

図一Ⅲ. 1. 2. 1 A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

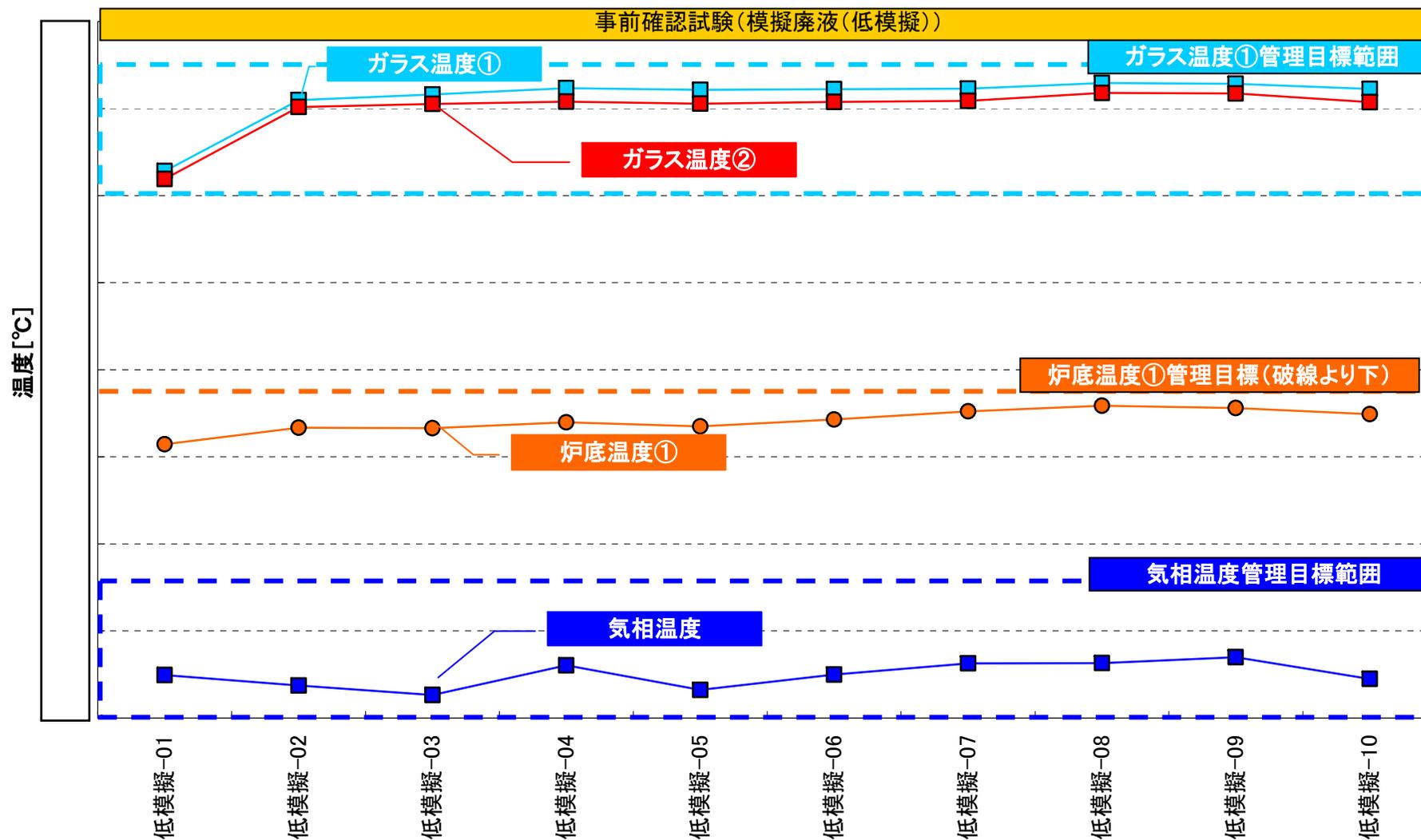
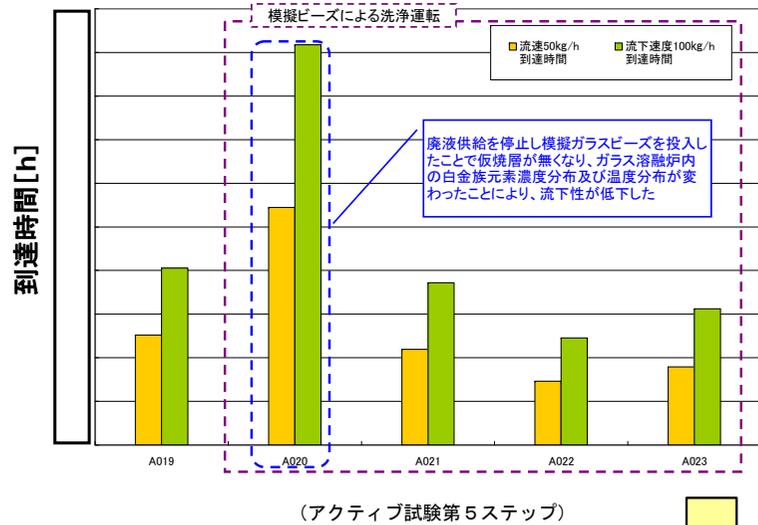


図-III. 1. 2. 2 A系列事前確認試験(模擬廃液(低模擬)による確認)でのガラス温度等の推移(バッチ平均)



