バイオジェット燃料生産技術開発事業項目 技術動向調査

バイオマスガス化・FT合成による 小規模分散型SAF製造技術の実現可能性調査

発表日: 2024年12月18日

国立研究開発法人 新エネルギー・産業技術総合開発機構

発表者名 半田 雅人

団体名(一財)カーボンフロンティア機構 (JCOAL)

問い合わせ先 E-mail: handa@jcoal.or.jp TEL:070-2465-7628

事業概要



1. 目的

バイオマスガス化・FT合成による、地域分散型を目指した小規模SAF製造プラントとサプライチェーン確立の実現可能性の検討と社会実装に向けた課題抽出

2.期間

 $2024.5 \sim 2025.3$

3. 目標(最終)

- (1) 実証候補地として2カ所程度選定
- (2) 小規模SAF製造設備の実現に向けた課題の抽出および解決案を提案
- (3) モデルプラントのOPEX、CAPEXを試算し、コスト最適化を検討
- (4) LCA・モデルプラントの事業性を評価。最適ビジネスモデルを提案

4. 成果・進捗概要

- (1)岡山県が実証の最有力候補
- (2)直接式と間接式ガス化炉を使った製造プラントの2案を検討中
- (3)ASPEN PLUSでプラントモデル作成済。製造コスト評価を実施中
- (4)岡山県での商用化を想定してLCA・ 事業性評価中。12月23日に岡山市にて本 実証に関心がある地元企業を集め、社会実装に関するワークショップを開催予定



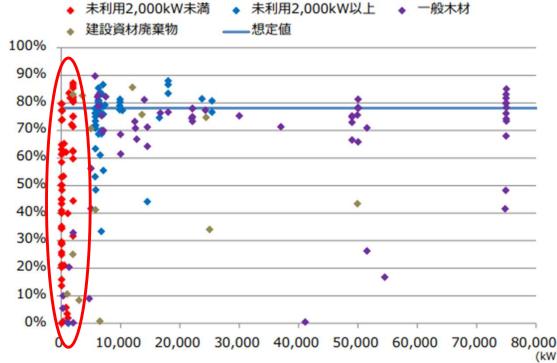
背景

国立研究開発法人 新エネルギー・産業技術総合開発機構



- ▶ 木質バイオマス発電の総事業費の大半を原料・燃料費等の運営費が占める。FIT期間 (20 年間)終了後は発電所の多くが経営を維持することが困難な見通し
- ➤ 設置数が多い2MW未満を例に取って検討
- ▶ 既存FIT発電所規模のバイオマス原料を利用した場合のSAF製造設備の成立性を検討

<燃料種別・規模別設備利用率>



- ①一般木材等·②未利用材(2,000kW以上) 想定值(78.1%)
- ③未利用材(2,000kW未満) 想定值(76.5%)
- ④建設資材廃棄物 想定值(80.9%)
- ※グラフ中の青線は78.1%のラインを示している。

	件数	平均値 (%)	中央値 (%)
①一般木材等	65	63.1	73.3
②未利用材(2,000kW以上)	48	72.9	77.7
③未利用材(2,000kW未満)	60	50.9	53.2
④建設資材廃棄物	13	48.9	43.4

