

バイオマスガス化発電の原料コスト

規模(t/日)	コスト(円/kWh)			
	設備	原料	ランニング	合計
10	14	16	3	33
100	11	14	1	26

□ バイオマスガス化の発電コストの4割程度は原料コストで占められる
□ FIT売電単価(間伐材)=40円/kWhであれば採算性あり、卒FIT後は売熱が前提(いかに熱をお金にするかが重要。運用は限られた地域のみになる可能性大)

農林廃棄物の利用ではどうか？

規模(t/日)	コスト(円/kWh)			
	設備	原料	ランニング	合計
10	17	5	4	26
100	11	4	2	17

□ 減価償却後でランニングコストが6~9円/kWhとなり、卒FIT後も100t/日規模で採算性がとれる可能性がある

グリーンイノベーションハブによるバイオ新産業創出

未利用資源高度転換システム

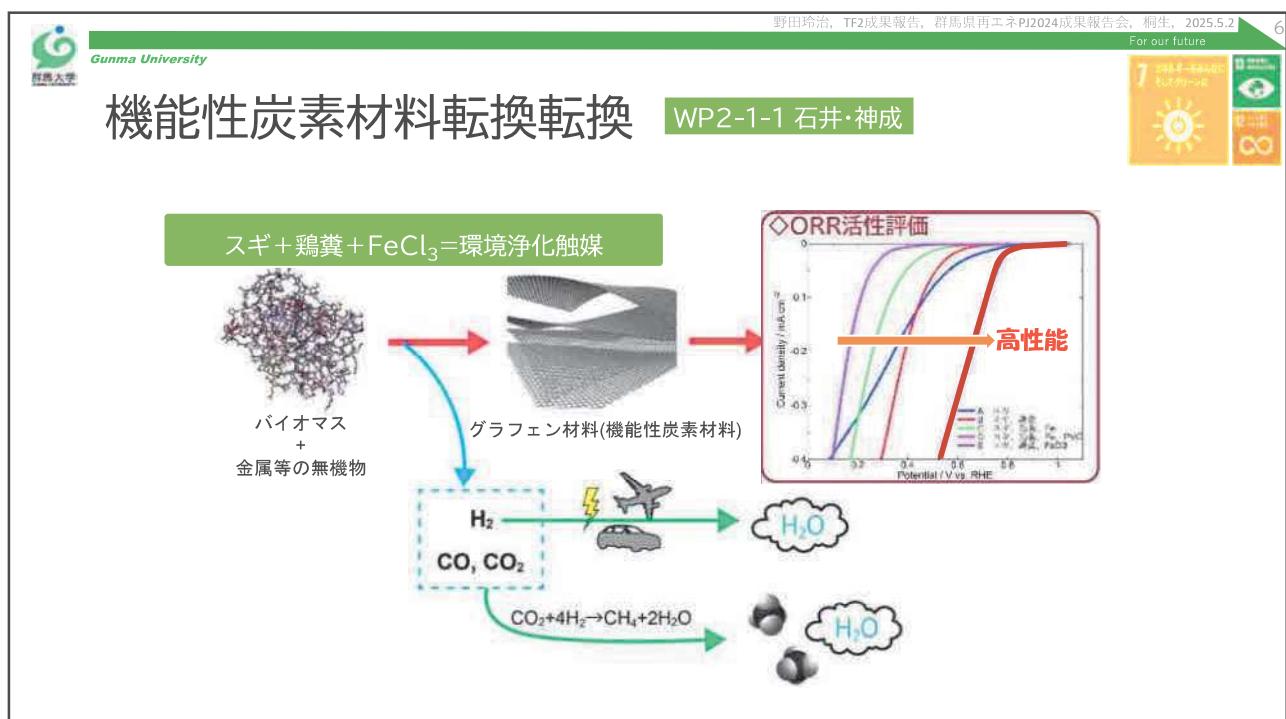
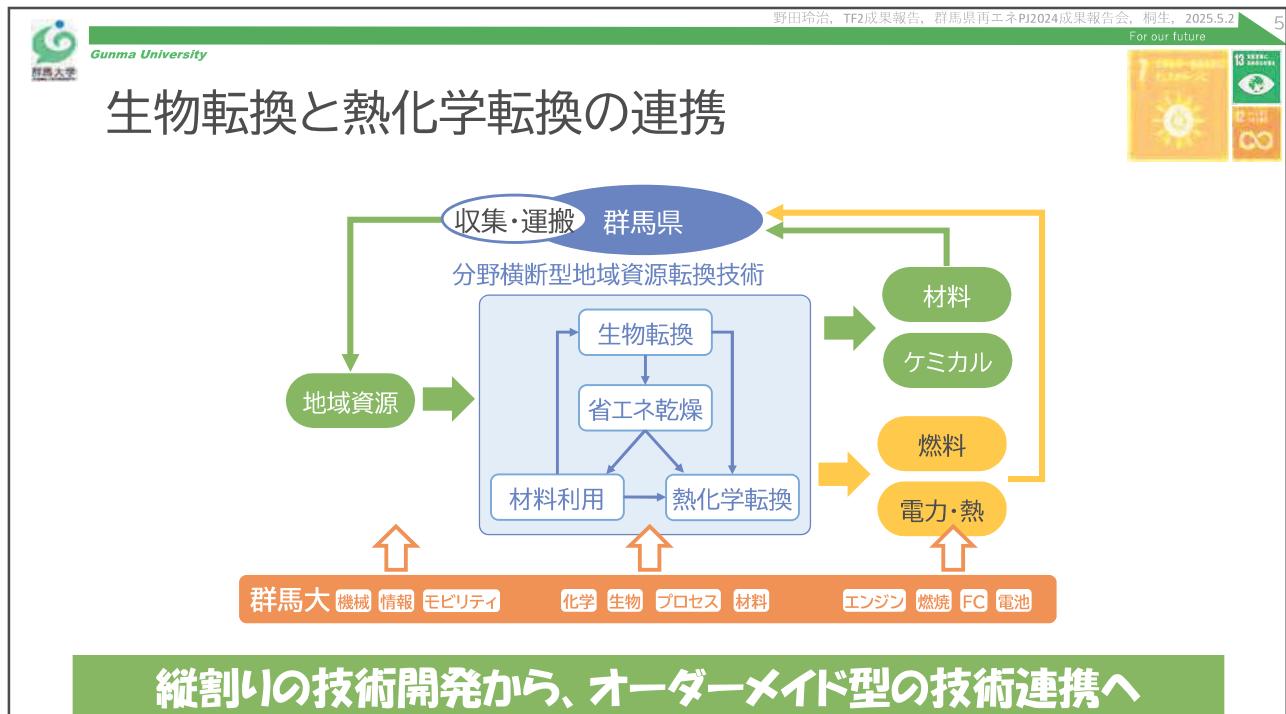
- 高付加価値商品
- 未利用バイオ資源
- 企業と連携した新たな産業の創出
- 農業への再利用
- 有用物質の抽出と回収
- 新規材料への転換
- 排熱の暖房や農業への利用
- 新たな資源

高度エネルギー転換プロセス

- これまで利用が難しかった未利用バイオ資源
- 廃棄物・未利用バイオ資源
- バイオマスガス化・熱分解・炭化（群馬大学など）
- エネルギー転換
- 蓄積してきた熱分解技術
- 地域に可燃性ガスを提供
- 使い方は多様（暖房、発電、貯留など）

グリーンエネルギー認証熱
グリーンエネルギー認証ガス

グリーンイノベーションハブ(GIH)



