده از شیر قند به نسبت ۲۵:۷۵ حاصل شد. تحلیل های بیش تر نشان داد که با تبدیل باگاس کارخانه قند ونجی به بریکت، سالانه کارخانه می تواند 1×10^3 کالری انرژی تولید کرده و معادل ۱۳/۰۱ متر مکعب هیزم جایگزین کند یا بین ۰،۱۳ تا ۰،۱۶ هکتار از جنگل های گرمسیری را از تخریب نجات دهد و پتانسیل جذب بین ۱۷،۹۰ تا ۲۲،۰۳ تن کربن در سال را دارد. در نهایت، مطالعه نتیجه گیری کرد که بریکت های تولید شده از باگاس می توانند به عنوان یک منبع انرژی با کیفیت و گزینه ای مناسب برای مدیریت ضایعات صنایع قند مورد استفاده قرار گیرند [۱۰۱].

Brunerová و همکاران (۲۰۲۰) کاربرد فناوری بریکت سازی با فشار بالا^۲ را در مدیریت ضایعات فرآوری نیشکر در ویتنام بررسی کردند. برای این کار پارامترهای سوخت و ارزیابی قابلیت آن برای احتراق مستقیم مورد تجزیه و تحلیل قرار گرفت. تحلیل پارامترهای سوخت نشان داد که کیفیت باگاس نیشکر بالا است، با محتوای خاکستر پایین (۰،۹۷ درصد) و ارزش حرارتی بالا ($18.35 \text{ MJ} \cdot \text{kg}^{-1}$)، ارزش حرارتی پایین ($17.06 \text{ MJ} \cdot \text{kg}^{-1}$)، که نشان دهنده مناسب بودن آن برای فرایندهای احتراق مستقیم است. از نظر ویژگی های مکانیکی، دارای دوام مکانیکی ۹۹،۲۹ درصد، مقاومت فشاری، $150,82 \text{ N} \cdot \text{mm}^{-2}$ و چگالی حجمی $1022,44 \text{ kg} \cdot \text{m}^{-3}$ بود که همه این شاخص ها نتایج مثبت را نشان می دهند. به طور کلی، نتایج به دست آمده نشان دهنده مناسب بودن باگاس نیشکر برای ارزش افزایی در تولید سوخت بریکت زیستی با استفاده از فناوری بریکت سازی با فشار بالا است. در نهایت، تحلیل این زیست توده ضایعاتی پتانسیل بالای آن برای بازیابی انرژی را نشان داد و مزیت ارزش افزایی آن در چارچوب فناوری های پایدار را تأیید کرد [۱۰۲].

سوخت بریکت^۳ نسبت به مواد خام مزایای بیش تری دارد، در وهله ی اول سوختی تجدید پذیر است، نسبت به سایر منابع سوخت جامد ارزش حرارتی بالاتری دارد، نسبت به زغال، خاکستر کمتری دارد (۲-۱۰ درصد در مقابل ۲۰-۴۰ درصد) و بهتر از زغال می سوزد [۱۰۳]. بریکت ها در مناطق روستایی و شهری برای مصارف خانگی و صنعتی مانند پخت و پز، تولید بخار، آسیاب روغن و تولید کاشی استفاده می شوند [۱۰۴].

روش های مختلف بازیابی انرژی از باگاس نیشکر از جنبه های اقتصادی، مصرف انرژی، زمان فرآیند و کارایی، تفاوت های قابل توجهی دارند. احتراق مستقیم ساده ترین و رایج ترین روش است که عمدتاً در کارخانه های قند برای تولید بخار و برق به کار می رود، اما به دلیل ارزش حرارتی نسبتاً پایین باگاس خام (حدود ۱۶-۱۲ مگاژول بر کیلوگرم)، رطوبت بالا و تشکیل سرباره و رسوب خاکستر، راندمان محدودی (۵-۱۵ درصد) دارد و نیازمند فناوری های پیشرفته تری مانند احتراق همزمان یا احتراق اکسیژنی برای کاهش آلاینده ها و بهبود بازده است. در مقابل، گازی کردن باگاس در دمای ۸۰۰ تا ۱۵۰۰ درجه سانتی گراد، گاز سنتز غنی از هیدروژن و مونوکسید کربن تولید می کند که قابلیت استفاده در تولید برق، حرارت و سوخت های مایع را دارد، هر چند چالش اصلی آن تولید قیر است که نیاز به پست تیمار و فیلتراسیون دارد و هزینه سیستم را افزایش می دهد. پیرولیز نیز روشی انعطاف پذیر است که بسته به نوع آن (کند، سریع یا فوق سریع) محصولات مختلفی مانند زغال زیستی، روغن زیستی و گاز تولید می کند. پیرولیز سریع تنها در ۲-۳ ثانیه انجام می شود و بازده روغن زیستی را تا ۷۵ درصد افزایش می دهد، ولی نیازمند خردایش اولیه زیست توده است. مایع سازی هیدروترومال در دمای پایین تر (۲۵۰ تا ۳۷۴ درجه سانتی گراد) و بدون نیاز به خشک کردن کامل خوراک، باگاس را به روغن زیستی با ارزش حرارتی بالا (۳۳ تا ۳۶ مگاژول بر کیلوگرم) تبدیل می کند و با

