

2024年2月時点

事業戦略ビジョン

実施プロジェクト名：アンモニア専焼バーナを活用した火力発電所における高混焼実機実証
実施者名：三菱重工業株式会社（幹事企業）
代表名：取締役社長 泉澤 清次

（コンソーシアム内実施者：株式会社JERA）

三菱重工業株式会社

0. コンソーシアム内における各主体の役割分担

1. 事業戦略・事業計画

- (1) 産業構造変化に対する認識
- (2) 市場のセグメント・ターゲット
- (3) 提供価値・ビジネスモデル
- (4) 経営資源・ポジショニング
- (5) 事業計画の全体像
- (6) 研究開発・設備投資・マーケティング計画
- (7) 資金計画

2. 研究開発計画

- (1) 研究開発目標
- (2) 研究開発内容
- (3) 実施スケジュール
- (4) 研究開発体制
- (5) 技術的優位性

3. イノベーション推進体制（経営のコミットメントを示すマネジメントシート）

- (1) 組織内の事業推進体制
- (2) マネジメントチェック項目① 経営者等の事業への関与
- (3) マネジメントチェック項目② 経営戦略における事業の位置づけ
- (4) マネジメントチェック項目③ 事業推進体制の確保

4. その他

- (1) 想定されるリスク要因と対処方針

0. コンソーシアム内における各主体の役割分担

三菱重工業株式会社（幹事会社①②）

三菱重工業が実施する研究開発の内容

- ① 高混焼石炭・アンモニアバーナの要素技術開発
- ② 石炭火力アンモニア高混焼実機実証FS
- ③ 石炭火力アンモニア高混焼実機実証試験

共同研究開発

株式会社JERA（幹事会社③）

JERAが実施する研究開発の内容

- ② 石炭火力アンモニア高混焼実機実証FS
- ③ 石炭火力アンモニア高混焼実機実証試験

三菱重工業の社会実装に向けた取組内容

- ・ アンモニア燃焼技術と安全な利用技術の確立
- ・ 開発した製品の実機適用により社会・顧客にカーボンニュートラル技術を提供等を担当

JERAの社会実装に向けた取組内容

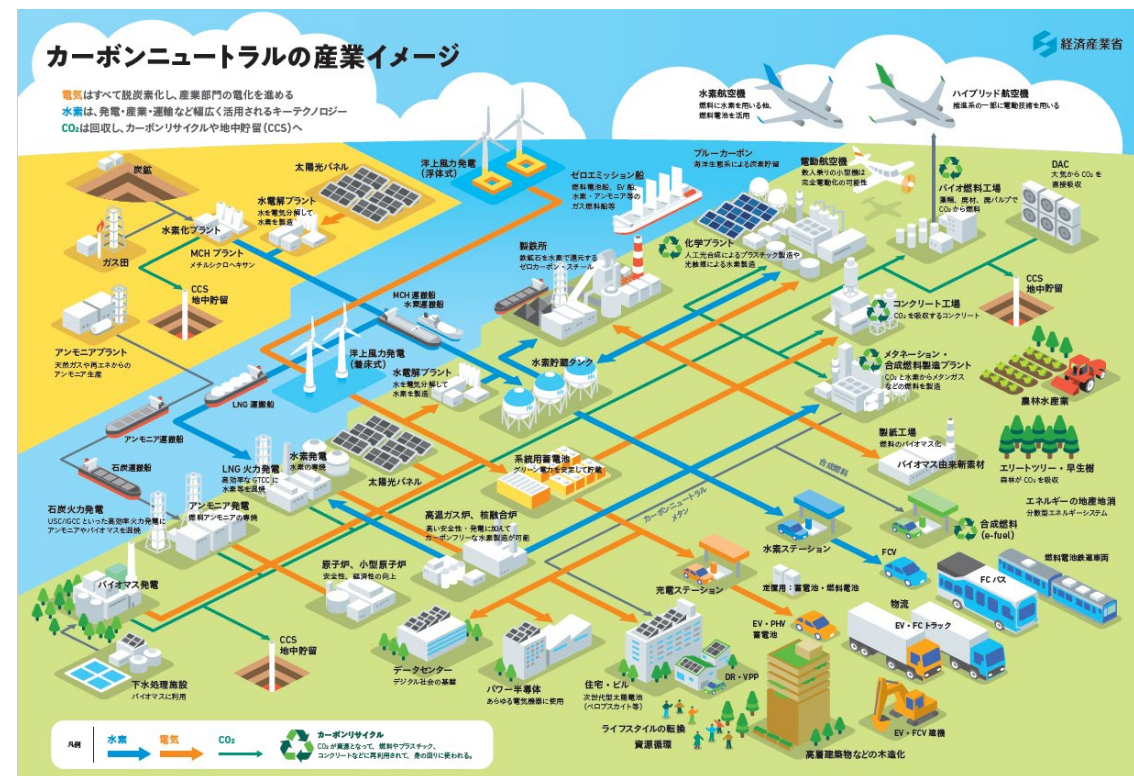
- ・ アンモニア受入・貯蔵・供給設備最適化、運用技術最適化
- ・ JERAゼロエミッション2050 日本版ロードマップに沿った事業化検討等を担当

（実施プロジェクトの目的：燃料アンモニア利用の社会実装）の実現

1. 事業戦略・事業計画

カーボンニュートラルを踏まえたマクロトレンド認識

カーボンニュートラル社会における産業アーキテクチャ



出典：2050年カーボンニュートラルに伴うグリーン成長戦略 広報資料①（経済産業省）

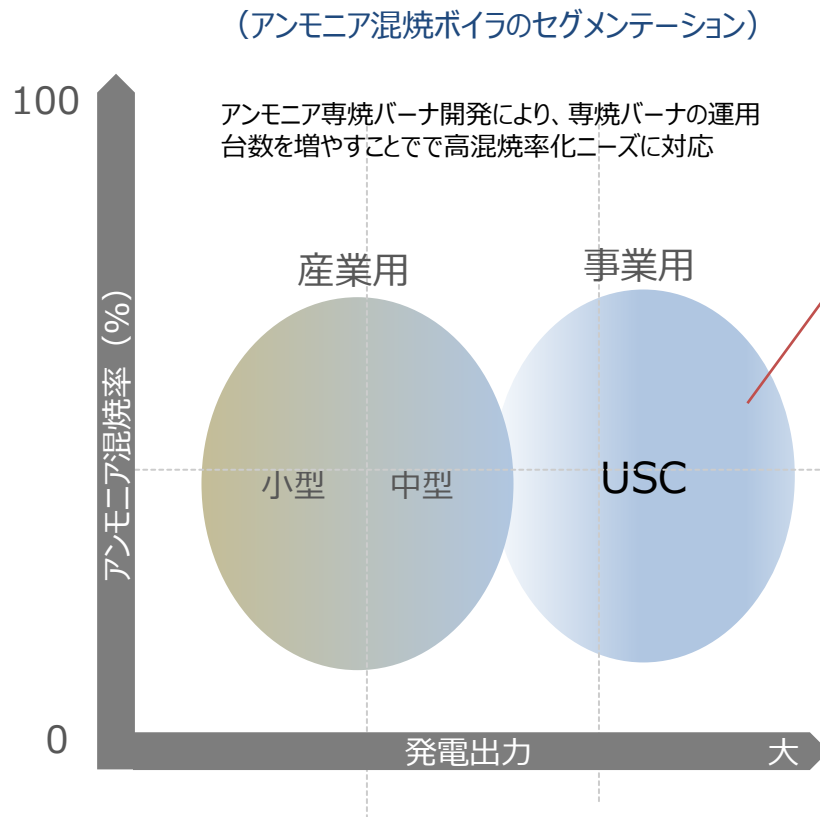
- 三菱重工グループは、2040年カーボンニュートラルを宣言
既存の事業の脱炭素化・電化・知能化を推進することにより、2040年
Net Zeroを実現し、カーボンニュートラル社会の実現に向けて貢献

2040年カーボンニュートラル宣言 2021.10.29 <https://www.mhi.com/jp/expertise/carbon-neutral>

国内USCのうちJERA様との社会実装を主要ターゲットとして想定

セグメント分析

非効率火力フェードアウト後も存続するUSCで、ゼロエミッションに挑戦するお客様に注力する



ターゲットの概要

市場概要と目標とするシェア・時期

- 国内USC
- 自社缶が主要ターゲット
- 最大顧客であるJERA様と社会実装に向けた実証に注力
- 事業化は2028年以降を想定
- 上記に加えその他石炭火力顧客（中・小型）に展開

