

バイオマス利用技術の現状とロードマップについて（見直し素案）

バイオマスとは、動植物由来の有機性資源で化石資源を除いたものであるが、家畜排せつ物、下水汚泥、生ごみ等の廃棄物系、稲わら等の農作物非食用部、間伐材等の未利用系、ソルガム等の資源作物、藻類など多種多様なものがある。そして、これらのバイオマスを私たちの生活に役立つように活用するためには、熱、ガス、燃料、化学品等に変換するための技術（以下「バイオマス利用技術」という。）が必要となる。バイオマス利用技術には、直接燃焼などの単純なものから糖化・発酵、ガス化・再合成などの高度なものまで様々なものがあり、その技術の到達レベルも、基礎研究段階のもの、基礎研究を終え実証段階にあるもの、既に実用化されているものなど様々である。

このため、バイオマス利用技術の到達レベル、技術的な課題及び実用化の見通しについて、関係省庁・研究機関・企業による横断的な評価を行い、平成24年9月に「バイオマス利用技術の現状とロードマップについて」（以下、「技術ロードマップ」という。）が決定され、このたび2回目の見直しを行った。技術の到達レベルは、現状(2019年)、概ね5年後(2024年頃)、概ね10年後(2029年頃)、概ね20年後(2039年頃)のタイムフレームの中で技術開発の進展状況を踏まえ、研究、実証、実用化の3段階で評価した。なお、実用化とは、技術的な観点からの評価であり、事業化のためには原料調達、販路等を含む事業環境の整備や製造等に要するコストを勘案し事業性を確保する必要がある。

関係省庁・研究機関・企業は、この技術ロードマップを産学官共通の技術評価のプラットフォームとして、研究段階にある技術は研究開発を重点的に行う、技術開発の進展状況に応じてラボレベル、ベンチレベル、パイロットレベルのように段階的にスケールアップしながら研究・実証を進める、実証を終え実用化された技術は事業化に活用するなど、限られた人的・資金的リソースを効率的に活用していく必要がある。

この技術ロードマップは、概ね2年ごとに技術開発の進展状況等を勘案したうえで、必要があるとみとめるときは、見直しを行うこととしている。

○ 平成24年9月、「バイオマス事業化戦略」と併せて決定された「バイオマス利用技術の現状とロードマップについて」（以下、「技術ロードマップ」という。）について、関係府省、国立研究開発法人等からの情報を基に見直しを行った。

技術ロードマップ見直しのポイント

- 新規追加した技術 7件、更新・見直した技術 31件、変更なし 17件
- 実用化、実証、研究の技術レベル毎に一覧表で技術を整理
- 活用事例が多い又は、今後、更なる活用が見込まれる等の主要な技術の課題について、対策の検討状況や進捗状況を整理

◆新規追加された技術事例

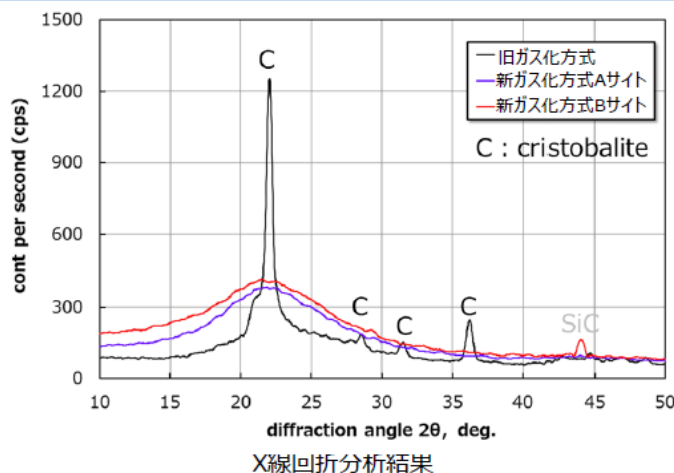
① 熱化学的変換／ガス化（発電・熱利用）

原料：籾殻

製造物：ガス・熱・電気（副産物：くん炭）

技術レベル：実用化（一部実証）

現状：籾殻を原料にしたガス化において、高温で生成する結晶質シリカと低温で発生するタールの抑制を両立することが可能。



② 熱化学的変換／高速加水分解（亜臨界水）

原料：木質系、草本系、食品廃棄物、下水汚泥、家畜排せつ物等

製造物：飼料・肥料

技術レベル：研究・実証（一部実用化）

現状：亜臨界水（100～200℃、10～20気圧）で加水分解反応により有機物を効率的に分解し資源利用する技術。高機能堆肥や細菌の無害化など多様な技術展開が見込まれる。

◆反応槽（第一種圧力容器）諸元

タイプ	1日当たりの標準処理量 (8パッチ/日運転)
槽容量	16m ³ /日
MRM-2 2m ³	○生ごみ:5トン(1万人) (幅:7.6,奥行:2.0,高さ:3.7m)
MRM-6 6m ³	48m ³ /日 ○生ごみ:15トン(3万人) (幅:9.4,奥行:3.0,高さ:4.3m)



各到達レベルにあるバイオマスと利用技術(技術レベル単位の整理表)