^۱ molasses^۲ high-pressure briquetting^۳ briquette fuel

استفاده از کاتالیست‌هایی مانند NaOH یا ZSM-5، کیفیت روغن و پایداری آن را بهبود می‌بخشد، هرچند هزینه کاتالیست‌ها و فرآیند پیچیده‌تر، از جنبه اقتصادی نیاز به بررسی دارند. در حوزه بیوشیمیایی، تخمیر برای تولید بیواتانول نیازمند مراحل پیش‌تیمار گسترده (مانند انفجار بخار یا پیش‌تیمار قلیایی)، هیدرولیز آنزیمی و تخمیر است که پرهزینه و زمان‌بر است و تولید ترکیبات مهارکننده، چالش اضافی در مقیاس صنعتی ایجاد می‌کند. در مقابل، بریکت‌سازی به‌عنوان یک روش فیزیکی-ترموشیمیایی ساده و کم‌هزینه، با فشردن چسب‌های طبیعی (مانند ملاس یا لیگنین)، ارزش حرارتی را تا ۲۶/۶ مگاژول بر کیلوگرم افزایش داده و مشکلات حمل‌ونقل و ذخیره‌سازی را کاهش می‌دهد و محصولی با خاکستر کم‌تر از زغال (۲-۱۰ درصد) و کاربرد گسترده در صنعت و خانگی ایجاد می‌کند. بنابراین، انتخاب روش بهینه باید براساس تحلیل جامع اقتصادی، فنی و زیست‌محیطی و با در نظر گرفتن اهداف کاربردی، زیرساخت‌های محلی و پتانسیل منطقه‌ای (مانند فراوانی باگاس در خوزستان) انجام شود.

جمع‌بندی نهایی

در این مطالعه، راهکارهای تبدیل باگاس نیشکر به انرژی از طریق فرایندهای مایع‌سازی هیدروترمال، تولید بیواتانول، احتراق مستقیم، گازی‌کردن و پیرولیز مورد بررسی قرار گرفت. هر یک از این فرایندها با بهره‌گیری از ویژگی‌های شیمیایی و فیزیکی مناسب باگاس، پتانسیل تولید انرژی پایدار، کاهش وابستگی به سوخت‌های فسیلی و مدیریت پسماند نیشکر (باگاس) را نشان دادند [۱۵].

باگاس نیشکر، به‌عنوان یک زیست‌توده فراوان و ارزان، با استفاده از فناوری مایع‌سازی هیدروترمال می‌تواند به روغن‌زیستی با ارزش حرارتی بالا (۳۶-۳۳ مگاژول بر کیلوگرم) تبدیل شود [۵۴]. این فرآیند بدون نیاز به خشک‌کردن کامل خوراک، در دمای متوسط و با کمک کاتالیست‌هایی مانند NaOH و ZSM-5، کیفیت روغن را با کاهش اکسیژن و اسیدیته بهبود می‌بخشد و حداکثر بازده (۴۶/۹ درصد) را در ۲۸۵ درجه سانتی‌گراد و ۳۰ دقیقه فراهم می‌کند [۵۳]. انتخاب حلال مناسب (مانند اتانول/آب) نیز پایداری روغن را افزایش داده و آن را برای ذخیره و انتقال مناسب می‌سازد [۵۴]. بنابراین، مایع‌سازی هیدروترمال با بهینه‌سازی پارامترها و کاتالیست‌ها، راهکاری کارآمد برای تبدیل باگاس به سوخت زیستی پایدار است. به‌عنوان مثال ارزش حرارتی بالای (HHV) تفاله‌ی نیشکر حدود ۱۷ مگاژول بر کیلوگرم است، در حالی‌که ارزش حرارتی روغن‌های زیستی حاصل از آن بسته به شرایط عملیاتی می‌تواند به مقادیر تقریبی ۳۳ تا ۳۶ مگاژول بر کیلوگرم برسند. این افزایش قابل‌توجه در HHV روغن زیستی نسبت به زیست‌توده اولیه، بیانگر کارایی و چگالی انرژی بالاتر آن بوده و پتانسیل بالای آن را به‌عنوان یک سوخت تجدیدپذیر برتر، به‌ویژه از منظر میزان انرژی ذخیره شده به ازای واحد جرم، برجسته می‌سازد [۵۰-۵۱].

فرآیند تولید بیواتانول به‌عنوان یک روش بیوشیمیایی، امکان تولید سوخت مایع تجدیدپذیر از قندهای قابل تخمیر موجود در سلولز و همی‌سلولز باگاس را فراهم می‌کند [۸۸ و ۹۰]. پیش‌تیمارهای مؤثر مانند پیش‌تیمار قلیایی و انفجار بخار، با تخریب ساختار لیگنوسلولزی و افزایش دسترسی آنزیم‌ها به سلولز، بازده تولید اتانول را بهبود می‌بخشند [۹۳ و ۹۶]. با این حال، پیچیدگی فرآیند، نیاز به پیش‌تیمارهای گسترده و تولید ترکیبات مهارکننده، چالش‌های اقتصادی و فنی این روش را در مقیاس صنعتی افزایش می‌دهند [۹۵ و ۹۷].

بریکت‌سازی به‌عنوان یک روش فیزیکی-ترموشیمیایی ساده و کم‌هزینه، با فشردن چسب‌های طبیعی (مانند لیگنین یا ملاس)، سوختی با چگالی حجمی بالا و ارزش حرارتی بهبودیافته تولید می‌کند [۹۹]. این فرآیند مشکلات حمل‌ونقل، ذخیره‌سازی و احتراق ناکارآمد را کاهش داده و باگاس را به یک سوخت جامد رقابتی تبدیل می‌کند که می‌تواند به‌عنوان جایگزینی برای زغال یا چوب در کاربردهای حرارتی مورد استفاده قرار گیرد [۱۰۰ و ۱۰۲]. این فرایند بخشی از روش‌های حرارتی مانند احتراق مستقیم محسوب می‌شود.