出典: バイオマス発電について 第98回調達価格等算定委員会、2024年11月、経済産業省



実施内容



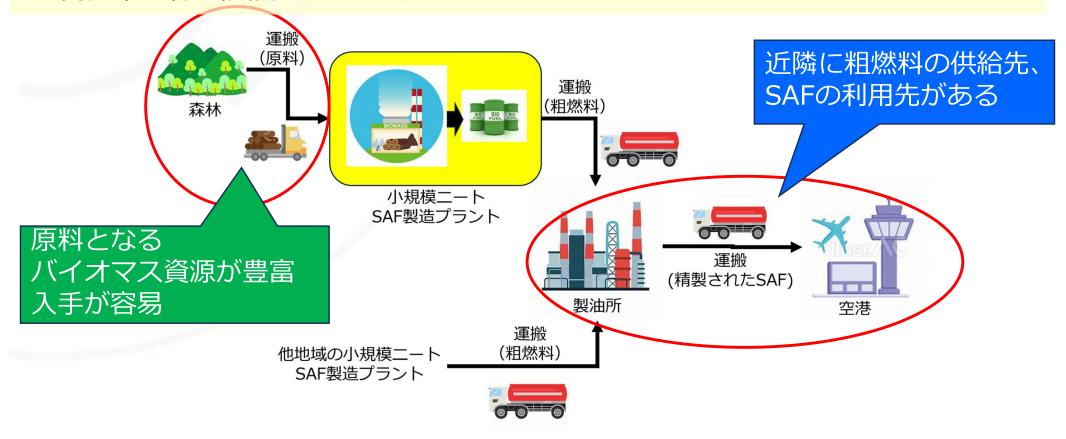
調査項	自	調査内容	目標とする成果		
① 実証・商用プラント適地等の調査		・文献、ヒアリング、現地調査等により、適切なガス化炉形式、容量と適地の調査。既存のバイオマスガス化発電プラントを改造してFT合成装置を追設する場合と、ガス化炉・FT合成装置ともに新設する場合も検討・原料は成分分析を行い、ガス化性状を評価・製油所や空港へのアクセス利便性などを調査	・実証候補地として2か所程度選定		
② ガス化・FT合成技術 の要求事項の整理	②-1ガス化設備のコスト分析及び低コスト化技術の検討 ②-2 FT合成触媒の要求事項の整理(富山大再委託) ②-3 FT合成装置の概略設計	・国内外のメーカー等へのヒアリングを通して小規模ガス化設備のコスト分析を実施・文献調査/学会参加/FT合成油の成分分析等によってFT合成触媒の低コスト化に資する情報を整理・②-2の検討を踏まえたFT合成装置を概略設計	・国内外メーカーの仕様・特徴比較表の提示 ・ガス化炉小規模SAF製造設備の実現に向け た課題の抽出および解決案の提案 ・FT合成触媒の性能比較表の提示 ・低コストFT合成触媒開発項目の具体案提示 ・CAPEX・OPEXの概算結果の提示		
③SAF製造プラントの概念設計		・ガス化炉とFT合成炉を組み合わせた実証用および商用SAF製造プラントの概念設計を実施	・フローシートを試作。プラント全体のOPEX、 CAPEXを試算。コストの最適化を実施		
④社会実装モデルの検討	4-1 LCAによる GHG削減効果の評価4-2 事業性評価及び ビジネスモデルの検討	・CORSIAにおけるLCA計算の基準に則り、ワークシートを作成 ・事業性評価指標を計算 ・ワークショップを開催し、持続可能なビジネスとするための課題について、有識者等と協議を実施。	・③のSAF製造プラントで製造したSAFのGHG 削減効果を評価 ・モデルプラントの事業性をIRR等の定量的指 標で評価 ・事業化に向けた課題とビジネスモデル提案		