需要家	主なプレイヤー	消費量	課題	想定ニーズ
事業用 (USC)	A社、B社、...	300万t (2030年)	サプライチェーンと収益性の確保	石炭火力のゼロエミ化（混焼率の向上）
事業用 (その他)	a社、b社、...	3,000万t (2050年)		産業用ボイラのゼロエミ化（混焼率の向上）
産業用				

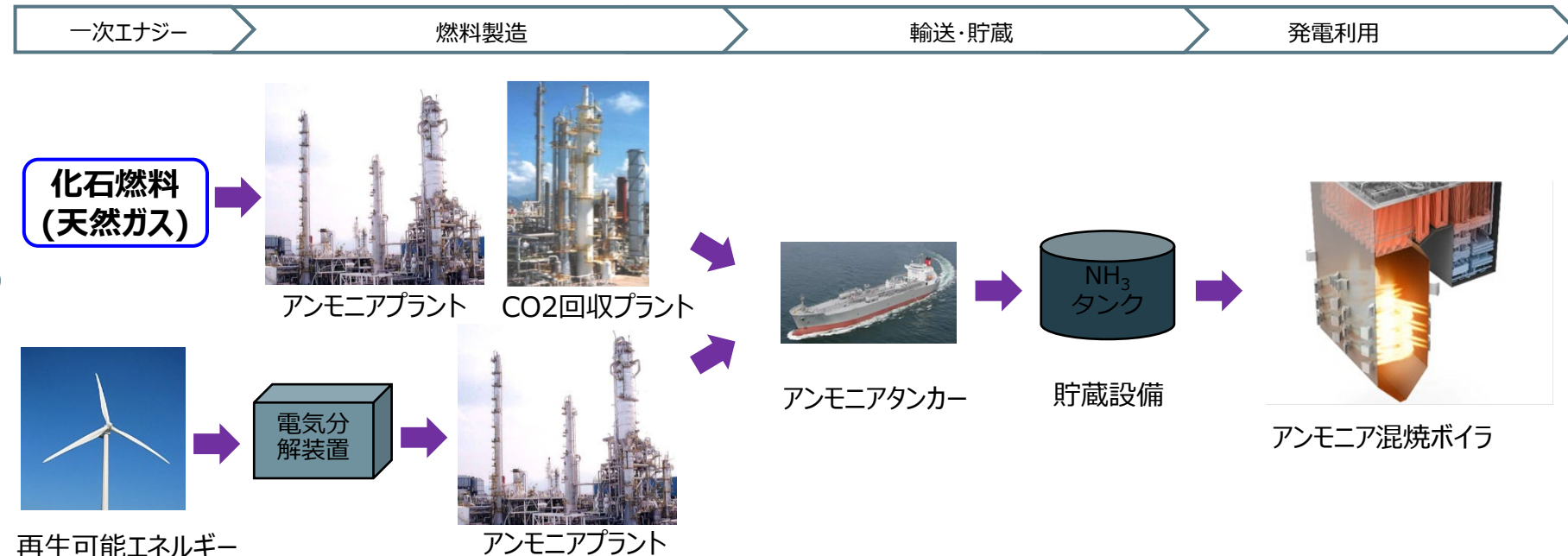
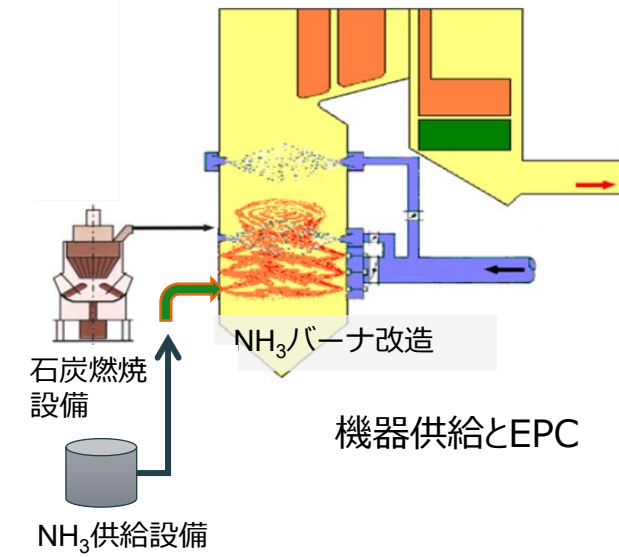
アンモニア燃料のボイラ混焼技術を用いてカーボンニュートラルを提供する事業を創出/拡大

社会・顧客に対する提供価値

- 既設火力のカーボンフリー燃料によるカーボンニュートラル化
- 既設石炭火力でのアンモニア混焼率向上に向けた機器供給およびEPC

ビジネスモデルの概要と研究開発計画の関係性

- 三菱重工グループは上流の燃料アンモニア製造から輸送、貯蔵、利用までの一連のサプライチェーンの構築に貢献すべく、上流から下流にわたる機器提供と、EPC、製造事業と研究開発を展開
- 石炭火力でのアンモニア混焼によって国内電力部門からのCO2排出量の削減効果は大きく、導入拡大に向けて混焼率向上に向けた技術開発を行う。
- これに合わせアンモニアサプライチェーンの設備の大規模化や高効率化を進めることで燃料アンモニアの安定的かつ安価な供給が実現する。



石炭火力に頼らざるを得ない顧客の脱炭素化支援（FS・製品拡販）

海外の標準化や規制の動向

（海外の標準化動向）

- 燃料アンモニアの国際標準(IS)は整備されていない

（国内外の動向）

- 国内各電力会社はカーボンニュートラル取組方針を公表。アンモニア燃料利用を宣言
- 欧州では石炭火力廃止が進むが、アジアでは石炭火力に頼らざるを得ない国があり、脱炭素に向けて興味を示す顧客あり
- 韓国政府は石炭火力のアンモニア混焼のロードマップ発表



標準化の取組方針（事業化方針）

- 開発成果を顧客のカーボンニュートラル計画に早期に展開
- 本事業での実機実証により国内外に向けて商用展開を図る
- 対向、旋回の両燃焼方式の顧客に対応
- 高混焼化までの幅広いニーズに対応
- IS化活動：アンモニアWGコアチーム(*)にて、アンモニア燃焼ボイラに係る規格化を推進。ISO TC67委員会にて新規提案が認められ、2024年度末の技術仕様規格発行に向け活動中。

知財化戦略

(*) (一社)クリーン燃料アンモニア協会、株式会社IHIと当社にて構成

- アンモニア供給からボイラプラント全体に至るまで、幅広く知財化を進め、事業に支障ないよう知財権を保持する。
- 燃焼などのコア技術は標準化せず、ノウハウ化する。

標準化の取組内容（事業化戦略）

- 早期囲い込みとして、アンモニア混焼具体化に向けたMOU締結を推進
- 早期展開に向けて開発完了を待たずにFSを先行実施し成果を逐次反映する
- 東南アジア等海外で豊富な石炭焚きボイラの納入実績があり、これらユーザへの拡販を推進する
- さらに、MHIグループのグローバルネットワークの活用により他社製含む海外の顧客を開拓する
- 対向、旋回両燃焼方式の開発を行なう事で、ほぼ全ての微粉炭焚きボイラに対応する
- 将来の高混焼化ニーズに対応できるよう、アンモニア専焼バーナを開発、拡販する