特に洗浄1バッチ目の流下性の低下が改善された

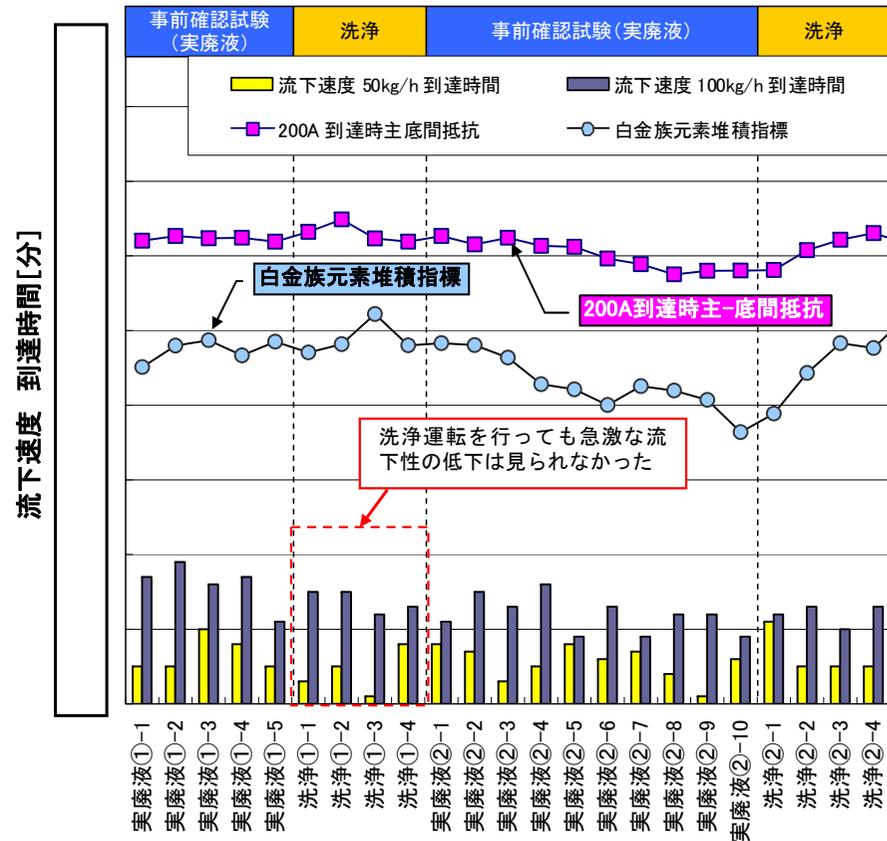
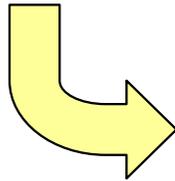
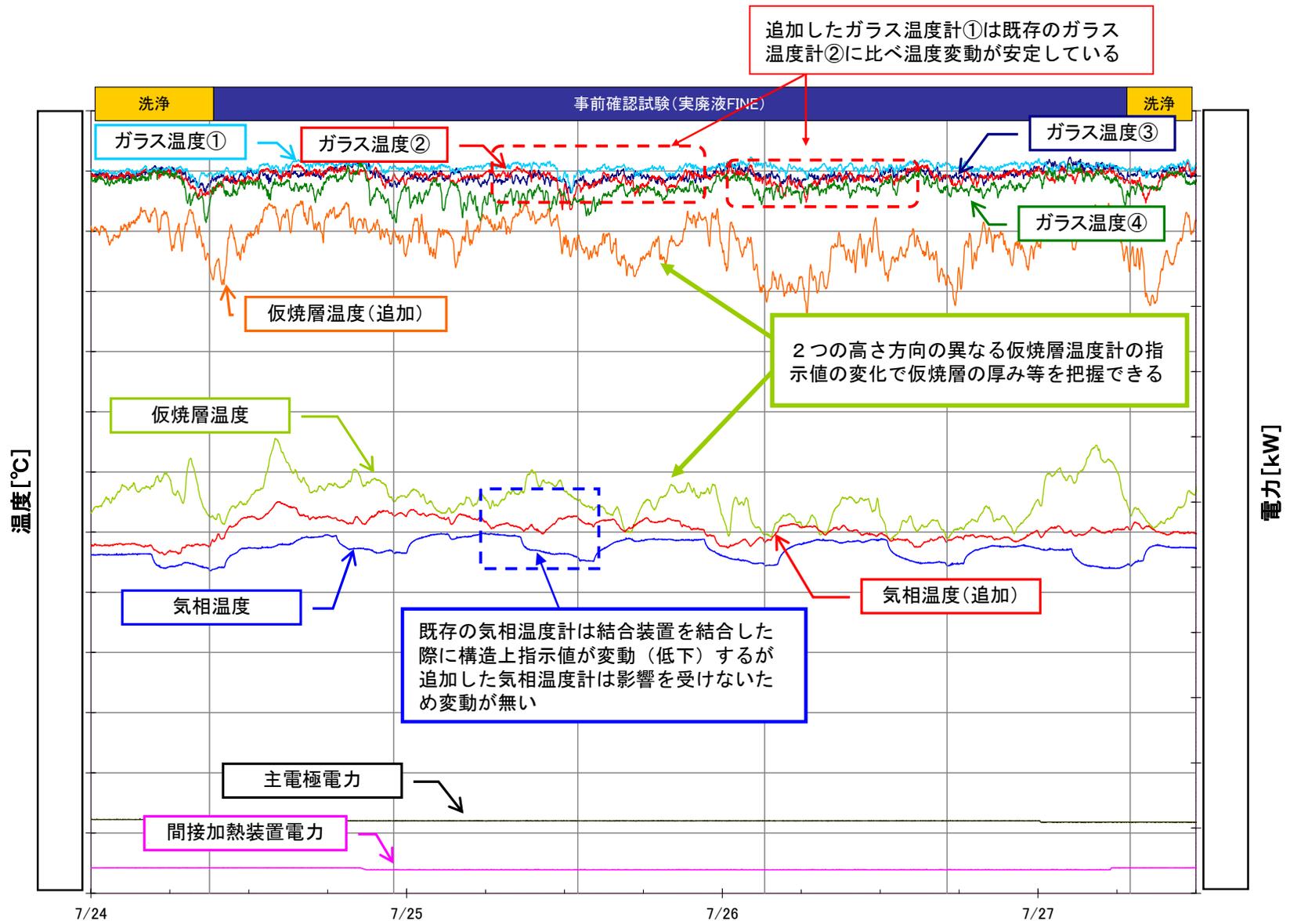