技術レベル	原料	製造物(技術番号※)	備考
1 実用化段階	木質系、草本系	チップ、ペレット(1、2)、直接燃焼による熱・電気(6)、 直接燃焼による熱(7) 、固体燃料・スラリー燃料・バイオコークス(10)、ガス化(13、15)、メタン発酵によるガス・熱・電気(28)、バイオマス由来物質を基点に多様な化学品・エネルギーを生産(48、49)	(10)は炭化、(13)は高温ガス化、(15)は 籾殻
	家畜排せつ物	直接燃焼による熱・電気(6)、 直接燃焼による熱(7) 、 メタン発酵によるガス・熱・電気(27)	(6、7)は鶏ふんのみ
	食品廃棄物	直接燃焼による熱・電気(6)、 直接燃焼による熱(7) 、 メタン発酵によるガス・熱・電気(27) 、糖質・澱粉質系発酵によるエタノール、化学品(30)、 収集・運搬・保管技術(53)	(30)は甜菜、米、小麦等
	下水汚泥	直接燃焼による熱・電気(6)、 直接燃焼による熱(7) 、固体燃料・スラリー燃料・バイオコークス(10)、ガス化(13)、固体燃料(25)、水素(26)、 メタン発酵によるガス・熱・電気(27)	(10)は炭化、(13)は高温ガス化
	油糧作物	バイオディーゼル燃料(BDF)(18)	
	糖質・澱粉質系	バイオプラスチック素材(37)、バイオマス由来物質を基点に多様な化学品・エネルギーを生産(48、49)	
2 実証段階	木質系、草本系	チップ、ペレット(3) 、 直接燃焼による熱・電気(8) 、固体燃料・スラリー燃料・バイオコークス(11、12)、糖質・澱粉質系発酵によるエタノール、化学品(31)、資源作物開発(51)、 収集・運搬・保管技術(52) 、燃焼灰の有価物利用(55)	(3)原料は ネピアグラス、OPT、竹等 、(11)は半炭化、(12)は水熱炭化、(31)はOPT
	食品廃棄物	ペレット等(4)、燃料(バイオ重油)(5)	
	下水汚泥	ペレット等(4)、直接燃焼による電気(9)、固体燃料・スラリー燃料・バイオコークス(11、12)、収集・運搬・保管技術(54)	(11)は半炭化、(12)は水熱炭化
	動植物油	接触分解による軽質炭化水素燃料(軽油)(23)	
	油糧種子	水素化分解による軽質炭化水素燃料(ジェット燃料、灯油、軽油等)(24)	
	リグノセルロース系	バイオプラスチック素材(41、42)	
	セルロースナノファイバー	バイオプラスチック素材(44)	
3 研究・実証	木質系、草本系	ガス化(14、16)、ガス化・液体燃料製造(BTL)による液体燃料(メタノール、ジェット燃料等)(17)、急速熱分解液化による液体燃料(バイオオイル、BDF等)、化学品(19)、 水熱液化による液体燃料(バイオオイル、BDE等)(20) 、水熱ガス化によるガス・熱・電気(21)、 高速加水分解による飼料、肥料(22) 、 セルロース系発酵によるエタノール、化学品(32、33) 、ブタノール(34)、バイオマス由来物質を基点に多様な化学品・エネルギーを生産(47、50)	(14)は低温ガス化、(16)は半炭化ペレット小型ガス化、(32)は ソフトセルロース(稲わら等) 、(33)はハードセルロース(間伐材等)、(34)は草本系等
	家畜排せつ物	水熱ガス化によるガス・熱・電気(21)、 高速加水分解による飼料、肥料(22)	
	食品廃棄物	水熱ガス化によるガス・熱・電気(21)、 高速加水分解による飼料、肥料(22) 、 水素発酵によるガス・熱・電気(29)	
	下水汚泥	ガス化(14)、水熱ガス化によるガス・熱・電気(21)、 高速加水分解による飼料、肥料(22)	(14)は低温ガス化
	リグノセルロース系	バイオプラスチック素材(40、43)	
	セルロースナノファイバー	バイオプラスチック素材(45、46)	
	糖質・澱粉質等	水素発酵によるガス・熱・電気(29) 、ブタノール(34)、ジェット燃料(35)、 バイオプラスチック素材(38、39) 、バイオマス由来物質を基点に多様な化学品・エネルギーを生産(47、50)	(38)原料は 高分子多糖類 、(39)原料は 糖質類
	微細藻類、大型藻類	液体燃料(軽油代替、ジェット燃料等)(36)	

赤字は実用化(一部実証)、青字は実証(一部実用化)、紫字は研究・実証(一部実用化)、緑字は研究段階
(※)は、バイオマス利用技術の現状とロードマップの技術毎の番号。

「主要なバイオマス利用技術の現状とロードマップ」見直し(素案本体)

技術	原料	製造物	技術レベル				技術番号	技術の現状 黒字: 現行、赤字: 見直し(案)	技術的な課題(○) 事業化にあつての留意点(●) 黒字: 現行、赤字: 見直し(案)	
			現状 (2019年)	5年後 (2024年)	10年後 (2029年)	20年後 (2039年)				
物理的変換	固体燃料化	木質系、草本系等	チップ、ペレット等	実用化				(1)	○木材を切断・破碎したチップ、粉碎後圧縮成型したペレット、厨芥類を原料とするRDF(Refuse Derived Fuel)、下水汚泥を乾燥成型したバイオソリッド等があり、技術的には実用化段階。	○燃焼灰の有効利用技術の開発 ○燃料の規格・標準化。国際規格(ISO17225)に対応する国内規格の制定(JASなど) ●原料調達、販路等を含む事業環境の整備や製造等に要するコストを勘案した事業性の確保
		木質系	チップ	実用化(一部実証)	実用化			(2)	○木質チップの生産過程において、熱回収機能等を組み込むことによる効率的な乾燥システム(水分15%以下)、小型ガス化発電の廃熱を利用した乾燥ムラを低減させる乾燥システム、パーク等の低質燃料を熱源とした多段式のチップ乾燥装置、物理的圧縮による高含水率の木材チップ中の水分を脱水する技術などを開発。 ○水分が高く熱効率が悪い木質チップを発電廃熱を利用して静置式で通風乾燥する方式を実証。	○木材チップの乾燥挙動等の特性が明らかにされておらず、引き続き実証による蓄積は必要 ○燃料品質の向上 ●ガス化発電システムに適合した燃料の品質(樹種、形状、水分)と量(乾燥チップ生産能力)のバランスがとれたトータルシステムの構築及び採算性の検証が必要
		木質系、草本系等 (新たな原料: ネピアグラス、OPT(オイルパームトランク)、竹)	チップ、ペレット等	実証(一部実用化)	実用化			(3)	○新たな原料を用いた固形燃料化技術で、技術的には実証段階。 ○ネピアグラス(イネ科の多年草)の栽培技術、乾燥技術、ペレット製造技術の開発を実施(一部実用化段階)。 ○OPTを用い、無動力樹液抽出技術を利用したゼロエミッション型の灰分の少ないペレット技術を開発。また、OPTの搾汁糖分からバイオガスを回収した残渣を利用したペレット化技術を開発。 ○竹の改質により、燃焼時、弊害となっていたカリウム及び塩素の濃度を低減させることに成功。燃料等への利用可能性を確認。	○燃料の品質向上 ○国内における資源作物栽培等による資源確保(ネピアグラス) ○改質コスト縮減(竹)
		下水汚泥、食品廃棄物等	ペレット等	実証(一部研究)	実用化(一部研究・実証)	実用化		(4)	○し尿・下水汚泥等の粒状固形燃料化技術で、技術的には実証段階。発熱量向上および臭気低減可能な固形燃料の製造技術は研究段階(研究では模擬汚泥およびプラスチックを使用)。	○乾燥工程の効率向上 ○新規粒状固形燃料燃焼用ボイラーの開発 ○実際の廃棄物を利用し、発熱量および臭気低減可能な固形燃料の製造条件の解明
	燃料製造	食品廃棄物(グリーストラップ由来)	燃料(バイオ重油)	実証	実用化			(5)	○飲食店等のグリーストラップ由来の廃棄物を60℃以下で加温して油分をバイオ重油として抽出するとともに、抽出残渣をバイオガス化するデュアル燃料製造技術で、技術的には実証段階。 ○油脂高含有廃棄物に対する安定メタン発酵技術を開発するとともに、デュアル燃料製造技術の実装を想定したシステムを構築。	○コスト縮減 ○実機スケールで混焼した際の排ガスの評価
熱化学的変換	直接燃焼(専焼、混焼)	木質系、草本系、鶏ふん、下水汚泥、食品廃棄物等	熱・電気	実用化				(6)	○木質、下水汚泥等のバイオマスを直接燃焼して熱として利用する、又はボイラー発電を行う技術で、技術的には実用化段階。 ○実規模レベルでの実証により、焼却廃熱を利用する発電技術等を活用し、コスト縮減、温室効果ガス排出量削減、エネルギー消費量削減等の効果を確認。	○バイオマス混焼率の向上のための粉碎、脱水、混合の技術開発 ○燃焼機器の高性能化(エネルギー熱効率の向上、利用可能な燃料の含水率の向上、排出ガス低減性能の向上等) ○燃焼灰の有効利用技術の開発 ●原料調達、販路等を含む事業環境の整備や製造等に要するコストを勘案した事業性の確保
	直接燃焼(小型出力装置の開発: ①小型バーナー、②次世代型薪ストーブ、③小型ボイラ)	木質系、草本系、鶏ふん、下水汚泥、食品廃棄物等	熱・電気	実用化(一部実証)	実用化			(7)	①小型(100kW級)の温室用バイオマスバーナーに安価な他のバイオマスをを用いる技術として、木質切断チップやボード用材料を用い、篩分けや簡単な破碎処理で燃料使用できるシステムで、技術的には実用化段階。	○高性能化・コスト縮減・原料の品質確保 ○複数の温室を同時に別条件で加温するシステムの開発
		木質系、草本系		実証(一部実用化)	実用化			(8)	②薪ストーブの起動時及び薪追加時に発生する煙を触媒燃焼と補助バーナーを利用して無煙化する技術(煙道に設置可能な除煙ユニットを開発)で、技術的には実証段階。 ③[1]安価な高含水率・高灰成分燃料(木質系、農業残渣)に対応した、小型ボイラの独立型熱電併給システムで、技術的には実証段階。 ③[2]日本の家屋向けに、高効率で排気ガスがクリーンな薪ボイラ(10kW)を開発するため、炉内酸素濃度を把握し吸気を制御する技術で、技術的には実証段階。 ③[3]チップボイラ(30kW)、薪ボイラ(75kW)とスターリングエンジンを組み合わせた熱電併給システムで、技術的には実証段階。既存の薪ボイラにも後付け可能な安価なシステムを目指す(薪ボイラ熱電併給システム)。	(共通事項) ○高性能化・コスト縮減・原料の品質確保 (③[1]) ○ダンパーのPDE制御の挙動、排ガス等の安全性の検証 (③[2]) ○SEへの効率的な熱伝導の検証が必要 ○連続稼働による発電効率の維持のためのメンテナンス体制の構築 ●安定稼働の実証

