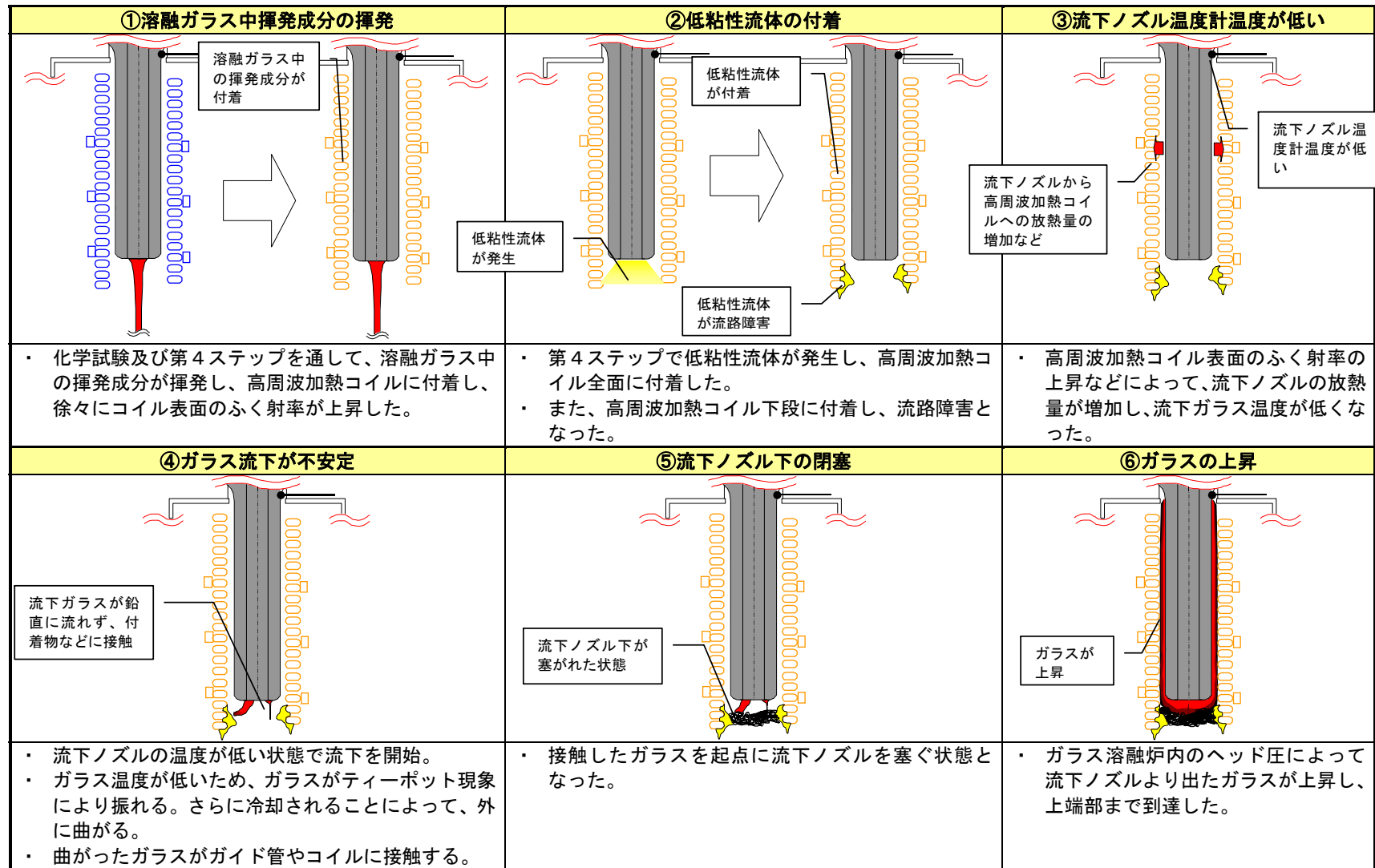


図-I. 2. 3. 1 流下停止事象の事象概要



図－I． 2． 3． 2 流下停止事象の原因