図-III. 1. 3. 1 模擬廃液（低模擬）による洗浄と模擬ガラスビーズによる洗浄の流下性への影響比較



図一Ⅲ. 1. 3. 2 温度測定点の追加の効果に係る比較

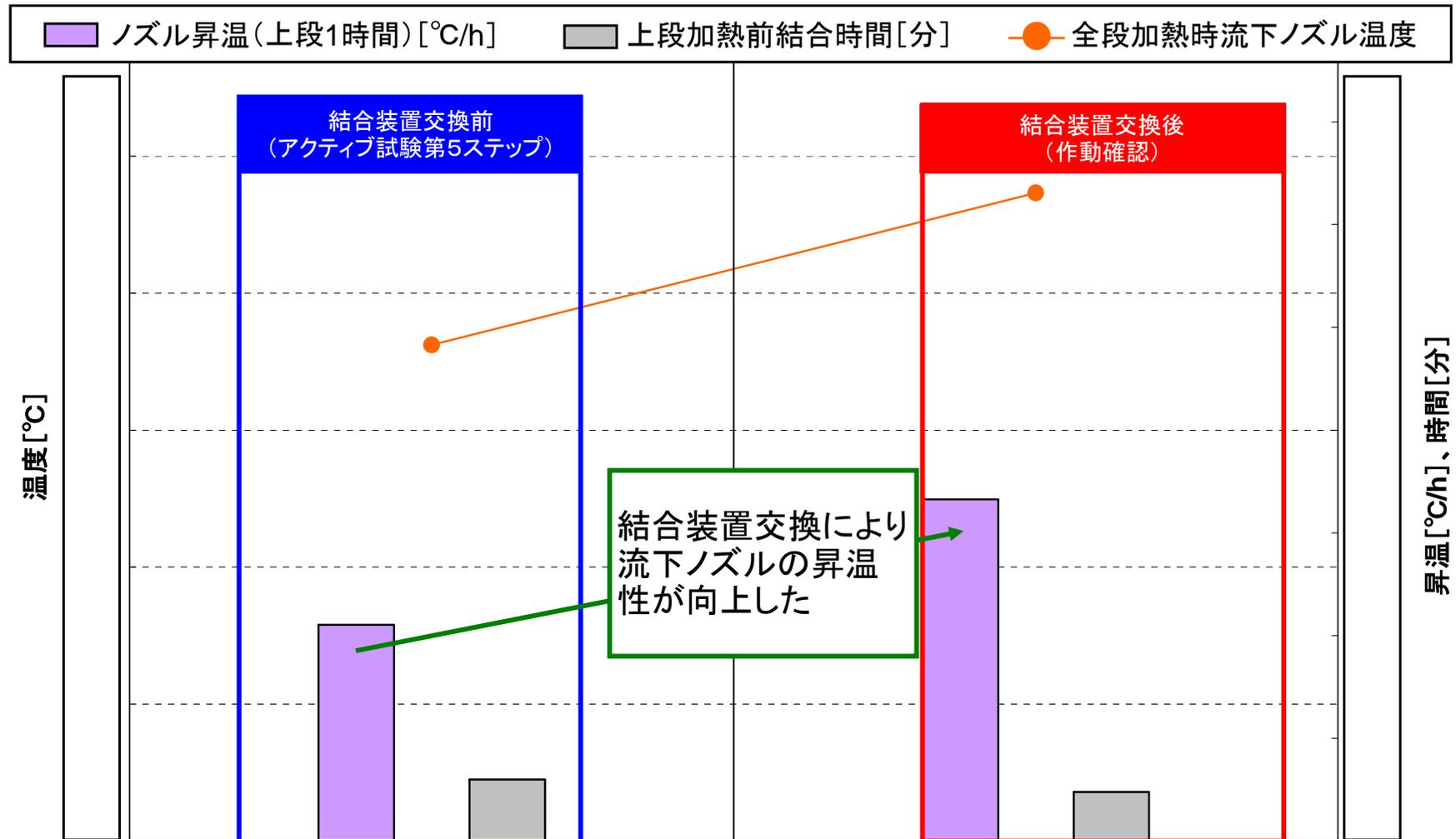
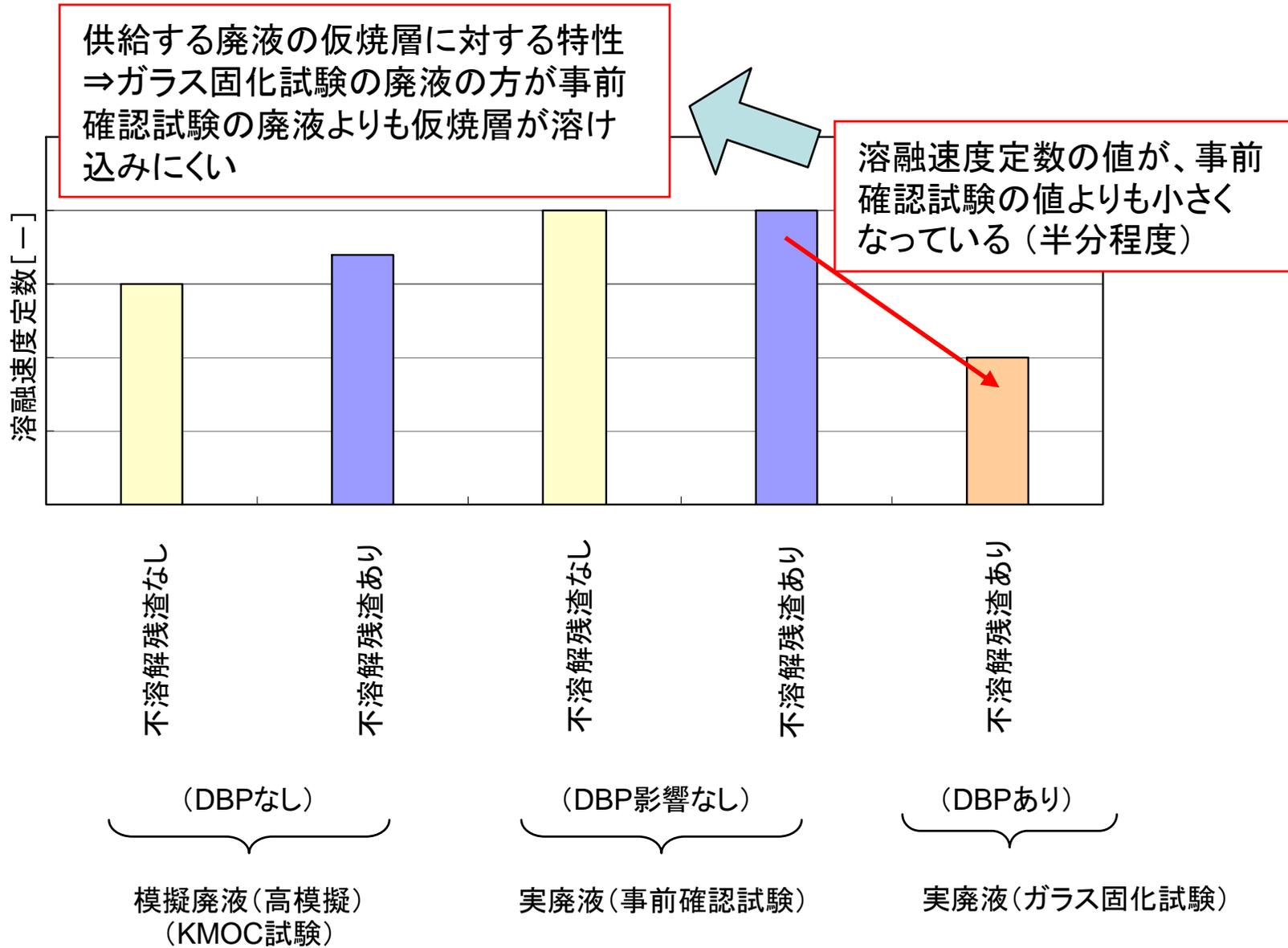
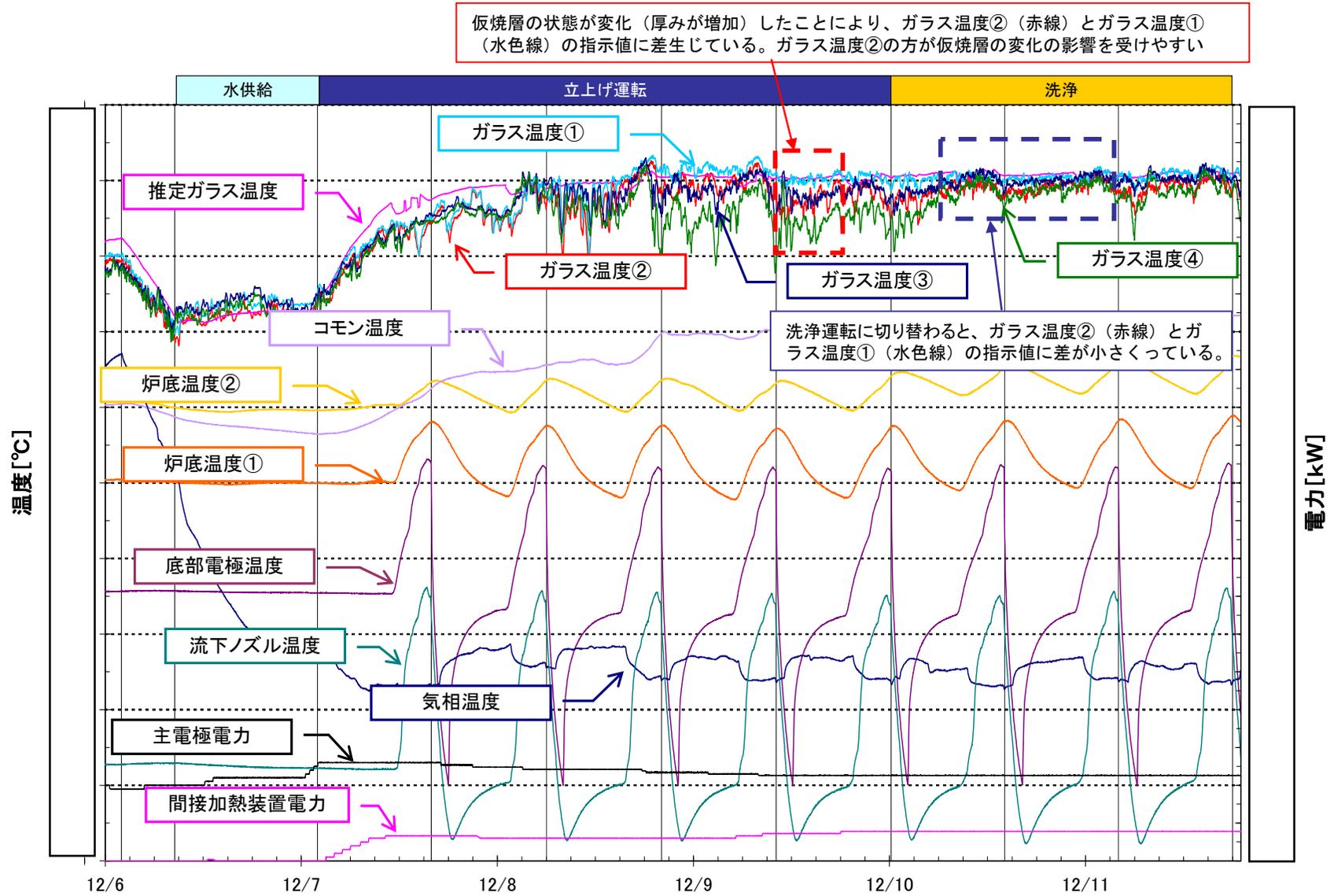