技術力と納入実績の強みを活かして、社会・顧客に対してカーボンニュートラルという価値を提供

自社の強み、弱み（経営資源）

ターゲットに対する提供価値

- 既設石炭火力のアンモニアバーナ改造による高混焼の実現



自社の強み

- 幅広い燃料（気体・液体・固体）を対象としたバーナ開発、豊富な実機燃焼データ
- USCボイラをはじめ事業用・産業用ボイラの豊富な納入実績



燃焼火炎

自社の弱み及び対応

- 石炭火力への逆風
 - 既設発電所の低・脱炭素化の推進

他社に対する比較優位性

技術

（現在）

- 自社缶改造技術開発段階
- 専焼バーナ開発で高混焼化に対応可能な技術を開発



（将来）

- 海外他社缶改造技術

顧客基盤

（現在）

- 事業用国内既納顧客（対向燃焼ボイラ及び旋回燃焼ボイラ）
- 産業用でも豊富な納入実績



（将来）

- 石炭火力を使わざるを得ない海外顧客への展開につなげる
 - 海外既納顧客
 - 海外他社缶

自社

他社

- バーナ内混焼技術で20%混焼の実証段階

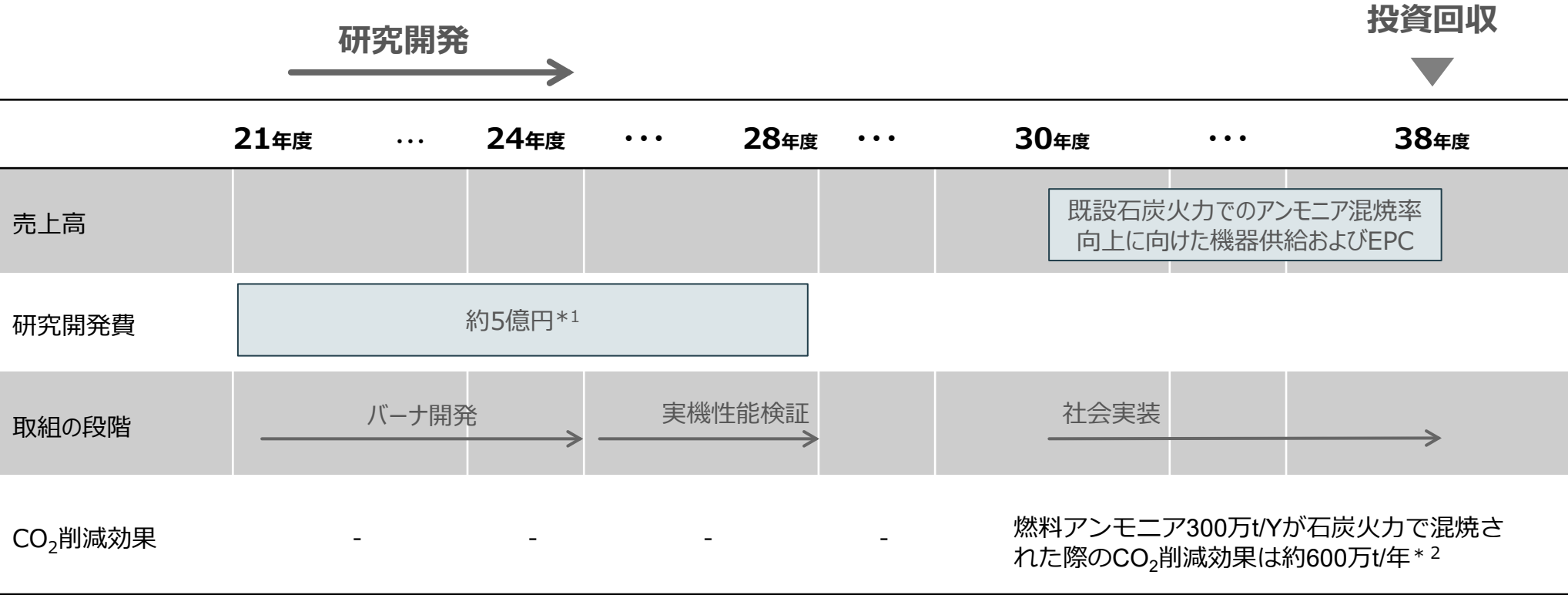
- 事業用ボイラでは当社と同様な顧客基盤

1. 事業戦略・事業計画／（5）事業計画の全体像



4年間の研究開発の後、事業化は2028年以降を想定、2038年頃の投資回収を想定

投資計画



* 1：自己負担分のみ（インセンティブが全額支払われた場合）
* 2：グリーンイノベーション基金事業「燃料アンモニアサプライチェーンの構築」プロジェクトに関する 研究開発・社会実装計画

1. 事業戦略・事業計画／（6）研究開発・設備投資・マーケティング計画 三菱重工

研究開発・実証

設備投資

マーケティング

取組方針

- バーナ開発の課題を把握し、燃焼に関する研究開発リソースと様々な燃料転換改造実績を基に、要素検討から実機規模バーナでの検証に至る研究開発および実機実証FSによって、実缶実証へと展開。
- 顧客と実証を行うことで運用ニーズなどを汲み取り適切に開発に反映する。
- アンモニア供給からボイラプラント全体に至るまで、幅広く知財化を進め、事業に支障ないよう知財権を保持する。
- 燃焼などコア技術は標準化せず、ノウハウ化する。

- 現有する生産設備を適切に活用することで改造工事の遂行が可能。

- 国内最大顧客であるJERA殿との実証で大きな波及効果が期待できる

進捗状況

- 0.5t/h炉燃焼試験および4t/h炉燃焼試験を実施中。計画したバーナコンセプトにて安定燃焼と石炭専焼と同等以下のNOx値を把握。
- 実証サイトを対象として、アンモニア混焼率50%以上を目標に改造計画を実施し設備仕様を策定。

- 上記の通り

- 上記の通り



国際競争上の優位性

- 早期に開発を完了することで海外メーカとの優位性を確立する。
- 海外に納入した自社製ボイラに加え、欧米メーカが石炭火力から事業撤退する中、日本メーカに改造依頼される可能性も高いと考えられる。

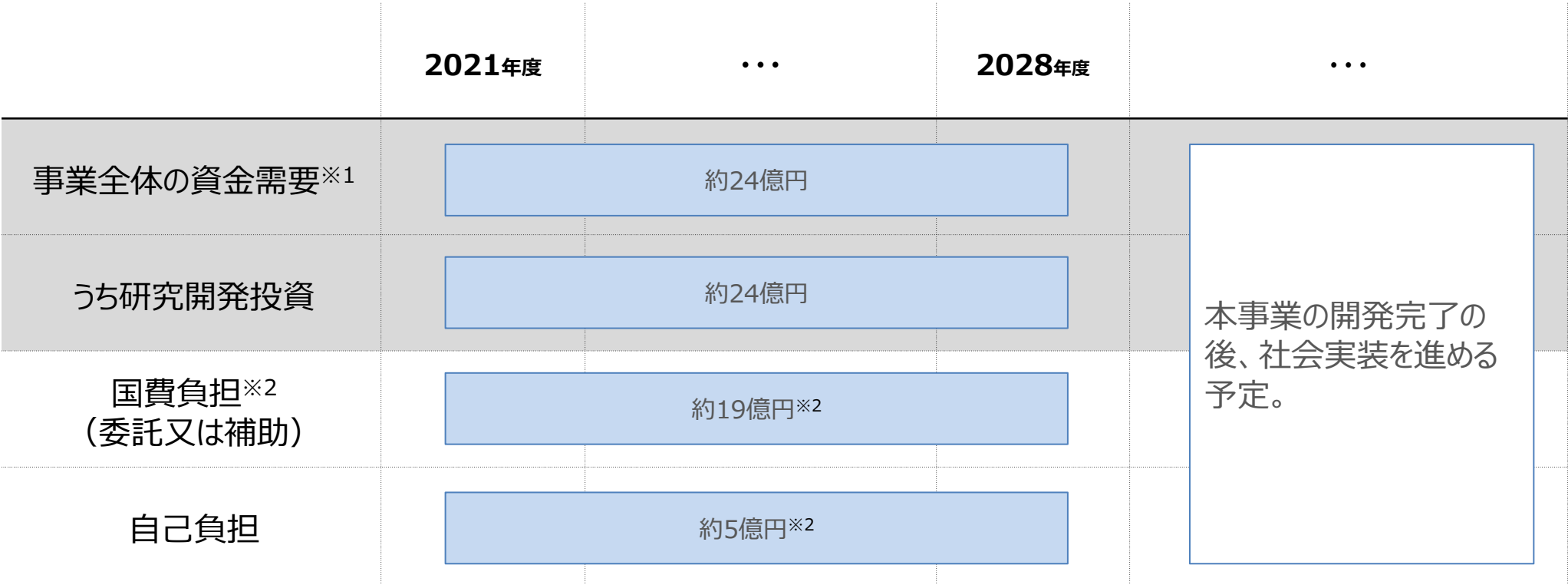
- 海外の製造設備の利用を検討評価し品質、納期、コスト面での優位性を確保する。

- 世界に先駆けての日本での混焼技術を海外展開することで国際的な脱炭素に貢献するとともに、バーナ技術での競争優位性を確立する。

1. 事業戦略・事業計画／（7）資金計画

国の支援に加えて、約5億円の自己負担を予定

資金調達方針



※1：本GI基金事業で実施する実機実証に関する当社分費用

※2：インセンティブが全額支払われた場合

2. 研究開発計画

2. 研究開発計画／（１）研究開発目標

研究開発項目

1. 高混焼石炭・アンモニアバーナの要素技術開発
(～2024年度※)

