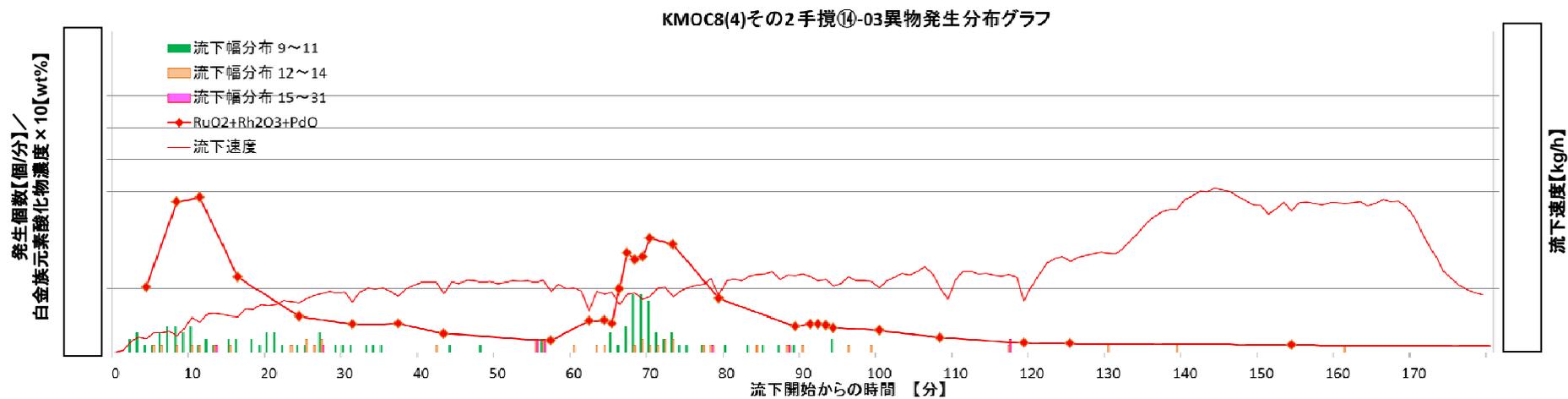
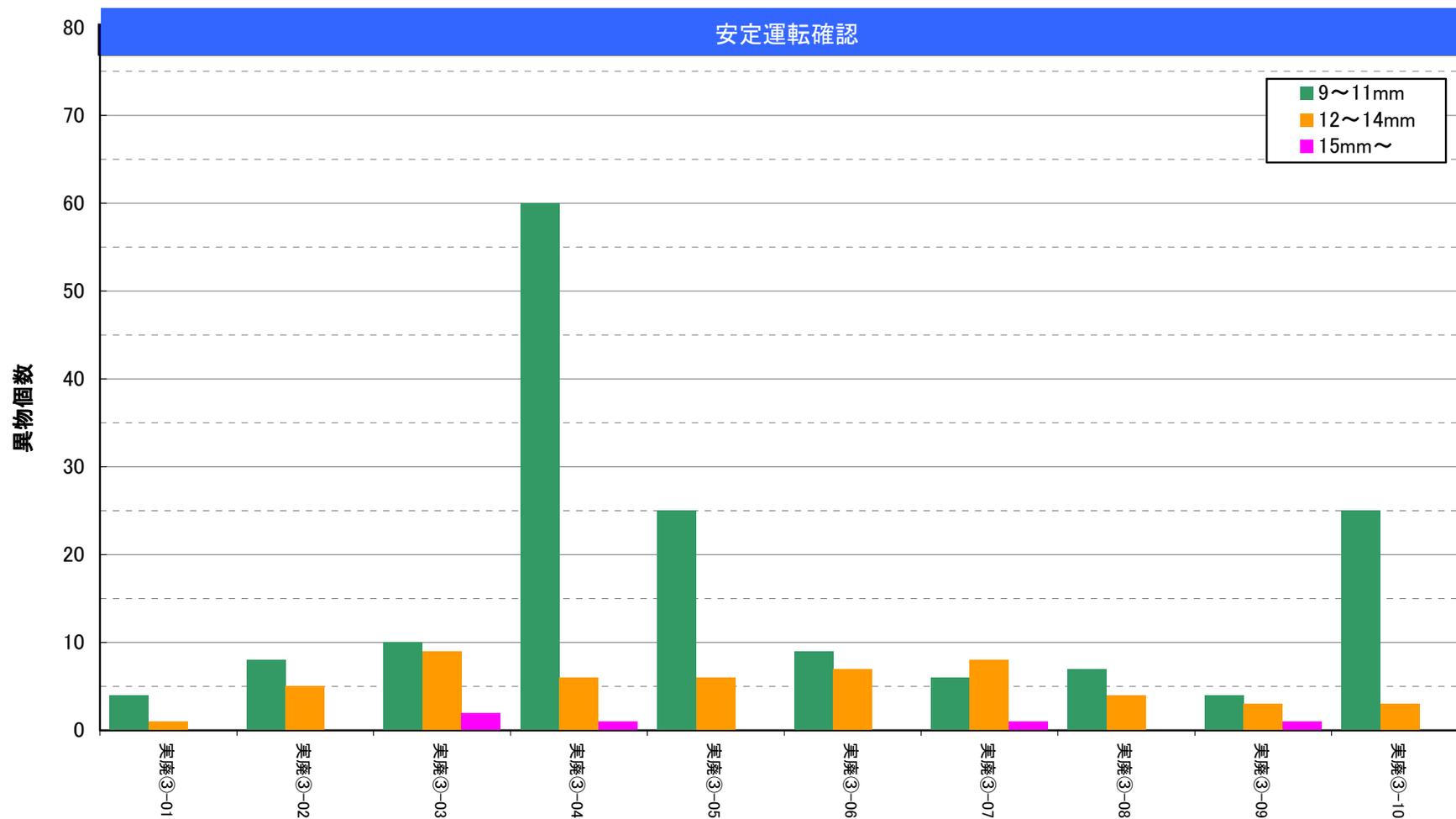


