

# 東海再処理施設安全監視チーム

## 第69回

令和5年1月24日(火)

## 原子力規制庁

(注：この議事録の発言内容については、発言者のチェックを受けたものではありません。)

東海再処理施設安全監視チーム

第69回 議事録

1. 日時

令和5年1月24日（月）13:30～14:37

2. 場所

原子力規制委員会 13階会議室BCD

3. 出席者

担当委員

田中 知 原子力規制委員会 委員長代理

原子力規制庁

大島 俊之 原子力規制部長

森下 泰 長官官房審議官

志間 正和 安全規制管理官（研究炉等審査担当）

細野 行夫 研究炉等審査部門 安全管理調査官

上野 賢一 研究炉等審査部門 管理官補佐

加藤 克洋 研究炉等審査部門 原子力規制専門員

栗崎 博 核燃料施設等監視部門 企画調査官

国立研究開発法人日本原子力研究開発機構

三浦 信之 理事

郡司 保利 核燃料サイクル工学研究所 所長

永里 良彦 核燃料サイクル工学研究所 副所長 兼 再処理廃止措置技術開発センター センター長

栗田 勉 再処理廃止措置技術開発センター 副センター長 兼 技術部 部長  
兼 施設管理部 部長

中野 貴文 再処理廃止措置技術開発センター 廃止措置推進室 室長

山口 俊哉 再処理廃止措置技術開発センター ガラス固化部 部長

石田 倫彦 再処理廃止措置技術開発センター 廃止措置推進室 室長代理

守川 洋 再処理廃止措置技術開発センター ガラス固化部 次長  
狩野 茂 再処理廃止措置技術開発センター ガラス固化部 ガラス固化管理 課長  
中林 弘樹 再処理廃止措置技術開発センター 廃止措置推進室 廃止措置技術グループ グループリーダー  
田口 克也 再処理廃止措置技術開発センター 廃止措置推進室 廃止措置技術グループ マネージャー

#### 文部科学省（オブザーバー）

宮川 智弘 研究開発局 原子力課 課長補佐（併）研究開発戦略官（核燃料サイクル・廃止措置担当）付

#### 4. 議題

- (1) TVFにおける固化処理状況について
- (2) 東海再処理施設の廃止措置段階における保全について
- (3) その他

#### 5. 配付資料

資料1 TVFにおける固化処理状況について  
資料2 東海再処理施設の廃止措置段階における保全について

#### 6. 議事録

○田中委員長代理 それでは定刻になりましたので、ただいまから第69回東海再処理施設安全監視チーム会合を開始いたします。

議題は、お手元にお配りの議事次第に記載のとおりでございます。

本日の会合は新型コロナウイルス感染症拡大防止対策のため、テレビ会議を利用した開催となっております。

音声等が途切れた場合には、お互いにその旨を伝えるようお願いいたします。

それでは、早速ですが議事に入ります。

一つ目の議題は、TVFにおける固化処理状況についてでございます。原子機構のほうから、資料1につきまして説明をお願いいたします。

○三浦理事（日本原子力研究開発機構） 原子力機構理事の三浦でございます。

説明に入ります前に一言申し上げさせていただきます。

まず、ガラス固化処理実施体制の一部変更についてお知らせいたします。

ガラス固化部長を1月1日付で藤原から元廃止措置推進室長の山口に交代いたしました。引き続き、最優先事項であるガラス固化処理を山口の指揮の下で推進してまいります。よろしく願いいたします。

本日は、前回の会合で御報告申し上げたTVF3号溶融炉の導入計画につきまして、作業の進捗状況を御報告するとともに、3号炉への更新を前倒しする判断に至った根拠を定量的な評価結果も含めて御報告いたします。

また、2号炉において白金族を含むガラスの堆積に至った原因の調査につきましては、前回の概要説明に引き続き、本日は、具体的なスケジュールをお示しするとともに、これまでの調査、検討の状況を御報告いたします。

これらを通じまして、今後改善すべき点を見だし、より安定したガラス固化処理を目指してまいります。

一方、再処理施設全体につきまして、今後、長期にわたり廃止措置に関わる取組を進めていく中で、より安全に、かつ効率的に施設を維持管理するための保全の在り方につきまして検討を進めておりまして、その検討状況につきましても併せて御報告いたします。

本日も御指導のほどよろしくお願い申し上げます。

それでは、守川のほうから説明をさせていただきます。

○守川次長（日本原子力研究開発機構） 原子力機構、守川です。

資料1、TVFにおける固化処理状況について説明させていただきます。

まず2ページ目、「はじめに」ということで、本日の資料の概要ということです。

(1)、こちらにつきましては、ガラス固化につきまして、2号炉での運転を継続するよりも、3号炉を早期導入したほうが、2号溶融炉を継続使用する場合などに比べ、ガラス固化処理完了までの期間が短くなること。こちらについて、定量的な評価を行いました。その結果を踏まえまして、2号炉を使用せず、3号炉への更新を前倒しし、令和6年度末の熱上げ開始を目指すということで、今、進めております。

(2) としましては、3号炉への更新のリスクにつきましては、「3号炉の運転開始時期の遅れ」、あとは「3号炉での運転の遅れ」、これらについてリスクを抽出し、必要な対策を講じることで、ガラス固化処理に遅れが生じないよう進めたいと考えております。

(3) 以降は、原因調査ということです。

(4) につきまして、前回の運転、21-1CPの開始時と同じように、今回の運転においては、運転初期から主電極間電流が上昇していたということで、この運転初期から主電極間抵抗に影響する位置に通電経路、これは前回の堆積した炉底傾斜面上部付近、これらが存在していたものと、今、推定しております。

この通電経路に、主電極間電流が流れ、炉内の温度分布が変化し、炉底傾斜面上部に白金族元素の堆積が促進され、進展したものというふうに考えております。

対策（案）としましては、この主電極間通電に影響を及ぼすような炉底傾斜面上部に白金族元素を多く堆積させないような管理指標、または検知方法の改善を図ること。また、残留ガラス除去作業においても、除去の方法、手順、終了判断、除去装置等の改良などを図ることを検討しているということでございます。

詳細につきましては、3ページ目以降の資料を用いて説明させていただきます。

3ページ目、こちらの前回の会合でもお示しました3号炉更新の判断ということで、前回のコメントを踏まえまして(3)、一番下のところになります。2号炉での運転を継続する場合と3号炉早期導入した場合の比較評価ということで、今回、2号炉を運転継続する場合につきましては、前回のキャンペーン、今回の運転を踏まえまして、1キャンペーンでの製造本数が25本程度となる可能性が高いということで、こちらのほうのガラス固化完了までの期間について、定量的に比較評価したものでございます。

