

表-1 実証プラント規模試験及びピーカースケール、工学規模試験における確認項目の選定結果(2/4)
(硝酸根分解設備 アンモニア追出槽)

今後確認が必要な項目		確認方法及び理由		
		確認方法	理由	
① 生成物を得るための最適操作条件(温度、濃度、流量、圧力等)の確認	工学規模における適用性	(処理性能) 工学規模において、最適操作条件下で所定の生成物(アンモニア濃度100ppm以下の水酸化ナトリウム溶液)が得られることを確認する。	設計にて対応の上、 実設備のコールド試運転にて確認	一般産業界においてLWTF実設備の処理能力以上の実績があり、実績のあるメーカーへ装置の設計を依頼する計画であるため。また、JAEAにおいてもピーカースケール試験を実施し、所定の性能(アンモニア濃度100 ppm以下の水酸化ナトリウム溶液が得られること)を確認しているため。
	実機スケールにおける実証性	(処理性能) 実機スケールにおいて、最適操作条件下で所定の生成物(アンモニア濃度100ppm以下の水酸化ナトリウム溶液)が得られることを確認する。		
	システムの制御性・安定性	(空気供給流量の安定性) 実機スケールにおいて、アンモニアの追出しに必要な空気が所定の流量(気液比)で供給できていることを確認する。	設計にて対応の上、 実設備のコールド試運転にて確認	一般産業界においてLWTF実設備の処理能力以上の実績があり、実績のあるメーカーへ装置の設計を依頼する計画であるため。また、JAEAにおいてもピーカースケール試験を実施し、所定の性能(空気の流量(気液比)が得られること)を確認しているため。
		(槽内液温度の制御性) 実機スケールにおいて、追出槽内の液温度が所定の温度に制御できていることを確認する。	設計にて対応の上、 実設備のコールド試運転にて確認	一般産業界においてLWTF実設備の処理能力以上の実績があり、実績のあるメーカーへ装置の設計を依頼する計画であるため。また、JAEAにおいてもピーカースケール試験を実施し、所定の性能(槽内の液温度が制御できること)を確認しているため。
② 生成物を得るために影響を与える因子(組成、不純物、温度、濃度、流量、圧力等)を変動させた時の影響確認	条件変動時のプロセス成立性	(条件変動時のスケールアップへの影響) 工学規模において、条件(廃液温度、空気供給流量、不純物)を変動させた場合のスケールアップへの影響を確認する。	設計にて対応の上、 実設備のコールド試運転にて確認	一般産業界においてLWTF実設備の処理能力以上の実績があり、アンモニア追出槽における処理条件を考慮した上で、実績のあるメーカーへ装置の設計を依頼する計画であるため。また、JAEAにおいてもピーカースケール試験を実施し、所定の性能(アンモニア濃度100 ppm以下の水酸化ナトリウム溶液が得られること)を確認しているため。
		(条件変動時の処理性能) 実機スケールにおいて、所定の生成物(アンモニア濃度100ppm以下の水酸化ナトリウム溶液)が得られる条件変動範囲を確認する。		
	取合い設備等を踏まえた条件変動時のプロセス成立性	(取合い設備等を考慮した条件変動時の処理性能) 実機スケールにおいて、所定の生成物(アンモニア濃度100ppm以下の水酸化ナトリウム溶液)が得られる取合い設備等を考慮した条件変動範囲を確認する。	設計にて対応の上、 実設備のコールド試運転にて確認	一般産業界においてLWTF実設備の処理能力以上の実績があり、取合い設備(上流機器の分解槽)等から送液される廃液組成を考慮した上で、実績のあるメーカーへ装置の設計を依頼する計画であるため。また、JAEAにおいてもピーカースケール試験を実施し、所定の性能(アンモニア濃度100 ppm以下の水酸化ナトリウム溶液が得られること)を確認しているため。
	条件を変動させた場合の影響・経時変化データ(廃液温度、空気供給流量、不純物)	(条件変動時の影響・経時変化データ) ピーカースケールにおいて、条件(廃液温度、空気供給流量、不純物)を変動させた場合の影響を確認する。	ピーカースケールにより確認	ピーカースケール試験において、条件(廃液温度、空気供給流量、不純物)を変動させた場合の影響及び経時変化データを確認して、安定運転に向けてデータを補完するため。
④ 不具合(トラブル)が発生せず安定的に連続運転できることの確認	不具合の発生確認	(空気流量調節弁の不具合発生確認) 実機スケールにおいて、空気の流量調節弁に異物が混入することなくアンモニアの追出し処理が行えることを確認する。	設計にて対応の上、 実設備のコールド試運転にて確認	実設備で使用する空気流量調節弁は、一般産業界において使用実績があり、異物の混入を防止する機能(プレフィルター等)が一般的に用いられていることから、設計で不具合が発生しないことを十分確認可能であるため。
⑤ 保守性の確認	消耗品の劣化予兆の予測と保守が容易に行えること	(消耗品の劣化予兆) 工学規模において、保守対象の空気流量調節弁に対して、劣化予兆を確認する。	設計にて対応の上、 実設備のコールド試運転にて確認	実設備で使用する空気流量調節弁は、一般産業界において使用実績があり、異物が混入した場合の影響は明らかであり、異物混入時にフランジ接続部で取り外して直接保守する方法は一般的に用いられていることから、設計で保守性を十分確認可能であるため。
		(消耗品の保守性) 実機スケールにおいて、保守対象の空気流量調節弁(異物の混入)に対して、異物を除去するための保守、空気流量調節弁の交換が行えることを確認する。		
⑥ 異常時(運転上及び安全上)の設備の挙動確認	異常時(運転上)の設備の挙動	(操作の中断、再開、試薬類の過剰投入等による反応への影響確認) 工学規模試験において、停電や機器故障を想定した場合の操作の中断、再開、試薬類の過剰投入等による反応への影響について確認する。	工学規模試験により確認	ピーカースケール試験結果から、工学規模において反応に必要な空気の供給中断、再開、過剰供給した際の反応へ問題となる影響がない見込みが得られているが、工学規模試験において、反応に必要な空気の供給中断、再開、過剰供給した際の反応への影響がないことを確認して、安定運転に向けてデータを補完するため。
		(異常時の作動確認) 実機スケールにおいて、異常(停電、機器故障等)を模擬した場合の設備の挙動について確認する。	設計にて対応の上、 実設備のコールド試運転にて確認	実設備における運転上の異常時(停電、機器故障等)を模擬した場合の設備の挙動については、他の放射性物質を扱う施設と同様、停電時に設備内の負圧を維持する排風機以外は運転を停止し、安全な状態を維持する対応としたものであり、設計で十分確認可能であるため。