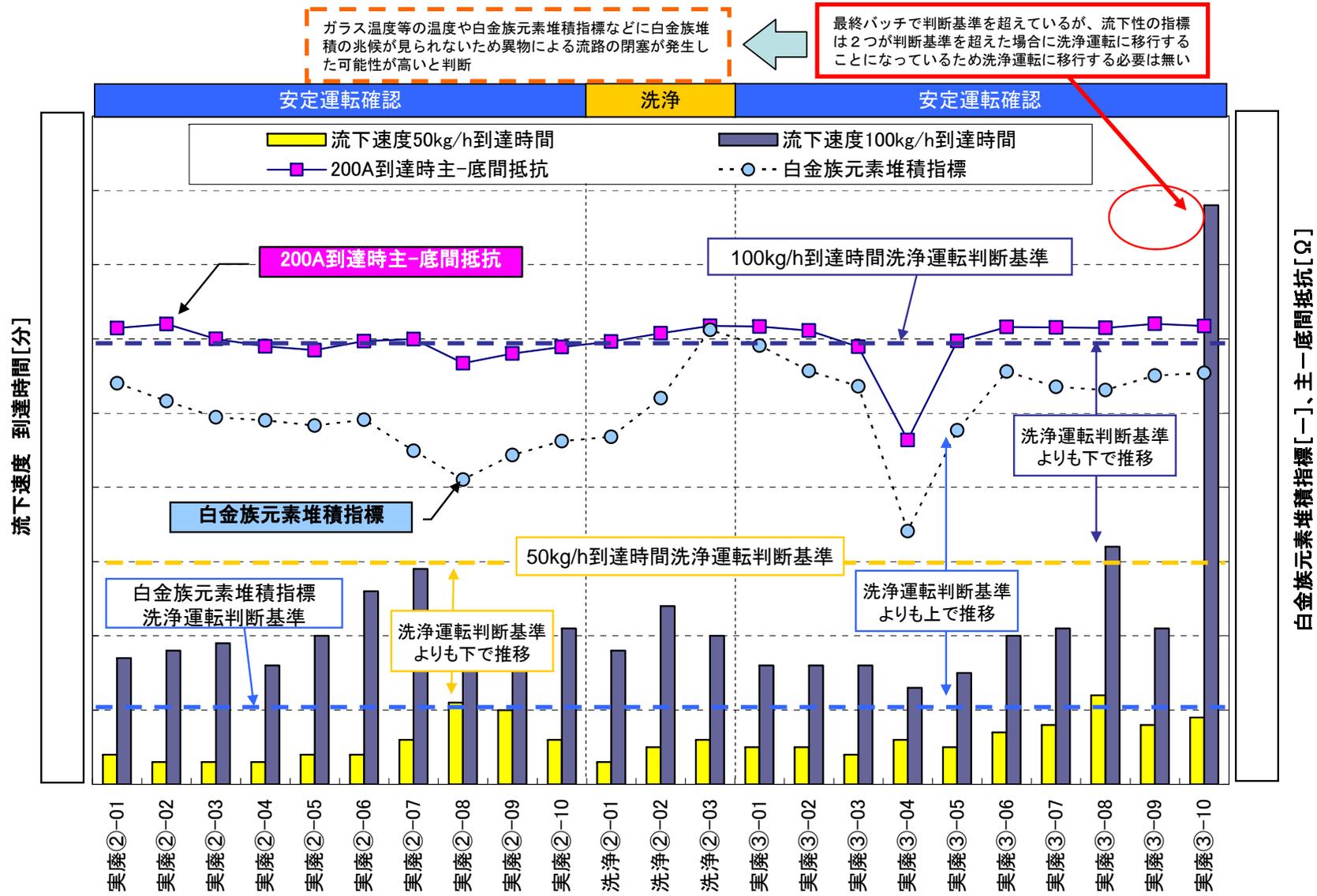
異物が通過した  
際の流下状況



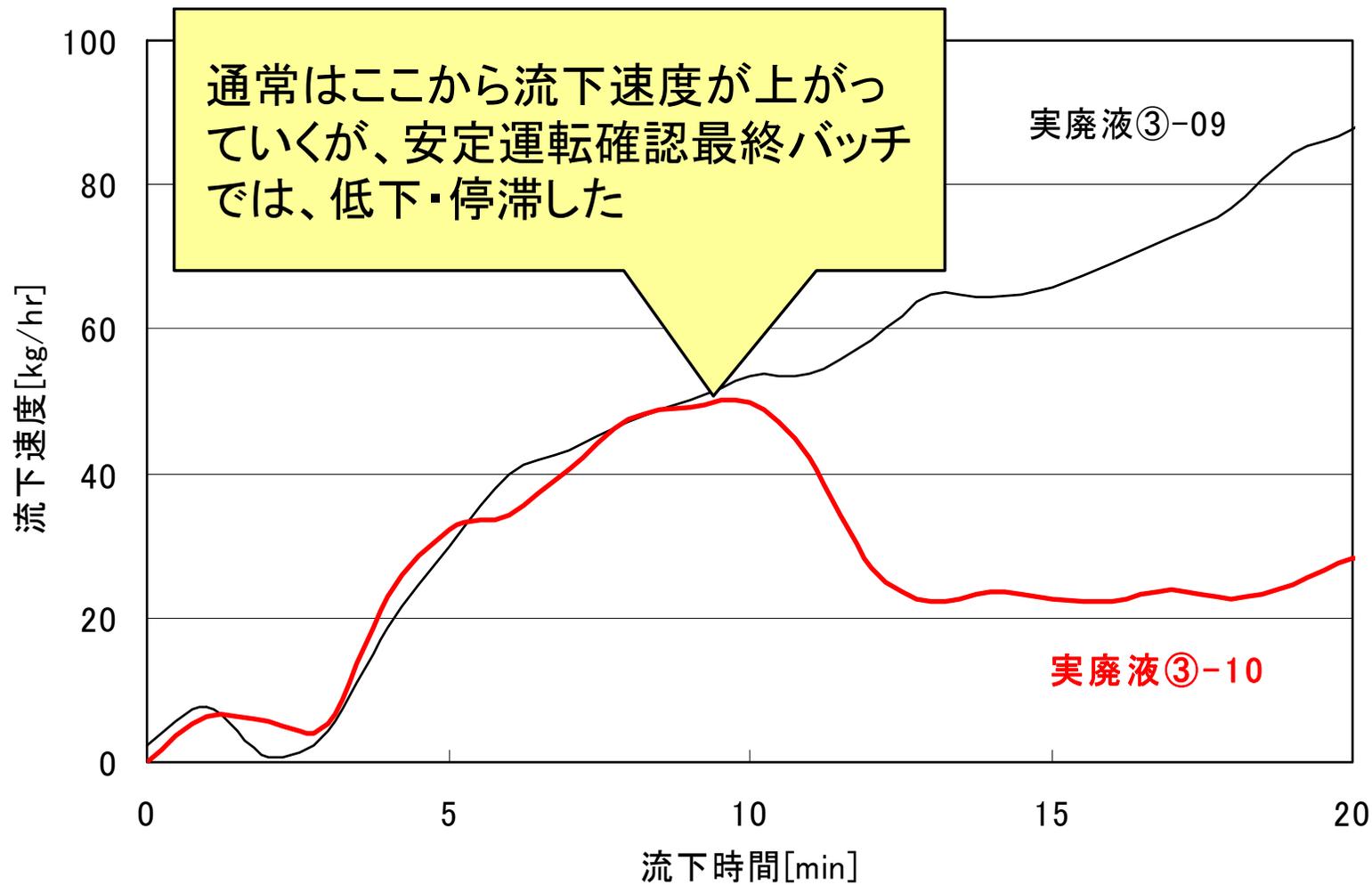
図一Ⅲ. 2. 1. 10 流下ガラス中に確認される異物と白金族元素濃度の関係



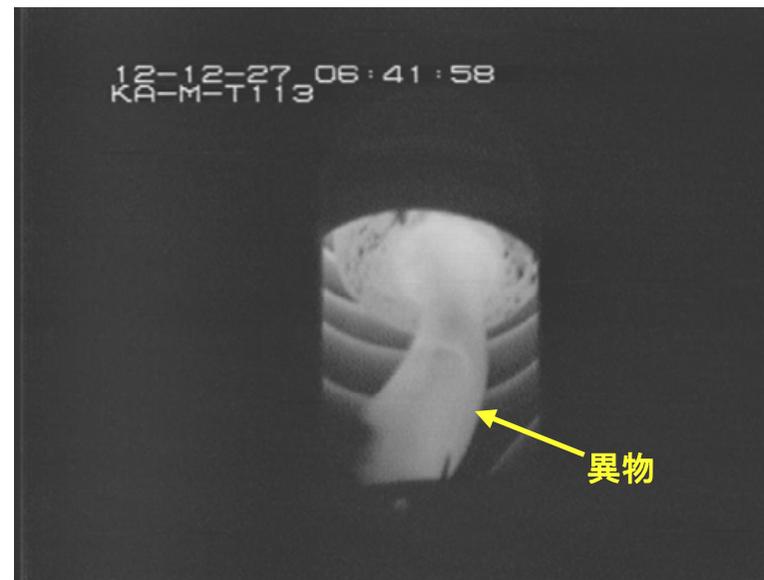
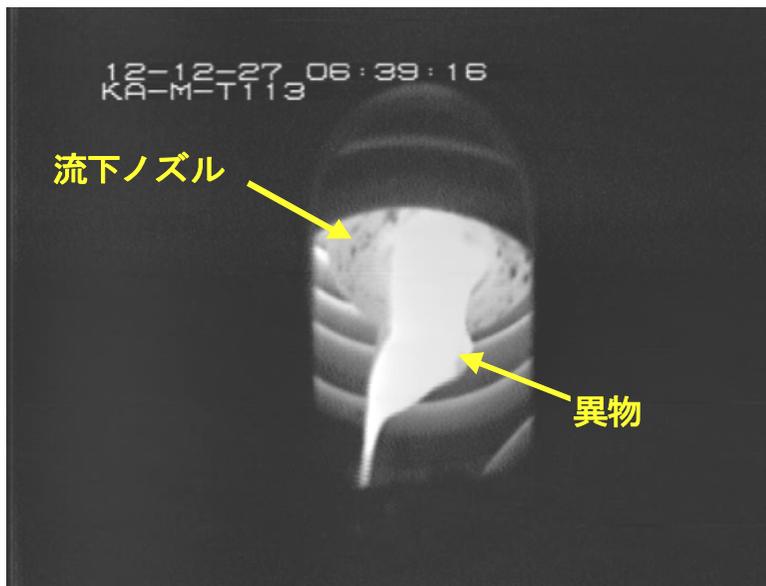
図一Ⅲ. 2. 1. 11 B系列安定運転確認における流下中の異物個数