4ページ目、評価にあたっての前提条件ということで、まず一つ目、先ほど申しましたとおり、2号炉での運転を継続する場合につきましては、2号炉での製造本数、1キャンペーン25本という形で設定しております。

こちらにつきましては、ガラス固化処理運転や残留ガラス除去作業と、今後行います解体場のP/Mの更新作業、これは固化セル内の動線上、並行して実施できないことから、2号溶融炉の残留ガラス除去作業及び運転後に解体場のP/Mの更新と、その解体を実施し、固化セル内スペースを確保後、2号炉の撤去、3号炉の据付を着手すると。

このために、更新期間、更新完了の時期につきましては、2号溶融炉を使用せず3号炉に更新した場合に比べて約10ヵ月程度要してしまうということでございます。

二つ目のポツとしまして、3号炉につきましては製造本数につきましては、2号炉のこれまでの実績などを踏まえて、1キャンペーン60本という形で設定しております。

評価の方法につきましては、3ケース、今回設定しております。

ケース①としましては、2号炉を使用せず3号炉に更新する場合。ケース②につきましては、3号炉の更新までの間、2号炉を継続使用、これは1キャンペーン25本程度として、その後3号炉に更新する場合。ケース③としましては、2号炉を継続使用する場合という形で比較評価しております。

5ページ目、評価結果ということで、下のほうにグラフを示しております。赤がケース①、青の点線がケース②、緑野の点線がケース③ということです。

まず、ケース①、こちらにつきましては、2号炉を使用せず、3号炉に更新する場合ということで、グラフの下に線を書いております。まず、固化セル内の廃棄物、解体を進め、その後解体に使用しますP/Mの更新。更新後、そちらの解体。解体後に2号炉撤去、3号炉更新ということで、大体30か月弱後ぐらいから運転を開始するというので、こちら、3号炉で運転開始、60本運転すると。

60本運転後には、機器のメンテナンス等で約半年ぐらい、その後60本運転と、こういうようなケースを段階的に進めていくような考えでいます。

これに対して、ケース②ということで、こちらも下の線、青の線で書いております。こちらにつきましては、同じように固化セル内の機器の解体、その後2号炉での運転を継続するために、今、炉内にあるガラスを除去するというので除去作業、その後運転、こちらは1キャンペーン25本という形で、運転後にP/Mの更新、解体、その後2号炉撤去、3号炉更新ということで、こちらにつきましては、右の米で書いておりますとおり、先ほど申したとおり、ガラス固化処理と除去作業と解体場のP/M更新、これは動線上並行してできないということで、運転が終わってから更新ということで、約10か月程度の遅れが出てしまうと。

この期間、終わった後に3号炉での運転を行うということで60本運転、そして同じようにメンテナンスを踏まえて、また60本運転という形で、段階的に増やしていくということで、2号炉を運転継続した場合は、初期は25本運転が早いのですが、その後、2号炉を運転せず3号炉更新したケース①のほうが、先に、その後、処理本数を稼げるということ。

3号炉更新後は、その差を維持したままケース①のほうがガラス固化処理が進むということとなります。

ケース③につきましては、参考になりますが、25本を継続した場合ということで同様に階段状に25本ずつ増えていくようなケースになっております。

これら、ケーススタディした評価結果という形で上に書いておりますが、解体場のP/M

更新等の中断期間が発生せず、2号炉よりも製造本数が期待できる3号炉に早期に更新する、ケース①のほうが他のケースに比べ、ガラス固化処理完了までの期間が短くなるというふうに考えております。

6ページ目、こちら、単純なその運転期間以外についての更新に際してのメリット、デメリットという形で、こちらも前回お示しした資料でございます。

2号炉を使用せず3号炉へ更新する場合ということで、この表の左側の列に記載しているものです。こちら、先ほど申したとおり、解体場整備の中断期間が不要となって、2号炉を使用した場合に比べガラス固化処理完了までの期間が短くなるということと、3号炉更新に向けた作業に資源を注力でき、工程遅延に繋がるリスクが低減するという形で、こちらのほうのメリット。

対しましてデメリットとして、ガラス固化処理が進まないでありますとか、3号炉での530本程度の製造をする必要があるということ。あとは、3号炉での今後行います運転条件確認試験等で十分な確認が得られない場合は、更新が遅れるんじゃないかという、このようなデメリットが考えられると。

2号炉を使用する場合は、その逆でございますが、3号炉までの更新期間、あとは工程遅延に繋がるリスクが少ないという点で2号炉を使用せず3号炉で進めたいというふうに考えております。

今回、このデメリットに記載しておりましたところにつきまして7ページ、8ページ目のところで少しリスクを抽出して、その対応策を整理しております。

まず、7ページ目、こちらは3号炉の更新、運転開始時期の遅れということで、更新期間中についてのリスクという形で三つほど上げております。

こちら、3号炉で今後行いますコールドでの運転条件確認試験結果により改善が必要な場合、3号炉の更新時期が遅れるということ。

二つ目として、試験の中断、装置の不具合等による試験の中断が発生した場合。

三つ目として、今現在行っております2号炉の原因調査の結果を踏まえて、運転条件確認試験の試験項目が増加し更新時期が遅れるんじゃないかということ。

それぞれについての対応策ということで、右側に整理しております。

まず一つ目につきましては、3号炉、こちらについては、開発期間が最短で不確実性が少なく、2号炉の構造から大幅な変更は行わないということで、円錐45°の炉底形状、炉底勾配を採用しております。こちらにつきましては、シミュレーション解析等により、2

号炉での炉底低温運転の温度分布と同じような同様の温度分布が3号炉でも得られることを確認しております。

このため、今年度末、3月頃実施予定のガラスカレット試験、これは3バッチ程度行いますが、この中で3号炉の基本的な運転パラメータということ、ガラス熔融でありますとか、炉底低温運転、流下、これは把握できるものというふうに考えております。

その後、運転条件確認試験、これは令和5年11月頃行う予定にしています。これは、模擬廃液ということで、白金族を含む廃液と含まない廃液、これ、計8バッチずつ16バッチ行いますが、これにつきましては、ガラスカレット試験、3月に行いましたカレット試験で設定した運転パラメータを用いまして、白金族の抜き出し性を踏まえた堆積管理指標の見直しに係るデータ取得、あとはシミュレーション解析等の検証のための温度分布等のデータ取得を目的としているということで、ここでは大きな炉の運転等に関わる変更などを目的としているわけではなく、3号炉での基本的な管理等のデータ取得を目的としているということでございます。