実施内容①

適地の要求事項



- ▶ バイオマス資源が豊富、近隣に製油関係・航空関係の既存のサプライチェーンが整備されていることを条件に、適地調査を実施。
- 岡山県を有力候補先として選定。

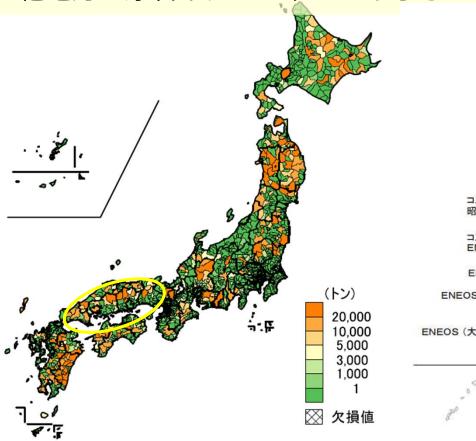


岡山県:バイオマス発電所が円滑に稼働。原料供給、製油業、空港があり一連の サプライチェーンが整備されている。

実施内容① 有力候補地の検討



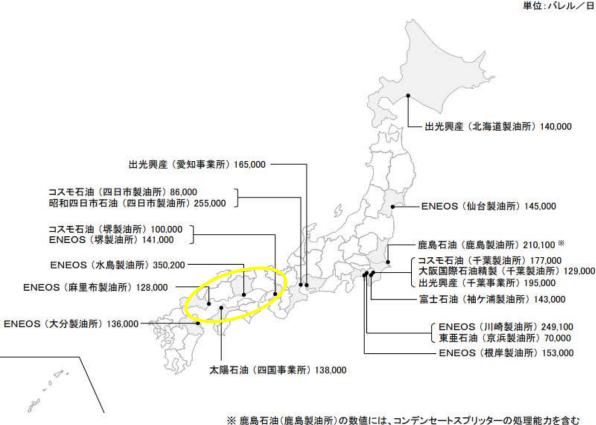
- ▶ 原料調達能力と製油能力を兼ね備えた中国地方が有力候補
- ▶ 他地方は原料ポテンシャルはあるものの、製油所までの輸送が課題



森林未利用材・利用可能量の 分布状況

出典: 2022年度成果報告書, 再生可能原料アベイラビリティー調査, 2023年3月 NFDO

2023年3月, NEDO 国立研究開発法人 新エネルギー・産業技術総合開発機構



製油所の所在地と原油処理能力

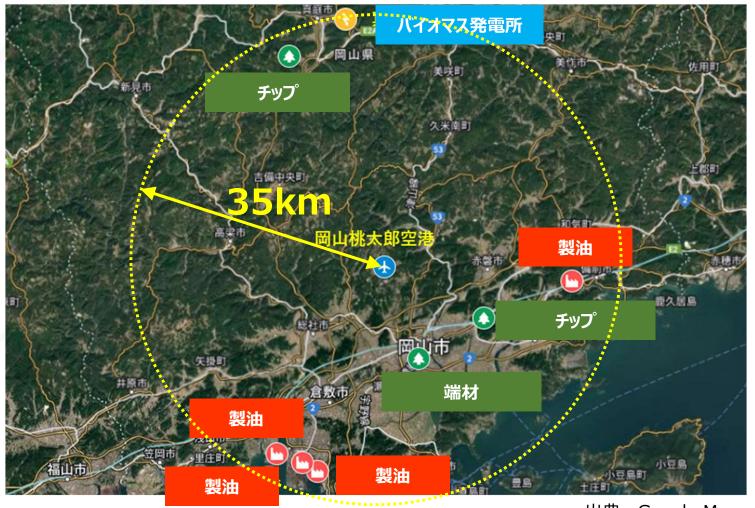
出典:製油所の所在地と原油処理能力 (2024年9月末現在),石油連盟



実施内容① サプライチェーンの位置関係(岡山県)



- ➤ 半径35km圏内に、原料供給、製油、空港、バイオマス発電所が近接
- 既存の発電所利用と新設利用の両方を検討可能



CIRCULAR BIO

出典: Google Map

実施内容②

ガス化炉調査(~2,000kW)