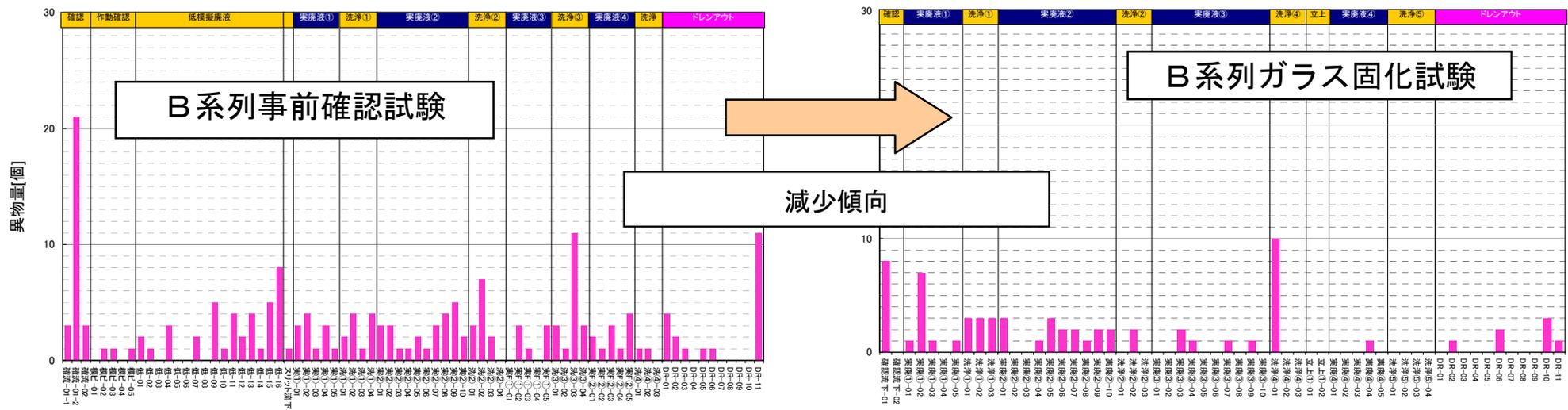
図一Ⅲ. 2. 1. 12 B系列安定運転確認における流下性指標の低下



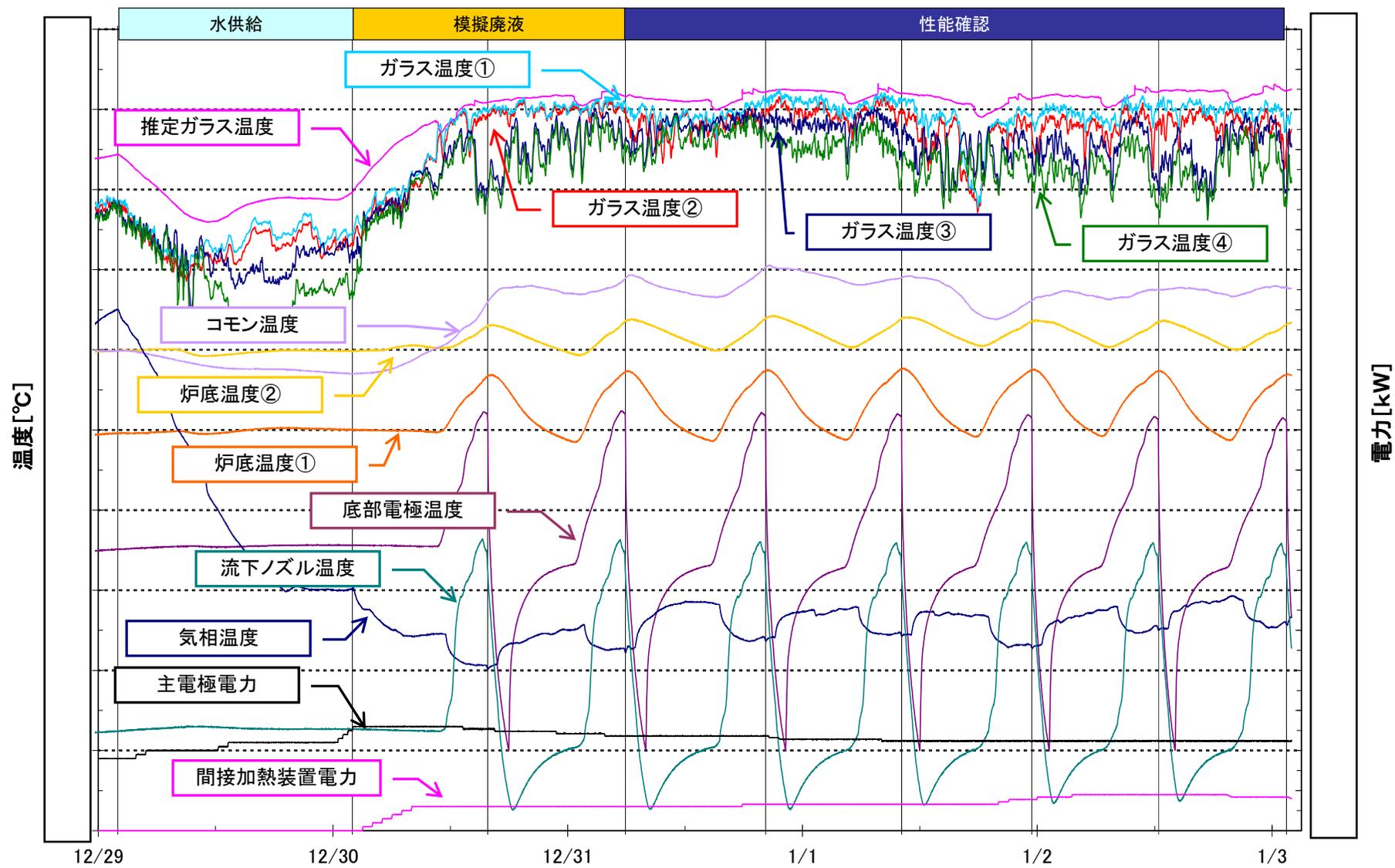
図一Ⅲ. 2. 1. 13 B系列安定運転確認最終バッチと前バッチの流下速度の変化の比較