最後、白金族の堆積等につきましては、主電極間抵抗に影響しないような早期検知、ドレンアウト、あとは除去の方法、そういうようなソフト的な対応を図るということで、更新時期に影響しないように対応を進めていきたいというふうに考えております。

二つ目の設備の中段につきましては、これは事前に十分な設備の点検、あとは運転員の教育訓練を行うことで十分対応可能というふうに考えております。

最後の試験項目につきましては、今は、現状、運転パラメータの大きな変更が必要というふうには考えておりませんが、必要になった場合につきましては、ガラスカレットの試験結果を踏まえ、シミュレーション解析などを活用して必要な試験数内で実施可能な試験計画を策定したいというふうに考えております。

8ページ目、こちら、3号炉での運転の中での遅れについてということで、それぞれリスクは今回二つ抽出しております。

まず、3号炉は更新後530本の製造をする必要があるということで、寿命を踏まえた対応が必要になるということ。もう一つは、2号炉での今回の運転と同様の事象が3号炉で発生した場合、3号炉での1キャンペーン当たりの製造本数が少なくなり、ガラス固化処理完了までの期間が伸びてしまうということ。

それぞれの対応についてです。

まず、寿命についてですが、TVFの寿命、設計寿命につきましては、炉の構成材であり

ます耐火レンガ、電極、これの浸食速度に裕度を加味して設定しております。ガラス固化体500本相当という形です。2号炉につきましては、実際、固化体117本製造時において、実際にその形状計測を行って浸食速度を評価したところ、ほぼ設計どおりの浸食状態であったということで、3号炉も2号炉と同様の基本構造でありますので、これらの実績を踏まえたと530本程度の製造は、今現状可能というふうに考えております。

一方、下のリスクについてですが、2号炉での今回の運転と同様な事象が発生しないように、先ほど申しましたとおり、3号炉につきましては白金族の堆積管理指標の見直し、あとは早期検知することで、主電極間抵抗に影響を及ぼすような位置へのガラスの堆積並びに除去作業等の影響を抑制する対策を検討しております。

一方、3号炉の製作実績が3年ということ踏まえまして、4号炉の構造につきましては、2号炉の実績に加え、3号炉の作動試験でありますとか、令和6年度末からの運転状況から残りの製造本数や製作期間など、全体工程に遅れが生じないように検討に着手したいというふうに考えております。

なお、過去の実績等を加味しますと、3号炉の運転開始後4年程度安定に運転が推移するものと考えておきまして、このため、この4年程度の間はこの4号炉の設計変更の有無でありますとか、更新のタイミングについて検討するとともに、万一3号炉の運転初期段階で過去と同じような事象の予兆が見られた場合は、速やかに検討に着手したいというふうに考えております。

9ページ目、10ページ目につきましては、現状のスケジュールの進捗状況ということで、現状、3番目、5番目、6番目、9番目、こちらについて、今、作業を進めております。こちらについては、計画どおり、今は進捗しているという状況でございます。

詳細について10ページ目に少し記載しております。

一つ目は、固化セル内の廃棄物解体、こちらについては4班3交代での作業、これを昨年末12月6日から作業を開始しております、現状、令和5年6月頃まで計画しております除去装置等の解体作業を進めていく予定でございます。

(2) としまして3号炉の製作につきましては、こちら、現在、付帯配管等の取付けを行っております、大体、これは1月末頃に終了する予定ということです。

その後、ガラスカレットを用いた試験ということで、こちらを令和5年3月に行い、製作の完了を予定しております。

その後、③としましては、先ほど申しましたとおり、白金族を含有する模擬廃液により

実際の運転を模擬した運転条件確認試験を令和5年11月から12月に行うということで、これらの必要なデータを取得後、3号炉の更新に移っていくということでございます。

(3)、こちらは原因調査についてです。現状の原因調査につきましては、運転データの調査、残留ガラス除去作業の影響等を確認するためのコールドモックアップ溶融炉の調査等を行っております。これらにつきましては、2月頃に取りまとめ、シミュレーション解析などの結果を踏まえて、11月頃から予定しております模擬廃液を用いた運転条件確認試験での堆積管理指標の見直しに反映していきたいというふうに考えております。

原因調査につきましては、11ページ目以降に整理しております。

11ページ目、こちらの原因調査の進め方につきましては、こちら、前回の会合等でもお示ししております、今、現状実施中というところで、赤の点線で囲っているところになります。

左側としましては、立案フローということで、まずは運転データの調査、2ポツとして要因の推定、絞込み、それを踏まえてシナリオの推定、一部、今、原因の推定のところまで進んでいるところでございます。

右側につきましては、実際のいろんなデータ取得ということで、①として2号炉内の観察の結果、②として溶融炉の残留ガラス除去のデータ、③としてコールドモックアップ溶融炉ということで、こちら、まず過去に使った溶融炉がモックアップ試験棟内にありますので、そちらのほうから実際にレンガを採取、あとはレンガ表面の除去の影響などを、こういうのをサンプリングしてきて、観察などをしていくと。

④として、それらを合わせまして数値の解析と、あとはピーカースケールでの試験などを今は進めているところでございます。

12ページ目、全体のスケジュールということですが、今、ちょうど1月の下旬に差しかかっておりますが、現状におきましては、左側にあります、先ほどのフローの番号と対比しておりますが、③、④、⑤ということで、残留ガラス除去作業の影響調査、傾斜面のガラスの流動試験、あとはシミュレーション解析、シナリオ推定などを進めているところです。

一旦、2月末には原因を取りまとめた上で、対策の立案ということで、今現状、ガラス除去の手順改善、方法の改善、あとは運転管理指標の検討などを今後進めていく予定にしております、こちらについては令和5年度に行われます3号炉の運転条件確認試験、一番下に書いてありますが、ここのデータを踏まえて3号炉での運転、令和6年度の運転のところに反映していくというところ。

あとは2号炉の解体につきましては、令和6年度から2号炉解体し、その中でのレンガのサンプル、ガラスの分析なども反映していきたいというふうに考えております。

13ページ目以降、こちら、原因調査ということで、今回の運転の特徴と前回の運転の類似点ということでまとめております。

①として、前回の運転（21-1CP）は、前々回の運転（19-1CP）で発生した複数回の流下停止事象により西側炉底傾斜面上部に白金族元素が堆積したこと、これを起点として、運転中に堆積物が成長したというふうに推定しております。

②として、今回の運転（22-1CP）は、前回の運転後に残留ガラス除去作業を行った後の運転であり、起点となる堆積物は存在しておりませんが、今回の運転と前回の運転を比較すると、運転初期から主電極間電流が大きく同様のデータ推移が認められたということです。

