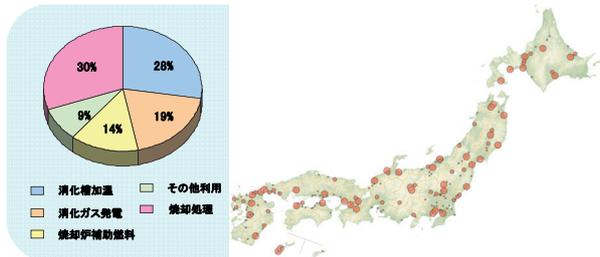


## 消化ガスエンジン

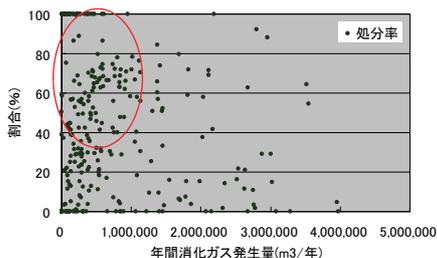
リサイクルチーム  
高部祐剛

## 消化ガスの利用状況

全国約300箇所の処理場で嫌気性消化(メタン発酵)が行われているが、発生量の約3割は焼却処分されている



## 処理場の規模と処分状況



中小規模の処理場ではほとんどの消化ガスが処分されている

## 消化ガス発電実施状況

消化ガス発生量に対する消化ガス発電の実施

年間消化ガス発生量(千m <sup>3</sup> /年)	処理場数	消化ガス発電実施	消化ガス発電実施割合
～5	4	0	0%
5～10	1	0	0%
10～50	27	0	0%
50～100	24	0	0%
100～500	130	1	0.7%
500～1000	44	3	6.8%
1000～3000	55	6	10.9%
3000～5000	5	3	60.0%
5000～	8	5	62.5%
合計	298	18	6.0%

出典:下水道統計 平成19年

### 消化ガス発電の現状

- 全体の約8割を占める中小規模の処理場ではほとんどの消化ガスが処分されている
- 既存の消化ガス発電設備(ガスエンジン、ガスタービン) → 大規模処理場向け

未利用消化ガスの利用促進のためには、  
廉価な発電設備が必要である

## 消化ガスエンジンの開発1

### コンセプト

中小規模の処理場でも導入可能な低コスト・小型の消化ガス発電機の開発

そこで、

市販のパッケージ型ディーゼルエンジン発電機のエンジン部を改造することによってガスエンジン化を行う

- 既存のシステムを利用(発電機部)
- メーカー以外でも整備可能  
(発電機整備業者等)

→  
・イニシャルコスト  
・メンテナンスコスト  
を抑えることが可能

## 消化ガスエンジンの開発2

### 『消化ガスエンジン動カシステムの開発』

平成17年度～20年度 (独)土木研究所・他2社による基礎研究

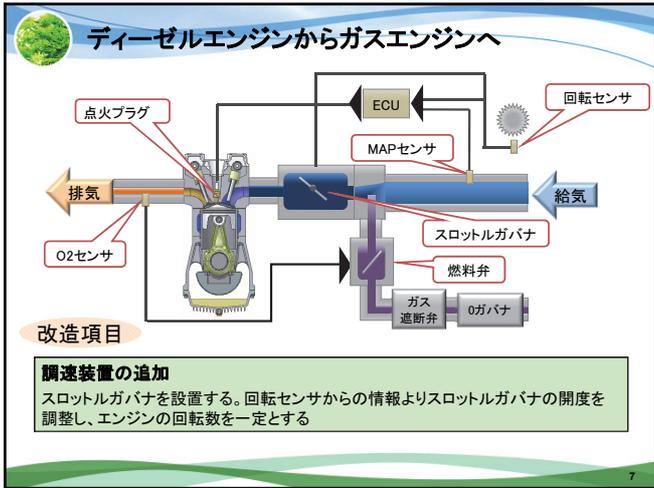
### 『高性能分離膜とガスエンジンによる下水汚泥バイオガスからの低コストエネルギー生産技術の開発』

平成19年度～20年度 長岡技術科学大学、(独)土木研究所による共同研究(建設技術開発助成)

