

「発電プラント用超高純度金属材料の開発」
事後評価報告書

平成23年10月

独立行政法人新エネルギー・産業技術総合開発機構
研究評価委員会

平成23年10月

独立行政法人新エネルギー・産業技術総合開発機構
理事長 古川 一夫 殿

独立行政法人新エネルギー・産業技術総合開発機構
研究評価委員会 委員長 西村 吉雄

NEDO技術委員・技術委員会等規程第32条の規定に基づき、別添のとおり
評価結果について報告します。

目 次

はじめに	1
分科会委員名簿	2
審議経過	3
評価概要	4
研究評価委員会におけるコメント	7
研究評価委員会委員名簿	8
第1章 評価	
1. プロジェクト全体に関する評価結果	1-1
1. 1 総論	
1. 2 各論	
2. 個別テーマに関する評価結果	1-18
2. 1 超高純度金属材料の低コスト・量産化製造技術の開発	
2. 2 開発材による部品製造技術の開発及び実用特性評価	
3. 評点結果	1-32
第2章 評価対象プロジェクト	
1. 事業原簿	2-1
2. 分科会における説明資料	2-2
参考資料1 評価の実施方法	参考資料 1-1
参考資料2 評価に係る被評価者意見	参考資料 2-1

はじめに

独立行政法人新エネルギー・産業技術総合開発機構においては、被評価プロジェクトごとに当該技術の外部専門家、有識者等によって構成される研究評価分科会を研究評価委員会によって設置し、同分科会にて被評価対象プロジェクトの研究評価を行い、評価報告書案を策定の上、研究評価委員会において確定している。

本書は、「発電プラント用超高純度金属材料の開発」の事後評価報告書であり、第28回研究評価委員会において設置された「発電プラント用超高純度金属材料の開発」（事後評価）研究評価分科会において評価報告書案を策定し、第29回研究評価委員会（平成23年10月14日）に諮り、確定されたものである。

平成23年10月
独立行政法人新エネルギー・産業技術総合開発機構
研究評価委員会

「発電プラント用超高純度金属材料の開発」

事後評価分科会委員名簿

(平成23年6月現在)

	氏名	所属、役職
分科会長	まつお たかし 松尾 孝	東京工業大学 名誉教授
分科会長 代理	つきはし ふみたか 月橋 文孝	東京大学 大学院新領域創成科学研究科 教授
委員	しのざき けんじ 篠崎 賢二	広島大学 大学院工学研究院 材料・生産加工部門 教授
	たけ こうじ 武 浩司	川崎重工株式会社 ガスタービン・機械カンパニー ガスタービンビジネスセンター 技術総括部 産業ガスタービン技術部長
	たなか としひろ 田中 敏宏	大阪大学 大学院工学研究科 マテリアル生産科学専攻 教授
	たぶち まさあき 田淵 正明	独立行政法人 物質・材料研究機構 材料信頼性評 価ユニット 高温材料グループ グループリーダー 主席研究員
	ふじた まさお 藤田 昌雄	電源開発株式会社 技術開発センター 上席研究員

敬称略、五十音順

審議経過

● 第1回 分科会（平成23年6月21日）

公開セッション

1. 開会、分科会の設置、資料の確認
2. 分科会の公開について
3. 評価の実施方法について
4. 評価報告書の構成について
5. プロジェクトの概要説明

非公開セッション

6. プロジェクトの詳細説明
7. 全体を通しての質疑

公開セッション

8. まとめ・講評
9. 今後の予定、その他、閉会

● 第29回研究評価委員会（平成23年10月14日）

評価概要

1. 総論

1) 総合評価

本プロジェクトは、大きな開発リスクをともなうため民間独自の事業として進めることは難しいが、実用化へ進展すると材料製造分野への波及効果が大きく期待されるため、NEDOの開発テーマとして妥当である。また、中間評価を受けて超高純度材料をカテゴリーI（実用化検討部材）、カテゴリーII（中期的開発部材）、カテゴリーIII（長期的開発部材）に分類し、それぞれの目的に応じた特性として、耐食性、加工性、溶接性、強度、およびコストについて材料特性の目標値が具体的に設定されており、これらの点は評価できる。

研究開発成果として、発電プラント用超高純度金属材料の低コスト、量産化を目標に、高耐久ルツボ、耐火材の開発、低コスト原料の精錬技術の開発、迅速分析技術の開発、そして100kg級の高真空溶解炉の開発などを通して、100kg級の超高純度金属材料のインゴットを製造し、その特性を調査したことは、高く評価できる。さらに認証用標準物質の作製など、世界に発信できる成果が上がっている。

しかしながら、一部の材料特性が目標に達成しなかった原因、成形加工が上手くいかなかった原因などの究明が、十分に行われているとは言い難い。そのため、今後の実用化に懸念が残る。また、実用化プロセスの規模が明確に示されていないため、それぞれ個々の要素技術の開発は行われたが、どのようにして実用化を達成するか定の量的指針が明示されていない。最終的な実用化プロセスへのイメージを定量的に明確化して、コスト評価などを実施することが必要である。

2) 今後に対する提言

発電プラントでは、長時間使用中に各種材料特性が劣化することが問題となっている。高純度化によってそれらが改善されることが明確に示されれば、発電プラントでの実用化の意義は大きいと考える。カテゴリーIIIの鋼については、725°Cおよび750°Cの温度加速クリープ試験をより長時間まで行い、得られたデータにより、超高純度鋼の破断時間が一般材のものをしのぐことを示し、その機構についての検討を期待する。本プロジェクトの成果は、発電プラント用超高純度金属材料に限らず、他の用途の金属材料の製造にも有用なプロセスと成り得る。その際にはすべての元素を高純度化するのではなく、材料性能を左右する元素を見極め、影響の大きい元素を重点的に高純度化して、コスト削減を

図る材料開発技術が必要となる。また、十トン以上のレベルでの実用化に向けての高純度材料の製造炉としての耐久性などの利用可能性、高純度製品を作り分ける技術などの実証検討が必要である。

2. 各論

1) 事業の位置付け・必要性について

発電プラント用耐熱鋼の開発を意図して、超高純度金属の適用により耐環境特性の改善を図り、また、延性改善による破断時間の延長を目指す本プロジェクトは、十分な意義がある。併せて、そのような優れた特性を維持しながら、超高純度金属材料の低コスト・量産化をするためのプロセス開発も必要となる。このような要求寿命、適用実績が重視される構造分野への新規材料適用は、比較的高い開発投資であり、民間のみでの検討は困難である。その目的達成のためには大学と民間企業との協力が必要であり、それを実現させるために NEDO 事業として産官学連携により開発を進めることは、妥当である。

事業目的の明確化の観点からは、現状で使われている材料の問題点と、それを高純度材料で置き換えるメリットを、より明確に示すべきであった。また、目標設定については、プラントを設計、製造するプラント・機器の設計技術者、製造技術者の視点からの検討を行えば、設定目標がより妥当なものになったと考えられる。

2) 研究開発マネジメントについて

個別課題に対して、それに対応できる高いポテンシャルを有する企業が関与する体制が当初から取られており、研究開発実施の事業体制は妥当である。また、中間評価に基づいて研究実施体制を改め、耐食性、加工性、溶接性、高温強度、コストについて材料特性の目標値が具体的に設定された点は評価できる。さらに実施期間を1年間延長し、成果の早期実現を目指したことも評価できる。

しかしながら、当初の開発材料の目標の設定が明確でなかったため、中間評価での指摘により目標材料を絞ったが、全体として材料開発にかかわる時間が不足していた。このため、「作る技術」と「使う技術」についての研究開発が併行して行われており、「使う技術」としては供試材が限定されてしまい、いくつかの課題が残されている。

また、耐環境特性の改善、クリープ破断時間の延長を達成させた新鋼種を発電プラントのどの部位に対応させるかを早期に明示すべきであり、開発材料の実用性能の評価を担当する大学・研究機関等、もっと多方面の専門家を入れるべきであった。

3) 研究開発成果について

大型の高耐久性ルツボ、高真空度溶解炉を開発し、また量産化のための大型炉製造の要素技術を開発している。不純物元素の総量が 50ppm 以下で製造された超高純度材料が 100kg 規模で製造できるようになったのは、世界最高水準であり、高く評価できる。さらに、ターゲットとしてより注目されるべきは先進超々臨界圧発電プラント部材のクリープ破断時間の延長である。一般材に比べ超高純度金属適用材の破断時間は、より長時間側で延長拡大し、その拡大は 750°Cでの値に比べ、725°Cでより大きいという結果で、耐環境特性の改善は確かめられている。また、標準物質としての高純度純鉄を作製したことは、意義がある。

しかし、量産化のための大型炉での炉体の製造技術については、耐火物の開発は途中段階であり実証されておらず、また、高純度化、精錬方法についても十分に確立されたとはいえない。水素精錬法については、残留水素についての検討、説明が行われていない。部品製造技術開発では、目標の二つの材料の実用化評価に対する検討時間が不足していた。カテゴリⅡについては、適用対象部材として重要な耐食性において目標が達成されていない点についての検討が不十分であり、その解決策が示されるべきである。カテゴリⅢについて高純度化による長期強度低下の防止効果は、現段階では把握できておらず今後の検討課題である。また、加工性、溶接性についても課題が残されている。

4) 実用化、事業化の見通しについて

本研究により実用化に近づいた 100kg 級の超高純度金属材料の製造に成功したことから、トン級レベルの製造方法にも目処が得られたことは評価できる。また、標準物質国際規格化に向けた作業は、将来の工業的利用に踏み込むものであり期待される。

しかし、水素精錬では、開発した装置を使っていない、対象鋼種に対し関連するすべての不純物毎の目標設定がなされていない、残留水素問題が未検討であるなどの課題も散見されている。カテゴリⅡ,Ⅲ の材料特性、部品製造技術、溶接、切削、塑性加工などの成形加工技術の取り組みが十分ではなく、特に目標に達しない特性、溶接性などに関して十分な原因究明がなされていないなど、材料として実用化の見通しにも問題を残している。本プロジェクトで実施されたコスト評価では、目標製造量とそれにもなう溶解・精製炉の規模が明確になっていない。事業化のための精緻なコスト評価、経済効果の評価は、今後の検討事項である。

研究評価委員会におけるコメント

第29回研究評価委員会（平成23年10月14日開催）に諮り、本評価報告書は確定された。研究評価委員会からのコメントは特になし。

研究評価委員会

委員名簿（敬称略、五十音順）

職 位	氏 名	所 属、役 職
委員長	西村 吉雄	学校法人早稲田大学大学院 政治学研究科 （科学技術ジャーナリスト養成プログラム） 客員教授
委員長 代理	吉原 一紘	オミクロンナノテクノロジージャパン株式会社 最高顧問
委員	安宅 龍明	一般社団法人ナノテクノロジービジネス推進協議会 企画運営推進会議（オリンパス株式会社 未来創造研 究所） 副議長（コーディネーター）
	五十嵐 哲	工学院大学 応用化学科 教授
	伊東 弘一	学校法人早稲田大学 理工学術院総合研究所 客員教授（専任）
	稲葉 陽二	日本大学 法学部 教授
	尾形 仁士	三菱電機エンジニアリング株式会社 相談役
	小林 直人	学校法人早稲田大学 研究戦略センター 教授
	佐久間一郎	国立大学法人東京大学大学院 工学系研究科 精密機械工学専攻 教授
	佐藤 了平	大阪大学大学院 マテリアル生産科学専攻 （システムデザイン領域担当） 教授
	菅野 純夫	国立大学法人東京大学大学院 新領域創成科学研究科 メディカルゲノム専攻 教授
	架谷 昌信	愛知工業大学 工学部機械学科 教授・総合技術研究所所長
	宮島 篤	国立大学法人東京大学 分子細胞生物学研究所 教授

第1章 評価

この章では、分科会の総意である評価結果を枠内に掲載している。なお、枠の下の「○」「●」「・」が付された箇条書きは、評価委員のコメントを原文のまま、参考として掲載したものである。

1. プロジェクト全体に関する評価結果

1. 1 総論

1) 総合評価

本プロジェクトは、大きな開発リスクをともなうため民間独自の事業として進めることは難しいが、実用化へ進展すると材料製造分野への波及効果が大きく期待されるため、NEDOの開発テーマとして妥当である。また、中間評価を受けて超高純度材料をカテゴリ-I（実用化検討部材）、カテゴリ-II（中期的開発部材）、カテゴリ-III（長期的開発部材）に分類し、それぞれの目的に応じた特性として、耐食性、加工性、溶接性、強度、およびコストについて材料特性の目標値が具体的に設定されており、これらの点は評価できる。

研究開発成果として、発電プラント用超高純度金属材料の低コスト、量産化を目標に、高耐久ルツボ、耐火材の開発、低コスト原料の精錬技術の開発、迅速分析技術の開発、そして100kg級の高真空溶解炉の開発などを通して、100kg級の超高純度金属材料のインゴットを製造し、その特性を調査したことは、高く評価できる。さらに認証用標準物質の作製など、世界に発信できる成果が上がっている。

しかしながら、一部の材料特性が目標に達成しなかった原因、成形加工が上手くいかなかった原因などの究明が、十分に行われているとは言い難い。そのため、今後の実用化に懸念が残る。また、実用化プロセスの規模が明確に示されていないため、それぞれ個々の要素技術の開発は行われたが、どのようにして実用化を達成するか定の量的指針が明示されていない。最終的な実用化プロセスへのイメージを定量的に明確化して、コスト評価などを実施することが必要である。

〈肯定的意見〉

- 大きな開発のリスクをともなう本プロジェクト内容は民間独自の事業として進めることは難しく、実用化されたときの材料製造分野への波及効果が大きいため、NEDOの事業として行ったことは妥当である。
- 本プロジェクトはナノテク・部材イノベーションプログラムの一環として実施されているが、ナノメタル材料技術は日本発の技術であり、今後の多岐にわたった実用化研究が期待される。
- 超高純度金属材料の低コスト、量産化を目標に、高耐久ルツボ、耐火材の開発、低コスト原料の精錬技術の開発、迅速分析技術の開発、100kg級の超高純度金属材料のインゴットを製造できるようになったことは、高く評価できる。
- 超高純度金属材料を、欧米を圧倒している発電プラント部材として耐熱鋼

に適用したこと、とりわけ先進超々臨界圧発電プラント用鋼の開発を試み、700℃、10万時間、70MPaの目標値を設定し、ある程度の成果を達成したことは評価されよう。

- 製造する超高純度材料をカテゴリーI, II, IIIに分類し、それぞれの目的に応じた特性に対し数値目標をあげ、未達成の材料もあるものの、ほぼ目標の特性に達成した材料が製造できた点は評価できる。
- 高純度Fe-Cr系合金溶製用CaOルツボの開発は大変有意義であり、他の合金開発への波及効果も大きいと評価できる。特に、CaOの水分吸収による劣化を工業的に抑制できる手法を見出した功績は大変大きい。
- 超高純度金属材料を要求寿命が比較的長期にわたり、適用実績が重視される構造分野へ適用することは、比較的高い開発投資であり、民間のみの検討は困難であり、NEDOの事業として産官学連携により開発を進めることは妥当である。また、中間評価を受けて、耐食性、加工性、溶接性、強度、コストについて材料特性の目標値が具体的に設定された点は評価できる。研究開発成果として、標準物質としての国際登録への準備は評価できる。また、ルツボ・耐火材の開発および新規精錬技術開発、高真空誘導溶解炉の開発については一定の成果として認められる。
- 「作る技術」である「超高純度金属材料の低コスト・量産化製造技術開発」については大型炉の開発目処が立つまでになっており、また、認証用標準物質の作製などは世界に発信できる成果が上がっている。
- 「使う技術」である「部品製造技術及び実用性評価」については、カテゴリーI, II材に関しては概ね開発目標値を達成しており、今後の更なる実用化・商用化のための技術開発に期待する。
- 超高純度金属に関するこれまでの独自の研究成果と技術に基づき、超高純度金属の100kg級の大型溶解に成功するとともに、作製した超高純度合金の各種特性を明らかにし実用化の見通しを得るといふ開発目標は概ね達成されたと考える。

〈問題点・改善すべき点〉

- 最終的な実用化プロセスとしてのイメージを定量的に明確化して、コスト評価などを実施することが必要である。
- 超高純度材料製造技術に多くの力を注いでいるが、部品製造技術、溶接、塑性加工などの成形加工技術に関して一部の材料ではうまくいっているものの、特性に関して目標通りの数値が出なかった原因、成形加工がうまくいかなかった原因などの究明が十分に行われているとは言い難い。そのため、今後の実用化、事業化に懸念が残る。

- 超高純度金属材料を適用した耐熱鋼の開発のため CaO ルツボの使用と ZrO₂ の被覆で 100kg の真空溶解を達成したことは評価されるが、発電プラント部材の耐熱鋼開発であることで耐久性、大型化、コストを考えたルツボへの指針が示されるとよかった。
- 掲げられた目標が投じた予算に相応するチャレンジングな目標であって、かつ本プロジェクトの研究開発期間内に達成しうるものかどうか明確ではない。そのため、研究開発成果がどの程度目標を達成したかどうかの判断もつきにくい。
- 中間評価以降、研究実施体制を改め、材料を「作る」側の研究と「使う」側の研究開発のそれぞれに成果を得て連携を取ろうとしたことは認められる。しかし、実用化の見通しの点で、実用化プロセスの規模が明確に示されていないため、それぞれ個々の要素技術の開発は行われたが、どのように実用化へつなげられるか定量的な明確さに欠ける。
- 材料開発期間としては本プロジェクトの期間が短く、カテゴリⅢ材には高温強度特性以外に加工性、溶接性等の検証課題が残されている。
- 得られた超高純度合金は靱性が極めて優れており、耐食性や部材の製造性も改善されているが、限られた研究期間内なので、各種材料特性が十分には調査されておらず、現段階では、発電プラントに適用する意義があまり明確に示されていない。
- 中間評価時に不純物毎の高純度化の指標が設定されるべきとの指摘があるが、この点の対応が曖昧である。産学官の連携の寄与がプロジェクト前半期において十分になされていない。現行の精錬技術を前提とした上での本精錬プロセスの位置づけが強調されているが、当初から対象となる鋼種を絞り、考慮すべき不純物および微調整すべき成分を明確にした上で高純度化という技術開発計画を立てるべきであったと思う。
- 本プロジェクトの目標設定が、素材提供者(材料研究者)と最終ユーザ(プラント運営者)のシーズ・ニーズ情報のみを参考として検討されたように思われる。プラントを設計、製造するプラント・機器の設計技術者、製造技術者の視点からの検討を加味していれば、設定目標がより妥当なものになったと考えられる。

〈その他の意見〉

- ・ 実験室レベルでの材料創製から実プラントへの適用までの全体の開発ステップ、フローを示し、本研究開発がどの段階にあるかを明確にした上でプロジェクトを開始することが必要であったと思われる。

2) 今後に対する提言

発電プラントでは、長時間使用中に各種材料特性が劣化することが問題となっている。高純度化によってそれらが改善されることが明確に示されれば、発電プラントでの実用化の意義は大きいと考える。カテゴリーⅢの鋼については、725℃および750℃の温度加速クリープ試験をより長時間まで行い、得られたデータにより、超高純度鋼の破断時間が一般材のものをしのぐことを示し、その機構についての検討を期待する。本プロジェクトの成果は、発電プラント用超高純度金属材料に限らず、他の用途の金属材料の製造にも有用なプロセスと成り得る。その際にはすべての元素を高純度化するのではなく、材料性能を左右する元素を見極め、影響の大きい元素を重点的に高純度化して、コスト削減を図る材料開発技術が必要となる。また、十トン以上のレベルでの実用化に向けての高純度材料の製造炉としての耐久性などの利用可能性、高純度製品を作り分ける技術などの実証検討が必要である。

〈今後に対する提言〉

- ・ 本プロジェクトでは、材料の不純物の低減、高純度の目標、材料の性能、加工試験などの質の検討は行われた。しかし、本成果の規模の100kg規模の製造炉では事業化のためには小さすぎて製造規模として十分でなく、十トン以上のレベルでの実用化に向けての高純度材料の製造炉としての耐久性などの利用可能性、高純度製品を作り分ける技術などの実証検討が必要である。
- ・ 本プロジェクトの成果は、発電プラント用超高純度金属材料に限らず、他の用途の金属材料の製造にも有用なプロセスと成り得る。その際にはすべての元素を高純度化するのではなく、材料性能に影響を及ぼす元素を見極め、影響の大きい元素を重点的に高純度化して、コスト削減を図り材料を作り分けていく技術が必要となる。
- ・ 発電プラントでは長時間使用中に各種材料特性が劣化することが問題となっているので、高純度化によってそれが改善されることが明確に示されれば、発電プラントにおける実用化の意義は大きいと考える。
- ・ カテゴリーⅢの鋼について725℃および750℃の温度加速クリープ試験をより長時間まで行い、得られたデータにより、超高純度鋼の破断時間が一般材のものをしのぐことを示していただき、その機構についても検討していただきたい。さらに、トン級の大型鋼塊を目指したルツボの耐久性向上を実現していただきたい。
- ・ 開発したルツボならびに真空炉装置を使って必ずしも水素精錬が行われておらず、これらの設備を用いて実験を行った際の問題点を明瞭に提言す

べきである。精錬時に生じる種々の問題のみならず、合金中の残留水素の影響も残された課題である。これらの課題を踏まえた継続性のあるプロジェクト研究の展開を望みたい。

- 実用化を目指したプラント設計・開発や実環境での実証試験を急ぐことなく、実験室レベルで明らかにすべきこと、すなわち既存の材料に対する機械的・物理的特性の優位性とデメリットの明確化、強み（優位性）を活かすために最低限求められる純度限界の把握などを継続的に積み重ねることにより、より合理的な合金設計、工業材料開発が将来において可能になるものと考えられる。
- 事業化につなげるためには、世界的規模での本プロジェクトの成果の適用可能性を調べる必要がある。市場調査に基づき大型炉へ拡大したスケールメリットも考慮したコスト評価が実用化のために必要である。
- 対象とする鋼に対して、不純物毎の高純度化の指標が設定されるべきである。高純度鋼の工業化を目指すのであれば、各不純物毎の高純度化技術の提案がなされるべきであり、さらなる検討が望まれる。
- 発電用材料の観点からは、大型炉製造方法に目処が得られており、実用化に最も近いと期待される廃棄物発電用伝熱管など特定材料の実用化に目標を絞って商用化に向けた技術開発が望まれる。その一方で、不純物濃度と各種特性の関係解明に関してはより広い範囲での各種合金について高純度効果をデータベース化するなどの基礎的研究課題が残されている。現在進行中のA-U S C（Advanced Ultra Super Critical：先進超々臨界圧石炭火力発電）要素技術開発と整合をとりつつ、基礎研究の継続が望まれる。前者で商用化間近のものは民間資金導入による開発の加速化が考えられるが、後者の基礎的研究に関する部分については国の支援による研究開発が適当と考える。

1. 2 各論

1) 事業の位置付け・必要性について

発電プラント用耐熱鋼の開発を意図して、超高純度金属の適用により耐環境特性の改善を図り、また、延性改善による破断時間の延長を目指す本プロジェクトは、十分な意義がある。併せて、そのような優れた特性を維持しながら、超高純度金属材料の低コスト・量産化をするためのプロセス開発も必要となる。このような要求寿命、適用実績が重視される構造分野への新規材料適用は、比較的リスクの高い開発投資であり、民間のみでの検討は困難である。その目的達成のためには大学と民間企業との協力が必要であり、それを実現させるために NEDO 事業として産官学連携により開発を進めることは、妥当である。

事業目的の明確化の観点からは、現状で使われている材料の問題点と、それを高純度材料で置き換えるメリットを、より明確に示すべきであった。また、目標設定については、プラントを設計、製造するプラント・機器の設計技術者、製造技術者の視点からの検討を行えば、設定目標がより妥当なものになったと考えられる。

〈肯定的意見〉

- 材料開発には多くの期間と予算を要することから国が支援し NEDO が推進するプロジェクトにふさわしい。
- 我が国の現在のエネルギー事情、特に電力エネルギー事情を鑑みるに、長時間を要する発電用材料技術開発に先行的に取組み、既に成果を挙げつつあることは、先見性があるプロジェクトとして大いに評価できる。
- 超高純度金属材料に関するオリジナリティーの高い基礎的研究に基づき、大型化と実用化の基盤構築を目標とするテーマであるから、NEDO 事業としてふさわしい内容であると考えられる。
- 超高純度金属材料の製造コストは、現状では高いため、優れた特性を維持しながら、低コスト・量産化するためのプロセス開発は、民間の研究開発活動ではリスクが大きく、また、実用化されたときの材料製造分野への波及効果は大きいため、事業目的も含め NEDO の事業として行ったことは妥当である。
- 耐熱鋼（発電プラント用）の開発は、現在、我が国が欧米を圧倒している分野でもある。耐熱鋼の開発を意図して、超高純度金属の適用により耐環境特性の改善を図り、また、延性改善による破断時間の延長を目指すテーマを新たに引き上げることは十分な意義があろう。その目的達成のためには大学と民間企業との協力が必要であり、それを実現させるためには NEDO の関与が必須である。

- 超高純度金属材料は先のプロジェクトで、実験室レベルでは地球環境問題に貢献できる革新的な材料であることが明らかになっていたが、実用化レベルまで上げるには、解決すべき問題が多く、一民間企業だけで実施するのは困難であり、企業で作った技術研究組合と大学との取り組みにNEDOが関与した事業としては、妥当と考える。
- アジア周辺諸国の技術レベルが上がりつつある中で、資源のない日本が稀少金属の代替技術として、得意とする材料開発の分野で先行し、より早く高付加価値の材料を製造し、実用化することを目的とするのは、国際競争力を高める意味でも妥当だと考える。
- 製造コストが重視される工業用構造材料において、金属材料を超高純度化することにより従来にない特性を発現させる試みは世界的に見ても検討例が少ないことから、コスト面の課題を克服することができれば、構造分野への金属材料適用マップを一変させる可能性を秘めている。一方で、要求寿命が比較的長期にわたり、適用実績が重視される構造分野への新規材料適用は、比較的高い開発投資であり、民間のみでの検討は困難である。よって、NEDOの事業として産官学連携により開発を進めることは妥当である。
- アカデミック分野からの超高純度金属創成という提案・実績を実業面に発展させるという取り組みはNEDOの組織体制でなければできない事業であり、事業の位置づけは的確である。

〈問題点・改善すべき点〉

- 本プロジェクトでは目的として、発電プラント材料としての低コストでの量産化製造技術と部品製造技術の開発・実用化を挙げている。本プロジェクトで開発した材料の市場規模を基にして、製造炉の規模を見積もり、「作る」側と「使う」側の生産規模を含めたコスト評価は十分に行われていない。NEDO事業として実用化まで評価するには、材料の市場規模に基づいたプロセスの評価が必要である。
- 対象とする鋼種を最初から明確に設定し、その際求められるべき不純物および微調整すべき成分を的確に定めるべきであった。その設定作業に対するNEDOの対応が不明確である。
- 総予算23億円の中で、大型装置の高周波誘導加熱装置が4億数千万円との事であった。残りの研究費についての執行状況のデータだけでは、NEDOが投じた予算に対し、得られた成果が妥当かどうか判断できない。
- 本プロジェクトの目標設定が、素材提供者(材料研究者)と最終ユーザー(プラント運営者)のシーズ・ニーズ情報のみを参考として検討されたよ

うに思われる。プラントを設計、製造するプラント・機器の設計技術者、製造技術者の視点からの検討を加味していれば、設定目標がより妥当なものになったと考えられる。

- 現状で使われている材料の問題点と、それを高純度材料で置き換えるメリットを、明確に示したほうが、事業目的としてはわかりやすい。
- 耐環境特性の向上とクリープ破断時間の延長を超高純度金属の適用で実現させると考えた根拠の具体的な提示が十分でないため、テーマの有用性と問題点が示されていない。

〈その他の意見〉

- ・ 投資効果の予測記述がやや具体性を欠いており、投資規模の妥当性が判断しにくい。

2) 研究開発マネジメントについて

個別課題に対して、それに対応できる高いポテンシャルを有する企業が関与する体制が当初から取られており、研究開発実施の事業体制は妥当である。また、中間評価に基づいて研究実施体制を改め、耐食性、加工性、溶接性、高温強度、コストについて材料特性の目標値が具体的に設定された点は評価できる。さらに実施期間を1年間延長し、成果の早期実現を目指したことも評価できる。

しかしながら、当初の開発材料の目標の設定が明確でなかったため、中間評価での指摘により目標材料を絞ったが、全体として材料開発にかかわる時間が不足していた。このため、「作る技術」と「使う技術」についての研究開発が併行して行われており、「使う技術」としては供試材が限定されてしまい、いくつかの課題が残されている。

また、耐環境特性の改善、クリープ破断時間の延長を達成させた新鋼種を発電プラントのどの部位に対応させるかを早期に明示すべきであり、開発材料の実用性能の評価を担当する大学・研究機関等、もっと多方面の専門家を入れるべきであった。

〈肯定的意見〉

- 材料の純度、機械的性質などの質的な研究開発目標は妥当である。
- 目標達成に必要な要素技術開発は行われた。
- 中間評価に基づいて、研究実施体制を改め、研究進展に伴う情勢変化への対応はなされていると思われる。
- 実施期間を1年間延長し、成果の早期実現を目指したことは評価できる。
- 実用化を目指して、製造コストなどを加味して、材料に要求される特性を定量的に決めている点は妥当である。
- 中間評価に基づき、研究計画を修正して、具体的に実用化を意識した材料選択をされたのは評価できる。
- 全般的な開発目標の中に設定された個別課題に対して、それに対応できる高いポテンシャルを有する企業が関わる体制が当初から取られており、研究開発実施の事業体制は妥当である。
- 中間評価を受けて、耐食性、加工性、溶接性、強度、コストについて材料特性の目標値が具体的に設定された点は評価できる。研究開発チーム構成は学識経験者に加えて、将来の素材提供者、プラント・機器製造事業者、プラント運営事業者が網羅されており体制として不備はない。ガスタービン動翼への適用に見切りをつけ、適用可能性がより現実的な発電プラント部材を対象を絞った見直しは妥当である。
- 中間評価の指摘も踏まえ、定量的な目標設定がなされ、その達成に向けて

適切な研究体制で計画が進められている。

- 研究開発目標は戦略的であり、具体的な数値目標が示されている。大学での基礎的研究の成果にもとづいて、大型化、実用化に向けて産学連携で共同開発と材料特性評価を実施したことは評価できる。
- 原子力発電への期待が停止したため、先進超々臨界圧発電への期待は今後大きく進展しよう。超高純度金属の適用により、耐環境特性の改善、クリープ破断時間の延長が明確になれば、この分野での欧米との格差はさらに拡大しよう。ただし、それらを実現させるためには開発鋼の大型部材への適用を解決する必要がある。

〈問題点・改善すべき点〉

- 質的な研究開発目標は妥当であるが、目標到達へ向けての市場動向の調査、本プロジェクトで想定する実用化プロセスの規模などの量的な見通しが明確に示されていない。そのため、個々の要素技術の開発は行われているが、トータルなプロセスとしての戦略的目標が定められていない。
- 当初の開発材料の目標の設定が明確でなかったため、中間評価での指摘により、目標材料を二つの材料に絞ったが、全体として材料開発にかかわる時間が不足していたと思われる。また、新型溶解試験炉の開発、製作に時間を要し、溶解炉からの高純度材料の提供が遅れたため、材料開発の時間が不足したと考えられる。「作る」側と「使う」側の要素技術の連携を十分に取ることが必要であったと思われる。「使う」側から「作る」側への製造材料についての要望のフィードバックは十分でなかった。
- 研究組合内部技術委員会の中では、研究開発の専門家としての大学研究者は、高純度製造技術についての東北大学のみであった。開発材料の実用性能の評価を担当する大学・研究機関等の専門家を入れるべきであり、研究開発体制として十分ではなかったのではないかと思われる。
- 超高純度材料の実用化において、構造物への適用には必ず溶接・接合技術が不可欠である。この点で、溶接材料メーカーの参入も図り、超高純度材料の溶接材料、溶接プロセスの研究を材料開発と同時進行で行うべきではなかったかと考える。
- プロジェクト開発当初における実用化、事業化へ向けての戦略が十分でなく、方針が十分示されなかったと思われる。
- 耐環境特性の改善、クリープ破断時間の延長を達成させた新鋼種を発電プラントのどの部位に対応させるかを早期に明示すべき。
- 事業実施体制において、特に、材料の部品製造技術の開発、実用特性評価に関して、ほとんど技術研究組合のみで実施しており、大学や公的研究機関が参画していない。もっと、多方面の研究者に研究分担してもらい、学理的な面でのバックアップをしてもらった方が良かったのではないかと

思う。

- 超高純度化して有効な組成系は多くあると思うが、カテゴリⅠ,Ⅱ,Ⅲに分類された材料の組成系が今回のように決められた理由が不明確であり、説得性のある材料設計がなされたのか疑問が残る。
- 新型溶解炉が H18 年度末に導入された後、部材製造技術の開発に丸 3 年かけているので、適用部材を実用化するかどうかの見通しは出してほしい。
- 当初立ち上げ時に、必ずしも産官学の共同体制による会議等が定期的に持たれていなかった点が、事業全体の中で未達成の部分が残っている原因のひとつになっていると思われる。また、複数の企業が関わっている割には適用部材の範囲が狭い。
- 開発計画期間が短いことから「作る技術」と「使う技術」についての研究開発が併行して行われており、「使う技術」としては供試材が限定されてしまい、いくつかの課題が残されている。
- 比較材料を現用材に限定した理由、そのコスト評価が甘く、開発目標値が経済的合理性を満足しているとは言いがたい。この点は、プラント・機器製造事業者としての研究開発チームメンバが指摘、改善すべきであったと思われる。
- A-USC 要素技術開発プロジェクトが 2008 年にスタートしているが、開発目標値が両者で乖離している。本プロジェクトが先行していたこと、開発期間が短いことから特定の候補材に限定して評価せざるを得なかったこと、などの理由によるものと考えられるが、同じ国のプロジェクトであるので開発目標値については整合性があることが望まれる。
- 開発目標の設定値の妥当性、根拠についての検討、説明が不十分である。掲げられた目標が投じた予算に相応するチャレンジングな目標であって、かつ本プロジェクトの研究開発期間内に達成しうるものかどうか明確ではない。そのため、研究開発成果がどの程度目標を達成したかどうかの判断もつきにくい。
- 「作る技術」についても超高純度化に必要な技術検証に一部未実施のものがあり、課題として残されている。実施場所の選定にも配慮が必要である。
- 産学共同で超高純度金属材料技術研究組合をつくって推進したと思われるが、具体的な連携の内容が配付資料からはよくわからない。

〈その他の意見〉

- ・ 実験室レベルでの材料創製から実プラントへの適用までの全体の開発ステップ、フローを示し、本研究開発がどの段階にあるかを明確にした上でプロジェクトを開始することが必要であったと思われる。

3) 研究開発成果について

大型の高耐久性ルツボ、高真空度溶解炉を開発し、また量産化のための大型炉製造の要素技術を開発している。不純物元素の総量が 50ppm 以下で製造された超高純度材料が 100kg 規模で製造できるようになったのは、世界最高水準であり、高く評価できる。さらに、ターゲットとしてより注目されるべきは先進超々臨界圧発電プラント部材のクリープ破断時間の延長である。一般材に比べ超高純度金属適用材の破断時間は、より長時間側で延長拡大し、その拡大は 750℃での値に比べ、725℃でより大きいという結果で、耐環境特性の改善は確かめられている。また、標準物質としての高純度純鉄を作製したことは、意義がある。

しかし、量産化のための大型炉での炉体の製造技術については、耐火物の開発は途中段階であり実証されておらず、また、高純度化、精錬方法についても十分に確立されたとはいえない。水素精錬法については、残留水素についての検討、説明が行われていない。部品製造技術開発では、目標の二つの材料の実用化評価に対する検討時間が不足していた。カテゴリⅡについては、適用対象部材として重要な耐食性において目標が達成されていない点についての検討が不十分であり、その解決策が示されるべきである。カテゴリⅢについて高純度化による長期強度低下の防止効果は、現段階では把握できておらず今後の検討課題である。また、加工性、溶接性についても課題が残されている。

〈肯定的意見〉

- 材料の溶製プロセスと材料製造プロセスを組み合わせ、低コストで発電プラント用超高純度材料が製造できれば、技術的に意義があり、他の材料製造技術への波及効果もある。
- 標準物質としての高純度純鉄を作製したことは意義がある。
- 超高純度材の素材純度目標ならびに素材そのものの材料特性に関しては、最終的数値目標を設定しており、概ね目標値に達しているため、高く評価できる。
- 耐環境特性の改善は確かめられている。ターゲットとしてより注目されるべきは先進超々臨界圧発電プラント部材のクリープ破断時間の延長である。750℃では超高純度金属適用材がより長時間で破断している。注目すべきはより長時間側で延長は拡大し、また、725℃でより拡大しているという結果である。
- 超高純度金属製造の研究では、100kg 溶解炉での不純物レベルは目標を達成している。部品製造技術開発では、材料の特性評価試験からは目標を達成していると判断される。
- 不純物元素の総量が 50ppm 以下で製造された超高純度材料が 100kg 規模

のできるようになったのは、世界最高水準であり、高く評価できる。

- 高純度 Fe-Cr 系合金溶製用 CaO ルツボの開発は工業的に大変重要であり、他の合金開発への波及効果も大きいと評価できる。他の合金系への適用など、新たな技術領域を開拓することが期待できる。
- 「使う技術」としてはカテゴリー I、II 材については概ね開発目標値をクリアしている。
- 大型の高耐久性ルツボ、高真空度溶解炉を開発し、また量産化のための大型炉製造の要素技術を開発している。これにより、大量生産が必要な発電用材料について今後の早期の実用化、商用化に期待が持てる。
- 大型の認証用標準物質の作製に成功し多岐にわたる応用が考えられている。今後の活用に期待したい。低コスト量産化製造技術の開発については十分に、新材料による部材の開発と評価については概ね開発目標値を達成し、世界最高水準の成果を上げている。
- 標準物質としての国際登録への準備は評価されるべきものである。9 件の特許出願がなされたことも、成果の知的財産化の姿勢として評価できる。テレビの報道に取り上げられるなど、広報活動にも努力が伺える。ルツボ・耐火材の開発および新規精錬技術開発、高真空誘導溶解炉の開発については一定の成果として認めることが出来る。

〈問題点・改善すべき点〉

- 量産化のための大型炉での炉体の製造技術については、耐火物の開発は途中段階であり、実証はされておらず、また高純度化、精錬方法についても十分に確立されたとはいえない。水素精錬法については、残留水素についての検討、説明が行われていない。部品製造技術開発では、目標の二つの材料の実用化評価に対する検討時間が不足していた。
- 実用化を考えたトータルのプロセスとして考えると、「作る」側と「使う」側の十分な連携がとれていないと判断できる。
- 本プロジェクトの成果を市場に展開するとき、市場規模の想定が十分でないため、低コストのトータルプロセスとして実用化が可能であるかの評価が十分でない。コスト評価を行った上で、意義を見出すべきである。
- 論文発表数は少なく、査読付きの論文発表がされていないことから、外部からの批評を受ける機会が少なかったと思われる。情報発信の内容は高純度鉄製造に関するものが多く、材料開発の実用化という NEDO 事業に則した観点からの情報発信がなされていない。
- 超高純度適用材のクリープ破断時間が上記のように一般材に比べ優位性があると明示されていないのはいまだクリープ破断データが少ないため

であるのか。

- 新聞での紹介など一般社会に対する成果の紹介ならびに特許出願は多くなされていることは評価するが、査読付きの学術論文発表が非常に少ない。いかに基礎研究でなく実用化を目指したプロジェクトであるとはいえ、その成果がいかに学問的にきちっと説明できるかを、学術誌で評価してもらう必要があると考える。
- 開発材による部品製造技術の開発及び実用特性評価については、実用化検討部材、中期的開発部材、長期的開発部材ともに設定目標の一部が未達である。特に、適用対象部材として最も重要な耐食性において目標が達成されていない点についての検討が不十分である。開発であるから計画どおりにいかないのは理解できるが、その解決策が示されるべきである。
- 論文発表が少ない。水素精錬は開発された装置を使って実施されていないので正確にその成果の良否を判断できない。
- 残留水素の問題が未検討であることや、酸素以外の不純物の低減に対する検討など、本プロジェクトの成果をさらに発展させるための課題解決の方針を具体的に提案すべきである。
- 真空＋水素溶解実験が実験場所の制約で実施できていない。この技術が超高純度化に対して必須技術であるならば、今後の検証課題とされたい。
- 部材の製造や実環境試験を実施するよりも、もっと材料特性の評価に重点をおいて、多数の成分系の材料について各種材料特性を調査して高純度化のメリットをより明確にした方が良かった。
- カテゴリーⅢ材（A-USC 材料相当）について高純度化による長期強度低下の防止効果は、現段階では把握できておらず今後の検討課題である。また、加工性、溶接性についても課題が残されている。

〈その他の意見〉

- ・ 出願済みの特許（9件）に関して、権利化までにはある程度の期間を要することは理解できるので、登録（0件）、実施（0件）は致し方ないと思われる。しかしながら、投入された予算に対する成果の検証として、これらの特許が確実に登録され、実施されることを追跡フォローされることが望まれる。

4) 実用化、事業化の見通しについて

本研究により実用化に近づいた 100kg 級の超高純度金属材料の製造に成功したことから、トン級レベルの製造方法にも目処が得られたことは評価できる。また、標準物質国際規格化に向けた作業は、将来の工業的利用に踏み込むものであり期待される。

しかし、水素精錬では、開発した装置を使っていない、対象鋼種に対し関連するすべての不純物毎の目標設定がなされていない、残留水素問題が未検討であるなどの課題も散見されている。カテゴリ-II, III の材料特性、部品製造技術、溶接、切削、塑性加工などの成形加工技術の取り組みが十分ではなく、特に目標に達しない特性、溶接性などに関して十分な原因究明がなされていないなど、材料として実用化の見通しにも問題を残している。本プロジェクトで実施されたコスト評価では、目標製造量とそれにもなう溶解・精製炉の規模が明確になっていない。事業化のための精緻なコスト評価、経済効果の評価は、今後の検討事項である。

〈肯定的意見〉

- 中間評価以降、開発材料を絞って特性評価、開発をしており、技術課題を明確にして開発が行われたと考えられる。
- 高純度 Fe-Cr 系合金溶製用 CaO ルツボの開発は大変有意義であり、精錬設備の条件を整えば、実用化の見通しはある。
- 標準物質国際規格化に向けた作業は、将来の工業的利用の第一歩に踏み込むものであり、これを我が国が発信することによってもたらされる国内への技術波及効果は大きいものと予想される。
- 超高純度金属材料の「作る技術」、「使う技術」についてそれぞれ一定の成果が得られており、実用化への見通しが得られている。
- 実用化検討部材である Fe-20Cr 系鋼および中期的開発部材である Fe-20~30Cr 系鋼あるいは Fe-30Cr-20Ni-3Mo-2W 鋼については耐環境特性の改善を明確にすることで実用化へ大きく進展しよう。
- 大型超高純度金属材料製造の実用化の可能性が高く、事業化の見通しが立っている成果や波及効果の高い成果が幾つか得られており、高く評価できる。
- 超高純度の標準物質もできており、国内外の標準認証機関への登録を行う予定であるとのことで、国際標準化への取り組みも評価できる。
- 本研究により 100kg 級の超高純度金属材料の製造に成功し、トン級の製造にも目処がついたので、実用化に近づいたと評価する。本研究で製造した

超高純度合金は靱性、延性、耐食性、部材の製造性に優れているので、発電プラントに限らず様々な用途があると思われる。

- 実用化に向けて、素材の高温クリープ、耐食性などの課題が明確になっている。
- 特に「作る技術」については波及効果や応用分野もありマーケットの拡がりが期待される。

〈問題点・改善すべき点〉

- 事業化のための精緻なコスト評価、経済効果の評価は、今後の検討事項である。
- 事業化が可能であるか否かは、世界的な製品の需要量と製造コストの評価が適当であるかに依存する。本プロジェクトでのコスト評価では、目標製造量とそれともなう溶解・精製炉の規模が明確になっていない。実用化のための世界の動向調査は必須と考える。また、開発内容にまだ、不確定の要素技術が含まれているため、事業化までの期間、経済的効果については明確でない。
- カテゴリーII, III の材料特性、部品製造技術、溶接、切削、塑性加工などの成形加工技術の取り組みが十分ではなく、特に目標に達しない特性、溶接性などに関して十分な原因究明がなされていないように思う。したがって、これらの材料では、実用化の見通しは十分ではないと考える。
- クリープ破断強度の向上を目標とした Fe-30Cr-20Ni-3Mo-2W 系鋼では破断時間延長を確かめるより多くのデータを必要とし、さらに大型部材への適用という問題を解決する必要がある。
- 水素精錬は開発装置を使っていないので実用化の可能性に対する良否を正確に判断できない。対象鋼種に対して関連するすべての不純物毎の目標設定がなされていないため、短期・中期目標の実用化の見通しを判断することが難しい。特に残留水素の問題が未検討であることが実用化に対して問題である。
- コスト試算については多くの仮定が必要で、現時点で正当であっても将来見直しは必ず必要となる。実用化にとってコストパフォーマンスは重要なメルクマールの一つであるので、国のプロジェクトとして進める場合は、開発の節目節目でコスト試算の見直しをお願いしたい。
- 本開発では、開発材料が設定目標レベルに到達していないこと、また、設定目標自体も性能コスト比で考えると必ずしも既存材料に対して高い目標であったとも言えないことから、開発材料が発電プラント用材料として実用化される可能性は現時点では高くない。

〈その他の意見〉

- ・ 高純度金属が有するポテンシャルを構造材料として量産レベルで実現するためには、まだまだ高いハードルを越える必要があると思われる。その実用化・事業化への道筋については本プロジェクトの結果をもとに再検討してほしい。
- ・ 新しい構造材料の安全性・信頼性を十分に評価して、実用化・事業化につなげるには相当な時間がかかるので、実用化・事業化については今後の発展に期待する。

2. 個別テーマに関する評価結果

2. 1 超高純度金属材料の低コスト・量産化製造技術の開発

1) 成果に関する評価

高純度 Fe-Cr 系合金溶製用 CaO ルツボの開発は大変有意義であり、他の合金開発への波及効果も大きい。特に、CaO の水分吸収による劣化を工業的に抑制できる手法を見出し、さらに、開発したルツボを用いた高真空誘導溶解炉により画期的な高真空を達成し、100kg 級で不純物総量 50ppm 以下の目標を達成した。また、不純物濃度の迅速分析システムについては、商用機レベルの開発が完了しており、高く評価できる。さらに、超高純度の標準物質もできており、国際標準化への取り組みも評価できる。

しかしながら、事業化のためには大型炉での実証が不可欠である。先進耐熱鋼の開発にはトン単位での生産が要求されるため、今後 CaO レンガの組み立てによる製造方法を考える必要がある。また、水素を用いた精錬では、鋼中の残留水素の評価がされておらず、水素の材質に及ぼす影響が不明であり、水素を用いた精錬法として効果が明確でない。高真空溶解炉での脱ガスについても十分な結果がなく、大型化、実用化へ向けた実証は今後の課題である。

〈肯定的意見〉

- 量産化製造技術の開発には、対象を CaO の高耐久性ルツボの開発として、多くの検討がなされ、ZrO₂ の被覆の利用など十分な成果が得られている。
- 超高純度材料を製造するためのルツボに関する特許を 5 件出願しており、適切であると考ええる。
- 超高純度の標準物質もできており、国内外の標準認証機関への登録を行う予定であるとのことで、国際標準化への取り組みも評価できる。
- 高純度 Fe-Cr 系合金溶製用 CaO ルツボの開発は大変有意義であり、他の合金開発への波及効果も大きいと評価できる。特に、CaO の水分吸収による劣化を工業的に抑制できる手法を見出した功績は大変大きい。
- 新規高耐久ルツボの開発、不純物総量を目標値以下に抑制する高真空誘導溶解炉の開発および精錬技術は、概ね目標を達成している。
- 超高純度金属の 100kg 溶解炉材料として、新しい CaO ルツボを開発した。また、CaO ルツボを使って高純度鉄鋼を製造する技術を検討した。純度の目標は達成している。
- 超高純度材の素材純度目標ならびに素材そのものの材料特性に関しては、最終的数値目標を設定しており、概ね目標値に達しているため、高く評価できる。
- 不純物元素の総量が 50ppm 以下で製造された超高純度材料が 100kg 規模

のでできるようになったのは、世界最高水準であり、高く評価できる。

- 高真空誘導溶解炉開発、認証用標準物質の作製及び本プロジェクトで開発した高真空誘導溶解炉とレンガルツボを用いて超高純度の 80kg インゴットを作製するなど、大変有意義な成果が得られている。
- 新型ルツボの開発とそれを用いた高真空誘導溶解炉により画期的な高真空を達成し、100kg 級で不純物総量 50ppm 以下の目標を達成したことは高く評価できる。
- 量産化に必要な大型炉の製造のための要素技術を開発しており、大型炉製造に目処が得られており、高純度化材料の実用化に大きく寄与している。
- 不純物濃度の迅速分析システムについては、商用機レベルの開発が完了している。

〈問題点・改善すべき点〉

- 水素精錬の良否は開発装置を使って実験が実施されていないので判断できない。高純度 Fe-Cr 系合金を対象とした場合の不純物毎の目標設定がなされていない。残留水素の問題が未検討であることが問題である。論文発表がない。
- 700°Cでの使用を考えた先進耐熱鋼の開発にはトン単位での生産が要求されるため、今後 CaO レンガの組み立てによる製造方法を考える必要がある。
- 100kg 炉から十トンオーダーの実用炉へ拡大したときの精錬上、設備上の問題点の抽出とその解決策の提示が不十分である。
- 100kg 炉の成果は確認できたが、大型炉での実証は不十分である。事業化のためには大型炉での実証が不可欠である。水素を用いた精錬では、鋼中の残留水素の評価がされておらず、水素の材質に及ぼす影響が不明であり、水素を用いた精錬法として効果が明確でない。高真空溶解炉での脱ガスについても十分な結果がなく、大型化、実用化へ向けた実証は今後の課題である。
- 査読付きの論文発表はなく、成果の発信はあまり行われていない。
- 予算の約 2 割を溶解炉製作に使うなど、設備関係や試作・評価等に予算を使っているが、予算の規模に対して成果は十分でない。
- 素材のコストパフォーマンスを既存材料以上とするために、3N グレード原料を用いた高真空誘導溶解により、4N グレード原料を用いた場合同様の精錬結果を得ることを目標設定しているが、「真空精錬+水素精錬」による基礎的検討により実現の可能性を示唆するに留まっている。
- 高真空誘導溶解炉での水素溶解についての検証は実験場所の制約から実

施されていない。水素精錬にはブローホールの問題があるとのことであるが、実機に使用する場合、品質は安全に直結するので非常に重要なポイントである。今後の検証が望まれる。

〈その他の意見〉

- ・ 将来の技術的実現可能性が、いくつかの楽観的な前提に基づいて述べられていることから、技術の実現可能性が現時点で高いとは言い難い。

2) 実用化、事業化の見通しに関する評価

精錬により低コストの原材料を 100kg レベルまで超高純度化できる溶解方法を確立した事は、今後、さらに大規模な溶解ができる見通しができたと言える。量産化が進行して、コストが十分に低くなれば、例えば廃棄物発電プラントや、先進超々臨界圧発電部材など従来の耐熱鋼では不十分であった部材へ適用されよう。また、高耐久ルツボについては、用途によっては直ちに適用可能な製品として利用できる可能性がある。

しかしながら、実用化へ向けて、100kg 炉から十トンオーダーの実用炉へ拡大したときの精錬上、設備上の問題点の抽出とその解決策の提示が不十分である。レンガ積みした CaO 炉への ZrO₂ の被覆など十分に検討されているかどうか問題となろう。使用用途により要求される高純度レベルは異なると考えられるが、真空+水素溶解がその高純度レベルをクリアした材料の製造に必須であるとすれば、この検証ができていないと成果の実用化、事業化の範囲にはまだ制約があることとなる。この点については、更に検証が必要と考える。

〈肯定的意見〉

- 大型炉製造技術に向けた要素技術開発を完了し、今後の高純度材料量産化のための大型炉実用化に目処が得られている。この技術は他の精錬にも応用可能で、その成果の波及効果が期待される。
- 精錬により低コストの原材料を 100kg レベルまで超高純度化できる溶解方法を確立した事は、今後、さらに大規模な溶解ができる見通しができたと言え、高く評価できる。
- 新規に CaO ルツボを開発し、大量溶解精製設備を導入して、高純度材料の大量製造に関する基礎技術を確立した点は評価できる。
- 量産化が進行して、コストが十分に低くなれば、例えば廃棄物発電プラントや、先進超々臨界圧発電部材など従来の耐熱鋼では不十分であった部材へは早急に適用されよう。
- 高純度 Fe-Cr 系合金溶製用 CaO ルツボの開発は大変有意義であり、精錬設備の条件を整えば実用化の見通しはある。
- 高耐久ルツボについては、用途によっては直ちに適用可能な製品として利用できる可能性がある。特定用途に特化した高品質ルツボとしての利用が期待される。
- 本研究により 100kg 級の超高純度金属材料の製造に成功し、トン級の製造にも目処がついたので、実用化に近づいたと評価する。