※ハッチング箇所は、次回の変更申請までに試験を実施して確認する項目

表-1 実証プラント規模試験、ピーカースケール及び工学規模試験における確認項目の選定結果(3/4)
(硝酸根分解設備 転換槽)

今後確認が必要な項目		確認方法及び理由	
		確認方法	理由
① 生成物を得るための最適操作条件(温度、濃度、流量、圧力等)の確認	工学規模における適用性	(処理性能) 工学規模において最適操作条件下で所定の生成物(pH 11.5の炭酸ナトリウム溶液)が得られることを確認する。	設計にて対応の上、 実設備のコールド試運転にて確認 設計にて対応の上、 実設備のコールド試運転にて確認 設計にて対応の上、 実設備のコールド試運転にて確認
	実機スケールにおける実証性	(処理性能) 実機スケールにおいて、最適操作条件下で所定の生成物(pH 11.5の炭酸ナトリウム溶液)が得られることを確認する。	
	システムの制御性・安定性	(炭酸ガス供給流量の安定性) 実機スケールにおいて、炭酸塩への中和処理に必要な炭酸ガスが所定の流量(気液比)で供給できていることを確認する。	
② 生成物を得るために影響を与える因子(組成、不純物、温度、濃度、流量、圧力等)を変動させた時の影響確認	条件変動時のプロセス成立性	(条件変動時のスケールアップへの影響) 工学規模において、条件(廃液温度、不純物)を変動させた場合のスケールアップへの影響を確認する。 (条件変動時の処理性能) 実機スケールにおいて、所定の生成物(pH 11.5の炭酸ナトリウム溶液)が得られる条件変動範囲を確認する。	設計にて対応の上、 実設備のコールド試運転にて確認 設計にて対応の上、 実設備のコールド試運転にて確認 ピーカースケールにより確認
	取合い設備等を考慮した条件変動時のプロセス成立性	(取合い設備等を考慮した条件変動時の処理性能) 実機スケールにおいて、所定の生成物(pH 11.5の炭酸ナトリウム溶液)が得られる取合い設備等を考慮した条件変動範囲を確認する。	
	条件を変動させた場合の影響・経時変化データ(廃液温度、不純物)	(条件変動時の影響・経時変化データ) ピーカースケールにおいて、条件(廃液温度、不純物)を変動させた場合の影響及び経時変化データを確認する。	
④ 不具合(トラブル)が発生せず安定的に連続運転できることの確認	不具合の発生確認	(インラインミキサの不具合発生確認) 実機スケールにおいて、インラインミキサに結晶が析出することなく、炭酸塩への中和処理が行えることを確認する。	設計にて対応の上、 実設備のコールド試運転にて確認
⑤ 保守性の確認	消耗品の劣化予兆の予測と保守が容易に行えること	(消耗品の劣化予兆) 工学規模において、保守対象の空気流量調節弁に対して、劣化予兆を確認する。 (消耗品の保守性) 実機スケールにおいて、保守対象のインラインミキサ(結晶の析出)に対して、析出した結晶を除去するための保守、インラインミキサの交換が行えることを確認する。	設計にて対応の上、 実設備のコールド試運転にて確認
⑥ 異常時(運転上及び安全上)の設備の挙動確認	異常時(運転上)の設備の挙動	(操作の中断、再開、試薬類の過剰投入等による反応への影響確認) 工学規模試験において、停電や機器故障を想定した場合の操作の中断、再開、試薬類の過剰投入等による反応への影響について確認する。	工学規模試験により確認
		(異常時の作動確認) 実機スケールにおいて、異常(停電、機器故障等)を模擬した場合の設備の挙動について確認する。	設計にて対応の上、 実設備のコールド試運転にて確認
	安全上留意すべき事項への対策(炭酸ガスの過剰供給への対策)	(安全上留意すべき事項への対策の有効性) 工学規模及び実機スケールにおいて、炭酸ガスの過剰供給への対策(処理液のpHが設定値以下になると炭酸ガスの供給が停止する設計)の有効性について確認する。	設計にて対応の上、 実設備のコールド試運転にて確認

※ハッチング箇所は、次回の変更申請までに試験を実施して確認する項目

表-1 実証プラント規模試験、ビーカースケール及び工学規模試験における確認項目の選定結果(4/4)
(セメント固化設備)

今後確認が必要な項目			確認方法及び理由	
			確認方法	理由
② 生成物を得るために影響を与える因子(組成、不純物、温度、濃度、流量、圧力等)を変動させた時の影響確認	不純物を変動させた場合の影響	(実廃液の組成変動を考慮した影響) ビーカースケールにおいて、実廃液の組成変動を考慮した不純物を変動させ混練試験を行い影響を確認する。	ビーカースケールにより確認	これまでに、廃液に混入する可能性のある不純物のセメント固化への影響については一通り確認を完了しているが、安定した運転を実現するために、より微量な物質まで着目し、添加濃度の範囲を拡大し、データの拡充を図るため。
		(スケールアップした際の不純物の影響) 実廃液の変動範囲を考慮し、模擬廃液組成を更に変動させた時の経時変化データのスケールアップへの影響度については、1/1スケールでの混練試験において確認する。	工学規模(1/1スケール)試験にて確認	ビーカースケールで確認した結果について、1/1スケールへスケールアップした際の影響を確認し、実運転時の不確実性を減らすため。
	(実廃液の組成変動を考慮した影響) 実廃液の液組成を考慮し模擬廃液組成を変動させた場合の影響を確認する。	設計にて対応の上、実設備のcold試運転にて確認	工学規模(1/1スケール)での混練試験にて、実廃液に含まれる種々雑多な化学成分がセメント固化反応に及ぼす影響を確認した上で、その結果を反映して実設備の設計を行うため、化学成分による影響を十分確認可能であるため。	
④ 不具合(トラブル)が発生せず安定的に連続運転できることの確認	不具合の発生確認	(セメント閉塞対策の有効性確認) 実設備の装置構成と同じ装置(実規模混練試験装置)を用いてセメント閉塞対策の有効性を確認する。	設計にて対応の上、実設備のcold試運転にて確認	工学規模(1/1スケール)での混練試験にて、混練試験装置のホッパ及び供給装置を改造して、セメント閉塞への対策の有効性を確認した上で、その結果を反映して実設備の設計を行うため、対策の有効性を十分確認可能であるため。
⑤ 保守性の確認	消耗品の劣化予兆の予測と保守が容易に行えること	(消耗品の保守性) 実設備において、保守対象のセメント粉塵回収用フィルタ(目詰まり)に対して、フィルターの交換が行えることを確認する。	設計にて対応の上、実設備のcold試運転にて確認	実設備で使用するセメント粉塵回収用フィルタ(バグフィルター)は、一般産業界において使用実績があり、フィルターの交換は一般的に用いられる保守方法であることから、設計で保守性を十分確認可能であるため。
⑥ 異常時(運転上及び安全上)の設備の挙動確認	異常時(運転上)の設備の挙動	(異常時の作動確認) 実設備において、異常(停電、機器故障等)を模擬した場合、所定通りに作動することについて確認する。	設計にて対応の上、実設備のcold試運転にて確認	混練中停電が発生した場合には、他の放射性廃液をセメント固化する施設と同様、安全側の措置として攪拌翼を切り離し固化体に押し込む対応としたものであり、設計で動作を確認可能であるため。

