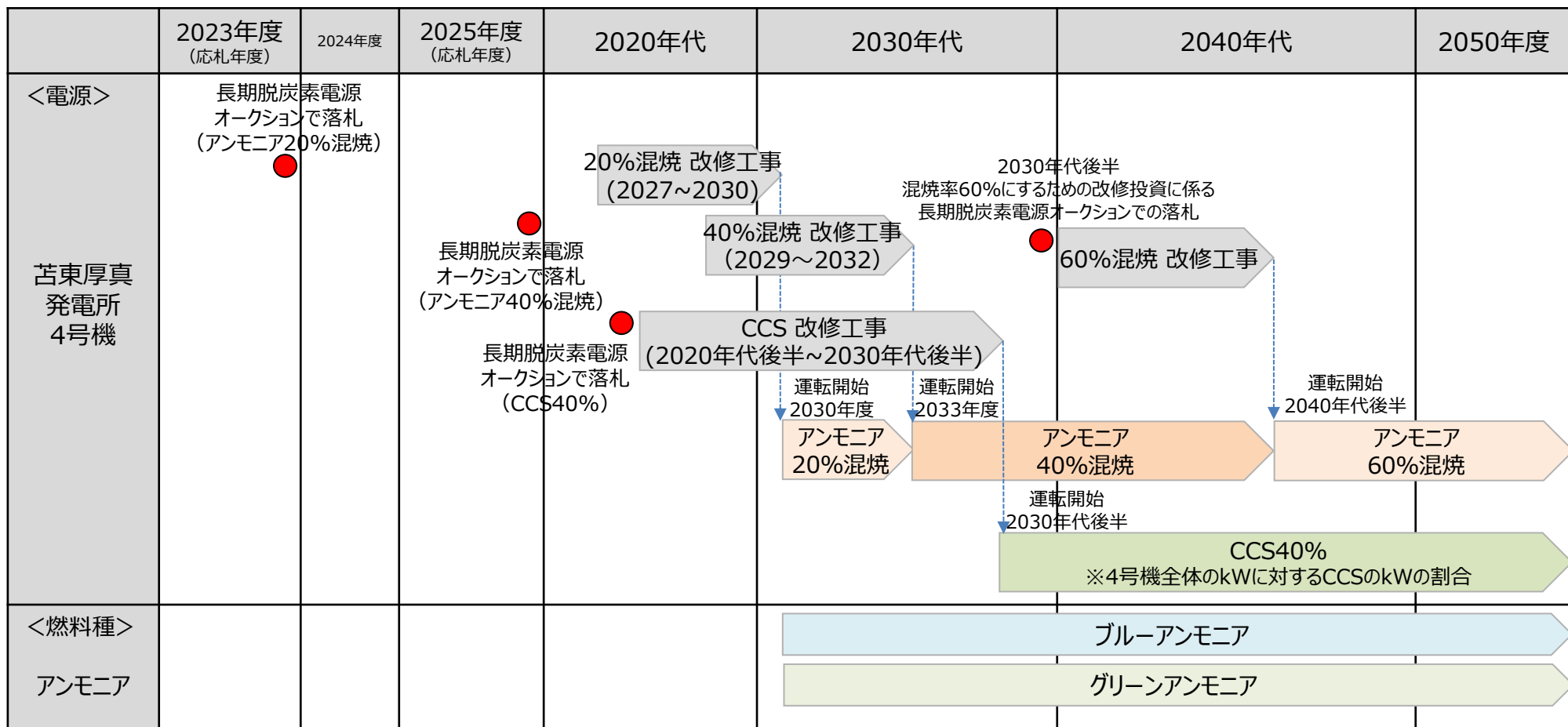