③として、今回の運転と前回の運転で運転初期のデータ推移が同様になったことを考慮し、要因を調査しているところでございます。

下の二つ、左側の21-1CPと22-1CP、書いているとおり、上の部分のところ、同様な状態からスタートして、以降同様な進展に至ったのではないかとということで、最初のところですね、左側の流下停止が最初は起点だったんですけど、今回、何かしらの要因で堆積物の成長要因があったということで、こちらのほうの整理を今回の調査の中で進めているところでございます。

14ページ目、原因調査につきましては、こちら、もう既にお示ししておりますが、炉内の残留ガラス除去の分布ということで、右下にありますように上から見た図ですが、炉底と炉底傾斜面上部の赤の部分と青の部分、これは垂直部にそれぞれ残留しているガラスがあると。

この主電極Aと主電極B、これを繋ぐように帯状に存在しているということで、こちらが主電極間抵抗の低下に影響しているものと評価しておりますので、この炉底傾斜面部と壁の垂直部、これらに分けて評価を行っているところでございます。

15ページ目、今回、炉底傾斜面等に通電経路が存在した場合の主電極間抵抗への影響ということで、主電極間抵抗に影響するには、どの位置に通電経路が存在するかというところの評価、これを感度解析で行っております。

こちらのモデルとしては、左の下にありますので、下側から段階的にその堆積物を徐々に上に堆積させていった状況で、そのときの主電極間抵抗の推移を確認したものでござい

ます。

右側のほうの下のグラフにありますように、主電極の上端より上に行くと急激に主電極間抵抗が下がるということで、この右の上にあります赤の点線で囲ったところ、この部分にある位置になると、主電極間抵抗に影響を及ぼすということで、この上部の位置が影響しているんじゃないかということで、16ページ目以降で、それをさらに場合分けして感度解析を行っております。

16ページ目、こちらは、先ほどの堆積のグラフの青の部分ですね、主電極より上の部分、これは垂直部になります。ここに残留堆積物があったときの主電極間電流への影響を評価したものです。

左の下にグラフがありますように、ガラスは流下するとガラスレベルが変動するということで、左側の、これが最もガラスが入っているとき、ここから1本流下するとその右、ガラスレベルが低い位置ということで、このガラスのレベルが変動します。

堆積物がこの位置にあった場合、液に浸っている場合と、浸っていない場合で、当然、浸っていなければ主電極間電流の回り込みは少なくなるということで、このガラスのレベルが変動することによって主電極間電流も大きく変動するのではないかというような形で、感度解析を行いました。

この右側のほうの図にありますように、こちらは実際の運転データとなります。赤の線、これが04-1CPということで、2号炉運転開始初期ということで、これは当然、運転開始しすぐですので、堆積物のない状況、このガラスレベルは高い位置と低い位置、この電流の差に対して、堆積物が影響すると、この差が大きくなるというふうな形で推定したんですが、この04-1以降、16-1CP、19-1CP、22-1CP、それぞれ残留ガラス除去を行った後の運転開始となりましたが、ほぼ同様な温度差となっておりますので、この堆積物が仮にあったとしても主電極間電流の回り込み、主電極間抵抗に影響はなかったものではないかというふうに考えております。

したがって、この主電極間上部でなく、主電極のハブに影響主要因が存在するのではないかという形で推定しております。

17ページ目、こちらは、今回確認された西側炉底傾斜面上部、こちらに通電経路が存在した場合の影響評価ということで、先ほど下から徐々に堆積させたものに対して、これはある一定のエリアに堆積物を置いたというケースでございます。

こちら、左の下にありますように、それぞれの位置に堆積物を置いた場合、右側のグラ

フにありますように同じような形で変化しますが、主電極に近い部分に置いた、一番左側の下のちょうど右側の図になります。

このような位置に置くと、主電極間抵抗に影響するような範囲ということで、このような位置に通電経路が存在すると、主電極間電流を大きくさせる要因になるんじゃないという形で、こちらがある程度、主要因というふうな形で、今、推定しております。

18ページ目、こちらは今までのチャートで炉の炉底、補助電極間以下の、補助電極以下のエリアについてです。

こちらは、今回の運転開始前にもいろいろ説明しておりますが、補助電極については、運転を重ねるごとにだんだんとその抵抗が低くなってきているということで、この右側の上の図にありますように、この04-1CP、除去が終わった16-1CP、2回目の除去が終わった19-1CP、今回の21-1CPとだんだんとスタート位置が下がってきているということで、こちらのほう、段階的に下がっているということについての、今回、評価を行っております。

こちらについても、左側のほうに書いてあります①、②に書いておまして、今は段階的に低下したことについては、こちらも同じように炉底部についても残留ガラス除去を行っているということで、除去後においても、補助電極間抵抗が完全に回復していないということで、炉底部に補助電極間抵抗を低下させる通電経路が、やはり存在したのではないかというふうに考えております。

これら補助電極間抵抗の調査においても、同じように残留ガラス除去作業を行っても、通電経路が存在する可能性があるということが推定され、同様に主電極間抵抗の影響により評価により推定した残留ガラス除去を行った炉底傾斜面上部ですね、こちらの通電経路についても同じようにその可能性が高いのではないかというふうに、今、考えているところでございます。

19ページ目、こちらは、白金族の濃度が高いガラス、これがレンガの目地部に入り込んで、それが通電経路になっているんじゃないかという可能性として、過去のコールドの試験のレンガなどを分析して評価したところですが、この結果からは、レンガ目地に白金族元素があまり分布しておらず、目地部のガラスが炉内抵抗の低下や主電極間電流の回り込みに影響している可能性は低いということで、今、評価しているところでございます。

20ページ目、今回の原因調査として今現状考えているシナリオということですが。

①として、今回の運転につきましては、設備上のトラブルはなく、熔融炉の運転は継続でき、運転操作上、問題ではないというふうに考えております。

②として、今回の運転につきましては、運転初期から主電極間電流が上昇しており、前回の運転（21-1CP）開始時と同様に、運転初期から主電極間抵抗に影響する位置に通電経路が存在していたものというふうに考えております。

③として、この通電経路に、主電極間電流が流れ、前回の運転と同様に、西側炉底傾斜面上部周辺の温度が上昇し、仮焼層等の溶解速度の低下等により、炉内の流動が変化し、この炉底傾斜面上部に白金族元素の堆積が促進され、進展していったものというふうに考えております。