〈問題点・改善すべき点〉

- プロジェクトが終了した現在、本プロジェクトの成果を活かし、今後大型炉の開発に関して、どこで、いつ頃事業化する計画なのか、不明確である。
- 事業化を目指した場合の問題点は CaO ルツボの耐久性と大型化であろう。とくにレンガ積みした CaO 炉への ZrO₂ の被覆など十分に検討されているかどうかの問題となろう。
- 実用化へ向けて、100kg 炉から十トンオーダーの実用炉へ拡大したときの精錬上、設備上の問題点の抽出とその解決策の提示が不十分である。
- 材料の世界的な需要に対し、本プロセスでどの程度の量の製造を想定してプロセスを検討するかの見通しが示されておらず、事業化までのシナリオは明確でない。
- 使用用途により要求される高純度レベルは異なると考えられるが、真空＋水素溶解がその高純度レベルをクリアした材料の製造に必須であるとするならば、この検証ができていないと成果の実用化、事業化の範囲にはまだ制約があることとなる。この点については、更に検証が必要と考える。
- 水素精錬は開発装置を使っていないので実用化の可能性に対する良否を正確に判断できない。対象鋼種に対して関連するすべての不純物毎の目標設定がなされておらず、特に残留水素の問題が未検討であることが実用化に対して問題である。
- ニッケル系超合金等の分野においては、既にトン級の高純度溶解炉が商用ベースで用いられていることから、開発された高真空溶解炉および今後の開発を目論む大型連続鋳造システムが競争力を持ち得るかやや疑問が残る。

3) 今後に対する提言

製造コストについて従来の鉄鋼製造法に比較して、低コスト化の検討をしておくことが必要である。また、開発したルツボを使って必ずしも水素精錬が行われていないため、開発したルツボおよび真空炉設備を用いることでの実験を行った際の問題点を明瞭にし、それらを提言すべきである。さらに、不純物低減のみならず、成分濃度の微調整が合金の特性を左右することを踏まえた上で、不純物毎の高純度化の指標が設定されることが望まれる。

プロジェクト終了時点において、国内外の標準認証機関に対して標準物質としての登録を行うことが計画されているが、出願された特許の権利化状況と同様に、その結果の如何についてもフォローされることが望ましい。

〈今後に対する提言〉

- ・ 本プロジェクトで目標として想定している到達不純物総量が数十 ppm の鉄鋼材料は、従来法でも製造が可能となっており、CaO ルツボを用いた本プロジェクトでの高純度金属製造法の優位性を明確に示すことが望まれる。
- ・ 事業化を考慮した大型炉への拡大を考えると、100kg 炉から大型化したときの問題点を抽出して検討する必要がある。また、製造コストについても従来の鉄鋼製造法に比較して、低コスト化の検討をしておくことが必要である。
- ・ 不純物低減のみならず、成分濃度の微調整が合金の特性を生み出すことを踏まえた上で、不純物毎の高純度化の指標が設定されるべきである。
- ・ プロジェクト終了時点において、国内外の標準認証機関に対して標準物質としての登録を行うことが計画されているが、出願された特許の権利化状況と同様に、その結果の如何についてもフォローされることが望ましい。
- ・ 開発したルツボを使って必ずしも水素精錬が行われておらず、開発したルツボおよび真空炉設備を用いて実験を行った際の問題点を明瞭に提言すべきである。精錬時に生じる問題のみならず、合金中の残留水素の影響も残された課題である。これらの課題を明確にした上で、継続性のあるプロジェクト研究の展開を望みたい。
- ・ コスト面での優位性があれば他産業への波及効果はある。
- ・ 是非、様々な超高純度金属材料を低コストで実用化していただき、その適用範囲を広げていただきたい。
- ・ 認証用標準物質が作製できたことは非常に大きな成果であり、世界的に評価も高い。その応用は多岐にわたるとのことで、更に大型の標準物質の作製及び応用に期待する。

- 本研究で開発した高真空誘導溶解炉により作製した超高純度合金の各種材料特性を十分に調査し、超高純度化のメリットについて研究成果を普及した上で、ニーズに応じて更なる高純度化や量産化に取り組んでほしい。

2. 2 開発材による部品製造技術の開発及び実用特性評価

1) 成果に関する評価

発電プラント用材料開発として、725℃および750℃の温度加速のクリープ破断試験により超高純度金属適用材の優位性は明らかにされており、対象とする材料を絞り込んで開発を行って、開発の成果を得ている。材料は限定されるが、超高純度材料において様々な加工技術が適用できることを明らかにした事、また実プラントで実用評価試験を行ったことは評価できる。

しかし、発電プラント用材料として、今回開発された材料の組成系が最適化されているか不明である。現状では特性向上分を上回る製造コストが見込まれ、そのコスト低減のシナリオが多くの開発要素を含む前提の上に成り立っている。実用構造材料として不可欠な溶接・加工性においても一部の特性が要求を満たさない結果となっていることから、「部品製造技術の開発」が充分達成されたとは言い難い。超高純度金属適用による強化機構の明確化と、さらに超高純度金属適用材についてより長時間のクリープ破断データの取得などが要求されるであろう。

〈肯定的意見〉

- 環境特性の改善に比べクリープ破断時間延長の確認には長時間での多くのデータが要求される。725℃および750℃の温度加速試験により超高純度金属適用材の優位性は明らかにされている。
- 構造材料の特性向上が限界に近づいていると考えられる現状において、素材の高純度化により限界性能を引き上げるとの考え方は技術的なブレイクスルーを生み出す可能性を秘めており期待したい。この点、中温度域で用いられコスト競争が厳しい鉄系材料よりも、より高温で用いられる宇宙機器・ガスタービンエンジン等の高付加価値材料（ニッケル系超合金等）への技術の展開がより興味深い。
- 中間評価以降、対象とする材料を絞り込んで開発を行っており、発電材料開発の成果を得ている。また、実プラントでの実証実験を行っており、実用評価試験を行ったことは評価できる。
- 開発時期を分類して、部品製造技術の開発ならびに実用性を評価したのは、良かったと思う。
- 材料は限定されるが、超高純度材料において様々な加工技術が適用できることを明らかにされた事は評価できる。
- 高純度鉄の国際標準化に向けた準備は予定通り進められている。
- 特殊元素の添加なしに材料の性能を強化する試みとしては重要な課題である。

- カテゴリー I、II については概ね目標値をクリアしている。
- 本研究で製造した超高純度合金は靱性、耐食性、部材の製造性に優れており、研究開発の数値目標は概ね達成されている。

〈問題点・改善すべき点〉

- 超高純度金属適用材のより長時間のデータが要求され、また、超高純度金属適用による強化機構を明確にすることが要求されよう。
- プロジェクトの期間の制約はあったと思うが、発電プラントのそれぞれの部品に必要とされる材料として、今回開発された材料の組成系が最適化されているのか不明である。
- 実用化を考えたトータルのプロセスとして考えると、「作る」側と「使う」側の十分な連携がとれていないようである。材料としての評価・検証をして、溶解製造する側への要望をフィードバックをすることにより、よりよい材料溶製・製造をするというトータルシステムを目指すことが必要である。
- 中間評価以降に目標とする二つの材料を重点的に検討したが、実用化評価に対する検討時間が不足していた。研究開始当初の材料開発研究の見通しが不十分であったと思われる。
- 特性値が目標値から外れた原因を十分明確にされていない。
- 今回のプロジェクトで開発された材料に関して、部品製造技術に関して全く学術誌へ発表されていない。超高純度材特有の諸特性が加工技術の上で多く見られているので、学術誌で、その情報を提供すべきである。
- 高純度化による性能向上として際立った成果が少ない。
- 成果の公表も少ない。
- カテゴリー I の材料特性は、目標としている耐食性にはほぼ近づいているものの、他の目標であるクリープ破断強度のデータが無く評価できない。カテゴリー II の特性は、廃棄物耐食性はほぼ目標に近いが、伸び、衝撃値が大きく目標値から外れている。カテゴリー III では、クリープ強度は目標値に達する見通しは得られているものの、極めて溶接性が悪い。これはそもそも溶接性を極めて悪くする P をあえて、クリープ強度向上のために添加していることが影響していると考えられ、溶接性を考慮した材料設計を考えるべきではないかと考える。
- カテゴリー I, II, III のいずれの材料についても、中間評価終了時点で設定した目標性能の一部が未達成である。特に重要な耐食性に関して、比較材に対して数倍の特性向上が認められているものの、設定目標に到達していないことに加えて、現状では特性向上分を上回る製造コストが見込まれること、そのコスト低減のシナリオが多くの開発要素を含む前提の上に成り

立っていること、実用構造材料として不可欠な溶接・加工性においても一部の特性が要求を満たさない結果となっていることから、「部品製造技術の開発」が充分達成されたとは言い難い。

- カテゴリーⅡの供試材が Fe-Cr-Ni 系合金となっているが、レアメタル使用量の低減という目的からすると、Fe-Cr 系超高純度合金を供試材とした試験の実施が課題として残っている。
- カテゴリーⅢ材の設定目標値が、同種の国プロである A-USC 要素試験のそれよりも低い。これは「期間的制約から候補材料選定が不十分であったことによるもの」とのことであるので、各種合金材料を高純度化したときの各種特性データをさらに取得し最適材料を選択した上で A-USC の目標値をクリアする評価試験が望まれる。
- カテゴリーⅠの耐食性、カテゴリーⅢのクリープ強度においては、市販純度材と高純度材の差が小さいので、Al を減らすなど更に検討して欲しい。

2) 実用化、事業化の見通しに関する評価

超高純度金属適用による延性改善、破断時間延長等の耐環境特性が改善される機構が判明すれば、実用化の可能性は高まるであろう。

しかしながら、事業化までにやるべきことはいくつかあり、コストダウンと大型化が指摘されようが、より重要なものとしては超高純度金属適用材の優位性がより具体的に明確化されることがあげられる。現状では、高純度化による効果が際立たず、従来技術との差別化が難しい。本成果のみを基盤として経済的に優位となるような工業化・製品化の可能性が高いとは言い難い面もある。

〈肯定的意見〉

- 本研究で製造した超高純度合金は靱性、延性、耐食性、部材の製造性に優れているので、発電プラントに限らず様々な用途があると思われる。
- 各材料を発電プラントに適用した場合の個々の部品におけるコスト計算をされ、超高純度材のコストメリットを具体的に出されており、評価できる。
- 実用化に向けやるべきことは多くある。超高純度金属適用により耐環境特性が改善される機構が明確にされ、また、延性改善により 700℃級耐熱鋼の加速域が拡大して破断時間が延長する等の機構が判明すれば、実用化の可能性は高まる。
- レア金属等の特別な元素の添加をせずに、これまで以上の性能を持つ材料開発の一つの視点として、産官学の取り組み事例としては意義深いと思う。
- 材料の加工技術は実用レベルにあることは評価できる。
- コスト競争の激しい低・中温域用構造材料の分野において、高付加価値材料を指向する発想は新たな市場、技術分野を開拓する可能性を秘めており NEDO が主導する研究開発として相応しい。
- 廃棄物発電用伝熱管の開発可能性は十分にある。未利用エネルギーである廃棄物を電力エネルギーとして活用することは我が国にとって喫緊の課題であることから、廃棄物発電用伝熱管の早期の実用化に期待する。

〈問題点・改善すべき点〉

- 部材製造技術開発の成果を実用化するとき、材料製造技術として本プロジェクトでの高純度材料溶製技術でなく、別の既存の材料溶製プロセスで製造された材料を原料として部材製造を行うことによる、製造コストの評価も検討することが望ましい。
- 事業化までにやるべきことはいくつかあり、コストダウンと大型化が指摘

されようが、より重要なものとしては超高純度金属適用材の優位性がより具体的に明確化されることがあげられる。

- 経済的効果の見積もりは行われており、超高純度金属の実用可能性が示されているが、市場規模を見積もったコスト評価を行うことが必要である。
- 部材として実用化、事業化できる見通しが立ったと言っているが、あくまでも、Fe-20Cr系のみで、他の組成系に関しては、部品製造技術に関する検討をされていないので、実用化の見通しは不明である。
- 現段階で部材の製造や実環境試験を実施するよりも、もっと種々の材料特性の評価に重点をおいて、高純度化のメリットをより明確にした方が良かったと思う。
- 高純度化による効果が際立っていないので、従来の技術との差別化が難しく、本成果のみを基盤として、経済的に優位となるような工業化・製品化の可能性が高いとは言い難い。残留水素の後処理の問題に一切触れられていない点が問題である。合金特性の向上には成分の調整が必要となるが、前半の精錬技術との連携が読み取れない。
- 実用特性評価の結果、特性が当初想定を満たさなかったものに対して、見通しが具体性に欠けるものが散見される。例えば、カテゴリⅠ、Ⅱ材の耐食性の更なる向上または大幅コストダウンのための具体策は述べられていない。カテゴリⅡ材の伸びが1%に満たない理由の予測（合金組成）は述べられているが、合金組成をどのように工夫すれば課題が解決されるかの記述が見当たらない。また、鍛造性の課題については、「組成や鍛造条件のパラメトリック評価で改善される可能性がある。」とまとめられているのみであり、課題解決の道筋が示されていない。
- 現在の評価は、模擬条件で100時間程度の試験によるものなので、実用化・商用化に向けては、実際の廃棄物発電プラントの伝熱管の一部に使用するなど、実環境での耐食性、耐摩耗性の試験が必要である。

3) 今後に対する提言

「超高純度金属材料の低コスト・量産化製造技術の開発」については、コストダウン、大型化、そして耐久性向上が挙げられよう。「開発材による部品製造技術の開発及び実用特性評価」については開発鋼の優位性をそれらの機構も併せて具体的にどれだけ明確にできるかにかかっている。

また、本プロジェクトの高純度金属製造プロセスと部品製造プロセスを一貫して使用した場合のコスト評価と、既存の材料溶製プロセスで製造した高純度金属材料を使用した場合の部品製造のコストを比較して、トータルコストの試算をすることが望まれる。

〈今後に対する提言〉

- ・ 開発項目(1)についてはコストダウン、大型化、そして耐久性向上が挙げられよう。開発項目(2)については開発鋼の優位性をそれらの機構も併せて具体的にどれだけ明確にできるかにかかっている。
- ・ 構造物を作る上で、材料の溶接性は重要な特性であり、溶接性を考慮した材料組成設計が望まれる。
- ・ 高純度鋼の特性を有効に利用するために、小型製品の特殊部材に目標を限定したほうが実用化に寄与できると思う。
- ・ 本プロジェクトの高純度金属製造プロセスと部品製造プロセスを一貫して使用した場合のコスト評価と、既存の材料溶製プロセスで製造した高純度金属材料を使用した場合の部品製造のコストと比較して、トータルコストの試算をすることが望まれる。
- ・ 廃棄物発電では通常の火力発電よりも蒸気圧力・温度が低く、高温強度よりも耐食性、耐摩耗性が問題となる。現在は高 Ni 合金の伝熱管や高 Ni 材料での肉盛り溶接により腐食、磨耗を防いでいる。しかし Ni が今後更に希少化、高コスト化するという問題を内在している。
- ・ 実用化を目指したプラント設計・開発や実環境での実証試験を急ぐことなく、実験室レベルで明らかにすべきこと、すなわち既存の材料に対する機械的・物理的特性の優位性とデメリットの明確化、強み（優位性）を活かすために最低限求められる純度限界の把握などを継続的に積み重ねることにより、より合理的な合金設計、工業材料開発が将来において可能になるものと考えられる。
- ・ カテゴリー II 材の試験結果を見ると普通純度材に比べて超高純度材料は酸化クロムの耐食性、耐摩耗性の皮膜が良好に形成されていると思われる。レアメタルである Ni の使用量を減らし、未利用エネルギーを活用する廃棄物発電用伝熱管の実用化に期待する。

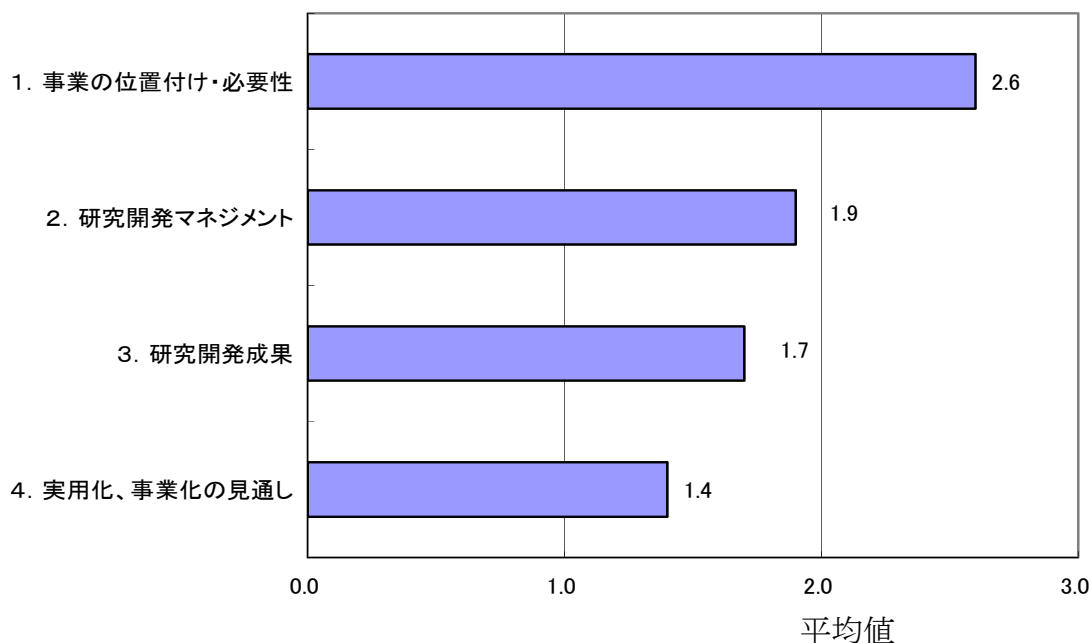
- ・ 事業原簿（資料 5-1）には、溶接部の組織や硬さも改善される傾向が示されている。また、超高純度合金は介在物がないのでギガサイクル疲労特性に優れていると思われる。延性が高いのでき裂成長特性（応力腐食割れ、クリープき裂成長など）も改善されると思われる。超高純度合金の種々の材料特性について更に研究を行い、超高純度化のメリットに関する成果を普及してほしい。

〈その他の意見〉

- ・ 本プロジェクトで、画期的・革新的な新たな高純度化プロセスが開発されたとは言い難い。また、既存材料に対して圧倒的に高いコストパフォーマンスを有する材料が見出されたものでもない。投じられた予算の多くはデモプラントの製作ならびにその設備で製造された材料の特性評価を行うことに費やされた。後継プロジェクトを計画するに際しては、慎重な課題の絞込み、適用ターゲットの明確化と効果の見極めが必要である。

3. 評点結果

3. 1 プロジェクト全体



評価項目	平均値	素点 (注)							
		A	A	B	A	A	B	B	
1. 事業の位置付け・必要性について	2.6	A	A	B	A	A	B	B	
2. 研究開発マネジメントについて	1.9	B	B	B	B	B	B	C	
3. 研究開発成果について	1.7	A	B	B	B	C	C	C	
4. 実用化、事業化の見通しについて	1.4	B	B	B	C	C	C	C	

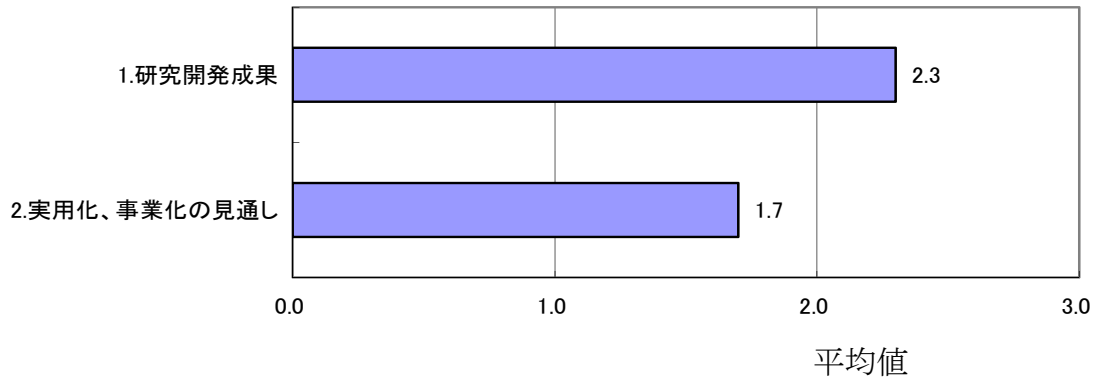
(注) A=3, B=2, C=1, D=0 として事務局が数値に換算し、平均値を算出。

〈判定基準〉

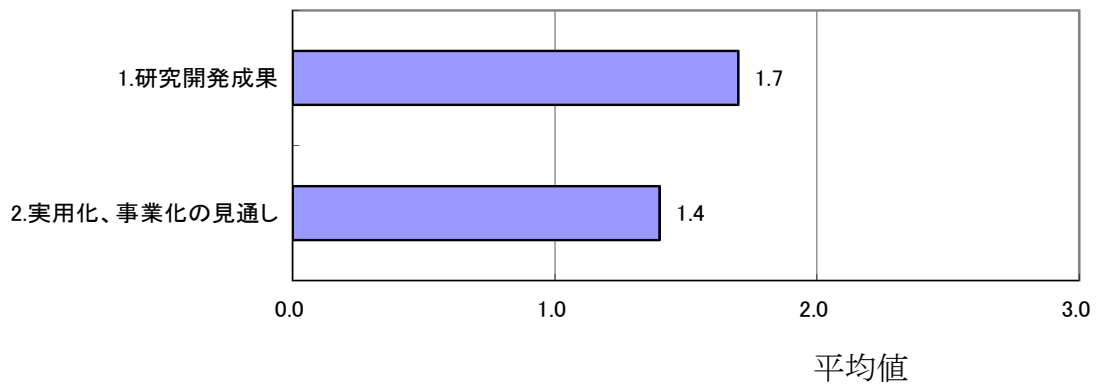
1. 事業の位置付け・必要性について	3. 研究開発成果について
・非常に重要 →A	・非常によい →A
・重要 →B	・よい →B
・概ね妥当 →C	・概ね妥当 →C
・妥当性がない、又は失われた →D	・妥当とはいえない →D
2. 研究開発マネジメントについて	4. 実用化、事業化の見通しについて
・非常によい →A	・明確 →A
・よい →B	・妥当 →B
・概ね適切 →C	・概ね妥当であるが、課題あり →C
・適切とはいえない →D	・見通しが不明 →D

3. 2 個別テーマ

3. 2. 1 超高純度金属材料の低コスト・量産化製造技術の開発



3. 2. 2 開発材による部品製造技術の開発及び実用特性評価



個別テーマ名と評価項目	平均値	素点（注）							
3. 2. 1 超高純度金属材料の低コスト・量産化製造技術の開発									
1. 研究開発成果について	2.3	A	A	A	A	B	C	C	
2. 実用化、事業化の見通しについて	1.7	B	B	B	B	B	C	C	
3. 2. 2 開発材による部品製造技術の開発及び実用特性評価									
1. 研究開発成果について	1.7	B	B	B	B	B	C	C	
2. 実用化、事業化の見通しについて	1.4	B	B	C	C	C	B	C	

（注）A=3, B=2, C=1, D=0 として事務局が数値に換算し、平均値を算出。

〈判定基準〉

1. 研究開発成果について	2. 実用化、事業化の見通しについて
・非常によい	→A ・明確
・よい	→B ・妥当
・概ね適切	→C ・概ね妥当であるが、課題あり
・適切とはいえない	→D ・見通しが不明

第2章 評価対象プロジェクト

1. 事業原簿

次ページより、当該事業の事業原簿を示す。

「発電プラント用超高純度金属材料の開発」

事業原簿（公開）

担当部	独立行政法人新エネルギー・産業技術総合開発機構 エネルギー対策推進部
-----	---------------------------------------

―目次―

概要

I. 事業の位置付け・必要性について	
1. NEDO の関与の必要性・制度への適合性	1
1. 1 NEDO が関与することの意義	1
1. 2 実施の効果	2
2. 事業の背景・目的・位置付け	3
2. 1 事業の背景	3
2. 2 事業の目的	4
2. 3 事業の位置付け	5
II. 研究開発マネジメントについて	
1. 事業の目標	6
2. 事業の計画内容	8
2. 1 研究開発の内容	8
2. 2 研究開発期間	10
2. 3 研究開発予算	10
2. 4 研究開発の実施体制	11
2. 5 研究開発の運営管理	13
3. 情勢変化への対応	15
3. 1 情勢変化への対応	15
3. 2 研究開発マネジメント上の工夫	15
4. 中間評価結果への対応	16
5. 評価に関する事項	18
III. 研究開発成果について	
1. 事業全体の成果	19
2. 研究開発項目毎の成果	26
IV. 実用化・事業化の見通しについて	
1. 実用化、事業化の見通し	69
2. 成果状況一覧	72
3. その他特記事項	73

プロジェクト基本計画

エネルギーイノベーションプログラム（抜粋）

ナノテク・部材イノベーションプログラム（抜粋）

NEDO POST3 掲載資料（事前評価書、プロジェクト概要）

概要

	作成日	平成 23 年 6 月 13 日	
プログラム名	エネルギーイノベーションプログラム ナノテク・部材イノベーションプログラム		
プロジェクト名	発電プラント用超高純度金属材料の開発	プロジェクト番号	P05005
事業担当推進部・担当者	エネルギー対策推進部 主査 楠瀬・関口		
0. 事業の概要	従来の材料より遥かに優れた特性（耐環境性、靱性、加工性等）を有する超高純度金属材料を発電プラント等で利用するため、超高純度金属材料の優れた特性を維持しながら、低コスト・量産化すべく、(1)超高純度金属材料の低コスト・量産化製造技術開発（①高耐久ルツボ・耐火材の開発、②新規精錬技術開発、③高真空誘導溶解炉の開発、④認証用標準物質の作製）、(2)開発材による部品製造技術の開発及び実用特性評価（①超高純度金属材料の開発、②部材製造技術開発、③実プラントによる実用性評価試験、④システムメリットの試算）を進める。		
I. 事業の位置付け・必要性について	<p>金属材料は近年、省資源・省エネルギー、レアメタルの枯渇への対応、地球環境問題への対応、あるいは安心・安全な社会の構築等を実現するため、さらに高度な特性を発現させることが必要である。具体的には、発電プラント等では、高温腐食や磨耗、応力腐食割れに起因する事故が発生しており、材料自体の耐環境特性の向上が望まれるほか、より高温、過酷環境で利用できる構造部材が開発されることによる発電プラントの効率向上に伴う省エネルギー（燃料消費量の低減）、地球環境問題への対応（CO₂削減）や、部材交換頻度の減少等に伴う発電コスト軽減等が期待されている。</p> <p>一方、これまでの元素添加と熱処理による現行の金属材料開発手法等では金属材料の新たな特性を引き出し、飛躍的に向上させることは限界に近づいている。また、レアメタルの枯渇に対応するために希少金属の代替技術の開発が重要視されている。そこで、金属の超高純度化により、従来の材料より遥かに優れた特性（耐環境性、靱性、加工性等）を有することを確認した「ナノメタル技術プロジェクト」（平成 13 年度～18 年度）での成果を踏まえ、超高純度金属材料（超高純度 Fe-Cr 系合金等）を産業化することは、我が国の発電、素材産業の発展に大きく貢献すると考えられる。</p>		
II. 研究開発マネジメントについて			
事業の目標	<p>(1) 超高純度金属材料の低コスト・量産化製造技術の開発</p> <p>①現状の市販 CaO ルツボに比較して溶湯の純度を下げず、3 倍以上の耐久性（溶解回数 10 回以上）の新規高耐久ルツボを開発する。</p> <p>②低コスト原料から C, Si, Mn, P, S, N, O の不純物総量が 50ppm レベル以下の超高純度金属材料を得るために必要な溶解量 100kg 級の高真空誘導溶解炉及び精錬技術を開発する。</p> <p>(2) 開発材による部品製造技術の開発及び実用性評価</p> <p>①不純物濃度と各種特性の関係を明らかにする。</p> <p>②新材料による部材の開発と評価</p> <p>(a) 実用化検討部材（プロジェクト期間終了時に実機に適用できる目途をたてるもの） 開発材料を火力発電プラントの煙突ライナー・煙道に適用できる見通しを得るために、以下の目標を達成すること。 ○候補材料系：Fe-20Cr 系超高純度合金 ○目標： ・現用材である SUS316 の 10 倍以上の硫酸露点腐食に対する耐食性（溶接部を含む） ・室温耐力 200MPa 以上 ・現用材である SUS316 と同程度の薄板加工性及び溶接性の確認 ・想定コストは 1 万円/kg 以下（量産時）</p> <p>(b) 中期的開発部材（2015 年頃に実用化が期待できるもの） 開発材料を廃棄物発電プラントの過熱器管に適用できる見通しを得るために、以下の目標を達成すること。</p>		

		<p>○候補材料系：Fe-20～30Cr 系超高純度合金又は Fe-Cr-Ni 系超高純度合金</p> <p>○目標：</p> <ul style="list-style-type: none"> ・現用材である SUS310 の 5 倍以上の廃棄物発電環境での耐食性（溶接部を含む） ・室温耐力 200MPa 以上、伸び 30%程度 ・350～400℃の温度域でのクリープ破断強度 100MPa 以上 ・現用材である SUS310 と同程度のチューブ加工性及び溶接性の確認 ・想定コストは 1 万円/kg 以下（量産時） <p>(c)長期的開発部材（2030 年頃に実用化が期待できるもの）</p> <p>平成 22 年度においては、開発材料を 700℃級先進超々臨界圧火力発電プラントの過熱器管に適用できる見通しを得るため、以下の目標を達成すること。</p> <p>○候補材料系：Fe-Cr-Ni 系超高純度合金</p> <p>○目標：</p> <ul style="list-style-type: none"> ・実用化段階の目標である 700℃、10 万時間におけるクリープ破断強度が 70MPa 以上あることを見通すため、プロジェクト終了時に得られたクリープ破断データから外挿した 700℃、10 万時間のクリープ破断強度が 70MPa 以上であること。 ・現用材である火 SUS304J1HTB と同程度の加工性と溶接性があること。 ・既存加工プロセスで製作が可能なこと。 <p>③超高純度金属材料の特性評価結果、コスト試算結果等から、対象とするシステムのメリットが現用材を用いたシステムより優れることを確認する。</p>						
事業の計画内容	<p>主な実施事項</p> <p>①低コスト・量産化製造技術開発</p> <p>①-1 高耐久ルツボ・耐火材の開発</p> <p>①-2 新規精錬技術開発</p> <p>①-3 高真空誘導溶解炉の開発</p> <p>①-4 認証用標準物質の作製</p> <p>②部品製造技術開発及び実用性評価</p> <p>②-1 超高純度金属材料の開発</p> <p>②-2 部材製造技術開発</p> <p>②-3 実プラントによる実用特性評価試験</p> <p>②-4 システムメリットの試算</p>	H17fy	H18fy	H19fy	H20fy	H21fy	H22fy	
開発予算 (会計・勘定別に事業費の実績額を記載) (単位：百万円)	<p>会計・勘定</p> <p>特別会計（電源）</p> <p>総予算額</p>	H17fy	H18fy	H19fy	H20fy	H21fy	H22fy	総額
		199	922	400	413	250	90	2274
		199	922	400	413	250	90	2274
開発体制	経産省担当原課	製造産業局非鉄金属課						
	プロジェクトリーダー (H22. 3. 20～ H23. 2. 28)	超高純度金属材料技術研究組合 技術部長 廣田 耕一						
	(H20. 10. 1～ H22. 3. 19)	超高純度金属材料技術研究組合 専務理事 菅原 彰						

	<p>(H19. 4. 1～ H20. 9. 30) (H17. 7. 1～ H19. 3. 31)</p> <p>サブプロジェクト リーダー (H22. 3. 20～ H23. 2. 28)</p> <p>(H21. 1. 6～ H22. 3. 19)</p> <p>※所属・肩書は就任 当時（敬称略）</p>	<p>超高純度金属材料技術研究組合 技術部長 山本博一 超高純度金属材料技術研究組合 専務理事 齊藤正洋</p> <p>九州電力(株) 発電技術開発部 グループ長 村田憲司 九州電力(株) 総合研究所 グループ長 金谷章宏</p> <p>(株)日立製作所 日立研究所 主管研究員 児島慶享 (株)東芝 電力・社会システム技術センター 金属材料開発部 技術主幹 山田政之 三菱重工業(株) 技術本部 長崎研究所 技監・技師長 納富啓</p>	<p>委託先 共同実施先 再委託先(H21 年度 まで)</p> <p>超高純度金属材料技術研究組合 (東北電力(株)、東京電力(株)、中部電力(株)、関西電 力(株)、九州電力(株)、三菱重工業(株)、(株)日本製鋼所、 (株)日立製作所、(株)東芝、西日本環境エネルギー(株)、 日新製鋼(株)(H19 年度まで)) 東北大学 JFE テクノリサーチ(株)</p>
情勢変化への対応		<ul style="list-style-type: none"> 平成 18 年度に、低コスト・量産化製造技術の研究開発において、耐火材の改質技術について、熔融金属への汚染が少なく劣化のない新規高純度耐火材料(URC:Ultra Refined Ceramics)を開発し、さらに製造方法を工夫することで従来の 10 倍以上の耐久性を達成できる可能性を確認できたので、改質による耐火材の開発及び開発した耐火材を用いたルツボ部材製造設備導入等を当初の計画に追加して実施した。 平成 18 年度に、低コスト・量産化製造技術の研究開発において、金属の高純度化に係る水素精錬技術について、東北大学のコールドクルーシブル炉、日本製鋼所の小型炉と段階を追って優れた成果が得られたため、水素付加装置を前倒しで導入して研究を推進した。 平成 19 年度に、低コスト・量産化製造技術の研究開発において、溶製中の超高純度金属材料の汚染物質である元素を ppm レベルで迅速に分析する発光分光分析に関する技術を開発したので、大型溶解炉に隣接して設置することとし、研究開発の効率化を図った。 委託先の一部企業から、産業化に向けてプロジェクト終了後も研究を継続する意向が示されたため、そこへの橋渡しができるように有望な候補材料である高温高強度部材について評価中のクリープ強度試験等の見極め等が行えるよう実施期間を 1 年延長し、プロジェクト成果の早期実用化を目指した。 産業化する際に重要となる標準化についても端緒を開いて早期実用化に貢献するよう、平成 22 年度に認証用標準物質を作製し、国内外での登録の準備を行うこととした。 	
中間評価結果への対応		平成 19 年度に中間評価を実施した。	中間評価の結果を受けて企画調整部及び研究評価部と検討・協議を行い、委託先とも相談して、当初計画や実施体制の見直し等の対応計画を

	<p>作成し、超高純度金属材料技術委員会での審議も踏まえて変更した。代表的な対応内容を以下に示す。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・開発対象部材の絞込みと研究開発目標の明確化：基本計画を改訂し、2つの開発目標に絞りこんで具体的な目標値を設定した ・研究指導體制の明確化：プロジェクトリーダーと研究推進リーダーが存在していたものを、プロジェクトリーダーへと一本化した。 ・情報発信の強化、サンプル出荷等外部評価の充実：平成 21 年に国際会議を開催。更に、認証用標準物質を溶製し、海外機関での評価を実施し、認証登録準備中。
<p>評価に関する事項</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・中間評価：平成 19 年度に実施 ・事後評価：平成 23 年度 実施予定。
<p>III. 研究開発成果について</p>	<p>1. 超高純度金属材料の低コスト・量産化製造技術の開発</p> <p>(1) 高耐久ルツボ・耐火材の開発 従来 CaO ルツボの損傷状況調査結果から、新規 URC (Ultra Refined Ceramics) ルツボの試作及びそれを用いた溶解実験とその損傷状況の解析を行い、新規 URC ルツボ開発を進めた。この結果、溶解使用可能回数的大幅な増加など従来 CaO ルツボを凌駕する性能を有する URC ルツボを開発した。これらの結果、高耐久性 (溶解回数 10 回以上)、量産時コスト 100kg 級ルツボ 1 個当たり 40 万円の目標を達成した。更に、この結果を受けて、量産化に向けた大型ルツボの検討を行い、大型化に必要なレンガ構造について、先ず目地材の強度試験を実施し、良好な結果を得た。このため、続いて模擬的なレンガ積み構造モデルを作製し、実際に溶解を行って耐久性の見通しをつけた。</p> <p>(2) 新規精錬技術開発 従来の CaO ルツボを用いた 20kg 真空溶解炉により、電解鉄の水素上吹き溶解、底吹き溶解、上吹き+底吹き溶解することによる水素精錬実験、及び、比較として水冷銅ルツボを用いた超高真空コールドクルーシブル炉による電解鉄の水素上吹き溶解実験も実施した。この結果、水素ガス中溶解技術を開発し、鉄中の酸素量の低減に極めて有効であることを明らかにした。</p> <p>(3) 高真空誘導溶解炉の開発 上記 (1) (2) の開発結果を検証するために、100kg 溶解及びルツボ焼成が同じ一つの炉で可能な世界初の超清浄雰囲気誘導加熱式溶解精製装置 (高真空誘導溶解炉) を設計・製作し、本溶解精製装置の各種性能チェック・試験ルツボ焼成・試験溶解を行った。これらの試験溶解等を踏まえ、本高真空誘導溶解炉に適合する溶解手順・操作方法を確立し、各種超高純度金属を溶解し、C, Si, Mn, P, S, N, O の不純物総量が 50ppm レベル以下とする溶解を達成した。</p> <p>(4) 認証用標準物質の作製 東北大学所有のコールドクルーシブル炉を用いて超高純度鉄の溶製を行い、認証用標準物質を作製した。</p> <p>2. 開発材による部品製造技術の開発及び実用特性評価</p> <p>(1) 超高純度金属材料の開発</p> <p>① 超高純度 Fe-Cr 系又は Fe-Cr-Ni 系合金につき社会的ニーズを踏まえた用途と実用化までの時間軸を考慮し、3 種のカテゴリーに分類して合金開発を行った。</p> <p>(a) 実用化検討部材 (Fe-20Cr 系超高純度合金を溶製し試験を実施)</p> <ul style="list-style-type: none"> ○硫酸露点腐食：SUS316 に比べ 7 倍程度の優れた耐食性を示し、目標をほぼ達成した。 ○室温耐力：室温での 0.2%耐力は 300MPa 以上あり、目標を達成した。 ○薄板加工性、溶接性：溶製した高純度合金の薄板加工性は良好で SUS316 より優れ、溶接性に関しても特に支障となる問題点はないことを確認した。 <p>(b) 中期的開発部材 (Fe-20~30Cr 系超高純度合金を溶製し試験を実施)</p> <ul style="list-style-type: none"> ○耐食性：SUS310 の 3.3 倍程度の耐食性を有することを確認した。 ○室温耐力：室温 0.2%耐力は約 600MPa で目標達成。 <p>(c) 長期的開発部材 (Fe-Cr-Ni 系超高純度合金を溶製して試験を実施)</p>

	<p>○クリープ破断強度：最終年度に各種のまま材、加工材試験片の5000時間までのクリープ破断試験を実施し、得られたデータを用いてラーソンミラーパラメータ法による外挿を行い、実用化段階の目標である700℃、10⁵時間におけるクリープ破断強度が70MPa以上あることを見通すことができた。</p> <p>②不純物濃度の影響については、不純物濃度を極少化していくことにより、金属の延性、耐食性が増し、溶接性の向上も認められる。この特性は合金の場合、合金元素間の結合等の影響が不純物濃度差より大きいため、不純物濃度による材料特性の有意差は見えにくいですが、シャルピー衝撃値や耐力向上等に傾向が伺えることがわかった。</p> <p>(2) 部材製造技術の開発</p> <p>①ターゲット選定のための部材試作と評価試験 従来の超高純度金属原料（高コスト原料）を用いて試作した発電プラント用部材について、特性を市販材料を用いた部材と比較し、以下の結果を得た。</p> <p>○超高純度Fe-25Cr系合金は耐酸化性と成形性が良好であり、薄板部材（例えば、耐熱ペローズ、熱交換器等）として有望である。</p> <p>○ペローズ試料の1000℃、1000時間の大気酸化試験の結果、Fe-25Cr系合金製ペローズの耐久性は市販ステンレス鋼よりも著しく優れており、試験後も伸縮性を維持した。</p> <p>②部材製造技術の開発 開発した高真空誘導溶解炉を用いて溶製したFe-Cr系超高純度金属の発電プラント用部材製造に必要な、鍛造、圧延、製管等の素材加工技術及び溶接技術を検討し、以下の結果を得た。</p> <p>○Fe-12～30Cr系超高純度合金で厚さ1～25mmの板材、シームレスチューブ及び型鍛造翼等の発電プラント用部材が製造可能なことを確認した。</p> <p>○試作した超高純度Fe-18Cr合金の靱性は、市販SUS430より著しく優れることを確認した。</p> <p>○不純物元素の混入が少ないFe-18Cr系のTIG溶加棒、ワイヤの製造技術並びにTIG溶接技術を開発した。</p> <p>(3) 実プラントによる実用性評価試験 耐環境部材（煙突ライナー材等）を廃棄物発電プラントの運転環境下において実証調査した。曝露試験後の観察結果では高純度Fe-20Cr-5Mo鋼等の耐食性は比較材のSUS316L材と同等であった。</p> <p>(4) システムメリットの試算 開発材をボイラー過熱器管に用いたケースを想定し、耐食性に優れるメリットを生かしてメンテナンス回数に着目してシステムメリットを試算した。その結果、保守費用が30億円/25年軽減される等システムメリットが見込まれるケースがあることを明らかにした。</p>		
	<table border="1"> <tr> <td>投稿論文</td> <td>「査読付き」0件、「その他」7件（国際会議等）</td> </tr> </table>	投稿論文	「査読付き」0件、「その他」7件（国際会議等）
投稿論文	「査読付き」0件、「その他」7件（国際会議等）		
	<table border="1"> <tr> <td>特許</td> <td>「出願済」9件、「登録」0件、「実施」0件</td> </tr> </table>	特許	「出願済」9件、「登録」0件、「実施」0件
特許	「出願済」9件、「登録」0件、「実施」0件		
	<table border="1"> <tr> <td>その他の外部発表（プレス発表等）</td> <td> <p>[プレス発表] 10件（日刊工業新聞、日経産業新聞、日本経済新聞、毎日新聞、朝日新聞）</p> <p>[メディア報道] 1件（NHK「サイエンスZERO」平成21年10月31日）</p> <p>[展示会]「鉄展—137億年の宇宙誌」（平成21年7月24日～10月31日：東京大学総合研究博物館）</p> </td> </tr> </table>	その他の外部発表（プレス発表等）	<p>[プレス発表] 10件（日刊工業新聞、日経産業新聞、日本経済新聞、毎日新聞、朝日新聞）</p> <p>[メディア報道] 1件（NHK「サイエンスZERO」平成21年10月31日）</p> <p>[展示会]「鉄展—137億年の宇宙誌」（平成21年7月24日～10月31日：東京大学総合研究博物館）</p>
その他の外部発表（プレス発表等）	<p>[プレス発表] 10件（日刊工業新聞、日経産業新聞、日本経済新聞、毎日新聞、朝日新聞）</p> <p>[メディア報道] 1件（NHK「サイエンスZERO」平成21年10月31日）</p> <p>[展示会]「鉄展—137億年の宇宙誌」（平成21年7月24日～10月31日：東京大学総合研究博物館）</p>		
<p>IV. 実用化、事業化の見通しについて</p>	<p>(1) 実用化見通し 本プロジェクトにおいて、超高純度金属材料を用いたシステムで発電効率向上、メンテナンス費用削減等のメリットが期待できる可能性を明らかにした。また、材料特性からは、耐食性などの特定の機能に関して現用材に比して1桁近くの性能向上が見込めることが明らかになっている。これらのことから、本プロジェクトの実施により、超高純度金属材料の優れた特性を発揮できる部分についての実用化見通しは得られた。また、材料によっては本プロジェクトを通じて摘出された課題を克服する研究開発を続けることで実用化への見通しが得られることも期待できる。</p>		

	<p>また、本プロジェクトで開発し、実際に溶解試験においても相当回数使用した新規 URC ルツボは既に実用レベルにあると判断する。</p> <p>(2) 事業化について</p> <p>本研究開発の委託先である超高純度金属材料技術研究組合の参加企業には、ユーザとなる電力各社（東北電力、東京電力、中部電力、関西電力、九州電力等）とメーカーである重電各社（日立製作所、東芝、三菱重工業）並びに素材メーカー（日本製鋼所）等が参加しており、これらの企業の継続的な研究を経て事業化の可能性は高いと考えられる。</p> <p>また、本研究開発成果の発電プラント以外への適用として、超高純度金属材料が粒界脆化特性に優れていることに着目すると、将来の水素社会に向けた水素関連機器への適用が期待できる他、超高純度化により高強度化が達成できれば 船舶等の運輸部門への適用も期待できる。</p>	
V. 基本計画に関する事項	作成時期	平成 17 年 3 月制定。
	変更履歴	<p>平成 18 年 2 月、プロジェクトリーダーの設置に伴い、研究開発の実施体制を、研究開発の具体的内容追加により研究開発計画とスケジュールを変更</p> <p>平成 18 年 3 月、プロジェクトの名称を変更</p> <p>平成 19 年 5 月、プロジェクトリーダーの変更に伴い研究開発の実施体制を変更</p> <p>平成 19 年 8 月、評価に関する事項及び、その他重要事項を変更</p> <p>平成 20 年 3 月、中間評価結果を受けて研究開発の目標、目標値、実施内容等を変更</p> <p>平成 20 年 6 月、イノベーションプログラム基本計画の制定により、「研究開発の目的」の記載を変更</p> <p>平成 21 年 2 月、プロジェクトリーダーの変更に伴う実施体制の変更及び目的、目標の表現をより具体化して変更</p> <p>平成 22 年 3 月、プロジェクトを 1 年延長、これに伴い目標を追加。プロジェクトリーダー、サブリーダーの変更</p> <p>平成 22 年 11 月、平成 21 年度までの実施内容のフォローアップとして溶解試験を追加すると共に、認証用標準物質の作製を追加して変更</p>

I. 事業の位置付け・必要性について

1. NEDO の関与の必要性・制度への適合性

1. 1 NEDO が関与することの意義

省資源・省エネルギー、レアメタルの枯渇への対応、地球環境問題解決への対応、安心・安全な社会構築等を実現するための、一日も早い、より高度な特性を発現させる金属材料の開発が求められている。

具体的には、発電プラント等では、高温腐食や磨耗、応力腐食割れに起因する事故が発生しており、材料自体の耐環境特性の向上が望まれるほか、より高温、過酷環境で利用できる構造部材が開発されることによる発電プラントの効率向上に伴う省エネルギー（燃料消費量の削減）、地球環境問題への対応（CO₂削減）や部材交換頻度の減少等に伴う発電コスト軽減等が期待されている。

発電効率の向上等の技術開発については、「エネルギー基本計画」（平成 15 年 10 月閣議決定）に、安定供給の確保、環境問題への対応、エネルギー・コスト低減等の観点から重点的に研究開発のための施策を講ずべきエネルギーに関する技術及び施策の一つとして「電力に関する技術における重点的施策」に挙げられている。

一方、物質をナノレベルで制御することにより、物質の機能・特性を飛躍的に向上させ、広範な産業技術分野に革新的な発展をもたらし得るキーテクノロジーであるナノテクノロジーは、産業技術戦略（平成 12 年 4 月）における将来のフロンティアを切り拓く技術の研究開発（革新的・基盤的技術の涵養）に位置付けられる技術領域として経済産業省によりプログラム化され、研究開発の運営管理を新エネルギー・産業技術総合開発機構（以下、「NEDO」という。）が行うこととなった。さらに、同技術領域は、総合科学技術会議の分野別推進戦略（平成 13 年 9 月）においても、「産業競争力の強化と経済社会の持続的発展」等に不可欠な重点領域として改めて位置付けられた。

金属材料の新たな特性を引き出すこと、また、特性を飛躍的に向上させることは既存技術では限界に近づいており、ナノレベルの組成・組織制御技術が有望と考えられている。この手法の一つが金属材料の超高純度化技術であり、金属を超高純度化すると予想もしなかった特性が発現する。この現象を基に新しい金属学「ナノメタラジー」が誕生した。この概念を発展させるため、平成 13 年度～18 年度に NEDO において「ナノメタル技術」プロジェクトが実施され、「ナノメタラジー」は、飛躍的特性を有する革新的金属材料の発掘手法として極めて有望であることが実証された。

超高純度金属材料は新しい材料であり、産業化のためには技術的な検討課題が多く存在し、開発には大きなリスクを伴うので、民間だけでは実施が困難である。このため、産学官の連携のもと統合的、効率的にプロジェクトを進めるため、NEDO が関与する研究開発事業として進めていく必要がある。

本事業は、資源に乏しい我が国が将来に亘り持続的発展を遂げるため、革新的なエネルギー技術の開発、導入・普及によって、各国に先んじて次世代型のエネルギー利用社会の

構築に取り組んでいくことを目的とした「エネルギーイノベーションプログラム」の一環として、また、情報通信、ライフサイエンス、環境、エネルギーなど、あらゆる分野に対して高度化あるいは不連続な革新（ジャンプアップ）をもたらすナノテクノロジー及び革新的部材技術を確立するとともに、その実用化や市場化を促進することで我が国産業の国際競争力の維持・強化や解決困難な社会的課題の克服等を可能とすることを目的とした「ナノテク・部材イノベーションプログラム」の一環として実施する。

1. 2 実施の効果

本プロジェクトは、超高純度金属材料の産業化に向けては、発電プラント等への適用を想定すると材料を多量に使用することから、優れた特性を維持しながら超高純度金属材料の低コスト・量産化技術の確立を目指すものであり、大幅な環境負荷低減、省エネルギーの実現に資するものである。また、幅広く国際貢献が達成できる。

具体的な政策効果は以下の通りである。

- ・ 日本発の超高純度金属材料(ナノメタル)開発により、世界に先駆けて「メタル革命」を興し、最先端基幹産業であるエネルギー産業界の飛躍を実現する。
- ・ 本プロジェクトによって、次世代エネルギー基幹産業に不可欠な発電プラント等の大幅な「高効率化」・「環境負荷低減」及び「メンテナンスフリー化」・「ロングライフ化」が実現できる。
- ・ レアメタル若しくは高価な貴金属の使用量の低減が可能である他、ナノメタルに関する新しい製造技術の開発と確立、さらにはナノメタル産業が興る。
- ・ ナノメタルに関する国際基準・規格を策定する。
- ・ 飛躍的特性を有する革新的金属に関する新しい金属学「ナノメタラジー」の研究とその実用化を支える研究者・技術者が育成できる。

また、具体的効果は以下の通りである。

- ・ 発電設備等の耐食、耐圧部材の信頼性の大幅向上による安心・安全社会への貢献
(対象製品：腐食や応力腐食割れが問題となる発電設備 等の各種配管類、脱硫機器等)
- ・ 発電プラントのエネルギー効率向上（蒸気温度を数十℃上昇させることができた場合、プラント効率が 2～3%向上）による化石燃料使用量削減（CO₂ 削減等環境問題対策）及び配管の熱伸び低減による構造簡素化
(対象製品：火力発電プラント、石炭ガス化炉、廃棄物発電プラント等)
- ・ 分散電源の効率向上による省エネ、CO₂ 削減並びに快適性向上
(対象製品：重油燃焼小型ガスタービン等)

2. 事業の背景・目的・位置付け

2. 1 事業の背景

我が国の金属材料の研究開発・技術力は世界のフロントランナーとして、産業界に多大な貢献をしてきた。近年、省資源・省エネルギー、レアメタルの枯渇への対応、地球環境問題解決への対応、安心・安全な社会構築等を実現していくため、さらに高度な特性を発現させる材料の開発が望まれている。しかしながら、これまでの元素添加と熱処理による金属材料の開発手法では、金属材料の新たな特性を引き出し、飛躍的に向上させることは限界に近づいている。

また、金属材料の組成制御技術及び組織制御技術の開発は、従来は経験的、実験的手法に拠るところが大きく、金属材料が本来有する強度、耐食性及び電気・磁氣的機能等の特性を十分に引き出せていない。「超高純度ベースメタルの科学」プロジェクト（科学技術振興事業団、平成8年度～12年度）では、不純物を極限まで除いた高純度化により特性が飛躍的に向上することが明らかにされた。また、「ナノメタル技術」プロジェクト（NEDO、平成13年度～18年度）では、超高純度金属材料の超精密な組成制御技術、超精密・超微細な組織制御技術及び組成分析・構造解析等の計測技術を確立し、技術の体系化を目指して、財団法人大阪科学技術センターへ委託して、特に Fe-Cr 系超高純度合金に関する研究開発を推進してきた（図1）。これらにより、金属の高純度化を原点とする「ナノメタラジー」は、金属本来の性質を引き出す革新的金属の発掘法として最も有効であることを明らかにしてきた。