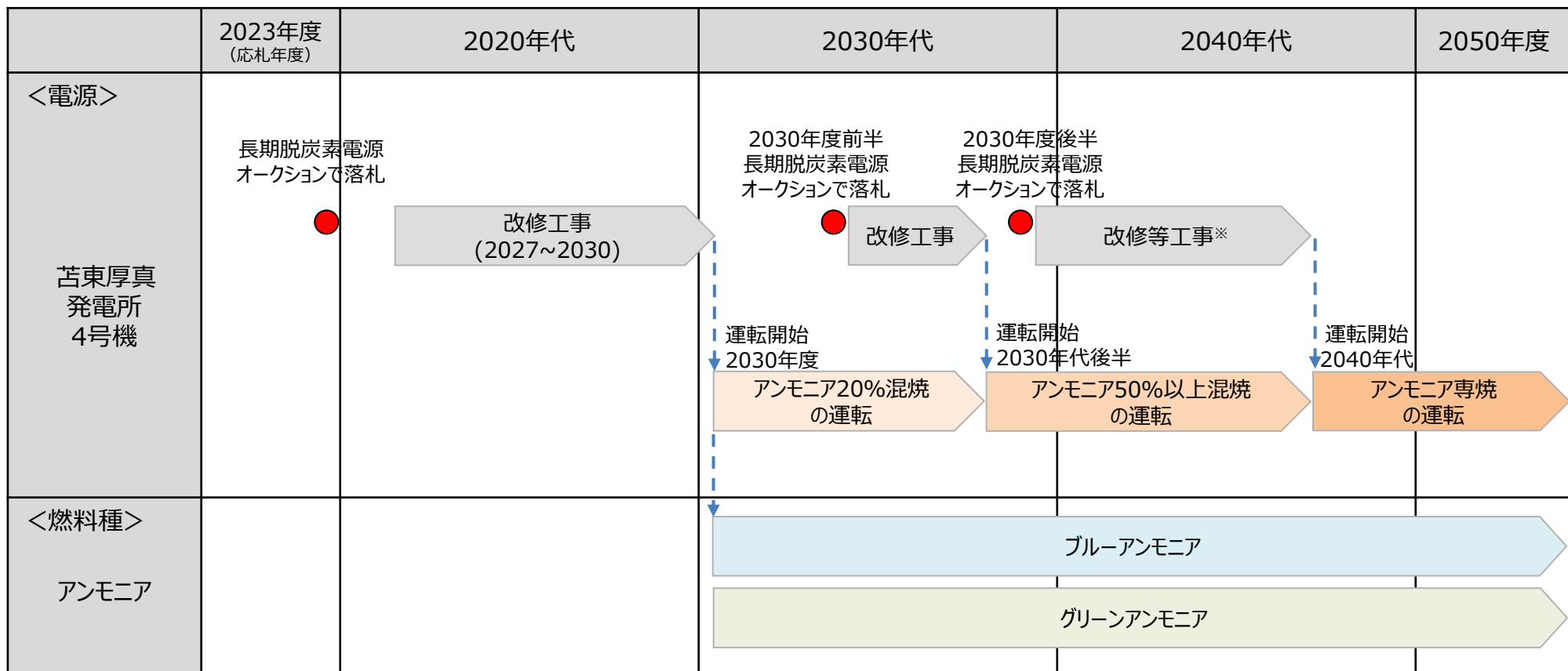