احتراق مستقیم، ساده‌ترین و رایج‌ترین روش تولید انرژی از باگاس است که به‌طور گسترده در کارخانه‌های شکر برای تولید بخار و تولید برق استفاده می‌شود [۶۹]. با این حال، این روش به دلیل ارزش حرارتی نسبتاً پایین (حدود ۱۷ مگاژول بر کیلوگرم)، محتوای رطوبت بالا و حضور عناصر خاکستری (مانند پتاسیم و سیلیسیم)، با چالش‌هایی مانند تشکیل سرباره، رسوب خاکستر

و گرفتگی مواجه است [۷۰-۷۱]. بهره‌برداری از فناوری‌های پیشرفته احتراق (مانند احتراق در لایه سیال یا احتراق هم‌زمان^۱ با زیست‌توده و احتراق سوخت اکسیژنی می‌تواند بازده حرارتی را افزایش داده و انتشار آلاینده‌ها (به‌ویژه CO_2 ، NO_x و SO_x) را کاهش دهد [۷۴، ۷۵ و ۸۰]. این فناوری‌ها ضمن حفظ کارایی، امکان جذب و ذخیره‌سازی کربن را فراهم کرده و احتراق باگاس را به یک فرآیند پایدارتر تبدیل می‌کنند [۸۳ و ۸۵].

گازی‌کردن، به‌عنوان یک فرآیند ترموشیمیایی پیشرفته، با تبدیل باگاس به گاز سنتز غنی از H_2 و CO ، امکان تولید انرژی الکتریکی، حرارتی و سوخت‌های مایع را فراهم می‌کند [۵۵-۵۶]. این فرآیند با بهینه‌سازی پارامترهای عملیاتی (مانند دما، نوع عامل گازساز و استفاده از کاتالیزور) می‌تواند بازده انرژی بالایی داشته باشد [۵۸-۵۹]. استفاده از بخار به جای هوا، منجر به تولید گاز سنتزی با محتوای هیدروژن و ارزش گرمایی بالاتر می‌شود [۵۷]. با این حال، تولید قیر به‌عنوان یکی از چالش‌های اصلی، نیاز به پس‌تیمار گاز و فیلتراسیون پیچیده دارد که هزینه سیستم را افزایش می‌دهد [۸ و ۶۳].

پیرولیز نیز به‌عنوان یک روش انعطاف‌پذیر، امکان تولید هم‌زمان سه محصول ارزشمند زغال زیستی، روغن زیستی و گاز را فراهم می‌کند [۱۰ و ۳۶]. پیرولیز کند منجر به تولید حداکثری زغال شده که می‌تواند در بهبود خاک یا به‌عنوان سوخت جامد استفاده شود، در حالی که پیرولیز سریع و فوق سریع تمرکز بر تولید روغن زیستی با بازده بالا دارند [۴۰-۴۱]. علاوه بر کاربردهای انرژی، مایع پیرولیز حاصل از باگاس دارای ترکیبات فعال زیستی (مانند فورفورال و فنول‌ها) با خاصیت ضدقارچی و ضدحشره‌ای قوی است که پتانسیل استفاده در صنایع حفاظت از چوب و کشاورزی را دارد [۴۵-۴۶].

در این تحقیق به‌خاطر دستیابی به انرژی پایدار و اقتصادی کم‌کربن برای کاهش گازهای گلخانه‌ای به اهمیت روزافزون و امکان استفاده از باگاس نیشکر برای تولید انرژی اشاره شده است. با وجود پیشرفت‌هایی در این زمینه هنوز چالش‌هایی مانند نیاز به افزایش راندمان تبدیل انرژی، تضمین امکان‌سنجی اقتصادی در مقیاس صنعتی و ضرورت وجود حمایت‌های سیاسی وجود دارد. ادامه فعالیت‌های پژوهشی گسترده و همکاری‌های هماهنگ بین دانشگاه‌ها، صنعت و دولت برای غلبه بر این موانع ضروری است. تولید انرژی از باگاس نیشکر در شرایط کنونی انرژی جهانی به‌عنوان یک مسیر امیدبخش برای دستیابی به انرژی پاک و پایدار مطرح است و برای دستیابی به تمامی مزایای آن به یک رویکرد هماهنگ، هدفمند و راهبردی نیاز است.

در مجموع، هر یک از این فرآیندها با توجه به اهداف کاربردی، شرایط عملیاتی بهینه و زیرساخت‌های منطقه‌ای، قابلیت بهره‌برداری اقتصادی و زیست‌محیطی از باگاس نیشکر را دارند با توجه به فراوانی این پسماند کشاورزی در منطقه‌ای مانند استان خوزستان، توسعه واحدهای پیش‌پردازش چندمحصولی می‌تواند به‌عنوان پلی بین تولیدکنندگان مواد اولیه و فناوری‌های تبدیل، نقش کلیدی در ایجاد زنجیره ارزش زیست‌توده ایفا کند. این رویکرد نه تنها به کاهش ضایعات و آلودگی‌های زیست‌محیطی منجر می‌شود، بلکه با ایجاد محصولات با ارزش افزوده، به توسعه اقتصاد چرخشی و انرژی‌های تجدیدپذیر در ایران کمک شایانی خواهد نمود. بنابراین، انتخاب فناوری مناسب باید مبتنی بر تحلیل جامع اقتصادی، فنی و زیست‌محیطی باشد تا بیش‌ترین بازده و پایداری در بلندمدت حاصل شود.

مراجع

[1] IPCC, Climate Change 2014: Mitigation of Climate Change. Contribution of Working Group III to the Fifth Assessment Report of the Intergovernmental Panel on Climate Change. Cambridge, UK: Cambridge University Press, 2014.

[2] F. I. da S. Aires, I. S. Freitas, K. M. dos Santos, R. da S. Vieira, D. N. Dari, P. G. de Sousa Junior, L. F. Serafim, A. Á. M. Ferreira, C. G. da Silva, É. D. L. da Silva, L. A. S. de Oliveira, L. M. S. de Castro, L. A. Oliveira, M. T. B. dos Santos, J. H. da S. Felix, P. da S. Sousa, F. Simão Neto, and J. C. S. dos Santos, Sugarcane Bagasse as a Renewable Energy Resource: A Bibliometric Analysis of Global

^۱ co-combustion

Research Trends, ACS Sustainable Resource Management, 2 (2025) 1551–1561. doi:[10.1021/acssusresmgmt.5c00253](https://doi.org/10.1021/acssusresmgmt.5c00253).