アウトプット目標

アンモニアバーナの開発：石炭焚きボイラにおいてアンモニア高混焼可能なアンモニア専焼バーナの開発（混焼率50%以上でNOx、未燃損失とも石炭焚きと同等）

研究開発内容

① 着火基礎特性把握

② バーナタイプごとのデータの取得

③ 実機同等スケールバーナ試験による検証

④ 実機ボイラ火炉を模擬した性能評価(CFD)

KPI

着火部近傍の温度データ取得

バーナでの、着火距離データ・排ガス特性の取得

バーナの安定な保炎と石炭専焼と同等のNOx・未燃損失の確認

50%以上の混焼条件下において、実機ボイラCFDでの石炭専焼と同等のNOx・未燃損失の確認

KPI設定の考え方

着火機構を明確化

バーナ設計を実施するにあたり、必要データを取得

石炭専焼時と同等の排ガス性能により、既存後流機器の大幅な改造が不要になる。

石炭専焼時と同等の排ガス性能により、既存後流機器の大幅な改造が不要になる。

※先行開発する燃焼方式は1年前倒し予定

研究開発項目

2. 石炭火力アンモニア高混焼実機
実証FS
（～2024年度※）

研究開発内容

対向・旋回燃焼方式ボイ
ラ実証機設備基本計画

アウトプット目標

既設ボイラにおいてアンモニア混焼率50%以上とする場合の改造基本計画完了

KPI

実機運用に基づきボイラ（燃焼設備）
ほか新設・改造設備の基本計画（仕
様、コスト、工程）策定完了

KPI設定の考え方

実証試験実施計画に基づいたプラント
EPC・実証着手の可否判断

※先行開発する燃焼方式は1年前倒し予定

◇ 研究開発項目「3. 石炭火力アンモニア高混焼実機実証試験」は、JERA事業戦略ビジョンを参照

2. 研究開発計画／（2）研究開発内容（全体像）

研究開発項目

1. 高混焼石炭・アンモニアバーナの要素技術開発

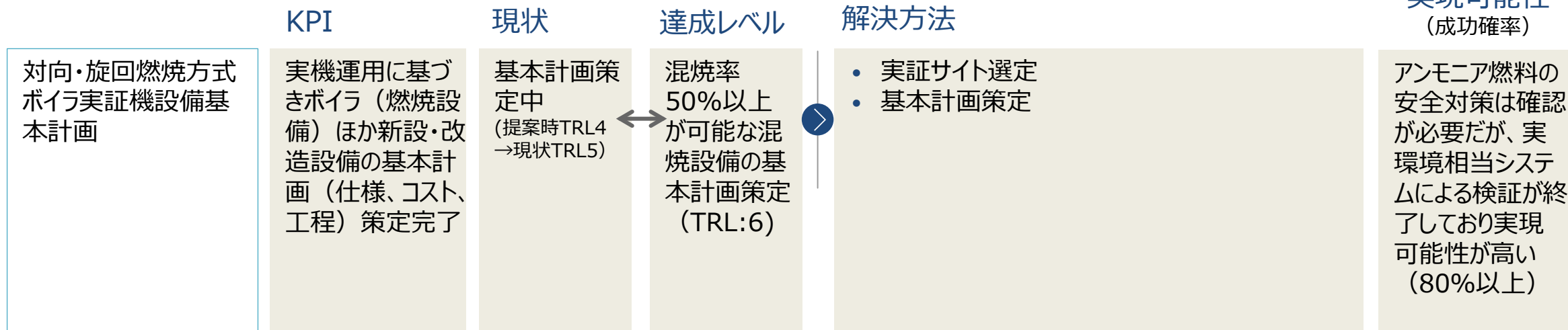
	KPI	現状(*)	達成レベル	解決方法	実現可能性 (成功確率)
1 着火基礎特性把握	着火部近傍の温度データ取得	着火機構モデル化完了 (提案時TRL4→現状TRL5)	着火機構のモデル化 (TRL5)	・ 噴流バーナ燃焼試験装置の活用	アンモニアの着火機構を解明する。燃焼CFDとバーナ試験による開発経験を有することから目標実現の可能性は高い。 (80%)
2 バーナタイプごとのデータの取得	バーナでの、着火距離データ・排ガス特性の取得	対向燃焼方式: 完了 (提案時TRL4→現状TRL5) 旋回燃焼方式: CFD検証中	燃焼CFDで予測 (TRL5)	・ 小容量バーナでデータ取得	
3 実機同等スケールバーナ試験による検証	バーナの安定な保炎と石炭専焼と同等のNOx・未燃損失の確認	対向燃焼方式: 完了 (提案時TRL4→現状TRL5) 旋回燃焼方式: 性能検証中	実機スケールで予測可能 (TRL5)	・ 実機同等スケールバーナで性能検証	
4 実機ボイラ火炉を模擬した性能評価 (CFD)	実機ボイラCFDでの石炭専焼と同等のNOx・未燃損失の確認 (50%混焼)	対向燃焼方式: 完了 (提案時TRL6→現状TRL7) 旋回燃焼方式: 性能評価中	NH3混焼で予測可能 (TRL7)	・ 燃焼CFDの活用	

(*)24年3月末時点での進捗

2. 研究開発計画／（2）研究開発内容（全体像）

研究開発項目

2. 石炭火力アンモニア高混焼実機 実証FS



◇ 研究開発項目「3. 石炭火力アンモニア高混焼実機実証試験」は、JERA事業戦略ビジョンを参照

2. 研究開発計画／（2）研究開発内容（これまでの取組）

各KPIの目標達成に向けた個別の研究開発の進捗度
研究開発項目

- ◎：計画が完了している
- ：計画どおりの進捗
- △：計画よりもやや遅れている
- ×：計画よりも遅れている、もしくは問題がある

1. 高混焼石炭・アンモニアバーナの要素技術開発

	直近のマイルストーン	これまでの（前回からの）開発進捗	進捗度
1 着火基礎特性把握	・噴流バーナ燃焼試験装置改造、安定着火条件把握（22年度末）	・燃焼方式や保炎器の違いによる着火部近傍温度データを取得し、バーナコンセプトに反映。22年度に完了。	◎（理由）完了
2 バーナタイプごとのデータの取得	・NH3供給設備設置（22年度末） ・NH3安定燃焼条件の確認（23年度末）	・0.5t/h炉へのNH3供給設備を設置（22年度末）。 ・旋回燃焼向けバーナ試験、対向燃焼向けバーナ試験で、NH3安定燃焼条件を確認。未燃NH3検出なく、石炭専焼と同等以下のNOx値となるバーナ構造・条件を把握。	○（理由）計画通り進捗中。
3 実機同等スケールバーナ試験による検証	・NH3供給設備設置（22年度末） ・石炭専焼と同等のNOx・未燃損失確認（23年度末）	・4t/h炉へのNH3供給設備（0.5t/h炉と共通設備）を設置（22年度末）。 ・0.5t/h炉燃焼試験に基づき選定したバーナ構造・条件にて対向燃焼で未燃NH3検出なく、石炭専焼と同等以下のNOx値となる事を把握。	○（理由）計画通り進捗中。
4 実機ボイラ火炉を模擬した性能評価（CFD）	・着火試験再現解析によるモデル検証、既存CFDモデルによる試解析（22年度末） ・実機CFDにてNH3安定燃焼確認（23年度末）	・着火試験にて検証したCFDツールにて、バーナコンセプト立案と燃焼試験供試バーナ案の性能評価を実施。燃焼試験計画に反映。 ・燃焼試験結果を基に検証したCFDモデルにて、実機ボイラ火炉の燃焼解析により、実機改造時の性能評価を実施。未燃NH3発生なく、NOx値も石炭専焼時よりも低下する評価結果を得た。	○（理由）計画通り進捗中。

2. 研究開発計画／（2）研究開発内容（これまでの取組）

各KPIの目標達成に向けた個別の研究開発の進捗度
研究開発項目

◎：計画が完了している
○：計画どおりの進捗
△：計画よりもやや遅れている
×：計画よりも遅れている、もしくは問題がある

2. 石炭火力アンモニア高混焼実機 実証FS

直近のマイルストーン

対向・旋回燃焼方式
ボイラ実証機設備基
本計画

ボイラ、バーナ基
本計画の原案と
実証試験の課題
抽出
(22年度末)
実機運用に基づ
きボイラ（燃焼設
備）ほか新設・改
造設備の基本計
画（仕様、コスト、
工程）策定完了
(23年度末)