今現状考えております対策として、2) に書いておりますが、①として、この主電極間通電に影響を及ぼすような炉底傾斜面上部、こちらのほうに白金族元素を多く堆積させないような管理指標や検知方法の改善ということで、これまでは主電極近傍まで堆積させないという形で管理手法を求めておりましたが、今後については、その堆積物量の低減というのを検討していきたいと。

さらに、②として、残留ガラス除去作業につきましては、除去の方法、手順、終了判断、除去装置の改良などを図ることで、除去後において通電経路をなくすような対応ができないかということで、こういうことを改良として考えていきたいというふうに考えております。

21ページ目、参考資料ということで、3号炉の概要について、参考資料として添付しておりますが、詳細は割愛させていただきます。

説明のほうは以上となります。

○田中委員長代理 ありがとうございます。

それでは、ただいまの説明に対しまして規制庁のほうから質問、確認等お願いいたします。いかがでしょうか。

はい。

○上野管理官補佐 規制庁、上野です。

3号溶融炉への更新に当たってのリスク評価で確認します。

資料で7ページには、更新に係るリスクについてということと対応策ということで示されていますが、3号溶融炉の更新に当たっては運転条件確認試験や2号溶融炉の原因調査結果を踏まえて運転条件の設定等を適切に実施していただけるようによろしく願います。

○守川次長（日本原子力研究開発機構） 原子力機構、守川です。

承知しました。今、現状2号炉の原因調査を進めております。あと、この後、3月からカ

レット試験を行いますので、まずそこで一旦3号炉としての基本的な運転パラメータは把握できるというふうに考えております。

さらに、今、申しましたとおり運転条件確認試験ですね、こちらのほうで3号炉で安定的に運転していくためのデータ取得をしっかりと行った上で3号炉のほうの更新のほうに進めていきたいというふうに考えております。

以上です。

○上野管理官補佐 はい、よろしくお願いします。

それで、3号溶融炉への、その更新に当たってなんですが、3号溶融炉がうまく運転できないというようなことを想定して、現状のその2号溶融炉を改めて使うですとか、バックアップとしておくとか、そういった2号溶融炉に対する考え方というのはあるのかという点について説明してください。

○守川次長（日本原子力研究開発機構） 原子力機構、守川です。

現状につきましては、3号溶融炉を速やかに更新するというので、基本的に3号炉更新に向けた作業に注力していくという形で進めております。

2号炉につきましては、今回の運転を踏まえて25本程度のキャンペーンになってしまうということ。これまでいろいろ運転前に対策を取った上で今回運転した結果25本になったということで、これ以上の、なかなかパフォーマンスは望めないということを考えておりますので、今回、2号炉については使用せずに更新していくという形に対応しております。

3号炉につきましては、今、ガラスカレット試験で基本的なパラメータが把握できるということで考えておりますので、これをもちまして2号炉のほうの撤去については準備が整い次第、撤去のほうを進めていきたいというふうに、今、考えております。

以上です。

○上野管理官補佐 了解しました。

○田中委員長代理 あとはございますか。

はい、森下さん。

○森下審議官 規制庁の森下です。

説明ありがとうございます。少し説明が、理解が追いつけないところが2点ほどあったので、教えてください。

1点目は13ページなんですけど、説明いただいた主電極間補正抵抗の低下の原因調査のところなのですけれども、19キャンペーンのときの流下停止事象で白金族元素が堆積した

と、左側の上にスタートの上のところに書いてあるのですが、これはもう少し具体的に言えば何が原因だと思っているということなんでしょうか。

単に流下停止が起きたというだけでは、私のほうで理解ができないということで、それが右のほうの堆積物成長の要因というのにどう絡んでいくかというところをもう少し説明をお願いいたします。

○守川次長（日本原子力研究開発機構） 原子力機構、守川です。

こちらにつきましては、19-1CPで流下開始、流下途中で流下停止事象、これは流下ノズルとコイルが接触して漏電により流下できなくなったという事象がありました。

白金族につきましては、基本的に、通常炉底低温運転をしております、流下前に加熱して、それで流下へ抜き出すということで、この流下の初期、中期辺りで大体、その炉の底に集まったガラスを、白金族を抜き出すというような運転をしております。

19-1CPでは、その途中で流下停止してしまったということで、完全にその白金族が抜き出されない状況で流下停止してしまったということで、その流下停止後、複数回、再流下ということで、もう一回加熱して、何回かその流下を試みたんですけど、全く流下できずに流下停止してしまったということで、白金族をある程度、炉に保有した状況で、中途半端な位置で炉底加熱、また保持運転、炉底加熱と繰り返したことで、その西側炉底傾斜面に白金族を多くガラスが残留してしまったということで、それによってその部分のガラスが残った状況で21-1CP、これはその状況からの再スタート、これについてはノズルとコイルが接触したものについては、結合装置も交換して、接触は回避しましたので、流下可能になったということで21-1CPで、その状況から運転を開始したということで、その運転開始時に、その傾斜面上部にその白金族を含むガラスが残っていた状況からスタートしてしまったので、その起点として、そこに少し電流が多く流れ、炉内の流動が変わって、白金族の堆積が促進していったというふうに考えております。

以上です。

○森下審議官 ありがとうございます。じゃあ、19キャンペーンのときは、流下をしていた途中で流下が止まってしまつたと、コイルとノズルが接触して。それで、白金族がたまって、それが斜面のほうにたまったというのが影響したというふうに、ちょっと理解しましたが、その復旧のときには研り作業はされているんですね。それが不十分だったということというのと、あと、第20キャンペーンか、そっちはうまく行って、どうだったんでしょうか。もう一度ちょっと振り返りで教えてください。

○守川次長（日本原子力研究開発機構） 原子力機構、守川です。

19-1CPは流下停止できなかつたので、そのガラスを大体2.5本弱分ぐらいが残った状況で炉を停止しています。その後に、流下できるような形、先ほど言いましたように、そのコイルを交換して接触を回避するような対策を取りましたので、次は21-1CP、こちらは、その2.5本分残ったところから流下、0.5本分流下して、それから通常の原料を供給して、通常そのまま運転を再開しているというので、19-1CPと21-1CPの間に除去作業等は行っていないという形になります。

以上です。

○森下審議官 森下です。分かりました。ありがとうございます。なるほど。

あと、もう一点なんですけれども、資料の18ページなんですけれども、説明では、この4キャンペーン、16、19、22とグラフになっていますけれども、これごとに段階的に抵抗が低下している。上のほうには19-1CP以降は抵抗には変化がなしと書いてありますけれども、これを見ると、やるたびに下がっていつているというわけでもないようなというふうに私は捉えるんですけれども、特に19キャンペーンと22キャンペーンというのは差がないように見えるんですけれども、それでも全体としては段階的に低下しと言っているのはどういう、私の理解はちょっとサチっているといえますか、最後の2回は同じというふうになって、思うんですけれども。

