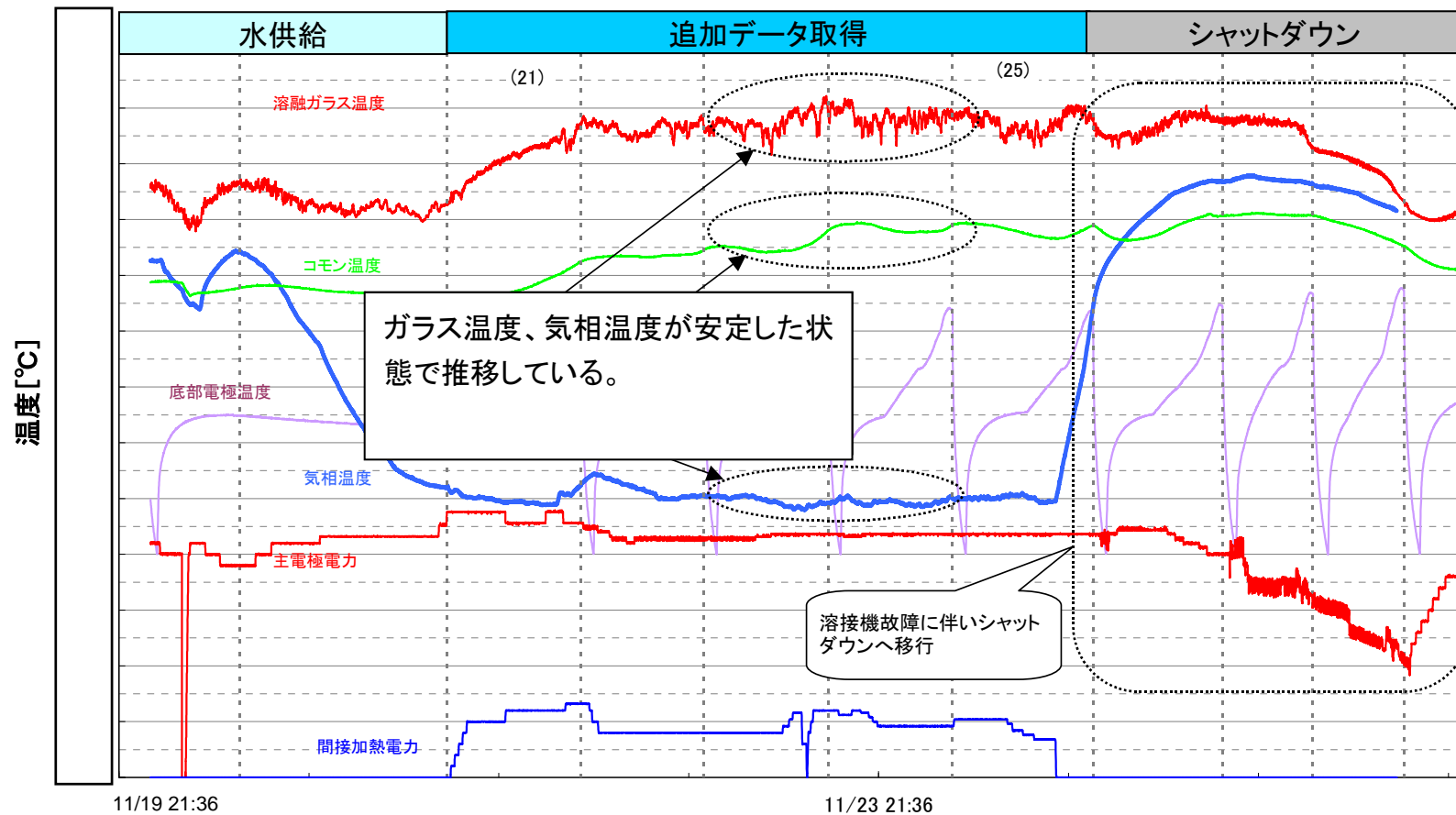


図-I. 1. 3. 1 第4ステップにおけるガラス温度等の推移



21～25バッチの運転では、間接加熱電力の調整により、ガラス温度及び気相温度が安定した状態で運転できている。25バッチから溶接機の故障(蓋押さえユニットの故障)により、シャットダウン操作に移行した。

図-I. 1. 3. 2 第4ステップにおける追加データ取得でのガラス温度等の推移 (1/2)

