

## 欧州ごみ焼却炉における新自動燃焼制御システムプラットフォームの 国内導入に向けた実証試験を開始 ～ カナデビアと Kanadevia Inova の技術融合に向けた取り組み ～

カナデビア株式会社は、このほど、ストーカ式ごみ焼却炉における新型の自動燃焼制御システムプラットフォーム「Autaro」を熊本県八代市の「エコエイトやつしろ（八代市環境センター）：ごみ処理能力 134 トン/日（67 トン/日×2 炉）」に導入し、実証試験を開始しました。

「Autaro」は、当社グループの Kanadevia Inova AG（スイス、以下、Inova）が欧州を中心に社会実装を進めているものです。当社と Inova の技術融合により、日本のストーカ式焼却炉に欧州の最新の自動燃焼制御システムプラットフォームを適用する取り組みで、2024 年 10 月から 2026 年 2 月末までの期間、国内施設にて調整と評価を行います。

当社は、日本のごみ質や焼却炉の規模などに合わせた自動燃焼制御システム（ACC：Automatic Combustion Control System）<sup>※1</sup>を開発し、これまでの運転実績や経験で培われた技術を集約した Component ACC を標準仕様として採用、焼却炉の自動燃焼制御システムとして使用しています。

一方、Inova でも長年にわたり独自の自動燃焼制御システムを採用してきましたが、リアルタイムでごみの低位発熱量（カロリー）を推算する機能を追加するなど、自動燃焼制御システムの高度化を進め、さらに近年、Advanced センサー類<sup>※2</sup>をパッケージ化した Autaro を開発し、社会実装を進めています。Inova では Autaro を既に 3 件のプラントに導入し、今後の新規案件では標準的に導入する予定です。

当社と Inova は、それぞれが独自の自動燃焼制御システムを採用していましたが、本実証試験で良好な結果を得ることができた場合、当社は今後取り組むごみ焼却発電プラントの設計に Autaro を積極的に導入していく予定です。

Autaro の主な特長は以下のとおりです。

1. 操作時に確認が必要な設定パラメータがほとんどなく、運転員の負担を大幅に低減することが可能です。その結果、経験の浅い運転員でも安定した運転を行うことができます。
2. 当社と Inova が独自に開発した制御モデルを簡単に共有化することが可能です。
3. 汎用性の高いインターフェースを使用しているため、施設の要件に合わせて簡単にカスタマイズすることが可能です。

ごみの発熱量は天候や季節などによって変化するため、システム制御の範囲を逸脱することがあります。そのため、安定した燃焼運転には熟練運転員の手動介入が不可欠でしたが、Autaroの導入により、経験の浅い運転員でも安定した燃焼が可能となり、運転員への負担を軽減し、少人化にも貢献できます。

また、ごみ質や焼却炉の規模、機器構成などによって、最適な制御モデルはプラントごとに異なりますが、当社とInovaがAutaroを共通化することで、双方が独自に有していた自動燃焼制御モデルを容易に組み合わせることが可能となります。

2010年末にInovaが当社グループに加わって以来、当社とInovaは一体となってグローバルに事業展開を進めてきました。近年では、焼却炉の燃焼装置を統一する取り組みなど、技術的な融合も加速させてきましたが、Autaroの共通化により、両社の技術融合をさらに進めることが可能です。当社とInovaは、2024年10月1日にそれぞれ商号を変更しましたが、ごみ焼却発電分野のトップランナーであるカナデビアグループとして、引き続き一体となって事業展開を進めてまいります。

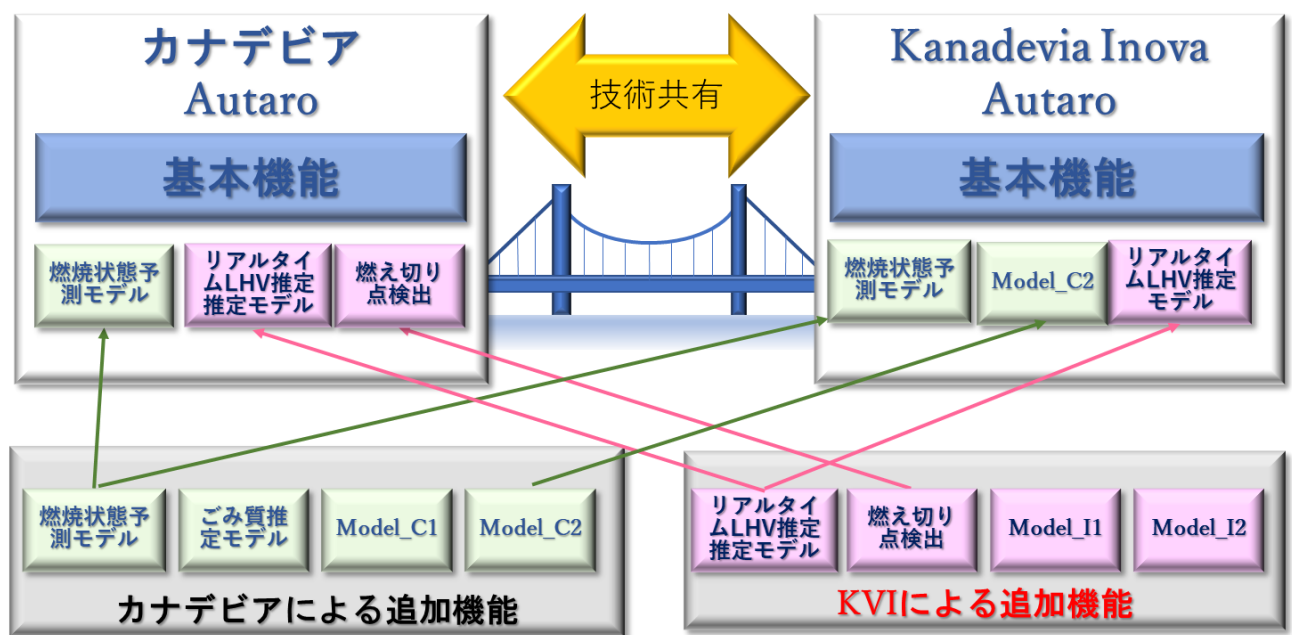
※1 自動燃焼制御システム（ACC：Automatic Combustion Control System）

燃焼状態の変化に応じて焼却炉へ供給するごみや空気の供給量を自動で調整するシステム。

※2 Advanced センサー類

給じん圧計測装置や3Dレーザー計測装置、CO<sub>2</sub>・H<sub>2</sub>O計測装置など複数のセンサー類で、高精度なリアルタイムごみカロリーを推算するために取り付けるもの。

【ご参考：当社とInovaによる制御モデルの共有化イメージ】



【本件に関する問い合わせ先】

経営企画部 広報・IR グループ：(TEL) 06-6569-0005

(終)