ただ、これが評価、全体の評価とか分析で対策の反映にどう関係するかは、ちょっとよく分からないんですけれども、このデータの見方についてちょっと疑問を持ったので質問しました。

以上です。

○守川次長（日本原子力研究開発機構） 原子力機構、守川です。

グラフの上にも書いているところが、実際そのとおりでして、まず、04-1CPと16-1CPと19-1CP、これは当然、段階的に下がっております。

19-1CPと22-1CPはほぼ、あまり変わらないような状況で、ここ以降は、多分それほど補助電極間抵抗の影響、減少は少し落ち着いてきているかなというよう形で考えております。

最初の04-1、16-1、19-1と、こういう形で少し段階的に抵抗が低下しているという意味で、ちょっと記載したもので、御認識どおり、19-1と21-1、22-1については、ほぼあまり変わらないような状況となっております。

以上です。

○森下審議官 ありがとうございます。

以上です。

○田中委員長代理 あと、ありますか。よろしいですか。

どうぞ。

○上野管理官補佐 規制庁、上野です。

冒頭の発言でもありましたが、放射性廃液の処理が長期に滞ることがないように3号溶融炉の導入に当たっては機構の最優先課題としてしっかりと取り組んでいただければと思いますので、引き続きよろしく申し上げます。

○守川次長（日本原子力研究開発機構） 原子力機構、守川です。

承知しました。まず、安全を最優先として、一つ一つ着実に作業のほうを進めていき、令和6年度末の実際の熱上げ開始を最優先として目指していきたいというふうに考えております。引き続き、御指導のほど、よろしくお願いいたします。

以上です。

○田中委員長代理 よろしいですか。

議題の1は終了いたしまして、次の議題の2、東海再処理施設の廃止措置段階における保全についてでございます。

資料の2でしょうか、説明をお願いいたします。

○中野室長（日本原子力研究開発機構） 原子力機構の中野でございます。

資料の36ページ、資料の2のほうを御覧ください。

東海再処理施設の廃止措置段階における保全についてということで、廃止措置段階における保全の在り方について、事業者として検討を進めておりますので、その状況について御報告させていただきます。

概要にございますように、東海再処理施設におきましては、廃止措置への移行後も、回収可能核燃料物質を保持していること、それから特定廃液を保管廃棄している、そういった状態にあったことから、運転時とほぼ同様の保全活動を継続しているという状況がございます。

一方、現時点で運転開始から40年以上を経過した設備も多く、予防保全に努めているものの、今後、高経年化に起因した設備の更新、交換等の必要性頻度が高くなるということ想定しているという状況でございます。

こういったことも踏まえまして、今後、さらに高経年化が進んでいく再処理施設におい

て廃止措置期間中も適切な保安水準を維持しながら、廃止措置をしっかりと進めていく上で重要度・優先度の高い領域に資源を集中するために、定期的な更新・交換等については事業者の責任において適切な品質管理を行った上で、これまで個別に申請をしていたようなものも個別の許認可を申請することなく速やかに工事が行えるような仕組み、そういったものも含めて検討、議論のほうを進めていきたいと考えているところでございます。

38ページを御覧ください。こういった検討に至った背景・課題等を整理してございます。

まず、上段の部分に現状を整理してございます。一つ目のポツにございますように、東海再処理の廃止措置としては、約70年間で想定していると、その期間中も安全確保に必要な設備の維持管理は、当然継続していく必要があると。そういった状況ではございますが、先ほど申しあげましたように、核燃料物質を保有している状況、それから特定廃液を保管廃棄している状態等も踏まえて、同様の保全活動を継続している、運転時と同様の保全活動を継続しているというのが現状でございます。

それから、現時点においては、すでに40年以上を経過した設備も多く、予防保全には努めているものの、高経年化に起因した偶発的な不良ですとか、そういったものに対する設備更新、交換の必要性が高くなっていくということが想定される状況でございます。

一方で、三つ目のポツにございますように、非放射性的のユーティリティ配管の腐食等に伴う更新ですとか、耐用期間等の観点からユニット交換などが可能なように設計、あらかじめ設計された機器の同型品への交換などにつきましては、実績を有していて、定型的な作業となっているものの、そういった不良が発生した場合は、許認可を得るまでは監視を強化した上で仮復旧するといった特別な状態で認可までの期間を管理するというようなことを継続しているという状況でございます。

そういった状況も踏まえて、事業者として認識している課題・問題意識として中段にまとめてございますが、今後、回収可能核燃料物質の取り出しですとか、特定廃液の処理が進み、施設全体のリスクが低下していくということにしっかり対応しつつ、かつ廃止措置における保安水準を適切に維持していけるような合理的な保全の仕組みというのは、どのように構築していくべきなのかということに課題・問題意識を感じております。

それから、もう一点、今後増加が予想される高経年化に伴う設備の保全におきましては、認可までの期間の特別な管理状態にある期間というのを、しっかりそこを短縮することができれば、そういったことで保安水準を高めるところにつながるのではないかと、そういった意味で定型的な交換工事ですとか、安全グレードの比較的低い設備の更新工事な

どについては速やかに工事に着手できるような仕組みがあるのではないかと、そういった意識を持っているという状況でございます。

そういった状況を踏まえて、下段の部分に課題解決に向けての取組を整理させていただいております。

廃止措置期間中におきましても適切な保安水準を維持するというのが当然ながら大前提にはなっておりませんが、その上で廃止措置を進める上での重要度・優先度の高い領域に資源を集中するために事業者として取り得る解決策を検討していくということが非常に重要なことというふうに認識をしております。

そのために二つほど取組を下に書かせていただいておりますが、一つ目は、廃止措置の進展に応じて適切に性能維持施設の見直しを行っていくと、その第一段階としては、工程洗浄の終了、ここで核燃料物質の取り出しが終わりますので、そのタイミングで性能維持施設の整理をしっかり行っていきたいというふうに考えてございます。

それから二つ目、これが今回の主題になってまいります。定型的な更新・交換等につきましては事業者の責任において適切な品質管理を行った上で、新たに個別の許認可を申請することなく速やかに工事が行えるような仕組みを検討、提案、構築していきたいというふうに考えてございます。