これまでの（前回からの）開発進捗（先行開発する燃焼方式）

- 実証サイト選定
 - 諸条件を踏まえてFS対象プラントを選定。
- 基本計画策定
 - ✓ アンモニア燃焼設備仕様と運用方法
 - 設備仕様案を決定し、費用・工程を評価中。
 - ① ボイラ基本計画
 - アンモニア目標混焼率50%以上を目標に改造を計画。
 - ② バーナ基本計画
 - ボイラ出口NOxの目標値を石炭専焼と同等としてバーナ改造を計画。
 - ③ その他基本計画
 - 燃料アンモニア系統計画を基に燃料配管などの配置を計画。
 - 安全対策方針を策定。
 - ④ 実証試験計画
 - 試験計画を立案。
- ✓ アンモニア受入・貯蔵・供給設備の設備仕様と運用方法
 - 各設備および周辺設備の仕様案を決定。
 - 費用・工程を評価中。

進捗度

○
(理由) 計画通り進捗中

2. 研究開発計画／（2）研究開発内容（今後の取組）

個別の研究開発における技術課題と解決の見通し
研究開発項目

1. 高混焼石炭・アンモニアバーナの要素技術開発

	直近のマイルストーン	残された技術課題	解決の見通し
1 着火基礎特性把握	・噴流バーナ燃焼試験装置改造、安定着火条件把握 (22年度末)	・ —	・ —
2 バーナタイプごとのデータの取得	・NH3供給設備設置(22年度末) ・NH3安定燃焼条件の確認 (23年度末)	・ 小容量バーナでの燃焼特性・燃焼CFD検証データ取得 - バーナタイプ毎のNH3安定燃焼条件、排ガス特性の取得。	・引き続き燃焼試験データの取得、評価によって完了見込み。
3 実機同等スケールバーナ試験による検証	・NH3供給設備設置(22年度末) ・石炭専焼と同等のNOx・未燃損失確認 (23年度末)	・ 実機同等スケールバーナで性能検証 - NH3安定燃焼条件、排ガス特性の取得（データの拡充）。	・引き続き燃焼試験データの取得、評価によって完了見込み。
4 実機ボイラ火炉を模擬した性能評価 (CFD)	・着火試験再現解析によるモデル検証、既存CFDモデルによる試解析(22年度末) ・実機CFDにてNH3安定燃焼確認(23年度末)	・ ボイラ実機性能評価 - 燃焼試験結果を踏まえた最適バーナを実機適用した際の燃焼性能評価。低NOx運用条件の見極め。	・最適バーナによる実機性能評価によって完了見込み。

2. 研究開発計画／（2）研究開発内容（今後の取組）

個別の研究開発における技術課題と解決の見通し
研究開発項目

2. 石炭火力アンモニア高混焼実機 実証FS

対向・旋回燃焼方式
ボイラ実証機設備基
本計画

直近のマイルストーン

ボイラ、バーナ基
本計画の原案と
実証試験の課題
抽出
(22年度末)
実機運用に基
づきボイラ（燃焼設
備）ほか新設・改
造設備の基本計
画（仕様、コスト、
工程）策定完了
(23年度末)



残された技術課題（先行開発する燃焼方式）

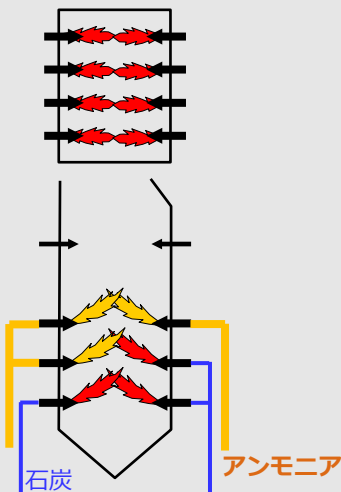
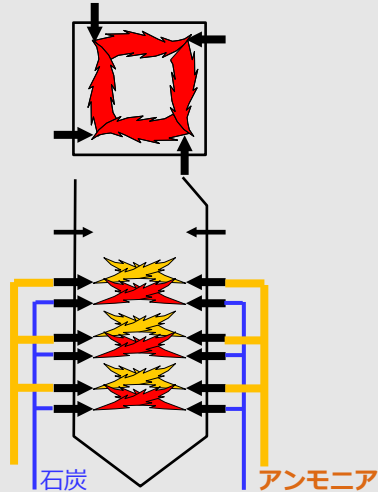
- 実証サイト選定
 - –
- 基本計画策定
 - ✓ アンモニア燃焼設備仕様と運用方法
 - 燃焼設備仕様に応じた新規及び改造機器と改造工事費用及び工程の評価。
 - ① ボイラ基本計画
 - –
 - ② バーナ基本計画
 - –
 - ③ その他基本計画
 - 安全対策方針の評価。
 - 後流設備の評価。
 - ④ 実証試験計画
 - –
- ✓ アンモニア受入・貯蔵・供給設備の設備仕様と運用方法
 - 建設費用・工程の評価。
- ✓ 経済性検討
 - 上記の計画（費用、工程含む）の評価及び制度措置を踏まえた事業化に向けた経済性の評価。

解決の見通し

下記の取組を行うことにより、計画に沿って技術課題を解決できる見込み。

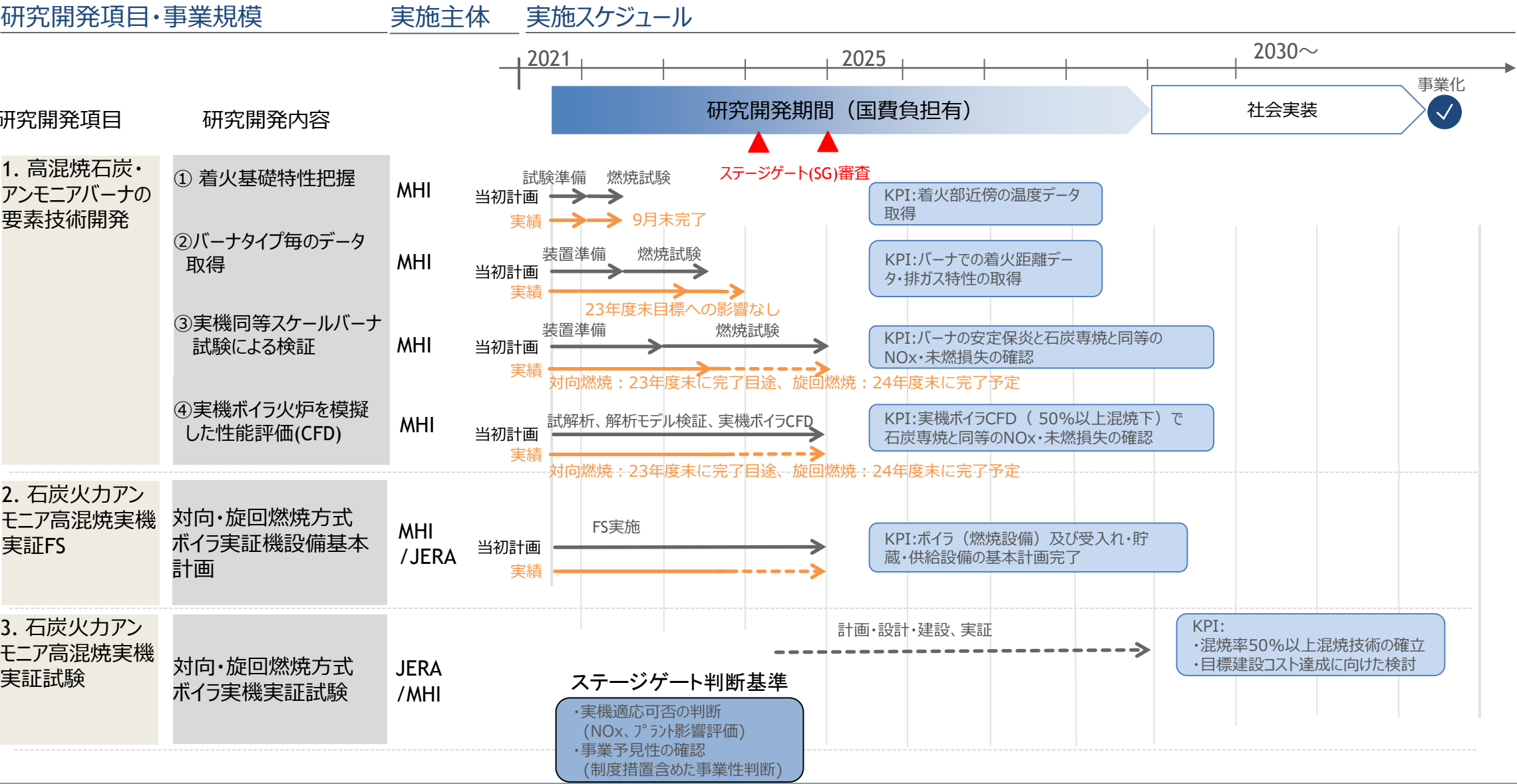
- 実証サイト選定
 - –
- 基本計画策定
 - ✓ アンモニア燃焼設備仕様と運用方法
 - 新規及び改造機器と改造工事費用の評価。
 - ① ボイラ基本計画
 - –
 - ② バーナ基本計画
 - –
 - ③ その他基本計画
 - 安全対策の具体策の評価。
 - 後流設備の運用面の評価。
 - ④ 実証試験計画
 - –
- ✓ アンモニア受入・貯蔵・供給設備の設備仕様と運用方法
 - 建設費用の評価。
- ✓ 経済性検討
 - 各設備計画による費用と工程を集約し、総合評価。
 - 制度措置についての議論を注視。