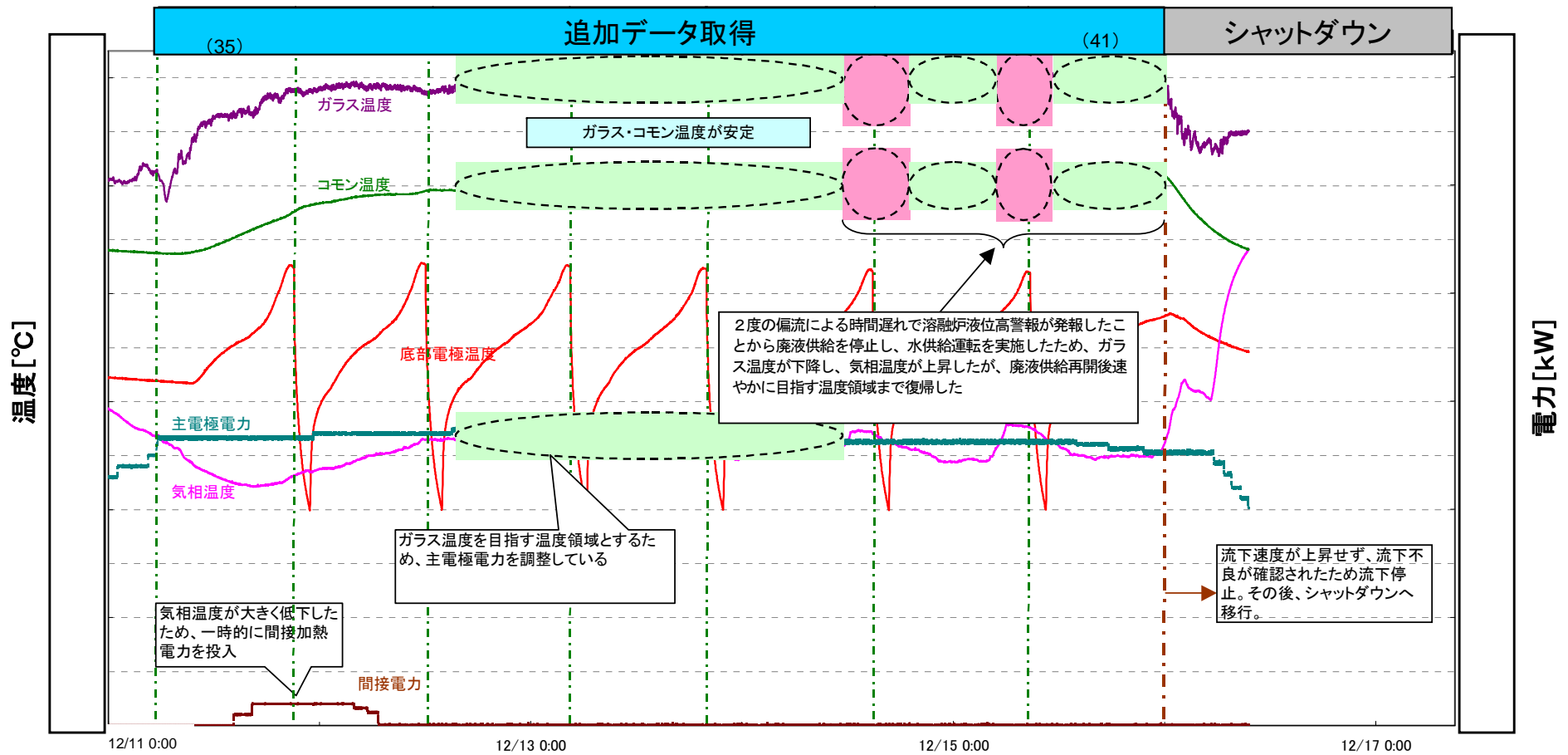
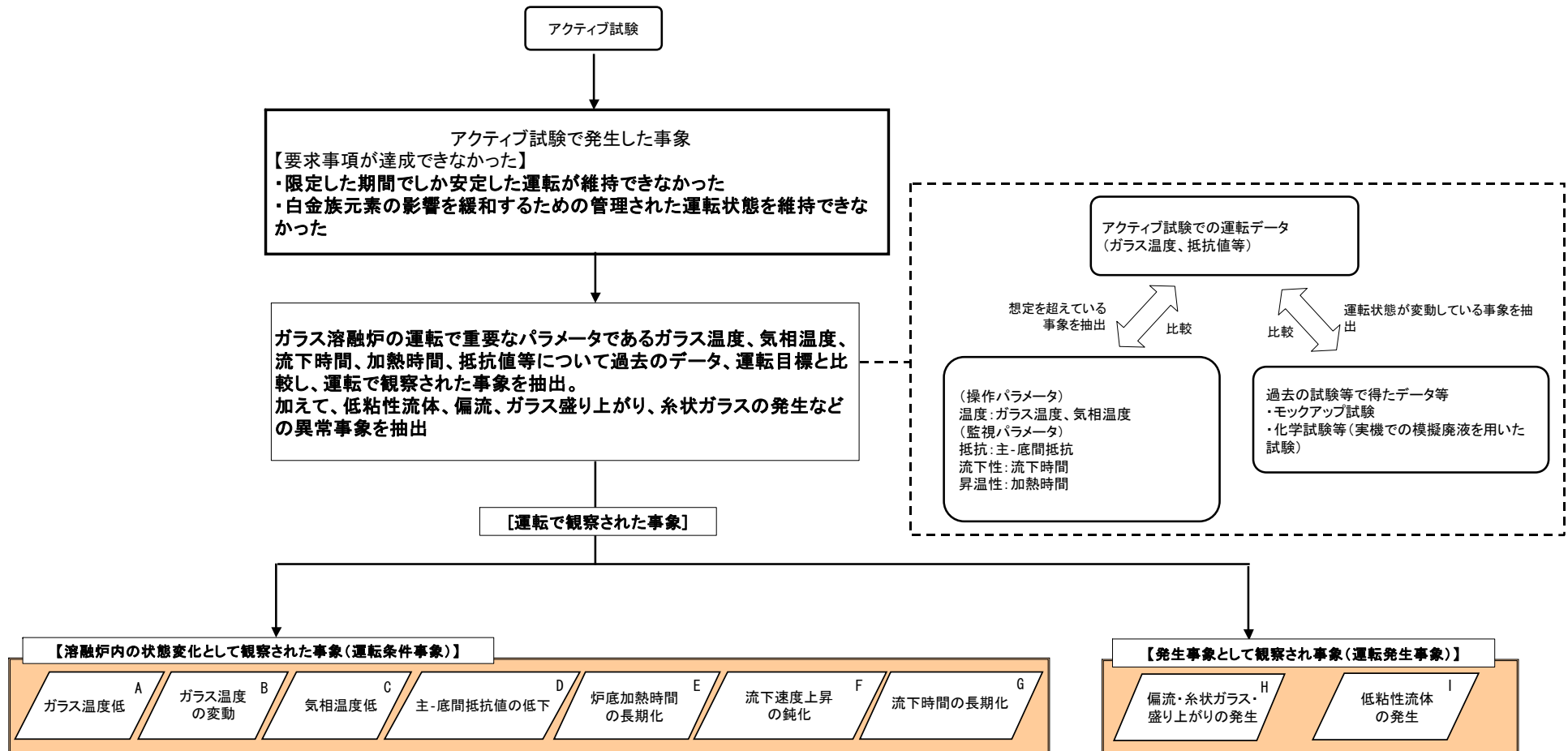