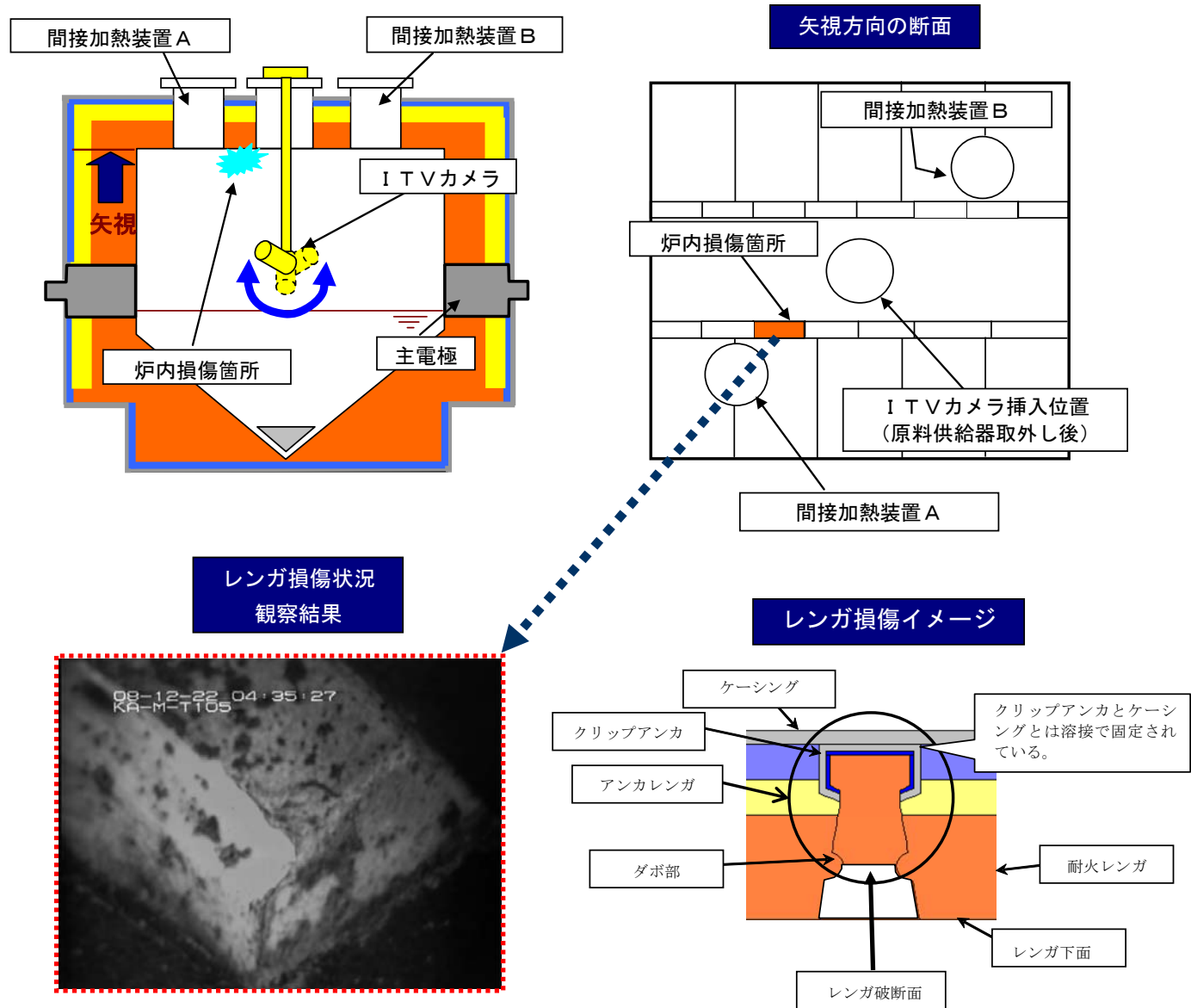
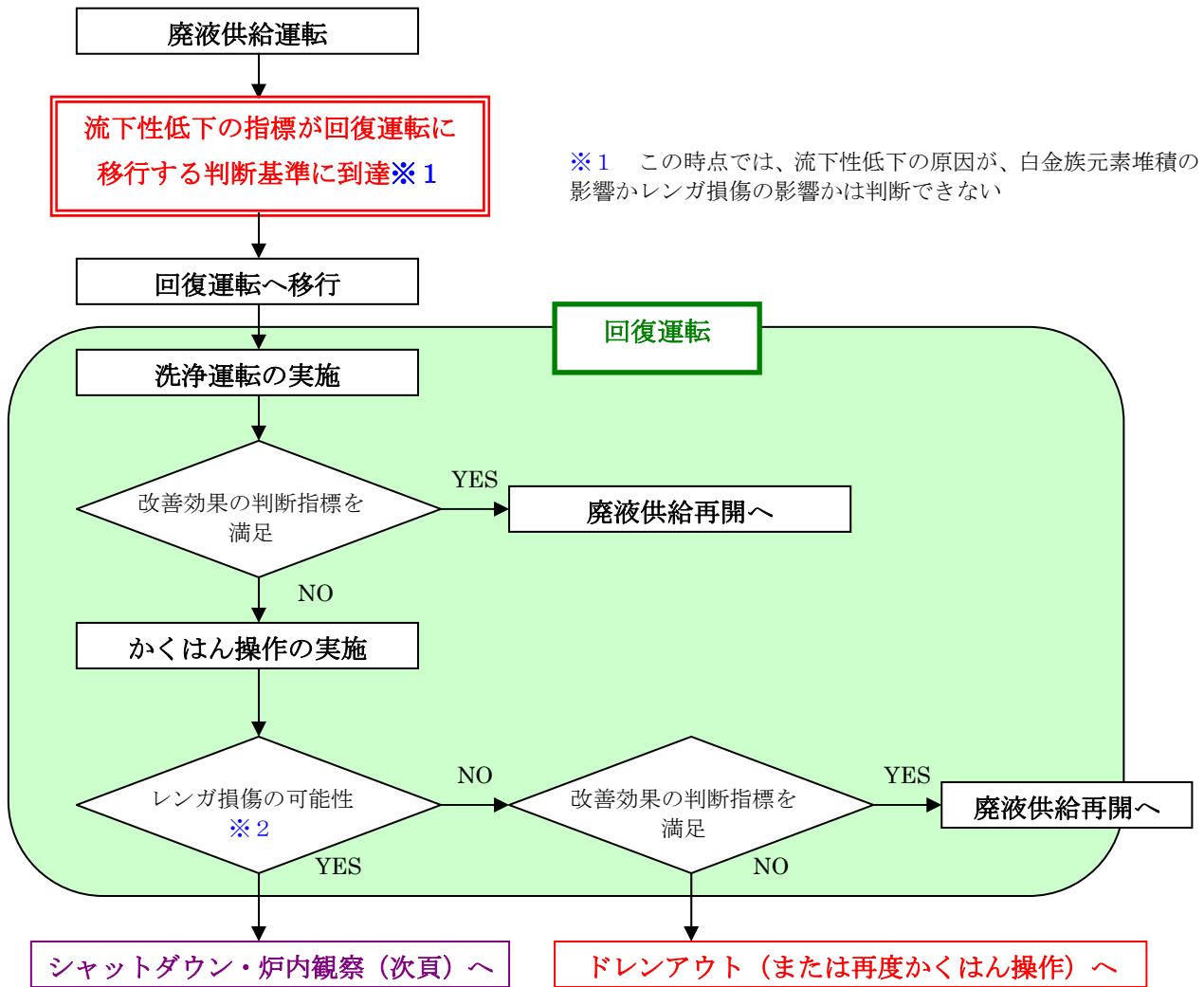