- ・事業用大型石炭焚きボイラには複数のバーナが設置されており、50%以上の高混焼率を実現するために、アンモニアバーナと石炭バーナをそれぞれ独立（専焼）のバーナとして設置することで専焼バーナの運用段数で混焼率を変化させる方法とする。
- ・下図に対向燃焼、旋回燃焼方式のバーナ配置例を示しており、それぞれの段に対して一台ずつ石炭ミルが設置されており、アンモニア混焼への改造は、混焼率に応じてバーナ段毎に石炭バーナをアンモニア専焼バーナに置き替える形で設置する。

燃焼方式	対向燃焼	旋回燃焼
アンモニア 使用バーナ段 模式図		
	火炉の前後に向い合せに配置したバーナで燃焼させる。高さ方向に前後3段ずつ、一段に4本のバーナが計6段配置されたボイラを示す。	ボイラの四隅にバーナを設置して燃焼させて火炎を旋回させる。高さ方向にバーナが6段設置されたボイラを示す。

対向、旋回燃焼方式ボイラにおける高混焼コンセプト
混焼率50%とする際の配置例であり、全6段のうち3段分の石炭バーナをアンモニア専焼バーナに置き換えることを示している。

2. 研究開発計画／（3）実施スケジュール



2. 研究開発計画／（４）研究開発体制

各主体の特長を生かせる研究開発実施体制と役割分担を構築

実施体制図

☆ 幹事会社

研究開発項目1. 高混焼石炭・アンモニアバーナの要素技術開発
研究開発項目2. 石炭火力アンモニア高混焼実機実証FS
研究開発項目3. 石炭火力アンモニア高混焼実機実証試験

委託事業（研究開発項目 1 および
研究開発項目 2）実施時



三菱重工業株式会社
研究開発項目1. 高混焼石炭・アンモニアバーナの要素技術開発
研究開発項目2. 石炭火力アンモニア高混焼実機実証FS
研究開発項目3. 石炭火力アンモニア高混焼実機実証試験
を担当
(19億円/17億円)

助成事業（研究開発項目 3）実施時



株式会社JERA
研究開発項目2. 石炭火力アンモニア高混焼実機実証FS
研究開発項目3. 石炭火力アンモニア高混焼実機実証試験
を担当

※金額は、総事業費/国費負担額

各主体の役割と連携方法

各主体の役割

- 委託事業（研究開発項目 1 および研究開発項目 2）の幹事会社は、三菱重工が行う
- 助成事業（研究開発項目 3）の幹事会社は、JERAが行う

研究開発における連携方法

- これまでもJERA、三菱重工では共同研究を数多く実施しており、従来通り十分な意思疎通の基で開発を進めることが可能

2. 研究開発計画／（５）技術的優位性

国際的な競争の中においても技術等における優位性を保有

研究開発項目	研究開発内容	活用可能な技術等	競合他社に対する優位性・リスク
1. 高混焼石炭・アンモニアバーナの要素技術開発 (混焼率50%以上でNO _x 、未燃分とも石炭焚きと同等)	1 着火基礎特性把握	<ul style="list-style-type: none">噴流バーナ燃焼試験装置を活用した燃焼試験技術 <p>谷口ら, "高温気流中に噴出した微粉炭粒子群の着火特性", 化学工学論文集26巻(2000)2号</p>	→ <ul style="list-style-type: none">噴流バーナ燃焼試験装置で石炭の難しい反応メカニズム解明の実績あり着火が厳しい
	2 バーナタイプごとのデータの取得	<ul style="list-style-type: none">バーナでの燃焼試験技術 <p>藤村ら, "既設ボイラのDME燃料レトロフィット技術の実証", 三菱重工技報 Vol.41 No.5(2004)</p>	→ <ul style="list-style-type: none">多炭種、多種燃料(バイオマス等)実績があり、高度計測技術を有する
	3 実機同等スケールバーナ試験による検証	<ul style="list-style-type: none">実機スケールバーナでの燃焼試験技術 <p>橋口ら, "環境性能に優れた重質油焚バーナの開発", 三菱重工技報 Vol.53 No.4(2016)</p>	→ <ul style="list-style-type: none">大型試験の実績多数。このデータを元に最新鋭バーナ開発を推進別置きNH₃バーナ採用にて、高混焼率でNO_x低減可能
	4 実機ボイラ火炉を模擬した性能評価(CFD)	<ul style="list-style-type: none">石炭焚きボイラの燃焼解析技術 <p>山本ら, "石炭焚きボイラ向け燃焼装置開発に寄与する高精度燃焼シミュレーションの取り組み", 三菱重工技報 Vol.52 No.2(2015) 高山ら, "ボイラ火炉性能予測に向けた燃焼・伝熱解析技術の開発", 第24回 動力・エネルギー技術シンポジウム, 2019/6/20</p>	→ <ul style="list-style-type: none">最先端の燃焼解析技術保有

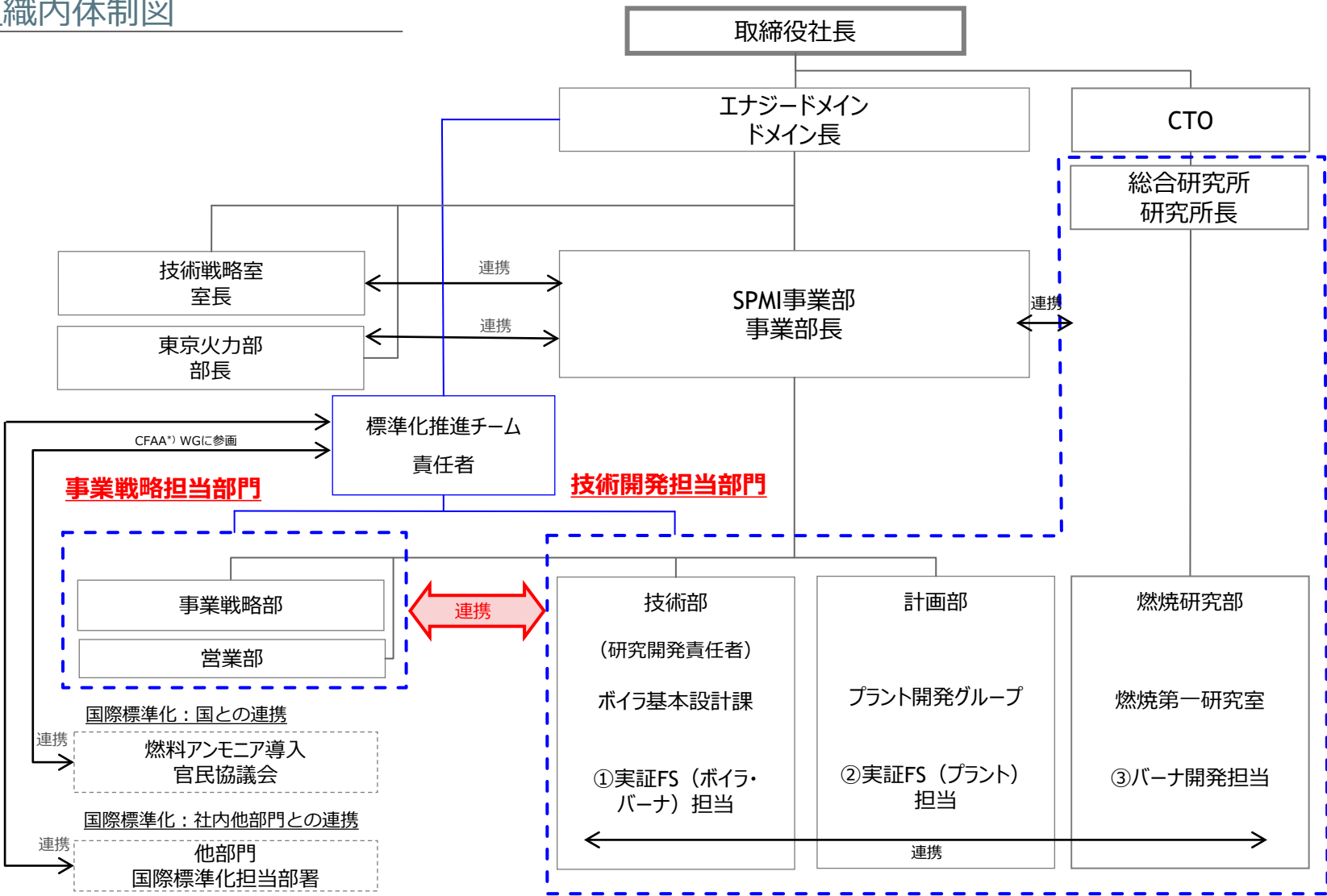
研究開発項目	研究開発内容	活用可能な技術等	競合他社に対する優位性・リスク
2. 石炭火力アンモニア高混焼実機実証FS	対向・旋回燃焼方式ボイラ実証機設備基本計画	<ul style="list-style-type: none">既設ボイラの油・ガス等燃料転換計画技術（MHI）既設ボイラの発電技術（JERA）	→ <ul style="list-style-type: none">製造元メーカーの改造ノウハウ（MHI）既設ボイラでの類似検討実績（MHI、JERA）アンモニア燃料の安全上の適切な取り扱い（MHI、JERA）