技術	原料	製造物	技術レベル				技術番号	技術の現状 黒字: 現行、赤字: 見直し(案)	技術的な課題(○) 事業化にあつての留意点(●) 黒字: 現行、赤字: 見直し(案)			
			現状 (2019年)	5年後 (2024年)	10年後 (2029年)	20年後 (2039年)						
熱化学的変換	直接燃焼 (小型バーナー)	木質系、 下水汚泥、 家畜排せつ物等	熱	実証	実用化			○従来、木質ペレットでしか使用できなかった小型(100kW級)の温室用バイオマスバーナーに安価な他のバイオマスを用いる技術で、技術的には実用化段階(一部実証段階)。 ○安価な木質切断チップやボード用材料を用い、篩分けや簡単な破碎処理で燃料使用できるシステムを開発。	○複数の温室を同時に別条件で加温するシステムの開発 ○燃焼機器の低価格化			
	直接燃焼 (次世代型薪ストーブ)	木質系	熱	実証	実用化			○起動時及び薪追加時に発生する煙を触媒燃焼と補助バーナーを利用して無煙化する技術で、技術的には実証段階。 ○煙道に設置可能な除煙ユニットを開発。	○ユニットの量産化が可能となるレベルまでの薪ストーブ需要の増大			
	直接燃焼 (焼却廃熱利用)	下水汚泥	電気	実証	実用化		(9)	○既存の小規模汚泥焼却設備に付加可能な、焼却廃熱を利用する高効率発電技術で、技術的には実証段階。	○実規模レベルの実証による課題の把握			
	固体燃料化 (①炭化・②半炭化・③水熱炭化)	木質系、 草本系、 下水汚泥等	固体燃料、 スラリー燃料、 バイオコークス	①実用化				(10)	○炭化: 木質等のバイオマス、酸素供給を遮断又は制限して400℃~900℃程度に加熱し、熱分解により炭素含有率の高い固体生成物を得る技術で、技術的には実用化段階。	○炭素含有率の高い固体燃料化技術の開発 ○バイオマス原料発生地での簡易・移動式製造機の開発 ○副生物の改質濾液(木酢液と類似組成)の利用技術の開発(●) ○燃料の規格化・標準化。国際規格(ISO17225)に対応する国内規格の制定(JASなど) ●原料調達、販路等を含む事業環境の整備や製造等に要するコストを勘案した事業性の確保		
				②実証 (一部実用化)	②実用化				(11)		○半炭化: 木質等のバイオマス、酸素供給を遮断して200℃~300℃程度の炭化する手前の中低温領域で加熱・脱水し、エネルギー密度や耐水性が高い固体生成物を得る技術で、技術的には実証段階(下水汚泥は実用化段階)。 ○優れた耐水性やエネルギー効率等を活かした用途開発を実施(専焼技術)。 ○通常の炭化では半分以下しか残らない熱量を約9割残し、粉碎性と耐水性を向上した固形燃料を開発し、既存の石炭火力微粉炭ボイラーを活用して100%専焼を可能とした。	
				③実証	③実用化				(12)		○水熱炭化: 木質等のバイオマス300℃程度の加圧水で脱水、脱酸素、圧密作用を行って炭化し、更にスラリー化(液体化)することにより、高密度で高カロリーの液体燃料を得る技術で、技術的には実証段階。 ○木質チップを炭化し、粉碎後、フリケット化し、石炭焚火力発電所にて、石炭の100%代替、もしくは混焼する実証試験を実施。	
	ガス化 (発電・熱利用) (①高温ガス化、 ②低温ガス化)	木質系、 草本系、 下水汚泥 半炭化ペレット等	ガス・熱・電気	①実用化					(13)	○木質等のバイオマスから高温下(650℃~1,100℃)で、水蒸気・酸素等のガス化剤を利用してガスを発生させ、発電や熱利用を行う技術で、技術的には実用化段階。 ○ガス化炉は大別して固定床、流動床、噴流床があるが、高温になるほどガス(CO、H ₂)発生量が多くなり、タールやチャーの発生量は少なくなる。また、水蒸気・酸素等のガス化剤の使用によりタールやチャーの発生を抑制できる。	○タール等の抑制・除去・利用技術の開発 ○小型高性能ガス化炉の開発 ○ガス化原料調整のための効率的なバイオマス粉碎技術の開発 ○ガス利用設備(ガスエンジン等)の高性能化(エネルギー効率の向上、耐久性の向上等)開発 ○国内製品の導入実績の増加 ●安定操業のため、燃料には低含水率(15%以下)のチップ、もしくはホワイトペレットを使用することが望ましい ●原料調達、販路等を含む事業環境の整備や製造等に要するコストを勘案した事業性の確保	
				②研究・実証	②実用化					(14)	○ヒノキ、下水汚泥、豚糞などの混合バイオマスを原料として、低温(450℃)でガス化する技術で、技術的には研究・実証段階。低価格な触媒を開発し、ラボスケールで連続運転が可能であることを実証。 ○二塔化式ガス化炉とOPT、他燃料ペレット等バイオマス燃料からの合成ガスの製造、発電、窒素肥料の製造。	○スケールアップによる実証 ○生産コスト縮減 ○開発した触媒の混合ガス対応(木質バイオマス、活性汚泥等からの混合ガス)および触媒活性の向上 ○二塔化式ガス化炉とOPTペレットの製造技術を組合わせたプロセスの確認
				①②実用化(一部実証)	実用化					(15)	○農業残渣である籾殻において、高温で生成する発がん性物質の結晶質シリカの抑制と、低温で発生するタールの抑制を両立させるとともに、残渣であるくん炭は肥料成分である可溶ケイ酸を含有し循環型農業に貢献できる技術を確認した。	●小規模分散型に合わせた小型ユニット化(実証中)
				①②研究・実証	実用化					(16)	○タールが少なく冷ガス効率が向上するなど熱効率の高い技術として、主に木質、草本バイオマスを対象に海外で研究が展開中。ペレット化によってエネルギー密度を向上できることから、家庭規模での超小型ガス化(マイクロCHP)への展開も検討されている。	●小規模分散型に合わせた小型ユニット化(海外研究機関と共同研究中) ○半炭化ペレットの製造コストを含めた事業採算性。