<前提条件>

- ✓CCSは、アンモニア40%混焼時CO₂回収率67%、アンモニア60%混焼時CO₂回収率100%を想定
- ✓長期脱炭素電源オークションでの落札を通じた、適切な投資回収および事業性の確保（アンモニア・CCS共通）
- ✓拠点整備支援制度および価格差支援制度を通じた、適切な投資回収および事業性の確保（アンモニア）
- ✓サプライチェーン構築による経済性のある脱炭素燃料の安定的な確保（アンモニア）
- ✓追加投資を行うにあたっての脱炭素化のための技術開発の実現及び実証試験の成功（アンモニア）
- ✓CCS支援措置制度を通じた、苫小牧CCS事業者における適切な投資回収および事業性の確保（CCS）



<前提条件>

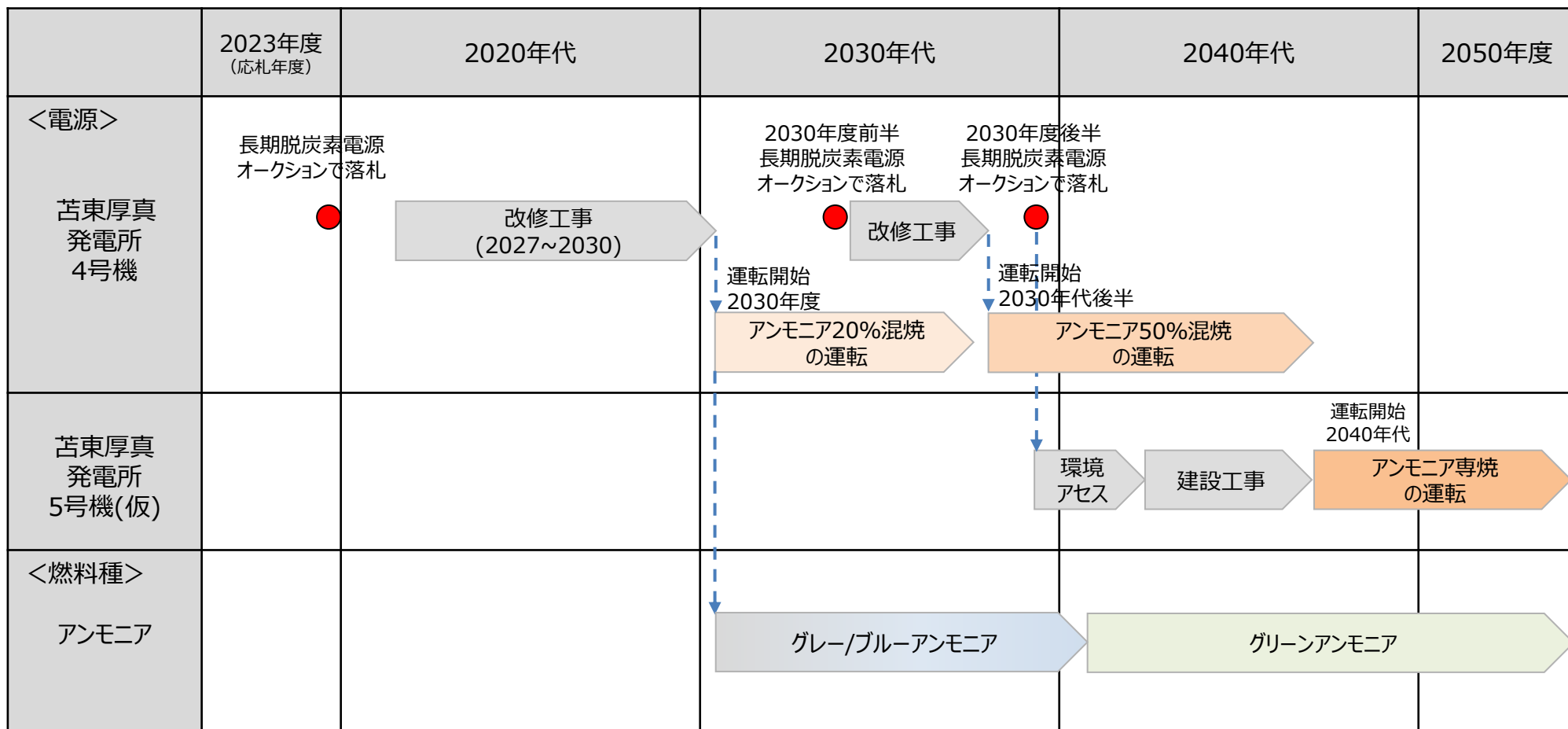
- ✓ 長期脱炭素電源オークションでの落札や、燃料費回収のための制度(値差支援制度等)の適用を通じた、適切な投資回収の確保
- ✓ アンモニアの受入・貯蔵設備については、拠点整備支援制度の活用した導入を計画しており、本制度を通じた、適切な経済性の確保
- ✓ 脱炭素化技術(アンモニア混焼および専焼化)の開発の実現および実証試験の成功
- ✓ 燃料アンモニアが経済合理的な価格で安定的な調達が可能

※技術開発動向を考慮の上、既設設備の改修もしくはアンモニア専焼機へのリプレースを選択（環境アセスは必要に応じて記載の期間で実施）

様式 3

苫東厚真発電所 4 号機の脱炭素化ロードマップ

2023年11月
北海道電力株式会社



<前提条件>

- ✓ 長期脱炭素電源オークションでの落札や、燃料費回収のための制度(値差支援制度等)の適用を通じた、適切な投資回収の確保
- ✓ アンモニアの受入・貯蔵設備については、拠点整備支援制度の活用した導入を計画しており、本制度を通じた、適切な経済性の確保
- ✓ 脱炭素化技術(アンモニア混焼および専焼化)の開発の実現および実証試験の成功