▶ 小規模炉(発電出力2,000kW以下)を対象に文献・ヒアリング・現地調査を実施

項目	直接式	ガス化	間接式ガス化		
概念	ガス化炉内燃料 イオマス 空気 ガン	4で熱源を確保 内部燃焼 シンガス く化炉	外部加熱で熱源供給 外部加熱 パイオマス から		
製造メーカー	A社(海外)	B社(海外)	C社(海外)	D社(国内)	
国内導入数	2	36	0	1	
発電能力(kW)	2,000	40	2,110	150	
発生ガス量(Nm³/h)	1,400	75.8	2,000	400	
バイオマス種類/量	湿チップ定形 2,500kg/h	乾チップ定形 40kg/h	乾~湿チップ 1,650kg/h	粉体(乾) 280kg/h	
およそのガス性状 (vol%)	H ₂ :20, CO:20, CH ₄ :2, N ₂ : <mark>50</mark> (H ₂ /CO:約1)	CO ₂ :10,	H ₂ :40, CO:20, CH ₄ :10, N ₂ :10 (H ₂ /CO:約2)	_ ,	

実施内容②

ガス化炉の現地調査



	直接式ガス化	間接式ガス化
プラント写真	Ž P	
ヒアリング結果	・小規模発電用で使用しているのは構造が簡単な直接式が一般的 ・ほぼ海外製。発電機とパッケージ化 ・原料は固定。使用前燃焼調整が必要 ・窒素成分が多い。海外製であるため酸素燃 焼等の炉内に影響を与える改造は困難	・建築廃材をガス化してメタノールを製造 ・国内で開発が進んでいるが実用化している ものは本調査事案以外ではない ・受入可能な原料は多岐にわたる (異物が混入しても運転可能) ・高濃度の水素が得られる ・タール除去等のガス精製技術は確立済 ・小型FT合成装置を手掛ける国内メーカー が不在。海外にパートナーを求める方向
評価・課題	 ・FIT切れ発電施設からの転換向き ・ポスト処理に水性シフト反応器を入れる等の対応が必要か ・H₂/CO=1程度でもFT合成可能な触媒はあるが、ガス圧縮効率化のため窒素除去が必要 	・SAF製造に特化した新設向き ・受入原料が多様。安定したSAF製造が可能 ・ガス化炉そのものに開発要素は少ない ・国内製FT合成装置との組み合わせ

実施内容②

FT合成触媒の比較調査



- ➤ 富山大椿教授に合成ガスを原料とするFT合成触媒の文献調査を依頼
- > CO転換率・ジェット燃料収率・耐久性共に椿教授開発のFT触媒が優れる
- プロセスシミュレーションでは椿教授の触媒を使った検討を推進中

Catalyst	Temp. (℃)	Pressure (MPa)	H ₂ /CO	CO Conversion (%)	Methane Selectivity (%)	Jet Fuel Sel. (%)	Stability Testing
$Co/SG/H\beta(80)$	250	2.0	2	95.7	38.0	42.3 (C _{8~18})	
Co/Y-β-3	260	2.0	2	83.7	18.7	40.4	
10CB-MM	230	3.0	2	34.6	14.0	40.2	0.41%/h
Co/H-mesoBETA	240	2.0	2	32.8	14.7	41.0	
1Ru-Co/SG/Z	220	2.0	2	62.8	23.3	62.8 (C ₈ -C ₁₈)	
10CoMn/Z5-0.5M	240	2.0	2	53.4	18.8	50.2	0.064%/h
Co-14/Z5	240	2.0	2	57.4	20.9	43.5	0.1%/h
Co/H-mesoZSM-5	220	2.0	2	17.8	16.8	35.5	
Co/H-mesoY	240	2.0	2	17.8	16.8	39.5	
Co/Al-SBA- 15(0.01)	230	1.0	2	36.8	19.5	52.4 (C ₈ -C ₁₈)	0.102%/h
Co/Ymeso-La	250	2.0	1	40	9.6	72	0.04%
Mn-RuCO/Ymeso- La (EDTA 4h)	<mark>250</mark>	<mark>2.0</mark>	2	<mark>95.7</mark>	11.1	<mark>45.1</mark>	<mark>0.054%/h</mark>