図-I. 1. 3. 2 第4ステップにおける追加データ取得でのガラス温度等の推移 (2 / 2)



図一 I . 1 . 4 . 1 アクティブ試験で観察された事象の原因分析

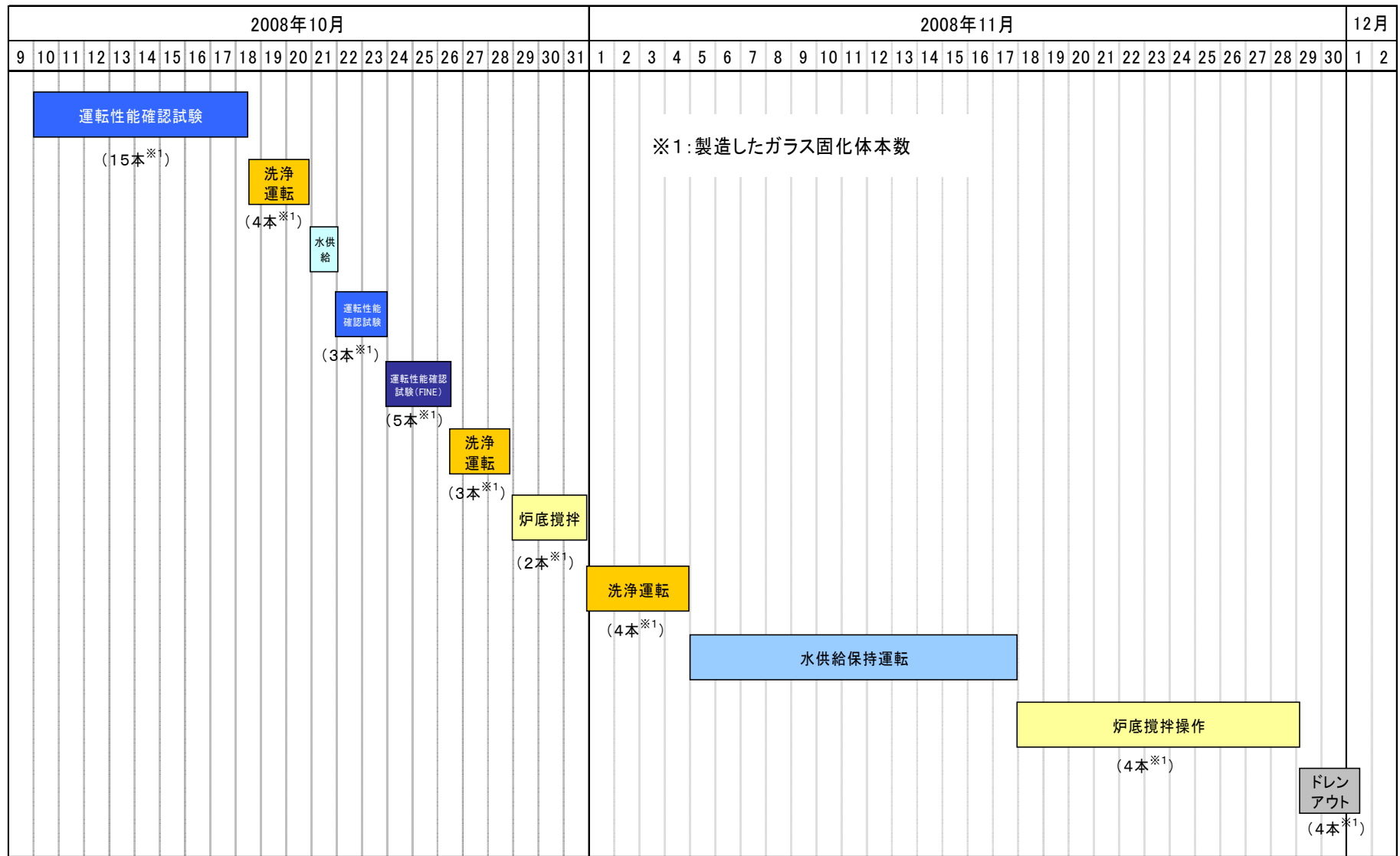


図-I. 2. 1 第5ステップにおける安定運転条件報告に基づくガラス溶融炉試験の実績工程

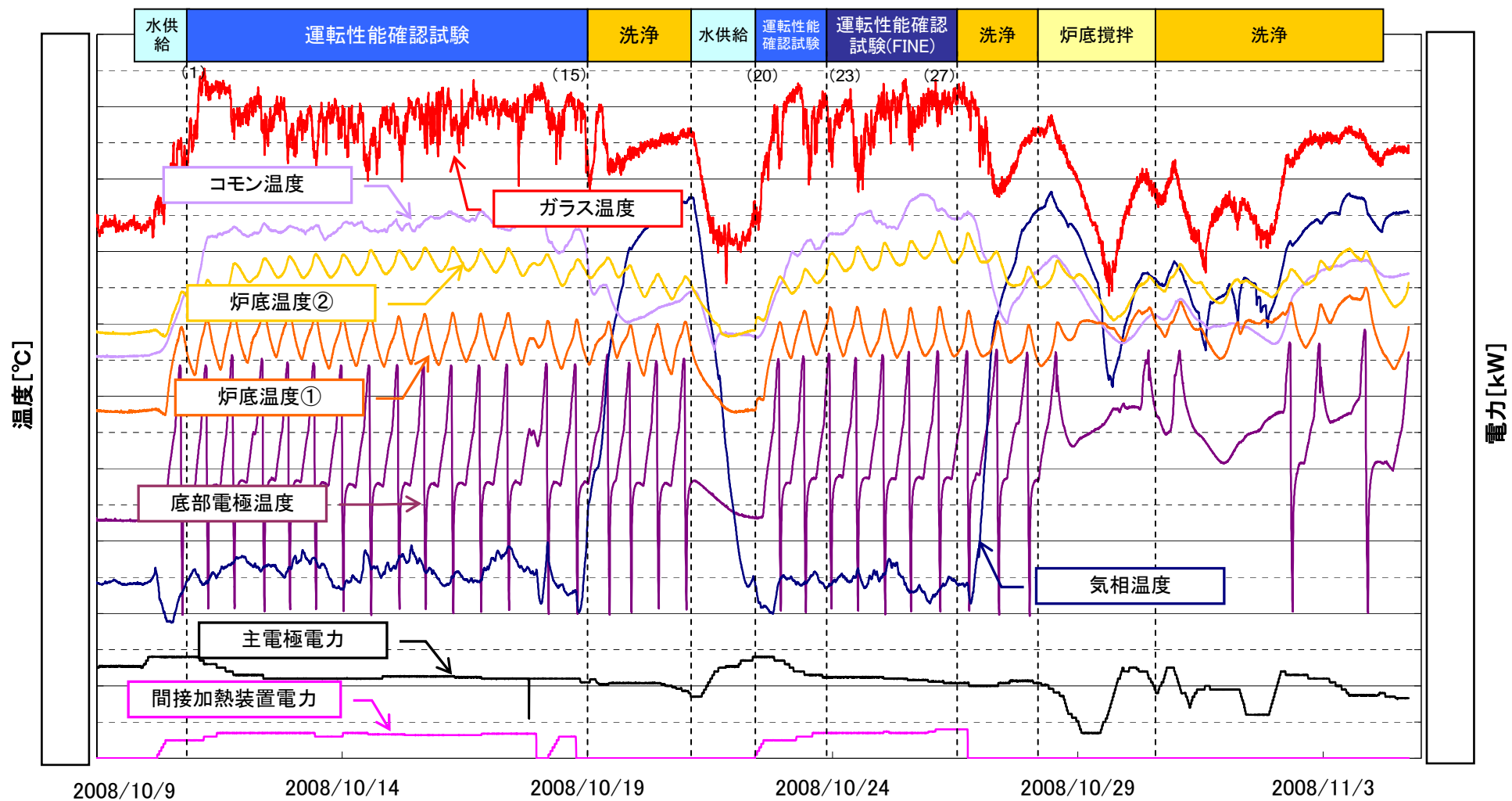