技術	原料	製造物	技術レベル				技術番号	技術の現状 黒字: 現行、赤字: 見直し(案)	技術的な課題(○) 事業化にあつての留意点(●) 黒字: 現行、赤字: 見直し(案)	
			現状 (2019年)	5年後 (2024年)	10年後 (2029年)	20年後 (2039年)				
熱化学的変換	ガス化・液体燃料製造(BTL)	木質系、草本系等	液体燃料(メタノール、ジェット燃料等)	研究・実証	実証(一部実用化)	実用化	(17)	<p>○木質等のバイオマスの水蒸気・酸素等のガス化剤によってガス化し、生成したガスから触媒を用いて液体燃料(メタノール、ジメチルエーテル、ガソリン代替燃料、ジェット燃料等)を得る技術。有機性化合物であれば、木質系、草本系、厨芥類等幅広いバイオマスに利用可能。技術的には研究・実証段階。</p> <p>○ラボレベル、ベンチプラントレベルで、高性能触媒等を用いた液体燃料製造(FT合成)に成功。</p> <p>○パイロットプラントの構築に向けた連続安定運転のための基盤技術の開発、多様なバイオマスへの適用性の研究を実施中。</p> <p>○バイオマスペレットからの二塔化式ガス化炉からの合成ガス、または同バイオマス液体部からのメタンガス由来合成ガスより、軽油など石油代替液体燃料を製造。</p>	<p>○合成に適したガスの生成制御技術の開発</p> <p>○タール、硫化物等触媒を被毒する不純物の発生抑制・除去技術の開発</p> <p>○連続して安定した運転が可能な一貫製造技術の確立</p> <p>○製造コスト縮減(高効率・高選択性の触媒開発、低圧合成技術開発、効率的なガス精製技術開発等)</p> <p>○燃料作物資源の確保</p>	
	液体燃料製造(エステル化・部分水素化)	廃食用油、油糧作物	バイオディーゼル燃料(BDF、H-FAME)	実用化(一部実証)	実用化		(18)	<p>○廃食用油や植物油にメタノールとアルカリ触媒を加えてエステル交換する等の方法で、バイオディーゼル燃料である脂肪酸メチルエステル(FAME)を得る技術で、技術的には実用化段階。</p> <p>○東南アジアで推進されている輸送用燃料におけるバイオ燃料高濃度化に対応するため、部分水素化によるBDF改質技術を開発し、車走行試験により、製品の自動車適合性を確認(H-FAME)。技術的には実証段階。</p>	<p>○グリセリンの利用・除去技術の開発</p> <p>○貯蔵安定性の確保</p> <p>○新型ディーゼル車両(DPFやNOx除去装置)との適合性の確保</p> <p>●原料調達、販路等を含む事業環境の整備や製造等に要するコストを勘案した事業性の確保</p>	
	急速熱分解液化	木質系、草本系等	液体燃料(バイオオイル、BDF等)、化学品	研究・実証	実証(一部実用化)	実用化	(19)	<p>○木質等のバイオマスを500℃~600℃程度に加熱して急速に熱分解を進行させ、油状生成物を得る技術。生成物はエネルギー密度が低く酸性であるが、液化燃料として熱や発電に利用できるほか、水素化等により輸送用燃料や化学品原料を製造することが可能。瞬間加熱には熱砂、赤外線、マイクロ波などが用いられる。技術的には研究・実証段階。</p> <p>○パイロットプラントでのジャトロファ、木質バイオマスのバイオオイルの生成は実証済み。バイオオイルの高品質化の検討中。木質バイオマスのバイオオイル生成時の副生チャーは燃料・資材利用を検討。</p>	<p>○油状生成物の変換・利用技術の開発</p> <p>○高付加価値製品の製造技術の開発</p> <p>○低温・低圧での反応が可能な革新触媒等の開発</p> <p>○化学品の分離精製を省エネルギー化する材料・プロセス技術の開発</p> <p>○熱分解炉のコスト縮減。</p>	
	水熱液化	木質系、草本系等	液体燃料(バイオオイル、BDF等)	研究	研究・実証	実証	実用化	(20)	<p>○木質等のバイオマスを高温高圧の熱水で改質することにより液状生成物を得る技術で、生成物は高い粘性があり酸性である。技術的には研究段階。</p>	<p>○副生する廃液の抑制・利用技術の開発</p> <p>○油状生成物の改質・利用技術の開発</p> <p>○製造コスト縮減</p>
	水熱ガス化	木質系、草本系、食品廃棄物、下水汚泥、家畜排せつ物等	ガス・熱・電気	研究・実証	実証	実用化	実用化	(21)	<p>○超臨界水中(374℃、220気圧以上)で加水分解反応と熱分解反応が迅速に進行し、有機物が効率よく分解されることを利用して、食品廃棄物等のバイオマスをガス化する技術で含水率の高いバイオマスを有効利用することが可能。技術的には研究・実証段階。</p>	<p>○エネルギー効率の改善</p> <p>○安定操業性の改善</p> <p>○加圧装置及び高圧加水分解反応器等の低価格化による製造コストの縮減</p>
	高速加水分解(亜臨界水技術)	木質系、草本系、食品廃棄物、下水汚泥、家畜排せつ物等	飼料、肥料等	研究・実証(一部実用化)	実用化		(22)	<p>○亜臨界水(100-200℃、10-20気圧)で加水分解反応が迅速に進行し、有機物が効率的に分解されることを利用して、様々なバイオマスを資源利用する技術。高機能堆肥の生産、アミノ酸・フルボ酸等の有用物の製造など多様な技術展開が見込まれる。技術的には研究・実証段階(堆肥化、飼料化は一部実用化)。</p>	<p>○国内における実証試験による効果・コストの検証、課題等の整理</p>	
	接触分解	動植物油	軽質炭化水素燃料(軽油)	実証	実用化		(23)	<p>○動植物油の油脂分を原料として、接触分解触媒を用いて脱炭酸反応により、炭化水素系の軽油、ナフサ留分などの軽質炭化水素などを製造する技術で、技術的には実証段階。</p> <p>○水素化の燃料改質工程を経て安定性を向上させた燃料を用いた市バスなどの実車走行により車両適合性を確認。</p>	<p>○製造システムのパッケージ化</p> <p>○燃料収率の向上</p> <p>○製造コスト縮減</p> <p>○製造工程の合理化によるコスト削減に向け分解と水素化の同時反応としての低圧水素化分解触媒の開発</p>	
	水素化分解	油糧種子(カメリナ、ジャトロハ等)	軽質炭化水素燃料(ジェット燃料、灯油、軽油等)	実証	実用化		(24)	<p>○カメリナ、ジャトロファ等の油糧種子の油脂分を原料として、高温高圧の水素ガス環境下で触媒を用いた分解、水素化、異性化、脱硫等の化学反応を行い、ジェット燃料、灯油などの軽質炭化水素を製造する技術で、技術的には実証段階。</p> <p>○モリブデン系触媒と固体酸触媒と組み合わせて高性能な多元機能触媒を開発。植物油を90%の収率でガソリン、70%以上の収率で軽油に変換可能。</p>	<p>○原料の確保</p> <p>○水素分解反応での水素圧の低減</p> <p>○低温・低圧での反応が可能な革新触媒等の開発</p> <p>○低コスト化・低エネルギー化技術の開発</p> <p>○水素製造設備のコスト縮減</p>	