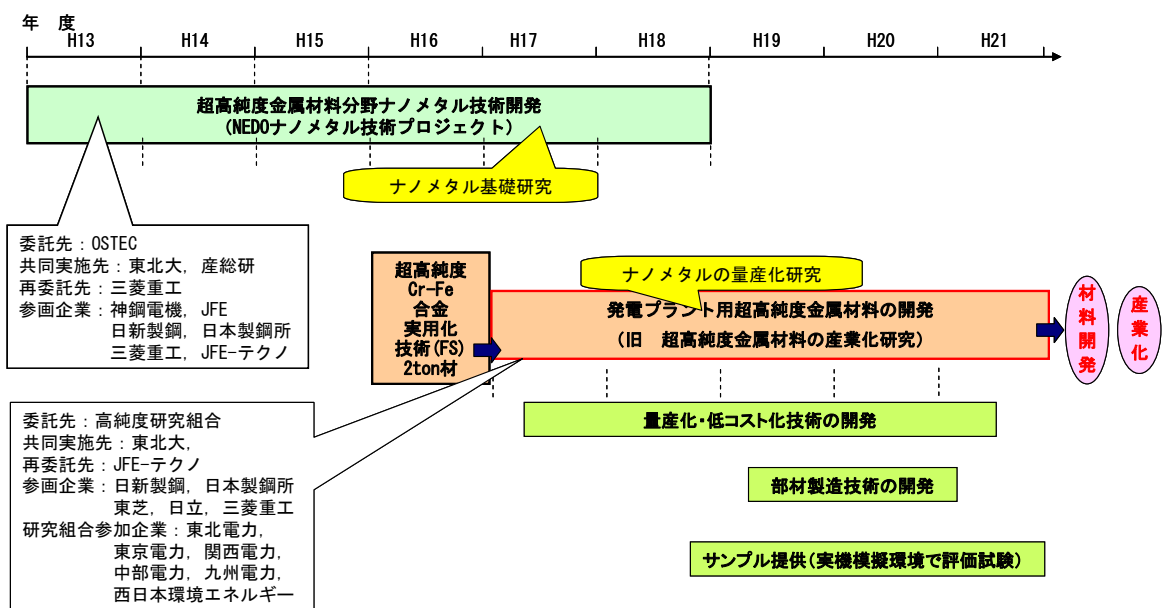


図1 本研究開発の背景（開始時点）

これらの成果を受けて、最も重要な国家基盤産業の一つである電力産業における発電プラントの「高効率化」・「メンテナンスフリー化」・「ロングライフ化」などによる飛躍的発展及び超高純度金属材料の国際的な基準・標準・規格化を図り、超高純度金属材料の産業化に向けた量産化基礎技術開発を目指すために、本プロジェクトを開始することとした。

(参考) 超高純度金属材料とは

- ・ 超高純度金属の研究は、東北大学 安彦兼次(元 金属材料研究所 客員教授)を中心に進められてきた。平成8-12年度、JST戦略的基礎研究推進事業「超高純度ベースメタルの科学」によって、超高純度鉄の研究は加速し、新しい金属学「ナノメタラジー」が生まれた。
- ・ ナノメタラジーの概念に従い、鉄に含まれる不純物元素*を低減し、99.999%以上に超高純度化すると、鉄は軟らかくなり、延性や耐食性が向上するなど、既存の鉄では考えられない特性が発現した。
 - * 不純物元素： C、Si、Mn、P、S、O、N、H など
- ・ 平成13-18年度、NEDO「ナノテクノロジープログラム/ナノマテリアル・プロセス技術/ナノメタル技術」プロジェクトでは、Cr-Fe系合金を中心に、含まれる不純物元素をナノレベルで制御することによって、既存金属材料の特性を遥かに凌駕する金属材料が生まれることが判明し、基礎的検討が進められた。

2. 2 事業の目的

金属の超高純度化とその組成を超精密に制御することにより機械的特性(強度、延性等)、耐環境特性(耐食性等)等の特性を飛躍的に向上させることが可能となる。そこで、本事業の目的は、「ナノメタル技術」プロジェクトにより得られた画期的なナノメタルの研究成果を産業化に繋げることとする。

超高純度金属材料は耐環境性、靱性、加工性等従来の材料と比較して遥かに優れた特性を有することが明らかになっているため、産業化への課題として、優れた特性を維持しながら材料の低コスト・量産化技術の確立を目指し、具体的には以下を実施する。

- ① 超高純度金属材料の低コスト・量産化製造技術の開発
- ② 開発材による部品製造技術の開発及び実用特性評価

本事業で得られる革新的金属材料を実用化することによって、発電プラントにおける大幅な「高効率化」、「環境負荷低減」が達成されるのみならず、「メンテナンスフリー化」、「ロングライフ化」が実現できることから、環境負荷の低減や安心・安全の追求に大きく貢献するなど意義深い成果が生まれる。

2. 3 事業の位置付け

近年、省資源・省エネルギー、レアメタルの枯渇への対応、地球環境問題への対応、安心・安全な社会構築等の早期実現が切望されている。そのため、飛躍的特性を発現させる革新的な金属材料が不可欠である。昨今、例えば、発電プラント等では、高温腐食や磨耗、応力腐食割れに起因する事故が発生しており、材料自体の耐環境特性の向上が望まれるほか、より高温、過酷環境で利用できる構造部材の開発が望まれている。これは、発電プラントの効率向上に伴う省エネルギー（燃料消費量の低減）、地球環境問題への対応（CO₂削減）や部材交換頻度の減少等に伴う発電コスト軽減等が達成可能と期待されるからである。これらは、エネルギー政策基本法（平成14年法律第71号）に基づく「エネルギー基本計画」（平成15年10月閣議決定）に、安定供給の確保、環境問題への対応、エネルギー・コスト低減等の観点から重点的に研究開発のための施策を講ずべきエネルギーに関する技術及び施策の一つ「電力に関する技術における重点的施策」に上げられている。

本事業は、図2に示すように、東北大学での基礎研究から生まれた「ナノメタラジー」を基とし、NEDO「ナノメタル技術」プロジェクトでの実用化の基礎研究を経て、その実用化へ向けた要素技術開発を行うものである。即ち、資源に乏しい我が国が、将来にわたり持続的発展を達成するため、革新的なエネルギー技術の開発、導入・普及によって、各国に先んじて次世代型のエネルギー利用社会の構築に取り組んでいくことを目的とした「エネルギーイノベーションプログラム」の一環として、また、情報通信、ライフサイエンス、環境、エネルギーなど、あらゆる分野に対して高度化あるいは不連続な革新（ジャンプアップ）をもたらすナノテクノロジーおよび革新的部材技術を確立するとともに、その実用化や市場化を促進することで、我が国産業の国際競争力の維持・強化や解決困難な社会的課題の克服等を可能とすることを目的とした「ナノテク・部材イノベーションプログラム」の一環として実施する。

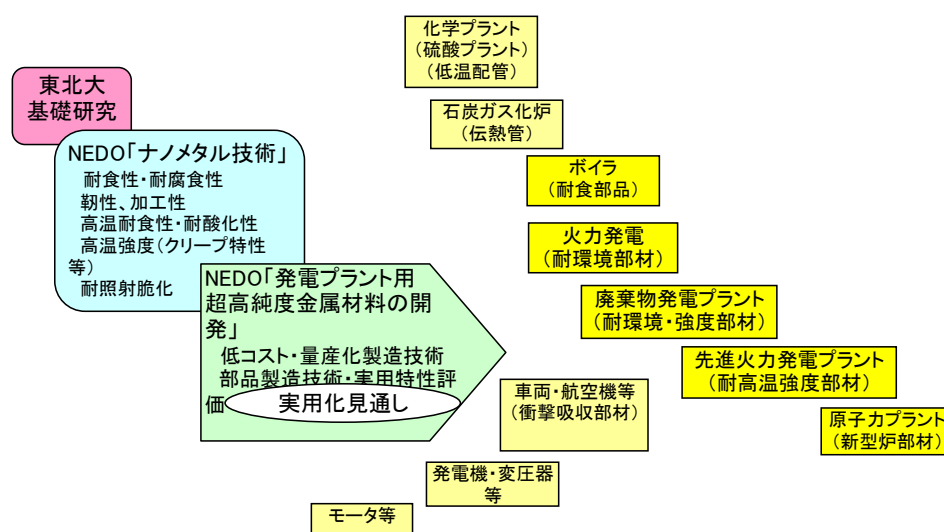


図2 本研究開発の位置付け

II. 研究開発マネジメントについて

1. 事業の目標

超高純度金属材料は、耐環境性、靱性、加工性等従来の材料と比較し遥かに優れた特性を有していることが明らかになっている。産業化に当たっては、発電プラント等での利用を想定すると、優れた特性を維持した材料の低コスト・量産化の技術開発が必須である。

本事業では、以下を研究開発目標とする。

(1) 研究開発項目①「超高純度金属材料の低コスト・量産化製造技術の開発」

【中間目標】

- ①低コスト原料から精錬等により、超高純度金属材料が得られる目途を付ける。
- ②試作素材について、優れた材料特性が維持されていることを確認する。

【最終目標】

- ①現状の市販 CaO ルツボに比較して溶湯の純度を下げず、3 倍以上の耐久性（溶解回数 10 回以上）の新規高耐久ルツボを開発する。(想定コストは 100kg 用 1 個当たり 40 万円)
- ②低コスト原料から C, Si, Mn, P, S, N, O の不純物総量が 50ppm レベル以下の超高純度金属材料を得るために必要な溶解量 100kg 級の高真空誘導溶解炉及び精錬技術を開発する。

(2) 研究開発項目②「開発材による部品製造技術の開発及び実用特性評価」

【中間目標】

- ①開発素材の優れた特性を低下させない部品製造技術の目途を付ける。
- ②性能／コスト比が最終目標を満たすと見込まれる製造技術の目途を付ける。

【最終目標】

- ①不純物濃度と各種特性の関係を明らかにする。
- ②新材料による部材の開発と評価

(a) 実用化検討部材（プロジェクト期間終了時に実機に適用できる目途をたてるもの）
開発材料を火力発電プラントの煙突ライナー・煙道に適用できる見通しを得るために、以下の目標を達成すること。

○候補材料系：Fe-20Cr 系超高純度合金

○目標：

- ・現用材である SUS316 の 10 倍以上の硫酸露点腐食に対する耐食性（溶接部を含む）
- ・室温耐力 200MPa 以上
- ・現用材である SUS316 と同程度の薄板加工性及び溶接性の確認
- ・想定コストは 1 万円/kg 以下（量産時）

(b) 中期的開発部材（2015 年頃に実用化が期待できるもの）

開発材料を廃棄物発電プラントの過熱器管に適用できる見通しを得るために、以下の目標を達成すること。

○候補材料系：Fe-20～30Cr 系超高純度合金又は Fe-Cr-Ni 系超高純度合金

○目標：

- ・現用材である SUS310 の 5 倍以上の廃棄物発電環境での耐食性（溶接部を含む）
- ・室温耐力 200MPa 以上、伸び 30%程度
- ・350～400℃の温度域でのクリープ破断強度 100MPa 以上
- ・現用材である SUS310 と同程度のチューブ加工性及び溶接性の確認
- ・想定コストは 1 万円/kg 以下（量産時）

(c) 長期的開発部材（2030 年頃に実用化が期待できるもの）

平成 22 年度において、開発材料を 700℃級先進超々臨界圧火力発電プラントの過熱器管に適用できる見通しを得るため、以下の目標を達成すること。

○候補材料系：Fe-Cr-Ni 系超高純度合金

○目標：

- ・実用化段階の目標である 700℃、 10^5 時間におけるクリープ破断強度が 70MPa 以上あることを見通すため、プロジェクト終了時に得られたクリープ破断データから外挿した 700℃、 10^5 時間のクリープ破断強度が 70MPa 以上であること。
- ・現用材である SUS304J1HTB と同程度の加工性と溶接性があること。
- ・既存加工プロセスで製作が可能なこと。

③超高純度金属材料の特性評価結果、コスト試算結果等から、対象とするシステムのメリットが現用材を用いたシステムより優れることを確認する。

2. 事業の計画内容

2. 1 研究開発の内容

2. 1. 1 研究開発項目①「超高純度金属材料の低コスト・量産化製造技術の開発」

(1) 研究開発の必要性

京都議定書の発効に伴いCO₂の削減がさらに重要な課題となっている今日、産業部門でCO₂排出量の多い火力発電での高効率化が期待されている。耐環境性、靱性等に優れた発電プラント用超高純度金属材料（Fe-Cr系合金等）の低コスト・量産化技術を開発することができれば、発電効率の向上及び大幅なCO₂排出量の削減が見込まれる。

超高純度金属材料（Fe-Cr系合金等）を製造するためには、現状、高価な高純度素材を原料に用いた高真空溶解を行っており、工業規模での低コスト、量産化を図るため、低コスト原料を用いた新規精錬技術等の研究開発が不可欠である。

(2) 研究開発の具体的内容

①高耐久ルツボ・耐火材の開発

不純物の溶出が少なく、かつ、耐久性に優れた新規な高純度ルツボ・耐火材の開発として、CaOルツボの表面改質技術、CaO原料粉末粒度の最適化、MgO、ZrO₂等酸化物の添加等の研究開発を実施する。さらに、溶解炉大型化に向けた耐火材の開発を行う。

②新規精錬技術開発

低コスト原料から超高純度金属材料を溶製するため、水素、アルミニウム等を用いた精錬技術を利用して高純度溶解技術を開発する。

③高真空誘導溶解炉の開発

溶解量100kg級の高真空誘導溶解炉（VIM炉）を設計・設置する。この高真空誘導溶解炉を用いて、従来の超高純度金属材料の製造法に比較して、低コスト化と不純物総量の低減が可能な溶製技術であることを実証する。

④認証用標準物質の作製

超高純度鉄の作製を行い、認証用標準物質として登録する。

2. 1. 2 研究開発項目②「開発材による部品製造技術の開発及び実用特性評価」

(1) 研究開発の必要性

現在、火力発電プラントでは、大型鍛造品には低合金鋼等が、蒸気配管には9Cr～12Cr鋼等が、伝熱管にはステンレス鋼等が主に利用されている。このような従来材については、発電効率を高めるために、より高温での強度・耐環境性等を求め研究開発が行われているが、金属材料の新たな特性を引き出し、また、飛躍的に向上させることは既存技術（元素添加と熱処理による手法等）では限界に近づいている。

従って、研究開発項目①で得られる超高純度金属材料の特性評価試験を実施し、従来金属材料を遥かに凌駕する特性を有する材料を開発する必要がある。さらに、得られた超高純度金属素材について、その優れた材料特性を損なわずに発電プラント等で利用するため

に、材料に適した各種の接合、加工技術の研究開発を行うことも必要である。

また、加工した部材について、産業への適用性を実証するために、火力発電プラント等の実環境下での特性評価試験等を行う必要がある。

なお、開発材を実際に産業化するためには、システムメリットが現用材を上回る必要がある。本事業で開発する素材について、実際に想定される部材について、開発部品の性能とそのコスト試算、適用を考えているシステムでのトータルシステムメリットを試算する必要がある。

(2) 研究開発の具体的内容

① 超高純度金属材料の開発

超高純度 Fe-Cr 系合金又は超高純度 Fe-Cr-Ni 系合金（主として耐環境性が要求される部材が対象）及び超高純度 Fe-Cr-Ni 系合金（主として強度が要求される部材が対象）について、研究開発項目①で開発した高真空誘導溶解炉を用いて、超高純度金属材料溶解試験及びその特性評価試験を実施し、適用候補部材毎に設定した開発目標を達成していることを確認する。また、汎用溶解炉を用いた溶解試験等で不純物濃度をパラメータとした試験を実施し、産業化レベルでの不純物濃度と各種特性の関係を明らかにし、有害元素の見極めと低減方策を明確化する。さらに適用対象部材に合わせた低減すべき不純物濃度を規定する。

プロジェクト参加各社へのサンプル提供による評価を実施するとともに、公的研究機関へのサンプル提供も検討する。

② 部材製造技術開発

上記①で開発する超高純度金属材料を用いて、煙突ライナー・煙道、廃棄物発電プラント用過熱器管等を実用化するに際して、必須な接合、塑性加工、機械加工等の部材製造技術を開発する。

③ 実プラントによる実用性評価試験

発電プラント用部材としての適合性評価のため、火力発電プラント等の実プラントで実用性を評価する試験を実施する。

また、実用化に耐え得る性能向上及び実用化への見通しを付けるのに必要なデータの収集を行う。

④ システムメリットの試算

開発部材を用いた機器単体についての LCA 評価を行い、現用材を用いた場合との比較を行う。システムメリットの計算により、プロジェクト終了時に民間企業からの投資が得られるような商業ベースが成り立つようプロジェクトの目標の見直し等を適宜行う。

2. 2 研究開発期間

本研究開発の期間は、図3に示す通り平成17年度から平成22年度までの6年間とする。

項目	17FY	18FY	19FY	20FY	21FY	22FY
①低コスト・量産化製造技術開発						
①-1 高耐久ルツボ・耐火材の開発	←→					
①-2 新規精錬技術開発	←→					
①-3 高真空誘導溶解炉の開発	←→					
①-4 認証用標準物質の作製						←→
②部品製造技術開発及び実用性評価						
②-1 超高純度金属材料の開発	←→					
②-2 部材製造技術開発	←→					
②-3 実プラントによる実用性評価試験				←→		
②-4 システムメリットの試算	←→					

図3 研究開発スケジュール

2. 3 研究開発予算

予算を表1に示す。

表1 研究開発予算

単位：百万円

会計・勘定	H17fy	H18fy	H19fy	H20fy	H21fy	H22fy	総額
特別会計 (電源)	199	922	400	413	250	90	2274
総予算額	199	922	400	413	250	90	2274

2. 4 研究開発の実施体制

本研究開発は、NEDO が単独ないし複数の原則本邦の企業、研究組合、公益法人、大学等の研究機関（委託先から再委託された研究開発実施者を含む）から公募によって研究開発実施者を選定の上、委託して実施する。

共同研究開発に参加する各研究開発グループの有する研究開発ポテンシャルの最大限の活用により効率的な研究開発の推進を図る観点から、NEDO が委託先決定後に指名する研究開発責任者（プロジェクトリーダー）及びサブプロジェクトリーダーを置き（これらの就任者を表 2 に示す）、その下に効果的な研究開発を実施する。具体的な実施体制を図 4 に示す。

表 2 プロジェクトリーダー及びサブプロジェクトリーダーの変遷

就任時期	プロジェクトリーダー	サブプロジェクトリーダー
平成 17 年 7 月 1 日 ～ 平成 19 年 3 月 31 日	齊藤 正洋 (超高純度金属材料技術研究組合)	
平成 19 年 4 月 1 日 ～ 平成 20 年 9 月 30 日	山本 博一 (超高純度金属材料技術研究組合)	
平成 20 年 10 月 1 日 ～ 平成 22 年 3 月 19 日	菅原 彰 (超高純度金属材料技術研究組合)	(就任は平成 21 年 1 月 6 日) 児島 慶享 (株)日立製作所 山田 政之 (株)東芝 納富 啓 (三菱重工業(株))
平成 22 年 3 月 20 日 ～ 平成 23 年 2 月 28 日	廣田 耕一 (超高純度金属材料技術研究組合)	村田 憲司 (九州電力(株)) 金谷 章宏 (九州電力(株))

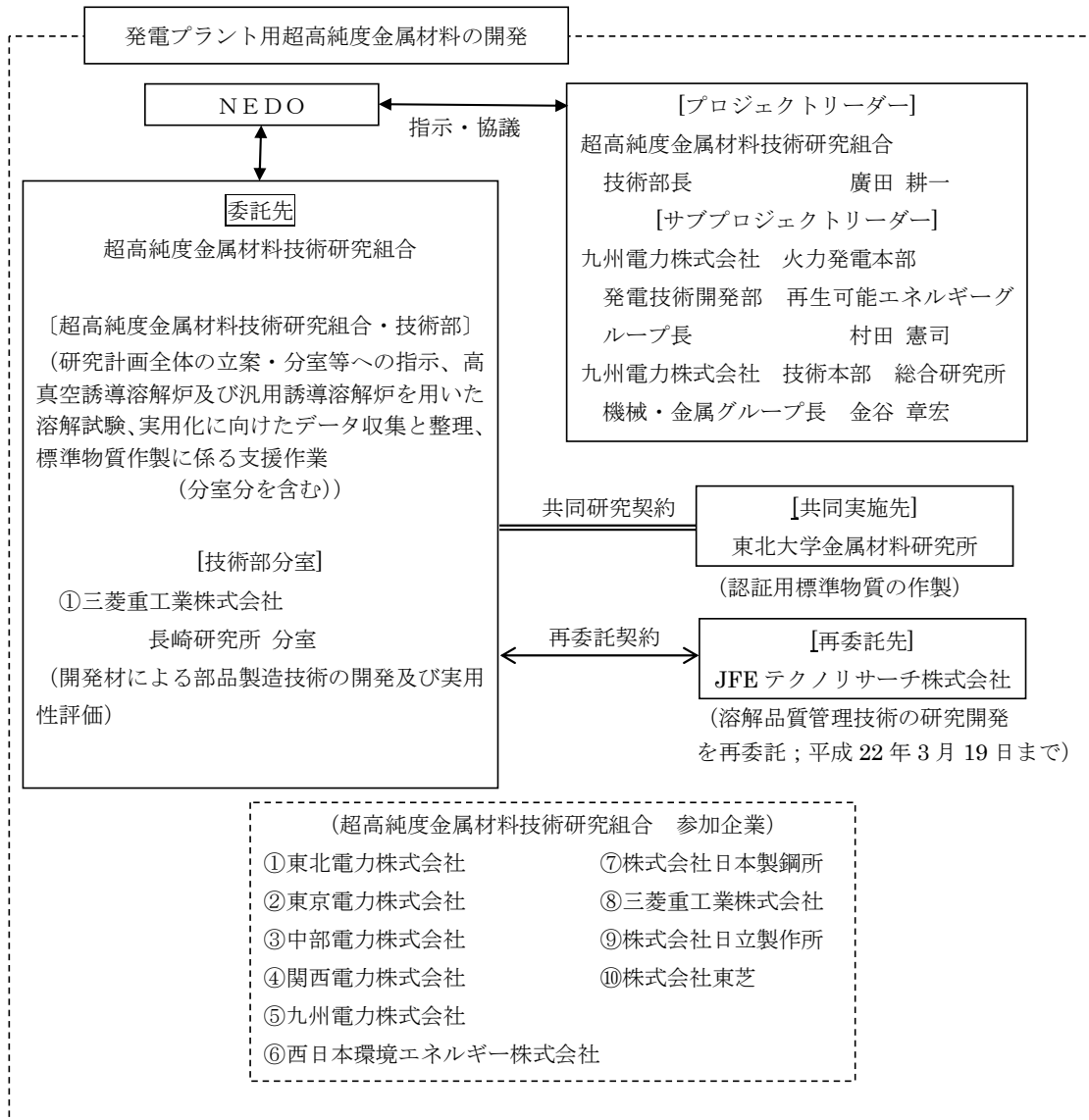


図 4 研究開発の実施体制（プロジェクト終了時）

2. 5 研究開発の運営管理

研究開発全体の管理・執行に責任を有する NEDO は、経済産業省及びプロジェクトリーダーと密接な関係を維持しつつ、本研究開発の目的及び目標に照らして適切な運営管理を実施する。このため、必要に応じて、NEDO に設置する委員会及び技術検討会等、外部有識者の意見を運営管理に反映させる他、四半期に一回程度プロジェクトリーダー等を通じてプロジェクトの進捗について報告を受ける等を行う。具体的な推進体制を図 5 に示す。また、開催した技術委員会の概要を表 3 に示す。

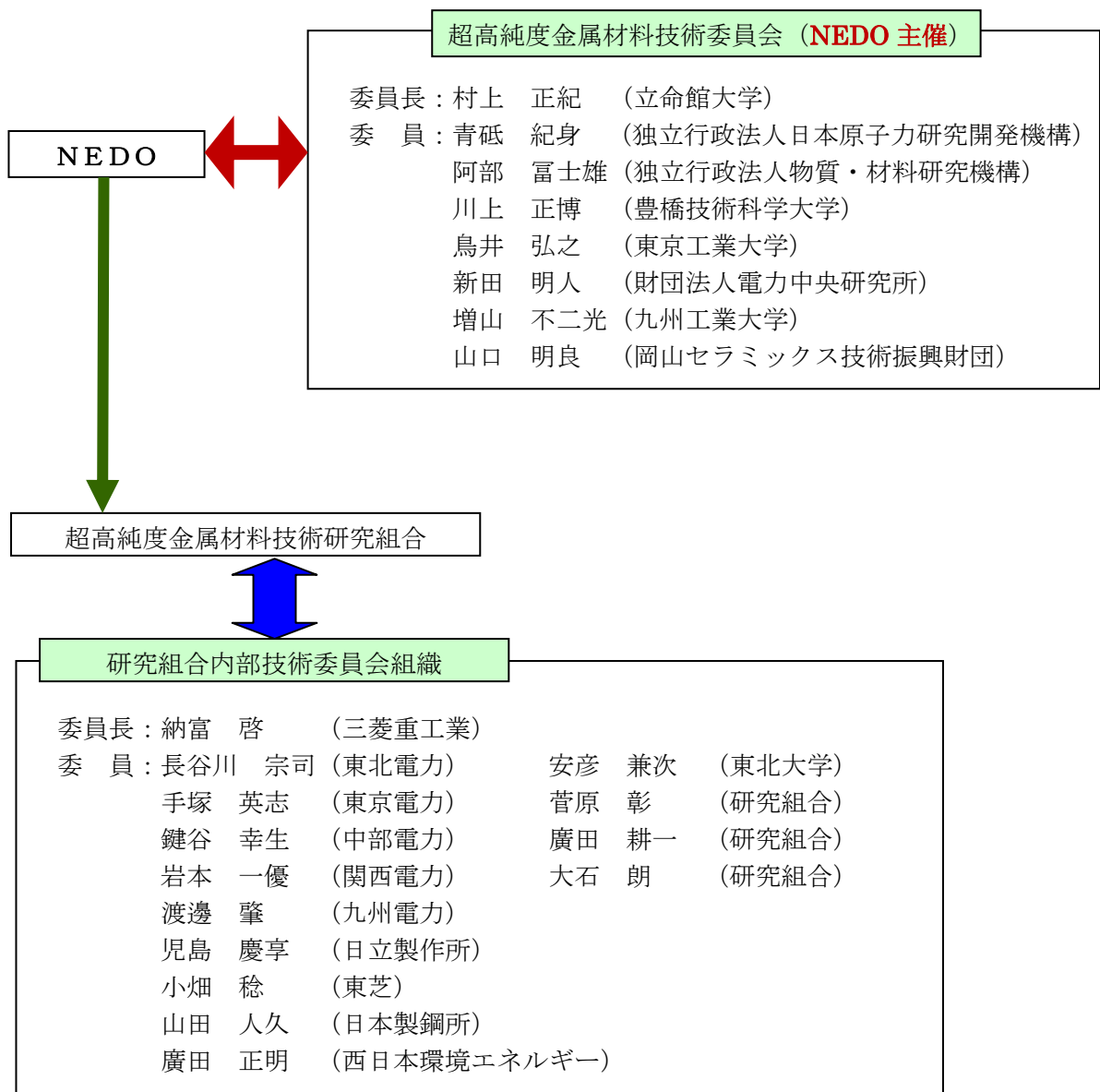


図 5 研究開発の支援体制

表 3 超高純度金属材料技術委員会 開催実績

回数	開催日	場所	検討事項概要
1	平成 18 年 4 月 10 日	NEDO 1901 会議室	<ul style="list-style-type: none"> ・プロジェクト実施の経緯説明 ・プロジェクトリーダーの紹介 ・研究開発の課題と方向性に関する協議
2	平成 19 年 3 月 16 日	研究組合 会議室 (田町)	<ul style="list-style-type: none"> ・平成 18 年度成果（部材開発等）審議 ・平成 19 年度実施内容の審議 ・中間評価に向けた検討
3	平成 19 年 12 月 13 日	NEDO 2101 会議室	<ul style="list-style-type: none"> ・平成 19 年度進捗（溶解・分析関係、加工・評価関係）の報告 ・中間評価結果の説明と対応策に係る協議
4	平成 20 年 2 月 29 日	NEDO（日比谷） 第 1 会議室	<ul style="list-style-type: none"> ・中間評価結果への対応策及び基本計画の変更に係る審議
5	平成 20 年 5 月 15 日	NEDO（日比谷） 第 1 会議室	<ul style="list-style-type: none"> ・基本計画変更の報告 ・低コスト化及び開発部材の分類と目標設定等に係る協議
6	平成 21 年 5 月 15 日	NEDO 2101 会議室	<ul style="list-style-type: none"> ・技術委員会からの助言等への対応状況報告 ・平成 20 年度進捗報告 ・平成 21 年度実施内容協議
7	平成 21 年 12 月 21 日	NEDO 2302 会議室	<ul style="list-style-type: none"> ・平成 21 年度進捗（ルツボ開発、不純物濃度、超高純度金属材料開発）報告 ・プロジェクト期間延長に係る審議
8	平成 22 年 1 月 26 日	NEDO 2302 会議室	<ul style="list-style-type: none"> ・プロジェクト期間延長に係る審議 ・平成 22 年度実施内容、判断基準等の協議 ・基本計画変更等の審議
9	平成 23 年 1 月 13 日	NEDO 2301 会議室	<ul style="list-style-type: none"> ・平成 22 年度進捗（長期高温高強度部材のクリープ等試験結果）の報告 ・プロジェクトの総括及び今後の方向性に関する審議

3. 情勢変化への対応

3. 1 情勢変化への対応

- (1) 平成 18 年度に、低コスト・量産化製造技術の研究開発において、耐火材の改質技術について、熔融金属への汚染が少なく劣化のない新規高純度耐火材料(URC:Ultra Refined Ceramics)を開発し、さらに製造方法を工夫することで従来の 10 倍以上の耐久性を達成できる可能性を確認できたので、改質による耐火材の開発及び開発した耐火材を用いたルツボ部材製造設備導入等を当初の計画に追加して実施した。
- (2) 平成 18 年度に、低コスト・量産化製造技術の研究開発において、金属の高純度化に係る水素精錬技術について、東北大学のコールドクルーシブル炉、日本製鋼所の小型炉と段階を追って優れた成果が得られたため、水素付加装置を前倒しで導入して研究を推進した。
- (3) 平成 19 年度に、低コスト・量産化製造技術の研究開発において、溶製中の超高純度金属材料の汚染物質である元素を ppm レベルで迅速に分析する発光分光分析に関する技術を開発したので、大型溶解炉に隣接して設置することとし、研究開発の効率化を図った。
- (4) 委託先の一部企業から、産業化に向けてプロジェクト終了後も研究を継続する意向が示されたため、そこへの橋渡しができるように有望な候補材料である高温高強度部材について評価中のクリープ強度試験等の見極め等が行えるよう実施期間を 1 年延長し、プロジェクト成果の早期実用化を目指した。
- (5) 産業化する際に重要となる標準化についても端緒を開いて早期実用化に貢献するよう、平成 22 年度に認証用標準物質を作製し、国内外での登録の準備を行うこととした。

3. 2 研究開発マネジメント上の工夫

- (1) 集中研と参画企業の設置された集中研分室での研究開発となるため、各研究場所間の連携がスムーズに行えるよう、委託先に研究推進委員会とその下部委員会を設置して情報の流通改善を図ることとした。
なお、委員会のメンバーには、一部外部有識者にも参加を依頼するよう努めた。
- (2) 関連するプロジェクトである「ナノメタル技術」の成果を十分に活用して研究開発を進めるため、合同で成果報告会を開催する等効果的な連携を図った。報告会としては「ナノメタルシンポジウム」を平成 18 年 12 月 4～5 日に千代田放送会館で開催し、金属材料組成制御、成分分析、超高純度金属材料の材料特性等について講演 14 件、パネルディスカッション・招待講演等で活発な意見や情報の交流を図った。

4. 中間評価結果への対応

平成 19 年度に中間評価を実施した。中間評価の結果を受けて企画調整部及び研究評価部と検討・協議を行い、委託先とも相談して、当初計画や実施体制の見直し等の対応計画を作成し、超高純度金属材料技術委員会での審議も踏まえて変更を行った。

4. 1 中間評価概要

《総合評価》

金属の超高純度化は、発電プラントや、航空・宇宙関連機器など安全性・信頼性が要求される部材の開発に不可欠の技術であり、長期的展望にたつて研究を展開していく必要がある。また、超高純度材料が低コストで実用化されたときの材料製造分野への波及効果は大きい。したがって低コスト超高純度金属材料技術開発を目指す本プロジェクトへの NEDO の関与は妥当と考えられる。

しかしながら本開発プロジェクトは、複数の大型プロジェクト、ならびに先導研究の成果を踏まえて開始されたにもかかわらず、その開発対象部材が適切に絞り込んでいるとはいえない。例えば、Fe-Cr 系合金は耐用温度が低く、開発対象部材であるガスタービン翼への実用化は非現実的である。また、全体的に設定目標が曖昧で具体性を欠く傾向がある。メーカーやユーザーとの連携を良くし、開発目標の再設定や合金選択の変更も検討する必要がある。

成果の学会発表が全く成されていないことも懸念事項である。プロジェクトの意義、目標、成果などを積極的に公表し、学界や社会からの理解、支援あるいは批判を受けつつプロジェクトを軌道修正し発展させていくことが、国費を使った大型プロジェクトとして必要である。今後の積極的な情報発信・広報活動が強く求められる。

《今後に対する提言》

本プロジェクトの開発技術は、発電プラントだけでなく航空宇宙関連機器など他の用途の金属材料の製造にも有用なプロセスと成り得る。いずれの場合も、すべての含有元素を超高純度レベルまで低減するのではなく、開発材の用途に応じて必要な各元素濃度レベルを把握し、それに対応した精錬技術を開発することが重要である。また、用途や材料の選択にあたっては、NEDO 等で計画・実行されている他のプロジェクトとの連携を積極的に考慮する必要がある。その際、コストパフォーマンスを必ずしも要求されない先進的あるいは特殊な小型の部材などについても開発技術を適用していくことが必要であろう。

本プロジェクト終了後の次の段階は、民間資金による研究開発、あるいは一部民間資金を導入して責任分担を明確化した研究開発とすべきである。そのためには、残された約3 年間に、適切な対象部材を選定し民間企業の投資が得られるレベルまで開発を進める必要がある。また、基礎研究については、これまでの長期間にわたる研究成果を踏まえて、新現象の発見や新領域の確立を目指した研究を各種競争的資金等により継続的に実行していくのが望ましい。

4. 2 中間評価への対応

代表的な中間評価結果への対応策を以下に示す。

中間評価結果 (抜粋)	中間評価前の状況	中間評価を受けての対応
<p>複数の大型プロジェクト、ならびに先導研究の成果を踏まえて開始されたにもかかわらず、その開発対象部材が適切に絞り込めているとはいいがたい。</p>	<p>開発対象部材 ①超高純度 Fe-Cr 系合金： 伝熱管、蒸気配管等の発電用大型重要構造部材 ②超高純度 Cr-Fe 系合金： ガスタービン動翼等の小型高付加価値部材</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・現時点での実用化の見通しが少ないガスタービンを開発対象から外す ・プロジェクト期間の終了時に実機に適用できる目処をたてるものと、2015年頃に実用化が期待しうるものに絞り込む
<p>研究開発目標には数値目標が定められていないなど明確さを欠くきらいがある。</p>	<p>最終目標 1-①：略 1-②：開発材が現用材（ステンレス鋼等）以上の優れた材料特性（耐環境性等）を有することを確認する。 2-①：各種部品製造技術ごとに対象とする製品の試作及び加工性が現用材と同等以上であることを確認する。 など</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・開発対象部材を絞り込み、それぞれの材料に対して必要となる各元素濃度レベル等を最終目標として提示する。 (例) 実用化検討部材 <ul style="list-style-type: none"> ・現用材 SUS316 の 10 倍以上の硫酸露点腐食に対する耐食性（溶接部を含む） ・室温耐力 200MPa 以上 ・現用材 SUS316 と同程度の薄板加工性及び溶接性の確認 ・想定コストは 1 万円/kg 以下（量産時）
<p>プロジェクトリーダーと研究推進リーダーを一本化して、研究指導体制を明確にすることが望ましい。</p>	<p>プロジェクトリーダー 研究組合：山本技術部長 研究推進リーダー 東北大学：安彦客員教授</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・研究推進リーダーを廃止し、プロジェクトの責任者をプロジェクトリーダーへと一本化する。 ・【使う技術】の研究開発を強化するため平成 21 年 1 月以降は複数のサブプロジェクトリーダーを設置
<p>成果の学会発表が全く成されていないことも懸念事項である。</p>	<p>学会発表：1 件（金属学会） 特許出願：1 件 新聞掲載：1 件</p>	<p>学会発表：7 件（国際会議開催 2009 年） （別に、震災の影響での中止 1 件） 特許出願：9 件 新聞等掲載：10 件以上</p>

5. 評価に関する事項（中間評価）

- (1) 実施時期：平成 19 年度
- (2) 評価手法：外部有識者による評価
- (3) 評価事務局：新エネルギー技術開発部
- (4) 評価項目・基準：標準的評価項目・基準
- (5) 評価委員（分科会委員；敬称略）：

分科会長：原田 広史（独立行政法人物質・材料研究機構）

分科会長代理：高木 節雄（九州大学）

委員：月橋 文孝（東京大学）

坂本 満（独立行政法人産業技術総合研究所）

中里 英樹（大阪大学）

秦野 正司（電源開発株）

丸山 正明（日経BP社）

吉野 隆（川崎重工業株）

Ⅲ. 研究開発成果について

1. 事業全体の成果

1. 1 最終目標達成状況

最終目標の達成状況は以下の通りであり、目標は概ね達成できたものとする。

項目	最終目標	最終目標達成状況
①超高純度金属材料の低コスト・量産化製造技術の開発	<p>◇現状の市販 CaO ルツボに比較して溶湯の純度を下げず、3 倍以上の耐久性（溶解回数 10 回以上）の新規高耐久ルツボを開発する。（想定コストは 100kg 用 1 個当たり 40 万円）</p> <p>◇低コスト原料から C, Si, Mn, P, S, N, O の不純物総量が 50ppm レベル以下の超高純度金属材料を得るために必要な溶解量 100kg 級の高真空誘導溶解炉及び精錬技術を開発する。</p>	<p>◇CaO 骨材の粒度配合を最適化し、充填密度を向上させる等により強度、溶鋼差込み抑制、耐水和性を向上、極めて汚染源となりにくく高耐久性（溶解回数 10 回以上達成）のルツボを開発できた。また、本ルツボ（100kg 用）は量産時に 1 個当たり 40 万円以下の見通しが得られた。</p> <p>◇既存技術での不純物除去プロセスをフロントエンドとして、本プロジェクトにより開発した 100kg 級誘導溶解炉を用いて原料溶解を、本溶解システムによる不純物汚染を極少化しつつ実施し、左記不純物総量を 50ppm 以下とする溶製を達成した。</p>
②開発材による部品製造技術の開発及び実用特性評価	<p>◇不純物濃度と各種特性の関係を明らかにする。</p> <p>◇新材料による部材の開発と評価</p> <p>(a) 実用化検討部材（プロジェクト期間終了時に実機に適用できる用途</p>	<p>◇不純物濃度を極少化していくことにより、金属の延性、耐食性が増し、溶接性の向上も認められる。この特性は合金の場合、合金元素間の結合等の影響が不純物濃度差より大きい場合、不純物濃度による材料特性の有意差が見えにくいですが、シャルピー衝撃値や耐力向上等には伺えることがわかった。</p> <p>◇新材料による部材の開発と評価結果は下記の通りであった。</p> <p>(a) 実用化検討部材（Fe-Cr 系超高純度合金として Fe-20Cr 系鋼を溶製</p>

	<p>をたてるもの)</p> <p>開発材料を火力発電プラントの煙突ライナー・煙道に適用できる見通しを得るために、以下の目標を達成すること。</p> <p>○候補材料系：Fe-20Cr 系超高純度合金</p> <p>○目標：</p> <ul style="list-style-type: none"> ・現用材である SUS316 の 10 倍以上の硫酸露点腐食に対する耐食性 (溶接部を含む) ・室温耐力 200MPa 以上 ・現用材である SUS316 と同程度の薄板加工性及び溶接性の確認 ・想定コストは 1 万円/kg 以下 (量産時) <p>(b) 中期的開発部材 (2015 年頃に実用化が期待できるもの)</p> <p>開発材料を廃棄物発電プラントの過熱器管に適用できる見通しを得るために、以下の目標を達成すること。</p> <p>○候補材料系：Fe-20~30Cr 系超高純度合金又は Fe-Cr-Ni 系超高純度合金</p> <p>○目標：</p> <ul style="list-style-type: none"> ・現用材である SUS310 の 5 倍以上の廃棄物発電環境での耐食性 (溶接部を含む) ・室温耐力 200MPa 以上、伸び 30% 程度 ・現用材である SUS310 と同程度のチューブ加工性及び溶接性の確認 ・想定コストは 1 万円/kg 以下 (量 	<p>し試験を実施)</p> <p>○硫酸露点腐食：SUS316 に比べ 7 倍程度の優れた耐食性を示し、ほぼ達成した。</p> <p>○室温耐力：室温での 0.2%耐力は 300MPa 以上あり、達成。</p> <p>○薄板加工性、溶接性：溶製した高純度合金の薄板加工性は良好で SUS316 より優れる。また、溶接性に関して特に支障となる問題点はなかった。</p> <p>○想定コスト：電解鉄溶製をルツボ溶製で簡易化できる可能性が想定され、達成の見通しが得られた。</p> <p>(b) 中期的開発部材 (Fe-Cr 系超高純度合金として Fe-30Cr-30Ni 系鋼を溶製し試験を実施)</p> <p>○耐食性：SUS310 の 3.3 倍程度の耐食性を有している。</p> <p>○室温耐力、伸び：室温 0.2%耐力は約 600MPa で目標達成。但し、伸びは 1%未満と延性が小さい。これは純度によらず、合金元素の組成によるものと考えられる。</p> <p>○チューブ加工性、溶接性：本材料に対しては鍛造性に課題が見つかった。組成や鍛造条件のパラメトリック評価で改善される可能性がある。</p> <p>○想定コスト：(a)に同じ。</p>
--	--	---

	<p>産時)</p> <p>(c) 長期的開発部材 (2030 年頃に実用化が期待できるもの)</p> <p>平成 22 年度においては、開発材料を 700℃級先進超々臨界圧火力発電プラントの過熱器管に適用できる見通しを得るため、以下の目標を達成すること。</p> <p>○候補材料系：Fe-Cr-Ni 系超高純度合金</p> <p>○目標：</p> <ul style="list-style-type: none"> ・実用化段階の目標である 700℃、10⁵ 時間におけるクリープ破断強度が 70MPa 以上あることを見通すため、プロジェクト終了時に得られたクリープ破断データから外挿した 700℃、10⁵ 時間のクリープ破断強度が 70MPa 以上であること。 ・現用材である火 SUS304J1HTB と同程度の加工性と溶接性があること。 ・既存加工プロセスで製作が可能なこと。 <p>◇超高純度金属材料の特性評価結果、コスト試算結果等から、対象とするシステムのメリットが現用材を用いたシステムより優れることを確認する。</p>	<p>(c) 長期的開発部材 (Fe-Cr-Ni 系超高純度合金としてカテⅢ材：Fe-18Cr-20Ni-2Mo-2W 系鋼を溶製して試験を実施)</p> <p>○クリープ破断強度：平成 22 年度には各種のまま材、加工材試験片の 5000 時間までのクリープ破断試験を実施し、ラーソンミラーパラメータ法による外挿を行い、実用化段階の目標である 700℃、10⁵ 時間におけるクリープ破断強度が 70MPa 以上あることを見通すことができた。</p> <p>○加工性、溶接性：本材料は溶接割れ感受性が高いことがわかったため、発電プラント用部材としては非溶接部位に用いるか、溶接性の改善が必要である。後者については添加した P が低融点共晶を生じている可能性が観察されており、一方、微小析出物の普遍化による強度向上効果は期待されるので、これらを踏まえた改善を今後の課題とする。</p> <p>◇開発材をボイラー過熱器管に用いたケースを想定し、耐食性に優れるメリットを生かしてメンテナンス回数にて評価しシステムメリットを試算した。その結果、このケースでは保守費用が 30 億円/25 年輕減される等システムメリットが見込まれることがわかった。</p>
--	--	--

1. 2 各項目の成果概要

研究開発項目	実施項目	計画	成果概要
①超高純度金属材料の低コスト・量産化製造技術の開発	①-1 高耐久ルツボ・耐火材の開発	新規ルツボ・耐火物の開発を行い、開発したルツボ・耐火物の特性評価試験を行う。 ①-3 で新設する溶解炉用の高耐久ルツボを製造・溶解に実用し、大型化を目論む。	溶解使用可能回数 10 回以上の高耐久性を有した新規 URC ルツボを開発し、超高純度金属溶製に相応しい溶解時汚染の少ない特性を明らかにした。大型化を目論み、レンガ積み構造モデルを作製し耐久性を見通した。
	①-2 新規精錬技術開発	水素精錬、アルミニウム精錬、真空精錬等の精錬技術の超高純度金属溶製への適合性を評価し、超高純度金属材料精錬システムの概念を確立する。本システムで主要 7 不純物元素の総量が 50ppm レベル以下となることを実証する。	各種の精錬技術が超高純度金属溶製に有効であることを確認した上で、既存技術による不純物除去システムをフロントエンドとして高真空誘導溶解炉を用いた溶解により主要不純物総量の目標値を達成することを実証した。
	①-3 高真空誘導溶解炉の開発	100kg 級の高真空誘導溶解炉を新たに開発、設置し、溶解試験を実施する。また、溶湯サンプリング装置と迅速分析装置を開発して溶解中の迅速な成分分析を実施し、成分調整、微量組成制御を実証する。①-1、2 と相俟って低コスト・量産可能な実用溶解システム概念を構築する。	真空槽を超清浄雰囲気とできる 100kg 級高真空誘導溶解炉を開発し、設置した。また合金溶製に不可欠な迅速溶湯サンプリングと成分微調整が可能な分析装置等を開発、付設した。これらをもとに URC ルツボを用い、溶解時汚染を極少化するトン級大型連続鑄造システム概念を策定し、低コスト・量産化の見通しをつけた。
	①-4 認証用標準物質の作製	東北大コールドクルーシブル炉を用いて国内外標準化登録を目的とした認証用標準物質を作製する。	高純度鉄を原料とし、東北大コールドクルーシブル炉を用いて 6N レベルの純度の認証用超高純度鉄を溶製した。

<p>②開発材による 部品製造技術の 開発及び実用特 性評価</p>	<p>②-1 超高純 度金属材料の開 発</p>	<p>超高純度 Fe-Cr 系又は Fe-Cr-Ni 系合金につき社会的ニーズを踏まえた用途別開発を行う。この合金を①で開発した高真空誘導溶解炉により溶製し、各種特性を評価するとともに不純物濃度の効果を明らかにする。</p>	<p>超高純度 Fe-Cr 系又は Fe-Cr-Ni 系合金につき、社会的ニーズを踏まえた用途と実用化までの時間軸を考慮し、3 種のカテゴリーに分類して開発した。</p> <p>【カテゴリーⅠ材】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ Fe-20Cr 系鋼を開発。 ・ 硫酸露点腐食で SUS316 の 7 倍程度の耐食性達成。 ・ 室温耐力 300MPa 以上 ・ 薄板加工性良好、溶接性問題なし。 <p>【カテゴリーⅡ材】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ Fe-30Cr-30Ni 系鋼を候補として開発。 ・ SUS310 の 3 倍以上の耐食性確認。 ・ 室温耐力は約 600MPa だが、伸びが 1%未満と少ない。 ・ 鍛造時に割れの課題抽出、延性と合せ、組成、鍛造条件等のパラメトリックな評価で改善の可能性。 <p>【カテゴリーⅢ材】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ Fe-18Cr-20Ni 系鋼を開発。 ・ 700℃、10⁵時間のクリープ破断強度が 70MPa 以上であることの見通しを得た。 ・ 溶接割れ感受性が高く、溶接不要部材として高強度 (100MPa) 活用可能性。 ・ 微小析出物の普遍化による強度向上効果は維持しつつ添加元素のサーベイに
--	----------------------------------	--	--

			<p>よる溶接性向上で強度部材開発の可能性あり。</p> <p>【不純物濃度の効果】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・不純物濃度を極少化していくことで延性、靱性、耐食性等が増加、加工性や溶接性も向上する。
②-2 部材製造技術開発	②-1 で開発した超高純度合金の部材製造に必要な、鍛造、圧延、製管等の素材加工技術及び溶接技術、部品製造技術を開発する。	<ul style="list-style-type: none"> ・①で開発した高真空誘導溶解炉により溶製した Fe-Cr 系超高純度合金の鍛造、圧延、製管等の素材技術並びに溶接技術を検討し、実機を模擬した圧延ラインを用い、圧延板、シームレスチューブ、型鍛造動翼等の発電プラント用部材の製造技術を開発した。 ・TIG、狭開先 TIG による溶接技術を開発し、その継手特性が良好なことを確認した。 ・発電プラント用部品例として超高純度合金による熱交換器やベローズを試作し、極薄板圧延製品の製造技術を実証した。 	
②-3 実プラントによる実用特性評価試験	超高純度合金を実際のプラントの過酷環境に置き、実用性を評価する。	耐環境部材（カテゴリー I）を廃棄物発電プラントの運転環境下において実証調査を行った。本調査での曝露試験観察結果では、超高純度 Fe-20Cr 系鋼等の耐食性は比較材として用いた SUS316 材に比べ実用性に遜色ないことを実証した。	

<p>②-4 システムメリットの試算</p>	<p>超高純度金属材料を用いた機器の経済性の評価を実施、現用材と比較する。</p>	<p>超高純度金属を適用した際の経済性評価を行い、廃棄物発電プラントの三次スーパーヒータへ適用すると、メンテナンスコストの低減により、トータルコスト低減が可能との試算結果を得た。開発材をボイラー過熱器管に用いたケースを想定し、耐食性に優れるメリットを生かしてメンテナンス回数にて評価しシステムメリットを試算した。その結果、このケースでは保守費用が30億円/25年輕減される等システムメリットが見込まれることがわかった。</p>
------------------------	---	---

2. 研究開発項目毎の成果

2. 1 超高純度金属材料の低コスト・量産化製造技術の開発

2. 1. 1 超高純度金属材料を作る

これまで、超高純度金属は超高真空技術を応用したコールドクルーシブル溶解炉で10kg級溶製が行われ、金属本来の特性を解明する基礎研究に用いられてきた。超高純度金属材料は、飛躍的特性を有する革新的金属材料として、さまざまな最先端産業に「ナノメタル革命」をもたらす可能性がある。この超高純度金属を金属材料として産業化するためには、低コスト化を念頭に量産化を図ることが必須である。このため、本プロジェクトにおいては、超高純度金属材料を「作る技術」における低コスト・量産化因子として、金属材料の溶製方法と精錬に係る製造要素、即ちルツボ、溶解炉、精錬システム等を対象として各要素における低コスト・量産化概念を研究開発し、産業化への道筋を見通すこととした。

具体的には耐久性があり、溶鋼に対する汚染の少ないルツボの開発、既存技術による不純物除去プロセスをフロントエンドとして、超高純度金属材料の溶製を行う精錬システム、このシステム概念に組み込まれる100kg級高真空誘導溶解炉の開発等を駆使して超高純度金属材料を「作る」こととした。

また、成果の普及を目論み、超高純度金属材料の国内外の標準化に道を開くため、超高純度鉄の認証用標準物質を作製し、登録に備えることとした。

なお、本プロジェクトでは99.9999%レベル(6N)～99.999%レベル(5N)レベルの不純物濃度の金属材料を超高純度金属材料と称している。

2. 1. 2 高耐久ルツボ・耐火材の開発

超高純度金属材料を溶製するには溶解炉での汚染が極力抑制できることが重要であり、このためには通常水冷の銅製ルツボなどが用いられる。この場合、大量の溶解には時間的・コスト的な制約が大きく、現実的ではない。

このため、耐火材を用いた簡便なシステムが開発できれば、低コスト・量産化への有力な足がかりが得られることとなる。

耐火物ルツボとしては溶鋼との反応などを考慮し、CaOルツボが適切として、このルツボの課題を解決していくアプローチで研究開発を行った。

市販ルツボ・耐火材に対する調査結果から、CaOルツボの欠点である水和性の問題を含め、耐久性の面でも大きな課題があることが分かった。そこで、その原因究明と耐久性改善のため、市販CaOルツボ材の試験、汎用高真空高周波誘導溶解炉を用いた溶解ルツボ状況の調査、溶鋼中への不純物元素の混入挙動の解明などを行った。また、既成品ルツボと対比しながら、それらの結果を基に新規ルツボの開発、それを用いた溶解実験と解析評価を行い、新規耐火材開発を進めた。即ち、高純度化を目論む組成調整及び性能改良を目指してURC(Ultra Refined Ceramics)ルツボの開発を進め、溶解使用可能回数的大幅な増加、水和性の改善など従来ルツボを凌駕することを明らかにした。

この結果、100kg 級の溶解用に一体型の新規 URC ルツボを開発できたため、量産化に向けた大型ルツボの検討を行い、大型化に必要なレンガ積み構造について、先ず目地材の強度試験を実施し、良好な結果を得た。これを受けて、URC ルツボによる模擬的なレンガ積み構造モデルを作製し、実地に溶解を行って、耐久性の見通しをつけた。

以下に主要な開発成果を示す。

(1) 新規 CaO ルツボの開発

CaO ルツボを用いる場合には、水和性をいかに改善するかが大きな課題であり、市販 CaO ルツボの調査から、充填密度及び表面改質が重要であることがわかった。このため、焼成も考慮しながら適切な充填密度が得られるよう CaO 基材の粒度配合を最適化するとともに、表面改質により水和性を向上させ、焼結体強度を向上させる URC ルツボを新規に開発した。この新規 URC ルツボを用いた水和性試験結果を図 6 に示す。同図から試作ルツボの水和性改善が明らかとなった。