図-I. 2. 3. 3 天井レンガの一部損傷の事象概要



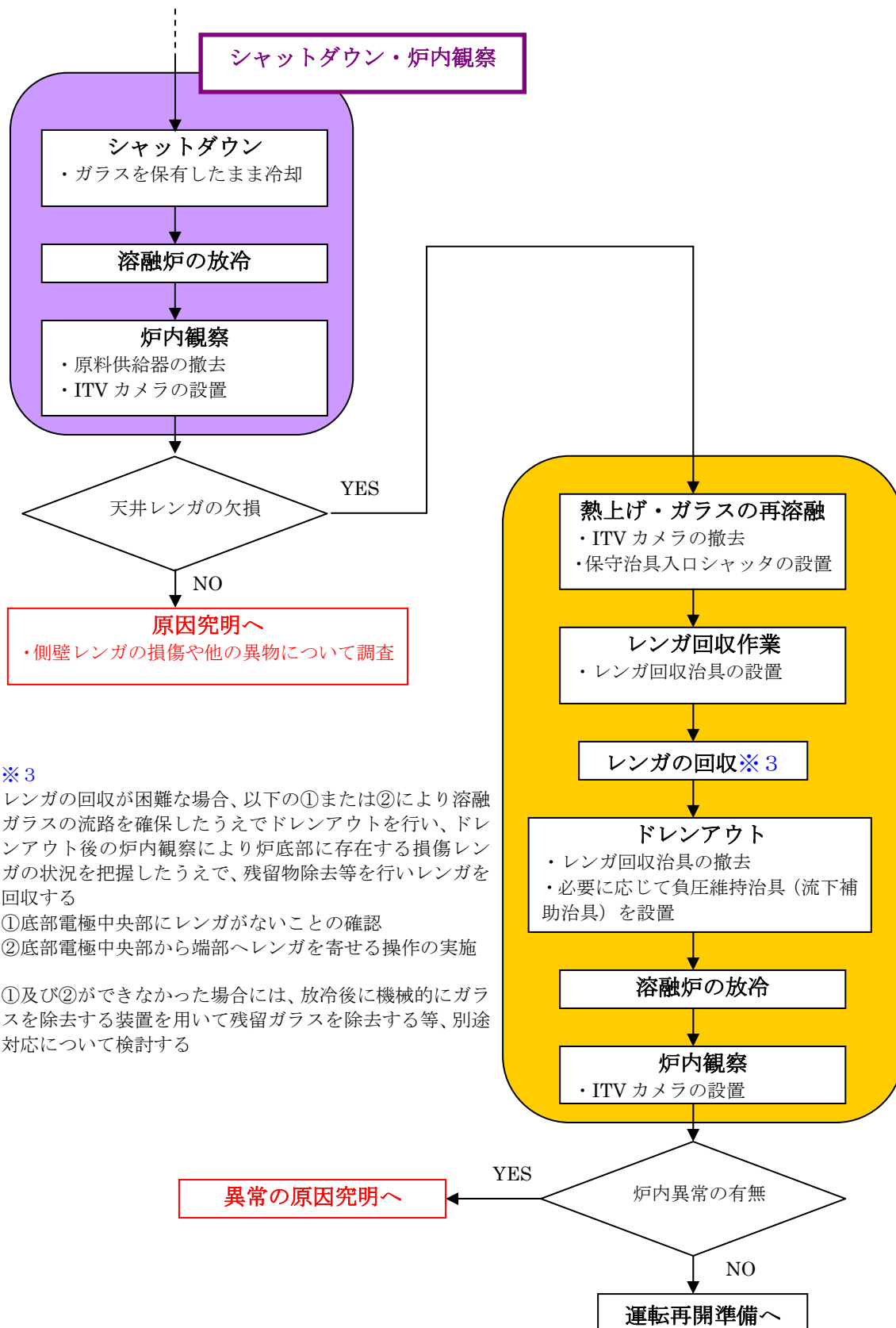
※2

直棒挿入時に、

- ① 底部電極中央穴に挿入できない
- ② 底部電極上面高さより高い位置で直棒の降下が止まる場合、または、曲棒操作時に
- ③ 引っ掛かりがある

場合には、レンガ損傷の可能性ありと考え（ただし、①の場合にはかくはん棒を取り出し、真直度確認を実施）、さらに、炉内温度、抵抗及び流下映像等の運転・監視データ等を確認したうえで総合的にレンガ損傷の可能性があるかを判断する。

図－I. 2. 3. 4 運転中にレンガの損傷が疑われる場合の対応（1／2）



※3
レンガの回収が困難な場合、以下の①または②により溶融ガラスの流路を確保したうえでドレンアウトを行い、ドレンアウト後の炉内観察により炉底部に存在する損傷レンガの状況を把握したうえで、残留物除去等を行いレンガを回収する
①底部電極中央部にレンガがないことの確認
②底部電極中央部から端部へレンガを寄せる操作の実施
①及び②ができなかった場合には、放冷後に機械的にガラスを除去する装置を用いて残留ガラスを除去する等、別途対応について検討する