※ハッチング箇所は、次回の変更申請までに試験を実施して確認する項目

実証プラント規模試験について

硝酸根分解設備の実証プラント規模試験装置は、実設備の設計を基に、プロセスの鍵となる分解槽を実機 1/1 スケールにて製作する。

単に廃液を移送するような箇所を除き、実設備と同一の配管径、勾配等や機器配置を再現した装置とし、実機スケールにおける攪拌による均一性、処理性能等を確認する。

実証プラント規模試験装置の概略系統図を下記に示す。

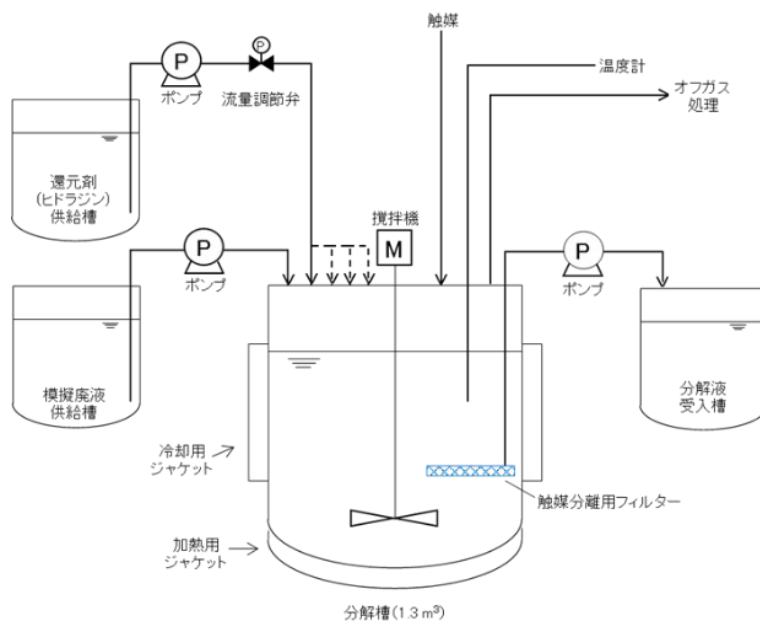


図 実証プラント規模試験装置の概略系統図

➤ 主な確認項目(表-1参照)