[3] Q. Wang, M., Su, R., Li, P., Ponce, The effects of energy prices, urbanization and economic growth on energy consumption per capita in 186 countries, J. Clean. Prod., 225(2019) 1017–1032.

[4] S. Shahsavari, S. M., Sadrameli, Production of renewable aromatics and heterocycles by catalytic pyrolysis of biomass resources using rhenium and tin promoted ZSM-5 zeolite catalysts, Process Saf. Environ. Prot., 141(2020) 305–320.

[5] W. Kaminski, J., Marszalek, A., Ciolkowska, Renewable energy source – Dehydrated ethanol, Chem. Eng. J., 135(2008) 95–102.

[6] A. Demirbas, Biofuels securing the planet's future energy needs, Energy Convers. Manag., 50 (2009) 2239–2249.

[7] P. Guo, W., Song, J., Buhain, Bioenergy and biofuels: History, status, and perspective, Renew. Sustain. Energy Rev., 42(2015) 712–725.

[8] M. K. Awasthi, T., Sar, S. C., Gowd, K., Rajendran, V., Kumar, S., Sarsaiya, Y., Li, R., Sindhu, P., Binod, Z., Zhang, A., Pandey, and M. J., Taherzadeh, A comprehensive review on thermochemical and biochemical conversion methods of lignocellulosic biomass into valuable end product, Fuel, 342(2024) 127790. doi: 10.1016/j.fuel.2024.130785.

[9] A. Kerolli-Mustafa, I., Malollari, V., Lajqi-Makolli, S., Berisha-Shala, and L., Latifi, Biomass and biofuel overview: a global sustainability challenge, J. Environ. Prot. Ecol., 16(2015) 222–232.

[10] M. A. Soria, D., Barros, and L. M., Madeira, Hydrogen production through steam reforming of bio-oils derived from biomass pyrolysis: Thermodynamic analysis including in situ CO₂ and/or H₂ separation, Fuel, 244(2019) 184–195. doi: 10.1016/j.fuel.2019.01.156.

[11] V. S. Sikarwar, Z., Ming, P.S., Fennell, N., Shah, E.J., Anthony, Progress in biofuel production from gasification, Prog. Energy Combust. Sci. 61(2017) 189–248.

[12] REN21, Renewables 2024 Global Status Report. <https://www.ren21.net/gsr-2024>.

[13] F. Galembeck and P. P., Abreu Filho, Perspectives for Biomass Production and Use in Brazil, Rev. Virtual Quim., 9(2017) 274–293. doi: 10.21577/1984-6835.20170018.

[۱۴] محمدنژاد سیگارودی، جعفر؛ شعبانی کیا، اکبر و بوغلان دشتی، بهروز (۱۳۸۹). پتانسیل سنجی تولید انرژی از پسماندهای کشاورزی ایران. وزارت نیرو، سازمان انرژی‌های نو ایران. نخستین همایش بیوانرژی ایران، تهران.

[15] O. Sahu, Assessment of sugarcane industry: Suitability for production, consumption, and utilization, Ann. Agrar. Sci., 16(2018) 389–395.

[16] J., Alekasir (1404).<https://www.sugarcane.ir/%D8%B1%DA%A9%D9%88%D8%B1%D8%AF-%D8%A8%DB%8C%D8%B3%D8%A7%D8%A8%D9%82%D9%87-%D8%AF%D8%B1-%D8%A8%D8%B1%D8%AF%D8%A7%D8%B4%D8%AA-%D9%86%DB%8C%D8%B4%DA%A9%D8%B1%D8%9B-%D8%A8%DB%8C%D8%B4-%D8%A7/>.