図-I. 2. 1. 1 安定運転条件報告に基づくガラス溶融炉試験におけるガラス温度等の推移

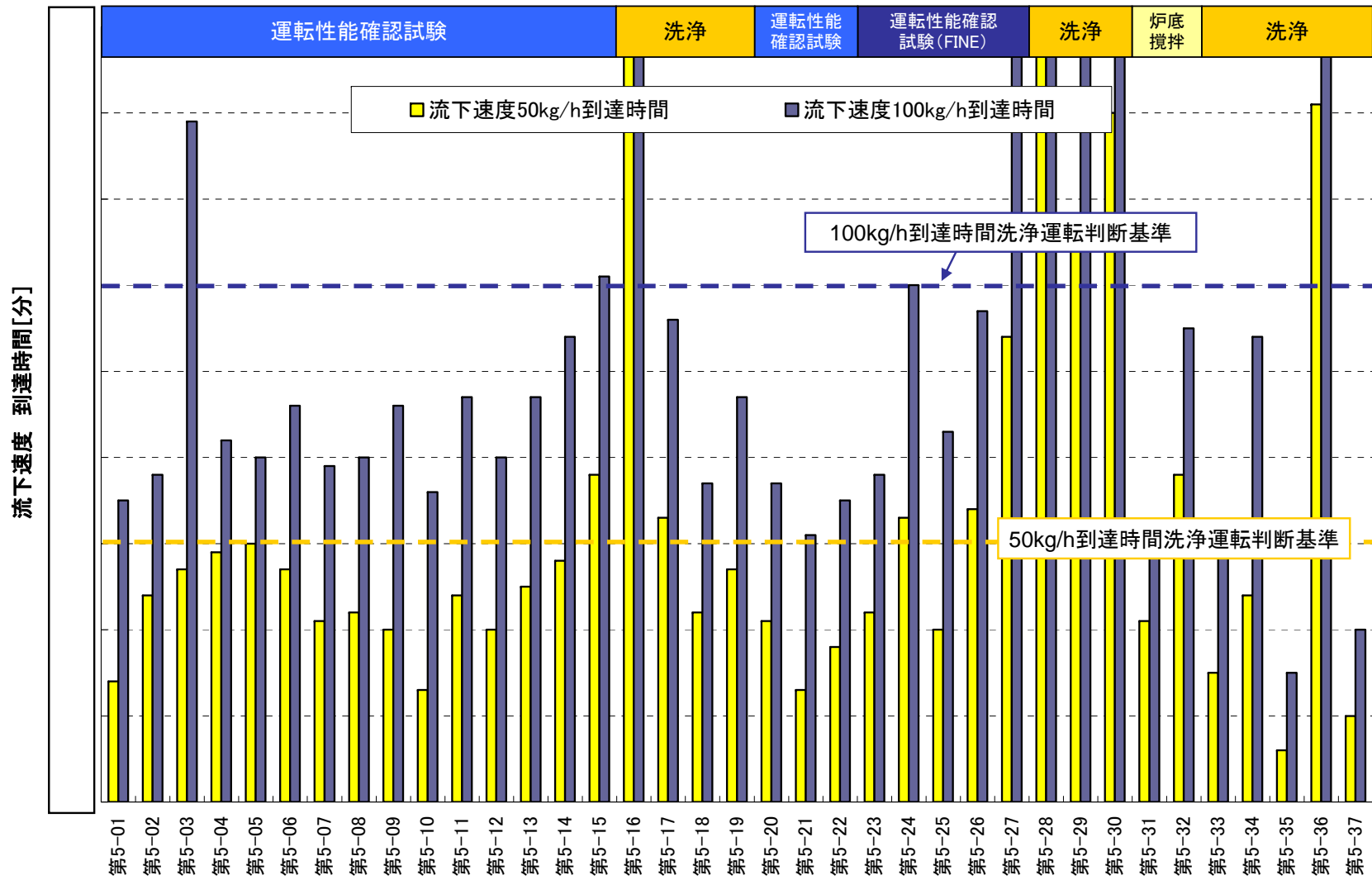