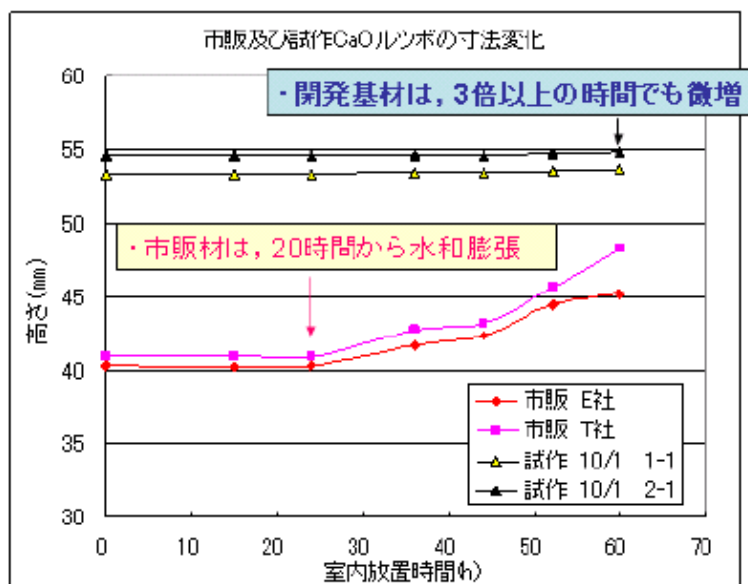
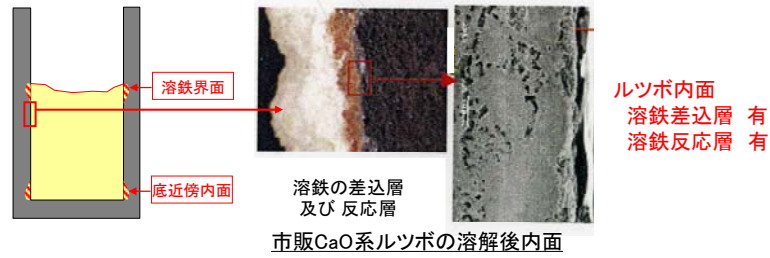


図 6 市販 CaO ルツボと新規ルツボの水和膨張比較

このような改善を施した新規ルツボと市販 CaO ルツボを用いて、脱酸剤として Al を添加した電解鉄溶解試験を実施した結果、図 7 に示すように、市販 CaO ルツボでは、その成形時に断層が生じ、それに沿って割れが進むために溶解寿命は概ね 2~3 回であることが分かった。また、電解鉄溶解に使用した市販 CaO ルツボの断面では、ルツボ内側表面から溶鉄差込層と溶鉄反応層が形成されている。一方、新規開発 URC ルツボの断面には溶鉄差込層、溶鉄反応層が形成されていないことが分かった。そして URC ルツボを用いた溶解実験によって、その寿命は後述するように溶解回数で 10 回以上であることが明らかになった。このように、新規開発 URC ルツボによる寿命改善は著しく、溶解の低コスト化に直結するルツボ・耐火材開発の基礎が確立された。

1. 市販CaOルツボ



2. 新規開発URCルツボ

新規開発ルツボの特徴

- ・溶鉄の差込みなし
→寿命改善
→低コスト化
- ・精錬効果向上

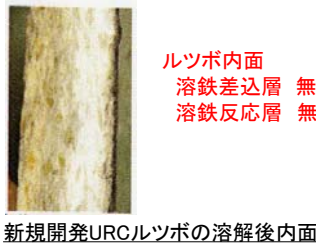


図 7 鉄をAr中で高周波溶解した後の市販CaOルツボと新規開発URCルツボの断面

(2) 開発ルツボ成形機を用いた一体型ルツボ作製と溶解実証

上述のように、新規開発ルツボは特性改善が見られるが、市販CaOルツボ作製と同様の工程で作製すると、成形・焼成時に生じた断層からの割れが発生することがわかり、その解決のため、新型ルツボ成形機を開発した。これを図8に示す。本成形機は型抜きができるルツボの一体成形が容易かつ、確実に行えるものであり、これによって作製した100kg級ルツボ(図9)を用いた溶解試験の結果は、溶鋼汚染が極めて少なく、耐久性が市ルツボの3倍以上あることが実証された。溶解10回以上を重ねたURCルツボ内面を図9に合せて示す。

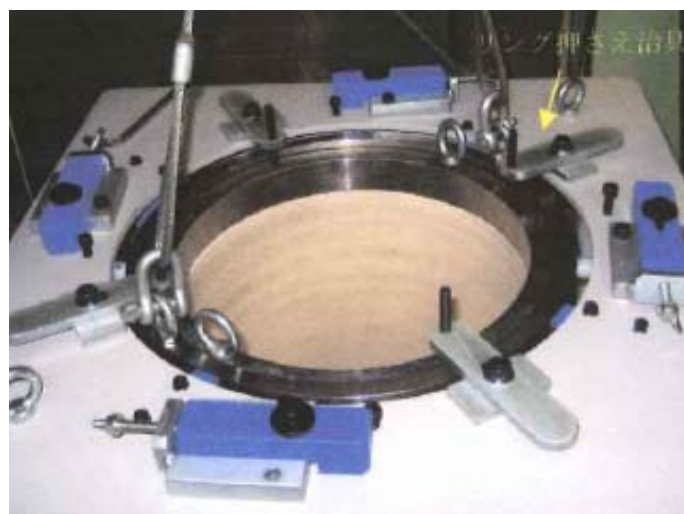


図 8 ルツボ成形機



一体型 URC ルツボ



溶解後のルツボ内面（溶解 10 回後）

図 9 開発した一体型 URC ルツボと溶解後のルツボ内面

（3）大型化対応レンガ構造の開発

高耐久ルツボ・耐火材の開発を進め、市販 CaO ルツボの欠点である水和性が改善され、溶解実験時に溶鉄、溶鋼の CaO ルツボへの差込みと反応が著しく抑制され、汚染がなく、高耐久性を有した URC ルツボが開発され、100kg 級溶解用には本一体型 URC ルツボで実用に供し得ることを実証した。

このため、引き続き、超高純度金属材料の量産化に必要なルツボの大型化研究開発を指向した。ルツボを大型化する場合、耐火材一体型ルツボでは限界があるため、通常図 10 に示すレンガ積み構造を採用する。本プロジェクトでもこの概念を踏襲することとし、先ずレンガ積み構造とした場合の弱点を克服することから始めた。この構造ではレンガの接合部が課題となることは明らかであり、接合部である目地部の検討を行った。図 11 は目地材を模擬した試験片の曲げ強度試験であり、目地材配合を適切に選ぶことによって、当該部の強度は基材部とほぼ同程度との良好な結果が得られた。このため、図 12 に示すレンガ積み構造のモデルを作製し、実際に溶解に用いた結果、2 度の溶解に対して内表面は変化なく、一体型ルツボの経験から、本モデル構造においても耐久性があると推察された。従い、本 URC ルツボは大型化に見通しがあるといえる。

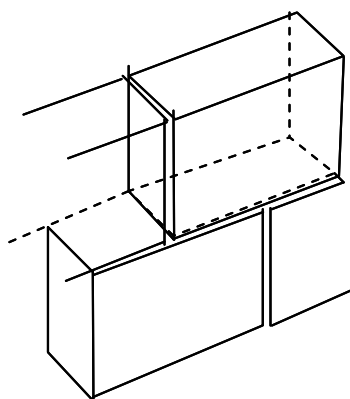
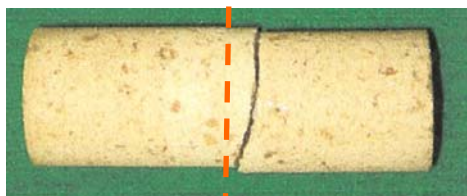


図 10 レンガ積み構造

(a) 強度
CaO ベースの目地材で基材を
接合した後に強度試験を実施



目地（接合部）でなく基材部で破壊



基材に近い曲げ強度を有す

基材 150kgf/cm²

目地材接合部 110~150kgf/cm²

(b) 溶鋼の差込防止
溶鋼に対する耐浸透性を
模擬流体を用いて確認



目地（接合部）



基材と同等の溶湯に対する耐浸透性

図 11 目地材試験

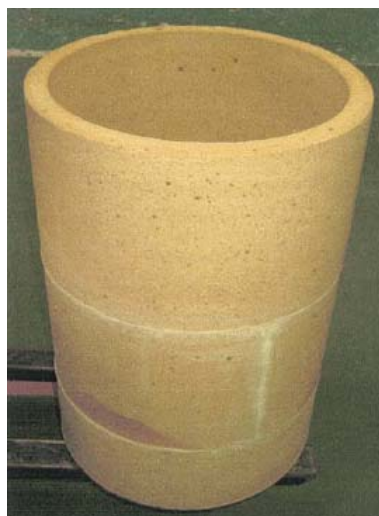


図 12 レンガルツボモデル
(複数の URC ルツボ基材パーツを
目地材を用いて接合して作製)

2. 1. 3 新規精錬技術の開発

本プロジェクト遂行には、量産化を念頭に置いた金属の新規高純度化技術の開発が不可欠である。一般に鉄鋼等の精錬では、転炉による酸化・還元反応等によりいくつかの不純物や非金属介在物を除去し、取鋼精錬等で脱ガス、更には最終成分調整といった段階的な手法が取られている。本プロジェクトではむしろ材料の評価に主眼が置かれるため、これらのすべての段階を追うことは避け、このような既存技術での不純物除去システムをフロントエンドとして、得られた材料に対して脱ガスを中心とした2次的な不純物除去及び材料調整段階での溶製・インゴット casting のシ

システムを念頭に、これらの精錬システムに関する要素技術を明らかにして研究開発を行うこととした。この検討においては、後述する高真空誘導溶解炉の仕様に上記精錬システムの一翼を担わせているものの、その中心は溶解での汚染が極少化されながらも、100kg 級溶解という大型化への一歩を踏み出す役割を課している。本来ならば、本高真空誘導溶解炉に水素精錬システムの更に進めたシステム概念を敷設しているが、安全上の制約等から「真空+水素」溶解実験には至っていない。これらの制約の上で、精錬技術要素について基礎的な試験を行い、全体システム概念構築に資することとしたものである。上述のように2次的な脱ガス中心の精錬要素としては、水素精錬、アルミニウム精錬、真空精錬等が挙げられ、これらについて汎用真空誘導溶解炉（VIM炉）も駆使して研究開発を行った。なお、CaO ルツボを使用していることから、1次的な脱硫の効果も期待され、汎用炉での試験では効果が見えたケースもあるものの、100kg 級新規開発溶解炉ではフロントエンド側に委ねた格好となっている。

（1）水素精錬

水素を利用した O、N を始めとするガス成分不純物元素を可能な限り低減する水素精錬技術の適用性に関し基礎的な研究開発を行った。

市販 CaO ルツボを用いた 20kg 汎用 VIM 炉により、電解鉄を水素上吹き溶解、底吹き溶解、上吹き+底吹き溶解することによる水素精錬実験を行った。その結果、図 13 に示すように、Ar ガス 1 気圧中で 40L/min で純水素上吹き溶解した場合、酸素は 17 ppm まで減少し、VIM 炉による鉄の水素精錬は酸素の減少に極めて有効であることを明らかにした。なお、究極としてコールドクルーシブル炉（CC 炉）を用いた超高真空溶解炉による電解鉄の水素上吹き溶解実験（CC 溶解）も実施しており、図 14 に示すように「真空+水素」精錬の効果を明らかにしている。

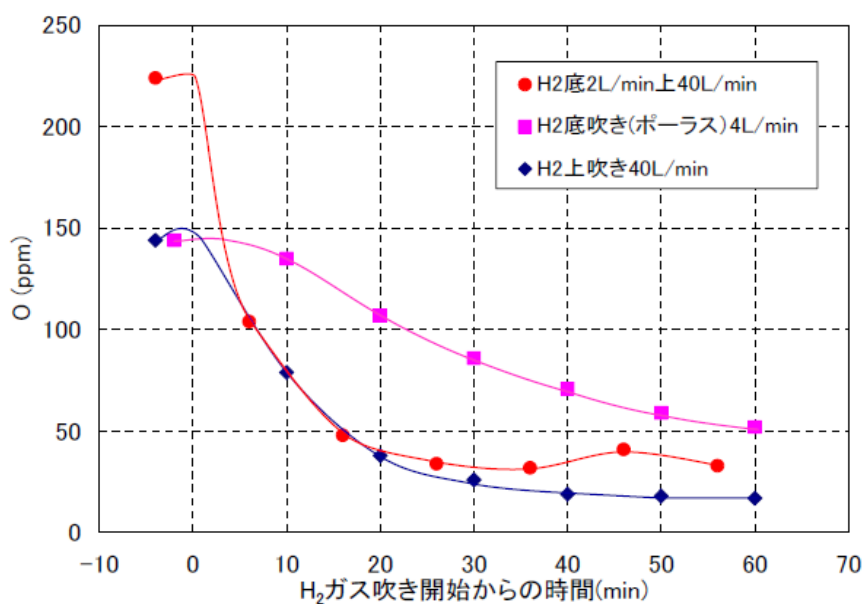


図 13 20kg 汎用 VIM 炉による水素吹き精錬の効果

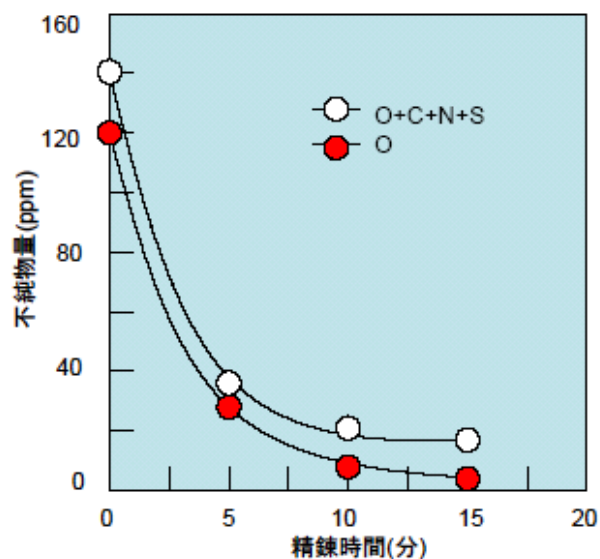


図 14 CC 炉を用いた水素精錬による純鉄の不純物除去効果

(2) アルミニウム精錬

Al を脱酸素剤として用いることは一般にも行われており、ある程度不純物量として低減されているような電解鉄（例えばマイロン SHP など）においてもその効果が現れるかを試験し、有効であることを確認した。この Al 脱酸により O 量の低減が可能で、本プロジェクトで目標とした主要 7 不純物（C, Si, Mn, P, S, N, O）総量を 50ppm レベル以下とする溶解試験結果が表 4 に示すように得られており、本精錬は超高純度金属材料の溶製にも有効であることが実証された。

表 4 溶製インゴット中の主要不純物分析値

溶解 No.	主要組成 (%)	不純物 (ppm)							
		C	N	S	P	Si	Mn	O	計
8K02	Fe-30Cr-30Ni-10Mo-2Al	12	6	1	<3	13	2	10	<47
8K05	Fe-18Cr-20Ni-2W-2Mo (T6)	6	6	1	(530)	23	1	10	<47 (P 除く)

(3) 真空精錬

本精錬概念は、例えば O の平衡分圧より十分に小さい高真空下で溶解を実施することにより脱ガスを可能とするもので、溶解時に超高真空の得られるコールドクルーシブル炉などでは図 14 に示したように脱酸が可能である。本プロジェクトにおける高真空溶解はコールドクルーシブル炉程の溶解時真空は得られないため、その脱酸効果は直接的には現れてはいない。しかしながら、

本溶解炉が汎用の真空誘導溶解炉よりは溶解時真空度を上げられる可能性があり、操業安全性の観点から未実施ではあるものの、例えば真空カーボン脱酸などの手法を応用できる可能性が考えられる。

(4) 超高純度金属材料溶製における精錬システム

超高純度金属材料の溶製に欠かせない各種の精錬技術につきその適合性を検討した。本プロジェクトでは、不純物や非金属介在物については既存技術の不純物除去システムをフロントエンドとして、低コスト原料を処理し、処理済原料を超清浄雰囲気の達成・維持できる高真空誘導溶解炉によって不純物濃度が 50ppm レベルの超高純度に仕上げるシステム概念を明らかにした。また、各種精錬技術について検討し、水素精錬においては基礎的に脱酸素効果を確認し、アルミニウム精錬では脱酸検証を行った他、真空精錬による脱ガスの方向性を検討して水素精錬との組合せによる脱ガスや真空カーボン脱酸の概念が今後の実用化システムにおいて適用可能性があることを明らかにしたが、その大型化実証は今後の課題である。また、CaO ルツボについては脱硫効果が期待できるデータも見られるので、その精錬効果の実証は同様に今後の大型化実証に待つものとした。

2. 1. 4 高真空誘導溶解炉の開発

上記 2.1.2, 2.1.3 の開発を迅速有効に進めるために、鉄換算 100kg 溶解及び超清浄雰囲気誘導加熱式溶解精製装置（以下「高真空誘導溶解炉」と称す）を設計、製作し、図 15 に示すように、超高純度金属材料技術研究組合の長崎試験場に設置した。

本溶解炉の設置に伴い高純度鉄に加え各種合金の溶解が可能となった。本溶解炉による合金溶解では、合金成分調整等の観点から溶湯の成分分析が重要であり、そのための溶湯サンプリング装置を付設した他、サンプリングした溶湯の成分分析を迅速に行って成分調整に資するための迅速分析装置も付設した。

(1) 高真空誘導溶解炉の基本仕様と溶解試験

本高真空誘導溶解炉は溶解要素が溶解試験にどのような影響を及ぼすかを見極め、今後の大型化へのデータとすることも念頭に置き、システムからの汚染影響を検証する性能として炉内真空度を 100kg 級高真空誘導溶解炉としては画期的な高真空（ 10^{-6} Pa レベルの高真空）が得られるように発想された。本溶解炉の基本仕様、性能、定格は表 5 の通りである。

本溶解炉の設置に伴い高純度鉄に加え各種合金の溶解並びに図 16 に示すようなインゴット製造が可能となり、溶解試験としては 30 回を超える溶解を実施した。この内主要な溶解試験一覧を表 6 に示す。



図15 新しく設計・製作した新型溶解炉（1階正面から見た外観）



図16 溶製したインゴット

表5 高真空誘導溶解炉基本仕様

仕様項目	仕様値及び条件
①溶解能力	1) 電解鉄の溶落時間：100kg/60min 以内 2) 溶解温度：最高 1900℃ 3) 溶解雰囲気：真空、H ₂ 、Ar など
②炉容量	常用 100kg
③システム構成	炉本体、真空系（ディフューザポンプ、ロータリーポンプ、機械式ブースターポンプ、チタンゲッター、配管系）、ガス系、冷却水系、温水系、計測系（Qmass 他）、溶湯サンプリング系等
④溶解金属の処理	鋳型へ電動注湯方式
⑤真空性能	真空槽のみの到達圧力 10 ⁻⁸ Torr 台 真空槽排気時間：760Torr から 5x10 ⁻⁴ Torr まで 60 分以内

表6 長崎試験場高真空誘導溶解炉による主要溶解試験一覧

年度	溶解試験	主要組成	脱酸剤	溶解量	溶解雰囲気	インゴット用途	試験結果概要
18	6K01	Fe		100kg	Arガス	成分分析	検収溶解/機能確認
19	7K01	Fe		100kg	Arガス	断面マクロ観察	溶解成功
	7K02	Fe		100kg	Arガス	成分分析	高純度化試行、≤50ppmレベル未達
	7K03	Fe		100kg	Arガス	成分分析、電磁特性評価	高純度化試行
	7K04	Fe-20Cr	5N-Al	100kg	Arガス	加工性評価用材料溶製	高純度化達成
	7K05	Fe-20Cr-3Mo-2W	5N-Al	100kg	Arガス	溶接性試験等	合金溶製各成分確認
	7K06	Fe-20Cr-3Mo-2W	5N-Al	100kg	Arガス	成分分析	溶湯温度若干上昇、棚吊傾向
	7K07	Fe-20Cr-3Mo-2W	5N-Al	90kg	Arガス	低温域腐食試験等	合金溶製成功
	7K08	Fe-20Cr-2Mo-2W-2Al		90kg	Arガス	過酷環境向耐食合金	合金溶製成功
	7K09	Fe		88kg	真空		ルツボ内凝固(棚吊)
20	8K01	Fe-20Cr-5Mo	5N-Al	90kg	Arガス	カテゴリⅠ材溶製	溶製成功
	8K02	Fe-30Cr-30Ni-2Al		90kg	Arガス	カテゴリⅡ材溶製	溶製成功、7不純物元素合計<47ppm
	8K03	Fe		75kg	真空		ルツボ内凝固(棚吊)
	8K04	Fe		90kg	Arガス		新URCルツボ溶解成功
	8K05	Fe-18Cr-20Ni-2Mo-2W	5N-Al	90kg	Arガス	カテゴリⅢ材溶製(T6)	溶製成功、7不純物元素合計<47ppm
21	9K01	Fe		90kg	Arガス		溶解成功(洗い溶解)
	9K02	Fe		90kg	Arガス		サンプリング機能確認
	9K03	Fe		65kg	真空		真空溶解成功
	9K04	Fe		90kg	Arガス		低コスト原料、高純度化に至らず
	9K05	Fe	6N-Al	90kg	Arガス		微量添加制御実証(P, B)
22	10K01	Fe-18Cr-20Ni-2Mo-2W	6N-Al	90kg	Arガス	カテゴリⅢ材溶製(T6)	溶製成功
	10K02	Fe		90kg	Arガス		レンガルツボ溶解耐性検証
	10K03	Fe		80kg	Arガス	A-iron溶解	

(2) 溶湯サンプリング装置

本プロジェクトで開発した高真空誘導溶解炉には、真空槽内雰囲気（高真空、Ar ガス雰囲気等）を維持しつつ溶解中の溶鋼を自動的にサンプリングできる溶湯サンプリング装置を付設した。本装置により迅速なサンプリングが行えるため、後述する迅速分析装置と相俟って合金溶製時に迅

速に成分分析が行える他、溶湯サンプリング装置チェンバーにはホッパー部を設け、材料添加を可能にし、成分調整、微量組成制御が可能なようにした。溶湯サンプリング装置を図 17 に示す。



[溶湯サンプリング装置概観]



[サンプリング動作状況]

図 17 溶湯サンプリング装置

(3) 迅速分析装置の開発

超高純度金属材料の製造において、溶解プロセスを実用化する場合に、成分組成、含有量の変化若しくは製品の組成の把握が重要である。このためには、成分分析の方法言い換えれば品質管理分析方法を超高純度金属材料開発に適合するものとして開発する必要がある。

このような分析方法について、現在の鉄鋼製造、非鉄金属製造等における品質管理分析法の研究調査を行うとともに、迅速分析方法の適用の可能性について研究調査した。その結果、鉄鋼製造において発光分光分析法が最主要分析法となっており他に比類する分析技術は現在のところない。その理由として、

- ・ C, P, S などの軽元素を含めて、30～40 元素以上の測定が同時に可能。
- ・ 分析所用時間が 20 秒から 30 秒と非常に短い。
- ・ 分析試料の前処理が容易である（表面研磨のみ）。
- ・ 装置の価格が他の装置に比較し安価である。

などがあり、分析コストが非常に安価であり取扱いも簡単である。本プロジェクトで付設した迅速分析装置（スパーク放電発光分光分析装置）を図 18 に示す。

一方、発光分光分析装置の測定能力は本プロジェクトに適用できることが分かったが、適用する検量線作成において、認証標準物質について調査した結果、ほとんどの元素において含有量が

ppm レベルのものがないことがわかったため、更正用の最小濃度試料を開発した。



図 18 スパーク放電発光分光分析装置

(4) 超高純度金属材料溶解に用いられる実用溶解炉概念

今回開発した 100kg 級高真空誘導溶解炉は超高純度金属材料の溶製を可能としたものの、量産という観点では課題が抽出された。即ち、本プロジェクトでは量産化溶解炉が具備すべき炉特性を見極める観点から、1 回の溶解において、真空槽内雰囲気清浄化を妨げる（溶解時汚染を引き起こす）因子を究明するため、溶解前に可能な限りガス出しやベイクングといった操作を行い、耐火物等からの汚染を極少化することに成功した反面、溶解時間の長期化につながった。そこで量産化時の溶解炉はこのような前作業をなくすことが求められるが、本プロジェクトでの開発研究の結果、耐火物であっても連続 casting 等の概念を導入し、耐火物を酸素雰囲気には曝さない工夫をすれば十分汚染をなくすことが期待できる。また、量産化のためにはルツボを含め大型化も必要となるため、レンガ積みの構造とする必要がある。このような量産可能な実用の連続 casting システム概念では連続 casting 中はルツボの大气曝露がないため、清浄な溶解環境を維持できる。

2. 1. 5 認証用標準物質の作製

標準物質の登録を目的に、東北大学金属材料研究所の有する優れた設備・技術を用いて超高純度電解鉄を溶製し、認証用標準物質を作製することとした。作製する高純度鉄の目標純度は、世界最高レベルの純度であり、すべての不純物元素について、できるだけ小さくなるように、超高純度化を試みた。このため、東北大学の超高真空コールドクルーシブル溶解炉について、超高真空対応溶解に必要なメンテナンスを注意深く行った後、洗い溶解を兼ねた溶解試験を行うことに

より、本超高純度鉄インゴットの溶製に必要な準備作業を行った上で原料を装荷し、超高真空に引いた後、その雰囲気中で溶解した。溶製したインゴットの外観を図 19 に示す。



図 19 超高真空コールドクルーシブル溶解して作製した超高純度鉄インゴット

溶製した鉄インゴットから、直径位置で垂直方向に 10mm 厚の鉄板を切出し、その上、下段について、それぞれ左端、中央、右端の計 6 箇所から分析試料片を切出し、東北大学・金属材料研究所・材料分析研究コアにおいて極微量化学分析を実施した。C, S, O, N については分析試料数 $n=3$ での平均値、他の元素については分析試料数 $n=2$ での平均値で分析している。

得られた結果を付して本試料を標準物質として国内外の標準認証機関に登録を行うこととしており、超高純度金属材料が国際標準に則した標準物質として世界に認知されることとなり、超高純度金属材料の優れた特性を実用化していく上での大きな布石とできた。

2. 2 開発材による部品製造技術の開発及び実用特性評価

2. 2. 1 超高純度金属材料を使う

超高純度金属材料を作り、この優れた特性を活用するためには、先ず超高純度金属材料の溶製・ casting から始まり、これを工業材料として製品化することを念頭にその材料特性を見極め、その特性を必要とする実社会のニーズとの適合性を評価することが重要である。こうして実際に超高純度合金材料を省資源・省エネルギー、レアメタル枯渇への対応、地球環境問題への対応、安心・安全な社会構築等に役立てるために、これらの社会的ニーズに対応する材料用途を明らかにしつつ、材料開発を進めるとともに、その材料特性を評価し、超高純度化の利点を明らかにすることとした。

(1) 開発対象となる超高純度金属材料

社会的ニーズの観点から超高純度金属材料の開発を捉えた場合、発電プラント用部材の開発が用途も広く適切である。また、合金の主要元素は環境維持に対応し、なるべくレアな金属は使用量を低減するなどの方向性が見えてくる。更に、発電プラント用部材としての特性も耐環境や省資源・省エネルギー等、耐食性や強度等の材料特性の面で、より性能の優れた材料とする必要がある。これらの観点から、開発すべき超高純度金属材料を、実用化までの時間軸を考慮しつつ適切に分類して検討することとした。

(2) 開発材の分類

開発材の分類に当たり、実用化までの時間軸として3段階を考慮し、下記の通り分類することとした。しかしながら材料の開発は一朝一夕というわけではなく、下記に設定した時間軸は、その頃に目途付けをしようというものであるため、先ずは本プロジェクトで開発材料の方向性を探ることに重点を置いた。

①カテゴリーⅠ：実用化検討部材（プロジェクト期間終了時に実機に適用できる目途をたてるもの）

火力発電プラントの煙突ライナー・煙道に適用することを前提とした材料であり、候補材としては、コストを意識し高クロムではない（18～25Cr）鉄-クロム合金とした。具体的には Fe-20Cr 系を候補材とした。

②カテゴリーⅡ：中期的開発部材（2015年頃に実用化が期待できるもの）

廃棄物発電プラントの過熱器管に適用することを前提とした材料であり、候補材としては、コストを意識し高クロムではなく（18～30Cr）、耐腐食性を考慮し、鉄-クロム-ニッケル合金とした。具体的には Fe-20～30Cr 系又は Fe-Cr-Ni 系を候補材とした。

③カテゴリーⅢ：長期的開発部材（2030年頃に実用化が期待できるもの）

先進超々火力発電プラントの過熱器管に適用することを前提とした材料であり、候補材としては、コストを意識し高クロム、高ニッケルではなく（18Cr 以下、20Ni 以下）、溶解精錬性、加工性、溶接性を考慮し、かつ、マトリックスを超高純度化した上で、析出物を微細析出させることで高強度を狙った鉄-クロム-ニッケル合金とした。具体的には Fe-18Cr-20Ni-2Mo-2W 系鋼を候補材とした。（なお、本材料は東北大学で開発されたものを参照している。）

(3) 開発材の開発目標

上記開発材のそれぞれについて、適用する用途から表7に示す開発目標をたて、これにチャレンジすることとした。

表7 超高純度金属材料の開発目標

カテゴリー		I	II	III
対象製品	分野	耐環境部材	強度部材（中期）	強度部材（長期）
	製品	火力発電プラント	廃棄物発電プラント	先進超々臨界圧火力発電プラント
	部材	煙突ライナー・煙道	過熱器管	過熱器管
	使用温度	~200℃	~400℃	~700℃
材料特性	室温耐力	200MPa 以上	200MPa 以上	—
	伸び	—	30%程度	—
	クリープ破断強度	350~400 で 100MPa 以上	—	70MPa /700℃、10 ⁵ 時間
	耐食性	硫酸露点腐食で SUS316 の 10 倍以上	廃棄物発電環境で SUS310 の 5 倍以上	—
製造性	加工性・溶接性	SUS316 と同程度の薄板加工性・溶接性	SUS310 と同程度のチューブ加工性・溶接性	火 SUS304J1HTB と同程度の加工性・溶接性、既存加工プロセスで製作可能
経済性	想定コスト	1 万円/kg 以下	1 万円/kg 以下	—

2. 2. 2 超高純度金属材料の開発

上記各カテゴリーに属する合金を、本プロジェクトにおいて開発した高真空誘導溶解炉で溶製した超高純度インゴットをもとに試験片を作製し、各種材料特性試験を行った。また、汎用 VIM 炉により溶製した市販純度インゴットからも同様の試験片を作製し、各種材料特性試験を行い、比較した。

(1) カテゴリー I 材の材料特性

超高純度金属材料(母材・溶接継手)のカテゴリー I 材への適用性を検討するため、超高純度 Fe-20Cr-5Mo を中心に、以下の2項目に着目して、機械的性質と耐食性(酸露点腐食)の評価を実施した。

- ・市販純度材に比べてどのように変化するか。
- ・構造物材料(JIS 規格材)に比較して同等かそれ以上の性能を有するか。

(1. 1) 機械的性質

カテゴリー I 材の機械的性質として、引張特性、シャルピー衝撃値等を評価した。

①引張試験

引張試験の結果を図20に示す。室温における引張試験の結果は、超高純度材母材の0.2%耐力はSUS316よりも大きく、伸びはSUS316よりも小さかった。この傾向はオーステナイト鋼とフェライト鋼の機械的性質の相違に起因するものと思われる。また、溶接金属(フルデボ)の機械的性質は母材とほぼ同等である場合が殆どであったが、図21に示すように一部室温で試験した不純物制御材で伸び、絞りが向上する傾向が認められた。

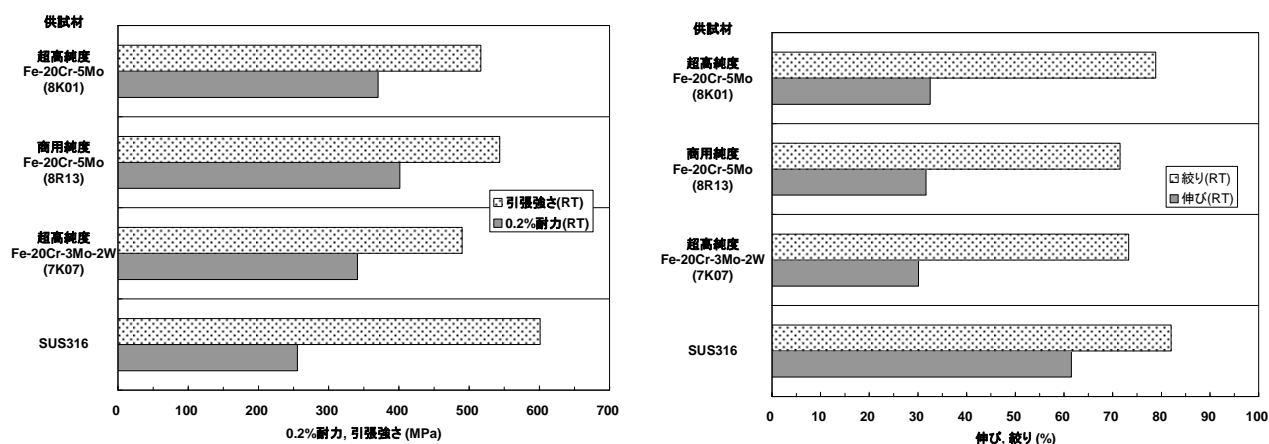


図 20 室温引張試験結果 (母材)

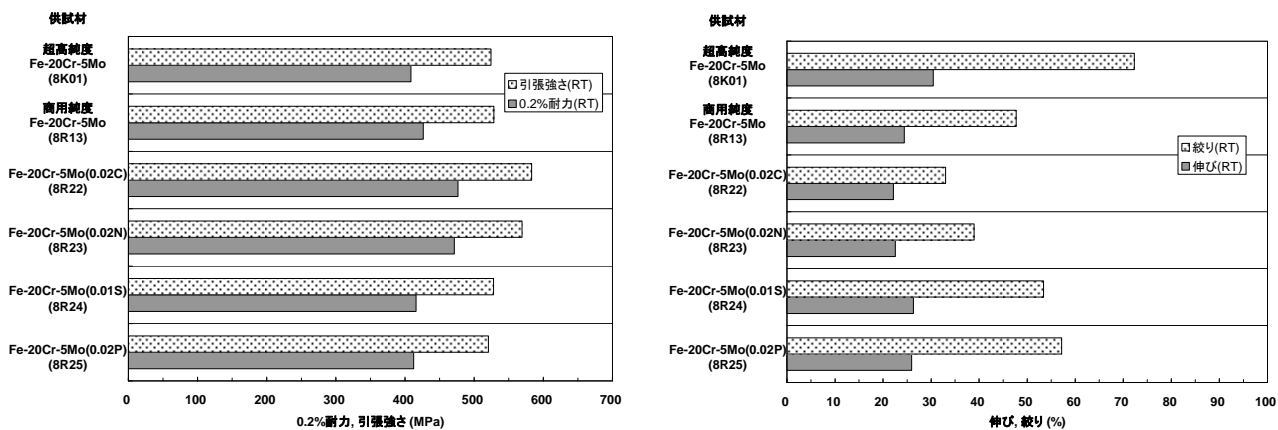


図 21 室温引張試験結果 (溶接金属)

②シャルピー衝撃試験

図 22 に示すように、市販 (商用) 純度 Fe-20Cr-5Mo 鋼母材や不純物制御 Fe-20Cr-5Mo 鋼母材のシャルピー吸収エネルギーは約 50J 程度であったのに対し、超高純度 Fe-20Cr-5Mo 鋼 (8K01) 及び超高純度 Fe-20Cr-3Mo-2W 鋼 (7K07) の母材のシャルピー吸収エネルギーは SUS316

並の高い値を示した。超高純度材、不純物制御材、市販純度材ともに、400℃～450℃で 400 時間熱処理した後の母材のシャルピー吸収エネルギーはいずれも 20 J 以下となった。また、溶接金属のシャルピー吸収エネルギーは、純度によらず 15 J 以下であった。

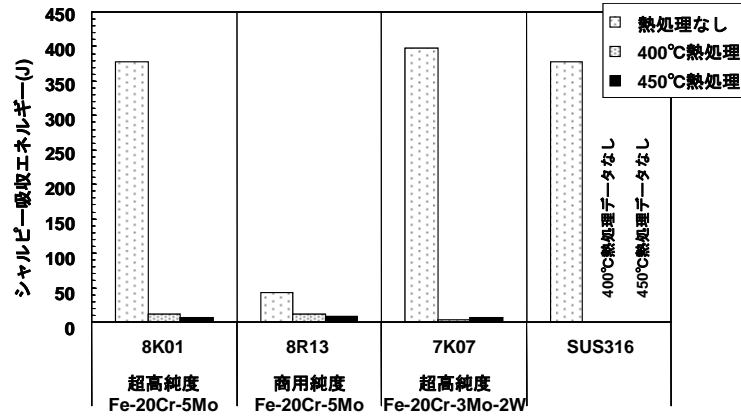


図 22 シャルピー衝撃試験結果 (母材)

(1. 2) 溶接性評価

カテゴリー I 材の溶接性を評価するため、曲げ試験を行い、併せて溶接試験片各部の組織観察を行った。

① 曲げ試験 (表曲げ、裏曲げ)

図23に曲げ試験の結果を示す。超高純度Fe-20Cr-5Mo鋼(8K01)、市販純度Fe-20Cr-5Mo鋼、Fe-20Cr-5Mo(0.01S)鋼、Fe-20Cr-5Mo(0.02P)鋼の表曲げにおいては、曲げ試験で割れが認められなかった。一方、それ以外の供試材ではいずれも割れが認められた。

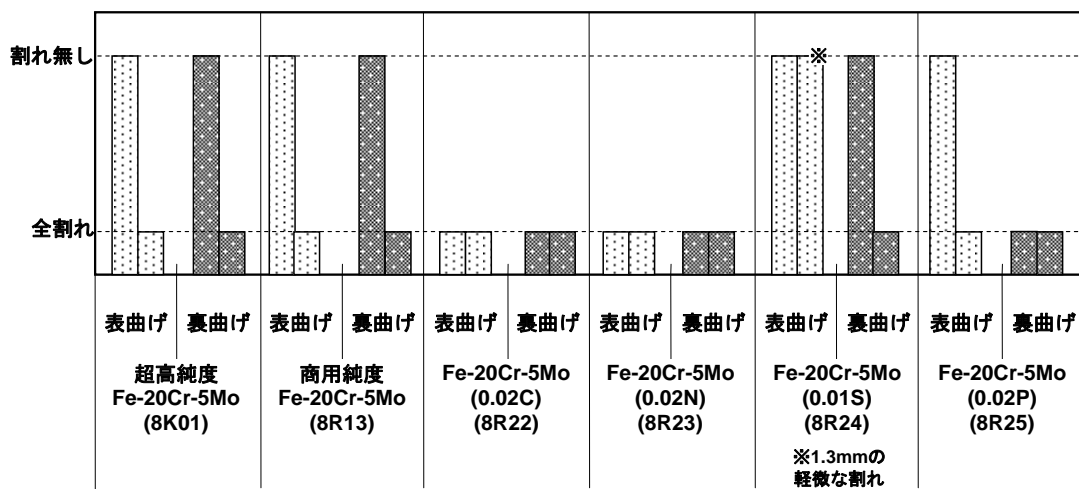
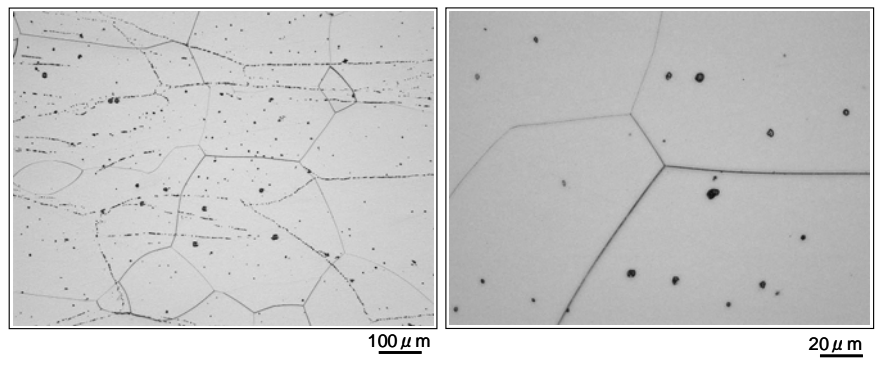


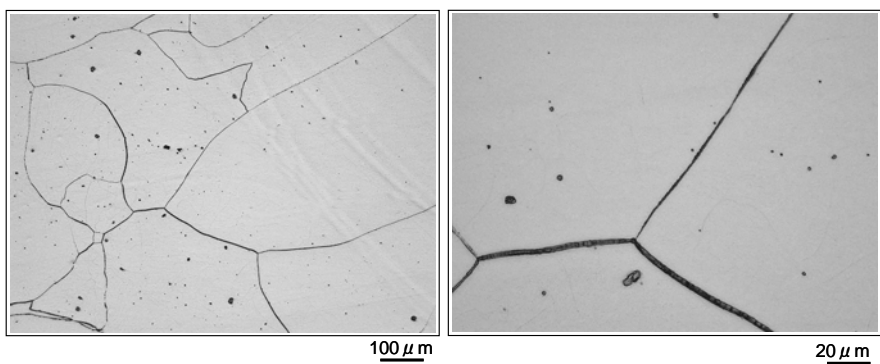
図 23 曲げ試験結果

②金属組織観察(マクロ、ミクロ：溶接金属、溶接熱影響部、母材)

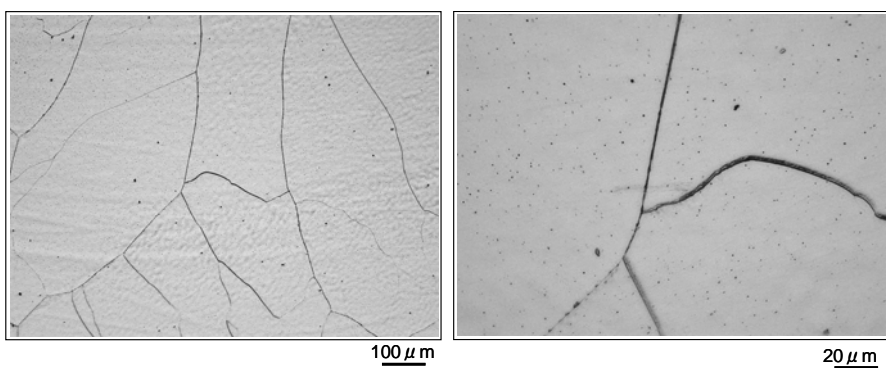
図 24 にミクロ組織観察結果を示す。Fe-20Cr-5Mo 鋼供試材の母材に及び溶融境界線近傍の粒界に析出物等は認められず、また、溶接に伴う顕著な粒成長なども見られなかった。さらに、溶接金属中において、明確なデンドライト組織及び顕著な析出などは認められなかった。



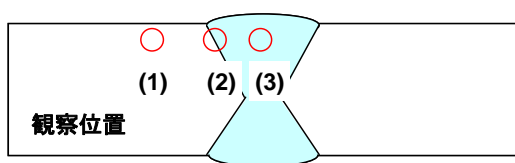
(1) 母材



(2) 溶融境界線近傍



(3) 溶接金属



[観察位置概略]

図 24 ミクロ組織観察結果 (超高純度 Fe-20Cr-5Mo 合金)

③硬さ分布測定(溶接金属、溶接熱影響部、母材)

図 25 に示すように、いずれの供試材においても母材及び溶接金属はほぼ同程度の硬さを示すことが判った。一般に溶接に伴う熱影響によって溶融境界線近傍や溶接金属にひずみが導入されて母材よりも硬くなる傾向が見られるが、特に超高純度材にはその傾向が認められなかった。また、母材のビッカース硬さは SUS316 (母材で約 150Hv 程度) よりも高めの値を示した。この原因として、フェライト組織であることと、Cr 量が多く Ni を含まないことが挙げられる。

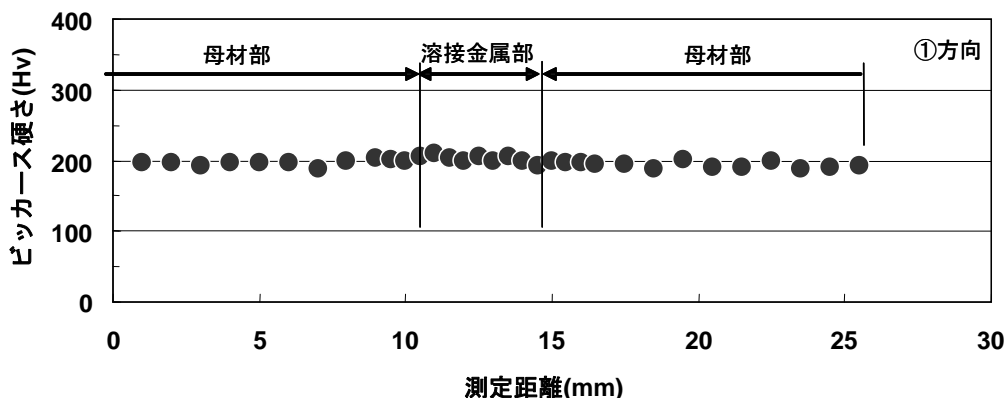


図 25 超高純度 Fe-20Cr-5Mo 合金 (8K01) のビッカース硬さ

(1. 3) 耐食性評価

カテゴリ I 材の耐食性評価のため硫酸露点腐食試験を行った結果は下記の通りである。

①母材の耐食性

硫酸浸漬試験結果の一例を図26 (比較材SUS316又はSUS316Lとの比較) に示す。

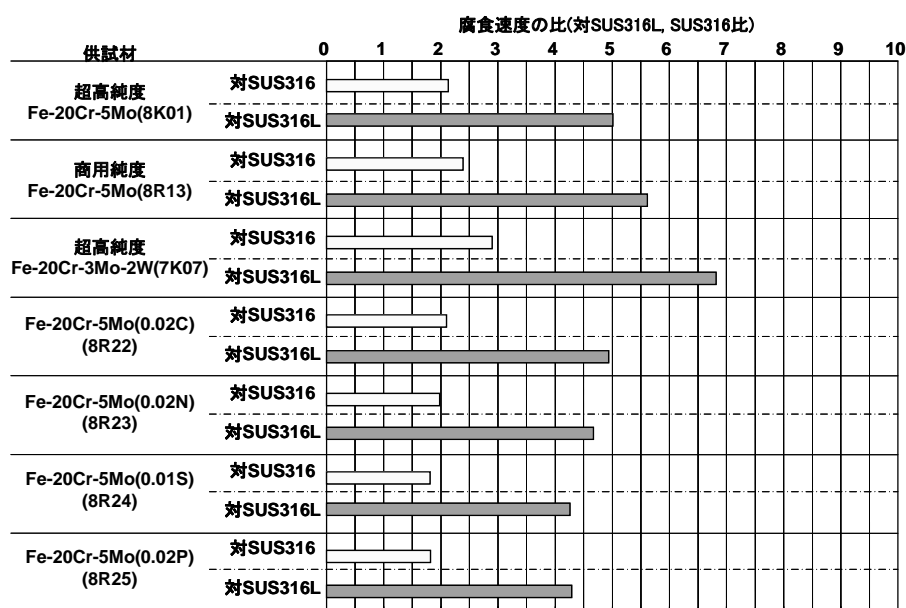


図 26 硫酸浸漬試験結果まとめ (硫酸濃度 60%、温度 120°C)

なお、硫酸中浸漬試験による酸露点腐食特性試験においては、試験条件及び試験時間によって腐食速度の値が異なることが判った。比較材 SUS316L の腐食速度が最も大きくなる硫酸濃度 50%、温度 70℃及び硫酸濃度 60%、温度 120℃においては、例えば図 26 に示したように、浸漬時間 1 時間での Fe-20Cr-5Mo 鋼の耐食性は約 7 倍であった。

②溶接金属の耐食性

溶接金属の耐食性は、母材とほぼ同等であった。

(2) カテゴリーⅡ材の材料特性評価

高純度 30Cr-30Ni-10Mo-2Al 合金(8K02)の廃棄物発電ボイラ用過熱器管材としての特性を、市販純度材 30Cr-30Ni-10Mo-2Al 合金、火 SUS310J1(HR3C)と比較して評価した。得られた主な結果は以下の通りであり、課題が抽出され、延性・靱性改善が重要であることがわかった。

(2. 1) 機械的性質

①室温耐力、伸び

室温の 0.2%耐力は約 600MPa であり、目標の 200MPa を超えた。ただし、室温の伸びは 0.33% であり、目標の 30%に達しなかった。

②シャルピー衝撃値

シャルピー衝撃値は、400℃・400 時間の恒温時効の有無にかかわらず 2~4J/cm² と低い値であり、時効後のシャルピー衝撃値目標とした 10J/cm²に達しなかった。

③ビッカース硬さ

ビッカース硬さは、400℃・400 時間の恒温時効の有無にかかわらず約 370Hv 前後であり、変化は見られなかった。

④金属組織観察

高純度 30Cr-30Ni-10Mo-2Al 合金のマイクロ組織観察結果を図 27 に示す。同図に明らかなように、マイクロ組織は 2 相組織となっており、低延性、低靱性の要因と考えられる。

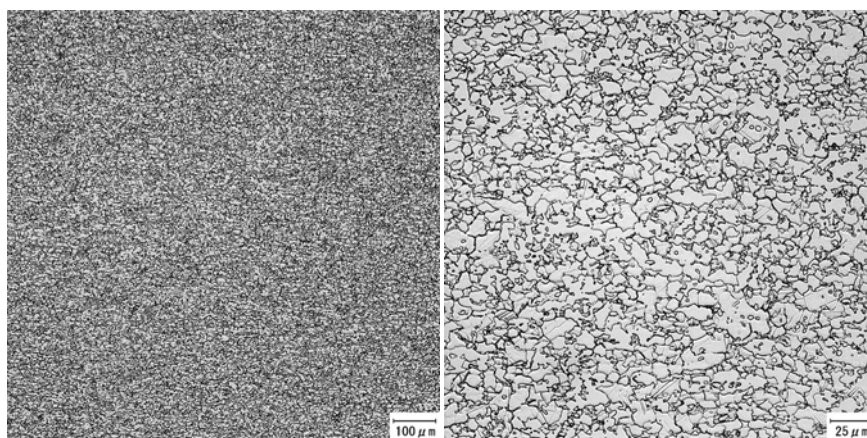


図 27 高純度 Fe-30Cr-30Ni-10Mo-2Al 合金のマイクロ組織

(2. 2) 耐食性評価

カテゴリーⅡ材の耐食性評価のため、塩塗布試験を行った。結果を表 8 に示す。この結果、同表に示す通り、供試材（高純度及び市販純度 30Cr-30Ni-10Mo-2Al 合金）と比較材（火 SUS310J1）の中では、市販（普通）純度材の減肉量が最も少ない結果であった。但し、市販純度材では合金内部に内部侵食層が生成しており（図 28）、その最大深さは 129 μ に達していた。これより耐食性としては市販純度材は高純度材よりスケール保護性が低下していると判断された。なお、高純度材の SUS310 に対する耐食性は 550 $^{\circ}$ C の脱スケール後の質量変化基準で 3.3 倍程度であった。

表 8 カテゴリーⅡ材塩塗布試験（550 $^{\circ}$ C・100 時間）

材料	符号	番号	初期寸法(mm)			表面積 (cm^2)	重量		腐食減量			SUS310に対する耐食性		減肉量 (μm)
			t	w	?		試験前	試験後	(g)	mg/cm^2	平均	結果	目標	
高純度30Cr-30Ni-10Mo-2Al合金	8K02	1	2.915	14.938	14.925	6.20	4.9980	4.7861	0.2119	34.2	36.7	3.3	5以上	46
		2	2.941	14.917	14.924	6.21	5.0694	—	—	—				
		3	2.952	14.912	14.933	6.22	5.0768	4.8335	0.2433	39.1				
普通純度30Cr-30Ni-10Mo-2Al合金	8R08	1	2.949	14.925	14.853	6.19	5.0497	4.9051	0.1446	23.4	23.0	5.2	29 (129)	
		2	2.949	14.844	14.931	6.19	5.0693	—	—	—				
		3	2.946	14.717	14.892	6.13	4.9985	4.8596	0.1389	22.7				
火SUS310J1	HR3C	1	2.930	14.951	14.938	6.22	5.0465	4.1553	0.8912	143.3	120.8			152
		2	2.934	14.928	14.822	6.17	5.0207	—	—	—				
		3	2.969	14.830	14.940	6.20	5.2660	4.6570	0.6090	98.2				

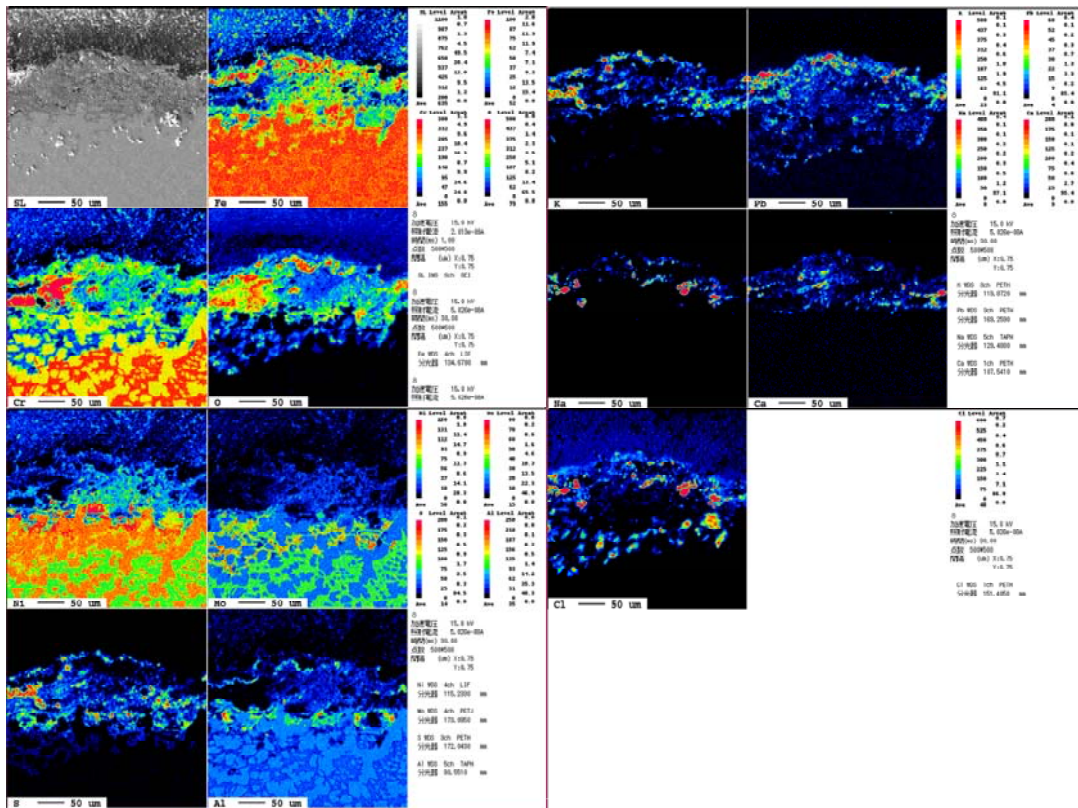


図 28 市販純度カテゴリーⅡ材のスケール断面 EPMA 面分析結果

(3) カテゴリーⅢ材の材料特性評価

カテゴリーⅢの候補材として Fe-Cr-Ni 系合金を数種選択し、先進超々臨界圧火力発電等を想定した長期耐高温高強度部材を開発するとともに、その高強度化機構を検討するとともに、各種材料特性を実用合金と比較評価した。その中から、有望候補材についてより詳細に各種材料特性を評価した。得られた結果は以下の通りである。