✓ 攪拌による均一性の確認

1/25 スケールの工学規模試験結果から推定した回転数を基に回転数を変動させ、槽内の触媒の分散状態から、推定値が最適値であることを確認する。

✓ 槽内液温度の制御性の確認

硝酸根分解時の槽内の液温分布から、温度制御性を確認する。

✓ 処理性能確認

上記の最適操作条件下で、実機スケールにおいて硝酸根分解率 90%以上が達成できることを確認する。

✓ 還元剤の供給ノズル数及び供給速度を変更した場合の影響確認

還元剤の供給ノズル数を変更し、均一性及び分解反応への影響を確認する。

✓ 条件変動時のプロセス成立性の確認

条件を変動させ硝酸根分解試験を実施し、変動時の影響を確認する。

✓ 触媒分離用フィルターの不具合発生確認

触媒分離用フィルターが目詰まりすることなく触媒の分離や処理済液の抜き出しが行え

ることを確認する。

- 実証プラント規模試験実施までの概略スケジュール
実証プラント規模試験実施までの概略スケジュールを以下に示す。

表 実証プラント規模試験実施までの概略スケジュール

時期	実施内容	備考
1年目	設計	実設備の設計を基に、試験場所の環境に応じた試験装置の配置、配管設計を実施。主な対象は以下のとおり ・分解槽の構造設計、分解槽周りの配管設計 ・オフガス処理設備の機器、ダクト設計 ・ユーティリティ設備の機器、配管設計
2年目	製作/設置工事/触媒の製造	触媒は、現状、触媒メーカーに製造ラインが整備されておらず、手作業(昼夜3交替)で製造予定。
3年目	試験	実設備と同一スケールで、所定の性能が得られること等を確認。

以上

表-1 実証プラント規模試験で実施する試験項目(案)
(硝酸根分解設備 分解槽)