図-1. 2. 1. 2 安定運転条件報告に基づくガラス溶融炉試験における流下性指標の推移

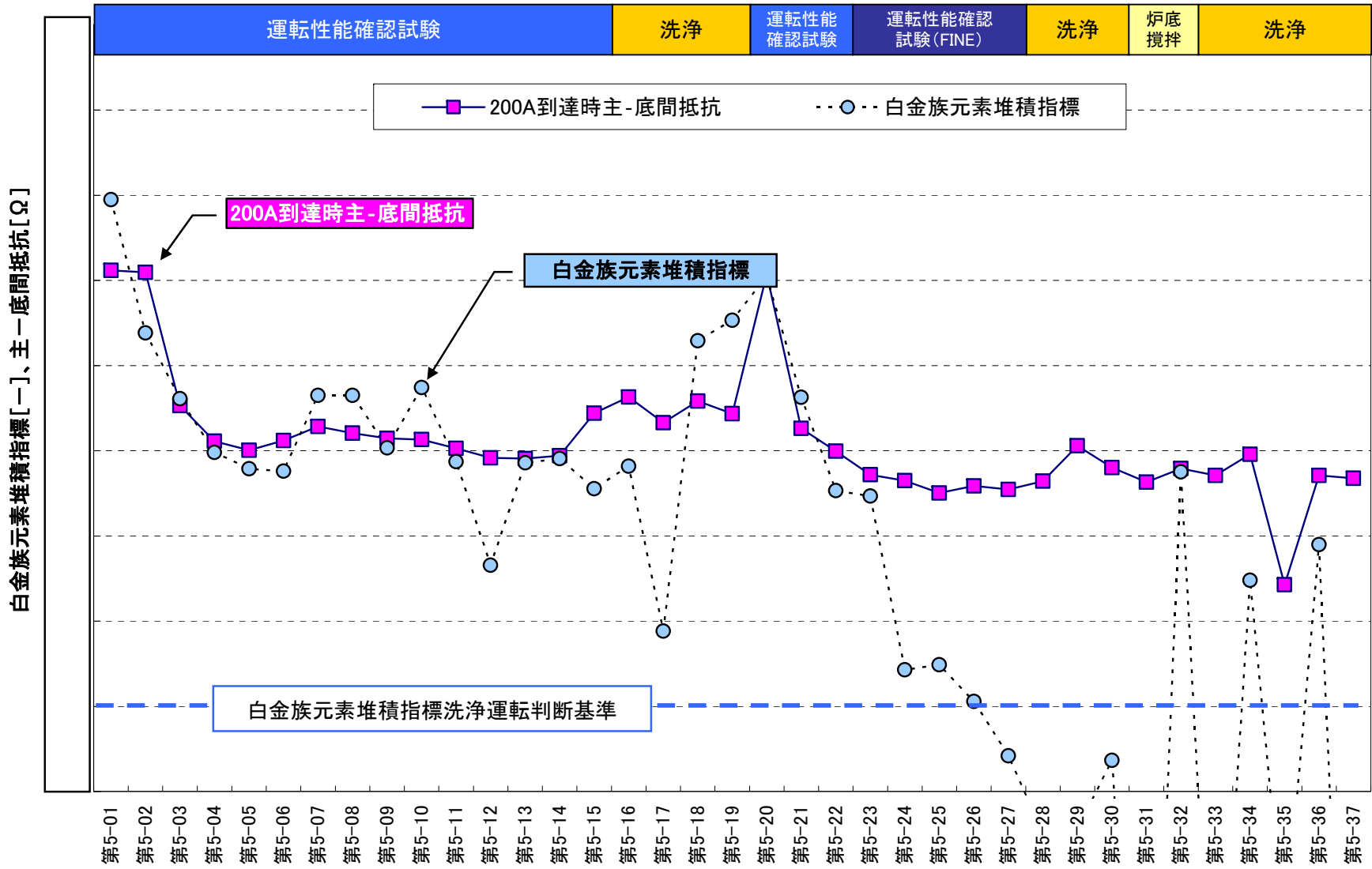