(3. 1) 新規高強度材の開発と基礎的材料特性

高純度 Fe-18Cr-20Ni 系の合金について成分元素、添加元素をパラメータとして数種を選択し、材料特性を市販 SUS316L と比較評価した。これらの材料で高温高強度という観点で有望な Fe-18Cr-20Ni-2Mo-2W 系合金 をベースに材料特性を評価した。基礎的材料特性試験の結果は下記の通り。

- ①カテゴリーⅢ候補材の室温引張強度は 820MPa と高く、 -196°C の衝撃値は $300\text{J}/\text{cm}^2$ 程度と優れた靱性を有している。
- ②カテゴリーⅢ候補材の鋭敏化材の耐応力腐食割れ性は市販 SUS316L より大幅に優れている。
- ③カテゴリーⅢ候補材の 1000°C の耐酸化特性は市販 SUS316L よりも大幅に優れている。

(3. 2) 高強度化機構の検討

超高純度金属材料ではマトリックスを超高純度化した上で、析出物を微細析出させることで高強度化を狙うことを基本としている。以下にカテゴリーⅢ候補材における高強度化機構の要点を記す。

- ①カテゴリーⅢ候補材冷間加工材は 750°C 程度で短時間時効することで時効硬化するが、高温長時間時効すると軟化しやすい。
- ②カテゴリーⅢ候補材の冷間加工材の 750°C の短時間時効材では、加工ひずみが蓄積した部位より微細な析出物が析出することで高強度化したことが推定された。図 29 に析出物の透過電子顕微鏡 (TEM) 像を示す。

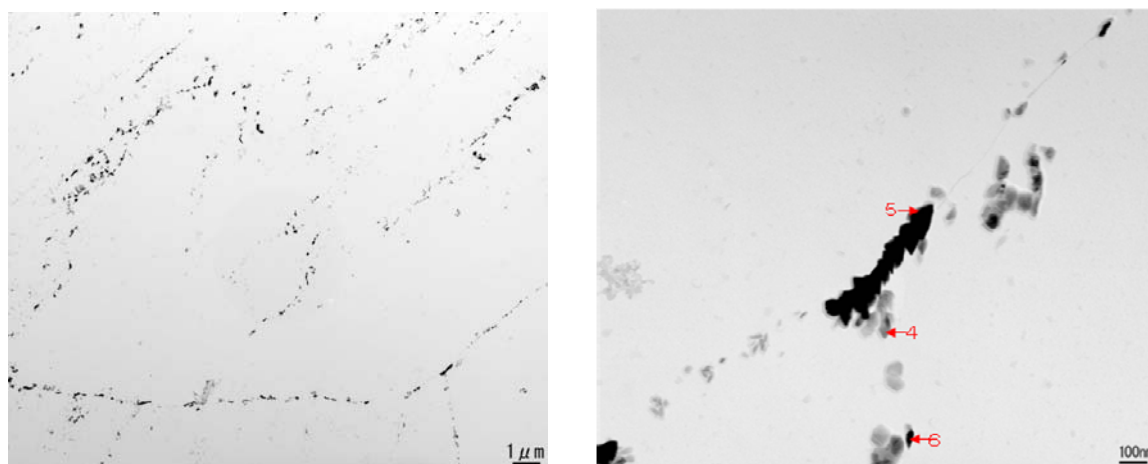


図 29 カテゴリーⅢ候補材時効材の析出物の TEM 像

(3. 3) カテゴリーⅢ候補材の材料特性評価

カテゴリーⅢ候補材が長期的高温高強度部材として有望との基礎研究を踏まえ、最終年度に発電プラント用部材としての適用性を見極めるために、材料特性を評価することとし、主たる特性としてクリープ強度につき調査するとともに、プラント用部材としての適合性の観点から溶接性評価を行った。また、併せて組織観察により組織安定性を評価した。以下にその主な結果を記す。

①クリープ強度試験

カテゴリーⅢ候補材を先進的超々臨界圧火力発電プラント用構造部材として用いることを想定して、その適合性を見通すために、700℃、10⁵時間でのクリープ破断強度が70MPa以上あるかをプロジェクト終了時点でのデータからの外挿により推定することとした。このため、最終年度内で可能であった5000時間のクリープ破断データにより評価した。図30は得られたデータをラーソンミラーパラメータ法によりプロットしたもので、高純度材、市販純度材について時効熱処理材、固溶化まま材、溶接熱影響部（HAZ）再現材などを示している。この結果、高純度材、市販純度材ともに母材の時効熱処理材では100MPa以上であると推定される他、溶接熱影響部においても70MPa以上と推定され、目標を達成すると見通せた。

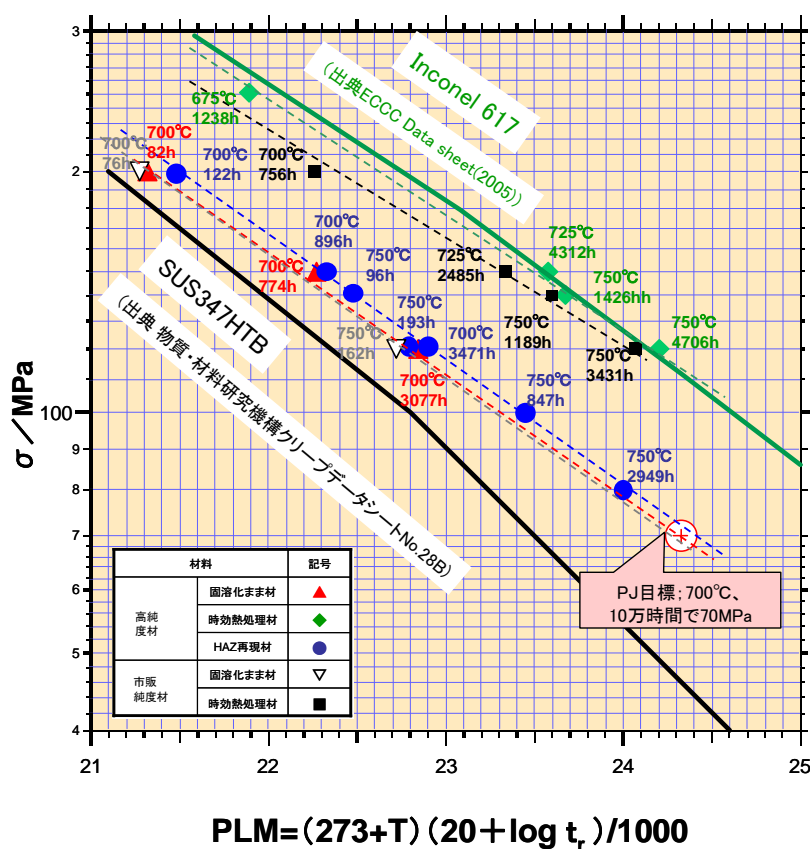


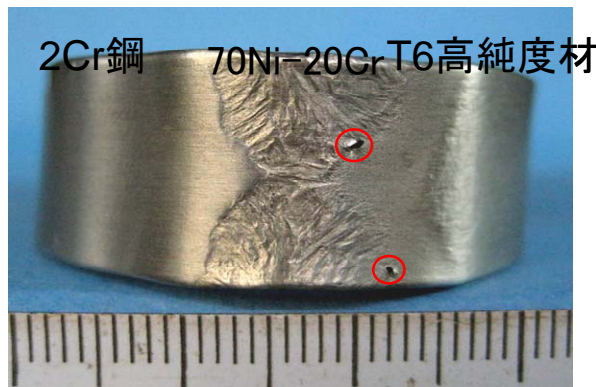
図30 カテゴリーⅢ候補材のクリープ破断強度

②溶接性評価

カテゴリーⅢ候補材をベースに、共材、異材を含めた各種溶接継手試験片を作製し、継手品質評価試験並びにトランスバレストレイン試験を行い、溶接性及び溶接割れ感受性を評価した。曲げ試験結果を図 31 に、バレストレイン試験結果を図 32 に示す。なお、溶接継手作製時には各図に示すアルゴンガス封入シールドボックスを用いて溶接部への不純物混入を抑制した。



[丸棒突合せ溶接用シールドボックス]



[丸棒突合せ溶接継手の曲げ試験後の外観]

図 31 丸棒突合せ溶接継手の曲げ試験結果



[バレストレイン試験片溶接用シールドボックス]



[バレストレイン試験片]

図 32 トランスバレストレイン試験結果

溶接性評価の結果は、共材、異材ともに溶接部に割れが発生する傾向が示され、溶接割れ感受性が高いことがわかった。

③組織安定性評価

カテゴリーⅢ候補材を発電プラント用構造部材として用いるには、その材料特性が長期に亘って安定的であるかを見通す必要があるため、限られた時間での推定として、熱的平衡計算による金属組織内析出物の推定と、組織観察による推定を行った。後者では溶接割れ感受性が高いことを踏まえ、その因子を併せて考察することとした。計算プログラム Thermo-Calc による平衡計算の例を図 33 に、透過電子顕微鏡 (TEM) による組織観察結果の例を図 34 に

示す。これらの図並びに前述した基礎的研究の結果から、添加元素による低融点共晶の発生が推定され、溶接性改善の課題とした。

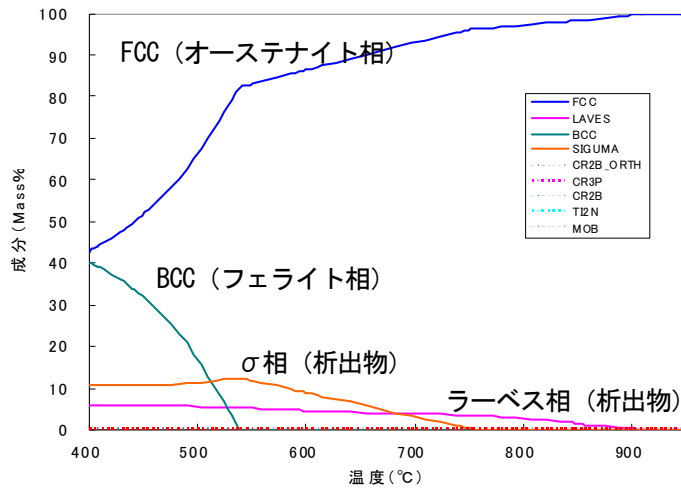


図 33 Thermo-Calc による高純度カテゴリーⅢ候補材の平衡計算結果



図 34 高純度カテゴリーⅢ候補材の TEM 像

④カテゴリーⅢ候補材のプラント適合性まとめ

上述した各試験結果から、溶接性に課題があるものの高温高強度を維持できる可能性があることがわかった。一方で、超高純度金属材料の強度強化メカニズムは実証されており、添加元素を適切に選定することで溶接性を改善することができれば有望な材料となり得る。また、高強度の利点を活かし、溶接不要部位に用いることも考えられ、総じて今後の材料開発に資することができたと考えられる。

(4) 高純度化効果と不純物の影響

金属材料の不純物濃度を低減し、材料が本来有していると考えられる優れた特性を引き出すことは、単元素金属では確認されており、合金にもそのような特性が発現することが期待されている。図 35 はその代表的なもので、オーステナイト系ステンレス鋼において高純度材が市販純度材よりも高靱性となることを示している。

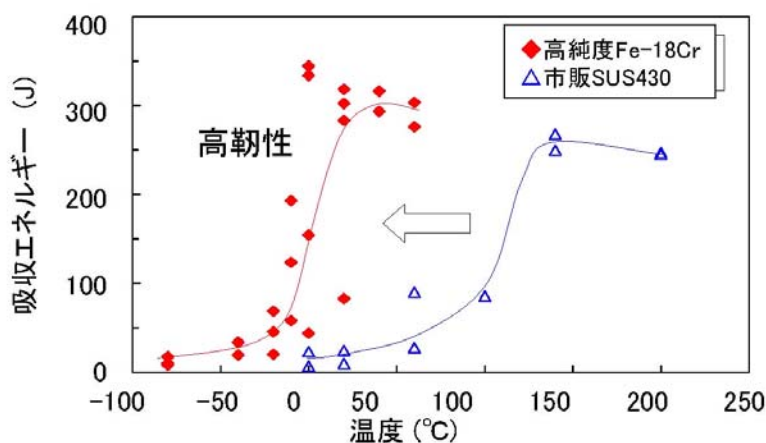


図 35 高純度化によるシャルピー衝撃特性の改善

一方、合金をその機能を目的として開発する場合に、不純物ともなり得る元素添加により特性向上を期待したり、加工方法によって部材としての機能向上を期待する場合も多く、不純物の効果はこのようなメカニズムの中でどのように発揮されるのかを検討した。多くの場合、合金作製メカニズムの効果が顕著であるのは否めないものの、不純物効果が現れるケースも見出され、超高純度金属の在り方に資するデータが得られたと考えられる。

(4. 1) カテゴリー I 材

カテゴリー I 材の各種材料特性試験に対し、純度の効果若しくは不純物の影響の観点から考察すると以下の通りであった。

①図 36 に示すように純度の効果は、シャルピー衝撃特性の向上に見られた。その他の機械的性質については、母材、溶接金属とも純度の影響は明確にならなかった。

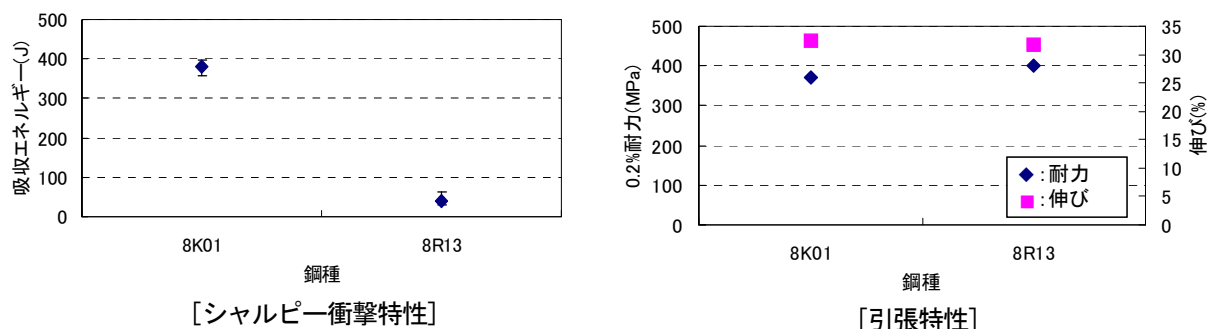


図 36 カテゴリー I 材の機械的性質における純度効果

- ②母材及び溶接金属の耐食性に及ぼす超高純度化の効果は明確にならなかった。
- ③微量不純物添加効果としては、図 37 に示すように、市販純度材 8R22 (C 添加)、8R23 (N 添加)、8R24 (S 添加)、8R25 (P 添加) での特性の変化が認められる。

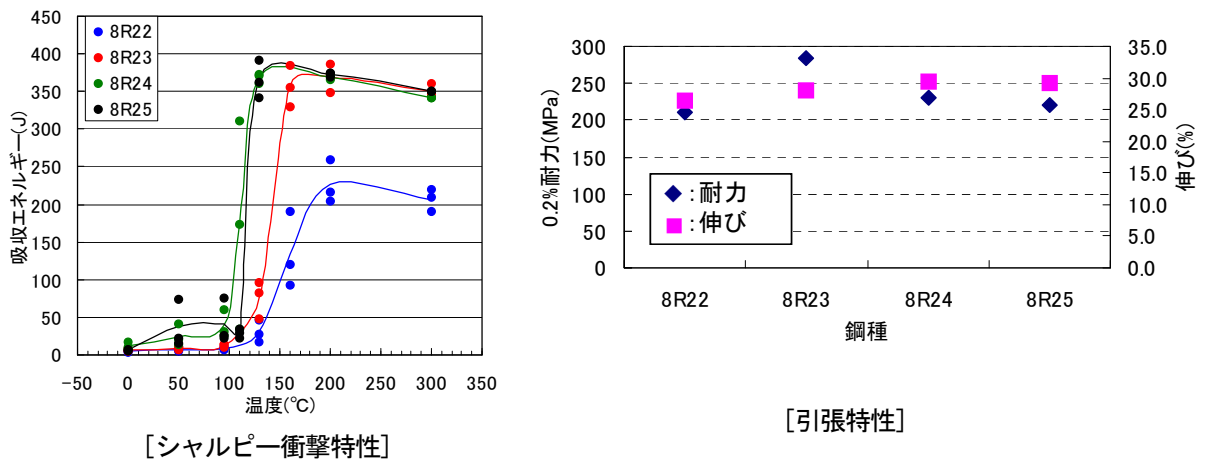


図 37 カテゴリー I 材の特性に及ぼす不純物効果

- ④Fe-20Cr-5Mo の溶接継手の健全性に及ぼす超高純度化の効果は顕著でなく、むしろ微量の S 添加によって溶接継手の健全性が改良される可能性 (図 23) が示唆された。
- ⑤溶接継手のマイクロ組織に及ぼす超高純度化の効果は明確にならなかったものの、溶接継手の硬さ分布に及ぼす超高純度化の効果として、溶接熱影響部の硬さ上昇の抑制 (図 25) が認められた。

(4. 2) カテゴリー II 材

カテゴリー II 材の各種材料特性試験に対する純度の効果若しくは不純物の影響は以下の通り。

- ①純度効果としては、図 38 に示すように引張特性において高純度材の室温耐力の向上が見られる (伸びは減少)。また、高純度材に比べ市販純度材のビッカース硬さは恒温時効によって硬化する傾向を示した。

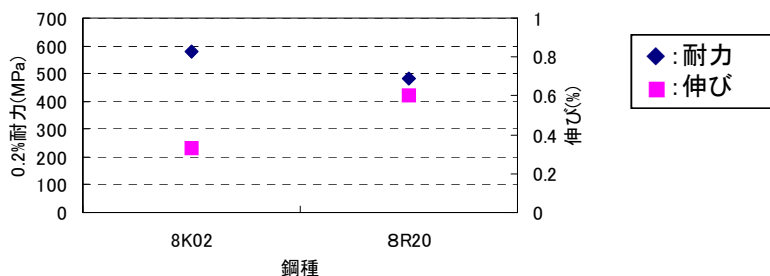


図 38 カテゴリー II 材の純度効果の例 (引張特性)

②微量不純物添加効果としては、図 39 に示すように、市販純度材 8R26、8R27（無添加）、8R28（C 添加）、8R29（N 添加）、8R30（S 添加）、8R31（P 添加）、での特性の変化が認められる。

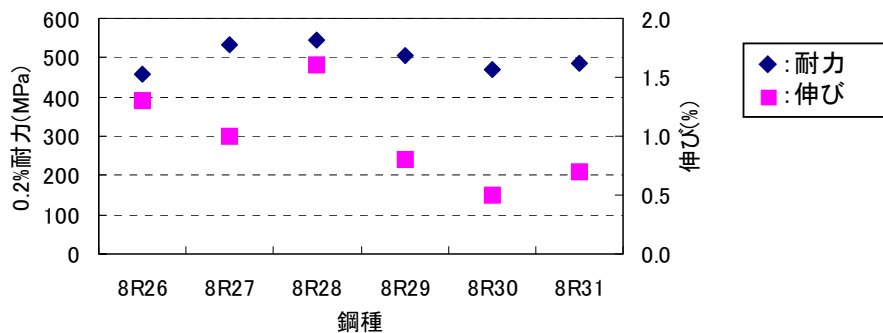


図 39 カテゴリーⅡ材の不純物添加効果の例（引張特性）

（4. 3）カテゴリーⅢ材

カテゴリーⅢ材の各種材料特性に対する純度効果は明確には現れていない。

2. 2. 3 部材製造技術開発

超高純度金属材料による製品をどのような機器要素として使えるのかを検討するため、超高純度合金を溶製し、素材、部材、更には部品試作を行った。対象としては、社会的ニーズの大きい発電プラント用機器を想定し、部品としては複雑形状のものが製造できるかにつき検討した。

(1) 部材製造技術開発

開発した超高純度金属を発電プラント用部材の素材として実用化する上でさまざまな技術開発が必要となる。本プロジェクトの初期には、板材、シームレスチューブ、型鍛造翼並びにTIG溶加材等の試作と製造技術開発を実施し、プロジェクトの進展に伴い、開発材料に合せた素材製造を検討するなどプロジェクトの進捗に合せた開発を行った。それらの成果は次の通りである。

① 実機を模擬した圧延ラインで、Fe-18Crの板厚1mm～25mmの板材製造技術を開発した(図40)。

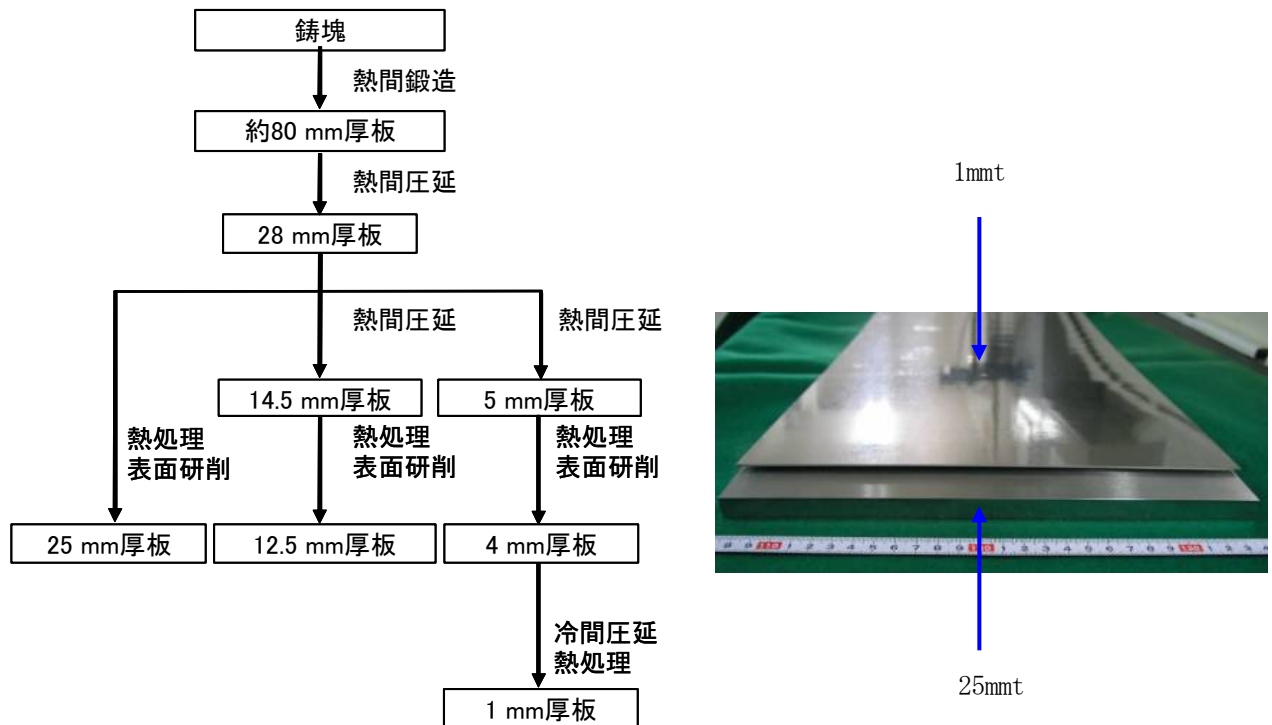


図40 実機模擬ラインでの板材製造試験結果

- ②上記に対し、カテゴリーⅢ材などでは強度強化加工（鍛造、圧延）も実施している。
- ③各種 Fe-Cr 系合金において、シームレスチューブの製造技術、高周波曲げ技術並びに鍛造翼の製造技術を開発した(図41)。



試作シームレスチューブ



高周波曲げ後のシームレスチューブ



試作型鍛造翼

図 41 シームレスチューブと型鍛造翼の製造試験結果

④超高純度金属材料溶接において、不純物の混入の少ない TIG 溶加材の製造技術を開発した(図 42)。



φ1.0mm TIG ワイヤ



φ2.4mm TIG 溶加棒

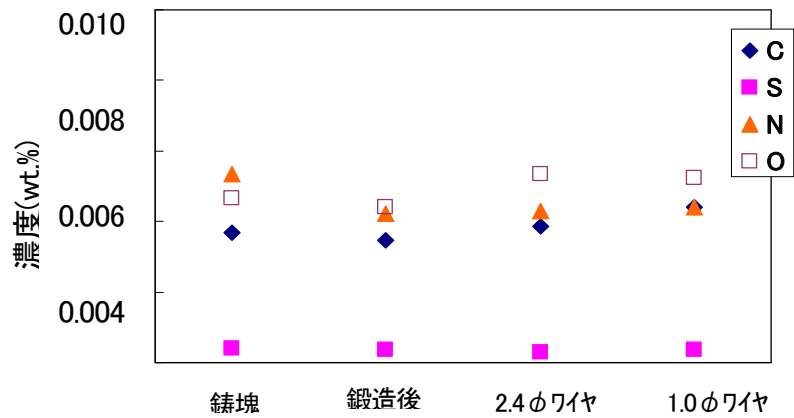
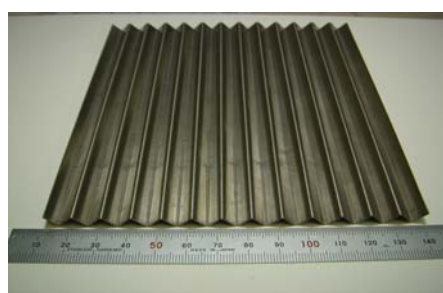


図 42 TIG 溶加材の製造試験結果と不純物濃度変化

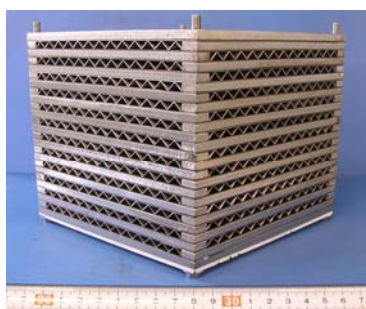
(2) 部品製造技術

耐熱薄板部材の熱交換器及びベローズを試作し、その製造性及び実用特性を市販 SUS316L と比較した。成果は次の通りである。

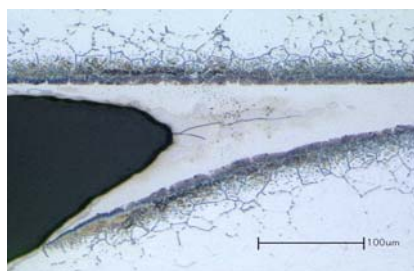
①Fe-20Cr 系合金の熱交換器としての製造性は良好であり、ろう付け部の耐久性は市販 SUS316L よりも優れている。(図 43)。



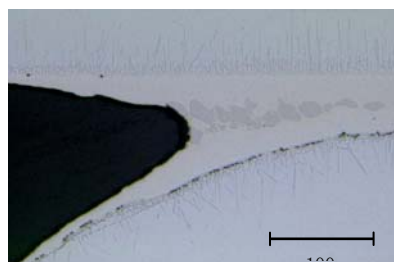
Fe-20Cr-3Mo-2W の波板



Fe-20Cr-3Mo-2W 製熱交換器



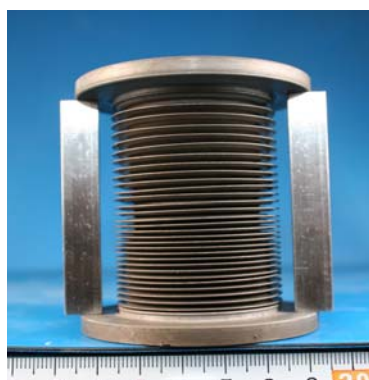
市販 SUS316L のろう付け部



Fe-20Cr-3Mo-2W のろう付け部

図 43 熱交換器としての製造性評価結果

②Fe-25Cr 系合金のベローズとしての製造性は良好であり、溶接部の組織変化はほとんどない。また、ベローズの 1000℃酸化試験の結果、Fe-25Cr-3Al 合金の耐久性は市販 SUS316L よりも良好であり、1000 時間経過後もバネ定数変化は 5.55N/mm→6.2N/mm と小さかった ((図 44)。



Fe-25Cr 系合金



市販 SUS316L

図 44 ベローズの製造と耐酸化試験結果

(3) 溶接技術開発

超高純度 Fe-18Cr 合金の板材及び TIG 溶加材を用い、TIG 溶接技術並びに狭開先 TIG 溶接技術を開発した。即ち、Ar ガスを封入できるシールドボックス使用により、不純物の混入の少ない TIG 溶接技術を開発した (図 45)。また、狭開先 TIG 溶接技術を開発し、溶接部の組織変化が同成分の市販 SUS430 に比べ、著しく小さいことを確認した (表 9)。

試験片番号	ノズルシールド	シールドボックス	N	O	W
6J02-4-1	10L/min	無し	51~52	59~64	6.1
6J02-4-2	20L/min	無し	約49	39~47	2.6
6J02-4-3	20L/min	有り	約40	37~40	<1



図 45 TIG 溶接でのシールド条件と不純物濃度の関係

表 9 狭開先 TIG 溶接条件と断面組織の市販 SUS430 との比較

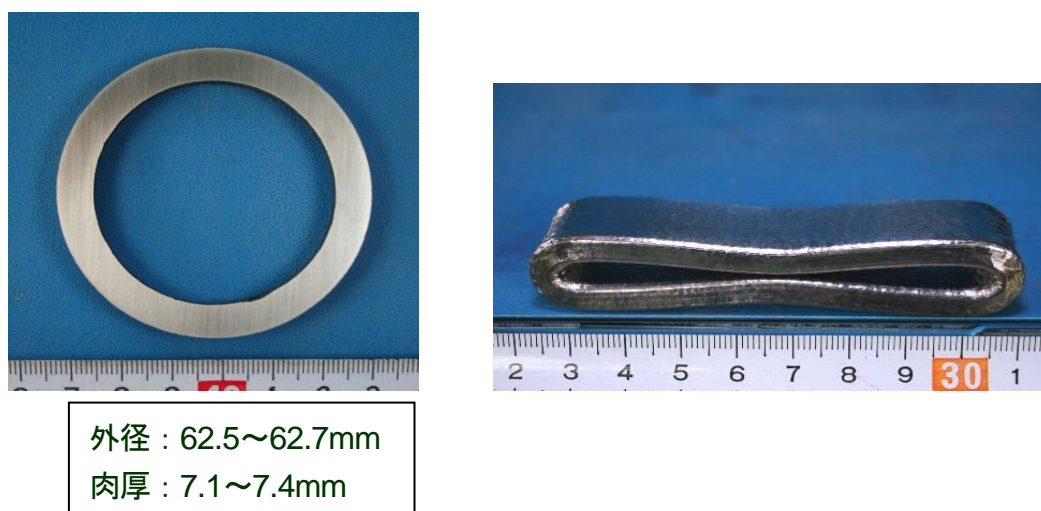
供試材	溶接条件				検査結果		断面組織
	電流(A)	電圧(V)	溶接速度 (cm/min)	予熱・後熱	浸透探傷	放射線透過	
高純度Fe-18Cr	160~190	9.5~10	8~9.5	なし	合格	合格	
市販SUS430	160~190	9.5~10	8~9.5	あり	合格	合格	

2mm

(4) 実用特性評価試験

(4. 1) 試作素材の特性評価

試作した各種素材の特性評価を実施した結果、Fe-18Cr 合金板材の靱性は同成分の市販 SUS430 より良好であり、シャルピー衝撃試験での脆性／延性遷移温度は 100℃以上低い。また、Fe-20Cr 系合金シームレスチューブの形状精度及び機械的特性は良好である (図 46)。



試験温度 (℃)	引張試験結果				シャルピー衝撃試験結果
	耐力 (MPa)	引張強度 (MPa)	伸び (%)	絞り (%)	衝撃値 (J/mm ²)
室温	333	457	35.3	63.7	305、 365、 363
300	227	407	33.6	71.8	
500	233	371	35.4	62.2	
600	172	263	33.9	64.3	
700	131	149	33.2	84.5	

図 46 Fe-20Cr 系合金シームレスチューブの特性評価結果

(4. 2) 溶接継手の特性評価

試作した TIG 及び狭開先 TIG 溶接継手の特性評価試験を実施した結果、Fe-18Cr 合金の TIG 溶接継手の特性は、同一シールド条件で溶接した市販 SUS430 より良好であり、継手の引張、衝撃、並びに曲げ試験ではるかに優れた特性が得られた (表 10)。また、Fe-18Cr 合金の狭開先 TIG 溶接継手の特性は、予熱・後熱を実施していないにもかかわらず、これを実施した市販 SUS430 より著しく良好であり、継手の引張、衝撃並びに曲げ試験ではるかに優れた特性が得られた (表 11)。

表 10 Fe-18Cr と市販 SUS430 の TIG 溶接継手の継手試験結果

供試材	シールド 方法	継手強度試験結果						
		引張試験		シャルピー衝撃試験			曲げ試験	
				平均吸収エネルギー(J)				
		強度 (N/mm ²)	破断位置	溶金ノッチ	HAZ ノッチ	母材ノッチ	表曲げ	裏曲げ
高純度 Fe-18Cr	Ar シールド ボックス	357	母材	127	154	296	合格	合格
市販 SUS430	Ar シールド ボックス	358	溶金	6	5	28	不合格	不合格

表 11 Fe-18Cr と市販 SUS430 の狭開先 TIG 溶接継手の継手試験結果

	引張試験			曲げ試験				衝撃試験	
	No.	引張強さ (N/mm ²)	破断位置	No.	試験片	曲げ角度(°)	割れの有無	試験片	衝撃値(3回平均) (J/cm ²)
Fe-18Cr (高純度材)	1-1	371	母材	2-1	表曲げ	180	無	HAZ	192
				2-2		180	無		
	1-2	333	母材	3-1	裏曲げ	61.5	5mm以下の 割れ発生	DEPO	152
				3-2		180	無		
SUS430	1-1	443	溶接部	2-1	表曲げ	180	無	HAZ	11
				2-2		180	無		
	1-2	446	溶接部	3-1	裏曲げ	21.0	全割れ	DEPO	9
				3-2		22.5	全割れ		

2. 2. 4 実プラントによる実用特性評価試験

超高純度金属材料が実用に供し得ることを実証するため、実際のプラントに供試材を装荷し、腐食環境下での材料特性変化を調査することとした。このため、供試材としてカテゴリー I 材である超高純度の Fe-20Cr-5Mo 合金(8K01) 及び Fe-20Cr-2Mo-3W 合金(7K07) 並びに比較材として市販材 SUS316L を廃棄物発電プラントに装荷した。その調査結果は下記の通りであった。

(1) 廃棄物発電プラントと供試材取付状況

実環境として対象にしたのは、図 47 に示すごみ焼却発電プラントの露点腐食環境となるガス減温塔下部であり、供試材の取付位置を同図に併せて示す。また、供試材と取付冶具を図 48 に示す。

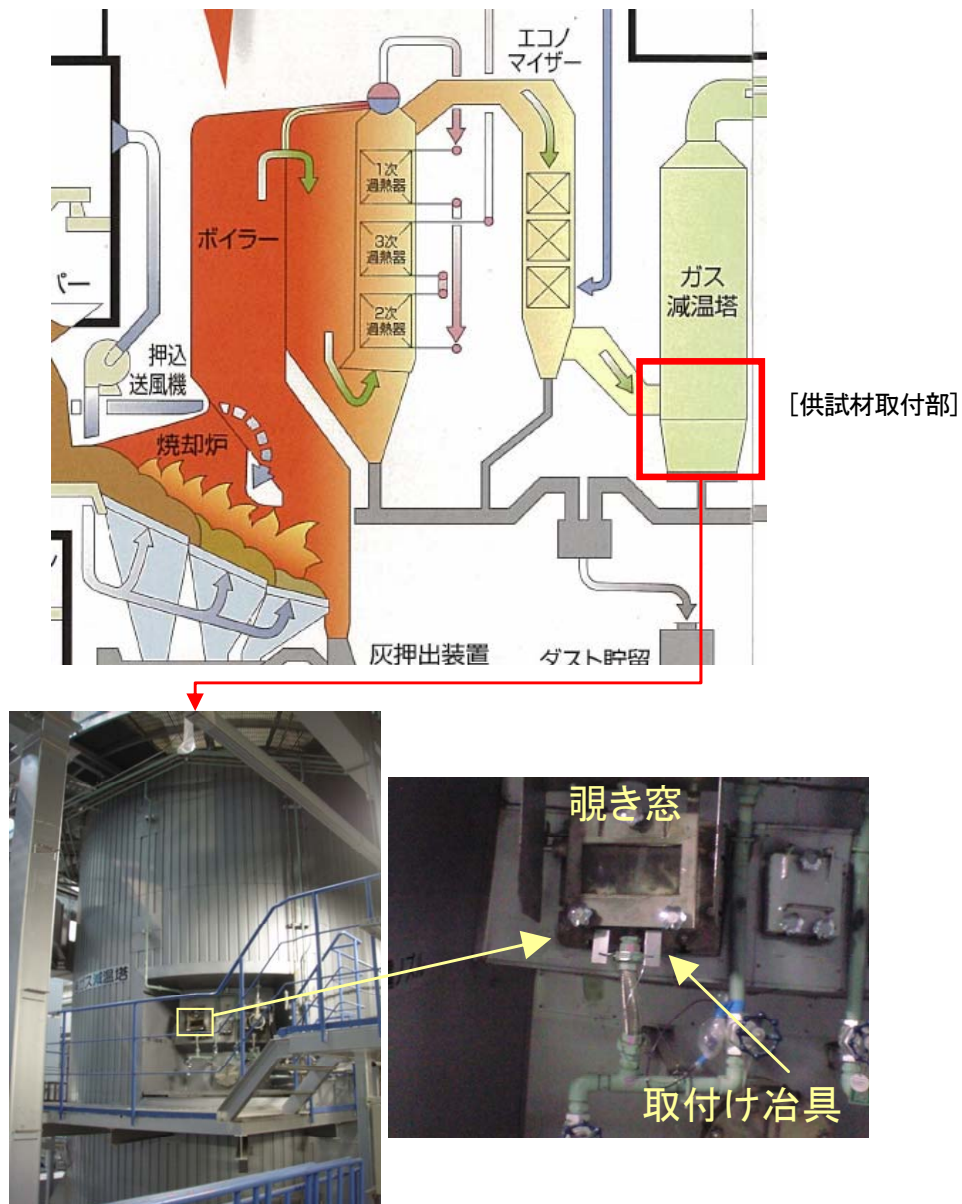
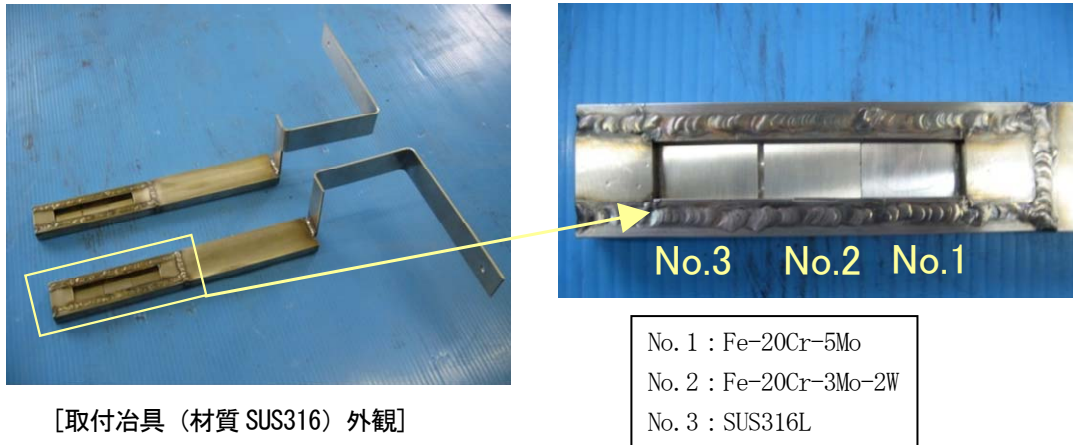


図 47 廃棄物発電プラントへの供試材取付



[取付治具（材質 SUS316）外観]

No. 1 : Fe-20Cr-5Mo
 No. 2 : Fe-20Cr-3Mo-2W
 No. 3 : SUS316L

図 48 供試材と供試材取付治具

(2) 実環境試験結果

実環境への曝露期間は3ヶ月(図47中、右側の供試材)及び8ヶ月(同、左側の供試材)とし、所定期間経過後、外観撮影、肉厚計測、硬さ計測等を実施した。主な結果は下記の通りであった。

①外観撮影

図49に試験治具外観及び供試材設置部の試験治具拡大外観を示す。ガス減温塔内に曝露されていた試験治具部には灰付着や赤褐色の発錆が認められる。



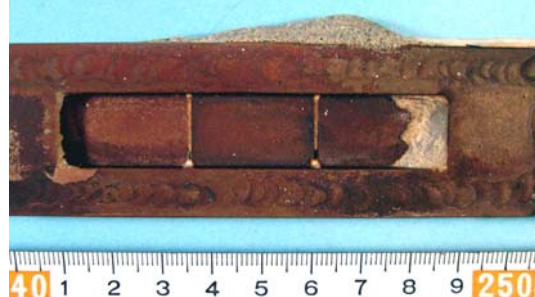
[3ヶ月曝露後の試験治具外観]



[8ヶ月曝露後の試験治具外観]



[3ヶ月曝露後の供試材部外観]



[8ヶ月曝露後の供試材部外観]

図 49 曝露試験後の試験治具及び供試材部外観

図 50 に脱スケール後の各供試材外観を示す。ガス冷却炉内に曝露されていた部位には、各供試材ともに若干肌荒れが認められる。

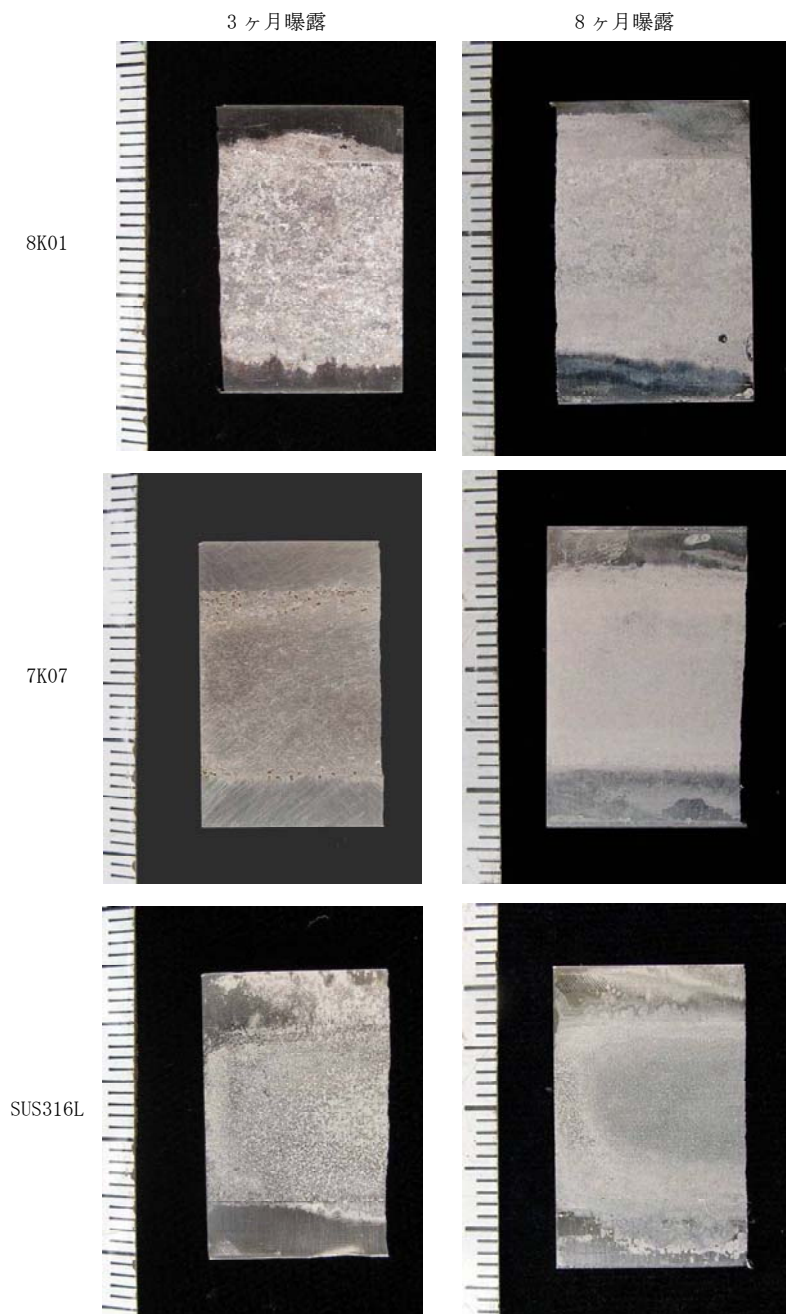


図 50 脱スケール後の供試材外観 (EPMA 分析用に端部を切断)

②肉厚計測

表 12 に試験前後の肉厚測定結果を示す。各供試材の最大減肉量は 0.01mm (10 μ m) 以下であり、曝露期間によらず明瞭な減肉は認められない。また、各供試材の優位差についてもそれぞれ最大減肉量 0.01mm (10 μ m) 以下であり明瞭な優位差は認められない。

表 12 試験前後の肉厚測定結果

符号	曝露時間 (月)	試験 前後	肉 厚 (mm)									最大 減肉量 (mm)	平均 減肉量 (mm)	
			①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨			測定 位置 平均
8K01	3	前	1.498	1.496	1.495	1.502	1.500	1.496	1.498	1.497	1.491	1.498	—	—
		後	1.498	1.496	1.494	1.496	1.497	1.496	切断のため測定不可			1.496	0.006	0.002
	8	前	1.495	1.496	1.493	1.494	1.496	1.491	1.496	1.495	1.496	1.495	—	—
		後	1.495	1.492	1.492	1.494	1.493	1.490	切断のため測定不可			1.493	0.004	0.002
7K07	3	前	1.493	1.494	1.491	1.493	1.496	1.490	1.496	1.497	1.495	1.494	—	—
		後	切断のため測定不可			1.493	1.496	1.490	1.496	1.495	1.495	1.494	0.002	0.000
	8	前	1.491	1.493	1.494	1.494	1.494	1.496	1.495	1.496	1.493	1.494	—	—
		後	切断のため測定不可			1.492	1.494	1.488	1.491	1.491	1.493	1.492	0.008	0.003
SUS 316L	3	前	1.486	1.482	1.483	1.486	1.487	1.489	1.486	1.486	1.486	1.486	—	—
		後	切断のため測定不可			1.486	1.487	1.484	1.486	1.486	1.486	1.486	0.005	0.000
	8	前	1.499	1.502	1.502	1.500	1.501	1.501	1.499	1.497	1.502	1.500	—	—
		後	切断のため測定不可			1.497	1.498	1.498	1.496	1.496	1.499	1.497	0.003	0.003

③硬さ計測

図 51 に各供試材のビッカース硬さ測定結果を示す。各供試材において、曝露試験後のビッカース硬さの変化は±10HV 以内であり、曝露に伴う硬さの変化は認められない。

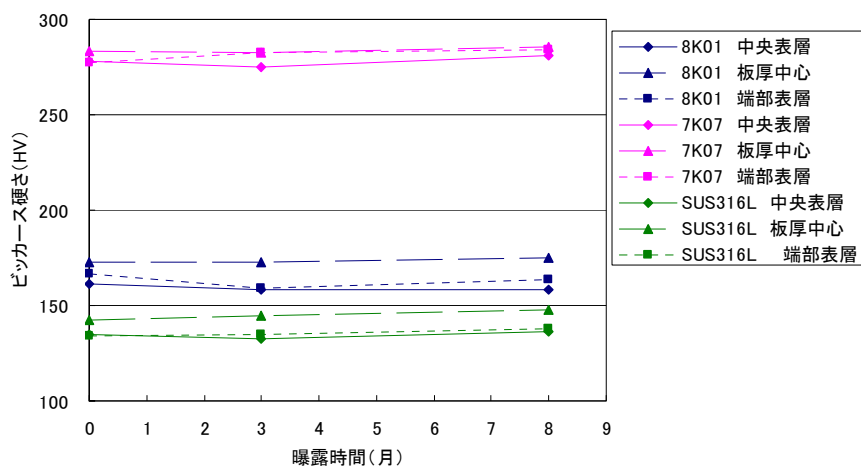


図 51 ビッカース硬さ測定結果 (Hv 10kgf)

(3) まとめ

以上、当該環境の曝露試験では、超高純度 Fe-20Cr-5Mo 合金(8K01)、Fe-20Cr-2Mo-3W 合金(7K07)ともに顕著な腐食は認められず、少なくとも比較材と同等の耐食性を有していることが分かった。

2. 2. 5 システムメリットの試算

超高純度金属材料を実用化し、さらには産業化を図っていく上では、超高純度金属材料を低コスト化することも重要であるが、コストが少々高くてもプラント・システムで超高純度金属材料適用のメリットが明確であることが重要である。そこで、本研究開発では、開発部材を用いた機器単体について、現用材を用いた場合との比較を行い、システム・メリットを確認することとした。

(1) 超高純度金属材料のコスト試算

(1. 1) 中間評価時点での材料想定コスト

先ず、基本となる超高純度金属材料のコスト試算を行った。試算に際しての条件・仮定等は以下の通りである。

①材料種類はSUS310とした。その組成は55wt%Fe-19wt%Ni-24wt%Cr-2wt%Mnである。

②超高純度金属材料の原料粉末コストは表13に示す通りとした。

表13 原材料コスト

材質	純度	コスト (円/kg)
F e	4 Nグレード	5,000
	3 Nグレード	600
	3 Nグレード (量産時)	380
N i	4 Nグレード	20,000
	3 Nグレード	3,070
C r	4 Nグレード	35,000
	3 Nグレード	2,310

③製造設備としては、開発した高真空誘導溶解炉によるインゴット溶製とし、溶解については、年に12回溶解しかつ溶解量も100kg/回とする条件1、及び生産に近く年に50回溶解し、かつ、溶解量も技術的に無理のない最大可能溶解量である300kgとする条件2の2条件とした。なお、設備費は高真空誘導溶解炉の実績をベースに設定した。

④電気代については、長崎試験場の実績から39万円/回と仮定した。

⑤溶解に係る労務費は、3人が担当すると仮定し、一人の労務費を900万円/年と仮定した。

⑥鍛造等の加工費は、現状のSUS310と同等と仮定し250円/kgとした。

⑦設備修繕費は、設備費の2%/年、と仮定した。

⑧一般管理費は10%と仮定した。

⑨原料に3Nグレードの原料を用いた場合でも、高真空誘導溶解炉による溶製によって溶解結果が4Nグレード原料の場合と変わらないと仮定した。(この仮定は、その後の高真空誘導溶解炉による溶解試験結果から、見直しが必要であることがわかった。)

試算結果を表14に示す。

表 14 超高純度金属のコスト試算結果

原料	製造条件	原料費 (円/kg)	設備償却費 (円/kg)	電気代 (円/kg)	労務費 (円/kg)	加工費 (円/kg)	修繕費 (円/kg)	トータルコスト (円/kg)
4N の原料	条件 1	15,000	17,860	1,330	20,000	250	400	60,320
	条件 2		1,430		1,600			22,010
3N の原料	条件 1	1,350	17,860		20,000			45,300
	条件 2		1,430		1,600			7,000

この結果、量的に年 50 回の溶解を行うことにより現状の溶解炉であっても、超高純度金属材料のコストは 7,000 円/kg となる可能性が示唆されたものの、3N グレード原料で 4N グレード原料と同等の製品を溶製することは困難なため、本研究ではフロントエンドとした 3N グレードから 4N グレードへの不純物除去システム経費分を上乗せする必要がある。従来の高純度材料化コストは表 13 からみても 1 桁上昇することが考えられるが、これは鉄の場合電解に要する経費であり、ここに高真空誘導溶解炉の将来の姿として「真空精錬+水素精錬」等で電解よりも簡易かつ安価で溶製される可能性があることを考えると、1 桁上昇を約 3 割程度に抑えられればトータルで約 10000 円/kg という目標想定コストが達成される。現状のルツボ溶解と電解を考慮すれば、この概念は今後の実証は当然必要ではあるが、不可能ではないと考えられる。さらに、原材料費の低減は量産化が必要であり、その他の費用としては、設備償却費、電気代、労務費等の占める割合が多く、これらの低減化が可能なトン級設備の設計（例えば図 21 など）が必要である。また、トン級の溶解設備とするためには、レンガ積み構造のルツボとする等多くの開発要素が残されている。