図－I. 2. 3. 4 運転中にレンガの損傷が疑われる場合の対応（2／2）

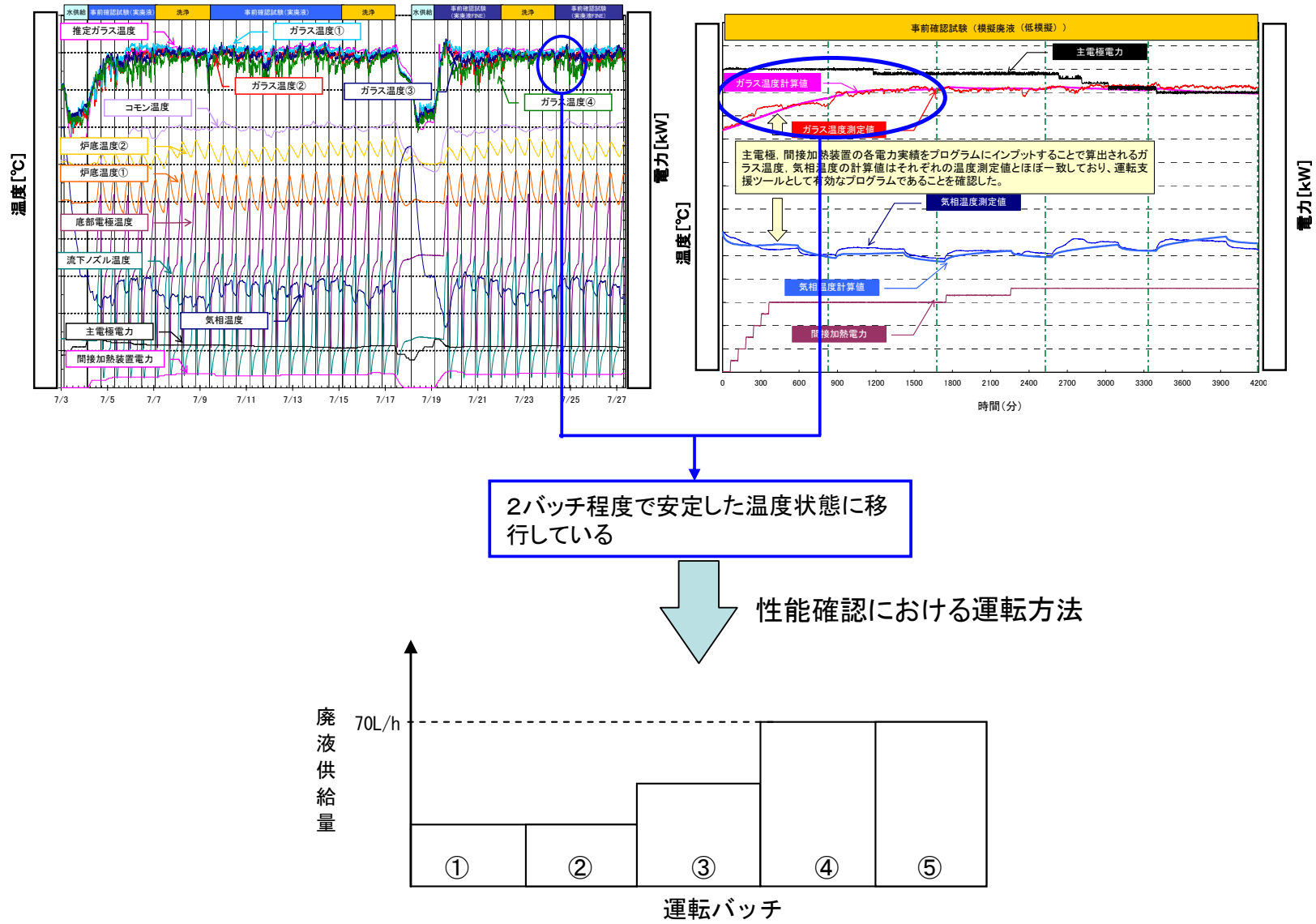