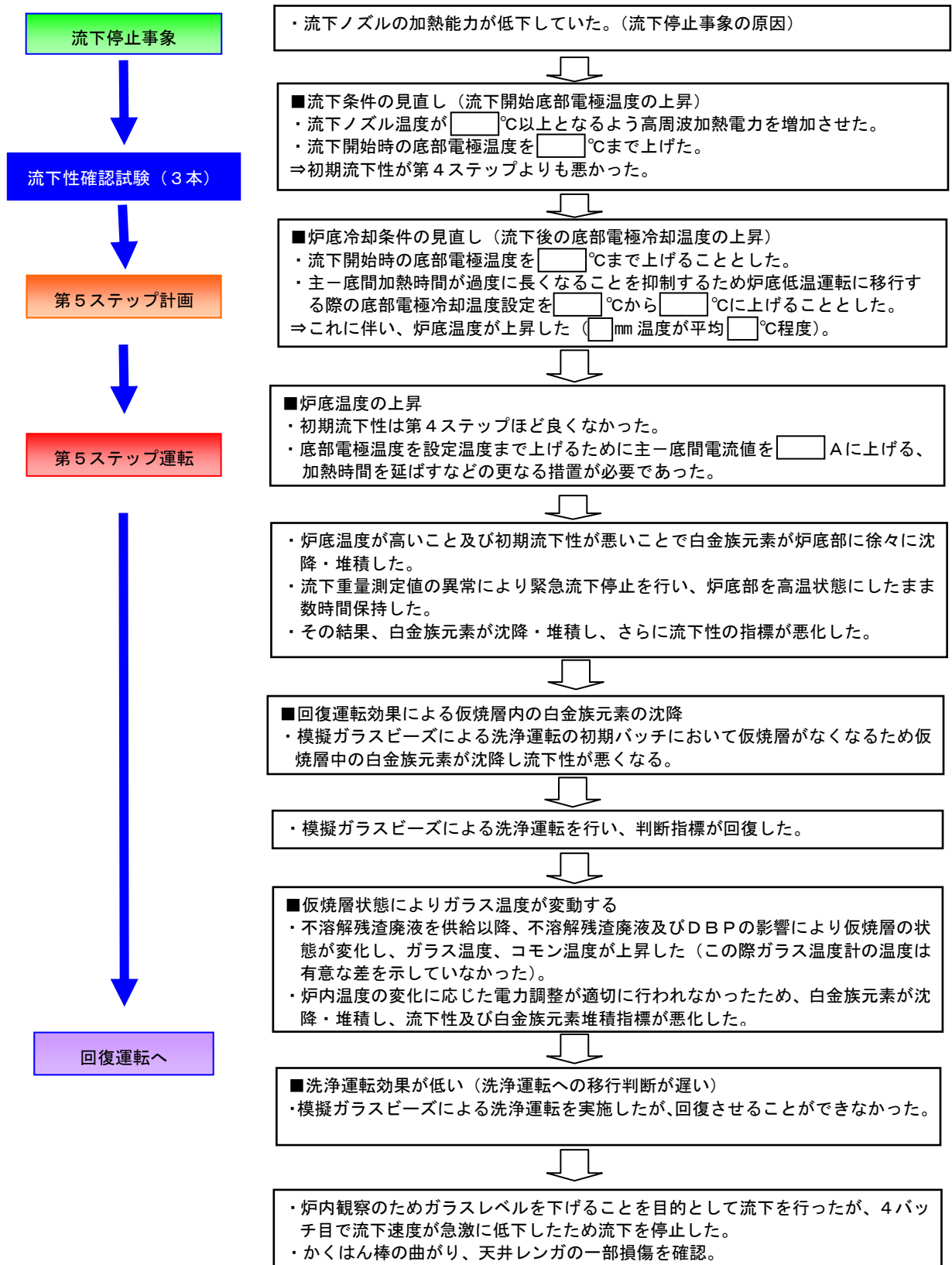
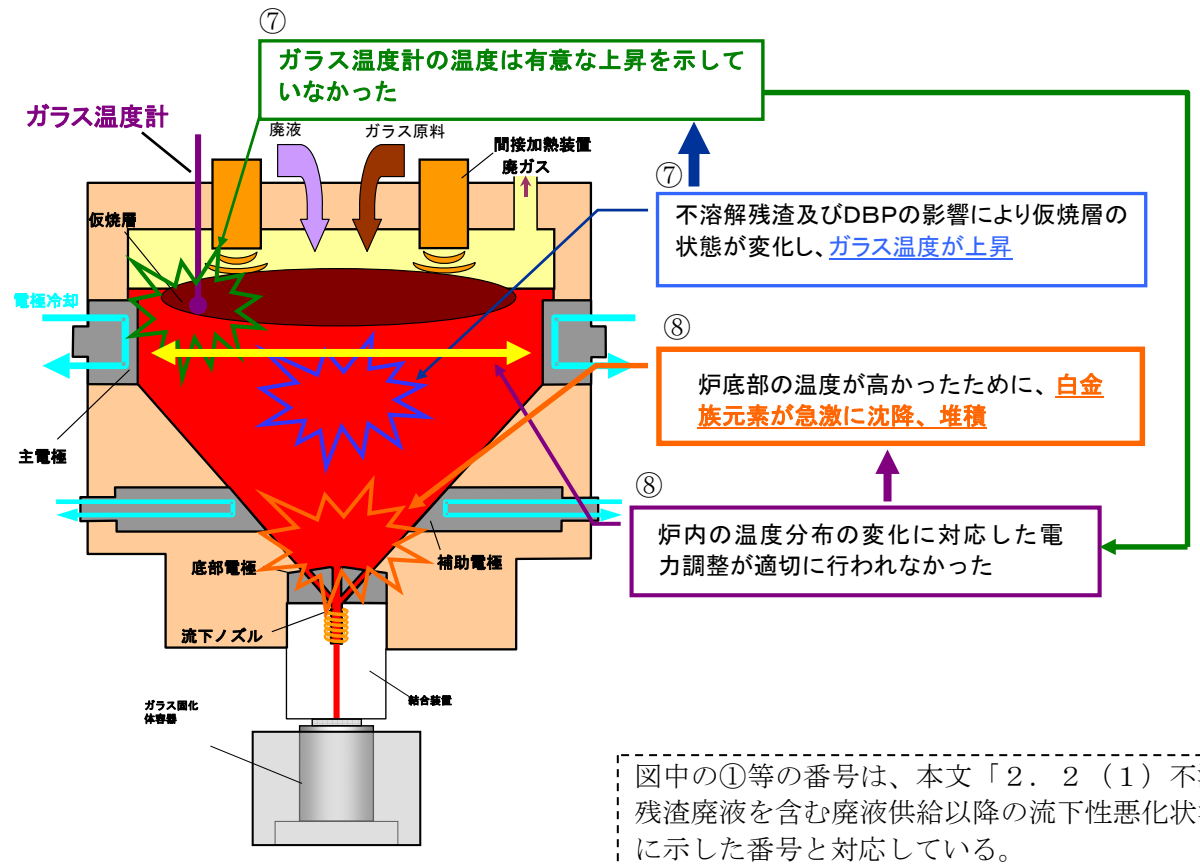
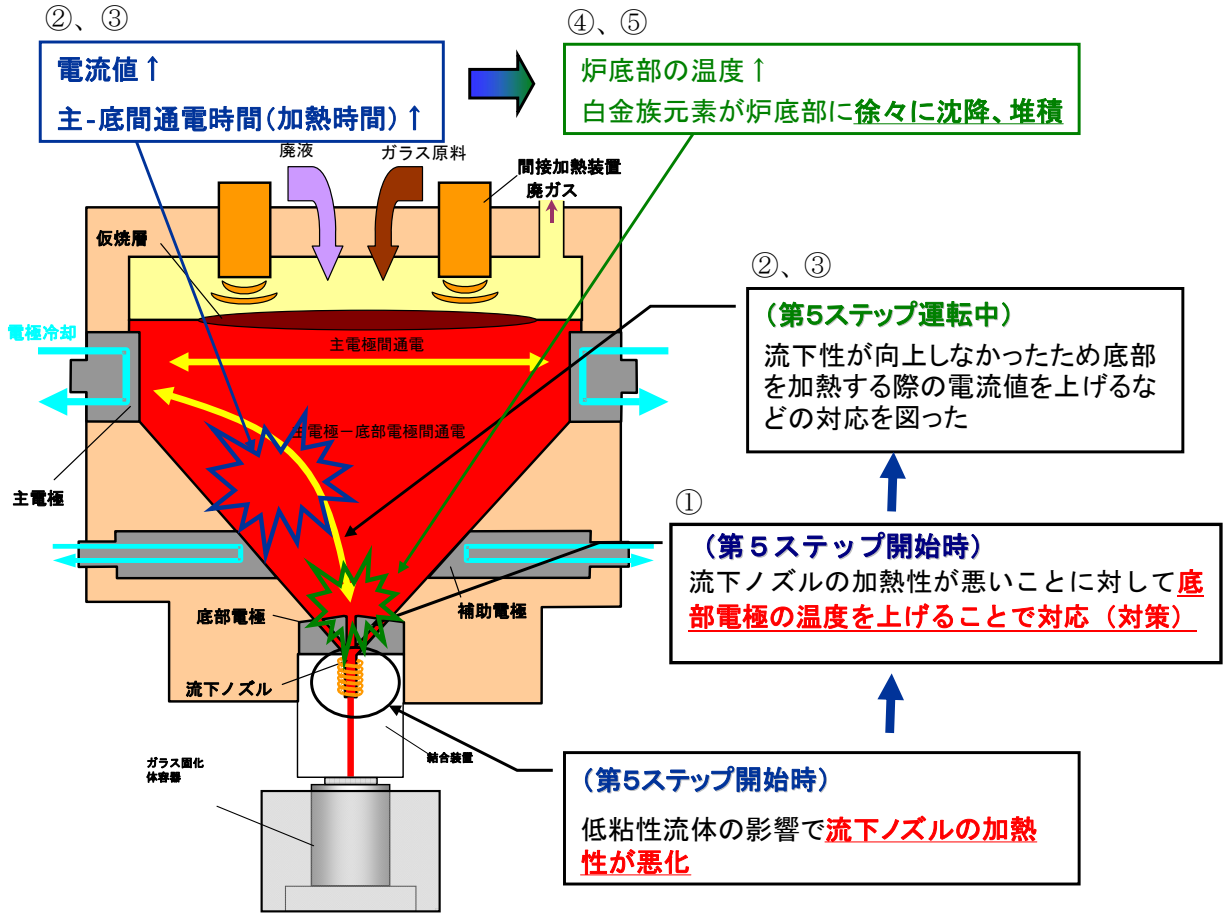


