

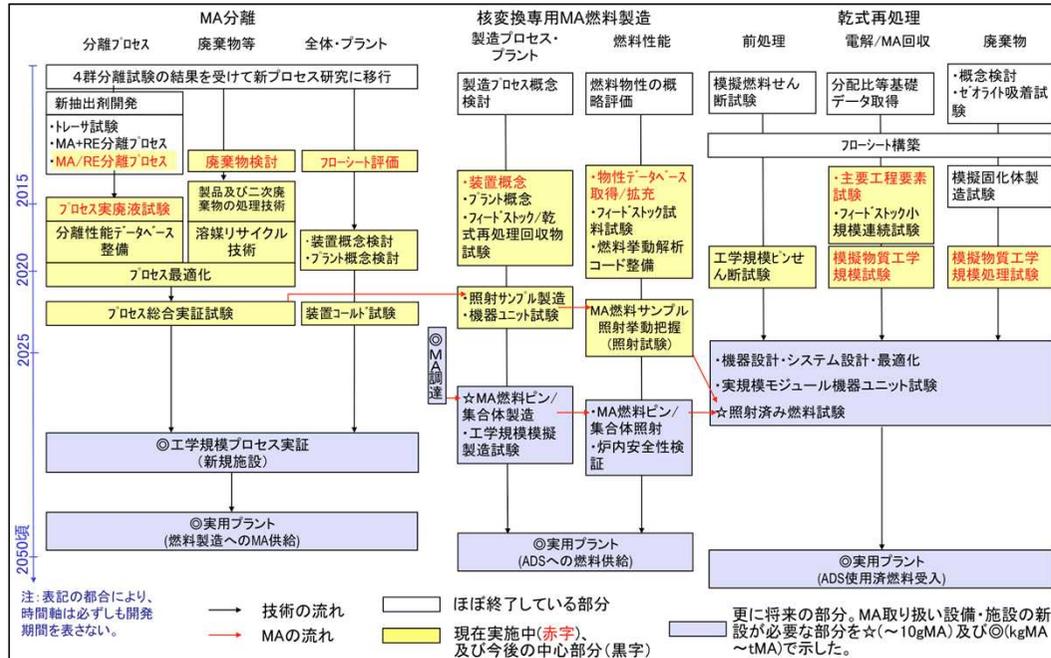
概要

- 平成25年度補正予算及び平成26年度予算で整備した実験設備が完成し、これらを利用した試験とデータ取得が本格化。
- 群分離・燃料サイクル技術開発では、MAと希土類元素との相互分離や燃料ふるまいコードの整備が進み、燃料ピンの製造に係る研究開発を行う。
- ADS技術開発では、MA燃料取扱いや鉛ビスマス熱流動に関する要素技術開発で進展があり、今後、機器流動試験を開始。また、新規制基準に沿った安全性検討が進展。
- 全体として技術開発は概ね順調であり、今後、工学規模の試験に向けて進めていく。

- **MA分離:** MAと希土類元素(RE)との相互分離工程の開発が進展し、今後、MA・RE一括回収、MA/RE相互分離の両工程とも実廃液試験を進める。
- **MA燃料製造:** 燃料挙動評価に不可欠な燃料ふるまいコードの整備、及び新たに整備した物性測定装置を用いた燃料特性データ拡充を実施し、今後、燃料ピンの製造を検討する。
- **乾式再処理:** 工学規模試験に向けた装置の考案・製作が進捗し、今後、プロセス・装置の改良・最適化を進める。

- **TEF-P: (炉物理、MA核データ)** 高線量・高発熱のMA燃料取扱いのための要素技術開発、及び新規制基準の考え方に沿った施設の敷地や耐震重要度分類の検討が進展し、今後、これらの結果を基に耐震性等の安全性検討を進める。
- **TEF-T: (LBE熱流動・ターゲット、LBE用材料)** 国産酸素濃度センサーの開発や超音波流量計計測技術の実証等、測定技術開発が進展し、LBE循環ループを用いた機器流動試験を開始。今後、機器流動試験を本格化し、LBE循環ループを用いた総合性能試験を実施する。
- **プラント、安全・制御、加速器:** プラント動特性解析の結果を基に安全性向上に必要な機器(受動的崩壊熱除去システム等)の概念検討等を実施中。

群分離・核変換用燃料及び燃料サイクル



ADS