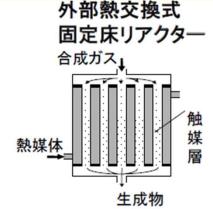


実施内容③



FT合成装置に関する調査・ヒアリング

- ▶ 小型化には単純な構造の固定床が有力
- ▶ 専門家によれば、目指す小型化には、ガス精製・熱除去・炭素有効活用が課題



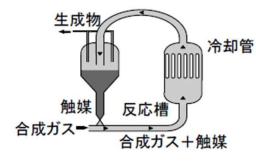
長所

単位的構造が単純 反応収率が高い 接触時間の調節が容易

短所

触媒層に温度分布が生じやすい 大型化すると複雑な構造となる 圧力損失が大きい 触媒の充填・交換が困難

循環流動床リアクター



長所

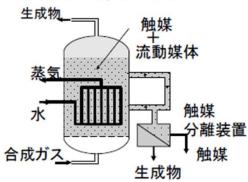
槽内の温度を均一に保持可能 伝熱効率が高い 触媒の連続的再生が可能 圧力損失が小さい

短所

構造が複雑

反応収率は低下する場合が少なくない 流動状態が複雑なため設計法が確立していない 安定な操作に熱練を要する

スラリー床リアクター



長所

温度の制御性が高い 混合性が良い 構造が比較的簡単であり、大型

構造が比較的簡単であり、大型化が容易 触媒の物理的損傷が流動床より小さい

短所

反応収率は低下する場合が少なくない 流動状態が複雑なため設計に検討が必要 安定な操作に熟練を要する 触媒と生成物の分離装置が必要

出典:第2回グリーンLPガスの生産技術開発に向けた研究会資料(2020.12.17)

FT合成装置に必要な要素(専門家ヒアリング)



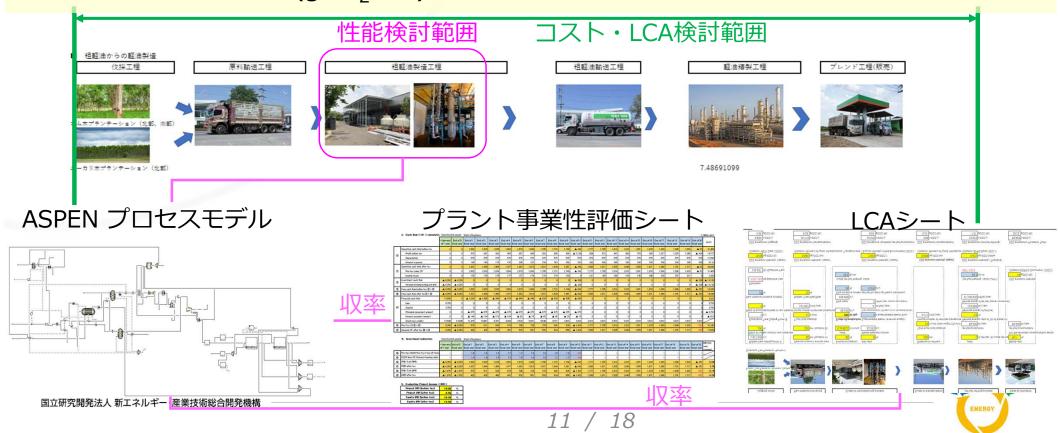
- ・触媒を失活させるS分等の合成ガス精製処理
- ・触媒反応熱を効率的に除去しSAF収率を高める反応器構造
- ・バイオマスの炭素分を無駄なく使い切る最適プロセスフローの構築(合成ガス中のCO₂と再エネ水素を組み合わせて、再度FT合成するプロセスも検討の余地あり)