図-I. 2. 1. 3 安定運転条件報告に基づくガラス溶融炉試験における白金族元素堆積指標等の推移

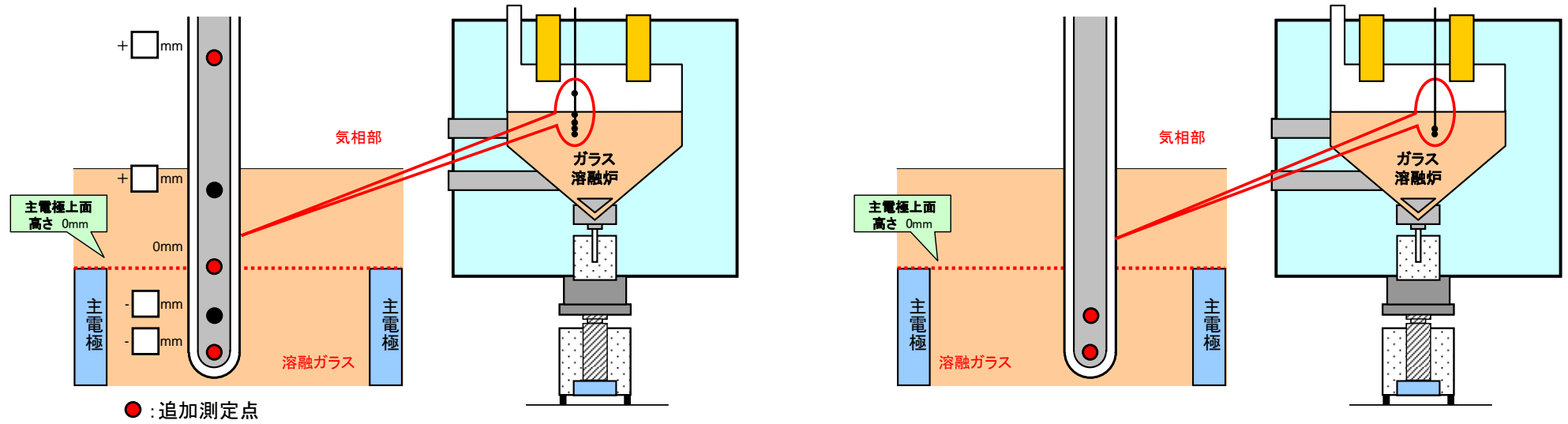


図一 I. 2. 2. 1 不溶解残渣廃液を含む廃液を供給した以降における炉内状況の変化等の推定 (1 / 2)



図中の①等の番号は、本文「2. 2 (1) 不溶解残渣廃液を含む廃液を供給した以降の流下性悪化状況」に示した番号と対応している。

図-I. 2. 2. 1 不溶解残渣廃液を含む廃液を供給した以降における炉内状況の変化等の推定 (2/2)



縦方向温度分布を把握
するための温度計

横方向温度分布を把握する
ための温度計（新規追加）

図－I． 2． 2． 2 ガラス温度計の測定点追加

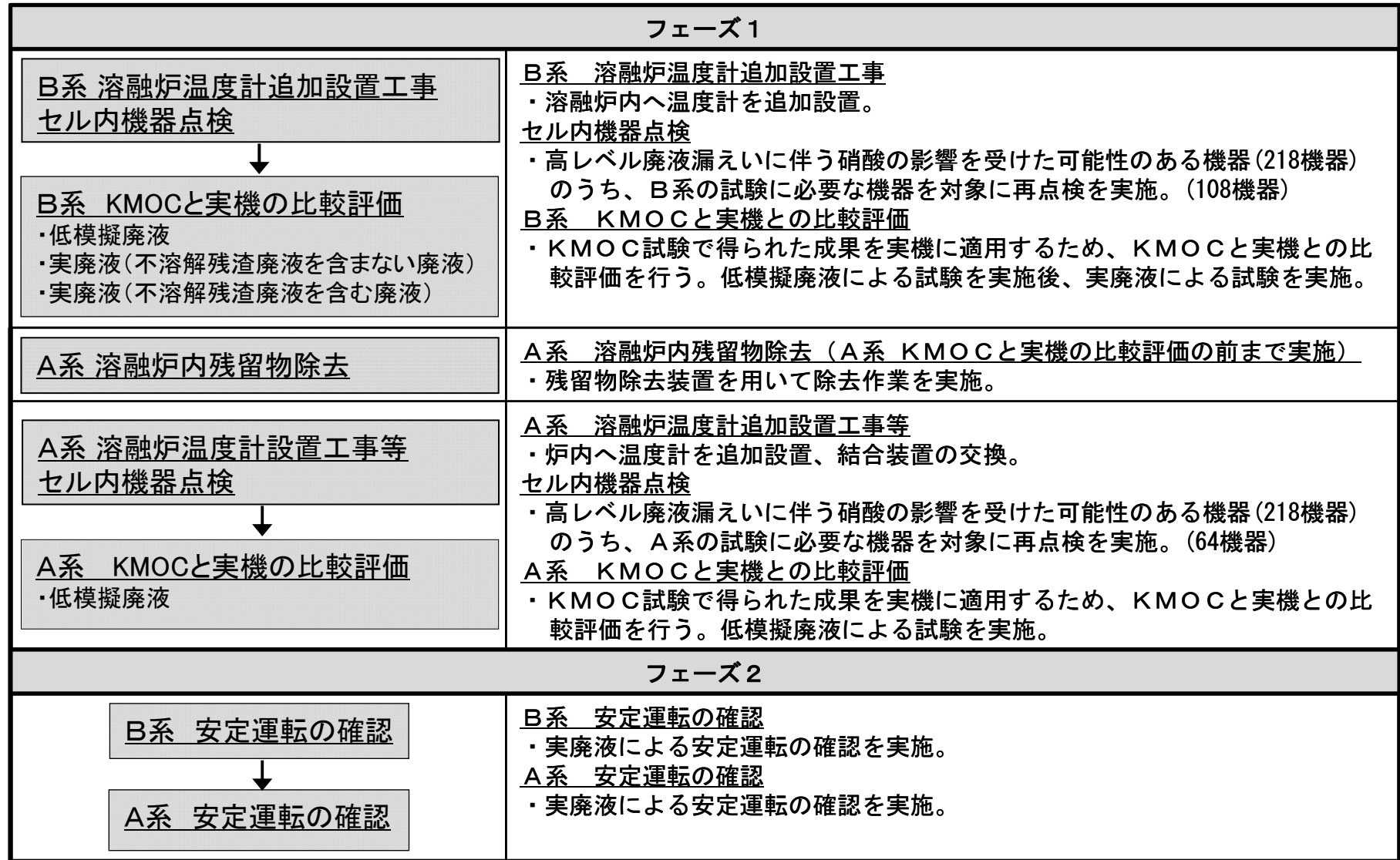


図-1. 2. 2. 3 試験計画に係るステップ