39ページを御覧ください。こういった取組による安全性向上への期待ということで、幾つか具体的な例を整理させていただいております。

将来的には廃止の進捗に応じて機器等の能力等を変更していく、落としていくといった可能性はございますが、当面の保全というのは既設の部品交換・同等品への交換、更新といったものが主となってまいります。

そういった定型的なものにつきましては、事業者の責任・力量の下で速やかに恒久的な措置を実施可能というふうに考えられます。その場合、許認可後に恒久的な措置に着手している現状に比べると安全性・信頼性の向上が期待できるものというふうに考えております。

例としましては、例えば冷却水配管、浄水配管等のユーティリティ系の配管の腐食故障の際には、漏れ止め、それから仮設配管の設置等の応急的な措置を行った上で、申請認可後に恒久的な措置に移行しているというケースがございます。

こういったものも事業者の責任で恒久的な措置に速やかに着手することで仮復旧の期間の短縮につながるというふうに考えております。

その下のポツにございますように、換気系の送排風機等の動的な機器の故障時等につきましても、まずは予備品への交換ということを応急的な措置として行いますが、許認可は並行して行った上で、認可後に再度必要に応じて検査、交換等を行っている対応が考えられますが、こちらにつきましても、やはり仮復旧の期間の短縮、それから再度の交換等のリスクが減少できれば、やはりこれも保安水準の向上につながるものというふうに考えてございます。

既に一部の機器については、現状の工事のいただいている認可に基づいて交換等ができるような記載になっているものもござりますが、そういったもの、そのほかのものにつきましても、安全性を向上していくという観点から速やかに恒久的な措置を行うということが望ましいと考えております。

かつ許認可の記載に変更のないような同等品への交換、更新・交換、それから過去に同種の実績があるもの等、同等の水準での管理が可能と考えるものが十分あるというふうに考えてございます。

以上のようなことを踏まえまして、下の黄色のハッチングの部分にまとめさせていただいておりますが、今後、性能維持施設の整理と併せて、許認可を行う場合と同等の水準での品質で更新・交換等が事業者の責任の下で実施可能と考えられるケースについて整理を行って、御説明、議論のほうを進めさせていただければと考えてございます。

今後、そういったものにつきまして、速やかに行えるような仕組みとしまして、予めそういったものを廃止措置計画等で定めた上で、一括で認可をいただいておりますとか、場合によっては保安規定等に基づき管理する、こういったところも含めて合理的な管理の仕方というのを御提案、議論のほうをさせていただければと考えてございます。

説明は以上になりますが、40ページ以降は参考資料としまして、40ページには性能維持施設の見直しの流れを簡単に示させていただいております。このような流れで廃止の段階に応じて見直しをしていくと、その中で性能維持施設、若干不明確な部分もござりますが、そういったところをしっかりと整理した上で合理化を進めていきたいと考えてございます。

41ページには、参考データとしまして、過去10年間の工事案件、更新工事等で許認可をいただいた案件を整理しております。計38件ござりますが、特に、やはり、ユーティリティ配管、回転機器等の定型的なものが数多く含まれており、類似の作業実績を積み重ねているという状況でござります。

それから42ページには、回転機器ブロアー等を例に、更新・交換工事の類型ということ

で、二つの視点、設備のスペックが変わる、変わらない、こういった種類の工事をやるのかというのは上の段、下のほうは過去の工事との類似性ということで、類型を整理させていただいておりますが、この類型の分類によっては、やはり事業者として品質が管理しやすいというものがありますので、こういったもののその類型の整理も含めて、今後より具体的なケースについて検討を進めてまいりますので、引き続き、議論のほうをさせていただければと考えてございます。

説明のほうは以上になります。

○田中委員長代理 ありがとうございました。

それでは、ただいまの説明に対しまして、規制庁のほうから質問、確認等お願いいたします。いかがでしょうか。

○上野管理官補佐 規制庁、上野です。

今回の説明においては、高経年化に伴う設備の保全について、事業者の活動の中で工事ができるようにしていく仕組みを構築していくという方針であることについては理解しました。

今後、性能維持施設の見直しも含めて、対象とする機器の抽出もされると思いますので、その具体的な方策について検討を進めていただいて、改めて会合の場で説明いただければと思いますので、引き続きよろしく申し上げます。

○中野室長（日本原子力研究開発機構） 原子力機構、中野です。

承知いたしました。今後、性能維持施設、それからそれらの保全の在り方について、より具体的なケースをしっかりと事業者として整理してまいりたいと思います。

整理した上で、再度、会合等で御説明、議論のほうをさせていただければと思います。よろしく願いいたします。

○森下審議官 規制庁の森下です。

説明ありがとうございました。この説明の自分なりの理解では、この施設の廃止措置を進めていくに当たって、ある種の工事とか部品については、こういう提案のあったやり方でやれば、より早く措置が取れて、僕らの言い方であれば安全性が向上する方向というんでしょうか。これ、あれですね、工認にかかる審査の時間ということですよ、ポイントは。それがなくなって、ある種のものについては事業者の判断で素早く部品の交換とかができるというのをしたいということを提案されていると思いました。

それで39ページのところなんですけども、概念は今日の説明で理解したつもりなんです

けど、やっぱりちょっと曖昧なところがあるなと思ってまして、例えば「許認可に記載の変更のない同等品」といって、同じ部品じゃないわけですよ、同等品というのは、何か、機能は同じだけど、その種類は違うとか、メーカーが違うとか、あるいは、より新しい型番のものが出たからとか、以前に審査で認められたものとは対象の物としては変わっているというのも入っているのかなというふうに理解しました。その辺のところ、また補足してもらえればと思いますけども、あと、「同種の工事」というのも、同種というのは同じと書いていないので、似たようなものも含んでいるような感じで、一体これはクリアにしたらどんなものを指しているのかというのが示されないと、我々と具体的な調整といいますか協議には、その点がまずは必要だと思いました。

41ページに、そういう配管とか、送排風機とか、これまでの実績と書いてありますけども、これもどの場所のどんな配管とかで、どのぐらいリスクがあるものなのかとか、そういうものを規制当局側には示してもらわないと、多分審査側も判断がつかないんじゃないかと思います。

その辺のところは、今後、そういうような材料も示すので調整させてくださいという理解でよろしいんでしょうかね。今後の進め方、追加でもっと詳しい、こういうものについてというのが出てくるんじゃないかというふうに予想しましたが、その辺について聞かせてください。

○中野室長（日本原子力研究開発機構） 原子力機構の中野でございます。

御指摘いただきありがとうございます。御指摘のとおりでございます。やはり、ちょっと、今回はまず問題意識というか、テーマとして紹介させていただいたという状況でございますが、今後、より具体的なケースについて議論のほうを進めさせていただければと思います。