図一Ⅲ. 2. 1. 14 B系列安定運転確認後の洗浄運転において確認された異物



図一Ⅲ. 2. 1. 15 B系列事前確認試験とB系列ガラス固化試験における15mm以上の異物発生量



図一Ⅲ. 2. 1. 16 B系列性能確認でのガラス温度等の推移

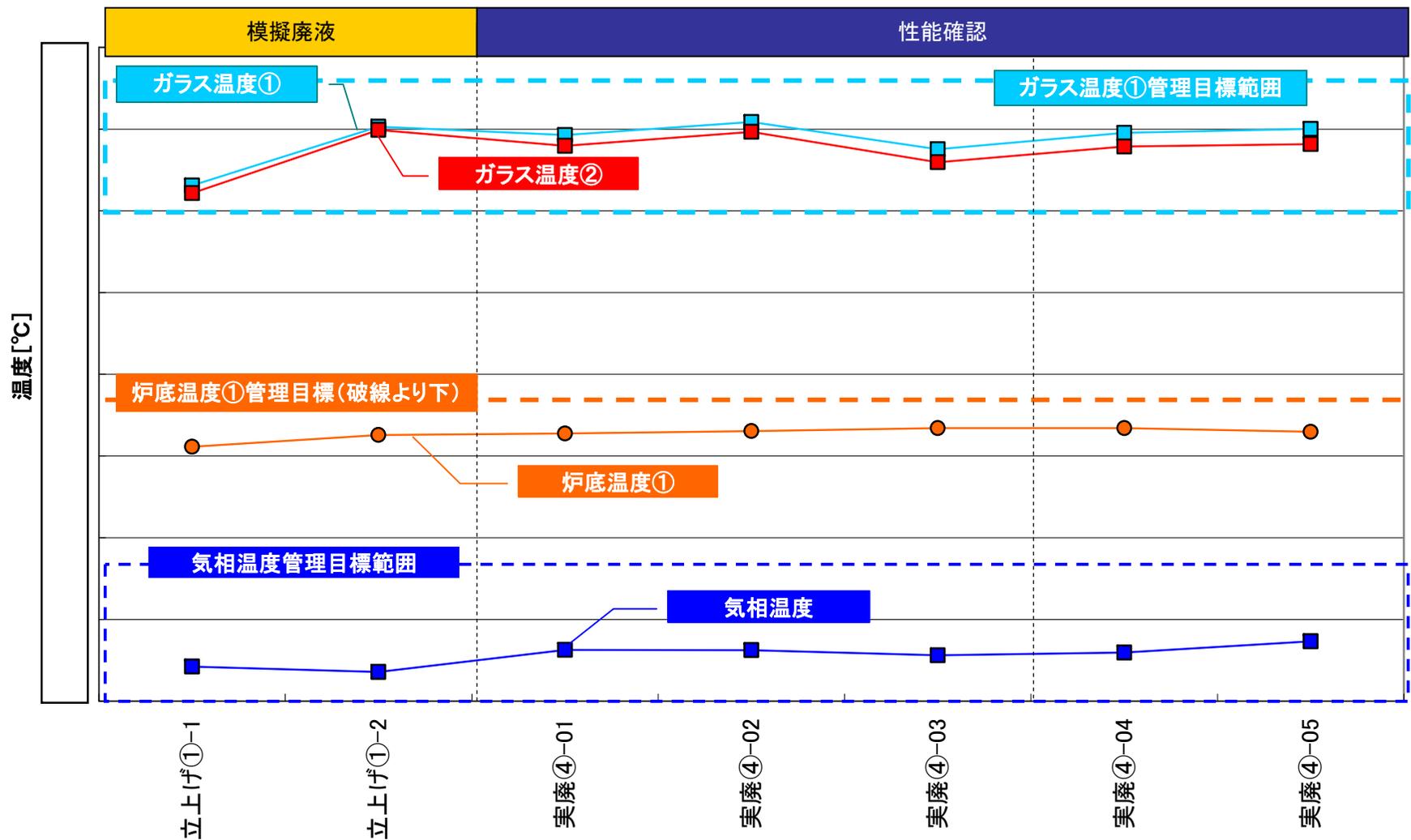


図-Ⅲ. 2. 1. 17 B系列性能確認でのガラス温度等の推移 (バッチ平均)