- [35] Usmani Z, Sharma M, Awasthi AK, Lukk T, Tuohy MG, Gong L, et al. Lignocellulosic biorefineries: The current state of challenges and strategies for efficient commercialization. *Renew Sust Energy Rev* 2021;148:111258.
- [17] H. Jørgensen, M. Pinelo, Enzyme recycling in lignocellulosic biorefineries, *Biofuels, Bioproducts and Biorefining*, 11 (2017) 150–167 .
- [18] Y. Xue, H. Chen, W. Zhao, C. Yang, P. Ma, S. Han, A review on the operating conditions of producing bio-oil from hydrothermal liquefaction of biomass, *International Journal of Energy Research*, 40 (2016) 865–877 .
- [19] B. B. Krishna, B. Biswas, T. Bhaskar, Gasification of lignocellulosic biomass, in *Biomass, Biofuels, Biochemicals: Biofuels: Alternative Feedstocks and Conversion Processes for the Production of Liquid and Gaseous Biofuels* (2nd ed.), 12 (2019) 285–300 .
- [20] C. Moya, R. Santiago, D. Hospital-Benito, J. Lemus, J. Palomar, Design of biogas upgrading processes based on ionic liquids, *Chemical Engineering Journal*, 428 (2022) 132103 .
- [21] A. S. Al, Comparison of slow and fast pyrolysis for converting biomass into fuel, *Renewable Energy*, 124 (2018) 197–201.
- [22] K. B. Ansari, B. Kamal, S. Beg, M. A. Wakeel Khan, M. S. Khan, M. K. Al Mesfer, et al., Recent developments in investigating reaction chemistry and transport effects in biomass fast pyrolysis: A review, *Renewable and Sustainable Energy Reviews*, 150 (2021) 111454 .
- [23] R. W. Nachenius, F. Ronsse, R. H. Venderbosch, W. Prins, Biomass pyrolysis, *Advances in Chemical Engineering*, 42 (2013) 75–139 .
- [24] D. C. Elliott, P. Biller, A. B. Ross, A. J. Schmidt, S. B. Jones, Hydrothermal liquefaction of biomass: Developments from batch to continuous process, *Bioresource Technology*, 178 (2015) 147–156.
- [25] C. Birgen, P. Dürre, H. A. Preisig, A. Wentzel, Butanol production from lignocellulosic biomass: revisiting fermentation performance indicators with exploratory data analysis, *Biotechnology for Biofuels*, 12 (2019) 1–15.
- [26] C. Ciliberti, A. Biundo, R. Albergo, G. Agrimi, G. Braccio, I. de Bari, et al., Syngas derived from lignocellulosic biomass gasification as an alternative resource for innovative bioprocesses, *Processes*, 8 (2020) 1–38.
- [27] Z. A. B. Z. Alauddin, P. Lahijani, M. Mohammadi, A. R. Mohamed, Gasification of lignocellulosic biomass in fluidized beds for renewable energy development: A review, *Renewable and Sustainable Energy Reviews*, 14 (2010) 2852–2862.
- [28] J. S. Lee, C. J. Lin, W. C. Lee, H. Y. Teng, M. H. Chuang, Production of succinic acid through the fermentation of *Actinobacillus succinogenes* on the hydrolysate of Napier grass, *Biotechnology for Biofuels and Bioproducts*, 15 (2022) 1–11.
- [29] S. Peleteiro, S. Rivas, J. L. Alonso, V. Santos, J. C. Parajó, Utilization of ionic liquids in lignocellulose biorefineries as agents for separation, derivatization, fractionation, or pretreatment, *Journal of Agricultural and Food Chemistry*, 63 (2015) 8093–8102 .
- [30] S. I. Meramo Hurtado, P. Puello, A. Cabarcas, Technical evaluation of a levulinic acid plant based on biomass transformation under techno-economic and exergy analyses, *ACS Omega*, 6 (2021) 5627–5641.
- [31] O. P. Karthikeyan, C. Visvanathan, Bio-energy recovery from high-solid organic substrates by dry anaerobic bio-conversion processes: a review, *Reviews in Environmental Science and Biotechnology*, 12 (2012) 257–284.
- [32] A. Oliva, L. C. Tan, S. Papirio, G. Esposito, P. N. L. Lens, Effect of methanol-organosolv pretreatment on anaerobic digestion of lignocellulosic materials, *Renewable Energy*, 169 (2021) 1000–1012.
- [33] D. Brown, J. Shi, Y. Li, Comparison of solid-state to liquid anaerobic digestion of lignocellulosic feedstocks for biogas production, *Bioresource Technology*, 124 (2012) 379–386.
- [34] V. K. Garlapati, A. K. Chandel, S. P. J. Kumar, S. Sharma, S. Sevda, A. P. Ingle, et al., Circular economy aspects of lignin: Towards a lignocellulose biorefinery, *Renewable and Sustainable Energy Reviews*, 130 (2020) 109977.
- [35] Q. Kang, L. Appels, T. Tan, R. Dewil, Bioethanol from lignocellulosic biomass: Current findings determine research priorities, *The Scientific World Journal*, 2014 (2014) 298153.

- [36] D. Mohan, C. U., Pittman, and P. H., Steele, Pyrolysis of wood/biomass for bio-oil: A critical review, *Energy Fuels*, 20(2006) pp. 848–889.
- [37] M. Carrier, T., Hugo, J., Gorgens, and H., Knoetze, Comparison of slow and vacuum pyrolysis of sugar cane bagasse, *J. Anal. Appl. Pyrolysis*, 90(2011) 18–26.
- [38] D. Neves, H., Thunman, A., Matos, L., Tarelho, and A., Gómez-Barea, Characterization and prediction of biomass pyrolysis products, *Prog. Energy Combust. Sci.*, 37(2011) 611–630.
- [39] Z. Usmani, M. Sharma, A. K. Awasthi, T. Lukk, M. G. Tuohy, L. Gong, et al., Lignocellulosic biorefineries: The current state of challenges and strategies for efficient commercialization, *Renewable and Sustainable Energy Reviews*, 148 (2021) 111258.
- [40] A. V. Bridgwater, Renewable fuels and chemicals by thermal processing of biomass, *Chem. Eng. J.*, 91(2003) 87–102.
- [41] B. Pecha and M., Garcia-Perez, Pyrolysis of lignocellulosic biomass: Oil, char, and gas, in *Bioenergy—Biomass to Biofuels*, New York: Academic Press, 2015.
- [42] K. A. Figueroa-Rodríguez, F., Hernández-Rosas, B., Figueroa-Sandoval, J., Velasco-Velasco, and N., Aguilar Rivera, What Has Been the Focus of Sugarcane Research? A Bibliometric Overview, *Int. J. Environ. Res. Public Health*, 16(2019) 3326. doi: 10.3390/ijerph16183326.
- [43] J. D. Breccia, L., Bettucci, M., Piaggio, and F., Siñeriz, Degradation of sugar cane bagasse by several white-rot fungi, *Acta Biotechnol.*, 17(1997) 177–184.
- [44] X. Q. Dong, J. S. Yang, N. Zhu, E. T. Wang, and H. L. Yuan, Sugarcane bagasse degradation and characterization of three white-rot fungi, *Bioresour. Technol.*, 131(2013) 443–451.
- [45] F. D. Boer, J., Valette, J.-M., Commandré, M., Fournier, and M.-F., Thévenon, Slow pyrolysis of sugarcane bagasse for the production of char and the potential of its by-product for wood protection, *J. Renew. Mater.*, 9(2021) 651–667. doi: 10.32604/jrm.2021.013147.
- [46] H. H. Muigai, B. J., Choudhury, P., Kalita, and V. S., Moholkar, Co-pyrolysis of biomass blends: Characterization, kinetic and thermodynamic analysis, *Biomass Bioenergy*, 143(2020) 105839.
- [47] S. C. Katyal, K., Thambimuthu, and M., Valix, Carbonisation of bagasse in a fixed bed reactor: Influence of process variables on char yield and characteristics, *Renew. Energy*, 28(2003) 713–725.
- [48] H. M. N., Shaikh, M. A. A., Roslan, and A., Bakhit, The potential of sugarcane bagasse as a raw material for biofuel production, in *Proc. Int. Symp. Agric. Biosyst. Eng.*, 2009.
- [49] R. S. Silva, R. A. da Silva Jr., F. M. de Andrade, P. N. Acácio Neto, R. M. do Nascimento, J. M. Santos, L. Stragevitch, M. F. Pimentel, D. A. Simoes, and L. Danielski, Hydrothermal Liquefaction of Sugarcane Bagasse and Straw: Effect of Operational Conditions on Product Fractionation and Bio-Oil Composition, *Energies*, 17(2024)5439. doi:10.3390/en17215439](https://doi.org/10.3390/en17215439).
- [50] S. Marx, A.N.E. Laubscher, J.R. Bunt, R.J. Venter, R.C. Uwaoma, C.A. Strydom, Evaluation of Sugar Cane Bagasse Hydrothermal Liquefaction Products for Co-Gasification with Coal as Green Coal Pellet Production. *Bioresour. Technol. Rep.* 2023, 22, 101503.
- [51] o, D.R. Negr, A. Grandis, M.S. Buckeridge, G.J.M. Rocha, M.R.L.V. Leal, C. Driemeier. Inorganics in Sugarcane Bagasse and Straw and Their Impacts for Bioenergy and Biorefining: A review. *Renew. Sustain. Energy Rev.* 2021, 148, 111268