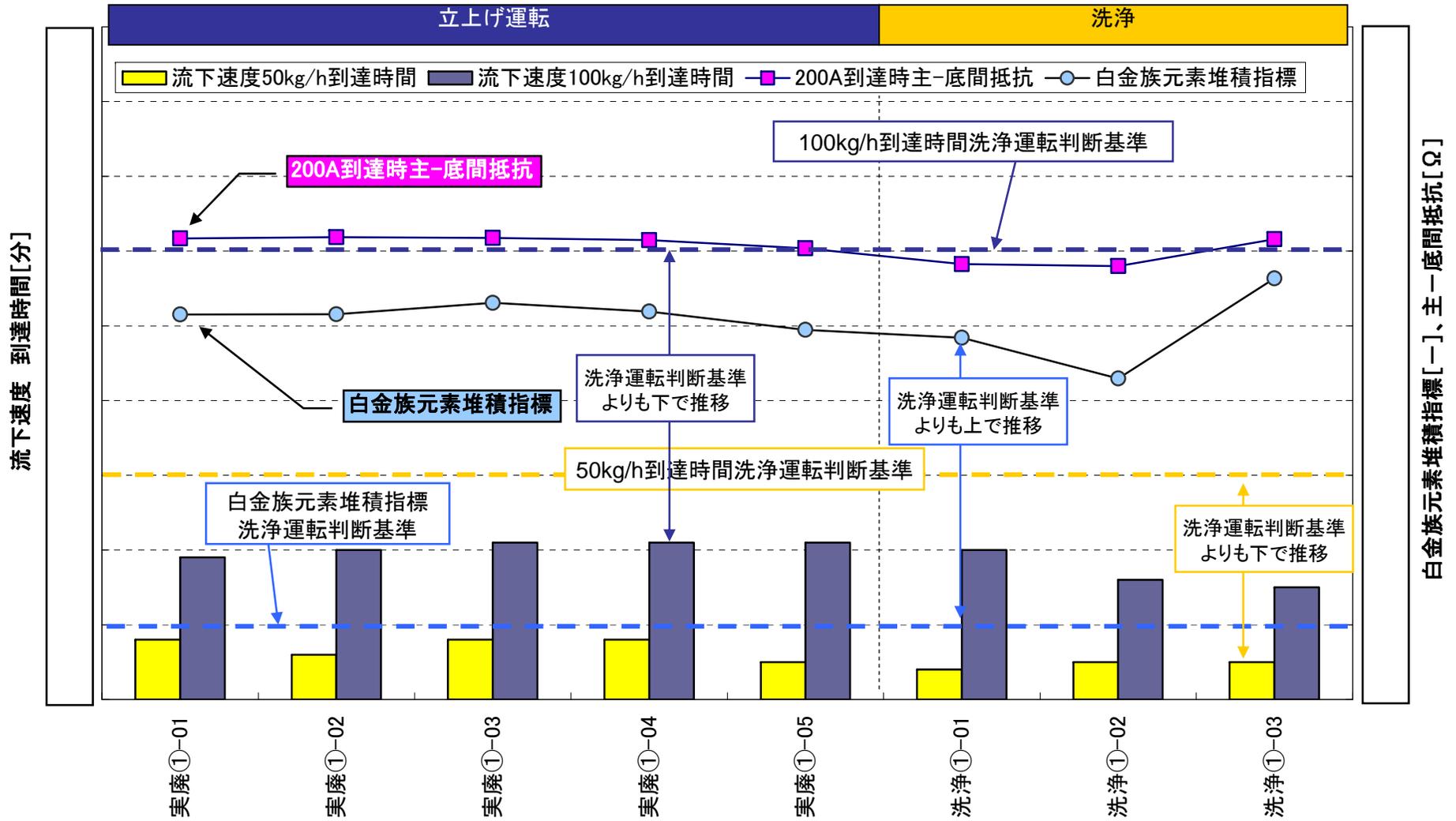
図-Ⅲ. 1. 3. 3 A系列結合装置交換による流下ノズル温度上昇の効果



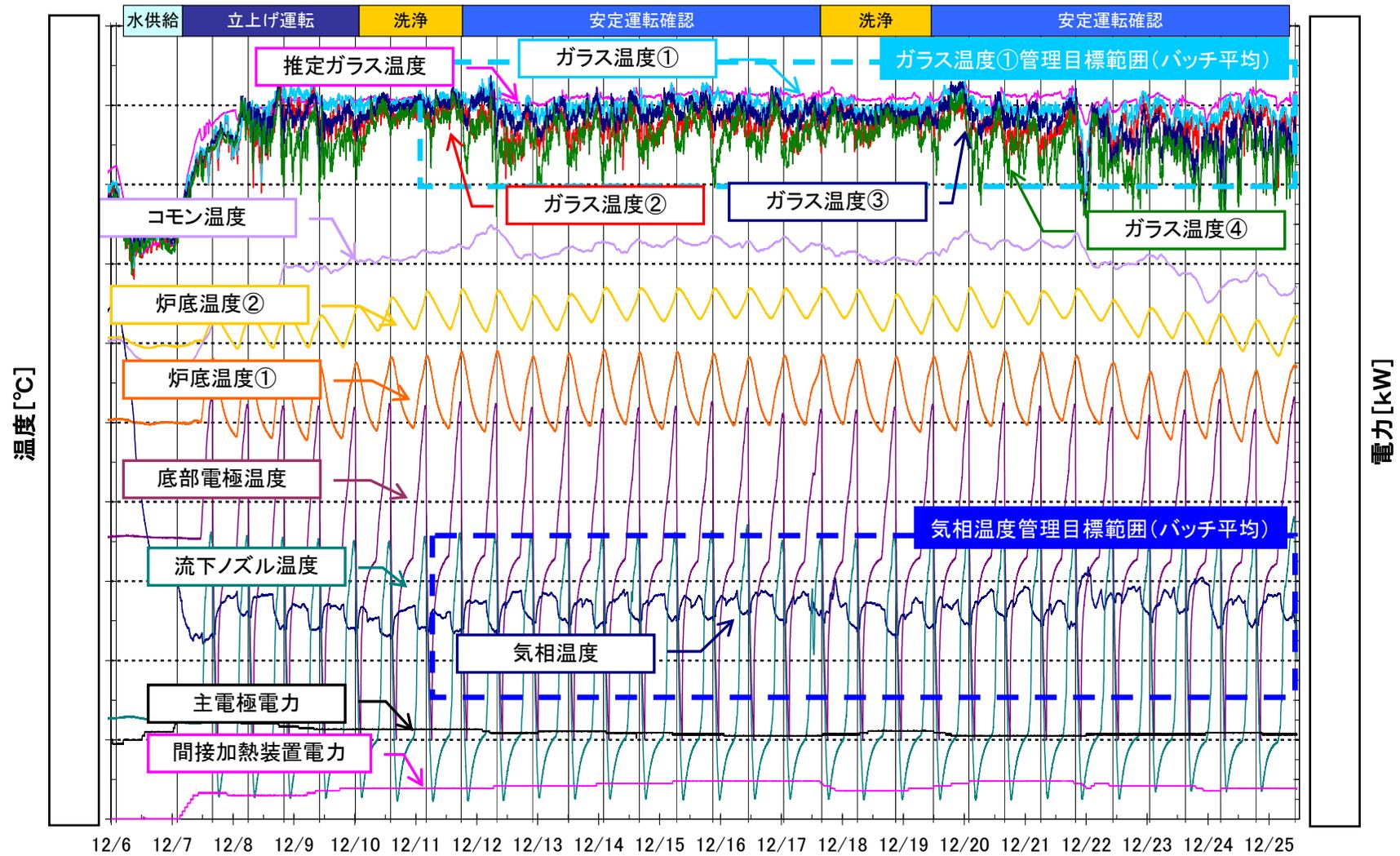
図一Ⅲ. 2. 1. 1 溶融速度定数の比較 (事前確認試験とガラス固化試験)