◇ 研究開発項目「3. 石炭火力アンモニア高混焼実機実証試験」は、JERA事業戦略ビジョンを参照

3. イノベーション推進体制

3. イノベーション推進体制／（１）組織内の事業推進体制

組織内体制図



組織内の役割分担

研究開発責任者と担当部署

- 研究開発責任者：研究開発全体を総括
- 担当チーム
 - 技術部：
 - ①実証FS（ボイラ・バーナ）を担当
 - 計画部：
 - ②実証FS（プラント）を担当
 - 燃焼第一研究室：
 - ③バーナ開発を担当

事業化に係る担当部門

- 事業戦略部、本社技術戦略室（知的財産部）、東京火力部、営業部

部門間の連携方法

- エナジードメインとシェアードテクノロジー部門（研究所）の連携は連絡会他適宜実施
- チーム間では定例ミーティング（週次）を実施


＊）（一社）カーン燃料アンモニア協会

経営者によるカーボンニュートラル説明会を実施

経営者による具体的な施策・活動方針

- カーボンニュートラル説明会 2022.3.18
https://www.mhi.com/jp/finance/library/business/pdf/2021_cn.pdf

MISSION NET ZERO



三菱重工グループは、CO₂削減に貢献できる当社グループの製品・技術・サービス、世界中のパートナーとの新しいソリューション、イノベーション等により、グローバル社会全体のNet Zero実現に貢献していきます。

そのために、私たちは、グループ員一人ひとりが、「Mission Net Zero」を胸に、NET ZEROの未来に向けて行動していきます。

目標年	当社グループのCO ₂ 排出削減 Scope1,2	バリューチェーン全体を通じた社会への貢献 Scope3+ CCUS削減貢献
2030年	▲50% (2014年比)	▲50% (2019年比)
2040年	Net Zero	Net Zero

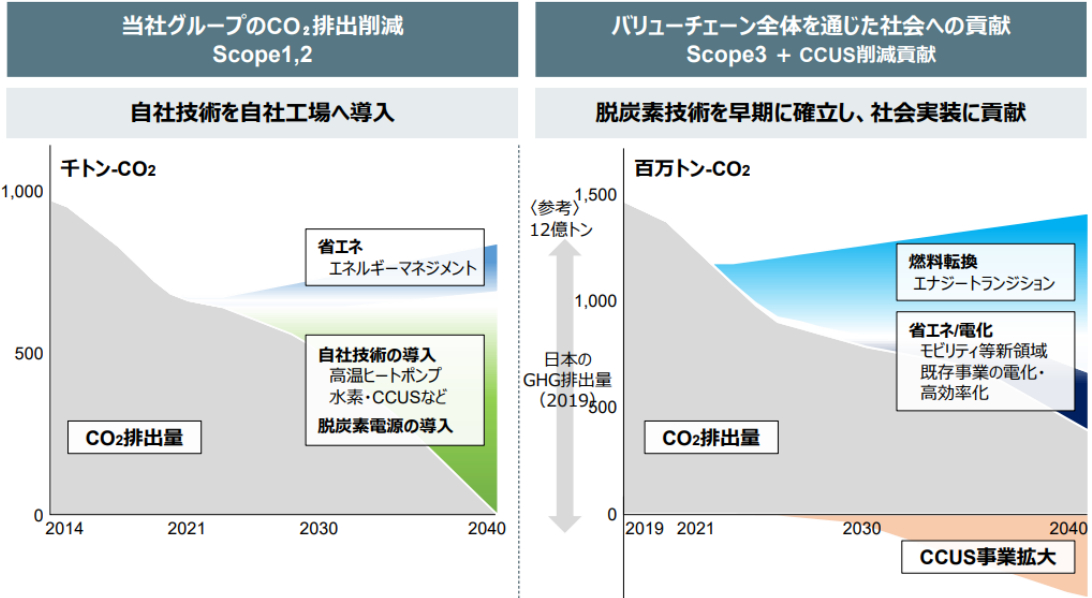
※ Scope 1,2：算出基準は、GHGプロトコルに準じる。
Scope 3：算出基準は、GHGプロトコルに準じる。但しこれに独自指標のCCUSによる削減貢献分を加味。

GHG: 温室効果ガス (Greenhouse Gas) CCUS: Carbon dioxide Capture, Utilization and Storage

© MITSUBISHI HEAVY INDUSTRIES, LTD. All Rights Reserved.

※当社のGHG排出の内、CO₂排出が99%を占めるため、シンプルにCO₂削減を目標としているものです

MISSION NET ZEROに向けたロードマップ



当社グループのCO₂排出削減
Scope1,2

バリューチェーン全体を通じた社会への貢献
Scope3 + CCUS削減貢献

自社技術を自社工場へ導入

脱炭素技術を早期に確立し、社会実装に貢献

千トン-CO₂

百万トン-CO₂

CO₂排出量

省エネ
エネルギーマネジメント

自社技術の導入
高温ヒートポンプ
水素・CCUSなど
脱炭素電源の導入

燃料転換
エナジートランジション

省エネ/電化
モビリティ等新領域
既存事業の電化・
高効率化

CCUS事業拡大

日本のGHG排出量 (2019年)

© MITSUBISHI HEAVY INDUSTRIES, LTD. All Rights Reserved.