- [52] J. Lehto, A. Oasmaa, Y., Solantausta, M., Kyto, and D., Chiaramonti, Review of fuel oil quality and combustion of fast pyrolysis bio-oils from lignocellulosic biomass, *Appl. Energy*, 116(2014) 178–190. doi: 10.1016/j.apenergy.2013.11.040.
- [53] X. Yan, J., Ma, W., Wang, Y., Zhao, and J., Zhou, The Effect of Different Catalysts and Process Parameters on the Chemical Content of Bio-oils from Hydrothermal Liquefaction of Sugarcane Bagasse, *Bioresources*, 13(2018) 997–1018. doi: 10.15376/biores.13.1.997-1018.
- [54] J. A. Jimenez Forero, T. H. T., Tran, T., Tana, A., Baker, J., Beltrami, W. O. S., Doherty, and L., Moghaddam, Hydrothermal liquefaction of sugarcane bagasse to bio-oils: Effect of liquefaction solvents on bio-oil stability, *Fuel*, 312(2022) 122793. doi: 10.1016/j.fuel.2021.122793.
- [55] Y. Cao, Q., Wang, J., Du, J., Chen, Oxygen-enriched air gasification of biomass materials for high-quality syngas production. *Energy Conversion and Management*, 199(2019) 111628.
- [56] H. N., Nguyen, D.A., Khuong, P.L., Tran-Nguyen, and T., Tsubota, Towards sustainable biomass gasification: Evolution of bagasse char characteristics throughout gasification. *Biomass and Bioenergy*, 158(2022) 106384.
- [57] A. Anukam, S., Mamphweli, P., Reddy, O., Okoh, and E., Meyer, An Investigation into the Impact of Reaction Temperature on Various Parameters during Torrefaction of Sugarcane Bagasse Relevant to Gasification, *J. Chem.*, 2015, 235163. doi: 10.1155/2015/235163.
- [58] A., Almeida, P., Neto, I., Pereira, A., Ribeiro, R. Pilão, Effect of temperature on the gasification of olive bagasse particles. *Journal of the Energy Institute*, 92(2019)153–160. <https://doi.org/10.1016/j.joei.2017.11.006>.
- [59] M. J., Sheikhdavoodi, M., Almassi, M., Ebrahimi-Nik, A., Kruse, and H., Bahrami, Gasification of sugarcane bagasse in supercritical water; evaluation of alkali catalysts for maximum hydrogen production, *J. Energy Inst.*, 88(2015) 450–458.
- [60] P. Ghorbannezhad, M., Dehghani Firouzabadi, and A., Ghasemian, Catalytic fast pyrolysis of sugarcane bagasse pith with HZSM-5 catalyst using tandem micro-reactor GC-MS, *Energy Sources, Part A*, 39(2017) 1685–1691.
- [61] N. H. Nam, L. P. Thu, N. T. Phuong, D. T. Hai, and D. T. M. Thanh, A Combination of Hydrothermal Carbonization under CO₂ and High-Temperature Steam Gasification of Bagasse, *Vietnam Journal of Catalysis and Adsorption*, 14(2025)1–5.
doi:[10.36795/vjca.v14i1.28] (<https://doi.org/10.36795/vjca.v14i1.28>).
- [62] A. Uzi, Y., Shen, S., Kawi, A., Levy, and C.-H., Wang, Permittivity and chemical characterization of woody biomass during pyrolysis and gasification, *Chem. Eng. J.*, 355(2019) 255–268. doi: 10.1016/j.cej.2018.08.123.
- [63] X. Cui, Y. Shen, Q., Yang, S., Kawi, Z., He, X., Yang, and C.-H., Wang, Simultaneous syngas and biochar production during heavy metal separation from Cd/Zn hyperaccumulator (*Sedum alfredii*) by gasification, *Chem. Eng. J.*, 347(2018) 543–551. doi: 10.1016/j.cej.2018.04.133
- [64] C. Mbohwa, Modelling Bagasse Electricity Generation: An Application to the Sugar Industry in Zimbabwe, in *Proc. Int. Conf. Adv. Eng. Technol.*, J. A. Mwakali and G. Taban-Wani, Eds., Oxford: Elsevier (2006) 354–367.