(2) 超高純度金属材料を用いたメリットの算出

超高純度金属材料の適用可能な製品を、発電プラントを中心に検討した結果例を図 52 に示す。

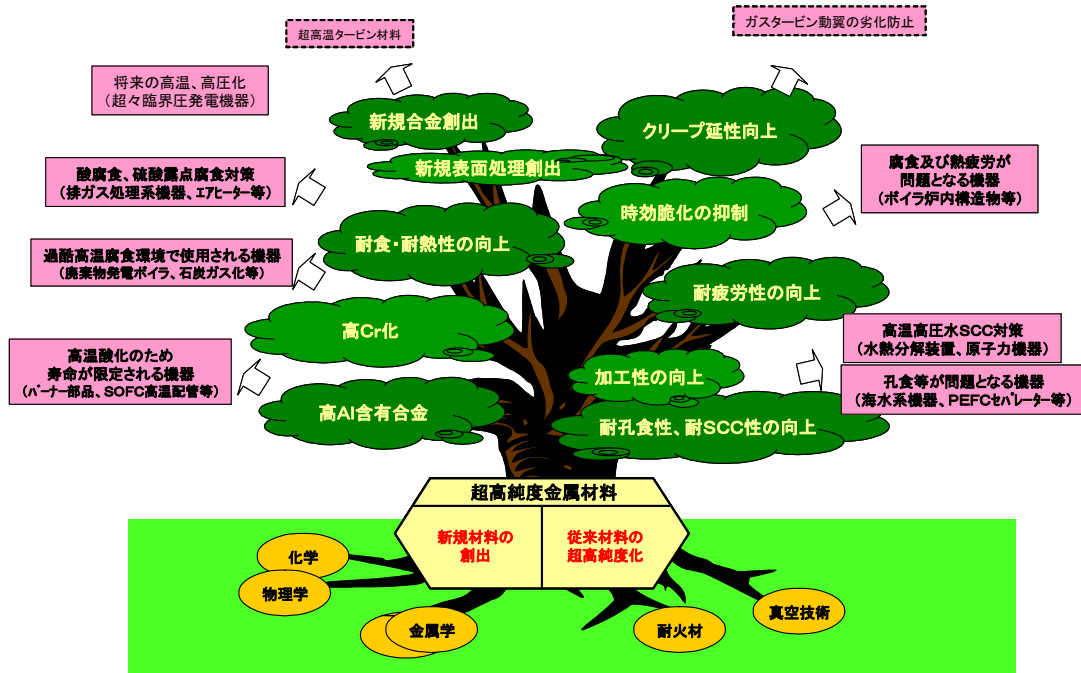


図 52 超高純度金属の適用可能な発電プラント部品とその効果

火力発電プラントでの超高純度金属材料の適用効果例を図 53 に示す。

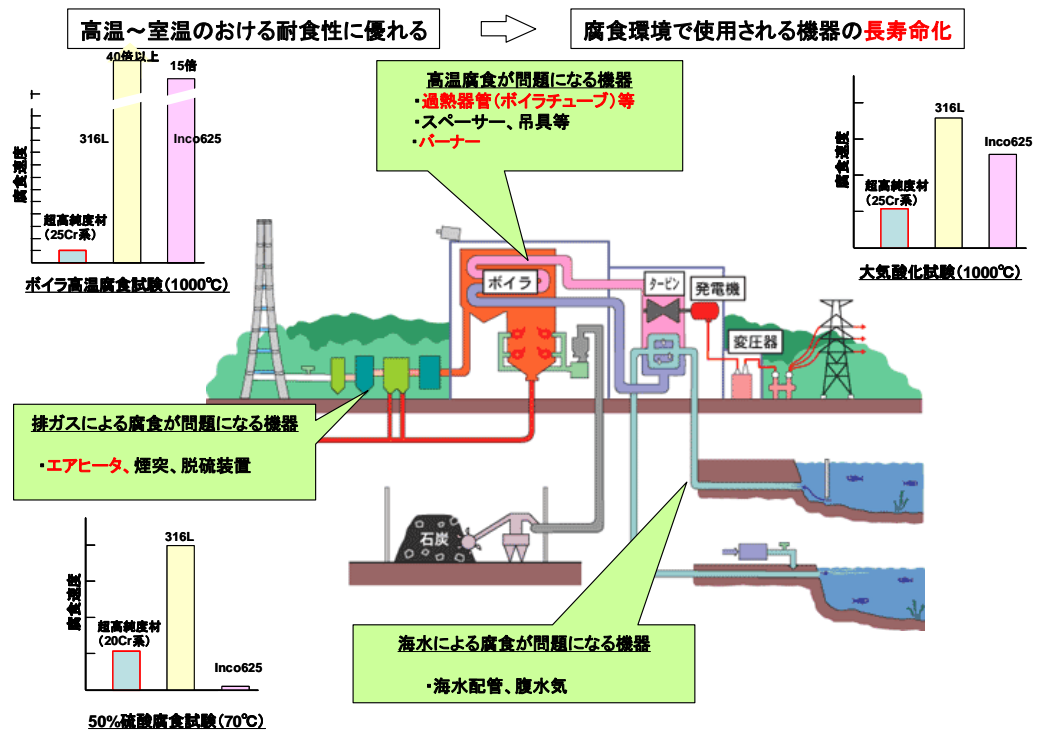


図 53 火力発電プラントへの超高純度金属材料の適用効果例

火力発電プラントにおいて、耐環境性に優れる超高純度金属の適用効果が顕著に期待できる部材として、①ボイラ過熱器管 ②ボイラバーナ部品 ③エアヒータエレメントの3部材を対象に、超高純度金属材料を適用した際のメリット試算を行った。

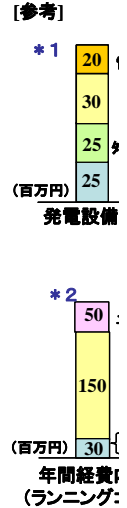
(2. 1) ボイラ過熱管

効果を判りやすくするために、高効率の廃棄物発電プラントを対象にメリット試算を行った。最も使用条件の厳しい三次の過熱器管 (SH) への適用を考えた。現状の材料コストは 6000～8000 円/kg であり、表 14 に示す超高純度金属材料と同等のコストである。耐食性については少なくとも 2 倍以上の耐食性を有すると仮定した。

この結果、メンテナンス費用の低減が可能となり、廃棄物発電プラントの寿命 25 年間のライフサイクルコストで、1,875 百万円低減が可能であるとの試算結果となった。(図 54)

高効率廃棄物発電ボイラ過熱器(SH)の構成			Alloy625と超高純度金属材料の比較		
一次SH(～370℃)	従来 STBA22	超高純度金属材料採用の場合 STBA22	Alloy625		超高純度金属材料
二次SH(～450℃)	SUS310系	SUS310系	耐食性 (廃棄物燃焼環境)	1mm/年	0.5mm/年未満(検証)
三次SH(～500℃)	Alloy625	超高純度金属材料	材料コスト(円/kg)	6000～8000円/kg	Alloy625と同様

貢献内容		効果の試算																													
蒸気温度 上昇	発電効率向上	[効果] ・ゴミ処理規模1200t/日、蒸気温度400℃→500℃ 発電端効率:20%→26% (但し、発電原単価は400℃～450℃がミニマム)																													
	発電効率向上 による CO2削減効果	[条件] ・ゴミ処理規模1200t/日のプラントで効率20%→26%(400℃→500℃) ・年間稼働率:70% ・ゴミの発熱量(α):2000kcal/kg ・CO ₂ 削減量の原単位(β):320g-CO ₂ /kWh [効果] (ゴミ発電の出力増=石油火力の減負荷として試算) ・CO ₂ 削減量:1.37×10 ⁴ (ton/年) [1200×10 ³ ×α×4.186/(24×3600)×(0.26-0.20)×365×24×0.7×β/10 ⁶]																													
耐久性向上による メンテナンス費用削減*		[条件] ・ゴミ処理規模1,200t/日の高効率発電プラント:蒸気温度500℃ ・超高純度金属材料採用により三次SHの寿命が2倍(交換期間4年→8年) [効果] 修繕費削減に伴う経費削減効果:75百万円/年																													
		<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">従来材(Alloy625)</th> <th colspan="2">超高純度金属材料</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>発電設備建設費(百万円)</td> <td>10,000 *1</td> <td>←</td> <td></td> </tr> <tr> <td>SH建設費(百万円)</td> <td>3,000</td> <td>←</td> <td></td> </tr> <tr> <td>SH部年間経費(百万円/年)</td> <td>230</td> <td></td> <td>155</td> </tr> <tr> <td>(内 修繕費)</td> <td>(150) *2</td> <td></td> <td>(75) (▲75)</td> </tr> <tr> <td>ライフサイクルコスト(百万円)</td> <td>8,750</td> <td></td> <td>6,875</td> </tr> <tr> <td>(25年)</td> <td></td> <td></td> <td>(▲1,875) ¥</td> </tr> </tbody> </table>		従来材(Alloy625)		超高純度金属材料		発電設備建設費(百万円)	10,000 *1	←		SH建設費(百万円)	3,000	←		SH部年間経費(百万円/年)	230		155	(内 修繕費)	(150) *2		(75) (▲75)	ライフサイクルコスト(百万円)	8,750		6,875	(25年)			(▲1,875) ¥
従来材(Alloy625)		超高純度金属材料																													
発電設備建設費(百万円)	10,000 *1	←																													
SH建設費(百万円)	3,000	←																													
SH部年間経費(百万円/年)	230		155																												
(内 修繕費)	(150) *2		(75) (▲75)																												
ライフサイクルコスト(百万円)	8,750		6,875																												
(25年)			(▲1,875) ¥																												



*平成3年～11年に実施されたNEDO委託事業「高効率廃棄物発電技術」の試算例を参照したものである

図54 廃棄物発電プラントへ超高純度金属を実用した際の経済性評価結果

(2.2) ボイラバーナ部品

ボイラ部材の中でも火炎に晒されるバーナ部品は、高温酸化、脆化が起これば頻繁な交換が強いられる。この部材への超高純度金属材料の適用効果を試算した。ここでも、2倍以上の耐食

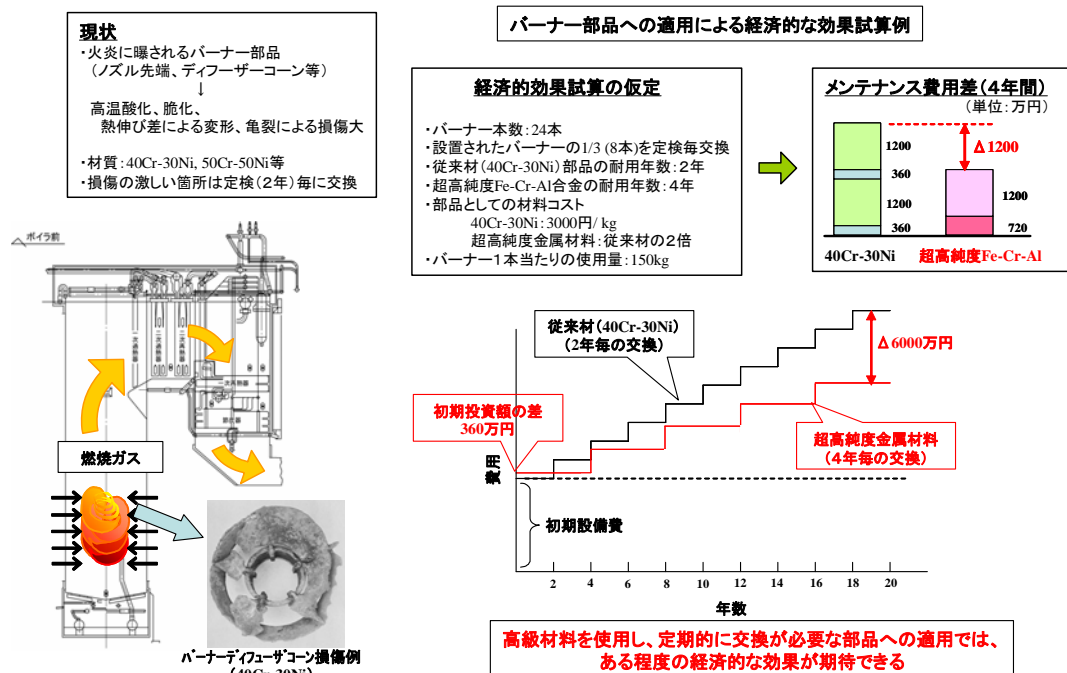


図55 ボイラバーナ部品へ超高純度金属を実用した際の経済性評価結果

性を有すると仮定した。この結果、20年間のメンテナンスコストは60百万円削減可能であるとの試算結果となった。(図55)

(2.3) エアヒータエレメント

腐食が激しく頻繁に部品の交換を行っているエアヒータエレメントを対象にコスト試算を行った。

エアヒータエレメントでは、現状安価な炭素鋼を用いており、耐食性に優れた超高純度金属材料を適用しても、コスト差が大きく経済メリットが小さいことが明らかとなった。(図56)

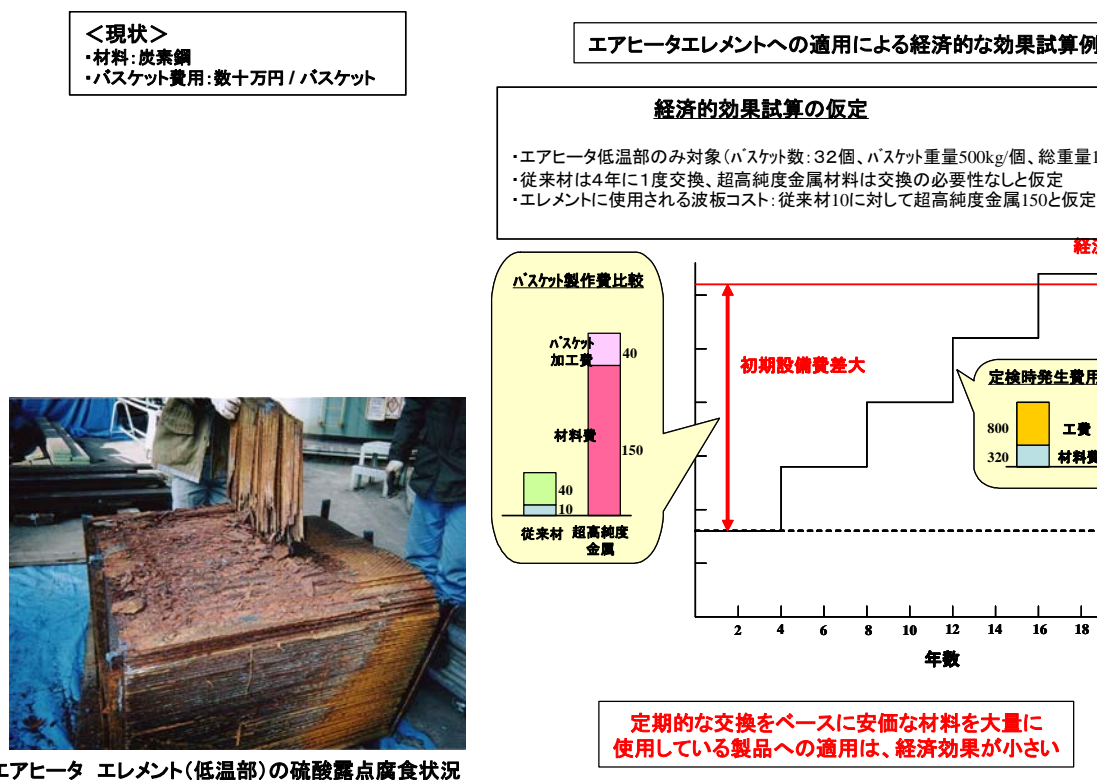


図56 ボイラエアヒータエレメントへ超高純度金属を実用した際の経済性評価結果

(2.4) まとめ

以上の結果より、現状、高コストな高級材料を使用してもある程度の頻度での交換を余儀なくされている部材への超高純度金属材料の適用で、メンテナンス費用削減の効果が認められることが明らかとなった。

IV. 実用化、事業化の見通しについて

1. 実用化、事業化の見通し

(1) プロジェクト成果のまとめ

本プロジェクトの開発成果をまとめると、以下の通りとなる。

① 超高純度金属材料の低コスト・量産化製造技術の開発

- ・耐久性に優れ、金属材料の高純度化溶製に対し汚染の少ない新規 URC ルツボを開発し、本ルツボの大型化を目論むレンガ構造についても実用化見通しを得た。
- ・既存技術での不純物除去プロセスをフロントエンドとして、本プロジェクトにより開発・実用化した 100kg 級高真空誘導溶解炉を用いて原料溶解を行い、C, Si, Mn, P, S, N, O の主要不純物総量が 50ppm レベル以下の超高純度金属材料鑄造を実証した。
- ・認証用標準物質を作製し、超高純度鉄の国内外での標準化に寄与した。

② 開発材による部品製造技術の開発及び実用特性評価

- ・超高純度金属材料として 3 種のカテゴリー（耐環境部材、耐環境・強度部材、高温高強度部材）の Fe-Cr 系を中心とした合金材料を開発し、高純度化により粒界の清浄化が図れ、延性・衝撃値が飛躍的に向上すること、時効析出が抑制されることを明らかにした。
- ・超高純度合金では加工性、耐食性が向上する。加工性が向上することで、従来は加工が不可能とされていた「合金の高 Cr 化」及び「Al 等の元素の添加が可能」となる。これらにより、一層の耐環境性の向上、強度特性の向上が期待できる。
- ・現状では、添加元素によって特化された合金によっては加工性、溶接性に課題が生じる場合があることがわかり、期待する特性に対応する材料開発にはさらなるサーベイが必要である。一方、既存合金の高純度化により溶接性が飛躍的に向上するケースもあり、図 57 に示すように発電プラント用超高純度金属材料の適用性についての知見が得られたといえる。

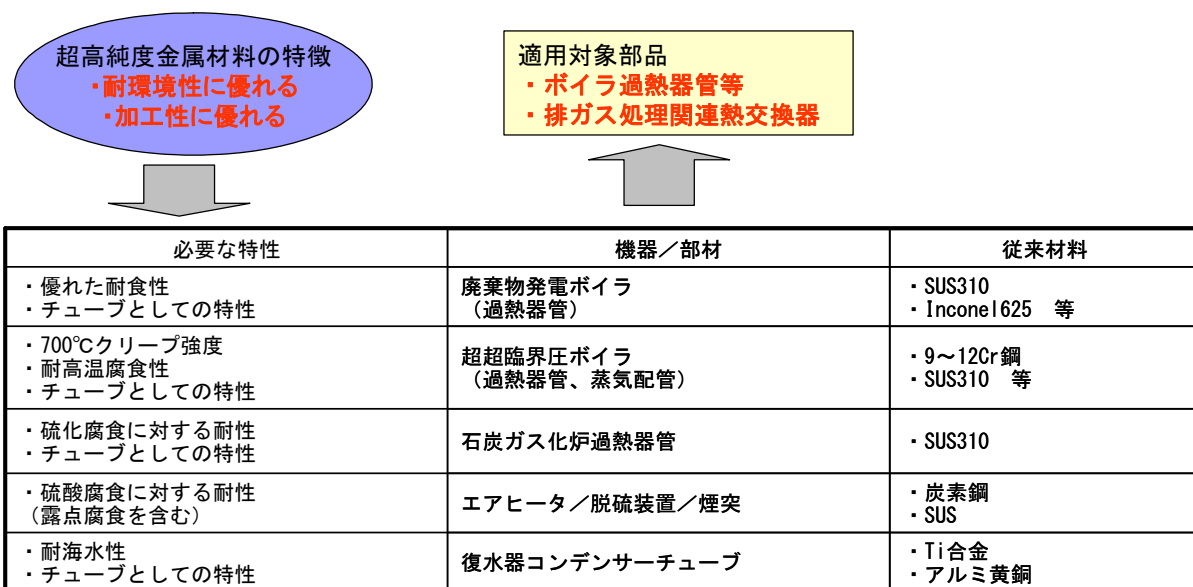


図 57 超高純度金属材料の発電プラントへの適用の考え方

(2) 実用化見通し

本プロジェクトにおいて、前項に示したように「作る技術」と「使う技術」のそれぞれに開発成果が得られた。これらの成果を踏まえ、今後の実用化について以下に示す。

(2. 1) 「作る技術」の実用化

個々の要素技術について実用化の見通しが得られている。

- ①新規 URC ルツボは実際に溶解試験において相当回数用いられ、既に実用化のレベルにあるといえる。
- ②精錬技術としては既存の技術を超高純度金属材料溶製に適用できることが分かったが、真空精錬と水素精錬の組合せ等の耐火物ルツボ溶解における新規精錬は未実証ながら実用性を示唆させた。
- ③本プロジェクトでは 100kg 級高真空誘導溶解炉を新規に設計・製作し、実際の溶解にてその有意性を検証した。従い、URC ルツボ同様 100kg 級では実用化レベルにあるといえる。
- ④超高純度金属材料溶製における迅速分析技術は実用レベルに達したといえる。
- ⑤CC 炉では認証用に供する標準物質を作製済みである。

(2. 2) 「使う技術」の実用化

ここでは超高純度金属開発材とその加工技術に大別して実用化が検討された。

- ①加工技術については各種の加工技術が適用できることが実証され、部材・部品製造の実用に供することができるレベルにある。
- ②開発材の実用化に関し、超高純度金属材料を用いたシステムのメリット試算に示した通り、例えば、廃棄物発電ボイラの過熱器管では、発電効率向上、メンテナンス費用削減のメリットが期待できる可能性を明らかにした。また、上述したように、現状では必ずしもすべての材料特性に秀でた超高純度金属材料というものは開発されているわけではないものの、材料特性上からは、耐食性などの特定の機能に関して現用材に比して数倍以上の飛躍的な性質向上が見込めることが明らかになっている。したがって、現在までの超高純度金属材料の開発の結果、その優れた特性を発揮できる部分についての実用化見通しは得られたといえる。また、材料によっては摘出された課題を克服する研究開発を続けることで実用化への見通しが得られることも期待できる。例えば、カテゴリーⅢの Fe-Cr-Ni 系合金などにおいては、添加元素や組成を見直しての溶接性の改善などにより発電プラント用構造部材としての実用化が見通せてくると期待できる。

(3) 事業化について

(3. 1) 「作る技術」に関する事業化

各開発要素に対して事業化を見通すと以下の通りである。

- ①新規開発 URC ルツボの事業主体は耐火物メーカーである。いくつかのメーカーに接触した結果で

は、マーケット指向性が強いので、今後の超高純度金属材料の溶製の発展に期待するところが大きい。なお、波及的に Ti 合金等の溶解用には適合性が高く、マーケットの拡がりに合せた事業展開が見込めると期待される。

- ②超高純度金属材料溶製システムについては、事業化を想定した連続鋳造システム概念を策定しており、開発材のニーズによるところが大きい。
- ③少量だが、標準物質のサンプル事業は実現性が高い。

(3. 2) 「使う技術」に関する事業化

本研究開発の受託先である超高純度金属材料技術研究組合の参加企業には、ユーザとなる電力各社（東北電力、東京電力、中部電力、関西電力、九州電力等）とメーカである重電各社（日立製作所、東芝、三菱重工業）並びに素材メーカ（日本製鋼所）等が参加しており、超高純度金属材料を開発することによる事業化の可能性は高いと考えられる。

具体的にも、平成23年度には、上記参加企業の一部で超高純度金属材料の優れた特性を実地のプラント課題に則して明確化すべく企業研究を継続する予定である。

また、波及効果としては、本研究開発の発電プラント以外への適用として、超高純度金属材料は粒界脆化特性にすぐれており、将来の水素社会に向けた水素関連機器への適用が期待できる他、超高純度化により高強度化が達成できれば船舶等の運輸部門への適用も期待できる。

図 58 は、超高純度金属材料開発材の事業化に向けた展開例である。図中の「A」は本プロジェクトの実用化に向けた展開、「B」は波及的な実用化展開である。なお、図には示されていないが、実用化、事業化には材料を見極めた上での量産化研究も併せて実施されることとなる。

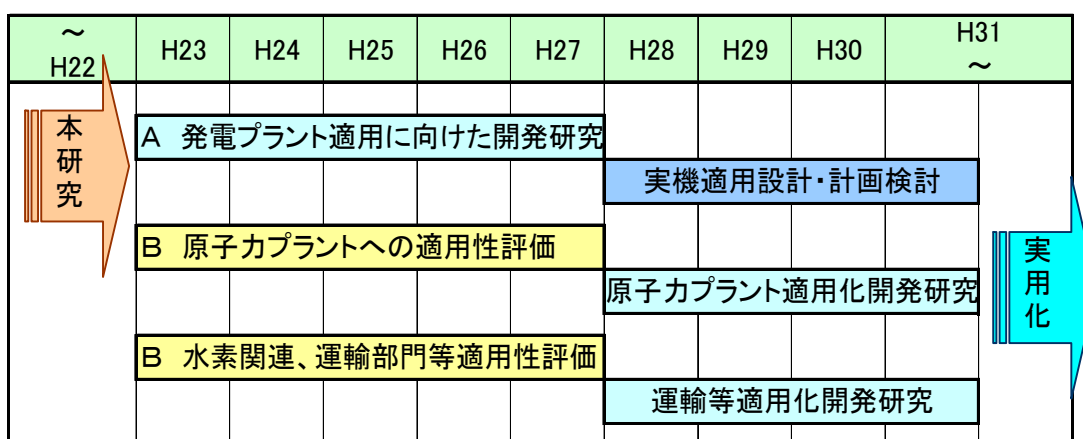


図 58 事業化・実用化に向けた展開

2. 成果状況一覧

(1) 研究発表・講演（口頭発表も含む）

発表年月日	発表媒体	発表タイトル	発表者
19年3月27日	日本金属学会春季大会	高純度25Cr-3Al-Fe合金製耐熱ベローズの試作とその特性評価	鉄井利光 安彦兼次他
19年7月	14 th International Conference on Ultra-High Purity Base Metals and Model Alloys	超高純度金属材料の衝撃値と熱処理条件の関係	川原田義幸 鉄井利光 安彦兼次
20年11月7日	第1回超高純度金属材料技術研究組合シンポジウム	プロジェクト成果報告（シリーズ報告）	安彦兼次他
21年12月14日	超高純度金属国際会議（UHPM-2009）	Fundamental Research on “Nano-Metallurgy” to discover amazing metals of incredible properties	安彦兼次
21年12月15日	超高純度金属国際会議（UHPM-2009）	Recent Development in High-Purification of Iron (II)	高木清一他
21年12月15日	超高純度金属国際会議（UHPM-2009）	Development Study of High-Purity Stainless Alloys	菱沼章道他
21年12月18日	超高純度金属材料国際講演会	「発電プラント用超高純度金属材料の開発」プロジェクトの現状	菅原 彰

(2) 学会誌等における論文発表

- ① 「日経ものづくり 特集《常識を超えろ》」（日経BP社発行）、平成18年3月号
- ② 「工業材料」（日刊工業新聞社発行）平成20年1月号（Vol.56 No.1）

(3) 特許等

（出願済特許等リスト）

出願日	出願番号	出願に係る特許等の標題	出願人
19年3月28日	P2007-085492	金属溶解用ルツボ及びその表面処理方法	三菱重工業(株) 安彦兼次
20年3月28日	P2008-088799	金属溶解用ルツボ及びその製造方法	三菱重工業(株) 安彦兼次
20年3月28日	P2008-088809	金属溶解用ルツボ及びその表面処理方法	三菱重工業(株) 安彦兼次
20年10月23日	P2008-272974	耐疲労特性に優れる高純度鉄合金	安彦兼次
20年10月23日	P2008-272990	固相接合性に優れる高純度鉄合金	安彦兼次
20年11月6日	P2008-284939	高温高強度特性に優れるオーステナイト系高純度合金	安彦兼次
20年11月6日	P2008-284947	オーステナイト系高純度合金	安彦兼次

22年2月23日	特願2010-036886	金属溶解用ルツボ	三菱重工業(株) 安彦兼次
22年2月23日	特願2010-036887	金属溶解用ルツボの製造方法	三菱重工業(株) 安彦兼次

3. その他特記事項

(1) 成果普及の努力（プレス発表等）

①ルツボ産業化に向けた成果普及

新規開発ルツボにつき、耐火材メーカーに対し公開ベースにて開発技術紹介を行い、技術伝承と普及に努めている。

②プレス発表

- ・平成 17 年 9 月 30 日付《日刊工業新聞》「鉄鋼業界にナノテクの波 “スーパー金属” 見えてきた」
- ・平成 18 年 1 月 16 日付《日経産業新聞》「さびない鉄 常識覆す」
- ・平成 19 年 5 月 25 日付《日本経済新聞》「超高真空炉が完成 試験に成功」
- ・平成 21 年 8 月 10 日付《日刊工業新聞》「次世代産業の芽 鉄に存在感」
- ・平成 21 年 8 月 24 日付《日本経済新聞》「ステンレス高純度合金 耐久性 1 万時間」
- ・平成 21 年 9 月 4 日付《毎日新聞》「鉄 生命 星の誕生と死 地球環境の激変」
- ・平成 21 年 9 月 22 日付《朝日新聞》「重い存在 “鉄” 新時代へ」
- ・平成 22 年 1 月 18 日付《日経産業新聞》「さびない鉄で砂漠に原発 純度 99.9998%超の “暮らし革命”」
- ・平成 23 年 1 月 17 日付《日本経済新聞》「東北大の純鉄 標準物質に」
- ・平成 23 年 2 月 25 日付《日本経済新聞》「日本発の “超高純度鉄” 世界標準へ」

③TV放映

- ・平成 21 年 8 月 8 日 06:00～放映 NHK 「おはよう日本」（展示会『鉄-137 億年の宇宙誌』）
- ・平成 21 年 10 月 31 日 22:00～放映 NHK 「サイエンス ZERO」

④展示会

- ・平成 21 年 7 月 24 日～10 月 31 日「鉄-137 億年の宇宙誌」（東京大学総合研究博物館）

(エネルギーイノベーションプログラム・ナノテク・部材イノベーションプログラム)
「発電プラント用超高純度金属材料の開発」基本計画

エネルギー対策推進部

1. 研究開発の目的・目標・内容

(1) 研究開発の目的

金属材料は近年、省資源・省エネルギー、レアメタルの枯渇への対応、地球環境問題への対応、安心・安全な社会構築等を実現するため、さらに高度な特性を発現させることが必要である。

具体的には、発電プラント等では、高温腐食や磨耗、応力腐食割れに起因する事故が発生しており、材料自体の耐環境特性の向上が望まれるほか、より高温、過酷環境で利用できる構造部材が開発されることによる発電プラントの効率向上に伴う省エネルギー（燃料消費量の低減）、地球環境問題への対応（CO₂削減）や、部材交換頻度の減少等に伴う発電コスト軽減等が期待されている。

発電効率の向上等の技術開発については、「エネルギー基本計画」（平成15年10月閣議決定）に、安定供給の確保、環境問題への対応、エネルギー・コスト低減等の観点から重点的に研究開発のための施策を講ずべきエネルギーに関する技術及び施策の一つ「電力に関する技術における重点的施策」に上げられている。

これまでの元素添加と熱処理による現行の金属材料開発手法等では、金属材料の新たな特性を引き出し、飛躍的に向上させることは限界に近づいている。一方、金属の超高純度化等による特性飛躍を目指す「ナノメタル技術プロジェクト」（平成13年度～18年度）において、「超高純度金属材料[Fe-Cr系合金等]」の開発を推進した結果、従来の材料より遙かに優れた特性が得られることを確認しており、超高純度金属材料を産業化することは、我が国の発電、素材産業の発展に大きく貢献すると考えられる。なお、超高純度金属材料は、Ni含有量を低減しつつ特性を維持することができ、レアメタルの枯渇に対応するための代替技術としての成果も見込まれている。

超高純度金属材料は新しい材料であり、産業化のためには技術的な検討課題が多く存在するため、開発には大きなリスクを伴い民間だけでは実施が困難である。このため、産学官の連携のもと統合的、効率的にプロジェクトを進めるため独立行政法人新エネルギー・産業技術総合開発機構（以下、「NEDO」という。）が関与する研究開発事業として進めていく必要がある。

本事業は、資源に乏しい我が国が、将来にわたり持続的発展を達成するため、革新的なエネルギー技術の開発、導入・普及によって、各国に先んじて次世代型のエネルギー利用社会の構築に取り組んでいくことを目的とした「エネルギーイノベーションプログラム」の一環として、また、情報通信、ライフサイエンス、環境、エネルギーなど、あらゆる分野に対して高度化あるいは不連続な革新（ジャンプアップ）をもたらすナノテクノロジーおよび革新的部材技術を確立するとともに、その実用化や市場化を促進することで、我が国産業の国際競争力の維持・強化や解決困難な社会的課題の克服等を可能とすることを目的とした「ナノテク・部材イノベーションプログラム」の一環として実施する。

(2) 研究開発の目標 最終目標

超高純度金属材料は、耐環境性、靱性、加工性等従来の材料と比較し遙かに優れた特性を有していることが明らかになっている。産業化に当たっては、発電プラント等での利用を想定すると、優れた特性を維持した材料の低コスト・量産化の技術開発が必須である。

本事業では、以下を研究開発目標とする。

- ① 現状の市販 CaO ルツボに比較して溶湯の純度を下げず、3倍以上の耐久性（溶解回数10回以上）の新規高耐久ルツボを開発する。（想定コストは100kg用1個当たり40万円）
- ② 低コスト原料から C、Si、Mn、P、S、N、O の不純物総量が50ppmレベル以下の超高純

度金属材料を得るために必要な溶解量100kg級の高真空誘導溶解炉及び精錬技術を開発する。

③ 不純物濃度と各種特性の関係を明らかにする。

④ 新材料による部材の開発と評価

(a) 実用化検討部材（プロジェクト期間終了時に実機に適用できる目途をたてるもの）
火力発電プラントの煙突ライナー・煙道に適用できる見通しを得る。

(b) 中期的開発部材（2015年頃に実用化が期待できるもの）
廃棄物発電プラントの過熱器管に適用できる見通しを得る。

(c) 長期的開発部材（2030年頃に実用化が期待できるもの）
平成22年度においては、新たな開発部材として、700℃級先進超々臨界圧火力発電プラントの過熱器管に適用できる見通しを得る。

⑤ 超高純度金属材料の特性評価結果、コスト試算結果等から、対象とするシステムのメリットが現用材を用いたシステムより優れることを確認する。

(3) 研究開発の内容

上記目標を達成するために、以下の研究開発項目について、別紙の研究開発計画に基づき研究開発を実施する。

[委託事業]

① 超高純度金属材料の低コスト・量産化製造技術の開発

② 開発材料による部品製造技術の開発及び実用性評価

2. 研究開発の実施方式

(1) 研究開発の実施体制

本研究開発は、NEDOが、単独ないし複数の原則本邦の企業、研究組合、公益法人、大学等の研究機関（委託先から再委託された研究開発実施者を含む）から公募によって研究開発実施者を選定の上、委託して実施する。

共同研究開発に参加する各研究開発グループの有する研究開発ポテンシャルの最大限の活用により効率的な研究開発の推進を図る観点から、NEDOが委託先決定後に指名する研究開発責任者（プロジェクトリーダー）及びサブプロジェクトリーダーを置き、その下に効果的な研究開発を実施する。

研究開発責任者（プロジェクトリーダー）

超高純度金属材料技術研究組合 技術部長 廣田 耕一氏

サブプロジェクトリーダー

九州電力株式会社 火力発電本部 発電技術開発部 再生可能エネルギー
グループ長 村田 憲司氏

九州電力株式会社 技術本部 総合研究所 機械・金属グループ長
主席研究員 金谷 章宏氏

(2) 研究開発の運営管理

研究開発全体の管理・執行に責任を有するNEDOは、経済産業省及びプロジェクトリーダーと密接な関係を維持しつつ、本研究開発の目的及び目標に照らして適切な運営管理を実施する。このため、必要に応じて、NEDOに設置する委員会及び技術検討会等、外部有識者の意見を運営管理に反映させる他、四半期に一回程度プロジェクトリーダー等を通じてプロジェクトの進捗について報告を受けること等を行う。

3. 研究開発の実施期間

本研究開発の期間は、平成17年度から平成22年度までの6年間とする。

4. 評価に関する事項

NEDOは、技術的及び政策的観点から、研究開発の意義、目標達成度、成果の技術的意義並びに将来の産業への波及効果等について、外部有識者による研究開発の中間評価を平成19年度に、事後評価を平成23年度に実施する。また、中間評価結果を踏まえ必要に応じプロジェクトの加速・縮小・中止等見直しを迅速に行う。なお、評価の時期については、当該研究開発に係る技術動向、政策動向や当該研究開発の進捗動向等に応じて、前倒しする等、適宜見直すものとする。

5. その他の重要事項

(1) 研究開発成果の取扱い

①成果の普及

得られた研究開発成果については、NEDO、実施者とも普及に努めるものとする。

②知的基盤整備事業又は標準化等との連携

得られた研究開発の成果については、知的基盤整備または標準化等との連携を図るため、データベースへのデータの提供、標準情報（TR）制度への提案等を積極的に行う。

③知的財産権の帰属

委託研究開発の成果に関わる知的財産権については、「独立行政法人新エネルギー・産業技術総合開発機構新エネルギー・産業技術業務方法書」第25条の規定等に基づき、原則として、すべて受託先に帰属させることとする。

(2) 基本計画の変更

NEDOは、研究開発内容の妥当性を確保するため、社会・経済的状況、内外の研究開発動向、政策動向、第三者の視点からの評価結果、研究開発費の確保状況、当該研究開発の進捗状況等を総合的に勘案し、達成目標、実施期間、研究開発体制等、基本計画の見直しを弾力的に行うものとする。

(3) プロジェクトの根拠法

本プロジェクトは、独立行政法人新エネルギー・産業技術総合開発機構法 第15条第1項第2号に基づき実施する。

(4) その他

本プロジェクトは、関連プロジェクトである「ナノメタル技術」の成果と評価結果を適切に反映するものとする。

6. 基本計画の改訂履歴

(1) 平成17年3月、制定。

(2) 平成18年2月、プロジェクトリーダーの設置に伴い研究開発の実施体制を、研究開発の具体的内容の追加により研究開発計画とスケジュールを変更して改訂。

(3) 平成18年3月、プロジェクトの名称を変更して改訂。

(4) 平成19年5月、プロジェクトリーダーの変更に伴い研究開発実施体制を変更して改訂。

(5) 平成19年8月、評価に関する事項及び、その他重要事項を変更して改訂。

(6) 平成20年3月、中間評価結果を受けて研究開発の目標、目標値、実施内容等を変更して改訂。

(7) 平成20年6月、イノベーションプログラム基本計画の制定により、「(1) 研究開発の目的」の記載を改訂。

- (8) 平成21年2月、プロジェクトリーダーの変更に伴う実施体制の変更及び目的、目標の表現をより具体化して改訂。
- (9) 平成22年3月、プロジェクトを1年延長に伴い、目標を追記して改訂。プロジェクトリーダー及びサブプロジェクトリーダーの変更を反映。
- (10) 平成22年11月、平成21年までの実施内容のフォローアップとして溶解試験を追加するとともに、認証用標準物質の作製を追加したことを反映して改訂。

7. 研究開発スケジュール

項 目	17FY	18FY	19FY	20FY	21FY	22FY
①低コスト・量産化製造技術開発						
(1)-1 高耐久ルツボ・耐火材の開発	—————					
(1)-2 新規精錬技術開発	—————					
(1)-3 高真空誘導溶解炉の開発	—————					
(1)-4 認証用標準物質の作製						—————
②部品製造技術開発及び実用性評価		—————				
(2)-1 超高純度金属材料の開発	—————					
(2)-2 部材製造技術開発				—————	—————	
(2)-3 実プラントによる実用性評価試験	—————	—————	—————	—————	—————	
(2)-4 システムメリットの試算						

↑
中間評価

↑
事後評価

(別紙) 研究開発計画

研究開発項目①「超高純度金属材料の低コスト・量産化製造技術の開発」

1. 研究開発の必要性

京都議定書の発効に伴いCO₂の削減がさらに重要な課題となっている今日、産業部門でCO₂排出量の多い火力発電での高効率化が期待されている。耐環境性、靱性等に優れた発電プラント用超高純度金属材料 (Fe-Cr 系合金等) の低コスト・量産化技術を開発することができれば、発電効率の向上及び大幅なCO₂排出量の削減が見込まれる。

超高純度金属材料 (Fe-Cr 系合金等) を製造するためには、現状、高価な高純度素材を原料に用いた高真空溶解を行っており、工業規模での低コスト、量産化を図るため、低コスト原料を用いた新規精錬技術等の研究開発が不可欠である。

2. 研究開発の具体的内容

(1) 高耐久ルツボ・耐火材の開発

不純物の溶出が少なく、かつ耐久性に優れた新規な高純度ルツボ・耐火材の開発として、CaO ルツボの表面改質技術、CaO 原料粉末粒度の最適化、MgO、ZrO₂ 等酸化物の添加等の研究開発を実施する。さらに、溶解炉大型化に向けた耐火材の開発を行う。

(2) 新規精錬技術開発

低コスト原料から超高純度金属材料を溶製するため、水素、アルミニウム等を用いた精錬技術を利用して高純度溶解技術を開発する。

(3) 高真空誘導溶解炉の開発

溶解量100kg級の高真空誘導溶解炉 (VIM 炉) を設計・設置する。この高真空誘導溶解炉を用いて、従来の超高純度金属材料の製造法に比較して、低コスト化と不純物総量の低減が可能な溶製技術であることを実証する。

(4) 認証用標準物質の作製

超高純度鉄の作製を行い、認証用標準物質として登録する。

3. 達成目標

[中間目標] (平成19年度の中間評価時点)

- ① 低コスト原料から精錬等により、超高純度金属材料が得られる目途を付ける。
- ② 試作素材について、優れた材料特性が維持されていることを確認する。

[最終目標]

- ① 現状の市販 CaO ルツボに比較して溶湯の純度を下げず、3倍以上の耐久性 (溶解回数10回以上) の新規高耐久ルツボを開発する。(想定コストは100kg用1個当たり40万円)
- ② 低コスト原料から C、Si、Mn、P、S、N、O の不純物総量が50ppm レベル以下の超高純度金属材料を得るために必要な溶解量100kg級の高真空誘導溶解炉及び精錬技術を開発する。

研究開発項目②「開発材による部品製造技術の開発及び実用特性評価」

1. 研究開発の必要性

現在、火力発電プラントでは、大型鍛造品には低合金鋼等が、蒸気配管には 9Cr~12Cr 鋼等が、伝熱管にはステンレス鋼等が主に利用されている。このような従来材については、発電効率を高めるために、より高温での強度・耐環境等を求め研究開発が行われているが、金属材料の新たな特性を引き出し、また、飛躍的に向上させることは既存技術（元素添加と熱処理による手法等）では限界に近づいている。

したがって、研究開発項目①で得られる超高純度金属材料の特性評価試験を実施し、従来金属材料を遙かに凌駕する特性を有する材料を開発する必要がある。さらに、得られた超高純度金属素材について、その優れた材料特性を損なわずに発電プラント等で利用するために、材料に適した各種の接合、加工技術の研究開発を行うことも必要である。

また、加工した部材について、産業への適用性を実証するために、火力発電プラント等の実環境下での特性評価試験等を行う必要がある。

なお、開発材を実際に産業化するためには、システムメリットが現用材を上回る必要がある。本事業で開発する素材について、実際に想定される部材について、開発部品の性能とそのコスト試算、適用を考えているシステムでのトータルシステムメリットを試算する必要がある。

2. 研究開発の具体的内容

(1) 超高純度金属材料の開発

超高純度 Fe-Cr 系合金又は超高純度 Fe-Cr-Ni 系合金（主として耐環境性が要求される部材が対象）及び超高純度 Fe-Cr-Ni 系合金（主として強度が要求される部材が対象）について、研究開発項目①で開発した高真空溶解炉を用いて、超高純度金属材料の溶解試験及びその特性評価試験を実施し、適用候補部材毎に設定した開発目標を達成していることを確認する。また、汎用溶解炉を用いた溶解試験等で不純物濃度をパラメータとした試験を実施し、産業化レベルでの不純物濃度と各種特性の関係を明らかにし、有害元素の見極めと低減方策を明確化する。さらに適用対象部材に合わせた低減すべき不純物濃度を規定する。

プロジェクト参加各社へのサンプル提供による評価を実施するとともに、公的研究機関へのサンプル提供も検討する。

(2) 部材製造技術開発

上記（1）で開発する超高純度金属材料を用いて、煙突ライナー・煙道、廃棄物発電プラント用過熱器管等を実用化するに際して必須な接合、塑性加工、機械加工等の部材製造技術を開発する。

(3) 実プラントによる実用性評価試験

発電プラント用部材としての適合性評価のため、火力発電プラント等の実プラントで実用性を評価する試験を実施する。

また、実用化に耐え得る性能向上及び実用化への見通しを付けるのに必要なデータの収集を行う。

(4) システムメリットの試算

開発部材を用いた機器単体についての LCA 評価を行い、現有材を用いた場合との比較を行う。システムメリットの計算により、プロジェクト終了時に民間企業からの投資が得られるような商業ベースが成り立つようプロジェクトの目標の見直し等を適宜行う。

3. 達成目標

[中間目標] (平成 19 年度の中間評価時点)

開発素材の優れた特性を低下させない部品製造技術の目途を付ける。

性能／コスト比が最終目標を満たすと見込まれる製造技術の目途を付ける。

[最終目標]

①不純物濃度と各種特性の関係を明らかにする。

②新材料による部材の開発と評価

(a)実用化検討部材（プロジェクト期間終了時に実機に適用できる見通しを得るもの）

開発材料を火力発電プラントの煙突ライナー・煙道に適用できる見通しを得るために、以下の目標を達成すること。

○候補材料系：Fe-20Cr 系超高純度合金

○目標：・現用材である SUS316 の 10 倍以上の硫酸露点腐食に対する耐食性
(溶接部を含む)

- ・室温耐力 200MPa 以上
- ・現用材である SUS316 と同程度の薄板加工性及び溶接性の確認
- ・想定コストは 1 万円/kg 以下（量産時）

(b)中期的開発部材（2015 年頃に実用化が期待できるもの）

開発材料を廃棄物発電プラントの過熱器管に適用できる見通しを得るために、以下の目標を達成すること。

○候補材料系：Fe-20～30Cr 系超高純度合金又は Fe-Cr-Ni 系超高純度合金

○目標：・現用材である SUS310 の 5 倍以上の廃棄物発電環境での耐食性
(溶接部を含む)

- ・室温耐力 200MPa 以上、伸び 30%程度
- ・350～400℃の温度域でのクリープ破断強度 100MPa 以上
- ・現用材である SUS310 と同程度のチューブ加工性及び溶接性の確認
- ・想定コストは 1 万円/kg 以下（量産時）

(c)長期的開発部材（2030 年頃に実用化が期待できるもの）

平成 22 年度においては、開発材料を 700℃級先進超々臨界圧火力発電プラントの過熱器管に適用できる見通しを得るため、以下の目標を達成すること。

○候補材料系：Fe-Cr-Ni 系超高純度合金

○目標：

- ・実用化段階の目標である 700℃、 10^5 時間におけるクリープ破断強度が 70MPa 以上あることを見通すため、プロジェクト終了時に得られたクリープ破断データから外挿した 700℃、 10^5 時間のクリープ破断強度が 70MPa 以上であること。
- ・現用材である火 SUS304 J1HTB と同程度の加工性と溶接性があること。
- ・既存加工プロセスで製作が可能なこと。

③超高純度金属材料の特性評価結果、コスト試算結果等から、対象とするシステムのメリットが現用材を用いたシステムより優れることを確認する。

エネルギーイノベーションプログラム基本計画

(「発電プラント用高純度金属材料の開発」関係部分抜粋)

平成22年4月1日
産業技術環境局
資源エネルギー庁

1. 目的

「新成長戦略(基本方針)」(2009年12月閣議決定)に記載されている我が国の強みを活かした「課題解決型国家」の実現に向け、世界をリードする「グリーンイノベーション」などを迅速に推進し、課題解決とともに新たな成長の実現を目指す。

資源に乏しい我が国が、将来にわたり持続的発展を達成するためには、革新的なエネルギー技術の開発、導入・普及によって、各国に先んじて次世代型のエネルギー利用社会の構築に取り組んでいくことが不可欠である。他方、エネルギー技術開発は、長期間を要するとともに大規模投資を伴う一方で将来の不確実性が大きいことから、民間企業が持続的な取組を行うことは必ずしも容易ではない。このため、政府が長期を見据えた将来の技術進展の方向性を示し、官民双方がこの方向性を共有することで、長期にわたり軸のぶれない取組の実施が可能となる。

エネルギー安全保障の確立や、世界全体の温室効果ガスを2050年までに半減するという長期目標を達成するため、以下に政策の柱毎に目的を示す。

1-I. 総合エネルギー効率の向上

1970年代以来、官民をあげて省エネルギーに取り組み、産業構造の転換や新たな製造技術の導入、民生機器の効率改善等により世界最高水準の省エネルギーを達成している。今後、「新・国家エネルギー戦略」に掲げる、2030年までにGDPあたりのエネルギー利用効率を約30%向上を実現していくためには、産業部門はもとより、全部門において、総合エネルギー効率の向上に資する技術開発とその成果の導入を促進する。

1-II. 運輸部門の燃料多様化

ほぼ100%を石油に依存する運輸部門は、我が国エネルギー需給構造上、最も脆弱性が高く、その需給構造の次世代化は、将来に向けた早急な対策が不可欠な課題となっている。

「新・国家エネルギー戦略」に掲げる目標(2030年に向け、運輸部門の石油依存度が80%程度となることを目指す)の実現のためにも、官民が中長期的な展望・方向性を共有しつつ、技術開発と関連施策を推進する。

1-III. 新エネルギー等の開発・導入促進

太陽光、風力、バイオマスなどの新エネルギーは、エネルギー源の多様化や地球温暖化対策の観点から重要である。しかし、現時点では経済性や出力安定性といった普及へ向けての課題が存在する。

そのため、これらの課題解決に向けた技術開発の推進及び新エネルギーの導入促進のための関連施策の実施により、更なる新エネルギーの普及を推進する。

1-IV. 原子力等利用の推進とその大前提となる安全の確保

原子力発電は供給安定性に優れ、運用時にCO₂を排出しないクリーンなエネルギー

源である。安全確保を大前提に核燃料サイクルを含む原子力発電を着実に推進する。

1-V. 化石燃料の安定供給確保と有効かつクリーンな利用

化石燃料資源の大宗を輸入に依存する我が国にとって、その安定供給の確保は国家安全保障に直結する課題である。このため、石油・天然ガス等の安定供給確保を目指し、我が国企業による資源国における資源開発等に対する支援等の施策を進めるとともに、その有効かつクリーンな利用を図る。

2. 政策的位置付け

- 「新成長戦略（基本方針）」（2009年12月閣議決定）
 - 「（1）グリーンイノベーションによる環境・エネルギー大国戦略」及び「（5）科学・技術戦略立国戦略」に対応。
- 低炭素社会づくり行動計画（2008年7月閣議決定）

2008年6月の福田総理（当時）のスピーチ「福田ビジョン」等を受け、我が国が低炭素社会へ移行していくための具体的な道筋を示すため、国全体を低炭素化へ動かす仕組みや革新的な技術開発、国民一人ひとりの行動を促すための取組について策定。

「環境エネルギー技術革新計画」や「Cool Earth-エネルギー革新技術計画」等に示された革新的技術の開発に5年間で300億ドル程度を投入するという具体的な目標が示された。
- 環境エネルギー技術革新計画（2008年5月）

温室効果ガスの大幅な削減を目指すだけでなく、エネルギー安全保障、環境と経済の両立、開発途上国への貢献等を考慮し、以下の戦略等を策定。

 1. 低炭素社会実現に向けた我が国の技術戦略
 2. 国際的な温室効果ガス削減策への貢献策
 3. 革新的環境エネルギー技術開発の推進方策
- Cool Earth-エネルギー革新技術計画（2008年3月）

2007年5月の総理イニシアティブ「クールアース50」を受け、世界全体の温室効果ガスの排出量を現状に比して2050年までに半減するという長期目標を達成するため、エネルギー分野における革新的な技術開発について検討をおこない、21の技術を選定。
- エネルギー基本計画（2007年3月閣議決定）

重点的に研究開発のための施策を講ずべきエネルギーに関する技術及びその施策として、

 1. 総合エネルギー効率の向上に資する技術
 2. 原子力利用の推進とその大前提となる安全の確保に資する技術
 3. 運輸部門のエネルギー多様化に資する技術
 4. 新エネルギーに関する技術
 5. 化石燃料の安定供給確保と有効かつクリーンな利用に資する技術

以上が位置づけられている。
- 新・国家エネルギー戦略（2006年5月）

世界最先端のエネルギー需給構造の実現を図るため

1. 省エネルギーフロントランナー計画
2. 運輸エネルギーの次世代化計画
3. 新エネルギーイノベーション計画
4. 原子力立国計画

以上の計画が位置づけられている。また、資源外交、エネルギー環境協力の総合的な強化を図るため、「総合資源確保戦略」が位置づけられている。

○ 第3期科学技術基本計画（2006年3月閣議決定）

国の存立にとって基盤的であり国として取り組むことが不可欠な研究開発課題を重視して研究開発を推進する「推進4分野」であるエネルギー分野、分野別推進戦略（2006年3月総合科学技術会議）における「推進4分野」であるエネルギー分野に位置づけられている。