野田玲治, TF2成果報告, 群馬県再生系PJ2024成果報告会, 桐生, 2025.5.2
For our future 7

土壤改良剤に変換

WP2-1-2 板橋



導入した高速発酵装置

廃菌床
米ぬか
おから

酵素

土壤改良剤

廃菌床、米糠、おから重量比=1:1:1で良好な土壤改良剤
高速発酵装置による275kg/週の生産を実現

野田玲治, TF2成果報告, 群馬県再生系PJ2024成果報告会, 桐生, 2025.5.2
For our future 8

バイオプラスチックに変換 WP2-1-3 橋

研究内容1: 県内廃棄バイオマスを用いたフラン誘導体生産可能性の検討

県内食品生産業
繊維産業 → 生産後の廃棄バイオマス → フルフラール → HMF

【課題】
・含有成分の違いによる副反応の可能性
・ヘミセルロース・セルロース含有量

新技術

フルフラールの新しい定量方法を確立
(内部標準を用いた¹H NMR法)

研究内容2: フラン誘導体を用いた材料開発

フルフラール → etc. → 機能性化合物 → 機能性材料

【課題】
・製造コストの削減
・社会実装に向けた用途展開

特異な光物性を有するポリエーテルケトン
全芳香族高分子
易解体性接着剤
の創製に成功



排水を液体燃料に変換

WP2-2-1 武田



微生物の代謝系を利用したターゲット脂肪酸の生産のための遺伝子を特定



ガソリンの原料となる中鎖脂肪酸の生産：
カプリン酸の分泌生産をする菌を同定
その代謝遺伝子を特定

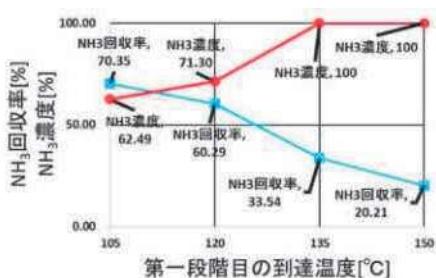


排水中アンモニアを燃料に変換

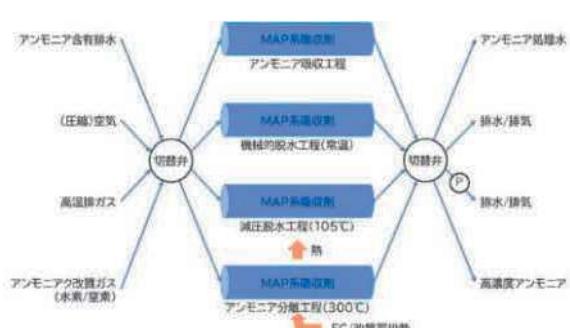
WP2-2-2 渡邊・窪田・野田



アンモニア含有排水からアンモニアをガスとして分離・濃縮するプロセスを提案



リン酸マグネシウムアンモニウム(MAP)からの2段階熱分解による高濃度アンモニアガス回収を確認(特許申請中)



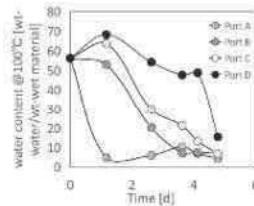
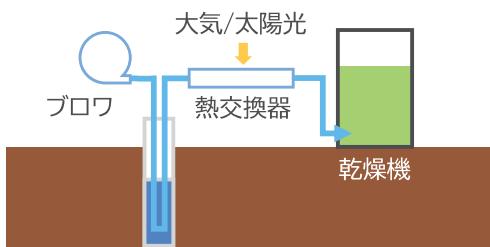


環境中の熱で乾燥

WP2-2-3 野田



環境熱(地中熱)を利用した乾燥プロセス(第1世代)を提案



コンポストに含水させた試料の乾燥テストで自由水は容易に乾燥可能であることを確認

第1世代: 実証試験準備中
第2世代: 地中熱+ヒートポンプ
第3世代: 地中熱+ヒートポンプ(VRC)



固体燃料を炭化水素へ転換

WP2-2-4 野田



固体燃料を合成ガスに転換する2塔式循環流動層熱分解ガス化設備を整備



2トン/日 国内最大級
2塔式循環流動層ガス化
熱分解=タール回収も可能

現在、後段のガス処理設備を整備中