実証プラント規模試験における確認項目	試験内容	反映先
<p>① 生成物を得るための最適操作条件(温度、濃度、流量、圧力等)の確認</p>	<p>(処理性能) 実機スケールにおいて、最適操作条件下で所定の生成物(硝酸根分解率90%以上の水酸化ナトリウム溶液)が得られることを確認する。</p> <p>(攪拌による均一性) 実機スケールにおいて、分解槽内の処理液、触媒及び還元剤が攪拌により均一に混合できていることを確認する。</p> <p>(槽内液温度の制御性) 実機スケールにおいて、分解槽内の液温度が所定の温度に制御できていることを確認する。</p> <p><これまでの確認したデータ> 実機1/25スケールの工学規模試験において、処理性能、攪拌による均一性、槽内液温度の制御性について、それぞれ確認できている。 ・最適操作条件下で硝酸根分解試験を実施し、所定の生成物(硝酸根分解率90%以上の水酸化ナトリウム溶液)を得ることができること。 ・攪拌時に槽内の上部と底部よりそれぞれ採取したスラリー溶液の触媒濃度から、攪拌機回転数115 min⁻¹以上で溶液の均一性を確保できていること。 ・還元剤を1箇所の供給ノズル(液浸位置)から供給し、還元剤が残留せずに処理液中の硝酸根が全量分解(硝酸根分解率100%)できていることから、攪拌による均一性を確保できていること。 ・硝酸根分解処理時の槽内の液温が、温度調整用ジャケットにより所定の温度(80℃)に制御できていること。</p> <p><試験内容> 各試験に用いる模擬廃液については、実廃液の組成(分析結果)と上流設備(ろ過・吸着設備)の処理を考慮し、組成の調整を行う。 実証プラント規模試験装置を用いて、還元剤を使用せずに分解槽内の処理液と触媒に対して攪拌による均一性を確認する試験(試験1)を実施する。 その後、還元剤を使用して硝酸根分解反応を実施し、分解槽内の液温度が所定の温度に制御できていることを確認する試験(試験2)及び最適操作条件下で所定の生成物(硝酸根分解率90%以上の水酸化ナトリウム溶液)が得られることを確認する試験(試験3)を実施する。 次に、分解槽に供給する還元剤の供給方法(供給ノズル数)を変動させた場合の攪拌による均一性を確認する試験(試験4)を実施する。 最後に、分解槽内の攪拌による均一性及び槽内液温度の制御性が確保できている試験条件において、還元剤供給速度を変更した試験を行い、触媒の劣化を緩和する条件において攪拌による均一性と分解反応への影響を確認する試験(試験5)を実施する。</p> <p><試験条件> 試験1(分解槽内の処理液と触媒に対する攪拌による均一性を確認する。) ・模擬廃液: 4.7 mol/L硝酸ナトリウム溶液(実廃液組成等を考慮して調整したもの) ・触媒添加量: 5 g-metal/L-NaNO₃ ・攪拌機回転数: 5条件(1/25スケールの工学規模試験結果から推定した回転数を基に回転数を変動) ・サンプル採取位置: 2箇所(槽内の上部、底部) ※工学規模試験条件と同一 ※試験結果を基に試験で用いる攪拌機の回転数を設定する。</p> <p>試験2(分解槽内の処理液と触媒の均一性に加えて、槽内の液温度の制御性を確認する。) ・模擬廃液: 4.7 mol/L硝酸ナトリウム溶液(実廃液組成等を考慮して調整したもの) ・廃液温度: 80℃ ・触媒添加量: 5 g-metal/L-NaNO₃ ・温度測定位置: 2箇所(槽内の上部、底部) ※工学規模試験条件と同一</p> <p>試験3(還元剤を供給し、分解槽内で均一に反応が進むことを確認する。) ・模擬廃液: 4.7 mol/L硝酸ナトリウム溶液(実廃液組成等を考慮して調整したもの) ・廃液温度: 80℃ ・触媒添加量: 5 g-metal/L-NaNO₃ ・還元剤添加量: 1.25 mol/mol-NaNO₃ ・還元剤供給速度: 0.2 mol/h・g-metal ・サンプル採取位置: 2箇所(槽内の上部、底部) ・温度測定位置: 2箇所(槽内の上部、底部) ※工学規模試験条件と同一</p> <p>試験4(還元剤の供給ノズル数を変更し、均一性及び分解反応への影響を確認する。) ・模擬廃液: 4.7 mol/L硝酸ナトリウム溶液(実廃液組成等を考慮して調整したもの) ・廃液温度: 80℃ ・触媒添加量: 5 g-metal/L-NaNO₃ ・還元剤添加量: 1.25 mol/mol-NaNO₃ ・還元剤供給速度: 0.2 mol/h・g-metal ・還元剤供給ノズル数: 1、2*、4*箇所 ・サンプル採取位置: 2箇所(槽内の上部、底部) ・温度測定位置: 2箇所(槽内の上部、底部) ※実設備で用いる還元剤供給速度(*)を除き、工学規模試験条件と同一 ※還元剤供給ノズル数については、試験結果に応じて条件を追加する。