○ 京都議定書目標達成計画（2005年4月閣議決定）

「京都議定書の約束を達成するとともに、更に「脱温暖化社会」に向けて長期的・継続的な排出削減を進めるには、究極的には化石燃料への依存を減らすことが必要である。環境と経済の両立を図りつつ、これらの目標を達成するため、省エネルギー、未利用エネルギーの利用等の技術革新を加速し、効率的な機器や先進的なシステムの普及を図り、世界をリードする環境立国を目指す。」とされている。

3. 達成目標

3-I. 総合エネルギー効率の向上

転換部門における「エネルギー転換効率向上」、産業部門における「製造プロセス効率向上」、民生・運輸部門における「省エネルギー」などにより、GDP当たりのエネルギー消費指数を2030年度までに少なくとも30%改善することを目指す。

3-II. 運輸部門の燃料多様化

バイオマス由来燃料、GTL、BTL、CTLなどの新燃料、電気自動車や燃料電池自動車などの導入により、現在ほぼ100%の運輸部門の石油依存度を2030年までに80%程度とすることを目指す。

3-III. 新エネルギー等の開発・導入促進

太陽光、風力、バイオマスなどの新エネルギーの技術開発や燃料電池など革新的なエネルギー高度利用を促進することにより、新エネルギー等の自立的な普及を目指すことで、エネルギー源の多様化及び地球温暖化対策に貢献する。

3-IV. 原子力等利用の推進とその大前提となる安全の確保

2030年以降においても、発電電力量に占める比率を30~40%程度以上とすることを目指すため、高速増殖炉サイクルの早期実用化、既設軽水炉代替へ対応する次世代軽水炉の開発、軽水炉技術を前提とした核燃料サイクルの確立、放射性廃棄物対策などの技術開発を推進する。

3-V. 化石燃料の安定供給確保と有効かつクリーンな利用

石油・天然ガスの化石燃料の安定供給確保を目指し、資源獲得能力の強化に資する先端的な技術開発を推進するとともに、環境負荷低減のために化石燃料の効率的かつクリーンな利用を促進するための技術開発・導入を目指す。

4. 研究開発内容

4-I. 総合エネルギー効率の向上

4-I-i. 共通

(14) 発電プラント用超高純度金属材料開発 (運営費交付金) (4-IV-iv 参照)

4-IV-iv. 電力供給安定化技術等・その他

(5) 発電プラント用超高純度金属材料の開発 (運営費交付金)

①概要

超高純度金属材料を発電設備の蒸気配管等に実用化することを目指し、高純度金属材料の高度化に向けた低コスト・量産化製造技術を開発し、実使用環境における超高純度金属材料の耐久性試験等を行う。

なお、本事業は、発電用施設における電気の供給の円滑化を図る観点から行うものである。

②技術目標及び達成時期

2010年までに、不純物総量100ppm未満、溶解量数100kg以上の低コスト・量産化技術製造技術を開発するとともに、製造された超高純度材料が発電プラントの各種機器に適用でき、本材料の持つ優れた特性を長期に亘って発揮できることを確認する。

③研究開発期間

2005年度～2010年度

5. 政策目標の実現に向けた環境整備 (成果の実用化、導入普及に向けた取組)

5-I. 総合エネルギー効率の向上

- 事業者単位の規制体系の導入
- 住宅・建築物に係る省エネルギー対策の強化
- セクター別ベンチマークの導入と初期需要創出 (高効率機器の導入補助等)
- トップランナー基準の対象機器の拡充等
- アジアにおける省エネルギー対策の推進を通じた我が国の国際競争力の向上
- 国民の省エネルギー意識の高まりに向けた取組

5-II. 運輸部門の燃料多様化

- 公共的車両への積極的導入
- 燃費基準の策定・改定
- アジアにおける新エネルギー協力
- 国際標準化による国際競争力向上

5-III. 新エネルギー等の開発・導入促進

- 補助金等による導入支援
- 新エネルギーベンチャービジネスに対する支援の拡大
- 新エネルギー産業構造の形成
- 電気事業制度・ガス事業制度の在り方の検討

5-IV. 原子力利用の推進とその大前提となる安全の確保

- 電力自由化環境下での原子力発電の新・増設の実現
- 資源確保戦略の展開
- 次世代を支える人材育成
- 中小型炉の海外市場への展開、我が国原子力産業の国際展開支援
- 原子力発電拡大と核不拡散の両立に向けた国際的枠組み作りへの積極的関与
- 国と地域の信頼強化

5-V. 化石燃料の安定供給確保と有効かつクリーンな利用

- 資源国等との総合的な関係強化（研究開発の推進・協力、人材育成・技術移転、経済関係強化など）
- 化石燃料のクリーンな利用の開拓

6. 研究開発の実施に当たっての留意事項

事業の全部又は一部について独立行政法人の運営費交付金による実施されるもの（事業名に（運営費交付金）と記載したもの）は、中期目標、中期計画等に基づき、運営費交付金の総額の範囲内で当該独立行政法人の裁量によって実施されるものである。

また、事業名に（採択テーマ）と記載された事業は、提案公募事業により採択されたテーマを記載したものであり、その採択や評価等は、提案公募事業の実施機関の責任の下、実施されるものである。

7. 改訂履歴

- (1) 平成16年7月7日付け、省エネルギー技術開発プログラム基本計画、新エネルギー技術開発プログラム基本計画、燃料技術開発プログラム基本計画、電力技術開発プログラム基本計画、原子力技術開発プログラム基本計画制定。固体高分子形燃料電池／水素エネルギー利用プログラム基本計画（平成16・02・03産局第6号）は、新エネルギー技術開発プログラム基本計画に統合することとし、廃止。
- (2) 平成17年3月31日付け制定。省エネルギー技術開発プログラム基本計画（平成16・06・04産局第8号）、新エネルギー技術開発プログラム基本計画（平成16・06・04産局第10号）、燃料技術開発プログラム基本計画（平成16・06・04産局第12号）、電力技術開発プログラム基本計画（平成16・06・04産局第11号）、原子力技術開発プログラム基本計画（平成16・06・04産局第13号）は、廃止。
- (3) 平成18年3月31日付け制定。省エネルギー技術開発プログラム基本計画（平成17・03・25産局第14号）、新エネルギー技術開発プログラム基本計画（平成17・03・25産局第9号）、燃料技術開発プログラム基本計画（平成17・03・25産局第17号）、電力技術開発プログラム基本計画（平成17・03・25産局第12号）、原子力技術開発プログラム基本計画（平成17・03・25産局第13号）は、廃止。また、次世代低公害車技術開発プログラム基本計画（平成17・03・29産局第2号）は、省エネルギー技術開発プログラム基本計画及び燃料技術開発プログラム基本計画に統合することとし、廃止。
- (4) 平成19年4月2日付け制定。省エネルギー技術開発プログラム基本計画（平成17・03・31産局第19号）、新エネルギー技術開発プログラム基本計画（平成18・03・31産局第15号）、燃料技術開発プログラム基本計画（平成18・03・31産局第18号）、電力技術開発プログラム基本計画（平成18・03・31産局第17号）、原子力技術開発プログラム基本計画（平成18・03・31産局第16号）は、廃止。
- (5) 平成20年4月1日付け、エネルギーイノベーションプログラム基本計画制定。省エネルギー技術開発プログラム基本計画（平成19・03・26産局第1号）、新エネルギー技術開発プログラム基本計画（平成19・03・20産局第4号）、燃料技術開発プログラム基本計画（平成19・03・19産局第7号）、電力技術開発プログラム基本計画（平成19・03・16産局第3号）、原子力技術開発プログラム基本計画（平成19・03・23産局第2号）は、本プログラム基本計画に統合することとし、廃止。
- (6) 平成21年4月1日付け制定。エネルギーイノベーションプログラム基本計画（平成20・03・25産局第5号）は廃止。
- (7) 平成22年4月1日付け制定。エネルギーイノベーションプログラム基本計画（平成21・03・26産局第1号）は廃止。

ナノテク・部材イノベーションプログラム基本計画

（「発電プラント用高純度金属材料の開発」関係部分抜粋）

平成22年4月1日

産業技術環境局

製造産業局

1. 目的

「新成長戦略（基本方針）」（2009年12月閣議決定）に記載されている我が国の強みを活かした「課題解決型国家」の実現に向け、世界をリードする「グリーン・イノベーション」、「ライフ・イノベーション」などを迅速に推進し、課題解決とともに新たな成長の実現を目指す。

具体的には、ナノテク・部材イノベーションプログラムにおいては、情報通信、ライフサイエンス、環境、エネルギーなど、あらゆる分野に対して高度化あるいは不連続な技術革新（ジャンプアップ）をもたらすナノテクノロジー及び革新的部材技術を確立するとともに、その実用化や市場化を促進することで、我が国産業の国際競争力の維持・強化や解決困難な社会的課題の克服等を可能とすることを目的とする。

2. 政策的位置付け

○新成長戦略（基本方針）（2009年12月閣議決定）

- ・ 「（2）グリーン・イノベーションによる環境・エネルギー大国戦略」「（3）ライフ・イノベーションによる健康大国戦略」「（5）科学・技術立国戦略」に対応

○第3期科学技術基本計画（2006年3月閣議決定）

- ・ 「ナノテクノロジー・材料分野」は、特に重点的に研究開発を推進すべき分野（重点推進4分野）の一つに指定、優先的に資源配分することとされている。
- ・ 我が国の材料技術は、基礎研究から応用研究、素材、部材の実用化に至るまでの全ての段階において世界のトップレベルを堅持しており、我が国製造業の国際競争力の源泉となっている。

○「イノベーション25」（2007年6月閣議決定）

- ・ 「ナノテクノロジー・材料分野」は、中長期的に取り組むべき課題として、「1. 生涯健康な社会形成」、「2. 安全・安心な社会形成」、「4. 世界的課題解決に貢献する社会形成」、及び「5. 世界に開かれた社会形成」の分野に位置付けられている。
- ・ 所要の措置を講じていくことが必要である事項として以下の点が指摘されている。
 - ・ 学際領域・融合領域における教育等人材育成、拠点形成
 - ・ 社会受容を促すための積極的な取り組み
 - ・ 知的財産確保のための戦略的な取り組み

3. 達成目標

- ・世界に先駆けて、ナノテクノロジーを活用した不連続な技術革新を実現する。
- ・我が国部材産業の強みを更に強化することで、他国の追随を許さない競争優位を確保するとともに部材産業の付加価値の増大を図る。
- ・ナノテクノロジーや高機能部材の革新を技術先導することで、これら部材を活用した情報通信、ライフサイエンス、環境、エネルギーなどの幅広い産業の付加価値の増大を図る。
- ・希少金属などの資源制約の打破、省エネルギー化を目指した低炭素社会の実現など、解決困難な社会的課題の克服を目指す。

4. 研究開発内容

[プロジェクト]

IV. エネルギー・資源・環境領域

ナノテクノロジーや革新的部材開発技術を駆使して、エネルギー・資源・環境等の社会的制約を克服すると同時に我が国の強みであるナノテク関連産業・部材産業の競争力を強化する。

(i) エネルギー制約の克服

(8) 発電プラント用超高純度金属材料の開発（運営費交付金）（再掲）

①概要

超高純度金属材料を発電設備の蒸気配管等に実用化することを目指し、高純度金属材料の高度化に向けた低コスト・量産化製造技術を開発し、実使用環境における超高純度金属材料の耐久性試験等を行う。

なお、本事業は、発電用施設における電気の供給の円滑化を図る観点から行うものである。

②技術目標及び達成時期

2010年までに、不純物総量100ppm未満、溶解量数100kg以上での低コスト・量産化技術製造技術を開発するとともに、製造された超高純度材料が発電プラントの各種機器に適用でき、本材料の持つ優れた特性を長期に亘って発揮できることを確認する。

③研究開発期間

2005年度～2010年度

5. 政策目標の実現に向けた環境整備（関連施策）

ナノテクノロジーは、情報通信、ライフサイエンス、環境、エネルギーなどの分野における科学技術の進歩や課題解決に貢献する重要な技術シーズである。そのため、ナノテクノロジーの研究開発と一体となった関連施策を実施することで、その成果を市場に出していくことが重要である。主な関連施策を、以下に示す。

[技術戦略マップ]

- ・NEDO及び経済産業省では、技術戦略マップを策定、毎年改訂し、ナノテクノロジー・部材分野の将来の方向性を見定めながら、合理的かつ効果的な研究開発プロジェクトを推進している。また、技術戦略マップを活用して、多様な連携（川上川下の垂直連携、異業種間の水平連携など）による研究開発を促進、支援し、当該分野の技術革新を促進している。

〔サンプル提供・実用化促進〕

- ・NEDOでは、実施する研究開発プロジェクト成果のサンプルを対象として、それらを活用した用途の開発、実用化ないし製品化提案を有する企業とのマッチングを図ることで、プロジェクトの事業化を促進する取組みを実施している（サンプルマッチング事業）。

〔基準・標準化〕

- ・経済産業省では、ナノテクノロジー関連の研究開発成果を社会及び市場等に普及するための環境整備として、ナノテクノロジーの標準化活動（ISO/IEC、JIS）を推進している。

〔広報〕

- ・ナノテクノロジーに関する先端技術及び製品等の世界最大の展示会である「nano tech」が毎年日本で開催されている。

〔社会受容〕

- ・ナノテクノロジーの産業化の推進とともに、ナノ粒子のキャラクタリゼーション技術や人の健康や環境に及ぼす影響等の潜在的な課題に関する知見を蓄積する等のナノテクノロジーの社会受容に対する取組みを推進している。
- ・経済産業省では、2006年度から「ナノ粒子の特性評価手法開発」を開始し、工業ナノ粒子のリスク評価管理手法の確立を目標としたプロジェクトを開始し、2009年10月に「ナノ材料リスク評価書」（中間報告書）を公表した。また、政策的対応として、2009年3月に取りまとめた「ナノマテリアル製造事業者等における安全対策のあり方研究会」報告書に基づき、ナノマテリアルの製造事業者等における自主的な安全対策を促進するための情報収集・開示プログラムを実施している。
- ・OECDでは、2006年9月、化学品委員会に工業ナノ材料作業部会（WPMN）が設置され、代表的な14種の工業ナノ材料について、試験計画の合意と試験実施を目的とする「スポンサーシッププログラム」が実施されている。スポンサーシッププログラム対象物質のうち、カーボンナノチューブ（単層、多層）、フラーレンの3物質については日本が中心となって担当し、「ナノ粒子の特性評価手法開発」等の成果で貢献している。

〔人材育成〕

- ・独立行政法人産業技術総合研究所は、「ナノテク製造中核人材の養成プログラム」を実施し、情報家電、燃料電池、ロボット、医療機器、バイオ等の応用分野において、その産業の基盤と創出を支える中堅企業を対象として、「基礎加工技能・技術、特殊な要素技能・技術に習熟し、製造技術の高度化を図る人材」及び「豊富なナノ加工プロセスの知識や先端機器を使いこなすノウハウ等を習熟し、製造現場の技能・技術を統括できる人材」の育成を行っている。
- ・NEDOでは、我が国の産業技術の発展のため、先端分野や融合分野の技術を支える人

材の育成と、人的交流の面から産学連携を促進するための「場」の形成を促進する取り組みを実施している（NEDO特別講座）。具体的には、優れた成果を生み出しつつあり、大学が技術の中核となっている研究開発プロジェクトをコアプロジェクトとし、そのプロジェクトリーダーの所属大学に拠点を設置し、関連技術の人材育成、人的交流の拡大、周辺研究の実施を行うもの。ナノテクノロジー関連の研究開発プロジェクトも複数実施している。

〔関係機関との連携〕

- ・ナノエレクトロニクス半導体新材料・新構造技術開発—うち新材料・新構造ナノ電子デバイス、希少金属代替材料開発プロジェクトにおいては、文部科学省との合同会議を設置するなど、連携しつつプロジェクトを推進している。
- ・経済産業省・文部科学省が協力のもと、平成21年6月より産業技術総合研究所、物質・材料研究機構、筑波大学が中核なり、茨城県つくば市において世界的なナノテク研究拠点を形成するための「つくばイノベーションアリーナ(TIA nano)」構想が推進されている。ナノエレクトロニクス、カーボンナノチューブ、ナノ材料安全評価などの研究領域、ナノデバイス実証・評価ファウンドリーなどのインフラを生かし、主要企業・大学との連携網を広げ、産学官に開かれた融合拠点として、ナノテクの産業化と人材育成を一体的に推進することとしている。

6. 研究開発の実施に当たっての留意事項

事業の全部又は一部について独立行政法人の運営費交付金により実施されるもの（事業に（運営費交付金）と記載したものは、中期目標、中期計画等に基づき、運営費交付金の総額の範囲内で、当該独立行政法人の裁量によって実施されるものである。

7. 改訂履歴

- (1) 平成12年12月28日付け制定。
- (2) 平成14年2月28日付け制定。材料ナノテクノロジープログラム基本計画（平成12・12・27工総第16号）は、廃止。
- (3) 平成15年3月10日付け制定。ナノテクノロジープログラム基本計画（平成14・02・25産局第8号）は、廃止。
- (4) 平成16年2月3日付け制定。ナノテクノロジープログラム基本計画（平成15・03・07産局第1号）は、廃止。
- (5) 平成17年3月31日付け制定。ナノテクノロジープログラム基本計画（平成16・02・03産局第7号）は、廃止。
- (6) 平成18年3月31日付け制定。ナノテクノロジープログラム基本計画（平成17・03・25産局第4号）は、廃止。
- (7) 平成19年4月2日付け制定。ナノテクノロジープログラム基本計画（平成18・03・31産局第13号）は、廃止。
- (8) 平成14年2月28日付け制定。
- (9) 平成15年3月10日付け制定。革新的部材産業創出プログラム基本計画（平成14・02・25産局第9号）は、廃止。
- (10) 平成16年3月7日付け制定。革新的部材産業創出プログラム基本計画（平成15・03・07産局第5号）は、廃止。
- (11) 平成17年3月31日付け制定。革新的部材産業創出プログラム基本計画（平成16・03・07産局第5号）は、廃止。
- (12) 平成18年3月31日付け制定。革新的部材産業創出プログラム基本計画（平成17・03・25産局第3号）は、廃止。
- (13) 平成19年4月2日付け制定。革新的部材産業創出プログラム基本計画（平成18・03・31産局第14号）は、廃止。
- (14) 平成20年4月1日付け、ナノテク・部材イノベーションプログラム基本計画制定。ナノテクノロジープログラム基本計画（平成19・03・20産局第1号）および革新的部材プログラム基本計画（平成19・03・19産局第4号）は、本イノベーションプログラム基本計画に統合することとし、廃止。
- (15) 平成21年4月1日付け制定。ナノテク・部材イノベーションプログラム基本計画（平成20・03・24産局第1号）は、廃止。
- (16) 平成22年4月1日付け制定。ナノテク・部材イノベーションプログラム基本計画（平成21・03・27産局第2号）は、廃止。

事前評価書

作成日 平成17年 2月9日

1. 事業名称 (コード番号)	超高純度金属材料の産業化研究
2. 推進部署名	新エネルギー技術開発部
3. 事業概要	<p>(1) 概要：</p> <p style="margin-left: 20px;">「超高純度金属材料」は、耐食性、靱性、加工性等、従来の金属材料を遙かに凌駕する特性を有しており、これを産業化することで、我が国の発電・素材産業の競争力の大幅向上、環境負荷低減、安全・安心社会への貢献等が期待される。</p> <p style="margin-left: 20px;">本事業では、①超高純度金属材料の低コスト・量産化を可能とする各種製造技術の開発、②開発材の産業への適用性の明確化を行う。</p> <p>(2) 事業規模：総事業費 19億円 平成17年度事業費 2億円</p> <p>(3) 事業期間：平成17年度～21年度（5年間）</p>
4. 評価の検討状況	
<p>(1) 事業の位置付け・必要性</p> <p style="margin-left: 20px;">金属材料の新たな特性を引き出し、また、飛躍的に向上させることは既存技術では限界に近づいており、「ナノメタル技術」（総合科学技術会議の分野別推進戦略（平成13年9月）において不可欠な重点領域として位置付けられたナノテクノロジーに係るプロジェクト）で従来の材料と比較し、遙かに優れた特性（高温クリープ強度：現用発電部材(12Cr鋼)の1.2倍程度、高温耐食性：現用発電部材(SUS310等)の数十倍程度)を有することを確認した「超高純度金属材料」を産業化することは、我が国の発電、素材産業の競争力が大幅に向上するとともに、環境負荷低減（発電機器の高効率化によるCO₂削減）、並びに安全・安心社会への貢献（発電設備の信頼性向上）が期待される。</p> <p style="margin-left: 20px;">本事業では、「ナノメタル技術」において得られた成果を産業化に繋げるため、現状、材料コストが高い超高純度金属材料をその優れた特性を残しながら、低コスト・量産化するための各種製造技術を開発するとともに、開発材の産業への適用性を明らかにするものである。</p> <p style="margin-left: 20px;">本事業は安全・安心社会への貢献、環境問題対応への貢献が期待される公共性の高い事業であり、また、「超高純度金属材料」は新しい材料であり、産業化のためには技術的な検討課題が多く散在するため、開発には大きなリスクを伴い民間だけでは実施が困難である。このため、産学官の連携のもと統合的、効率的にNEDO技術開発機構が関与する研究開発事業として進めていく必要がある。</p>	

(2) 研究開発目標の妥当性

「超高純度金属材料」は、耐食性、靱性、加工性等従来の材料と比較し遙かに優れた特性を有しているが、産業化に当たっては、発電プラント等での利用を想定すると材料を大量に使用することから、材料の低コスト・量産化が必須である。

そこで、本事業では、以下の研究開発目標の達成が必要であると考えます。

- ①優れた特性を維持したFe-Cr系合金等超高純度金属材料の低コスト・量産化技術開発（純度については、不純物総量(C, Si, Mn, P, S, Al, N, O等)が数十ppmレベルを想定)
- ②開発材が現用材(ステンレス鋼、Ni基超合金等)以上の優れた材料特性(耐環境性等)を有することの確認
- ③各種部品製造技術ごとに対象とする製品の試作及び加工性が現用材と同等以上であることの確認
- ④現用部品と比較した実用性向上の確認
例えば、
 - ・ボイラ用構造部材については、実際環境での耐久性試験により、現用材のステンレス鋼より優れていることの確認
 - ・ガスタービン動翼については、強度、耐環境特性が現用材のNi基超合金等より優れていることの確認
- ⑤性能／コスト比 が現用材より優れていることの確認
[想定するコストレベル]
 - ・大型重要構造部材(火力発電蒸気配管等)用: 数千円/kg
 - ・小型高付加価値部材(ガスタービン動翼等)用: 数万円/kg

本事業の目標達成により、超高純度金属材料を利用した設備の信頼性向上による安全・安心社会の構築及びエネルギー効率向上に伴うCO₂削減による環境問題対応への貢献が期待される。

以上のとおり本事業は、今後の超高純度金属材料の産業化に向けて先導的な役割を果たすと考えられ、目標として妥当であると考えられる。

(3) 研究開発マネジメント

公募を行い最適な研究開発体制を構築する。なお、本事業に当たっては、重電、鉄鋼メーカー等の他、超高純度金属材料のユーザー的立場である電力会社等の参入を図り、必要性能の見極めや実使用条件での実証、評価等を含む産業化に向けた研究開発を進めることが有効であると考えられる。

事業内容については、技術開発の状況を勘案し、今後設置する委員会において、年数回、適宜審議する。

また、プロジェクトリーダーの設置については、実施体制を勘案して検討する。

なお、プロジェクト開始後3年目に中間評価を実施し、その結果を反映して事業全体の進め方を見直す予定。

(4) 研究開発成果

高温、過酷環境下の発電用構造部材に、現用材に比し耐久性と信頼性が大幅に優れた超高純度金属材料を適用することは、発電プラントの信頼性向上、並びにそれに伴う電力の安定供給に著しい効果をもたらすことで安心・安全な社会構築に資することとなる。また、プラント運転温度の高温化が可能となることから、

発電効率向上(蒸気温度が数十°C上昇した場合プラント効率が2~3%向上)による燃料消費量並びにCO₂削減が可能となり、地球環境問題への対応に大きく寄与できる。

(5) 実用化・事業化の見通し

本事業では、超高純度金属材料の産業化のため低コスト・量産化技術を開発するとともに、試作超高純度金属材料の産業化効果を実証するものであり、目標が達成されれば、用途は幅広く、新たな発電並びに素材産業創製の可能性もあり、更には安心・安全な社会の構築には欠かせない材料として、世の中に受け入れられれば、社会貢献に資することが出来る。

ただし、超高純度金属材料の産業化には克服すべき技術的な課題が多いことが予想され、本事業終了後に即座に実用化が達成されることを目指すのは難しい。本事業により、性能／部品コスト比が現用材と比較し優位性を持つとの目処をつけ、その後に製品ごとの商品化研究を進め、事業化を図ることとなる。

(6) その他特記事項

本事業は関連プロジェクトである「ナノメタル技術」で得られた成果を十分に利用していくこととする。

「ナノメタル技術」の主な技術開発内容は、以下のとおりである。

- ①金属材料中の不純物をナノレベル下で精密に低減する高純度化技術
- ②有用金属(タングステン、チタン等)を精密添加する技術
- ③結晶粒の精密制御技術
- ④結晶粒内析出物や粒界析出物の精密制御技術 等

なお、以上の技術で開発した超高純度金属材料(合金含む)の耐食性、耐久性、加工性など従来の材料から遙かに優れている特性を見い出してきた結果が、本事業の基礎的知見となっている。

5. 総合評価

本事業は、超純度金属材料の産業化の課題である低コスト・量産型の材料製造技術を開発し、試作材料の産業化効果を実証するための実機試験を行うもので、超純度金属材料利用設備の信頼性向上、エネルギー効率向上、安全・安心社会の構築及びCO₂削減による環境問題対応への貢献が期待されることから、重要な技術開発である。

また、「超高純度金属材料」は新しい材料であり、産業化のためには広範な研究開発要素が内在しているため、産学官の連携のもと統合的、効率的に研究開発を進めていく必要があることから、NEDO技術開発機構の委託で実施すべき事業である。

超高純度金属材料の産業化研究

研究目的

○背景

我が国発信の「超高純度金属材料」は、強度、靱性、耐食性、並びに経年安定性に優れた革新的金属材料であり、従来の金属材料を圧倒する優れた特性が明らかになっている。(別図参照)

この超高純度金属材料を産業化することで、我が国の発電、素材産業の競争力が大幅に向上するとともに、環境負荷低減(発電機器の高効率化によるCO₂削減)、並びに安全・安心社会への貢献(発電設備の信頼性向上)が可能となる。

しかしながら、現状、超高純度金属材料のコストは著しく高いため、産業化することは困難である。

○目的

超高純度金属材料の産業化のため、低コスト・量産型の材料製造技術を開発するとともに、試作材料の特性評価等を行い産業への適用性を実証することを目的とする。

プロジェクトの規模

○研究開発期間と研究予算(目安として)

研究期間:平成17~21年度までの5年間
総事業費:19億円(平成17年度事業費:2億円)

研究内容

○研究開発課題

- ・各種伝熱管、圧力容器等の発電設備の大型重要部材、タービンブレード等の小型高付加価値部材への適用を目指し、汎用原料から超高純度金属材料(Fe-Cr系合金等)を低コストで量産する精錬技術や鍛造技術等の開発
- ・低コスト・量産型高純度金属材料を用いた部品製造技術の開発
- ・産業への適用性を実証するため、各種材料特性データ取得、実機相当部品の試作・検証、並びに実プラントでの耐久性試験等を実施する。

○目標・技術開発のポイント

- [目標]:優れた特性を維持した超高純度金属材料の低コスト・量産化技術の開発
(純度については、不純物総量(C,Si,Mn,P,S,Al,N,O等)が数十ppmレベルを想定)
- :開発材の現用材(ステンレス鋼、Ni基超合金等)以上の優れた材料特性を確認
 - :開発材による製品の試作、加工性が現用材と同等以上となる部品製造技術の開発
 - :現用部品と比較した実用性向上の確認(実環境下での耐久性試験等)
 - :性能/コスト比が現用材より優れていることの確認

[技術開発のポイント]

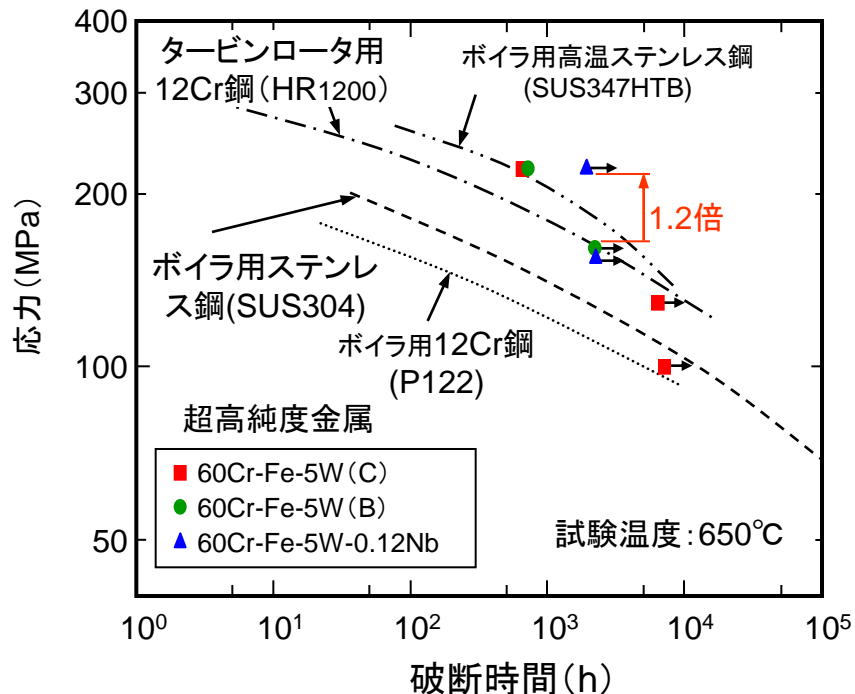
- :汎用原料から量産化する精錬・鍛造等の製造技術開発
- :溶解時の汚染防止のための大型高純度ろつぼの開発
- :優れた特性を低下させない高純度接合技術開発

研究成果

- ・発電設備等の耐食、耐圧部材の信頼性の大幅向上による安全・安心社会への貢献(対象製品:腐食や応力腐食割れが問題となる発電設備等の各種配管類、脱硫機器等)
- ・発電プラントのエネルギー効率向上(蒸気温度が数十℃上昇した場合プラント効率が2~3%向上)による化石燃料使用量削減(CO₂削減等環境問題対策)および配管の熱伸び低減による構造簡素化(対象製品:火力発電プラント、石炭ガス化炉、廃棄物焚ボイラ等)
- ・分散電源の効率向上による省エネ、CO₂削減並びに快適性向上(対象製品:重油焚小型ガスタービン等)

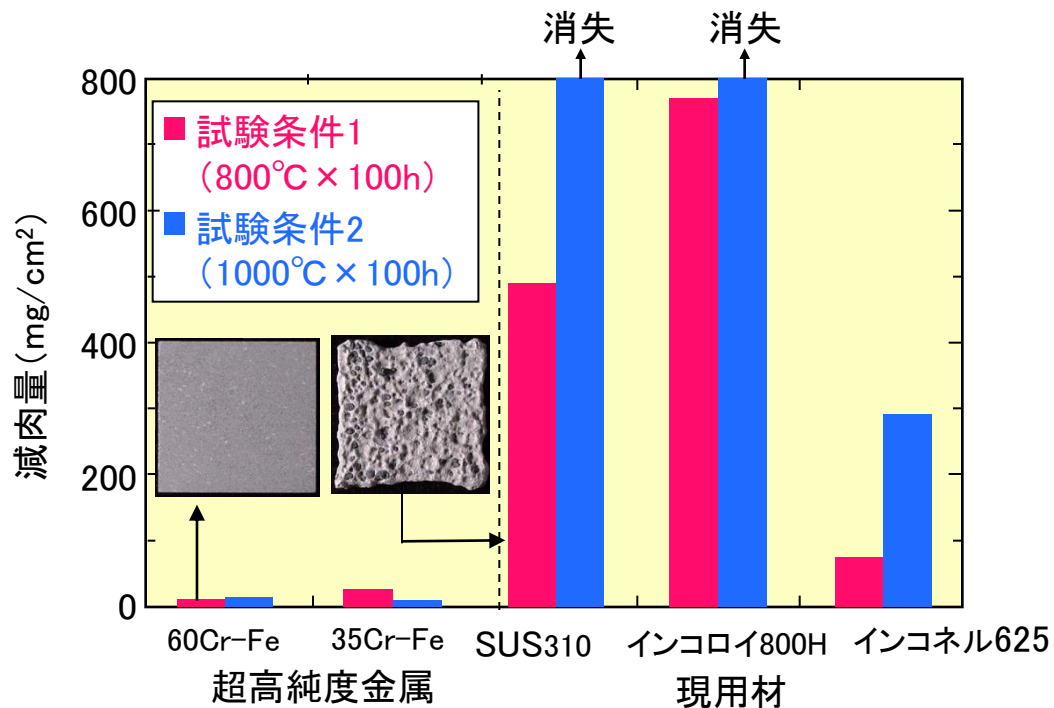
超高純度金属材料の特性

クリープ強度



超高純度金属(60Cr系)のクリープ強度は、
現用発電部材の1.2倍程度

高温耐食性(重油燃焼環境下)

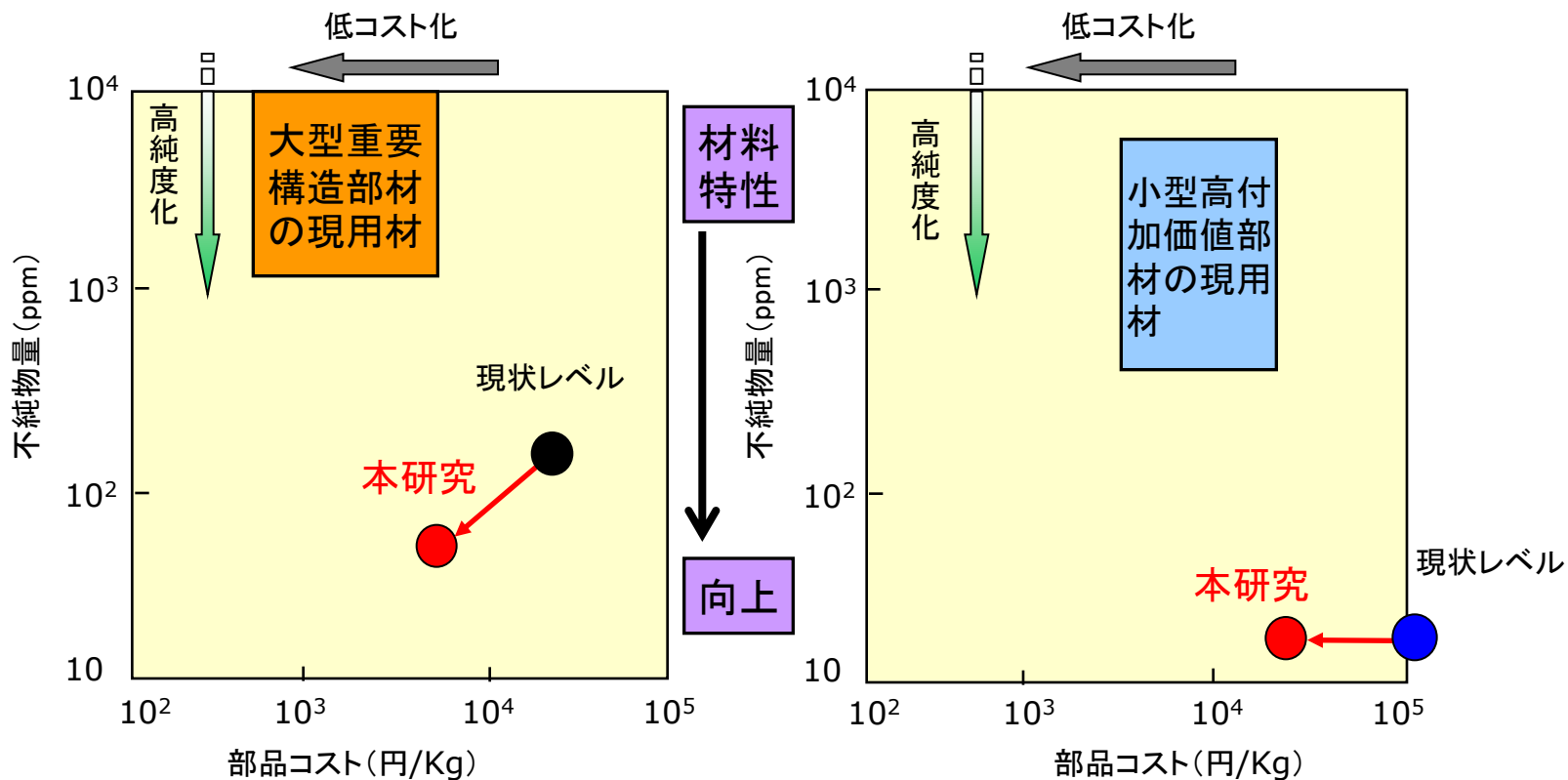


超高純度金属(60Cr系、35Cr系)の高温耐食性は、
現用発電部材の数十倍程度良好

本プロジェクトの目標（コストと純度）

大型部材用溶解技術

小型部材用溶解技術



主要不純物: C, Si, Mn, P, S, Al, N, O

2. 分科会における説明資料

次ページより、プロジェクト推進・実施者が、分科会においてプロジェクトを説明する際に使用した資料を示す。

エネルギーイノベーションプログラム/ナノテク・部材イノベーションプログラム

「発電プラント用超高純度金属材料の開発」

(事後評価)

(2005年度～2010年度 6年間)

＝プロジェクトの概要（公開）＝

NEDO エネルギー対策推進部

2011年6月21日

目次

I. 事業の位置付け・必要性について

1. 事業の背景・目的・位置付け
2. NEDOの関与の必要性

II. 研究開発マネジメントについて

1. 事業の目標
2. 事業の計画内容
3. 事業の実施体制
4. 情勢変化への対応
5. 中間評価結果への対応

III. 研究開発成果について

1. 目標達成状況
2. 研究開発項目毎の成果

IV. 実用化、事業化の見通しについて

1. 実用化、事業化の見通し
2. 成果の普及

I. 事業の位置付け・必要性について (2) 事業目的の妥当性

事業原簿3-4頁

事業の背景

近年、省資源・省エネルギー、レアメタルの枯渇への対応、地球環境問題への対応あるいは安心・安全な社会の構築等を実現する観点から、高温強度、疲労強度等の機械的性質や耐食性、耐応力腐食割れ性等の耐環境性に優れた新しい金属材料の開発が切望されている。

具体的には、発電プラント等では、高温腐食や摩耗あるいは応力腐食割れに起因する事故が発生しており、材料自体の耐環境特性の向上が望まれている。さらに、より高温、過酷環境で利用できる構造部材が開発されることによる発電プラントの効率向上に伴う省エネルギー(燃料消費量の低減)、地球環境問題への対応(CO₂削減)や、部材交換頻度の減少等に伴う安全で耐久性の高い発電プラントの実現、発電コスト軽減等が期待される。

事業の目的

現状、材料コストが高い超高純度金属材料をその優れた特性を維持しながら、量産化・低コスト化するための各種製造技術を開発するとともに、開発材の産業(発電プラント等)への適用性を明らかにすることを目的とする。

事後評価分科会資料(6月21日) 資料6 3

I. 事業の位置付け・必要性について (2) 事業目的の妥当性

事業原簿 5頁

事業の位置付け

金属の超高純度化により、従来の材料より遙かに優れた特性(耐環境性、靱性、加工性等)を有することを確認したナノメタル技術プロジェクト(NEDO事業)での成果を踏まえ、超高純度金属材料(超高純度Fe-Cr合金等)を産業化することは、我が国の発電、素材産業の発展に大きく貢献する。

【研究開発プログラム】

- ・資源に乏しい我が国が、将来にわたり持続的発展を達成するため、革新的なエネルギー技術の開発、導入・普及によって、各国に先んじて次世代型のエネルギー利用社会の構築に取り組んでいくことを目的とした「**エネルギーイノベーションプログラム**」の一環として実施する。
- ・情報通信、ライフサイエンス、環境、エネルギーなど、あらゆる分野に対して高度化あるいは不連続な革新(ジャンプアップ)をもたらすナノテクノロジー及び革新的部材技術を確立するとともに、その実用化や市場化を促進することで、我が国産業の国際競争力の維持・強化や解決困難な社会的課題の克服等を可能とすることを目的とした「**ナノテク・部材イノベーションプログラム**」の一環として実施する。

事後評価分科会資料(6月21日) 資料6 4

I. 事業の位置付け・必要性について (1) NEDO事業としての妥当性

事業原簿1-2頁

NEDOが関与する必要性

- ・超高純度金属材料は、耐環境性、靱性、加工性等が従来の材料と比較し遙かに優れた特性を有していることが明らかになっている。
- ・超高純度金属材料は新しい材料であり、産業化のためには優れた特性を維持しつつ材料の低コスト・量産化等に検討課題が多く存在し、開発には大きなリスクを伴い、民間だけでは実施が困難である。



産学官の連携のもと統合的、効率的にプロジェクトを進めるため、NEDOが関与して進めていく必要がある。

I. 事業の位置付け・必要性について (1) NEDO事業としての妥当性

事業原簿2頁

実施の効果

- ・発電設備等の耐食、耐圧部材の信頼性の大幅向上による安心・安全社会への貢献
(対象製品: 腐食や応力腐食割れが問題となる発電設備等の各種配管類、脱硫機器等)
- ・発電プラントのエネルギー効率向上(蒸気温度が数十℃上昇できた場合、プラント効率が2~3%向上)による化石燃料使用量削減(CO₂削減等環境問題対策)及び配管の熱伸び低減による構造簡素化
(対象製品: 火力発電プラント、石炭ガス化炉、廃棄物燃焼ボイラ等)
- ・分散電源の効率向上による省エネルギー、CO₂削減並びに快適性向上
(対象製品: 重油燃焼小型ガスタービン等)

II. 研究開発マネジメントについて (1) 研究開発目標の妥当性

事業原簿6-7頁

事業の目標 (1)

開発項目	研究開発目標
① 超高純度金属材料の低コスト・量産化製造技術の開発	①-1 現状の市販CaOルツボに比較して溶湯の純度を下げず、3倍以上の耐久性(溶解回数10回以上)の新規高耐久ルツボを開発する。(想定コストは100kg用1個当たり40万円)
	①-2 低コスト原料からC、Si、Mn、P、S、N、Oの不純物総量50ppmレベル以下の超高純度金属材料を得るために必要な溶解量100kg級の高真空誘導溶解炉を開発する。
② 開発材による部品製造技術の開発及び実用特性評価	②-1 不純物濃度と各種特性の関係を明らかにする。
	②-2 新材料による部材の開発と評価 (詳細別紙)
	②-3 超高純度金属材料の特性評価結果、コスト試算結果等から、対象とするシステムのメリットが現用材を用いたシステムより優れることを確認する。

II. 研究開発マネジメントについて (1) 研究開発目標の妥当性

事業原簿6-7頁

開発項目	研究開発の具体的内容
②-2 新材料による部材の開発と評価	(a)実用化検討部材(プロジェクト期間終了時に実機に適用できる目処を立てるもの) 開発材料を火力発電プラントの煙突ライナー・煙道等に適用できる見通しを得るために以下の目標を達成すること。 ○候補材料系:Fe-20Cr系超高純度合金 ・現用材であるSUS316の10倍以上の硫酸露点腐食に対する耐食性(溶接部を含む) ・室温耐力200MPa以上 ・現用材であるSUS316と同程度の薄板加工性及び溶接性の確認 ・想定コストは1万円/kg以下(量産時)
	(b)中期的開発部材(2015年頃に実用化が期待できるもの) 開発材料を廃棄物発電プラントの過熱器管に適用できる見通しを得るために以下の目標を達成すること。 ○候補材料系:Fe-20~30Cr系超高純度合金又はFe-Cr-Ni系超高純度合金 ・現用材であるSUS310Lの5倍以上の廃棄物発電環境での耐食性(溶接部を含む) ・室温耐力200MPa以上、伸び30%程度 ・現用材であるSUS310Lと同程度のチューブ加工性及び溶接性の確認 ・想定コストは1万円/kg以下(量産時)

II. 研究開発マネジメントについて (1) 研究開発目標の妥当性

事業原簿6-7頁

開発項目	研究開発の具体的内容
②-2 新材料による部材の開発と評価	<p>((c)長期的開発部材(2030年頃に実用化が期待できるもの) 平成22年度においては、開発材料を700℃先進超々臨界圧火力発電プラントの過熱器管に適用できる見通しを得るため、以下の目標を達成すること。</p> <p>○候補材料系: Fe-Cr-Ni系超高純度合金</p> <ul style="list-style-type: none"> ・実用化段階の目標である700℃、10⁵時間におけるクリープ破断強度が70MPa以上であることを見通すため、プロジェクト終了時に得られたクリープ破断データから外挿した700℃、10⁵時間のクリープ破断強度が70MPa以上であること。 ・現用材であるSUS304 J1HTBと同程度の加工性と溶接性があること。 ・既存加工プロセスで製作が可能なこと。

II. 研究開発マネジメントについて (2) 研究開発計画の妥当性

事業原簿8頁

研究開発の内容

① 超高純度金属材料の低コスト・量産化製造技術の開発

= 【作る技術】の研究開発

①-1 高耐久ルツボ・耐火材の開発

従来ルツボでは溶鋼中に不純物が溶出し、溶鋼を汚染
⇒ ・溶鋼への不純物溶出の少ない、高耐久ルツボを開発する
・大型化に向けた耐火材製造技術を開発する。

①-2 新規精錬技術開発

超高純度金属の溶製が高コスト
⇒ ・低コスト原料から超高純度金属材料を得るためのシステム及び技術を開発する

①-3 高真空誘導溶解炉の開発

超高純度金属材料を得るために必要な溶解量100kg級の高真空誘導溶解炉を開発する。

①-4 認証用標準物質の作製

超高純度鉄を作製、認証用標準物質登録により、標準化に寄与

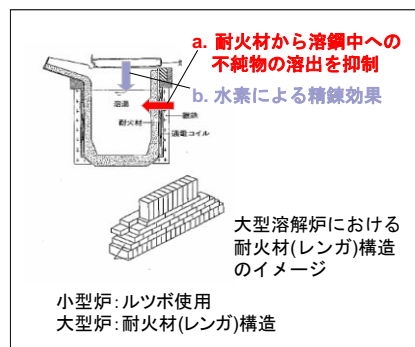


図 高真空誘導溶解炉とその大型化展開のイメージ

Ⅱ. 研究開発マネジメントについて (2) 研究開発計画の妥当性

事業原簿8-9頁

研究開発の内容

②開発材による部品製造技術の開発及び実用特性評価

= 【使う技術】の研究開発

②-1 超高純度金属材料の開発

超高純度金属材料を実用性検討部材、中期的開発部材、長期的開発部材の各カテゴリーに分けて開発し、各カテゴリーに対応した目標特性を評価する。

②-2 部材製造技術開発

超高純度金属素材の優れた材料特性を保持し得る各種部材製造技術(接合、塑性加工、機械加工等)を開発する。

②-3 実プラントによる実用性評価試験

腐食環境を有する実プラントに供試材を装荷し、実環境下での長期耐環境性を実証する。

②-4 システムメリットの試算

超高純度金属材料を用いた機器により構成されるシステムのシステムメリットを試算し、現用材と比較して優位性があることを確認する。

Ⅱ. 研究開発マネジメントについて (2) 研究開発計画の妥当性

事業原簿10頁

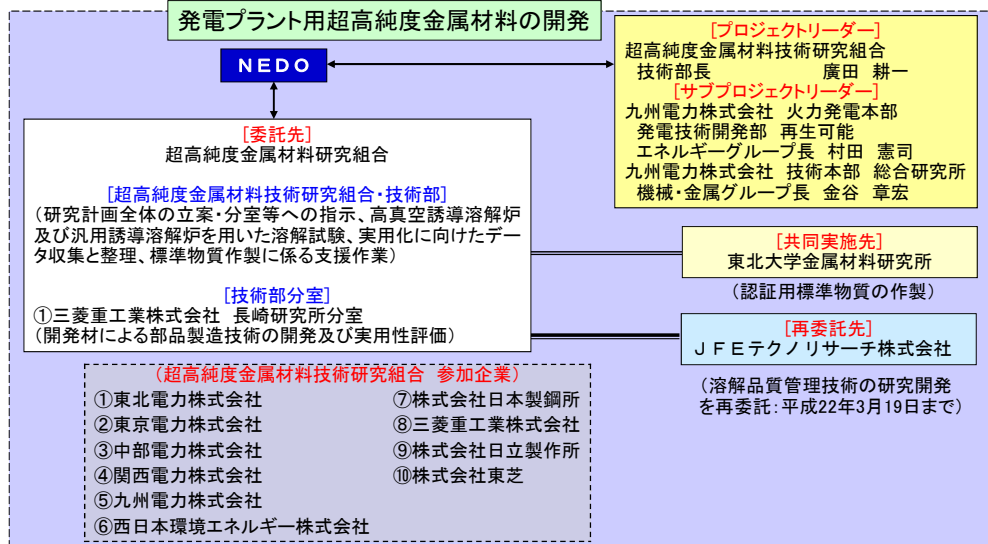
事業計画

開発項目	17FY	18FY	19FY	20FY	21FY	22FY	
①低コスト・量産化製造技術開発							
①-1 高耐久ルツボ・耐火材の開発							
①-2 新規精錬技術開発							
①-3 高真空誘導溶解炉の開発							
①-4 認証用標準物質の作製							
②部品製造技術開発及び実用性評価							
②-1 超高純度金属材料の開発							
②-2 部材製造技術開発							
②-3 実プラントによる実用性評価試験							
②-4 システムメリットの試算							
開発費(百万円)	199	922	400	413	250	90	総額 2,274

II. 研究開発マネジメントについて (3) 研究開発実施の実施体制の妥当性

研究開発の実施体制 (プロジェクト終了時)

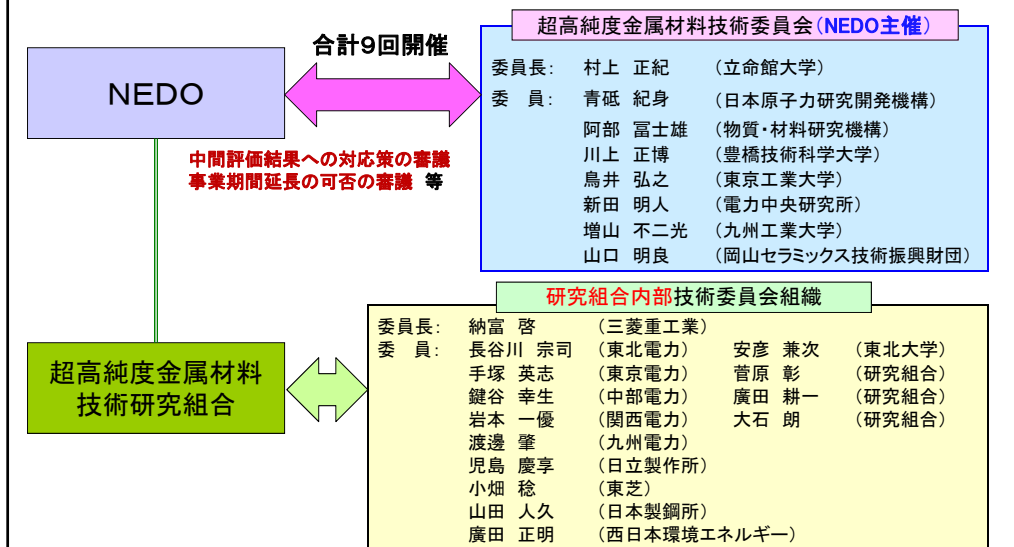
事業原簿11-12頁



II. 研究開発マネジメントについて (3) 研究開発実施の実施体制の妥当性

研究開発の実施体制 (支援体制)

事業原簿13頁



II. 研究開発マネジメントについて

(4) 研究開発成果の実用化に向けたマネジメントの妥当性

事業原簿13-14頁

技術委員会の開催

例1: 中間評価前後での研究開発への助言・審議

- 平成19年3月16日(第2回)
 - ・中間評価に向けた研究開発の方向性や結果の整理に関して協議
⇒試験内容が多岐に渡っており、実施内容の絞り込みも必要と
いった議論の中身を、中間評価に向けた資料作成等に反映。
- 平成19年12月13日(第3回)
 - ・中間評価結果の説明と対応策に関する協議
⇒高純度化による特性改善メカニズムまで分からずとも、どのような
成分が影響するかが分かると良いといった意見を、中間評価への
対処方針案へ反映。
- 平成20年2月29日(第4回)
 - ・中間評価結果への対応策及び基本計画変更に関する審議
⇒開発対象の絞り込みや目標値の妥当性について審議し、了承。
- 平成20年5月15日(第5回)
 - ・基本計画変更の報告と実験手法に関する協議
⇒論理的な実験計画立案についての議論をプロジェクト運営に反映。

事後評価分科会資料(6月21日) 資料6 15

II. 研究開発マネジメントについて

(4) 研究開発成果の実用化に向けたマネジメントの妥当性

事業原簿13-14頁

技術委員会の開催

例2: プロジェクト期間見直しへの助言・審議

- 平成21年12月21日(第7回)
 - ・平成21年度の成果を報告し、産業界での研究に繋げるために1年
延長して技術の見極めを行うことについて協議
⇒実用化への距離が大幅に縮まることや次に誰かが取り組もうと
する時に出発点となる基礎的なデータが揃えることが必要。
⇒何が分かれば次に繋げられるのかといことをはっきりして欲しい。
といった議論がなされ、NEDOと委託先で検討することとした。
- 平成22年1月26日(第8回)
 - ・委員会での議論を踏まえた平成22年度実施内容(クリープの加速
試験、異材溶接継手の評価等)と基本計画変更案を審議
⇒産業化のためにどのような条件で評価すべきか、どの材料を
集中的に評価すべきか、といった点も協議され、プロジェクト期間
の延長を含む基本計画の変更案と平成22年度実施内容を了承。