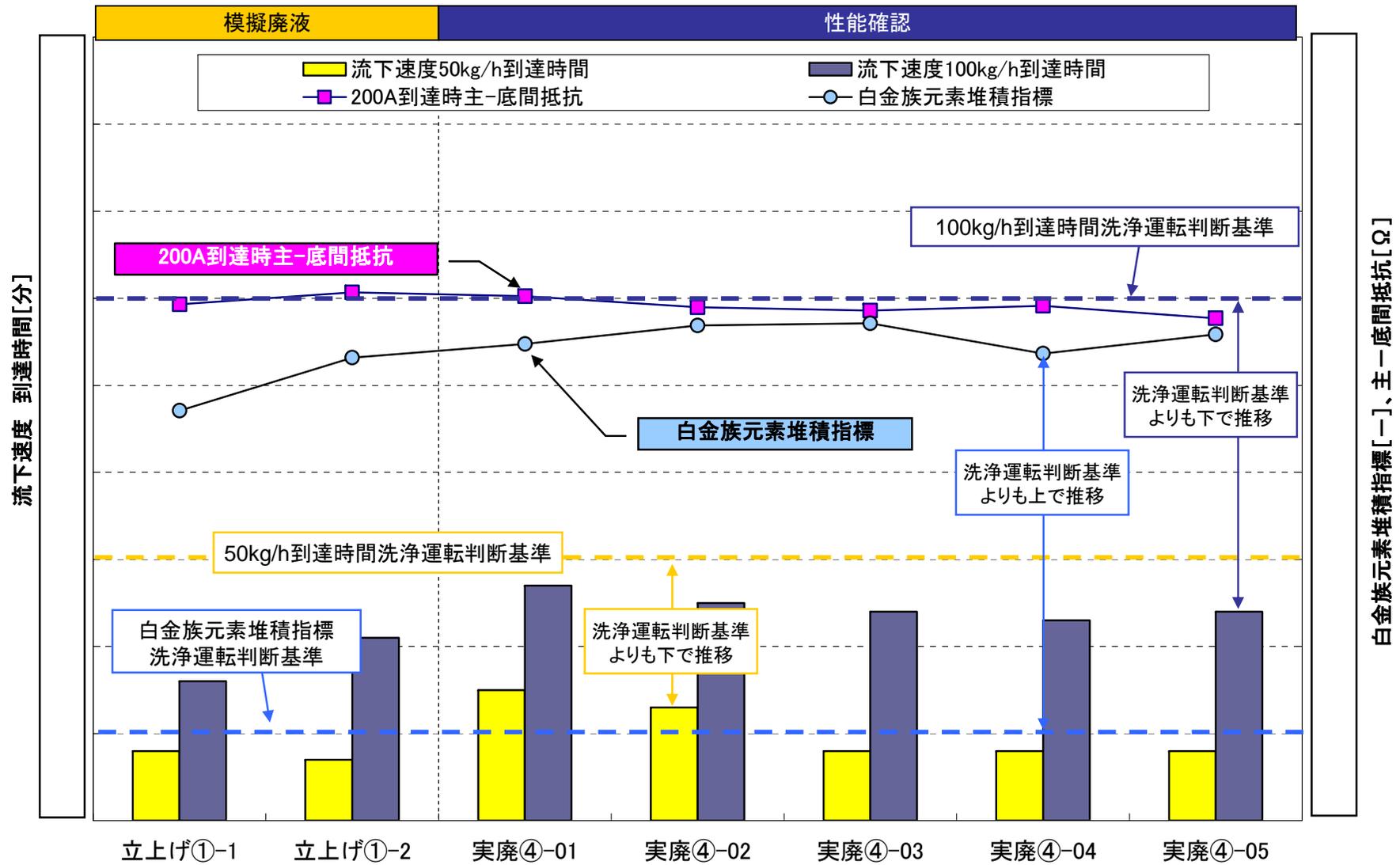
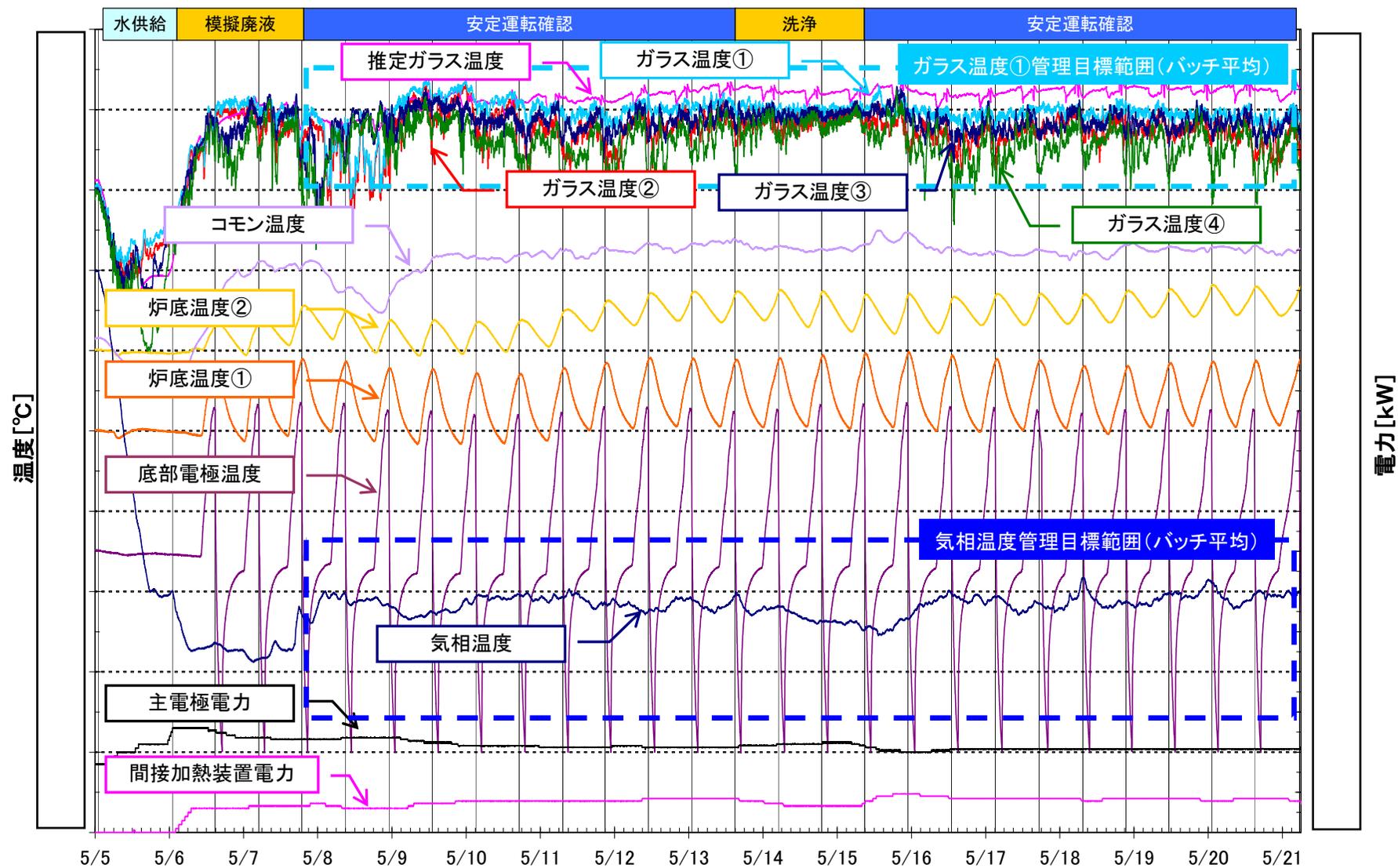