御指摘のように、一言で同形とか、同種とかという言葉でくくるわけにはまいりませんので、具体的に既に認可いただいたり、実績があるものに比べてどういう位置関係にあるのか、それに対してどういう管理をする、どういう手続をする、そういったところをより具体的なケースとして整理させていただいた上で、どこまでどういう形で事業者側の責任でやるのが好ましいかというところを検討、整理した上で議論のほうを引き続き継続させていただければと考えております。よろしく願いいたします。

○森下審議官 説明ありがとうございます。

実用炉、基本は、工事をする際には認可を受けて工事をして、使用前で確認してという

のが普通だと思いますけれども、このサイクル系の再処理廃止措置段階にあるというもののリスクを勘案して、こういうふうなことが適用できるかというグレーデッドアプローチという考え方を取り入れる余地があるんじゃないかという提案なのかなというふうに、ちょっと自分は理解しました。

いずれにせよ、多分、ここで明らかになったら、委員会とかで、もし、何というんですか、中身がもうちょっとクリアになったら委員会で御議論いただくような内容になるのかもしれないなとも感じました。

あと、もう一点ですけれども、もしこのようなやり方をするとしても、何を交換したのかとかというようなものは、いつ何どきでも、我々とか、第三者に示せるような形には、やっぱりなっておくべきだと思って、見えないところで勝手に行われていましたというのは、そういうふうな方向にはもっていかないでほしいなとは思いました。

いずれにせよ、今日、結論が出るような話じゃないんですけども、また具体的な意見を事業者側で持ってくるというのを待つということかなと思いました。

以上です。

○中野室長（日本原子力研究開発機構） 原子力機構の中野でございます。

御指摘ありがとうございます。まさに御指摘のとおりで、グレードに応じた対応というのもポイントになってくると思いますので、そういったことも含めてしっかりケースのほうを整理していきたいと思います。

また、事業者側での責任で実施する際にも、当然ながら保安規定等に基づいたルールの中で記録を残しつつやっていくということになりますので、全てオープンな形での対応になるかと思っています。いずれにしましても、具体的なケースについて今後検討、整理のほうを進めていきたいと思います。

以上です。

○田中委員長代理 あと、よろしいですか。

大島さん。

○大島部長 規制庁、大島です。

ちょっと今のやり取りも含めて、すみません、私自身は、課題は何なのか十分理解をできていないんですけども、まず廃止措置の段階になりますので、廃止に係る部分については事業者の責任において廃止措置計画に基づいて行っていくというのがもちろん大前提になっているんだと思います。

長期にわたるということで、恐らく性能維持施設に関わる部分を中心に考えられているのかなというふうに想像はするんですけども、一方で資料の参考には書いてあるんですけども、40ページのところの柱書のところで、廃止措置計画認可申請書では明示的に記していない性能維持施設として求められる機能云々と、この言葉が何を指しているのか、私には理解不能なんですけれども。

いずれにしても、性能維持施設に関わる部分で、交換なり、更新なりということがあるのであれば、その工事の内容によって一定程度の審査になるのか、それとも機構のほうが、いわゆる使用前の検査、確認というところの問題点なのか、そういうところも含めて、何が課題だと思っているのかしっかりと整理をしていただかないと、多分、これ、言葉でやると非常に同床異夢になりかねない案件だと思いますので、少なくとも、今、資料に書かれていることについては、できることは、何か、ほぼほぼできることであって、私には何を課題にしているのかというのが、そもそもの現行の廃止措置計画の認可上の問題なのか、それとも今後の交換などについて支障になるのか、もしくは先ほど言いましたとおり、検査側のところでの問題になるのか、そういうことも含めてしっかりと整理をしていただかないと、多分、これ、議論が深まらないのではないのかなというふうに思います。

一番端的な例でいうと、例えば、ポンプでも何でもいいんですけども、通常のスベックの交換であれば、一般論でいえば審査は要らなくて、検査側でしっかりと検査を受けようというだけで、これは別に廃止措置じゃなくても通常の炉でも、再処理施設でも何でも同じでやっているかと思いますが、この東海再処理の廃止措置について何が問題なのかというのをしっかりと整理してください。

まさに38ページ、黄色で囲ってあるところのとおりで、性能維持施設を段階的に整備というか、当然のことながら求められない機能まで維持する必要はないですし、廃止をしていくわけですから、そここのところの部分から何か課題があるとか、今の廃止措置計画に書かれていることの部分で何か不都合があるということであれば、個別具体的に提示をしていただいて、変更認可などの手続を取っていただければよいのかなというふうに思いますので。

いずれにしてもですね、一言でいうと個別具体的に何が問題なのかというのをもう少し端的に書いていただかないと、一般論でいえば廃止措置しっかりと進めてくださいと。必要な確認を、もしくは検査を受けながらやっていただきたいという以上でも以下でもないもので、ちょっと今回の示されている、問題意識は分からないでもないんですけども、本

当に何が困っているのかというのを具体的に、次回なのか、次々回なのか分かりませんが、会合で説明をしていただければと思います。

以上です。

○中野室長（日本原子力研究開発機構） 原子力機構の中野でございます。

承知いたしました。より具体的に事業者として感じている課題等について、分かりやすく整理していきたいと思っております。

御指摘のように現行の廃止措置計画の認可の流れの中で十分対応可能なものなのかもしれませんが、今の運用が運転時からかなり引きずっている部分がございますので、そういったところを整理していくことで、ほぼほぼ解決できるのかもしれませんが、そういったところも含めて、しっかり個別具体的な課題を整理した上で、再度御説明のほうをさせていただきたいと思っております。

以上です。

○田中委員長代理 よろしいですか。議題の2、よろしいですか。

よろしければ、本日の議題は以上でございますが、私のほうから最後に一言、二言申し上げておきたいと思っておりますが、原子力機構におかれましては、本日の監視チームからのコメントを踏まえて適切に対応をお願いいたします。

議題1のガラス固化処理につきましては、先ほど監視チームからの指摘にもありましたが、3号溶融炉の導入に当たっては、原子力機構の最優先課題としてしっかりと取り組んでいただきたいと思います。

議題2関係については、今後、議論することはいいかと思っておりますけれども、今日、いろいろ指摘があったところについて明確にしながら、今後議論を進めていただきたいと思います。

次回会合の開催日時につきましては、原子力機構の準備状況を踏まえて、規制庁のほうにて調整をお願いいたします。

よろしければ、これもちまして、本日の東海再処理施設安全監視チームの会合は終了いたします。ありがとうございました。