### 『消化ガス発電設備の実用化の研究開発』

平成21年度～ ㈱大原鉄工所・新潟県・長岡技術科学大学が共同で実用化に向けて研究開発





### 発電機 (BG30A) 主要諸元

型式		BG30A		形式		回転界磁形同期発電機	
出力	出力 (kW)	*1 25 / 30 (連系) 20 / 25 (自立)		種数	4		性能
	周波数 (Hz)	50 / 60		励磁方式	ブラシレス方式 (自動電圧調整器付)		
	電圧 (V)	200 / 400		駆動方法	エンジン直結		
	相数	3相		排熱回収量 (kW)	32 / 40		
燃料	メタン濃度 (%)	55~65		発電効率 (%)	35 / 34		質量 (kg)
	ガス消費 (Nm <sup>3</sup> /h)	13.1 / 16.1		熱回収効率 (%)	45 / 46		
	供給圧 (kPa)	2.0~3.0		総合効率 (%)	80		
ガバナ	形式	4サイクル水冷直列縦型		質量 (kg)	1500		*1 出力 NEQA (日本内閣府省令) 基準値を満足する値 *2 ガス消費 メタン濃度55%時のガス消費量 (メタン100%時の量を85%とするとする) *3 効率 JISB122コーエンレーションユニットの性能試験方法に準じて測定
	気筒数	4					
	総排気量 (L)	4.009					
	回転数 (rpm)	1500 / 1800					
	油量	BG30専用オイル 16.5L					

### 発電機 (BG30A) 実証試験

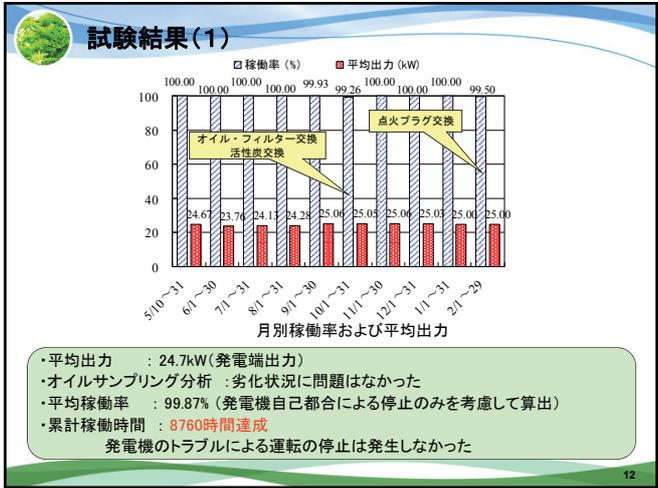
**【試験の目的】**  
長期間の連続稼働に耐えるかの動作確認と、関連する周辺機器の性能確認を行う  
稼働中の下水処理場より発生する消化ガスで発電を行い、処理場内の商用電源と系統連系することで、処理場内のエネルギー自給率を高める実証実験を行った

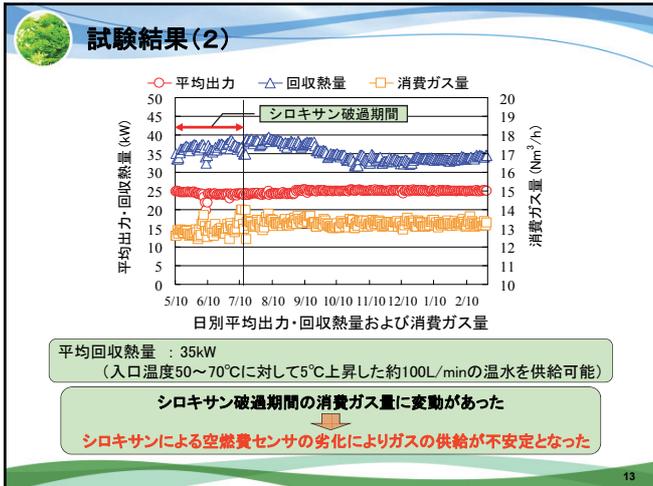
**【試験フィールド】**  
新潟県魚野川流域下水道掘之内浄化センター殿

処理場全体計画と処理状況

	全体計画 (H42)	現有能力
処理人口	26,900 人	29,260 人
処理能力水量	13,070 m <sup>3</sup> /日	14,450 m <sup>3</sup> /日
排除方式	分流式	
処理方式	標準活性汚泥法	
処理開始	平成4年6月	
消化ガス発生量	350 千m <sup>3</sup> /年	
メタン濃度	50~60%	