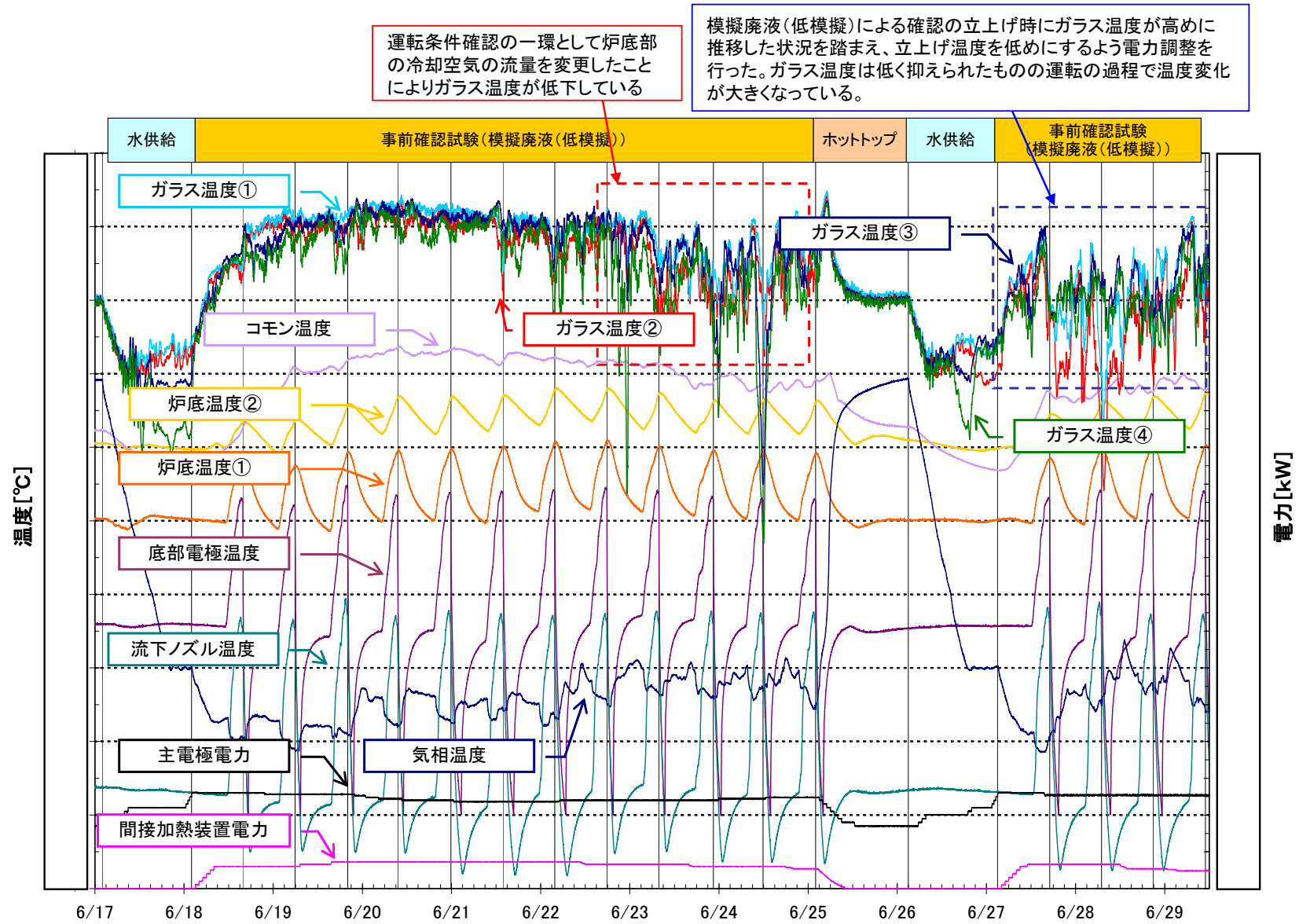
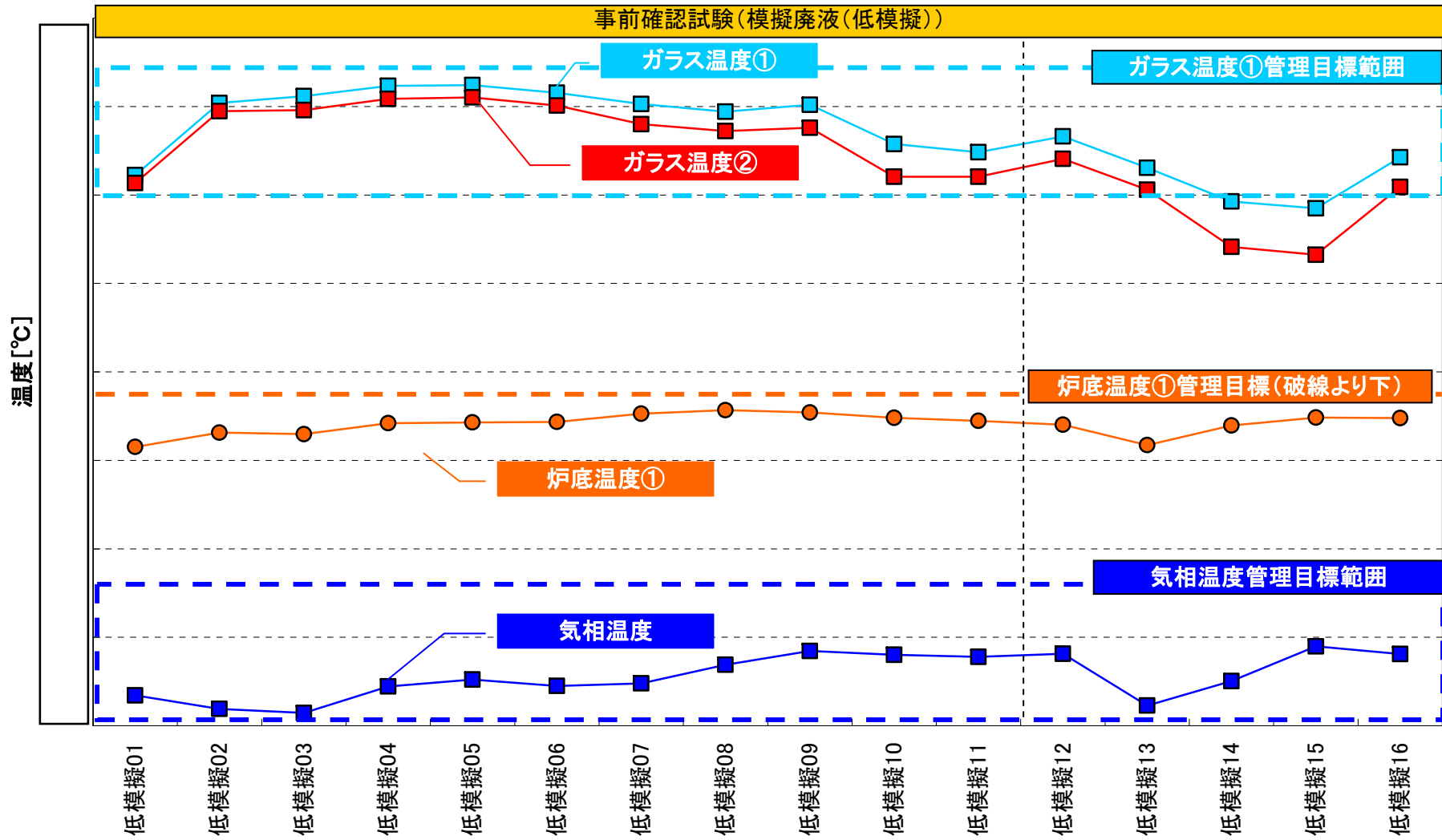