実施内容③4

(NEDO

コスト評価・LCA検討方法の概要

- ➤ 岡山県でのバイオマス処理量10t~100t/日のSAF製造プラントを想定
- ➤ ASPEN PLUS上でプラントモデルの規模を変えてプロセスシミュレーション。単位原料あたりのFT粗燃料の収率を計算
- ➤ 各規模でプラントのCAPEXとOPEX をプラント事業性評価シートを使って計算。 ジェット燃料販売価格を評価
- プロセスシミュレーションで得た収率を用いて、CORSIAの評価方法に従ったLCAシートで排出原単位(gCO₂/MJ)を計算

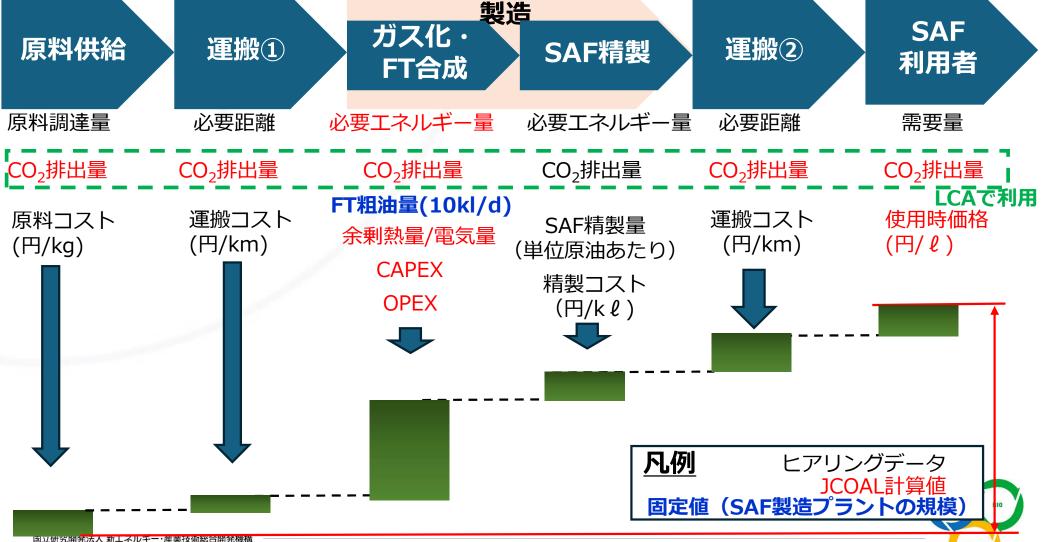


実施内容(3)(4)



コスト評価の最終成果イメージ

- ▶ 既存のサプライチェーンに製造プラントをはめ込む形で、岡山県を対象としたコスト評価を実施中
- ▶ コスト評価・LCAのためにステークホルダーへのヒアリングを実施してデータを収集中