実証試験風景





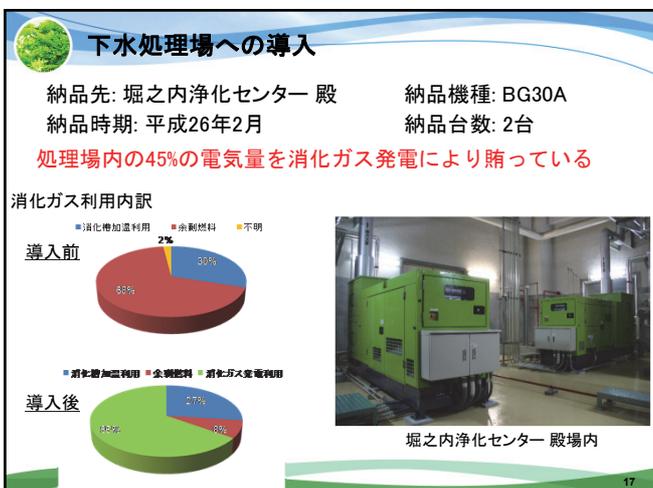
### 試験結果(3)

メタン濃度測定結果と発電効率および総合効率

測定日	消化ガスメタン濃度 (%)	日平均消費ガス量 (Nm <sup>3</sup> /h)	日平均発電出力 (kW)	発電効率 (%)	日平均回収熱量 (kW)	総合効率 (%)
11.06.29	59.5	13.0	24.9	32.4	37.8	81.6
11.08.31	57.7	13.5	25.3	32.7	38.0	81.9
11.09.28	55.2	13.5	25.1	33.9	35.6	82.0
11.11.4	57	13.4	25.1	33.1	34.3	78.3
11.11.30	59.4	13.3	25.1	32.0	33.6	74.8
11.12.20	50.7	13.3	25.2	37.6	32.9	86.6
12.01.26	56.6	13.2	25.0	33.7	33.6	79.0
12.02.28	55.4	13.2	25.0	34.4	34.5	82.0
12.03.27	57.2	13.2	25.1	33.5	35.3	80.6
12.04.26	56.9	13.4	25.0	33.0	36.4	81.1
ave	56.6	13.3	25.1	33.6	35.2	80.7

- メタン濃度に50.7~59.5%の変動があったが安定的な発電出力を得ることができた
- 年間を通した常用での発電効率は32.0~37.6% (平均33.6%)であった
- 試験期間の総合効率は平均80.7%を達成した

- ### 発電機(BG30A)実証試験のまとめ
- リアルタイム空燃費自動制御方式によりメタン濃度変動や季節変動に対応し、安定した運転の継続が可能であった
  - エンジン内部の摺動部品に異常磨耗はなく良好な状況であった
  - シロキサンはエンジン内部にダメージを与えるだけでなく、エンジンの制御にも影響を及ぼすことがわかった



### FIT(固定価格買取制度)適用事例

株式会社開成殿(新潟県村上市瀬波)の「バイオマスエネルギープラント」に本発電機が導入されている

○施設概要  
地元の飲食店や温泉宿で発生する食品廃棄物を使用して温熱や電気を製造する  
機器: 25kW発電機(BG30A)  
設置台数: 1台  
付属品: シロキサン除去装置、熱回収装置、発電機制御盤、充電用キュービクル

- ・温熱 → フルーツ等のハウス栽培に利用
- ・電気 → 全量販売

プラントより発生するバイオガスのメタン濃度には30%の変動が見られたが、安定した運転が可能となっている

**FIT認定済みメタン発酵ガス化発電設備**

### 工場排水での適用事例

ひかり味噌株式会社(長野県上伊那郡飯島町)の「飯島グリーン工場」に本発電機が導入されている

**○施設概要**  
味噌の製造や即席みそ汁の製造過程で発生する残渣を使用して工場内の電力を賄う  
機器:30kW発電機(BG30A)  
設置台数:1台  
付属品:シロキサン除去装置、熱回収装置、発電機制御盤、保護継電器盤

- ・ 温熱 → **メタン発酵槽の加温**
- ・ 電気 → **自家消費**

① 購入電力の削減  
236万円/年(9円/kWで試算)