図-Ⅱ. 2. 1. 性能確認の処理量上昇の方法



図一Ⅲ. 1. 1. 1 B系列事前確認試験 (模擬廃液 (低模擬) による確認) でのガラス温度等の推移



図一Ⅲ. 1. 1. 2 B系列事前確認試験(模擬廃液(低模擬)による確認)でのガス温度等の推移(バッチ平均)

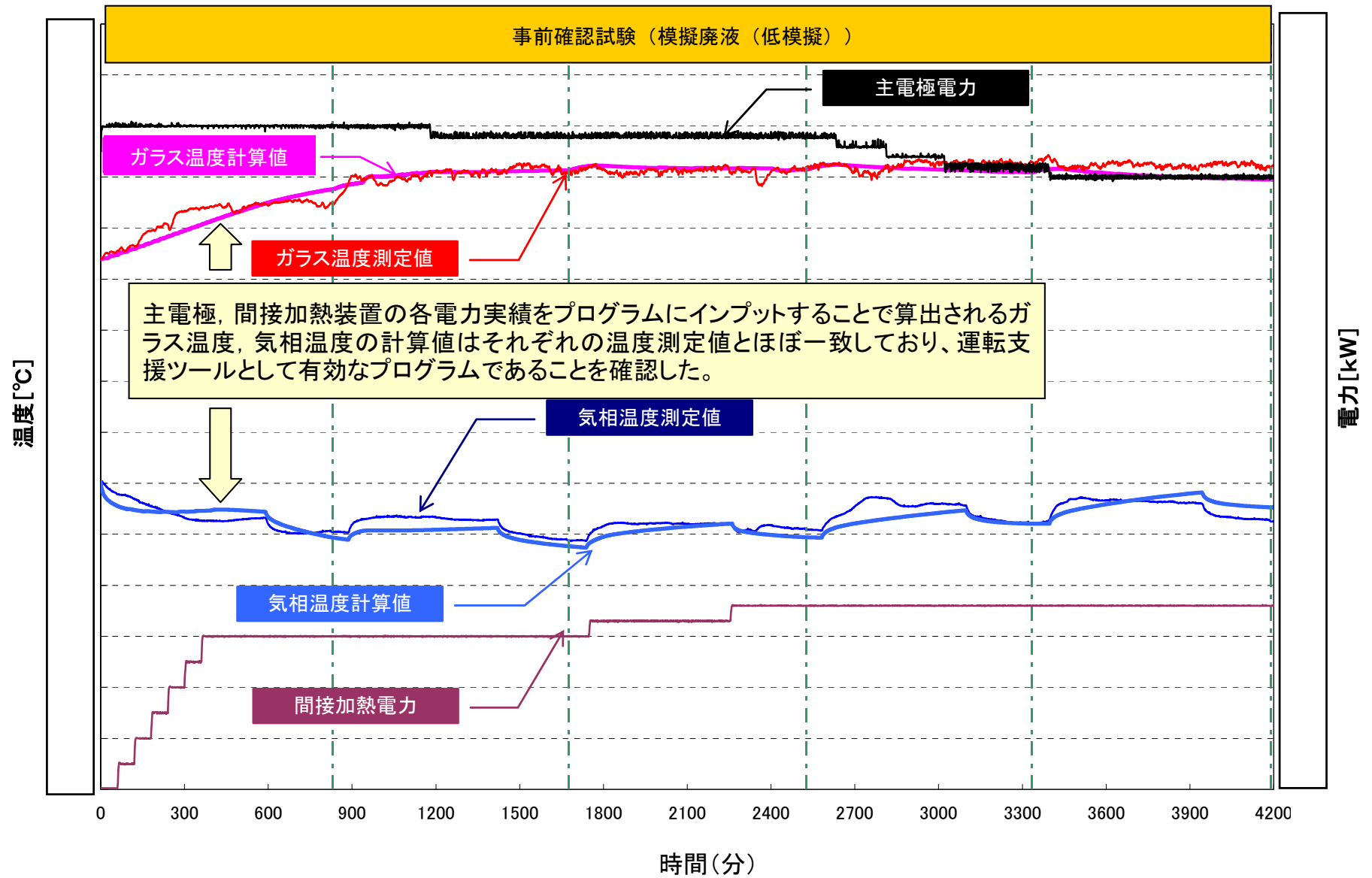
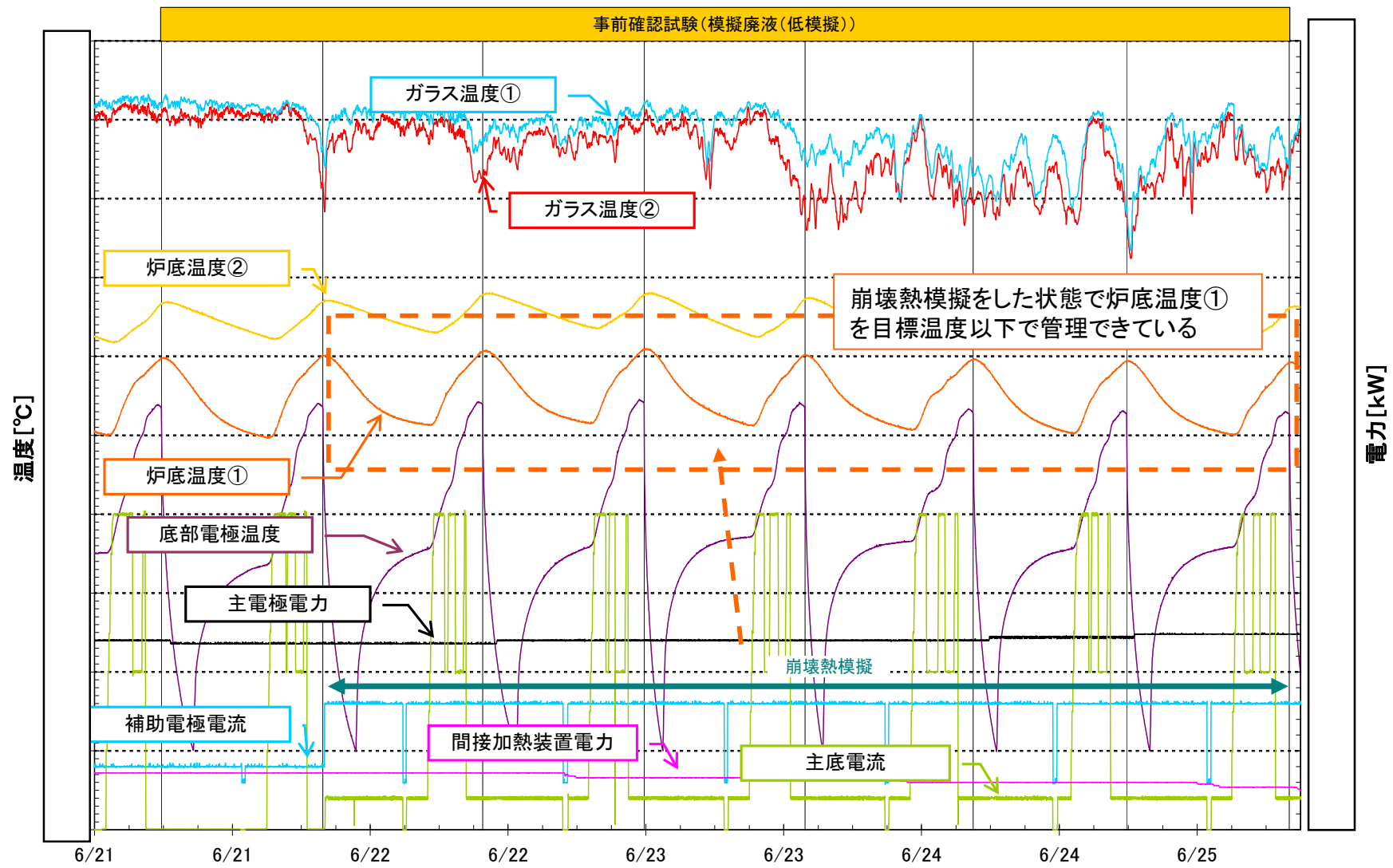
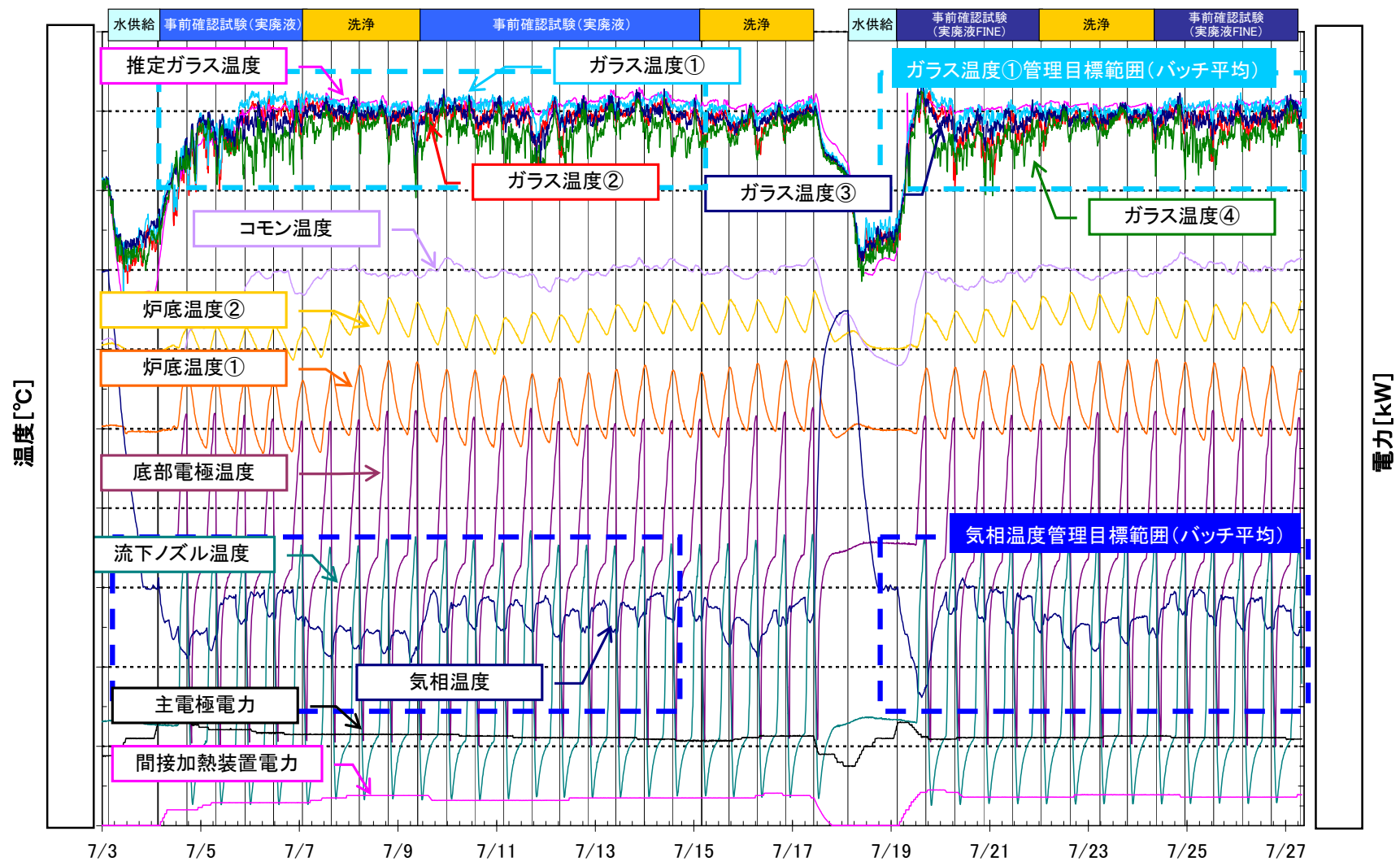