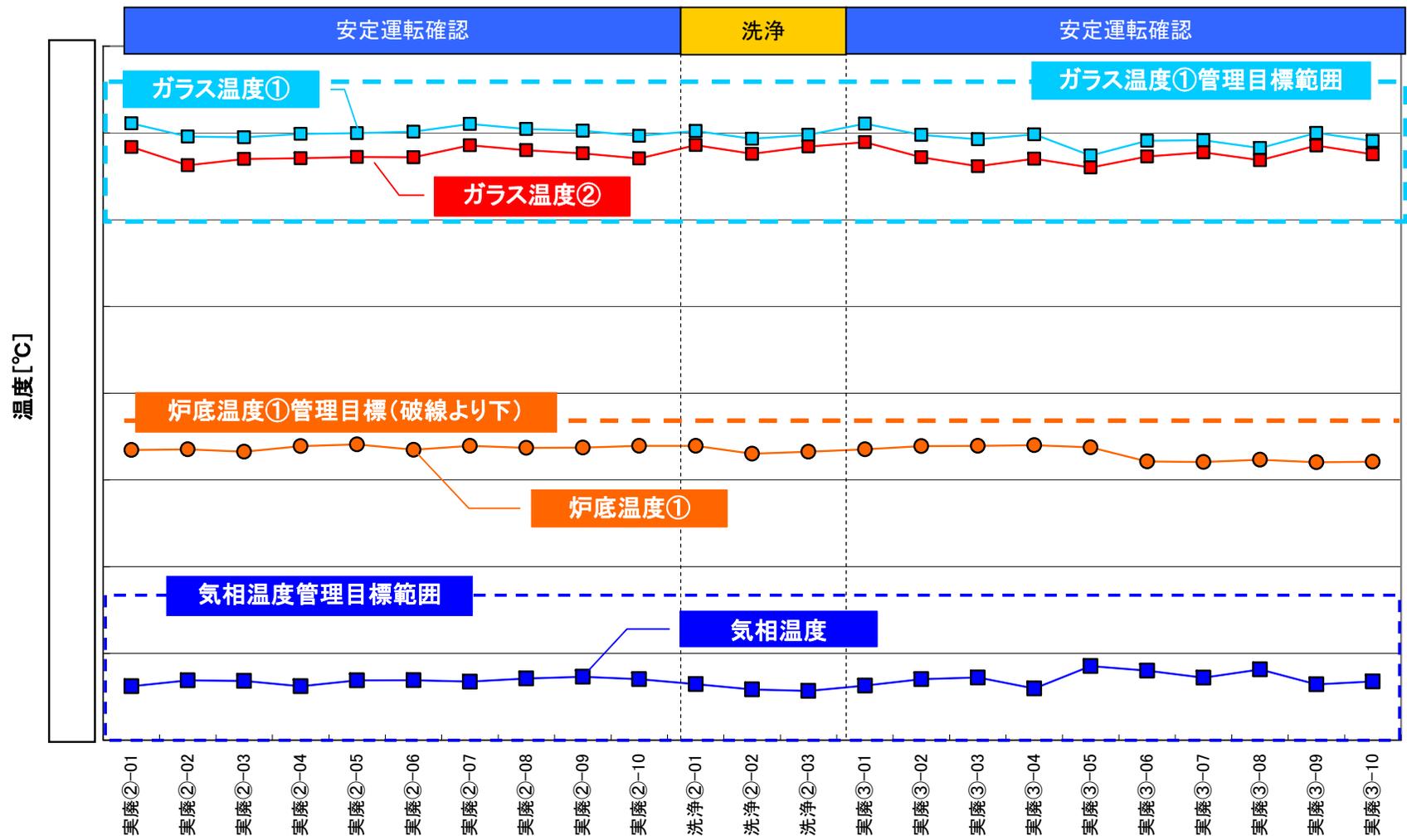
図一Ⅲ. 2. 1. 2 B系列立上げ運転でのガラス温度等の推移



図一Ⅲ. 2. 1. 3 B系列立上げ運転での流下性指標等の推移



図一Ⅲ. 2. 1. 4 B系列安定運転確認でのガラス温度等の推移



図一Ⅲ. 2. 1. 5 B系列安定運転確認でのガラス温度等の推移 (バッチ平均)