技術	原料	製造物	技術レベル				技術番号	技術の現状 黒字: 現行、赤字: 見直し(案)	技術的な課題(○) 事業化にあつての留意点(●) 黒字: 現行、赤字: 見直し(案)	
			現状 (2019年)	5年後 (2024年)	10年後 (2029年)	20年後 (2039年)				
熱化学的変換	固体燃料化	下水汚泥	固体燃料	実用化				(25)	○低温廃熱を利用しつつ成型後の表面を固化乾燥させたり、水熱処理と担体式高温消化の組み合わせにより消化ガス(メタンを主成分とするバイオガス)への効率的な変換を図ることにより、低コスト、省エネルギーで固形燃料を製造する技術で、技術的には実用化段階。中小規模下水処理場向けのコンパクトで高効率の汚泥脱水・乾燥システムも実用化段階。	
	水素製造	下水汚泥	水素	実用化				(26)	○燃料電池車等に供給するため、下水汚泥由来の消化ガスから水蒸気改質等のプロセスを経て水素を製造する技術で、技術的には実用化段階。	○燃料電池車の普及
生物化学的変換	メタン発酵 (湿式、乾式)	下水汚泥、家畜排せつ物、食品廃棄物等	ガス・熱・電気	実用化 (一部実証)				(27)	○下水汚泥、家畜排せつ物、食品廃棄物、草木等のバイオマスを微生物による嫌気性発酵によってメタンガスを発生させる技術で、液状原料を利用する湿式と水分80%程度の固形原料を利用する乾式がある。メタンを主成分とするバイオガスは熱や発電利用のほか、都市ガスや自動車燃料等に利用可能。技術的には実用化段階(一部実証段階)。 ○微生物糖化技術を用いた発酵速度の向上技術を開発(草本系、澱粉系、食品廃棄物)(研究実証段階)。 ○原料回収の最大化、メタン発生の最大化、発電効率の最大化及び使用電力量の最小化や、精製による高品位バイオガスの回収を図る技術について実規模レベルでの実証を行い、コスト縮減、温室効果ガス排出量削減、エネルギー消費量削減等について効果を確認(下水汚泥)。 ○副生成物である消化液の農地への液肥利用について、化成肥料の施肥効果と遜色がないこと及び土壌の物理性(団粒化)改善を確認(家畜排せつ物、食品廃棄物)。 ○アジア地域で数千万基が普及している家庭規模の無動力メタン発酵槽の技術改善を実施。有機固形物の沈殿回避と許容負荷が向上。 ○無動力の消化槽攪拌装置等、中規模下水処理場におけるコンパクトな発酵槽等の開発、小規模下水処理場における脱水機の二段活用による高濃縮汚泥の横型消化槽での高濃度消化による、低コスト・高効率なメタン発酵技術(実証段階)。	○廃棄物回収システムの改良・効率化(異物除去等) ○高効率で安価な発酵・メタン精製濃縮装置の開発 ○効率的な複数原料の混合発酵技術の開発 ○メタンの利用方法の拡大(未精製ガスの利用技術の開発等) ○気温低下によるガス生成量減少の改善(無動力メタン発酵槽) ○鶏糞を原料とした場合はアンモニアによる発酵阻害 ●原料調達、販路等を含む事業環境の整備や製造等に要するコストを勘案した事業性の確保 ●消化液の肥料等への利用拡大
		間伐材等	ガス・熱・電気	実用化				(28)	○湿式ミリング前処理による、様々な木材の直接メタン発酵の実証に成功。原料1kgあたり400~500Lのメタンガスが発生し、ガス濃度は概ね60%。	●原料調達を含む事業環境の整備やコストを勘案した事業性の確保
	水素発酵	食品廃棄物、糖質・澱粉質等	ガス・熱・電気	研究	実証	実用化 (一部実証)	実用化	(29)	○食品廃棄物等のバイオマス可溶化して水素発酵により水素を回収し、さらに残渣をメタン発酵することによりメタンを主成分とするバイオガスを回収する技術で、技術的には研究段階。 ○微生物電気分解セルを応用し、通常の水素発酵の10倍に相当する水素収率を達成。 ○組換え大腸菌を用いてバイオマス由来ギ酸から300LH ₂ /h/Lの水素生産を達成。 ○グルコース1モルから最大理論収率12モルの水素生産を目指した光合成細菌との統合型水素生産システム技術の開発を実施。	○二段発酵のエネルギー回収率の向上 ○原料の変化に対応した微生物管理技術の開発 ○微生物水素発生機構の解明(ヒドロゲナーゼ、ニトロゲナーゼ) ○水素生産強化を目的とした微生物育種 ○水素生産酵素や発生機構の異種微生物への導入 ○変換のコスト縮減
	糖質・澱粉質系発酵 (第1世代)	余剰・規格外農産物・食品廃棄物(甜菜、米、小麦等)	エタノール、化学品	実用化					(30)	○糖質・澱粉質系原料を酵素で糖化し、酵母、細菌等によりエタノール発酵させることにより、エタノールを生成する技術で、技術的には実用化段階。 ○酵素や微生物の高機能化(耐熱性や高生産性)を実施(研究段階)。
木質系、草本系(新たな原料: OPT)		エタノール、化学品	実証	実用化				(31)	○OPTに含まれている遊離糖から、エタノール、ブタノール、乳酸、ポリヒドロキシ酪酸(PHB)、グルタミン酸ナトリウム(MSG)、タンパク等、さまざまな化学品を製造する技術で、技術的には実証段階。	○技術の海外展開