経営者等の関与

経営者による具体的な施策・活動方針

- カーボンニュートラル説明会 2022.3.18
https://www.mhi.com/jp/finance/library/business/pdf/2021_cn.pdf
- 2040年カーボンニュートラル宣言 2021.10.29
<https://www.mhi.com/jp/expertise/carbon-neutral>
- 経営者のリーダーシップ
 - 三菱重工グループは、2040年カーボンニュートラルを宣言。目標達成に向けたロードマップを示し、脱炭素技術を早期に確立し、社会実装に貢献することを示した。本事業はお客様の既存設備から排出されるCO2削減に寄与するメニューとして位置付けている。
- 事業のモニタリング・管理
 - アンモニアバーナの開発にあたり、経営者あるいは経営者より任命された責任者によるデザインレビューを、定められた時期に実施し、各段階でのゲート管理を実施。

経営者等の評価・報酬への反映

- 本研究開発事業の進捗状況、成果を、関係者の評価、報酬に反映。

事業の継続性確保の取組

- アンモニア利用技術は、カーボンニュートラル宣言の中で取り組むテーマの一つであり、経営陣の交代にかかわらず継続。

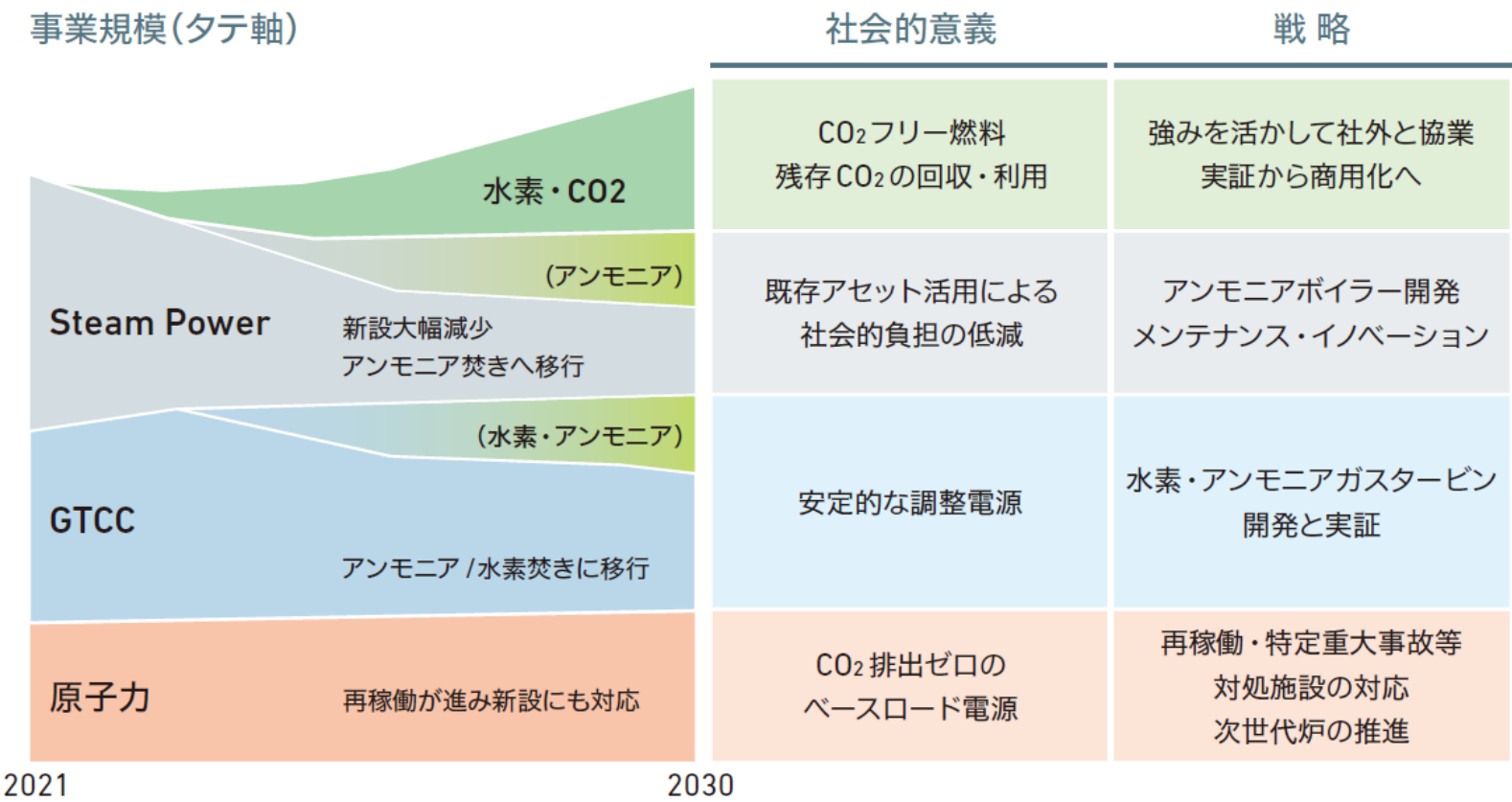
経営戦略の中核においてエナジートランジション事業を位置づけ、広く情報発信

2021事業計画の策定・公表

・IR情報として定期的に発信

エナジートランジションを経た事業の伸長

既存インフラの脱炭素化に加えて、水素・CO₂を事業化する



21事計推進状況 2021.5.10
<https://www.mhi.com/jp/finance/library/result/pdf/fy20204q/presentation.pdf>

経営戦略の中核においてエナジートランジション事業を位置づけ、広く情報発信

取締役会等での議論

- カーボンニュートラルに向けた全社戦略
 - 当社グループとしての事業計画ではバリューチェーン全体を通じた社会への貢献として、エネルギー供給、需要双方に渡る幅広い製品・サービスによるカーボンニュートラル実現への取組みを策定。
- 事業戦略・事業計画の決議・変更
 - カーボンニュートラルの実現に向けて、事業戦略・計画を事業計画として発行。
 - 事業計画の推進状況は定期的にIR情報として周知。
- 決議事項と研究開発計画の関係
 - 前頁記載の通り、本研究開発は、事業計画における主要戦略の一つとして位置づけられている。
<https://www.mhi.com/jp/finance/library/result/pdf/fy20204q/presentation.pdf> (2021.5.10)

ステークホルダーに対する公表・説明

- 情報開示の方法
 - 本事業採択の際にプレスリリースにより公表
<https://www.mhi.com/jp/news/22010702.html> (2022.1.7)
 - アンモニア専焼バーナ試験成功の際にプレスリリースにより公表
<https://www.mhi.com/jp/news/23112801.html> (2023.11.28)
 - 開発完了などのイベントについては引き続き情報発信に努める
- ステークホルダーへの説明
 - 事業計画推進状況の説明会を実施
 - カーボンニュートラルの達成に向けた社会・環境変化を踏まえ、エナジートランジションによる脱炭素化を推進することを説明。
<https://www.mhi.com/jp/finance/library/plan/pdf/220512presentation.pdf> (2022.5.12)
 - 社会の多様なニーズに応え、世界のカーボンニュートラル達成に向け、エネルギーの供給側と需要側の両面で貢献していくことを説明。
<https://www.mhi.com/jp/finance/library/plan/pdf/230405presentation.pdf> (2023.4.5)
 - エナジートランジション説明会を実施
https://www.mhi.com/jp/finance/library/business/pdf/2023_et.pdf (2023.5.24)

カーボンニュートラル社会実現に向けて体制を強化

経営資源の投入方針

- 実施体制の柔軟性の確保
 - SPMI事業部に開発責任者をアサインし、SPMI事業部及び総合研究所双方に担当チームをアサインし、必要なリソースを投入。
- 人材・設備・資金の投入方針
 - 設計を担当する技術部と開発を担当する総合研究所による体制を組み、総合研究所の機材・設備を使用し、推進中。
 - 燃料アンモニアサプライチェーン構築に向けた長期にわたる政府資金による支援計画の中で、需要側の課題解決に向けて政府資金による支援を受け研究開発、実機実証に取り組む。
 - 研究開発（技術）、社会実装（経済社会）及びその他リスクを鑑み、研究開発項目ごとに定められた所定の負担割合とインセンティブに則り応分の自己負担研究開発資金を投じる。

専門部署の設置

- 専門部署の設置
 - 2023年4月よりSPMI事業部はエナジードメイン直属の組織として、石炭火力ボイラのエネルギー転換の推進に社内関連部門と連携して取り組む。
 - 研究開発責任者のもと、担当チームを設け、各階層に適切な権限移譲を行い研究開発を推進。

4. その他

研究開発（技術）におけるリスクと対応

- 検討したバーナ構造では、NOxが脱硝装置の処理容量を大幅に上回ってしまうリスク
→アンモニアのボイラ内への直接噴霧方式のバーナを見直し、アンモニア分解装置にてNH3をH2／N2に分解したのちボイラ内で燃焼させ、NOx低減を図る方法などの代替案。
（特開2018-96616、特開2004-36983）

社会実装（経済社会）におけるリスクと対応

- アンモニアサプライチェーン構築が進まないことによる燃料アンモニアの不足リスク
→ 製造から輸送貯蔵に至る技術開発、インフラ投資について関係機関と協調しつつ推進
- 収益性が確保できないリスク
→ 再生可能エネルギーと同様の固定価格買取等の制度措置

その他（自然災害等）のリスクと対応

- 台風、地震による設備不具合の発生リスク
→ 実証試験にて保護装置・安全停止などの動作確認を実施



- 事業中止の判断基準：アンモニア燃料発電の収益性が確保できない場合