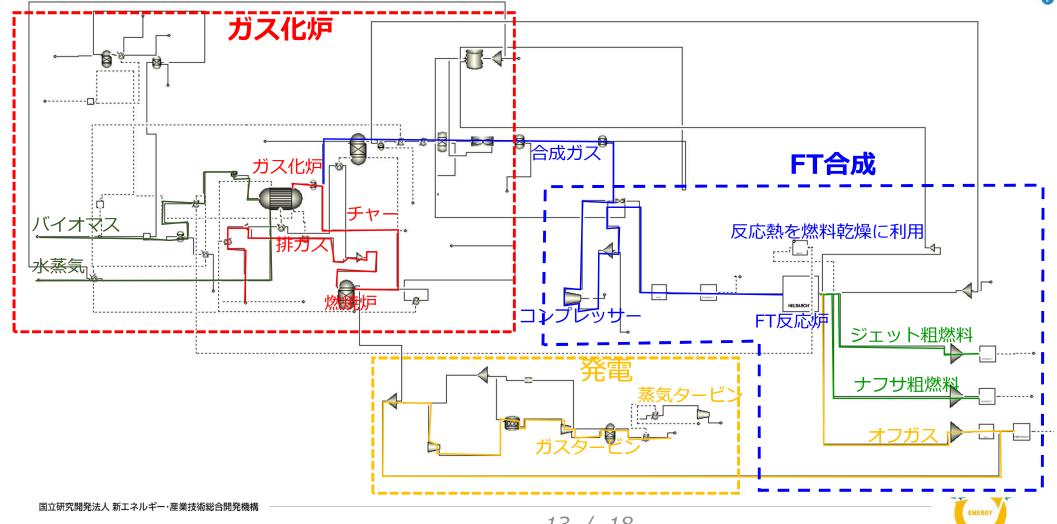


実施内容(3)4



ASPEN PLUSによるプロセスモデル構築

- ➤ ASPEN PLUSでコスト評価・LCAのためのプラント性能を評価。間接式ガス化を想定したプラン トモデル(ガス化炉、FT合成、オフガス・余熱による発電部分での構成)を作成済
- ▶ 岡山県での原料(チップ/端材)分析終了(11月末頃)後に性能計算予定



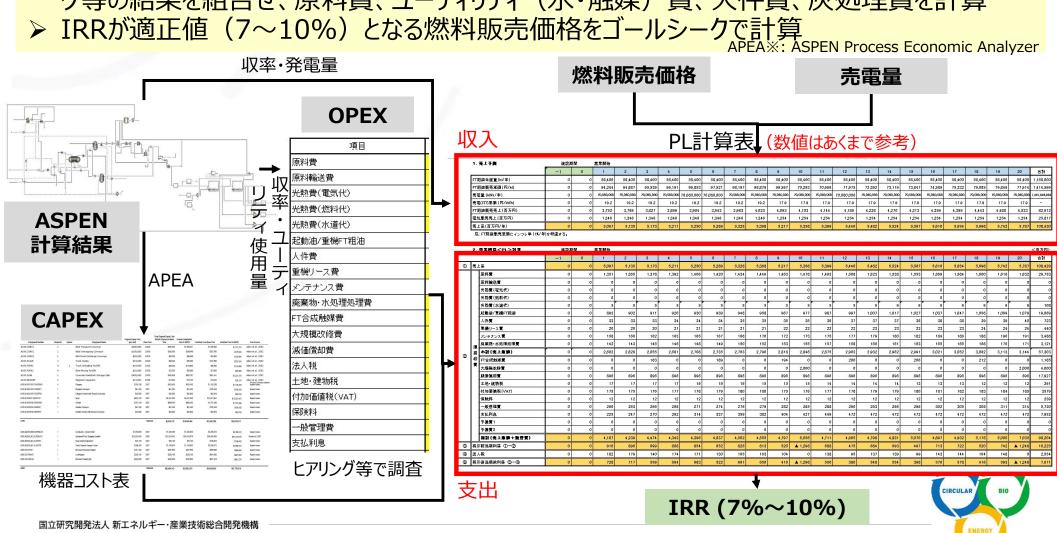
実施内容③4





プラント事業性計算方法の概要

- ➤ CAPEX: ASPEN PLUSのシミュレーション結果に基づき、APEA※で機器費・据付費を計算
- ➤ OPEX: 20年のプラント運用を想定(燃料販売と発電による収入)。 シミュレーションとヒアリン グ等の結果を組合せ、原料費、ユーティリティ(水・触媒)費、人件費、灰処理費を計算



実施内容4



岡山県内企業ヒアリング結果(原料供給)

- ➤ 地域分散型SAF製造に関心がある岡山県内企業にヒアリングを実施
- 森林未利用材は輸送コストが課題。木材加工品の端材に利用要望あり

原料供給

運搬①

ガス化・ FT合成

SAF精製

運搬②

SAF 利用者

カテゴリー	社名·業種	主なコメント
	A·木材加工 B·木材加工	端材等をバイオマス発電に燃料として入れている。燃料の受入基準(接着剤、金属類、樹種等)が厳しい。バイオマス発電に使うための選別がネック。端材等を幅広く受け入れるならば助かる。
百蚁状绘	B·木材加工	SAF製造のために原料を供給したことで、カーボンクレジットの創出に関与できないか。
原料供給 	C·山林業	材木を出す運送コストが課題。山とチップ工場との距離が重要。 運送コストを切り出した業者が支払うのは負担になるので、地域 等で収集してもらう仕組みができるとよい。
	C·山林業	全体的にバイオマス資源の取り合いがすでに発生しており、バイオマスの価格が上昇。FIT終了後の事業継続には不安がある。