技術	原料	製造物	技術レベル				技術番号	技術の現状 黒字: 現行、赤字: 見直し(案)	技術的な課題(○) 事業化にあつての留意点(●) 黒字: 現行、赤字: 見直し(案)	
			現状 (2019年)	5年後 (2024年)	10年後 (2029年)	20年後 (2039年)				
生物化学的変換	セルロース系発酵 (第2世代)	①ソフトセルロース (稲わら等) ②ハードセルロース (間伐材等)	エタノール、 化学品	研究・実証 (一部実用化)	実用化			(32)	○木質系、草本系のセルロース原料を加圧熱水や酸、アルカリ、糖化酵素等を利用して前処理・糖化した上でエタノール発酵を行う技術で、技術的には研究・実証段階(一部実用化段階(紙類、厨芥類))。 ○生物学的糖化技術を用い、酵素使用量を抑制する技術を実証。 ○高収量資源作物(エリアンサス等)、食料と競合しないキャッサバパルプ、製糖後の副産物であるバガスを原料とするエタノール及び乳酸製造技術を確立。 ○キャッサバパルプを水熱処理してエタノールを製造する商業プラントの事業性評価を実施中。 ○バイオマス由来の酵素安定化剤の開発によりバイオエタノール製造における酵素使用量の低減を図る技術を開発。 ○ハードセルロースでの商用化に向けた一貫プロセスを検証中。	○セルロース構造改変等の前処理技術の開発 ○高効率かつ低コストな酵素開発 ○多様な糖質の同時発酵、使用微生物の高温発酵性向上及び固体発酵技術等の開発 ○最終製品に適合した良質な糖を得るための糖化・精製技術の開発 ○一貫プロセスの効率化・コスト縮減と環境負荷の低減(前処理・糖化・発酵・蒸留・副産物利用等) ○リグニンを利用した高付加価値製品の製造技術の開発 ○酢酸発酵と水素化分解による次世代セルロース系発酵技術の開発 ●販路等を含む事業性の確保
	ブタノール発酵	糖質・澱粉質、 草本系等	ブタノール	研究・実証	実証	実用化		(34)	○主に糖質・澱粉質系原料から、クロストリジウムなどの偏性嫌気性細菌を用いて、アセトン及びブタノールを作る発酵技術(ABE発酵)を基本とするが、欧米において遺伝子組換え酵母、日本では遺伝子組換えコリネ菌によるイソブタノールの製造技術の開発が進んでいる。日本では技術的には研究・実証段階(米国では実証から実用化段階に移行中)。 ○非可食性バイオマス由来の混合糖(C5+C6糖類)を出発原料とした高効率バイオブタノール生産基盤技術を確立し、今後実証。	○発酵効率の改善 ○糖質・澱粉系以外の原料を使用した発酵技術の開発 ○製造コスト縮減
	イソブタノール発酵	糖質、アミノ酸 等	アルコールを原料したジェット燃料	研究・実証	実証	実用化		(35)	○エタノールやn-ブタノール、イソブタノール等のアルコールを原料としたバイオジェット燃料の製造方法。技術的には実証済。 ○ブタノールの場合は、バイオマス糖を原料としてイソブタノールを製造し、第二工程で脱水・オリゴマー化、最後に水素化処理工程を経てバイオジェット燃料になる。 ○2018年にバイオエタノール及びバイオブタノール由来バイオジェット燃料がASTMIにより認可(最大50%混合率)。	○廉価なバイオマス由来糖の確保 ○微生物によるバイオブタノール生産性の向上 ○ブタノール耐性等の微生物の改良 ○オリゴマー化、水素化等の触媒開発 ○生産コストの低減 ●空港までの輸送や貯蔵設備、混合法などの規則や空港インフラ整備。
藻類由来 液体燃料製造 (第3世代)	微細藻類、 大型藻類	液体燃料 (軽油代替、 ジェット燃料等)	研究	研究・実証 (一部実用化)	実用化		(36)	○油分生産性の高い藻類を大量培養し、油分の抽出・精製等によって軽油代替、ジェット燃料を製造する技術で、技術的には研究段階。 ○高速増殖性を有する藻株を用いた屋外の大規模培養施設での連続した安定培養、及び油脂生産技術を確立するとともに、10,000m ² 程度のパイロットスケール設備を用いた技術開発を実施中。 ○藻の回収のための膜を使用した濃縮技術の開発を実施。	○生産性の高い藻類の探索・育種 ○自然光での微細藻類の大規模栽培技術の確立 ○光エネルギー変換効率が高く安価な培養槽の開発 ○藻体残渣の低減・利用技術の開発(飼料・肥料、他) ○コスト縮減のためのプロセス一貫システム(培養・回収(収集・乾燥)・油分抽出・精製)の確立 ○耐ストレス性の付与(特にオープンポンドの場合)	
バイオマテリアル	①糖質・澱粉質系	バイオプラスチック素材	実用化					(37)	○とうもろこし等糖質・澱粉質系バイオマスからポリ乳酸やプラスチック・素材を製造する技術で、技術的には実用化段階。	(バイオマテリアル共通) ○安定した量産化技術の開発 ○低コストで高機能のポリ乳酸やナノファイバーやプラスチック・素材を製造する技術の確立 ○用途開発 ●原料調達、販路等を含む事業環境の整備や製造等に要するコストを勘案した事業性の確認
			研究	研究	実証	実用化	(38)	○高分子多糖類(α-1,3-グルカン)に短鎖・長鎖のアルキル基を導入し、優れた耐熱性を示すバイオプラスチックの合成に成功。機械強度、耐衝撃性や結晶性・非晶性制御が可能なることを示し、ゼロ屈折フィルムを実現。 ○アルコール系の分子を用いてマクロモノマーの末端を修飾することにより細胞膜の物質輸送を促進できることを見出した。分子量1,000程度の中分子の膜輸送を強化することによる生産性の向上、精製プロセスの簡素化を目指す。		
			研究	実証	実証	実用化	(39)	○糖質類を原料とした発酵法によって得られる脂肪族有機酸類を利用した新規耐熱性樹脂素材や、バイオベースアクリル樹脂などの機能性材料の合成技術を開発。		