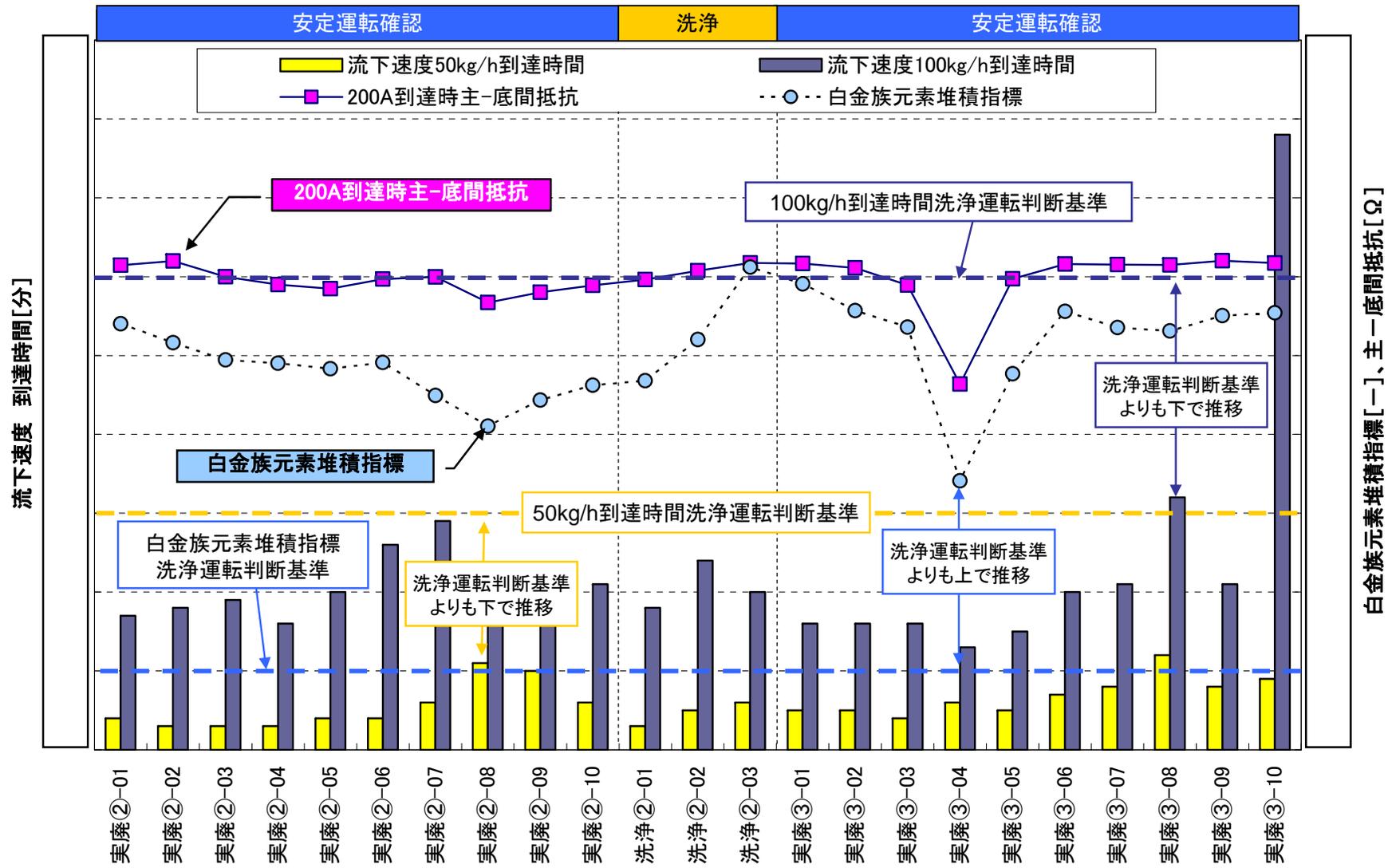


図-III. 2. 1. 6 B系列安定運転確認での流下性指標等の推移

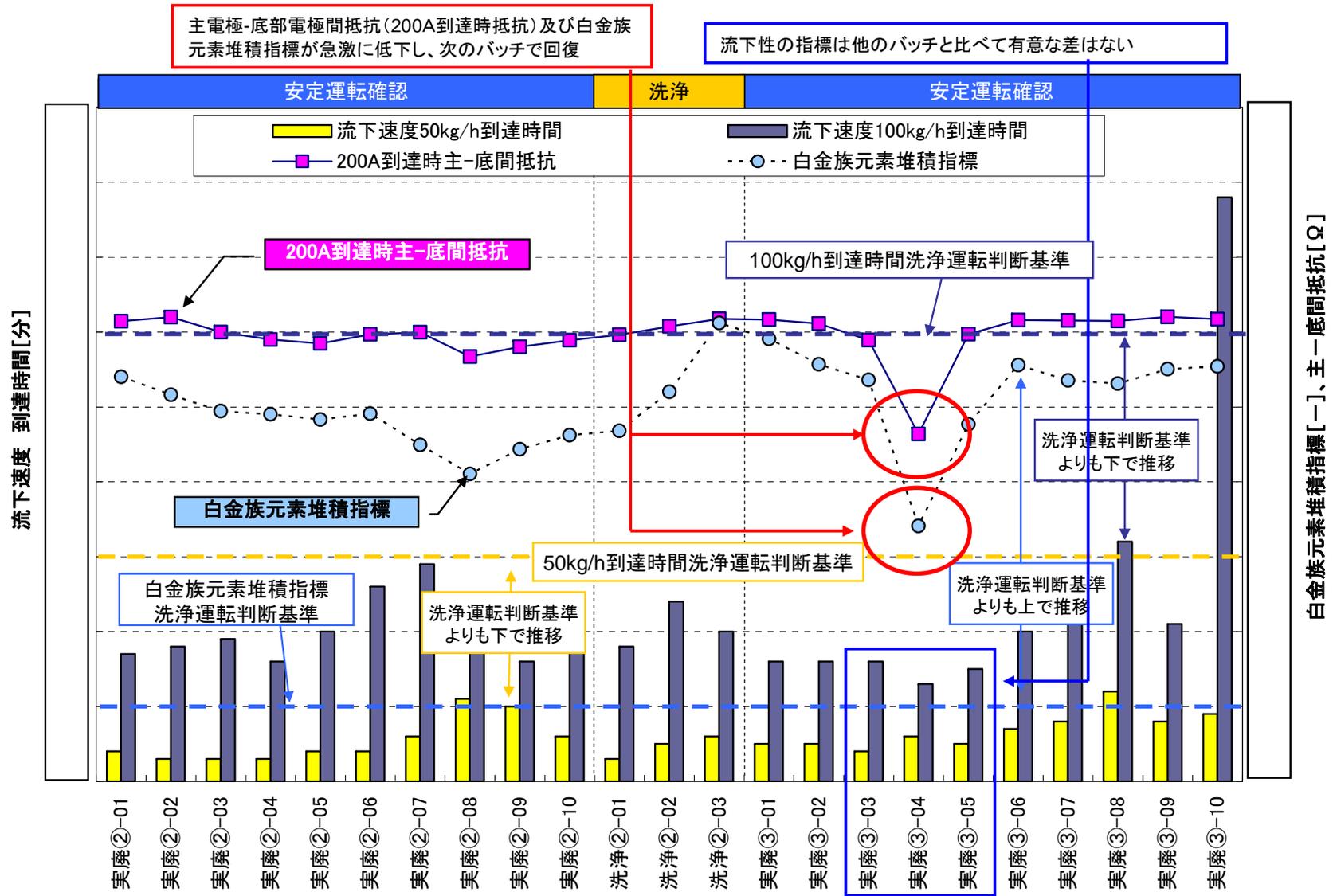
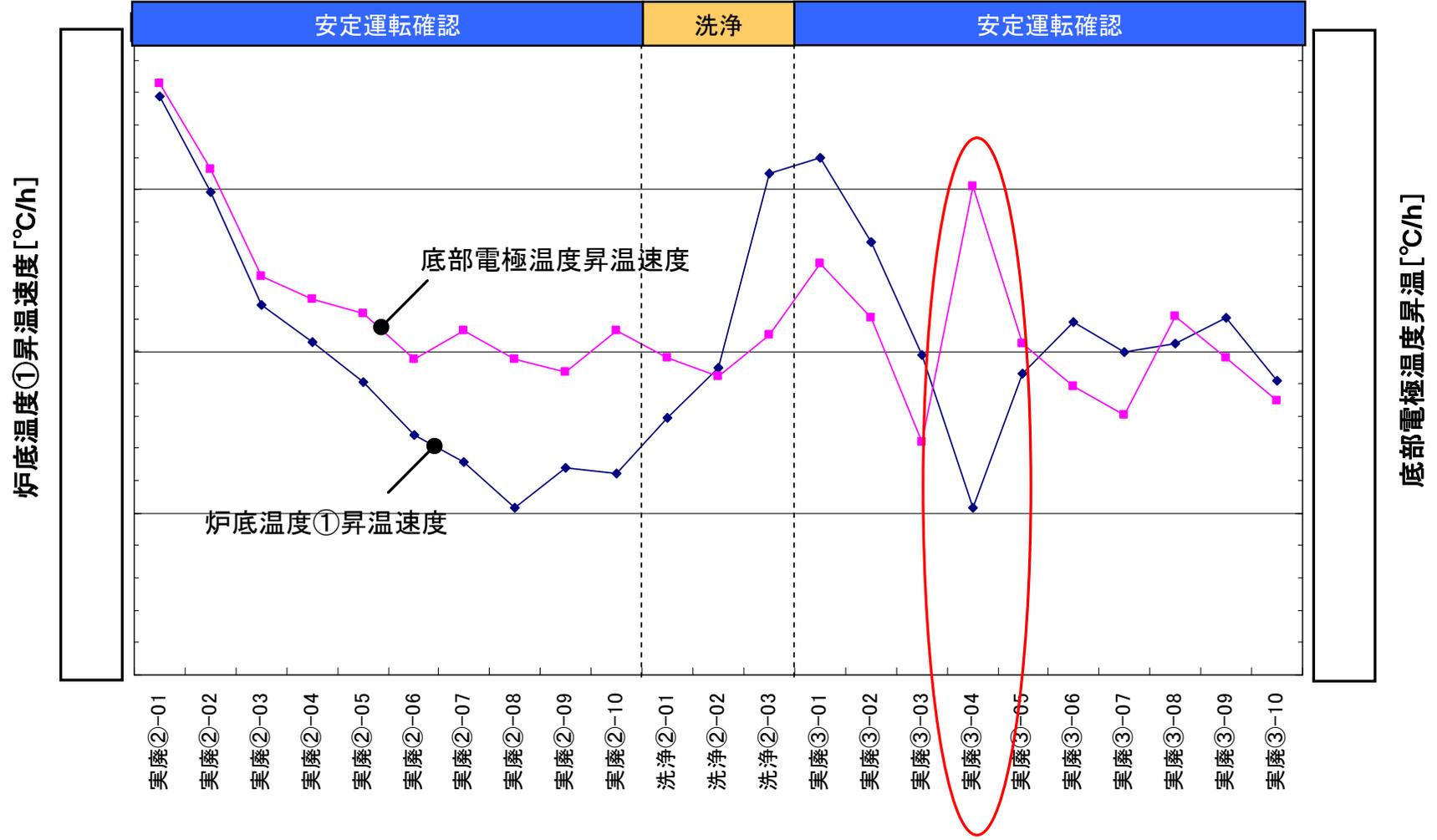