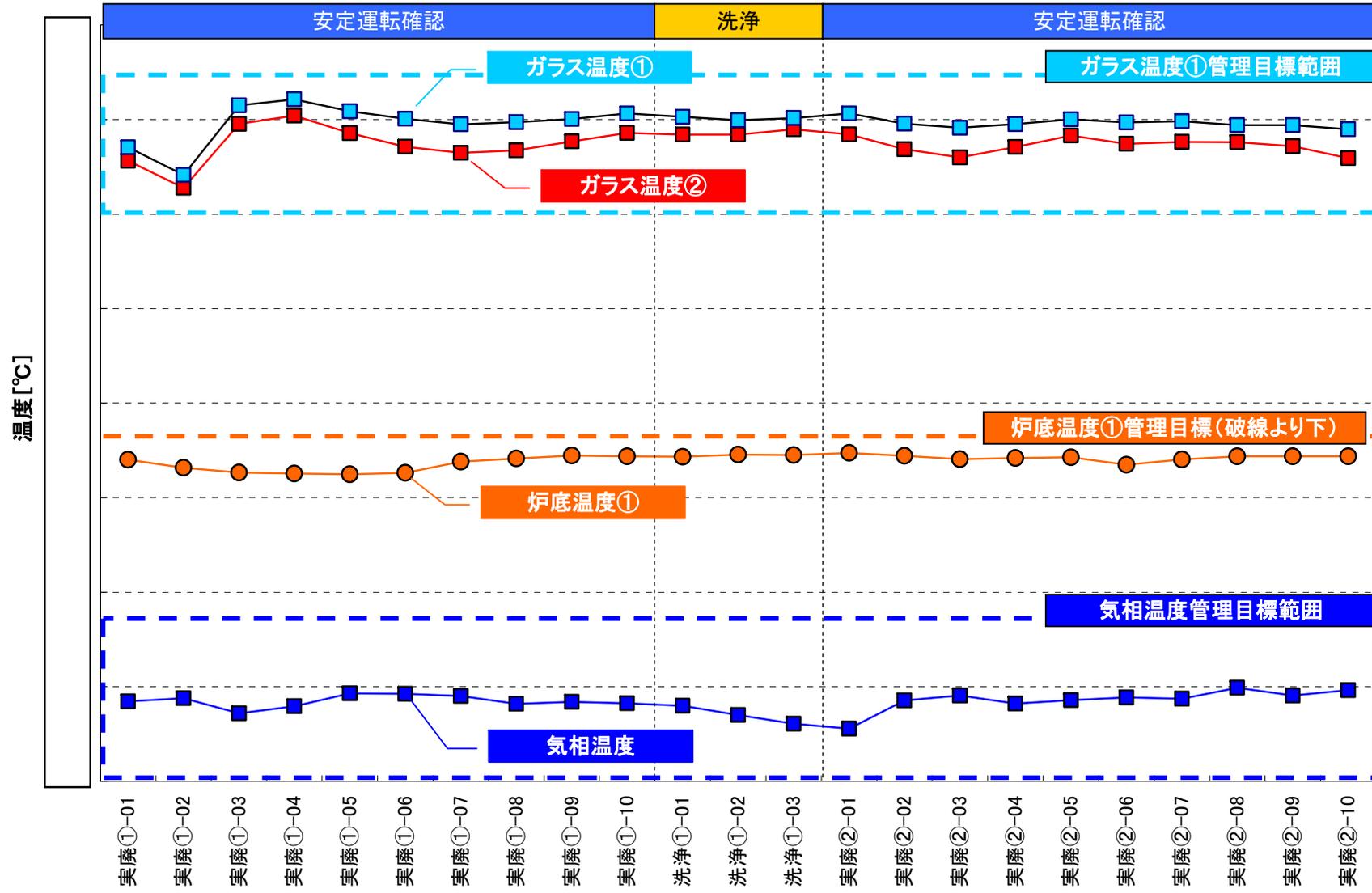


