

1. 本事業の背景と目的

- 米倉山での1.5MWの実証成果を踏まえ、これまで培ってきた技術を活用し、エネルギー自給率の向上や地球温暖化対策の推進に取り組む

P2Gシステム やまなしモデルの特徴

1. エネルギー自給率の向上

再生可能エネルギーの導入量を拡大  
メガソーラーに隣接設置可能で配電線への負荷を軽減する  
1.5MW<sub>Max</sub>2.3MW(370 Nm<sup>3</sup>/h)  
PEM型水電解装置の開発

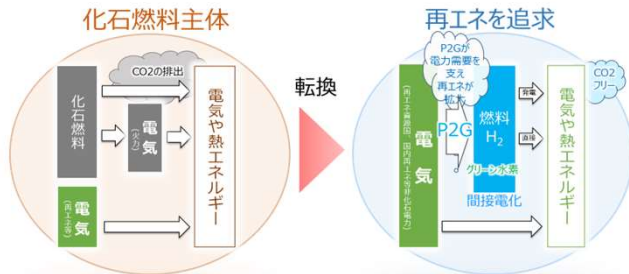
2. 地球温暖化対策の推進

エネルギー消費の75%を占める燃料の非化石化  
大口需要家の化石燃料利用をグリーン水素に置き換えCO2を大幅削減



2. 本事業の位置付けと必要性

- 化石燃料主体のエネルギー需給構造から、再生可能エネルギーの利用拡大を追求すべく、P2Gシステムを活用する。



- 米倉山実証での1.5MWシステムのシングルスタック規模である500kWシステムを、6kV配電線連系の需要家に、P2Gの入門モデルとして導入を進める。

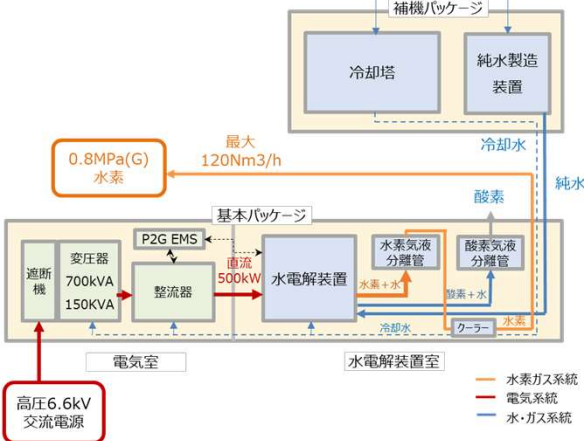


3. 研究開発の成果・進捗状況

[1] 500kW級ワンパッケージP2Gシステムの開発

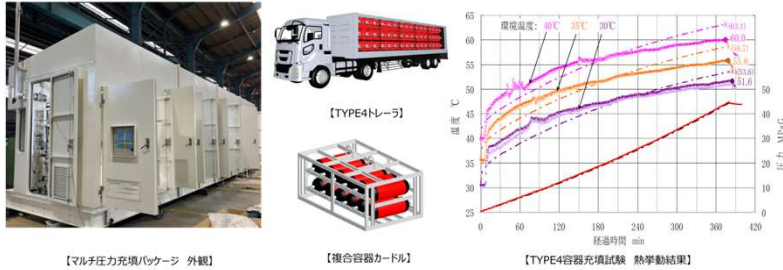
- P2Gシステム1号機の製造・工場試運転完了 (2号機は2024年度製造完了予定)
- P2Gシステム1号機の実証場所への据付・単体試運転調整完了
- 整流器入力電力に比例した水素製造能力を確認

<ワンパッケージP2Gシステムの構成>



[2]水素エネルギー社会拡大を促す次世代容器のカードル・トレーラー開発とマルチ圧力出荷設備

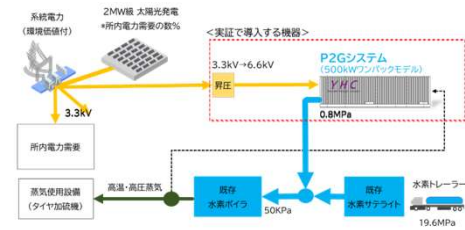
- 高密度で軽量な次世代輸送用容器 (トレーラー、カードル)、マルチ圧力の充填システムを技術開発し、大規模な水素製造拠点の周辺地域での水素利活用を促す。
- TYPE4容器トレーラー、複合容器カードルの詳細設計を実施
- TYPE4容器トレーラー用容器弁の詳細設計確認試験 (JPEC-S0006) の認証取得
- TYPE4容器への充填試験を実施、熱挙動等の安全性を確認
- マルチ圧力出荷設備の詳細設計、充填パッケージの製作を実施



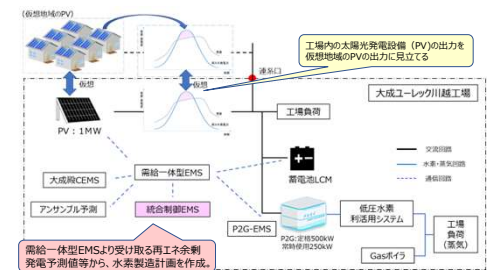
[3]水素エネルギーを活用する脱炭素グランドマスター工場のモデル化

- ワンパッケージP2Gシステムを住友ゴム工業白河工場に設置することを決定。オンサイトPV、環境価値付系統電力、P2G水素、水素サテライト、既存原料(LNG等)の5つのエネルギーを調和させた既存工場の脱炭素化を目指す。
- 地域の再エネ余剰電力を有効活用するためのP2G、蓄電池、PVの統合制御EMSの開発。大成エーレック川越工場に設置。

【住友ゴム工業白河工場における脱炭素グランドマスター工場のモデル化】



【大成エーレック川越工場における地域の再エネ余剰電力を有効活用する 統合制御EMSの開発】



[4]水素焙煎機の技術開発を通じた食品加工の脱炭素化

- 工業用スケール水素焙煎機、脱臭機的设计を完了、制作中(2024年度完成予定)パイロット焙煎機の知見を基にシングルバーナー形式(水素、都市ガスを単体のバーナーで混合燃焼)にて工業用スケール機を作成中。UCC富士工場に導入予定。
- 水素容器格納庫の完成 UCC富士工場敷地内に45MPaあるいは19MPa水素トレーラーの受入可能な格納庫を整備。
- パイロット水素焙煎機で製造した水素焙煎コーヒーのモニター調査を実施
- 食品業界に先駆けた、水素社会の実現に資する取り組みとして高い評価を得られた。