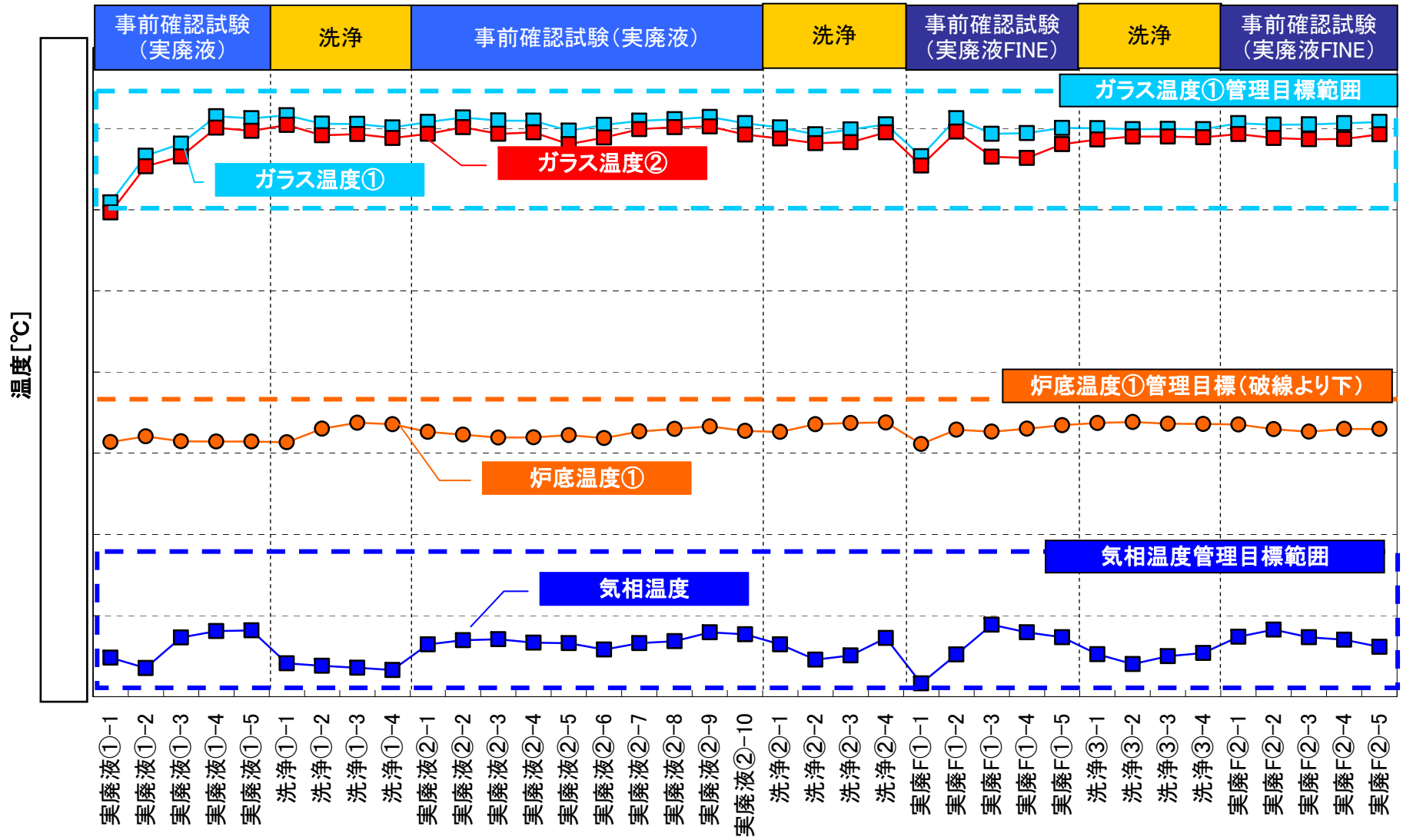
図-Ⅲ. 1. 1. 3 熱バランス計算プログラムの適用性確認結果



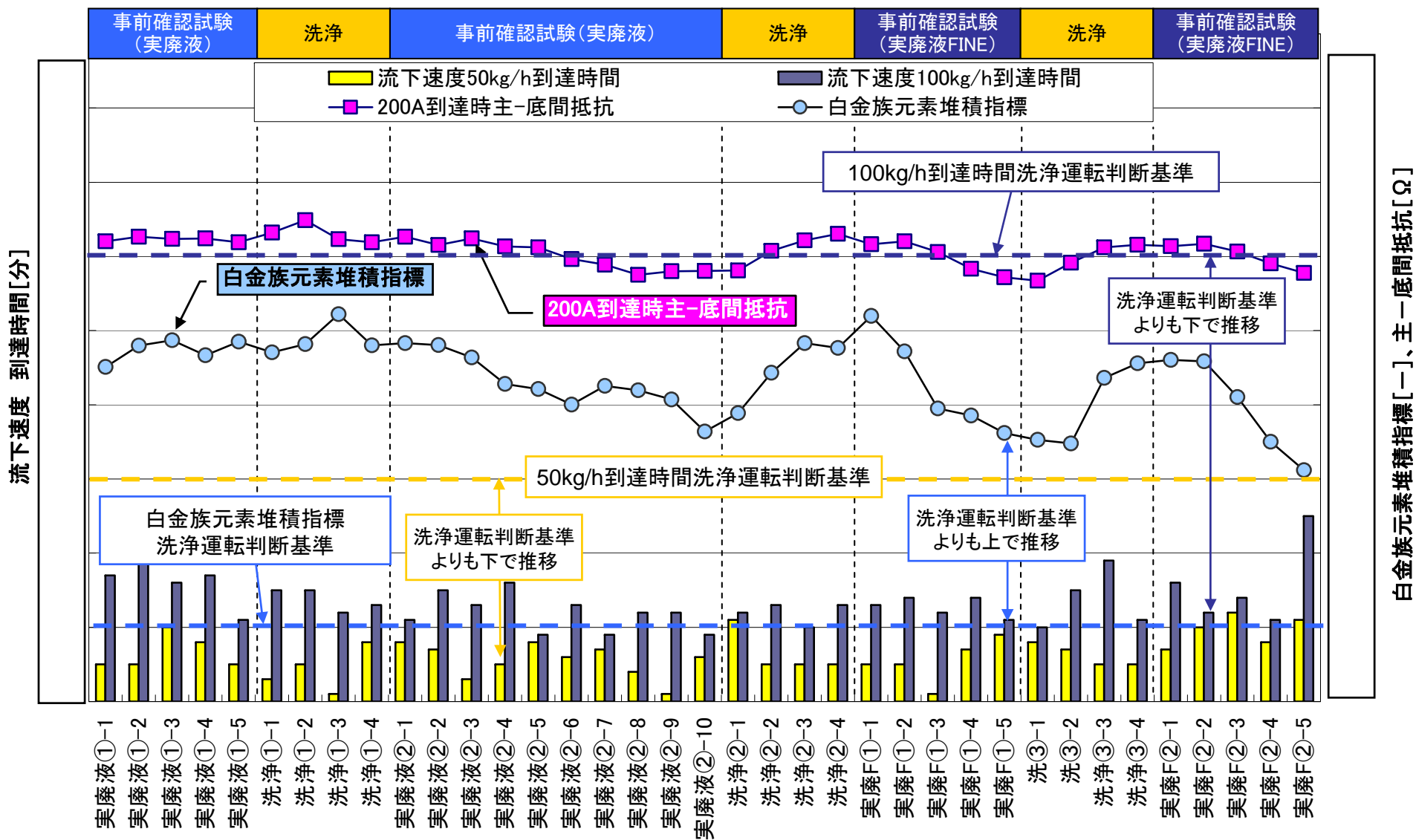
図一Ⅲ. 1. 1. 4 B系列事前確認試験(模擬廃液(低模擬)による確認)での炉底温度①の推移



図一Ⅲ. 1. 1. 5 B系列事前確認試験（実廃液による確認）でのガラス温度等の推移



図一Ⅲ. 1. 1. 6 B系列事前確認試験 (実廃液による確認) でのガラス温度等の推移 (バッチ平均)



図一Ⅲ. 1. 1. 7 B系列事前確認試験 (実廃液による確認) での流下性指標等の推移