② CO2の排出削減  
124t-CO2/年



19

### 50kWクラス発電機の開発経緯

ガスの発生が多い施設では複数台での並列運転が必要

例)長岡中央浄化センターに25kW発電機を設置した場合  
処理人口:約12万人  
ガス発生量:115m<sup>3</sup>/h(平成21年度ガス発生量の平均)

10台の並列運転となるため、設置するためのスペースが必要となり、メンテナンスにも手間がかかってしまう

**25kW×2台と50kW×1台を比較すると…**

- ・ 設置に必要なスペースを約2/3に抑えることが可能
- ・ イニシャルコストを2割程度抑えられものと試算
- ・ 他社にない出力帯であるため競合することがない

20

### 発電機(BG60A)主要諸元

出力	型式47	BG60A	発電機性能	形式	回転界磁形同期発電機
	出力(kW)	*1 50 / 60 (進系) 40 / 50 (自立)		種数	4
	周波数(Hz)	50 / 60		励磁方式	ブラシレス方式(自動電圧調整器付)
	電圧(V)	200 / 400		駆動方法	エンジン直結
燃料	相数	3相	性能	排熱回収量(kW)	67 / 85
	メタン濃度(%)	55~65		発電効率(%) <sup>*2</sup>	34 / 33
	ガス消費(Nm <sup>3</sup> /h) <sup>*3</sup>	26.2 / 32.2		熱回収効率(%) <sup>*3</sup>	45 / 46
	供給圧(kPa)	2.0~3.0		総合効率(%)	80
メンテナンス	形式	4サイクル水冷直列縦型	質量(kg)	2300	
	気筒数	6		*1 出力 NEGA(日本国内電力発電設備協会規格)基準値を満足する値	
	総排気量(L)	8.0		*2 ガス消費 メタン濃度55%時のガス消費量(メタン100%時の総量を85%とすると)	
	回転数(rpm)	1500 / 1800		*3 効率 JISB0122コージェネレーションユニットの性能試験方法に準じて測定	
	使用オイル	BG60専用オイル			

21

### 畜産糞尿への適用事例

**○施設概要**  
町内の酪農家から収集した畜産糞尿をバイオガスプラントで処理し発生したバイオガスは、発電機及びボイラー利用します。消化液は、町内の酪農家及び畑作農家に液肥として還元している

機器:50kW発電機(BG60A)  
設置台数:1台

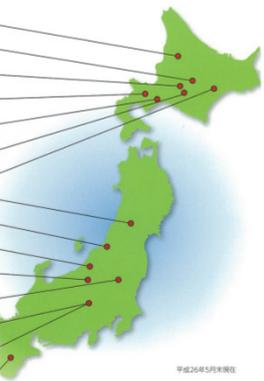


畜産糞尿より発生したバイオガスで約3ヶ月の実証試験を実施した



22

### 消化ガスエンジンの導入実績



- 青森(PT): 青森市(バイオガス発電) [畜産糞尿] BG90A 1基
- 岩手(PT): 土曜町(温泉施設) [畜産糞尿] BG30A 1基
- 宮城(PT): 鹿島町(バイオガスプラント) [畜産糞尿] BG60A 1基
- 福島(PT): 札幌市(リサイクルセンター) [ごみ] BG60A 5基
- 茨城(PT): 江刺市(牧場) [畜産糞尿] BG90A 1基
- 栃木(PT): 清水町(牧場) [畜産糞尿] BG30A 1基
- 群馬(PT): 新藤市(バイオガス発電) [畜産糞尿] BG60A 1基
- 群馬(消費): 東原市(食品製造工場) [食品製造工場] BG30A 1基
- 群馬(PT): 村上市(バイオガスプラント) [ごみ] BG30A 1基
- 群馬(消費): 新藤市(下水処理場) [下水汚泥] BG60A 4基
- 群馬(消費): 魚沼市(下水処理場) [下水汚泥] BG30A 2基
- 茨城(PT): いわき市(興証学園施設) [木質ガス] BG60A 1基
- 群馬(消費): 藤原市(食品製造工場) [食品製造工場] BG30A 1基
- 群馬(PT): 藤原市(食品製造工場) [食品製造工場] BG60A 1基
- 群馬(PT): 安中市(食品製造工場) [食品製造工場] BG30A 1基

平成26年5月現在

23

### ご清聴ありがとうございました



バイオガス・ジェネレーター

24