- [65] T. C., Mokhena, M. J., Mochane, T. E., Motaung, L. Z., Linganis, O. M., Thekiso, S. P., Songca, Sugarcane bagasse and cellulose polymer composites. *Sugarcane-technology and research*, 225, 40(2018).
- [66] H. N. Nguyen, L. V. D., Steene, D. D., Le, Kinetics of rice husk char gasification in an H₂O or a CO₂ atmosphere, *Energy Sources, Part A*, 40(2018) 1701–1713.
- [67] H.N. Nguyen, P.L.T., Nguyen, V.B., Tran, Zero-waste biomass gasification: Use of residues after gasification of bagasse pellets as CO₂ adsorbents, *Thermal Science and Engineering Progress*. 26 (2021) 101080. <https://doi.org/10.1016/j.tsep.2021.101080>.
- [68] A., Tavasoli, M., Aslan, M., Salimi, S., Balou, S. M., Pirbazari, H., Hashemi, K., Kohansal, Influence of the blend nickel/porous hydrothermal carbon and cattle manure hydrochar catalyst on the hydrothermal gasification of cattle manure for H₂ production. *Energy Conversion and Management*, 173(2018) 15-28.
- [69] Y., Kuang, Y., Zhang, B., Zhou, C., Li, Y., Cao, L., Li, L., Zeng, A review of renewable energy utilization in islands. *Renewable and Sustainable Energy Reviews*, 59(2016) 504–513. DOI 10.1016/j.rser.2016.01.014.
- [70] N. C. Cruz, F. C., Silva, L. A. C., Tarelho, and S. M., Rodrigues, Critical review of key variables affecting potential recycling applications of ash produced at large-scale biomass combustion plants, *Resour. Conserv. Recycl.*, 150(2019) 104427. doi: 10.1016/j.resconrec.2019.104427.
- [71] A. A. Bhuiyan, A. S., Blicblau, A. K. M. S., Islam, and J., Naser, A review on thermo-chemical characteristics of coal/biomass co-firing in industrial furnace, *J. Energy Inst.*, 91(2018) 1–18.
- [72] A. A. A., Abuelnuor, M. A., Wahid, S. E., Hosseini, A., Saat, K. M., Saqr, H. H., Sait, M., Osman, Characteristics of biomass in flameless combustion: A review. *Renewable and Sustainable Energy Reviews*, 33(2014) 363-370.
- [73] BP. (2014). BP Statistical Review of World Energy 2014. BP Global.
- [74] D. A. Tillman, Cofiring benefits for coal and biomass, *Biomass Bioenergy*, 19(2000) 365–381.
- [75] P. Basu, Biomass Gasification, Pyrolysis and Torrefaction: Practical Design and Theory. Academic Press (2013).
- [76] F., Cherubini, GHG balances of bioenergy systems – Overview of key steps in the production chain and methodological concerns. *Renewable Energy*, 35(2010)1565–1573.
- [77] B. M. Jenkins, L. L. Baxter, T. R. Miles, and T. R. Miles, Combustion properties of biomass, *Fuel Process. Technol.*, 54(1998) 17–46.
- [78] M., Sami, K., Annamalai, M., Wooldridge, Co-firing of coal and biomass fuel blends. *Progress in Energy and Combustion Science*, 27(2001)171–214.
- [79] L., Shen, Y., Gao, J. Xiao, Co-firing of biomass with coal in oxy-fuel conditions: A thermogravimetric analysis. *Energy & Fuels*, 24(2010)190–198.
- [80] M. V., Gil, D., Casal, C., Pevida, J. J., Pis, F., Rubiera, Thermal behaviour and kinetics of coal/biomass blends during co-combustion. *Bioresource Technology*, 101(2010) 5601–5608.

- [81] G., Lopez, M., Amutio, J., Alvarez, J., Bilbao, M., Olazar, Co-firing of biomass wastes and coal in oxy-fuel conditions: A TG-FTIR study. *Fuel*, 123(2014) 164–172.
- [82] H. L., Friedman, Kinetics of thermal degradation of char-forming plastics from thermogravimetry. *Journal of Polymer Science Part C: Polymer Symposia*, 6(1964) 183–195.
- [83] H., Liu, R., Zailani, B. M., Gibbs, Comparisons of pulverized coal combustion in air and in mixtures of O_2 / CO_2 . *Fuel*, 84(2005) 833–840.
- [84] G., Lopez, J., Alvarez, M., Amutio, J., Bilbao, M., Olazar, Thermogravimetric analysis of co-firing of coal and biomass under oxy-fuel conditions. *Fuel Processing Technology*, 110(2013) 108–115.
- [85] M. Lopes, C., Thanos, and J., Rueda-Ordoñez, Thermal analysis and kinetic modeling of guarana seed residues under air and oxy-fuel conditions, *Renew. Energy*, 85(2016) 1271–1281.
- [86] M., Hikiri-Akama, S., Tanaka, T., Nakamura, Oxy-fuel co-firing of coal and biomass: Combustion characteristics and environmental performance. *Fuel*, 199(2017) 295–304.
- [87] M. Shi, X., Wang, and Y., Zhang, Combustion kinetics of sugarcane bagasse under oxy-fuel conditions, *Bioresour. Technol.*, 267(2018) 83–89.
- [88] R. C. Saxena, D. K., Adhikari, and H. B., Goyal, Biomass-based energy fuel through biochemical routes: A review, *Renew. Sustain. Energy Rev.*, 13(2009) 167–178.
- [89] M. Balat, H., Balat, and C., Öz, Progress in bioethanol processing, *Prog. Energy Combust. Sci.*, 34(2008) 551–573.
- [90] F. Parveen, A., Saxena, A., Hussain, K., Muzammil, M., Saeed, N. M., Alabdallah, and M., Ashfaque, Bioethanol Production from Sugarcane Bagasse: Optimization Through Response Surface Methodology and Experimental Validation, *Research Square*, (2023). doi: 10.21203/rs.3.rs-3475846/v1.
- [91] A. A. Kiss and D. J. P. C., Suswalak, Enhanced bioethanol dehydration by extractive and azeotropic distillation in dividing-wall columns, *Sep. Purif. Technol.*, 86(2012) 70–78.
- [92] L. Mesa, N., López, C., Cara, E., Castro, E., González, and S. I., Mussatto, Techno-economic evaluation of strategies based on two steps organosolv pretreatment and enzymatic hydrolysis of sugarcane bagasse for ethanol production, *Renewable Energy*, 86(2016) 270–279. doi: 10.1016/j.renene.2015.07.105.
- [93] M. H. Nasution, S., Lelinasari, and M. G. S., Kelana, A review of sugarcane bagasse pretreatment for bioethanol production, *IOP Conf. Ser.: Earth Environ. Sci.*, 963(2021) 012014.
- [94] M. Macedo, J., Seabra, and J., Silva, Greenhouse gases emissions in the production and use of ethanol from sugarcane in Brazil: The 2005/2006 averages and a prediction for 2020, *Biomass Bioenergy*, 32(2008) 582–595.
- [95] N. Mosier, C., Wyman, B., Dale, R., Elander, Y. Y., Lee, M., Holtzapple, and M., Ladisch, Features of promising technologies for pretreatment of lignocellulosic biomass, *Bioresour. Technol.*, 96(2005) 673–686. doi: 10.1016/j.biortech.2004.06.025
- [96] C-H., Kuo, and C-K., Lee, Enhanced enzymatic hydrolysis of sugarcane bagasse by N-methylmorpholine-N-oxide pretreatment. *Bioresource Technology*, 100(2009) 866-871.