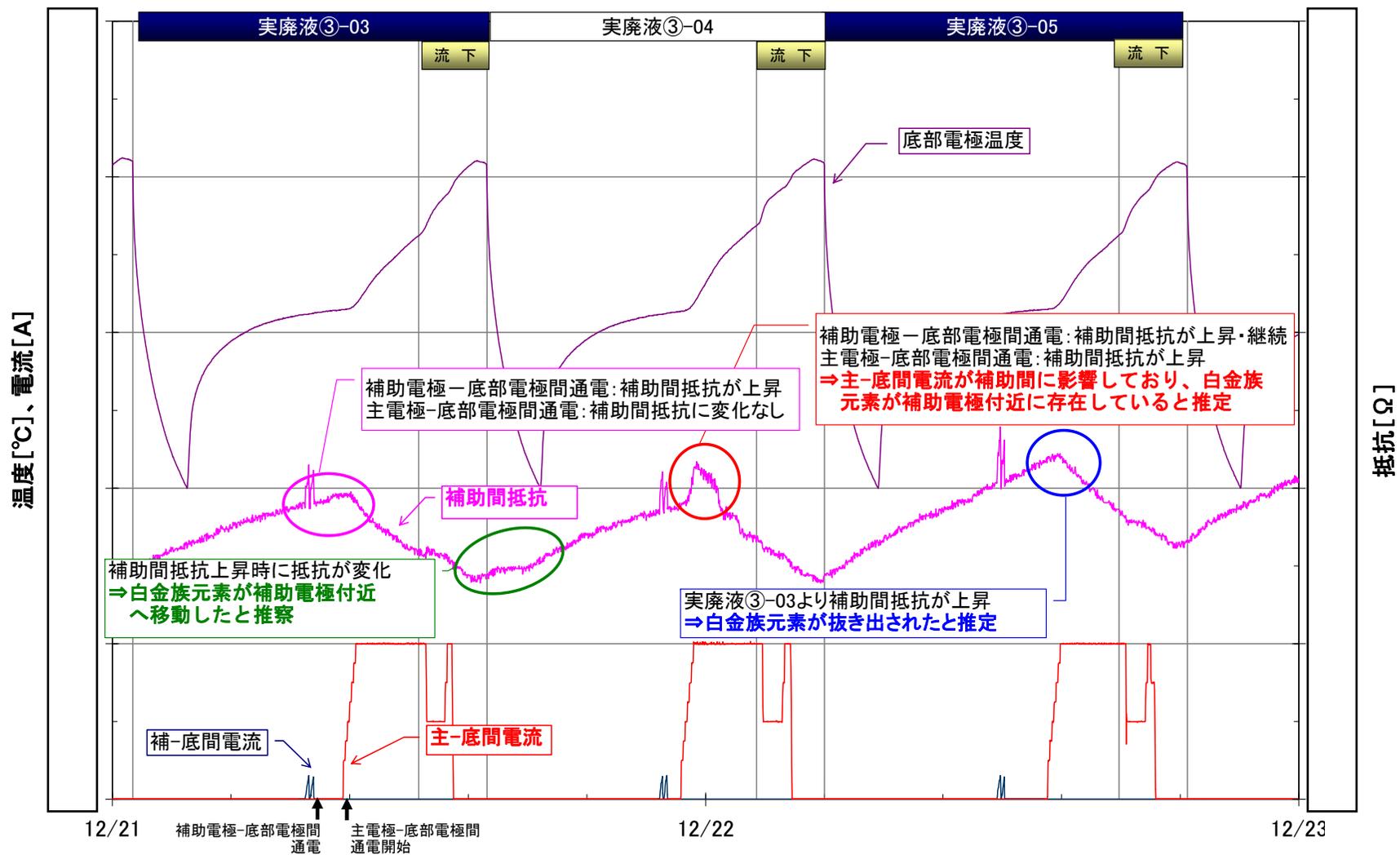


図-Ⅲ. 2. 1. 7 B系列安定運転確認における白金族元素堆積指標等の低下



図一Ⅲ. 2. 1. 8 炉底温度①の昇温速度と底部電極の昇温速度の推移



図一Ⅲ. 2. 1. 9 白金族元素堆積指標等が低下したバッチ前後における補助間抵抗の変化