技術	原料	製造物	技術レベル				技術番号	技術の現状 黒字: 現行、赤字: 見直し(案)	技術的な課題(○) 事業化にあつての留意点(●) 黒字: 現行、赤字: 見直し(案)
			現状 (2019年)	5年後 (2024年)	10年後 (2029年)	20年後 (2039年)			
バイオマテリアル	②リグニン・リグノセルロース系	バイオプラスチック素材	研究・実証	実証 (一部実用化)	実用化		(40)	○紙パルプ製造工程や木質バイオマス変換工程で発生するリグニンやリグノフェノールを活用し、付加価値の高い樹脂・化学原料等を製造する技術で、技術的には研究・実証段階。 ○リグニンを除去したセルロース系バイオマスから糖化、乳酸発酵を経て乳酸オリゴマーを製造。生分解性を持ち、かつ融点の高いプラスチック原料の製造に成功。 ○イオン液体による効率的なバイオマスの低分子化と有用物質の製造。セルロース可溶性化能が高い含水イオン液体により、フラン化合物の回収に成功。 ○マイクロ波減圧蒸留装置により竹から抽出液を取り出し、残渣をセルロースナノファイバーや建材などに利用する総合利用技術を開発。 ○低分子化リグニンを組換え微生物で発酵してプラットフォームケミカル(ピロジカルボン酸)に変換し、これを重縮合してPET代替ポリエステル樹脂開発に成功。	○各種バイオマス由来のリグノセルロース等を効率的に発酵性糖質に変換する技術の確立 ○新規芳香族化合物の探索(原料バイオマス中のリグニンの有効利用法に資するため) ○バイオマスの分解に有効なイオン液体の開発と有用成分製造技術の開発 ○工業利用するには、生成物の化審法登録やイオン液体のリサイクル技術等が必要。 ○竹抽出液の殺菌作用、抗アレルギー活性等の性能評価 ○セルロース系バイオマス前処理・糖化プロセスのコスト削減 ○セルロース系バイオマスを糖化した混合糖(C5+C6糖類)を同時に効率的に利用できる微生物の開発 ○前処理や加水分解で発生するフルフラールなどの発酵阻害物質に耐性をもつ微生物及び阻害を受けないバイオプロセスの開発 ○高濃度のアルコールや芳香族化合物に耐性をもつ微生物の育種技術及び耐性を付与する技術の確立
			実証	実用化			(41)	○スギを原料にポリエチレングリコールを用いて反応性が高く分子構造を制御した改質リグニンを製造し、クレイや繊維との複合化によって電子材料、ガスケット材、耐熱性形成物等を開発。また、改質リグニン分離時に副産するセルロースからラクチルセグメントを安価に製造する技術を開発。 ○低分子リグニンから効率よくバニリンを生成・回収する技術を開発。	○改質リグニンの商用化を実現するプラントの建設及び流通システムの構築 ○リグニンの低分子化収率向上が必要。
			実証	実用化			(42)	○コリネ型細菌を用いたバイオプロセスにより、フェノール樹脂の原料であるフェノールの生産に成功。石油由来製品と同等な性質のフェノール樹脂が得られる非可食バイオマス由来糖からの一貫生産システムが完成し、量産化目前。 ○軟化温度310℃超のポリイミドを初めとする芳香族系バイオマスプラスチックのポリマー生産において、混合速度の調整により100gスケールの生産を実証済み(実用化)。	
	研究	研究・実証	実証	実用化	(43)	○微生物や触媒を用いて、セルロース系バイオマス由来のグルコースからエンジニアリングプラスチックの原料であるモノマー(芳香族カルボン酸、芳香族アミン)を得て、優れた耐熱性を示すプラスチックの合成に成功。 ○バニリン類を原料とし高耐熱性樹脂素材の合成技術を開発。			
	③セルロースナノファイバー	バイオプラスチック素材	実証(一部実用化)	実用化			(44)	○木質バイオマスからセルロース繊維を精製し、ポリオレフィン等の樹脂と複合化し、各種部材を製造する技術で、技術的には実証段階。 ○酵素処理後にミリング処理や超音波等の物理的処理を組み合わせ、薬品を使用しない低エネルギーなナノ化手法を確立。パルプ化からナノ化までを一貫製造する実証ベンチプラントを建設。 ○酵素前処理でセルロースの機械解繊ナノ化エネルギーを低減する技術を開発、実証済(実用化)。 ○水中カウンターコリジョン(ACC)法で得られる竹由来のCNF(ACC-CNF)製造プロセスの簡素化、低エネルギー化(生産工程でのCO2削減)により、生産コスト削減。	
			研究・実証	実証(一部実用化)	実用化		(45)	○CNF系水系化電極を用いたLiイオン電池について、アイドリングストップ(ISS)車用、および小型EV用のプロトタイプ電池を試作し、ISS電池は従来の鉛電池と比較して3倍以上の寿命、および重量を約1/3にできる見通し。 ○リグノセルロースナノファイバーと樹脂を混練した樹脂複合材料を高効率で連続的に製造するプロセスを開発。 ○再生セルロースにナノセルロースを添加し、その強度性向上に成功。 ○高効率で高性能リグノセルロースナノファイバー強化樹脂材料を生産するプロセスをラボレベルで開発し、テストプラントを完成。	
			研究	研究・実証	実証	実用化	(46)	○セルロースナノファイバー発泡化技術による軽量化高機能プラスチック創製に取り組み、ポリプロピレンの発泡倍率21倍(空隙率95%)を達成。	