- [97] Y. Lin, W., Zhang, C., Li, K., Sakakibara, S., Tanaka, and H., Kong,, Factors affecting ethanol fermentation using *Saccharomyces cerevisiae* BY4742, *Biomass Bioenergy*, 47(2012) 395–401.
- [98] S. Prasertwasu, D., Khumsupan, T., Komolwanich, T., Chaisuwan, A., Luengnaruemitchai, and S., Wongkasemjit, Efficient process for ethanol production from Thai Mission grass (*Pennisetum polystachion*), *Bioresour. Technol.*, 163(2014) 152–159.
- [99] M. Siahdashti, M., Talaeipour, H., Khademisiam, and B., Bazyar, Investigation of physical and thermal properties of fuel briquettes made of bagasse, *BioResources*, 17(2022) 2053–2073.
- [100] A. G. Mekonen, G. G., Berhe, M. B., Desta, F. A., Belete, and A. F., Gebremariam, Production and characterization of briquettes from sugarcane bagasse of Wonji Sugar Factory, Oromia, Ethiopia, *Materials for Renewable and Sustainable Energy*, 13(2024). doi: 10.1007/s40243-023-00249-1.
- [101] M. E. Getu, B. A., Abebe, M. J., Midekssa, G. T., Araya, E. W., Amare, and G. B., Fedi, Briquette production from sugar cane bagasse and its potential as clean source of energy," *African J. Environ. Sci. Technol.*, 15(2021) 339–348. doi: 10.5897/AJEST2021.3006.
- [102] A. Brunerová, H., Roubík, and D., Herák, Briquetting of sugarcane bagasse as a proper waste management technology in Vietnam, *Waste Manag. Res.*, 38(2020). doi: 10.1177/0734242X20938438.
- [103] L. Ifa, S., Yani, N., Nurjannah, D., Darnengsih, A., Rusnaenah, M., Mel, M., Mahfud, and H. S., Kusuma, Techno-economic analysis of bio-briquette from cashew nut shell waste, *Heliyon*, 6(2020) e05009. doi: 10.1016/j.heliyon.2020.e05009.
- [104] S. Y. Kpalo, M. F., Zainuddin, L. A., Manaf, and A. M., Roslan, A review of technical and economic aspects of biomass briquetting, *Sustainability*, 12(2020) 4609.

Reviewing Approaches for Energy Recovery from Sugarcane Bagasse

Parizad Sheikhi

Institute of Manufacturing Engineering and Industrial Technologies, Dez.C., Islamic Azad University, Dezful, Iran.

Received: summer 2025

Accepted: autumn 2025

Abstract

Due to the increasing global demand for energy and growing environmental concerns, the use of renewable resources like biomass has become highly important. Sugarcane bagasse, as an agricultural byproduct, is a valuable source for sustainable energy production. This article reviews the main approaches for energy recovery from bagasse. Thermochemical methods, including pyrolysis, gasification, direct combustion, and hydrothermal liquefaction, have been evaluated. Additionally, biochemical processes like fermentation for bioethanol production and the physical-thermochemical method of briquetting have been examined. The results indicate that each method has its own specific advantages and limitations. Hydrothermal liquefaction converts bagasse into high-quality bio-oil, while briquetting increases its density and calorific value. Direct combustion is the most common method but faces challenges such as high moisture content, which can be mitigated through co-combustion. Furthermore, gasification and fermentation are efficient methods for producing gaseous and liquid fuels. This review emphasizes that sugarcane bagasse has significant potential for energy recovery, and selecting the optimal process can substantially help reduce reliance on fossil fuels and improve waste management.

Key words: Sugarcane Bagasse, Biomass Energy, Energy Recovery, Pyrolysis, Hydrothermal liquefaction

*corresponding author: parizad.sheikhi@iau.ac.ir

Cite this article as: Parizad Sheikhi, Reviewing Approaches for Energy Recovery from Sugarcane Bagasse, *Journal of Energy Conversion*, 2025, 12(3), 73-95.