事後評価分科会資料(6月21日) 資料6 16

II. 研究開発マネジメントについて 3. 情勢変化への対応

事業原簿15頁

情勢変化への対応

- (1)平成18年度に、耐火材の改質技術について、熔融金属への汚染が少なく劣化のない新規耐火材について成果が得られたため、**改質による耐火材の開発及び開発した耐火材を用いたルツボ部材製造設備導入等**を追加して研究を加速した。
- (2)平成18年度に、金属の高純度化に係る**水素精錬技術について成果**が得られたため、水素付加装置を前倒して導入して研究を推進した。
- (3)平成19年度に、低コスト・量産化製造技術の研究開発において、溶製中の超高純度金属材料の汚染物質である元素をppmレベルで迅速に分析する**発光分光分析に関する技術を開発**したので、大型溶解炉に隣接して設置することとし、研究開発の効率化を図った。
- (4)実用化への橋渡しができるよう、研究期間を1年延長し、**有望材料である高温高強度部材のクリープ強度や溶接性**等の重要技術の見極めを実施した。
- (5)産業化する際に重要となる標準化に端緒を開いて早期実用化に貢献できるよう、平成22年度に**認証用標準物質**を作製し、国内外での登録の準備を進めた。

事後評価分科会資料(6月21日) 資料6 17

II. 研究開発マネジメントについて 4. 中間評価結果への対応

事業原簿16-17頁

中間評価の概要と対応の状況 (その1)

中間評価結果 (抜粋)	中間評価前の状況	中間評価を受けての対応
複数の大型プロジェクト、ならびに先導研究の成果を踏まえて開始されたにもかかわらず、その開発対象部材が適切に絞り込めていないとしたい。	開発対象部材 ①超高純度Fe-Cr系合金:伝熱管、蒸気配管等の発電用大型重要構造部材 ②超高純度Cr-Fe系合金:ガスタービン動翼等の小型高付加価値部材	・現時点での実用化の見通しが少ないガスタービンを開発対象から外す ・プロジェクト期間の終了時に実機に適用できる目処をたてるものと、2015年頃に実用化が期待するものに絞り込む
研究開発目標には数値目標が定められていないなど明確さを欠きらいがある。	最終目標 1-①:略 1-②:開発材が現用材(ステンレス鋼等)以上の優れた材料特性(耐環境性等)を有することを確認する。 2-①:各種部品製造技術ごとに対象とする製品の試作及び加工性が現用材と同等以上であることを確認する。 など	・開発対象部材を絞り込み、それぞれの材料に対して必要となる各元素濃度レベル等を最終目標として提示する。 (例)実用化検討部材 ・現用材SUS316の10倍以上の硫酸露点腐食に対する耐食性(溶接部を含む) ・室温耐力200MPa以上 ・現用材SUS316と同程度の薄板加工性及び溶接性の確認 ・想定コストは1万円/kg以下(量産時)

事後評価分科会資料(6月21日) 資料6 18

II. 研究開発マネジメントについて 4. 中間評価結果への対応

事業原簿16-17頁

中間評価の概要と対応の状況 (その2)

中間評価結果 (抜粋)	中間評価前の状況	中間評価を受けての対応
プロジェクトリーダーと研究推進リーダーを一本化して、研究指導體制を明確にすることが望ましい。	プロジェクトリーダー 研究組合：山本技術部長 研究推進リーダー 東北大学：安彦客員教授	<ul style="list-style-type: none"> 研究推進リーダーを廃止し、プロジェクトの責任者をプロジェクトリーダーへと一本化する。 【使う技術】の研究開発を強化するため平成21年1月以降は複数のサブプロジェクトリーダーを設置
成果の学会発表が全く成されていないことも懸念事項である。	学会発表：1件(金属学会) 特許出願：1件 新聞掲載：1件	学会発表：7件(国際会議開催2009年) (別に、震災の影響での中止1件) 特許出願：9件 新聞等掲載：10件以上

II. 研究開発マネジメントについて 4. 中間評価結果への対応

事業原簿16-17頁

中間評価の概要と対応の状況 (その2)

中間評価結果 (抜粋)	中間評価前の状況	中間評価を受けての対応
プロジェクトリーダーと研究推進リーダーを一本化して、研究指導体制を明確にすることが望ましい。	プロジェクトリーダー 研究組合：山本技術部長 研究推進リーダー 東北大学：安彦客員教授	・研究推進リーダーを廃止し、プロジェクトの責任者をプロジェクトリーダーへと一本化する。 ・【使う技術】の研究開発を強化するため平成21年1月以降は複数のサブプロジェクトリーダーを設置
成果の学会発表が全く成されていないことも懸念事項である。	学会発表：1件(金属学会) 特許出願：1件 新聞掲載：1件	学会発表：7件(国際会議開催2009年) (別に、震災の影響での中止1件) 特許出願：9件 新聞等掲載：10件以上

事後評価分科会資料(6月21日) 資料6 19

III. 研究開発成果について 1. 目標達成状況

事業原簿19-25頁

開発項目	目標	達成状況	評価
超高純度金属材料の低コスト・量産化製造技術の開発	市販カルシアルツボに比較し、溶湯の純度を下げない高耐久ルツボの開発	・市販CaOルツボの3倍以上の耐久性(溶解回数10回)検証済み。 ・目標コスト40万円/100kg用1個に対し、量産段階で達成の見通し。 ・大型量産化要素技術として目地材技術開発し、溶解試験により実証済み。	○
	低コスト原料からC, Si, Mn, P, S, N, Oの不純物総量50ppmレベル以下の超高純度金属材料を得る100kg級溶解炉等の開発	・溶解量100kg級の高清浄雰囲気溶解炉を設計・設置。 ・低コスト原料を直接溶製の場合、不純物総量は50ppmを超える結果となった。 ・4N電解鉄からAl脱酸で不純物総量47ppmの100kg級合金インゴットを溶製。 ・検出下限が従来比1~2桁高精度の迅速分析技術および分析装置を開発。	○
開発材による部品製造技術の開発及び実用特性評価	不純物濃度と各種特性の関係の明確化	・不純物濃度極小化により延性・耐食性増、溶接性向上を確認した。 ・合金の場合は純度効果が見え難いが、靱性、耐力向上が期待できる。	○
	新材料による部材開発(カテゴリⅠ、Ⅱ、Ⅲ材に分けて時間軸を考慮しつつ開発)	・カテゴリⅠ材では耐食性が6.7倍に向上し、概ね目標を達成した。 ・同Ⅱ材では耐食性目標5倍に対して3.3倍を得た。 ・同Ⅲ材では700°C・10万時間クリープ破断強度70MPaの目標を達成見通し。 ・煙突ライナー材を実プラント環境下で実用性評価試験。現用材と差異なし。	○ ~△
	対象システムのメリットが現用材システムより優れることの確認	・開発材を各種プラント・システムの機器に適用する場合を試算。 ボイラー過熱器管適用の例では、現用比30億円/25年間の保守費用軽減。	○

事後評価分科会資料(6月21日) 資料6 20

Ⅲ. 研究開発成果について 2. 研究開発項目毎の成果

成果概要 ①-1 高耐久ルツボ・耐火材の開発

事業原簿26-30頁

開発の狙い

超高純度金属材料の産業利用には

①汚染が少ない溶解炉、②低コスト・量産化製造技術 が必要
 研究室レベルのCC炉を用いた溶解には量的・コスト的制約があり実用的ではない

⇒従って、**耐火材を用いた実用化システム**の開発が必要との考えのもと

・最も溶鋼を汚染しにくいと考えられるCaO材を適用

CaO材は耐火材に用いられている材料の中で化学的に最も安定。

CaO材はTi合金溶製に用いられる唯一の材料

・CaOには水和性等、耐久性の面で課題あり

⇒実用システムに適した**高耐久ルツボ・耐火材の開発**
 を研究テーマの一つとした。

事後評価分科会資料(6月21日) 資料6 21

Ⅲ. 研究開発成果について 2. 研究開発項目毎の成果

成果概要 ①-1 高耐久ルツボ・耐火材の開発

事業原簿26-30頁

開発の結果

従来CaO材
 ・水和
 ・溶鋼差込

(各種要素技術開発)

開発要素技術	適用効果
(1) CaO原料の配合粒度最適化による空隙制御	溶鋼差込の抑制
(2) Alキレート添加によるCaO原料粒同志の焼結性改善、および原料粒の被覆	焼結体強度向上 水和性改善
(3) Zrキレート添加による高融点のCaO-ZrO ₂ 化合物の形成	ルツボ内面被覆により溶鋼に対する耐性が向上(溶損防止)
(4) 成型機および成型技術開発による成型体密度およびその不均質度の改善	亀裂や溶鋼差込の抑制

高耐久性実証

新規開発した100kg級URC (Ultra Refined Ceramics) ルツボは、溶鋼汚染が極めて少なく、かつ、耐久性が従来の市販CaOルツボの3倍以上(溶解回数)であることを実証



図 URCルツボ内面(溶解10回後)

大型炉に目途

URC技術をタンディッシュ等の耐火材にも適用
 また、目地材技術開発とその実証試験により、
 レンガ積み大型炉(低コスト・量産化)に目途

事後評価分科会資料(6月21日) 資料6 22

Ⅲ. 研究開発成果について 2. 研究開発項目毎の成果

成果概要 ①-2 新規精錬技術開発

事業原簿30-33頁

開発の狙い／開発の進め方

- ◆本プロジェクトでは材料の評価に主眼が置かれるため、多段にわたるすべての精錬段階を追うことは避け、既存技術での不純物除去システムをフロントエンドとして、得られた材料に対して脱ガスを中心とした2次的不純物除去のシステムを念頭に、これらの精錬システム要素に関する技術課題を明らかにして研究開発を行うこととした。
- ◆この検討においては、超高純度金属材料溶製のための高真空誘導溶解炉の仕様を上記精錬システムの一翼を担わせているものの、その中心は溶解での汚染が極少化されながらも、100kg級溶解という大型化への一歩を踏み出す役割を課している。
- ◆2次的不脱ガス中心の精錬要素として、水素精錬、真空精錬、アルミニウム精錬等について汎用真空誘導溶解炉(VIM炉)も駆使して研究開発を行った。
- ◆なお、本来ならば、新開発の高真空誘導溶解炉に水素精錬の更に進めたシステム概念を敷設しているが、操業安全上の制約等から真空+水素溶解実験には至っていない。
- ◆これらの制約の上で、精錬技術要素について基礎的な試験を行い、全体システム概念構築に資することとした。

事後評価分科会資料(6月21日) 資料6 23

Ⅲ. 研究開発成果について 2. 研究開発項目毎の成果

成果概要 ①-2 新規精錬技術開発

事業原簿30-33頁

開発の結果

水素精錬基礎的検討

①3kgコールドクルーシブル炉(CC炉)による水素精錬

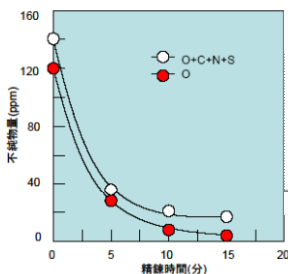


図 水素吹きに伴う鉄中不純物の経時変化(3kgCC炉)

耐火材を用いない高潔浄状態での溶解で水素精錬が有効であることを確認

②20kg真空溶解炉(VIM炉)による水素精錬

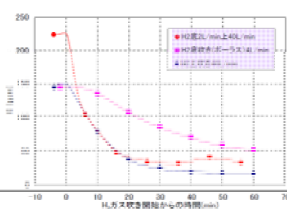


図 水素吹きに伴う鉄中不純物の経時変化 (20kgVIM炉)

耐火材を用いた溶解でも水素精錬が有効であることを確認

各種の精錬技術が超高純度金属材料溶製に有効であることを確認した上で、既存技術による不純物除去システムをフロントエンドとして高真空誘導溶解炉を用いた溶解により不純物総量の目標値を達成できることを実証した。

真空精錬

・平衡酸素分圧による直接的な脱酸効果を得るにはいたらず。

Al精錬

表 溶製したカテゴリーII材の不純物分析値
溶解No: 8K02
主要組成: Fe-30Cr-30Ni-10Mo-2Al

不純物 (ppm)							
C	N	S	P	Si	Mn	O	計
12	6	1	<3	13	2	10	<47

主要不純物総量50ppm以下

その他

・若干ながらルツボ材CaOによる脱硫効果が認められる。

事後評価分科会資料(6月21日) 資料6 24

Ⅲ. 研究開発成果について 2. 研究開発項目毎の成果

成果概要 ①-3 高真空誘導溶解炉の開発

事業原簿33-37頁

開発の狙い

本高真空誘導溶解炉は溶解要素が溶解試験にどのような影響を及ぼすかを見極め、今後の大型化へのデータとすることも念頭に置き、システムからの汚染影響を検証する性能として炉内真空度を100kg級高真空誘導溶解炉としては画期的な高真空(10⁻⁶Paレベルの高真空)が得られるように発想。



図 高真空誘導溶解炉の概観

高真空誘導溶解炉／開発の結果

表 高真空誘導溶解炉の主な仕様

仕様項目	仕様値および条件
①溶解能力	1)電解鉄の溶落時間:100kg/60分以内 2)溶解温度:最高1900℃ 3)溶解雰囲気:真空、H ₂ 、Ar等
②炉容量	常用100kg(溶湯比重6.9として換算)
③真空槽の構造	二重構造であり、間に100℃の熱湯を循環させることが可能(ペイキング機能)
④炉側出力電気定格(インバータ出力)	電力400kW、電圧600V、周波数500Hz、相数1φ
⑤溶解金属の処理	鑄型への注湯は覗き窓より炉内を監視しながら電動にて炉体を傾動させる方式
⑥真空性能	真空槽到達圧力 10 ⁻⁸ Torr台(常温、炉体・鑄型無し) 10 ⁻⁶ Torr台(常温、炉体有り・鑄型無し) 排気時間760Torrから5×10 ⁻⁴ Torrまで60分以内

事後評価分科会資料(6月21日) 資料6 25

Ⅲ. 研究開発成果について 2. 研究開発項目毎の成果

成果概要 ①-4 認証用標準物質の作製

事業原簿37-38頁

狙い

(国際標準・規格化に用いる超高純度鉄の溶製)
超高純度鉄を用いた国際ラウンドロビン試験によって鉄本来の性質を調べ、その実用化を図る国際規格化を進める。

背景

東北大学金属材料研究所で溶製された超高純度鉄は64元素の極微量定量により純度:99.9996%、不確かさ:±0.0003%の国際一次標準鉄として、2011年1月6日、我が国製品評価技術基盤機構(NITE)のRMInfo、独国連邦材料試験研究所(BAM)のCOMARに登録された。

開発結果



図 超高純度鉄の8kgインゴット

国際一次標準に認証された東北大学金属材料研究所製の超高純度鉄と同じ方法で溶製

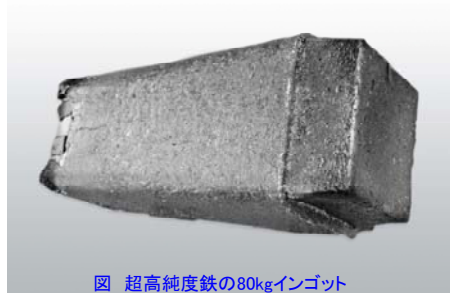


図 超高純度鉄の80kgインゴット

本プロジェクトで開発した100kg級の超高純度金属溶解炉とレンガ炉ツボを用い脱酸剤を無添加で溶製

事後評価分科会資料(6月21日) 資料6 26

Ⅲ. 研究開発成果について 2. 研究開発項目毎の成果

成果概要 ②-1 超高純度金属材料の開発 開発材の分類

事業原簿39-40頁

◆開発材の分類に当たり、実用化までの時間軸として3段階を考慮し、下記の通り分類した。なお、材料の開発は一朝一夕というわけではなく、下記に設定した時間軸は、その頃に目途付けをしようというものであるため、先ずは本プロジェクトで開発材料の方向性を探ることに重点を置いた。

<p>① カテゴリⅠ：実用化検討部材 (プロジェクト期間終了時に実機に適用できる目途をたてるもの)</p>	<p>火力発電プラントの煙突ライナー・煙道に適用することを前提とした材料であり、候補材としては、コストを意識し高クロムではない(18~25Cr)鉄-クロム合金とした。具体的にはFe-20Cr系(Fe-20Cr-5Mo鋼やFe-20Cr-3Mo-2W鋼など)を候補材とした。比較対象材：SUS316、SUS316L</p>
<p>② カテゴリⅡ：中期的開発部材 (2015年頃に実用化が期待できるもの)</p>	<p>廃棄物発電プラントの過熱器管に適用することを前提とした材料であり、候補材としては、コストを意識し高クロムではなく(18~30Cr)、耐腐食性を考慮し、鉄-クロム-ニッケル合金とした。具体的にはFe-20~30Cr系又はFe-Cr-Ni系(Fe-30Cr-30Ni-10Mo-2Al鋼など)を候補材とした。比較対象材：SUS310</p>
<p>③ カテゴリⅢ：長期的開発部材 (2030年頃に実用化が期待できるもの)</p>	<p>先進超々火力発電プラントの過熱器管に適用することを前提とした材料であり、候補材としては、コストを意識し高クロム、高ニッケルではなく(18Cr以下、20Ni以下)、溶解精錬性、加工性、溶接性を考慮し、かつ、マトリックスを超高純度化した上で、析出物を微細析出させることで高強度を狙った鉄-クロム-ニッケル合金とした。具体的にはFe-18Cr-20Ni-2Mo-2W系鋼を候補材とした。本材料は東北大学で開発されたものでT6材と称している。比較対象材：火SUS304J1HTB</p>

事後評価分科会資料(6月21日) 資料6 27

Ⅲ. 研究開発成果について 2. 研究開発項目毎の成果

成果概要 ②-1 超高純度金属材料の開発

事業原簿40-45頁

カテゴリⅠ (耐環境部材) 狙い

プロジェクト期間終了時に実機に適用できる目途を立てるものとして、耐環境部材に使える見込みが考えられるFe-20Cr系超高純度合金について、特性評価を行う。

結果

機械的特性

- 引張試験(室温)
 - ・0.2%耐力371MPa
 - ・引張強さ517MPa
 - ・伸び32.5%
 - ・絞り78.5%

シャルピー衝撃試験

- ・室温で377Jと**優れた靱性**
- ・高純度化効果；不純物濃度が高くなると室温でのシャルピー吸収エネルギーは顕著に低下し、**高純度化の効果**があることが確認された。

耐食性

硫酸浸漬腐食で濃度と温度を変えて試験した結果、SUS316の約7倍の**耐食性**を確認した。

溶接性



図 TIG溶接した高純度材

- ・PT検査で割れ、亀裂等見られず。
- ・汎用材製造技術と比較して問題なし。

事後評価分科会資料(6月21日) 資料6 28

Ⅲ. 研究開発成果について 2. 研究開発項目毎の成果

成果概要 ②-1 超高純度金属材料の開発

事業原簿45-46頁

カテゴリーⅡ
(中期強度部材) **狙い**

2015年頃に実用化が期待できるものとして、廃棄物発電プラントの過熱器管に使える見込みが考えられるFe-20~30Cr系超高純度合金あるいは Fe-30Cr-30Ni系超高純度合金について、特性評価を行う。

結果

耐食性 図 塩塗布試験における腐食減量(550°C・100時間)

材料	符号	番号	初期寸法(mm)			表面積 (cm ²)		重量		底食減量		SUS310に対する耐食性		減肉量 (μm)
			+	≡	↓	試験前	試験後	(g)	mm/cm ²	平均	結果	目標		
高純度30Cr-30Ni-10Mo-2Al合金	8F02	1	2.915	14.938	14.925	6.20	4.9960	4.7661	0.2119	34.2	36.7	3.3	5以上	45
		2	2.947	14.917	14.924	6.21	5.0694	—	—	—				
		3	2.962	14.912	14.938	6.22	5.0768	4.8835	0.2433	39.1				
普通純度30Cr-30Ni-10Mo-2Al合金	8F08	1	2.943	14.925	14.858	6.19	5.0497	4.9051	0.1446	23.4	23.0	5.2	—	29 (129)
		2	2.949	14.944	14.937	6.19	5.0693	—	—	—				
		3	2.946	14.717	14.892	6.13	4.9965	4.8586	0.1389	22.7				
火SUS310J1	HF03	1	2.930	14.951	14.938	6.22	5.0465	4.1553	0.8912	143.3	120.8	—	—	152
		2	2.934	14.928	14.822	6.17	5.0207	—	—	—				
		3	2.969	14.830	14.940	6.20	5.2680	4.6570	0.6090	98.2				

塩塗布試験により腐食減量と減肉厚さを測定、耐食性はSUS310の3.3倍であることを確認した。

製造性



図 鍛造加工試験(据え込み) 図 パック圧延

・加工性に課題があることがわかった。(軟鋼材でパッキングして圧延しても成型性不十分)
・マイクロ組織は二相組織であり、鍛造割れの要因となった可能性が考えられる。

Ⅲ. 研究開発成果について 2. 研究開発項目毎の成果

成果概要 ②-1 超高純度金属材料の開発

事業原簿47-51頁

カテゴリーⅢ
(長期強度部材) **狙い**

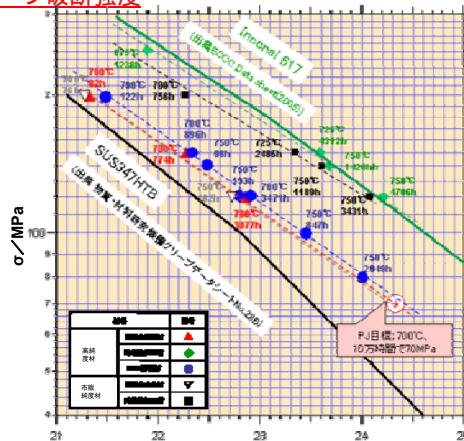
クリープ破断強度

狙い

2030年頃に実用化が期待できるものとして、先進超々火力プラントの過熱器管に使える見込みが考えられるFe-18Cr-20Ni系超高純度合金について、特性評価を行う

結果

- ・700°C10万時間のクリープ破断強度は、母材で100MPa以上、溶接熱影響部(HAZ)で70MPa以上(PJ目標70MPa以上をクリア)
- ・高純度材のクリープ破断強度は市販純度材と同等以上の傾向にある



$$PLM = (273 + T) (20 + \log t_r) / 1000$$

図 クリープ破断試験結果

Ⅲ. 研究開発成果について 2. 研究開発項目毎の成果

事業原簿51-53頁

成果概要 ②-1 超高純度金属材料の開発

純度効果、不純物添加効果

(1) 純度効果

- 高純度化により靱性、耐食性が向上
- 合金の場合、純度効果が現れにくい

(2) 不純物添加効果

- 純度効果に比べ材料特性への影響が窺える

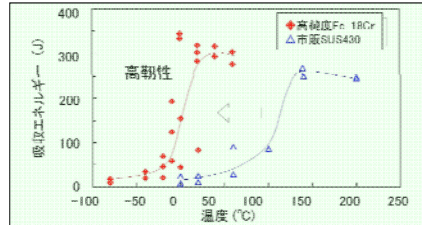
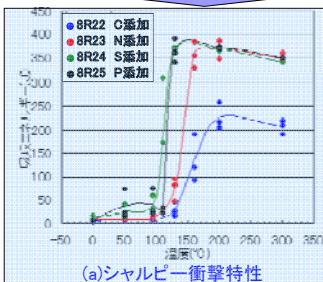
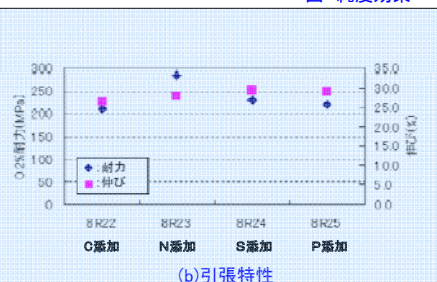


図 純度効果



(a) シャルピー衝撃特性



(b) 引張特性

図 不純物効果

事後評価分科会資料(6月21日) 資料6 31

Ⅲ. 研究開発成果について 2. 研究開発項目毎の成果

事業原簿54-57頁

成果概要 ②-2 部材製造技術開発

開発の狙い

超高純度金属材料による製品をどのような機器要素として使えるかを検討するため、超高純度合金を溶製し、素材、部材、更には部品試作を行った。

対象としては、社会的ニーズの大きい発電プラント用機器を想定し、部品としては複雑形状のものが製造できるかについて検討した。

開発の成果

部材製造技術

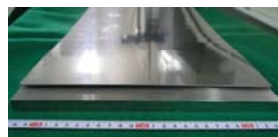


図 実機模擬ラインで試作した超高純度 Fe-18Cr板材(厚板1mm及び25mm厚板)



図 試作したシームレスチューブ(高周波曲げ後の外観)



図 試作した型鍛造翼

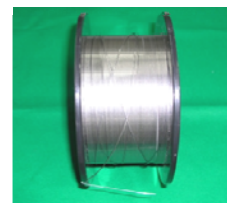


図 φ1mmワイヤ

事後評価分科会資料(6月21日) 資料6 32

Ⅲ. 研究開発成果について 2. 研究開発項目毎の成果

事業原簿54-57頁

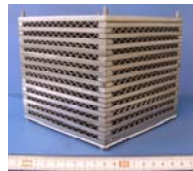
成果概要 ②-2 部材製造技術開発

開発の成果

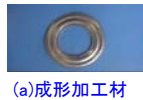
部品製造技術



(a)波板



(b)溶接組立て後
図 熱交換器(Fe-20Cr-3Mo-2W)



(a)成形加工材



(b)極薄圧延板材(厚さ0.2mm) (c)レーザ溶接組立て後
図 ペローズ(Fe-25Cr-3Al)

溶接技術



図 狭開先TIG溶接(アルゴンガス雰囲気中)



図 丸棒突合せ溶接継手TIG溶接(アルゴンガス雰囲気中)

事後評価分科会資料(6月21日) 資料6 33

Ⅲ. 研究開発成果について 2. 研究開発項目毎の成果

事業原簿58-63頁

成果概要 ②-3 実プラントによる実用性評価試験

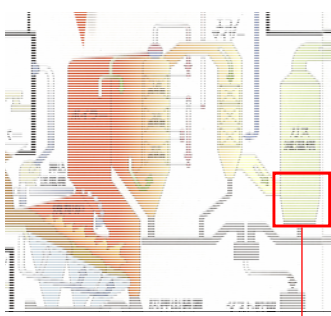


図 試験片取付け位置

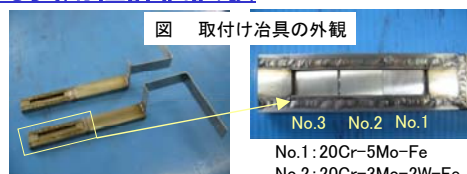


図 取付け治具の外観

No.1: 20Cr-5Mo-Fe
No.2: 20Cr-3Mo-2W-Fe
No.3: SUS316L



図 第1回試験片取出し後の状況

供試材	肉厚(mm)		
	初期	第1回取出し時	
		83日後	減少量
8K01	1.498	1.496	0.002
7K07	1.495	1.494	0.001
SUS316L	1.487	1.486	0.001

達成状況

- ・火力発電プラントの煙突ライナー材材料について実環境下で実用性評価試験を実施。
- ・分析結果より、耐環境性(腐食特性)は、20Cr-5Mo-Fe、20Cr-3Mo-2W-Fe、SUS316とで顕著な差異は見られない。

事後評価分科会資料(6月21日) 資料6 34

Ⅲ. 研究開発成果について 2. 研究開発項目毎の成果

成果概要 ②-4 システムメリットの試算

事業原簿64-69頁

原料コストの見通し

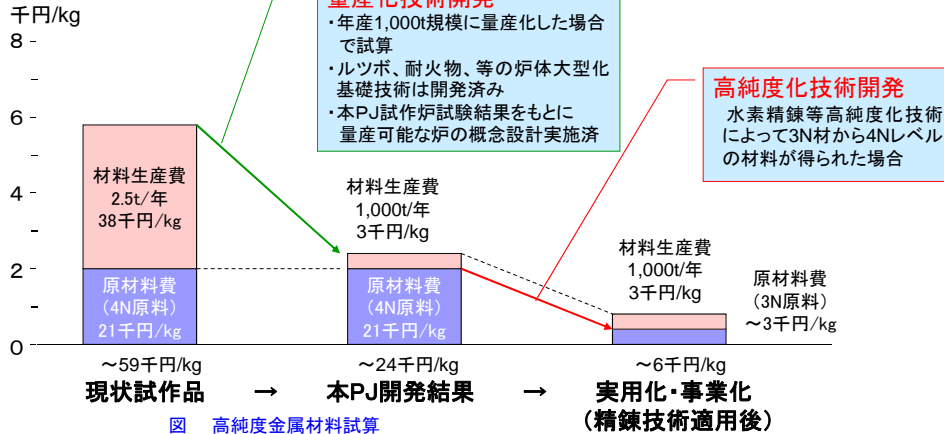


図 高純度金属材料試算

- ・材料生産費は想定生産規模で試算した下記諸費用の積算値
 ①設備焼却費、②電気代、③労務費、④加工費、⑤修繕費等
- ・原材料費はカテゴリーⅢ合金(T6相当)で試算

Ⅲ. 研究開発成果について 2. 研究開発項目毎の成果

成果概要 ②-4 システムメリットの試算

事業原簿64-69頁

(1) ボイラ過熱管

高効率廃棄物発電ボイラ過熱器(SH)の構成		超高純度金属材料採用の場合	
従来	従来	従来	超高純度金属材料
一次SH(~370°C)	STBA22	STBA22	STBA22
二次SH(~450°C)	SUS310系	SUS310系	SUS310系
三次SH(~500°C)	Alloy625	Alloy625	超高純度金属材料

Alloy625と超高純度金属材料の比較		
	Alloy625	超高純度金属材料
耐食性 (廃棄物燃焼環境)	1mm/年	0.5mm/年
材料コスト(円/kg)	6000~8000円/kg	Alloy625と同等

メンテナンス費用の低減が可能となり、廃棄物発電プラントの寿命25年間のライフサイクルコストで、3,000百万円低減が可能

(2) ボイラバーナ部品

現状
 ・火炎に曝されるバーナー部品
 (ノズル先端、ディフューザー等)
 →高温酸化、脆化、熱伸び差による変形、亀裂による損傷大
 ・材質: 40Cr-30Ni, 50Cr-50Ni等
 ・損傷の激しい箇所は定検(2年)毎に交換

経済的効果試算の仮定
 ・従来材(40Cr-30Ni)部品の耐用年数: 2年
 ・超高純度Fe-Cr-Al合金の耐用年数: 10年
 ・部品としての材料コスト
 40Cr-30Ni: 3000円/kg
 超高純度金属材料: 従来材の2倍

20年間のメンテナンスコストは98百万円削減可能

(3) エアヒータエレメント

現状
 ・材料: 炭素鋼
 ・バスケット費用: 数十万円/バスケット

経済的効果試算の仮定
 ・エアヒータ低温部のみ対象(バスケット数32個、バスケット重量500kg/個)、総重量16ton
 ・従来材は4年に1度交換、超高純度金属材料は交換の必要なしと仮定
 ・エレメントに使用される波板コスト: 従来材10に対して超高純度50と仮定

現状、高コストな高級材料を使用してもある程度の頻度での交換を余儀なくされている部材への超高純度金属材料の適用で、メンテナンス費用削減の効果が認められる

Ⅲ. 研究開発成果について

研究発表・講演・論文発表

事業原簿72-73頁

1) 国内・国際会議・講演会等発表

- ①平成19年 3月 「日本金属学会春季大会」(高純度25Cr-3Al-Fe合金製耐熱ペローズの試作とその特性評価)
- ②平成19年 7月 “International Conference on Ultra-High Purity Base Metals and Model Alloys”
- ③平成20年11月 「第1回超高純度金属材料技術研究組合シンポジウム」
- ④平成21年12月 ”The 15th International Conference on Ultrahigh Purity Metals”及び「国際講演会」
- ⑤平成23年 3月 「日本金属学会春季大会」(予定→東日本大震災により中止)
- ⑥平成23年 6月 「発電プラント用超高純度金属材料の開発プロジェクト研究成果報告会」

2) 学会誌等の発表

- ①「日経ものづくり」(日経BP社発行)2006年3月号
- ②「工業材料」(日刊工業新聞社発行)2008年1月号

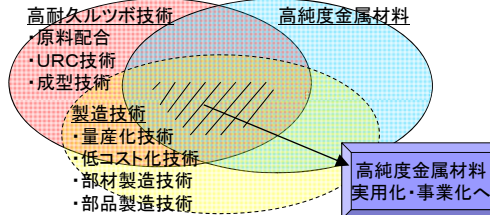
特許

- ①平成19年度 3件 「高耐久ルツボ関連」
- ②平成20年度 4件 「高純度鉄合金関連」
- ③平成21年度 2件 「高耐久ルツボ関連」

特記事項

- ①新聞掲載 : 日刊工業新聞、日経産業新聞、日本経済新聞、毎日新聞、朝日新聞等に関連記事
- ②TV放映 : NHK「おはよう日本」、「サイエンスゼロ」、「時論公論」等にて関連ニュース放映
- ③展示会 : 「鉄-137億年の宇宙誌」に超高純度鉄・パネル等展示

特許戦略



事後評価分科会資料(6月21日) 資料6 37

Ⅳ. 実用化、事業化の見通しについて 1. 実用化、事業化の見通し

事業原簿6971頁

「作る技術」の実用化

- 新規開発URCルツボは実際の溶解試験で高耐久性実証済み。100kg級では実用レベル。トン級を目指す大型レンガ積み構造も耐久性等見通しは明るい。
- 耐火物ルツボを用いた超高純度金属材料溶製において既存精錬技術は適合性を有している。「真空+水素」精錬は未実証ながら実用性も示唆。
- 新型溶解炉設計・製作・実証を通じ、100kg級高真空誘導溶解炉は実用レベル。トン級溶解炉の設計概念を構築。
- 超高純度金属材料溶製時の迅速分析技術は実用レベルに達している。
- CC炉で超高純度鉄の標準物質を溶製済み。

事後評価分科会資料(6月21日) 資料6 38

IV. 実用化、事業化の見通しについて 1. 実用化、事業化の見通し

事業原簿69-71頁

「使う技術」の実用化 超高純度金属材料の特長を活かした用途

- 超高純度金属部材・部品製造に係る加工技術は実証済み、用途に応じ適用
- 靱性、耐食性に優れた特長を活かし、耐環境部材として比較的早期に実用化
- 課題を克服しつつ特長を活かして発電プラント用部材への適用探求(下図「A」)
- 広範囲な用途の性質を加味し、原子力、水素、運輸部門等広範囲な適用探求(下図「B」)

	~ H22	H23	H24	H25	H26	H27	H28	H29	H30	H31 ~	
本 研 究		A 発電プラント適用に向けた開発研究					実機適用設計・計画検討				
		B 原子力プラントへの適用性評価					原子力プラント適用化開発研究				実 用 化
		B 水素関連、運輸部門等適用性評価					運輸等適用化開発研究				

IV. 実用化、事業化の見通しについて 2. 成果の普及

事業原簿69-71頁

高耐久URCルツボ

不純物のピックアップが少なく、高耐久性。(コストパフォーマンスに優れる)
 →鉄系合金ルツボにとどまらず、Ti合金・Mg合金等の溶解用ルツボ、真空蒸着用ルツボ、鋳型材、ノズル、介在物除去フィルターにも転用可能

迅速分析技術

本PJで開発した分析技術は従来よりも格段に高い分析精度を有する。
 →迅速分析でありながら従来よりも1~2桁高い分析精度を有するようになったことから、分析元素によっては分析コストの大幅な低減につなげることができる。

高純度合金化

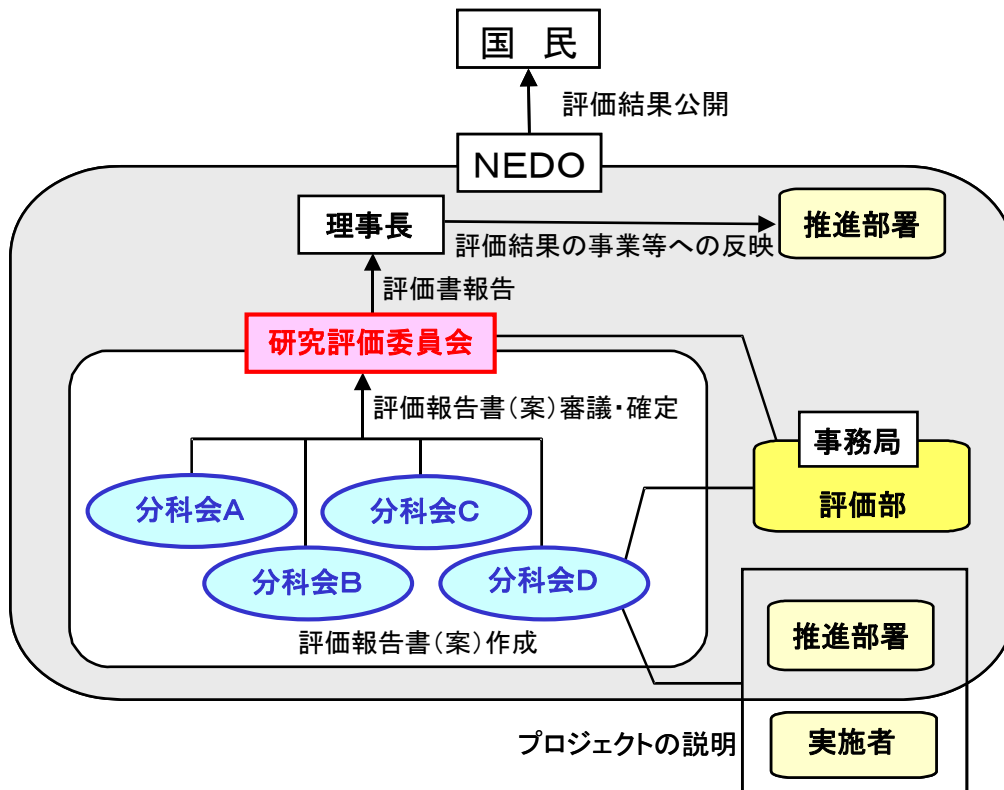
本PJで明確化した不純物効果を既存の合金材料に転用することで効率的な材料開発が期待できる。
 (例) 合金組成を変えることなく高純度化することで、耐食性や靱性を付与。

参考資料 1 評価の実施方法

本評価は、「技術評価実施規程」（平成 15 年 10 月制定）に基づいて研究評価を実施する。

独立行政法人新エネルギー・産業技術総合開発機構（NEDO）における研究評価の手順は、以下のように被評価プロジェクトごとに分科会を設置し、同分科会にて研究評価を行い、評価報告書（案）を策定の上、研究評価委員会において確定している。

- 「NEDO 技術委員・技術委員会等規程」に基づき研究評価委員会を設置
- 研究評価委員会はその下に分科会を設置



1. 評価の目的

評価の目的は「技術評価実施規程」において。

- 業務の高度化等の自己改革を促進する
- 社会に対する説明責任を履行するとともに、
経済・社会ニーズを取り込む
- 評価結果を資源配分に反映させ、資源の重点化及び業務の効率化を
促進する

としている。

本評価においては、この趣旨を踏まえ、本事業の意義、研究開発目標・計画の妥当性、計画を比較した達成度、成果の意義、成果の実用化の可能性等について検討・評価した。

2. 評価者

技術評価実施規程に基づき、事業の目的や態様に即した外部の専門家、有識者からなる委員会方式により評価を行う。分科会委員選定に当たっては以下の事項に配慮して行う。

- 科学技術全般に知見のある専門家、有識者
- 当該研究開発の分野の知見を有する専門家
- 研究開発マネジメントの専門家、経済学、環境問題、国際標準、その他社会的ニーズ関連の専門家、有識者
- 産業界の専門家、有識者
- ジャーナリスト

また、評価に対する中立性確保の観点から事業の推進側関係者を選任対象から除外し、また、事前評価の妥当性を判断するとの側面にかんがみ、事前評価に関与していない者を主体とする。

これらに基づき、分科会委員名簿にある7名を選任した。

なお、本分科会の事務局については、独立行政法人新エネルギー・産業技術総合開発機構評価部が担当した。

3. 評価対象

平成17年度に開始された「発電プラント用超高純度金属材料の開発」プロジェクトを評価対象とした。

なお、分科会においては、当該事業の推進部署から提出された事業原簿、プ

プロジェクトの内容、成果に関する資料をもって評価した。

4. 評価方法

分科会においては、当該事業の推進部署及び研究実施者からのヒアリングと、それを踏まえた分科会委員による評価コメント作成、評点法による評価及び実施者側等との議論等により評価作業を進めた。

なお、評価の透明性確保の観点から、知的財産保護の上で支障が生じると認められる場合等を除き、原則として分科会は公開とし、研究実施者と意見を交換する形で審議を行うこととした。

5. 評価項目・評価基準

分科会においては、次に掲げる「評価項目・評価基準」で評価を行った。これは、研究評価委員会による『各分科会における評価項目・評価基準は、被評価プロジェクトの性格、中間・事後評価の別等に応じて、各分科会において判断すべきものである。』との考え方に従い、第1回分科会において、事務局が、研究評価委員会により示された「標準的評価項目・評価基準」（参考資料1-7頁参照）をもとに改定案を提示し、承認されたものである。

プロジェクト全体に係わる評価においては、主に事業の目的、計画、運営、達成度、成果の意義や実用化への見通し等について評価した。各個別テーマに係る評価については、主にその目標に対する達成度等について評価した。

「発電プラント用超高純度金属材料の開発」(事後評価)に係る

評価項目・評価基準

1. 事業の位置付け・必要性について

(1) NEDOの事業としての妥当性

- ・ 特定の施策(エネルギーイノベーションプログラム、ナノテク・部材イノベーションプログラム)、制度の下で実施する事業の場合、当該施策・制度の目標達成のために寄与しているか。
- ・ 民間活動のみでは改善できないものであること、又は公共性が高いことにより、NEDOの関与が必要とされる事業か。
- ・ 当該事業を実施することによりもたらされる効果が、投じた予算との比較において十分であるか。

(2) 事業目的の妥当性

- ・ 内外の技術開発動向、国際競争力の状況、エネルギー需給動向、市場動向、政策動向、国際貢献の可能性等から見て、事業の目的は妥当か。

2. 研究開発マネジメントについて

(1) 研究開発目標の妥当性

- ・ 内外の技術動向、市場動向等を踏まえて、戦略的な目標が設定されているか。
- ・ 具体的かつ明確な開発目標を可能な限り定量的に設定しているか。
- ・ 目標達成度を測定・判断するための適切な指標が設定されているか。

(2) 研究開発計画の妥当性

- ・ 目標達成のために妥当なスケジュール、予算(各個別研究テーマ毎の配分を含む)となっているか。
- ・ 目標達成に必要な要素技術を取り上げているか。
- ・ 研究開発フローにおける要素技術間の関係、順序は適切か。
- ・ 継続プロジェクトや長期プロジェクトの場合、技術蓄積を、実用化の観点から絞り込んだうえで活用が図られているか。

(3) 研究開発実施の事業体制の妥当性

- ・ 適切な研究開発チーム構成での実施体制になっているか。

- ・ 真に技術力と事業化能力を有する企業を実施者として選定しているか。
 - ・ 研究管理法人を経由する場合、研究管理法人が真に必要な役割を担っているか。
 - ・ 全体を統括するプロジェクトリーダー等が選任され、十分に活躍できる環境が整備されているか。
 - ・ 目標達成及び効率的実施のために必要な実施者間の連携 and/or 競争が十分に行われる体制となっているか。
 - ・ 実用化シナリオに基づき、成果の受け取り手（ユーザー、活用・実用化の想定者等）に対して、関与を求める体制を整えているか。
- (4) 研究開発成果の実用化、事業化に向けたマネジメントの妥当性
- ・ 成果の実用化、事業化につなげる戦略が明確になっているか。
 - ・ 成果の実用化、事業化につなげる知財マネジメントの方針が明確に示され、かつ妥当なものか。
- (5) 情勢変化への対応等
- ・ 進捗状況を常に把握し、社会・経済の情勢の変化及び政策・技術動向に機敏かつ適切に対応しているか。
 - ・ 計画見直しの方針は一貫しているか（中途半端な計画見直しが研究方針の揺らぎとなっていないか）。計画見直しを適切に実施しているか。

3. 研究開発成果について

(1) 目標の達成度

- ・ 成果は目標値をクリアしているか。
- ・ 全体としての目標達成はどの程度か。
- ・ 目標未達成の場合、目標達成までの課題を把握し、課題解決の方針が明確になっているか。

(2) 成果の意義

- ・ 成果は市場の拡大或いは市場の創造につながることが期待できるか。
- ・ 成果は、世界初あるいは世界最高水準か。
- ・ 成果は、新たな技術領域を開拓することが期待できるか。
- ・ 成果は汎用性があるか。
- ・ 投入された予算に見合った成果が得られているか。
- ・ 成果は、他の競合技術と比較して優位性があるか。

(3)知的財産権等の取得及び標準化の取組

- ・ 知的財産権等の取扱（特許や意匠登録出願、著作権や回路配置利用権の登録、品種登録出願、営業機密の管理等）は事業戦略、または実用化計画に沿って国内外に適切に行われているか。
- ・ 国際標準化に関する事項が計画されている場合、得られた研究開発の成果に基づく国際標準化に向けた提案等の取組が適切に行われているか。

(4)成果の普及

- ・ 論文の発表は、研究内容を踏まえ適切に行われているか。
- ・ 成果の受取手（ユーザー、活用・実用化の想定者等）に対して、適切に成果を普及しているか。また、普及の見通しは立っているか。
- ・ 一般に向けて広く情報発信をしているか。

4. 実用化、事業化の見通しについて

(1)成果の実用化可能性

- ・ 産業技術としての見極め（適用可能性の明確化）ができているか。
- ・ 実用化に向けて課題が明確になっているか。課題解決の方針が明確になっているか。
- ・ 国際標準化に関する事項が計画されている場合、国際規格化等、標準整備に向けた見通しが得られているか。

(2)事業化までのシナリオ

- ・ NEDO後継プロジェクト、NEDO実用化助成、企業内研究等、プロジェクト終了後の事業化までの道筋は明確か。
- ・ 市場の規模や成長性、コストダウン、競合技術との比較、導入普及、事業化までの期間、事業化とそれに伴う経済効果等の見通しは立っているか。

(3)波及効果

- ・ 成果は関連分野への波及効果(技術的・経済的・社会的)を期待できるものか。
- ・ プロジェクトの実施自体が当該分野の研究開発や人材育成等を促進するなどの波及効果を生じているか。

標準的評価項目・評価基準（事後評価）

2010. 3. 26

【事後評価 標準的評価項目・評価基準の位置付け（基本的考え方）】

標準的評価項目・評価基準は、第25回研究評価委員会（平成22年3月26日付）において以下のとおり定められている。（本文中の記載例による1・・・、2・・・、3・・・、4・・・が標準的評価項目、それぞれの項目中の(1)・・・、(2)・・・が標準的評価基準、それぞれの基準中の・・・が視点）

ただし、これらの標準的評価項目・評価基準は、研究開発プロジェクトの事後評価における標準的な評価の視点であり、各分科会における評価項目・評価基準は、被評価プロジェクトの性格等に応じて、各分科会において判断すべきものである。

1. 事業の位置付け・必要性について

(1) NEDOの事業としての妥当性

- ・ 特定の施策（プログラム）、制度の下で実施する事業の場合、当該施策・制度の目標達成のために寄与しているか。
- ・ 民間活動のみでは改善できないものであること、又は公共性が高いことにより、NEDOの関与が必要とされる事業か。
- ・ 当該事業を実施することによりもたらされる効果が、投じた予算との比較において十分であるか。

(2) 事業目的の妥当性

- ・ 内外の技術開発動向、国際競争力の状況、エネルギー需給動向、市場動向、政策動向、国際貢献の可能性等から見て、事業の目的は妥当か。

2. 研究開発マネジメントについて

(1) 研究開発目標の妥当性

- ・ 内外の技術動向、市場動向等を踏まえて、戦略的な目標が設定されているか。
- ・ 具体的かつ明確な開発目標を可能な限り定量的に設定しているか。
- ・ 目標達成度を測定・判断するための適切な指標が設定されているか。

(2)研究開発計画の妥当性

- ・ 目標達成のために妥当なスケジュール、予算（各個別研究テーマ毎の配分を含む）となっているか。
- ・ 目標達成に必要な要素技術を取り上げているか。
- ・ 研究開発フローにおける要素技術間の関係、順序は適切か。
- ・ 継続プロジェクトや長期プロジェクトの場合、技術蓄積を、実用化の観点から絞り込んだうえで活用が図られているか。

(3)研究開発実施の事業体制の妥当性

- ・ 適切な研究開発チーム構成での実施体制になっているか。
- ・ 真に技術力と事業化能力を有する企業を実施者として選定しているか。
- ・ 研究管理法人を経由する場合、研究管理法人が真に必要な役割を担っているか。
- ・ 全体を統括するプロジェクトリーダー等が選任され、十分に活躍できる環境が整備されているか。
- ・ 目標達成及び効率的実施のために必要な実施者間の連携 and/or 競争が十分に行われる体制となっているか。
- ・ 実用化シナリオに基づき、成果の受け取り手（ユーザー、活用・実用化の想定者等）に対して、関与を求める体制を整えているか。

(4) 研究開発成果の実用化、事業化に向けたマネジメントの妥当性

- ・ 成果の実用化、事業化につなげる戦略が明確になっているか。
- ・ 成果の実用化、事業化につなげる知財マネジメントの方針が明確に示され、かつ妥当なものか。

(5)情勢変化への対応等

- ・ 進捗状況を常に把握し、社会・経済の情勢の変化及び政策・技術動向に機敏かつ適切に対応しているか。
- ・ 計画見直しの方針は一貫しているか（中途半端な計画見直しが研究方針の揺らぎとなっていないか）。計画見直しを適切に実施しているか。

3. 研究開発成果について

(1)目標の達成度

- ・ 成果は目標値をクリアしているか。(※)

(※事後評価前倒し実施の場合は、「成果は目標値をクリアする見込みか。」)

- ・ 全体としての目標達成はどの程度か。
- ・ 目標未達成の場合、目標達成までの課題を把握し、課題解決の方針が明確になっているか。

(2)成果の意義

- ・ 成果は市場の拡大或いは市場の創造につながる事が期待できるか。
- ・ 成果は、世界初あるいは世界最高水準か。
- ・ 成果は、新たな技術領域を開拓することが期待できるか。
- ・ 成果は汎用性があるか。
- ・ 投入された予算に見合った成果が得られているか。
- ・ 成果は、他の競合技術と比較して優位性があるか。

(3)知的財産権等の取得及び標準化の取組

- ・ 知的財産権等の取扱（特許や意匠登録出願、著作権や回路配置利用権の登録、品種登録出願、営業機密の管理等）は事業戦略、または実用化計画に沿って国内外に適切に行われているか。
- ・ 国際標準化に関する事項が計画されている場合、得られた研究開発の成果に基づく国際標準化に向けた提案等の取組が適切に行われているか。

(4)成果の普及

- ・ 論文の発表は、研究内容を踏まえ適切に行われているか。
- ・ 成果の受取手（ユーザー、活用・実用化の想定者等）に対して、適切に成果を普及しているか。また、普及の見通しは立っているか。
- ・ 一般に向けて広く情報発信をしているか。

4. 実用化、事業化の見通しについて

(1)成果の実用化可能性

- ・ 産業技術としての見極め（適用可能性の明確化）ができているか。
- ・ 実用化に向けて課題が明確になっているか。課題解決の方針が明確になっているか。
- ・ 国際標準化に関する事項が計画されている場合、国際規格化等、標準整備に向けた見通しが得られているか。

(2)事業化までのシナリオ

- ・ N E D O後継プロジェクト、N E D O実用化助成、企業内研究等、プロジェクト終了後の事業化までの道筋は明確か。
- ・ 市場の規模や成長性、コストダウン、競合技術との比較、導入普及、事業化までの期間、事業化とそれに伴う経済効果等の見通しは立っているか。

(3)波及効果

- ・ 成果は関連分野への波及効果（技術的・経済的・社会的）を期待できるものか。
- ・ プロジェクトの実施自体が当該分野の研究開発や人材育成等を促進するなどの波及効果を生じているか。

参考資料 2 評価に係る被評価者意見

研究評価委員会（分科会）は、評価結果を確定するにあたり、あらかじめ当該実施者に対して評価結果を示し、その内容が、事実関係から正確性を欠くなどの意見がある場合に、補足説明、反論などの意見を求めた。研究評価委員会（分科会）では、意見があったものに対し、必要に応じて評価結果を修正の上、最終的な評価結果を確定した。

評価結果に対する被評価者意見は全て反映された。

本研究評価委員会報告は、独立行政法人新エネルギー・産業技術総合開発機構（NEDO）評価部が委員会の事務局として編集しています。

平成23年10月

NEDO 評価部

部長 竹下 満

主幹 三上 強

担当 上田 尚郎

* 研究評価委員会に関する情報は NEDO のホームページに掲載しています。

(http://www.nedo.go.jp/introducing/iinkai/kenkyuu_index.html)

〒212-8554 神奈川県川崎市幸区大宮町1310番地

ミュージア川崎セントラルタワー20F

TEL 044-520-5161 FAX 044-520-5162