図-Ⅲ. 2. 1. 18 B系列性能確認での流下性指標等の推移



図一Ⅲ. 2. 2. 1 A系列安定運転確認でのガラス温度等の推移



図一四. 2. 2. 2 A系列安定運転確認でのガラス温度等の推移 (バッチ平均)

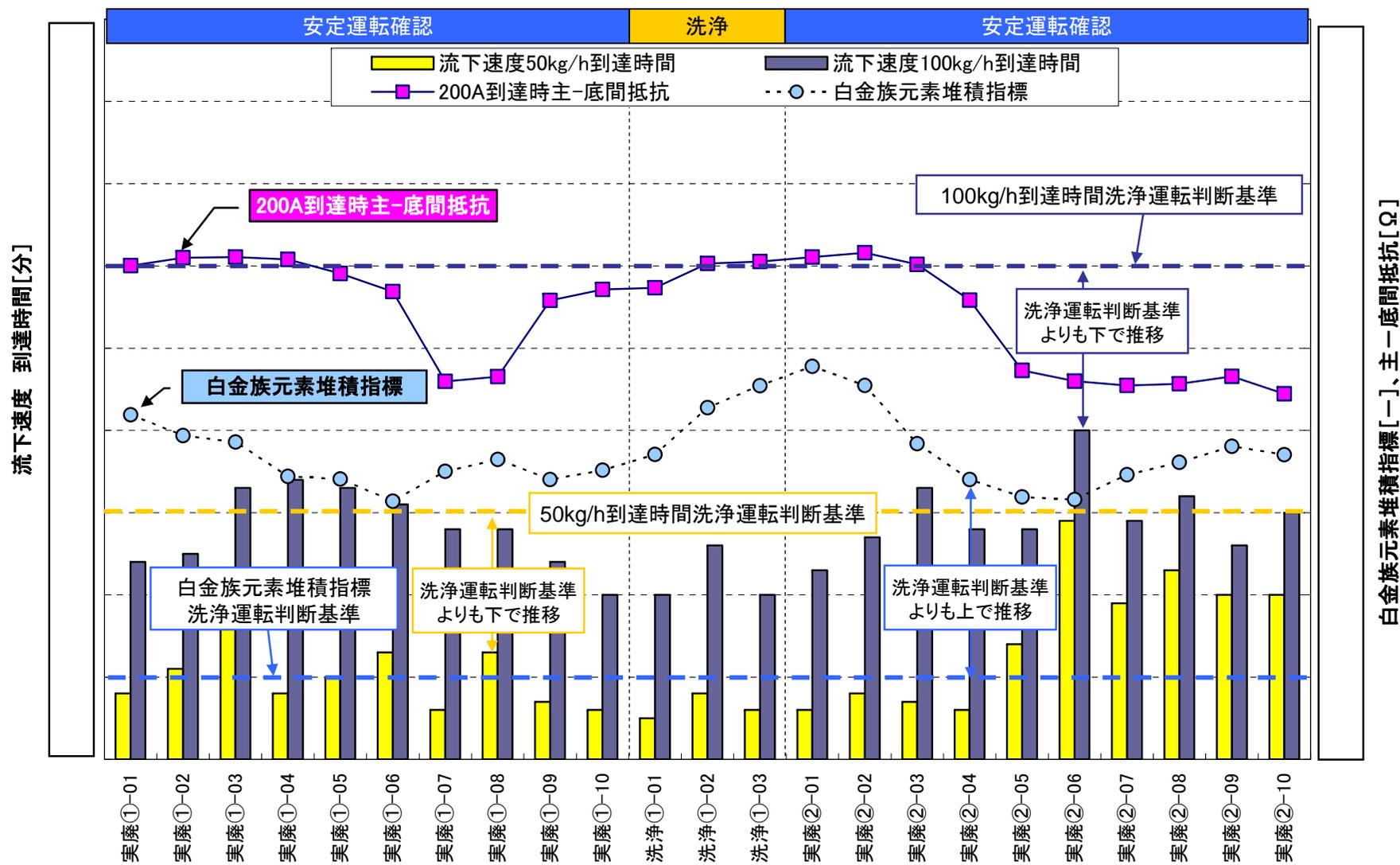
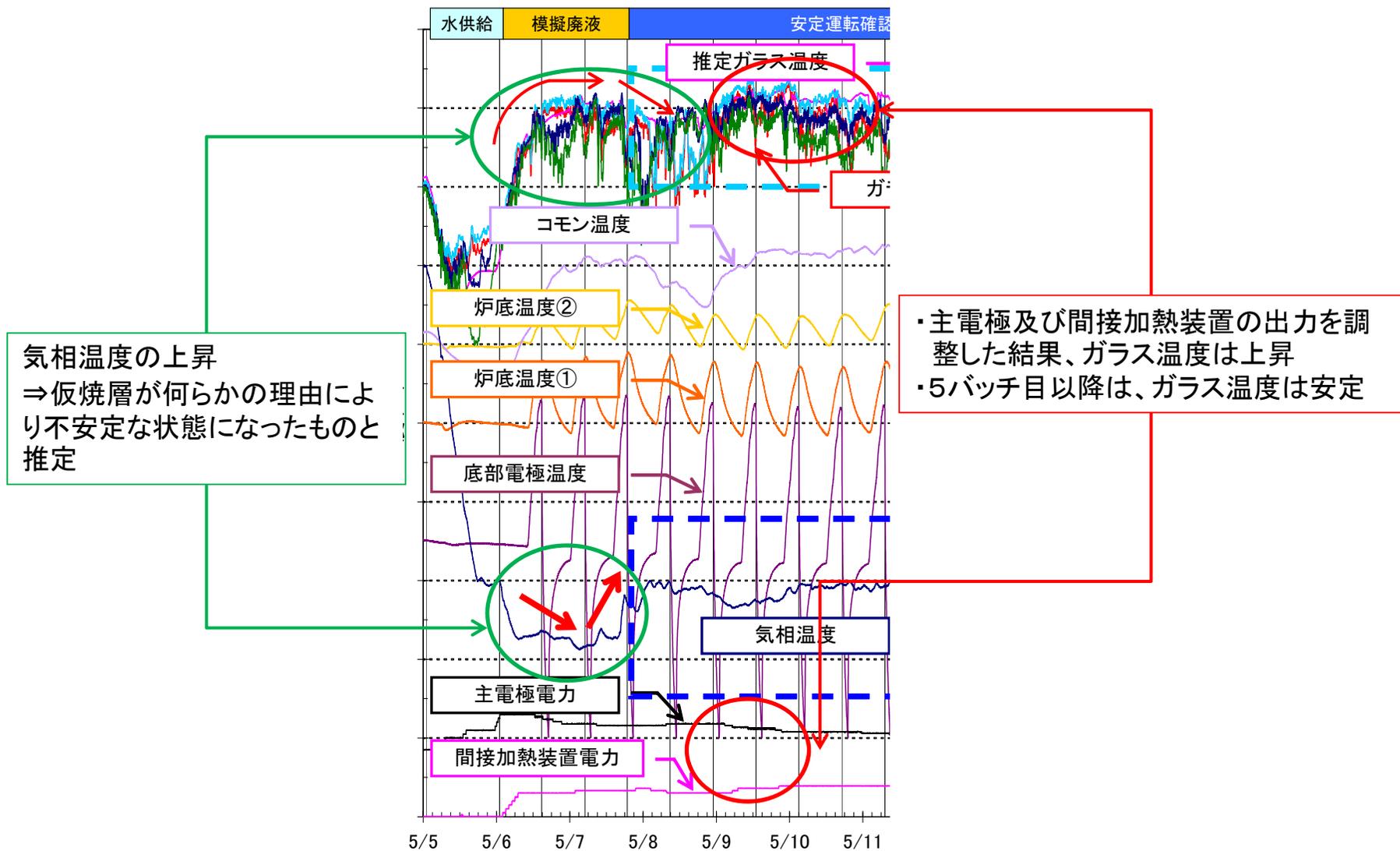