技術	原料	製造物	技術レベル				技術番号	技術の現状 黒字: 現行、赤字: 見直し(案)	技術的な課題(○) 事業化にあつての留意点(●) 黒字: 現行、赤字: 見直し(案)
			現状 (2019年)	5年後 (2024年)	10年後 (2029年)	20年後 (2039年)			
バイオマスリファイナリー	糖質・澱粉質系、木質系、草本系等	バイオマス由来物質を基に多様な化学品・エネルギーを生産	研究・実証	実証 (一部実用化)	実用化		(47)	<p>○各種バイオマス由来の発酵性糖質等を基に多様な化学品・エネルギー物質(アルコール、有機酸、アミノ酸、ポリマー原料、輸送用燃料等)並びに熱・電気などのエネルギーを効率的に併産する総合技術システムで、個々の単位技術の現状と課題は、それぞれの技術によって異なるが、総合的利用技術の開発は研究・実証段階。</p> <p>○バイオマス原料の前処理と糖化技術にセルロース系発酵(第2世代)と同等技術が利用可能。</p> <p>○ソーダ・アントラキノン蒸解により、スギ及びユーカリから木材3成分(セルロース、ヘミセルロース、リグニン)を分離する方法を開発(実証段階)。</p> <p>○酸素アルカリ蒸解により、スギからバニリン等フェノール系モノマー類を製造する技術を開発(実証段階)。</p> <p>○ソーダ蒸解で得られた竹由来の低分子リグニン画分が抗腫瘍活性、抗酸化活性を有することを確認。不溶性画分から炭素ナノ繊維を生成。</p>	<p>○各種バイオマス由来のリグノセルロースを効率的に発酵性糖質に変換する技術の確立</p> <p>○新規芳香族化合物の探索(原料バイオマス中のリグニンの有効利用法に資するため)</p> <p>○発酵阻害物質を含まない糖質の生産・発酵阻害を起こさない発酵技術の開発</p> <p>○バイオマス構成成分、代謝物等を総合的・効率的に既存あるいは新規の有用物質に変換する技術の開発</p> <p>○高付加価値な長炭素鎖を持つモノマー生産のための植物・微生物のバイオプロセス改変技術の確立</p> <p>○高負荷価値低分子画分の活性および収益向上、炭素ナノ繊維の品質構造と製造法の最適化</p> <p>●活性成分の活用には、効果及び安全性の確認が必須</p>
			実用化				(48)	<p>○コリネ型細菌や酵母等の微生物を用いたバイオプロセスにより、有機酸(コハク酸、D,L-乳酸)、アミノ酸(グルタミン酸、飼料用アミノ酸、アラニン)、エタノール等の実用生産中。</p> <p>○セルロース系バイオマスについては、コリネ型細菌を用いたC5,C6糖類同時利用や発酵阻害物質耐性バイオプロセスを実現。</p>	<p>○高濃度のアルコールや芳香族化合物に耐性のある微生物の育種技術及び耐性を付与する技術の確立</p> <p>●原料調達、販路等を含む事業環境の整備や製造等に要するコストを勘案した事業性の確保</p>
			実用化 (一部実証)	実用化			(49)	<p>○未利用農林水産物のナノ化・高純度化処理により新機能、高性能材料を開発する技術。穀類や林地残材のバイオマスフィラーへの転換技術の開発や海藻からバイオナノカーボン材を創出しキャパシタの試作品を製作など。</p> <p>○カニ殻由来キチンの農作物の病害防除、成長促進等の機能を持つことを明らかにし、農業資材に利用できる素材を低コストに製造する方法を開発。</p>	<p>○塗料や化粧品以外への製品展開</p>
			研究	研究・実証 (一部実用化)	実証・実用化	実用化	(50)	<p>○木質バイオマスからセミセルロース、ヘミセルロース、リグニンを分離する技術を確認し、触媒反応、酵素反応などの合成反応を用い化学品原料を得る技術を開発。</p> <p>○必須脂肪酸であるDHAを高効率で生産するオーランチオキトリウム株の採取に成功。最適な培養条件及び全ゲノムのドラフト配列を決定。</p> <p>○海洋性微生物由来酵素群を用いて、非可食性バイオマス由来のリグニンから、フェニルプロパノン骨格を持つ芳香族モノマーが得られることを見出した。</p> <p>○情報科学の手法で代謝経路の設計の自動化を行い、イソプレンを合成する人工代謝経路を細胞内で構築。</p> <p>○イソプレン合成に関わる代謝酵素の変異体を作成し、野生型の酵素の1000倍以上の活性をもつ酵素作成に成功。</p>	<p>○コスト削減、スケールアップに必要な技術開発</p> <p>○芳香族モノマーの効率的な骨格変換技術の開発</p> <p>○酵素生産コストの削減</p> <p>○イソプレン生産コストの更なる削減</p>

技術	原料	製造物	技術レベル				技術番号	技術の現状 黒字: 現行、赤字: 見直し(案)	技術的な課題(○) 事業化にあつての留意点(●) 黒字: 現行、赤字: 見直し(案)
			現状 (2019年)	5年後 (2024年)	10年後 (2029年)	20年後 (2039年)			
資源作物、植物の開発・ 収集運搬	木質系、 草本系等	①資源開発	実証	実用化			(51)	○資源用作物・植物の開発は実証段階。 ○エアランス、ジャイアントミスカンスなどの永年性で低投入型の資源作物を開発。耕作放棄地を活用した試験栽培を実施。	○高バイオマス量・易分解性の資源用作物の開発と生産コスト削減 ○各種バイオマスの効率的な生産・収集・運搬・保管システム、減容圧縮技術等の開発 ○ 早生樹等の木質系資源と林地残材等の未利用木質系資源の低コスト で効率的な収集・運搬システムと一体的利用技術の確立 ○遺伝子組換え作物・植物の実用化(野外植栽)に向けた基準の明確化
		②収集・運搬・ 保管	実証 (一部実用 化)	実用化			(52)	○木質・草本系資源の効率的な生産・収集・運搬・保管システムの開発は実証段階。 森林GISを活用した林地残材搬出方式導入シミュレーションを実施。 ○ 端材と用材を切り離さずそのまま搬出する一体材搬出用横積みフォワーダー開発(実用化段階)。 ○ 水稲収穫用のコンバインの改造により、乾燥日数を短縮する稲わら圧砕装置を開発。また、圧砕装置によるバイオマス用稲わらの収集作業を効率化できる機構を開発。	
	食品廃棄物	収集・運搬・保 管	実用化 (一部研 究・実証)	実用化			(53)	○家庭系厨芥をディスポーザーと下水道管渠を用いて収集・運搬する技術は実用化段階。 グリーストラップ由来の油脂の混合発酵に着手(研究・実証段階)。	○グリーストラップ利用では、長大な管路を経由する場合、油脂等の性状が変化。
	下水汚泥	収集・運搬・保 管	実証	実用化			(54)	○メタン精製装置と車載式メタン吸蔵装置を組み合わせ、小規模下水処理場でのメタン発酵により生成されたバイオガスを集約してバイオガス発電に利用する技術で、技術的には実証段階。	○車両の運転条件等の整理
その他	木質系	燃焼灰の有価 物利用	実証	実用化			(55)	○木質バイオマスの燃焼灰中に含まれるカリウムを高濃度で回収する技術を開発。これまで産業廃棄物として処理していた燃焼灰を有価物として利用することが可能。技術的には実証段階。	○安定した需要の確保