実施内容4

岡山県内企業ヒアリング結果(製造・SAF利用者)

- ➤ 地域分散型SAF製造に関心がある岡山県内企業にヒアリングを実施
- ▶ 製造業者には政策・金融的な支援策を求める声あり
- ➤ 一般旅客だけでなく、プライベートジェット機利用者にもSAFのニーズが高まっている

原料供給

運搬①

ガス化・ FT合成

SAF精製

運搬②

SAF 利用者

カテゴリー	社名·業種	主なコメント
	D・エネルギー E・石油関連	FITからの転換という点で関心があるものの、ガス化炉の運転に関してノウハウなし。ガス化炉に詳しいパートナーが必要
製造	D・エネルギー	熱やオフガスなど有価副生物を生むので、広く脱炭素に資するエ ネルギーに手を伸ばしていきたい
	D・エネルギー E・石油関連	製造コストが高くなる可能性があり、製造業者には政策・金融的な支援が必要
SAF利用者	F·航空会社	プライベートジェット機において、1人当たりのCO ₂ 排出量に関し厳しい目を向けられる状況の中、SAF利用はお客様の中にも興味を持つ方がいらっしゃると思う



実施内容(4)



ワークショップ開催@岡山市 2024/12/23

- ▶ 2024/12/23 岡山市にてワークショップを開催予定
- ▶ 各企業との個別面談で得た課題解消に資するビジネスモデルを示し、グループ形式で活発に議 論し、課題と課題解消への示唆、本事業に参加すべき企業を当事者視点でいただく

議題①

ビジネスモデル実現への課題は?

「それでも原料が不足」「当地業界文化にな じまない」等、当地事業者ならではの視点で 課題を提示いただく

議題②

課題解消へあなたなら?

「ウチならこうする」「〇〇企業に協力いただけ ば1等、当地事業者ならではの視点で課題 解消へ示唆を頂戴する

議題③

本事業に参加すべき企業は?

②を踏まえ、改めてビジネスモデルを 成立・最適化させるため、重要となる プレーヤーを推挙いただく(自薦他薦)

議論方法:小規模グループで活発に意見出し(イメージ)



まとめ



1 実証候補地の選定:

▶岡山地方を代表例にサプライチェーンを試構築し、地産地消分散設置型SAF製造事業 の成立性や課題を検証する

2 SAF製造に最適なガス化炉・FT合成装置の調査:

▶小規模炉(発電出力規模で2MW以下)を対象に、2種類のガス化炉の可能性を検討

直接式ガス化:導入数が多。FIT切れ発電施設からの転換向き

水性シフト反応器を入れる、窒素除去等のガス組成変更が必要

間接式ガス化:導入数が少。SAF製造に特化した新設向き

ガス組成はFT合成に好適。受入原料が多様で開発要素少

▶小規模FT合成装置の課題は、ガス精製・熱除去・炭素有効活用

3 モデルプラントのOPEX、CAPEX試算、コスト最適化

- ▶ASPENを活用したコスト評価・LCA計算方法を構築。モデルプラントで計算準備中
- ▶全体コスト評価・LCAに必要なデータを岡山県企業を中心にヒアリングで収集中

4 社会実装の課題抽出

▶2024/12 岡山市にてワークショップを開催予定。SAF製造に関心がある地元企業を 集め、課題と課題解消への示唆等を当事者視点で議論いただく予定