</p> <p>試験5(還元剤の供給速度を変更し、触媒の劣化を緩和する条件において均一性及び分解反応への影響を確認する。) ・模擬廃液: 4.7 mol/L硝酸ナトリウム溶液(実廃液組成等を考慮して調整したもの) ・廃液温度: 80℃ ・触媒添加量: 5 g-metal/L-NaNO₃ ・還元剤添加量: 1.25 mol/mol-NaNO₃ ・還元剤供給速度: 0.05* mol/h・g-metal ・還元剤供給ノズル数: 試験4において選定したもの* ・サンプル採取位置: 2箇所(槽内の上部、底部) ・温度測定位置: 2箇所(槽内の上部、底部) ※一部を除き(*)、工学規模試験条件と同一 *触媒劣化を緩和することができる条件</p>	<p>実設備の装置設計 (攪拌機、還元剤供給方法、温度調整用ジャケット)及び実設備の運転条件へ反映</p>
<p>② 生成物を得るために影響を与える因子(組成、不純物、温度、濃度、流量、圧力等)を変動させた時の影響確認</p>	<p>(条件変動時の処理性能) 実機スケールにおいて、所定の生成物(硝酸根分解率90%以上の水酸化ナトリウム溶液)が得られる条件変動範囲を確認する。</p> <p>(取合い設備等を考慮した条件変動時の処理性能) 実機スケールにおいて、所定の生成物(硝酸根分解率90%以上の水酸化ナトリウム溶液)が得られる取合い設備等を考慮した条件変動範囲を確認する。</p> <p><これまでの確認したデータ> 実機1/25スケールの工学規模試験において、条件を変動した際の影響を確認できていない。</p> <p><試験内容> 実証プラント規模試験において、取合い設備等による条件を変動させた硝酸根分解試験を実施し、所定の生成物(硝酸根分解率90%以上の水酸化ナトリウム溶液)が得られる条件変動時のプロセス成立範囲を確認する。 そのため、試験5として、運転上想定される誤差及び取合い設備等(上流設備のろ過・吸着設備)による条件(模擬廃液の硝酸ナトリウム濃度、廃液温度、還元剤添加量)をパラメータとした硝酸根分解試験を実施する。</p> <p><試験条件> 試験6 ・模擬廃液: 4.7、5.2^{*1} mol/L硝酸ナトリウム溶液(実廃液組成等を考慮して調整したもの) ・廃液温度: 60^{*2}、80℃ ・触媒添加量: 5 g-metal/L-NaNO₃ ・還元剤添加量: 1.13^{*3}、1.19^{*3}、1.25 mol/mol-NaNO₃ ・還元剤供給速度: 0.2 mol/h・g-metal *1: 分析誤差3%を想定したときに取り得る廃液中の硝酸ナトリウム濃度に裕度を加えたもの *2: ピーカースケール試験にて硝酸根の分解率に影響がなかった温度範囲 *3: 分析誤差3%を想定したときに取り得る硝酸根分解率90%、95%に相当する還元剤添加量</p>	<p>実設備の運転条件へ反映</p>
<p>④ 不具合(トラブル)が発生せず安定的に連続運転できることの確認</p>	<p>(触媒分離用フィルターの不具合発生確認) 実機スケールにおいて、触媒分離用フィルターが目詰まりせずに処理済液の抽出が行えること、槽内からの廃触媒の抽出が行えることを確認する。</p> <p><これまでの確認したデータ> 実機1/10スケールの工学規模試験において、触媒分離用フィルターが目詰まりせずに処理済液の抽出しと、槽内からの廃触媒の抽出が行えることを確認できている。</p> <p><試験内容> 試験は、実設備と同じ処理順となるように、以下の手順で行う。 試験7: 実証プラント規模試験において、硝酸根分解処理後に、触媒分離用フィルターを用いて処理済液の抽出し処理を行い、触媒分離用フィルターが目詰まりせずに抽出し処理が行えることを確認する。 試験8: 処理済液の抽出し処理後に、槽内の触媒の抽出し処理が行えることを確認する。</p> <p><試験条件>* 試験7、8 ・処理済液: 3.6 mol/L水酸化ナトリウム溶液(硝酸根分解率100%相当)(実廃液組成等を考慮して調整したもの) ・触媒添加量: 5 g-metal/L-NaNO₃ *: 実機1/10スケールの工学規模試験装置と同一</p>	<p>実設備の装置設計 (処理済液の抽出処理、廃触媒の抽出処理)へ反映</p>