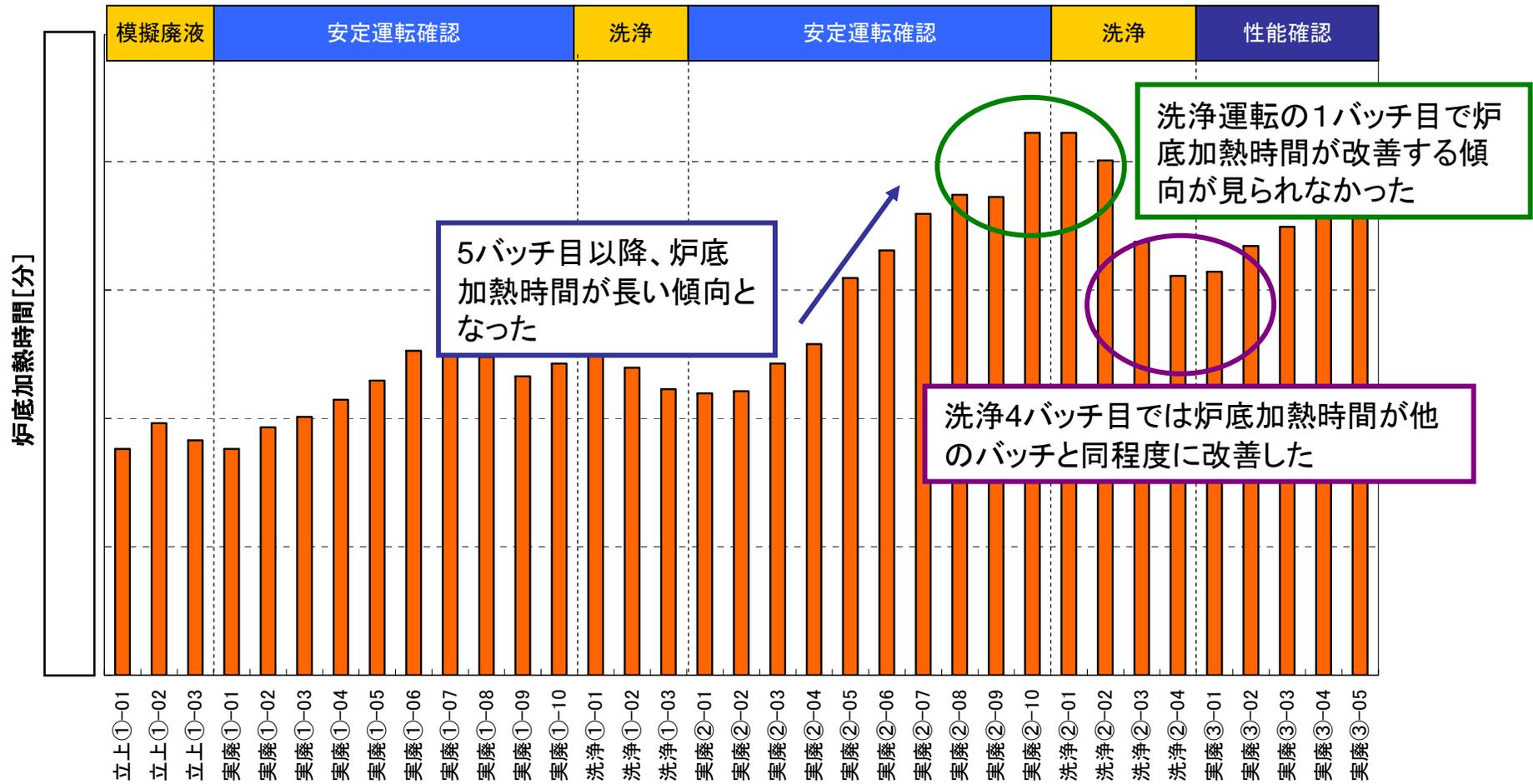


図-III. 2. 2. 3 A系列安定運転確認での流下性指標等の推移



図一Ⅲ. 2. 2. 4 模擬廃液（低模擬）による仮焼層形成段階から実廃液供給への切り替え段階での温度推移



図一Ⅲ. 2. 2. 5 A系列ガラス固化試験における炉底加熱時間の推移