東海再処理施設の安全対策に係る面談スケジュール(案)

令和3年6月29日
再処理廃止措置技術開発センター

面談項目 (下線: 次回変更審査案件)		令和3年									
		6月				7月				8月	
		~4日	~11日	~18日	~25日	~2日	~9日	~16日	~23日	~30日	
廃止措置計画変更認可申請に係る事項											
安全対策	津波による 損傷の防止	○TVF浸水防止扉の耐震補強 設計及び工事の計画									
	事故対処	○事故対処設備の 保管場所の整備 (アクセスルートの検討) ○PCDF斜面補強 (PPフェンス移設を含む) 設計及び工事の計画 (機電設備)									
	内部火災	○代替措置の有効性 ○HAW内部火災対策工事 設計及び工事の計画 ○TVF内部火災対策工事 設計及び工事の計画									
	溢水	○HAW溢水対策工事 設計及び工事の計画 ○TVF溢水対策工事 設計及び工事の計画									
	その他 /工事進捗										
LWTFの計画変更 セメント固化設備及び 硝酸根分解設備の設置	○実証プラント規模試験の実施と 硝酸根分解技術の再評価 ○セメント固化設備の技術的成立 性について(4/20面談資料の改 訂)		▼3	▼10		▼24	▼24	▽29	◇5		▽29
	○実証規模プラント試験対象外と した根拠について								▽15		
	○LWTFにおける外部事象 に関す る評価について										
※H31.3.20申請の許認可の取り扱いによっては、面談項目及び実施時期を必要に応じて見直し。											
工程洗浄			▼3	▼17	▼24	▽29	◇5	▽15		▽29	
その他		○TVF保管能力増強に係る 一部補正									
廃止措置の状況											
ガラス固化処理の進捗状況					▼22	▽29	◇5	▽15			

▽:面談 ◇:監視チーム会合