

# 実用化戦略調査研究フェーズ の成果(概要)

2006年3月  
 (独)日本原子力研究開発機構  
 日本原子力発電株式会社

「高速増殖炉(FBR)サイクルの実用化戦略調査研究」は、1999年7月から約2年間の計画でフェーズ を、2001年から5年間の計画でフェーズ を実施してきた。この度フェーズ の研究成果を取りまとめたのでその概要を報告する。

## 1. 実用化戦略調査研究の経緯

1997年12月の原子力委員会「高速増殖炉懇談会」の報告などを踏まえ、日本原子力研究開発機構と電気事業者は、これまでに蓄積された実証炉設計に関する知見や、「常陽」、「もんじゅ」の建設・運転経験などの有効活用を図るべく、電力中央研究所、メーカーなどの協力を得て1999年7月から「実用化戦略調査研究」を開始した。本研究の目的は『高速増殖炉サイクルの適切な実用化像とそこに至るまでの研究開発計画を2015年頃に提示すること』にあり、1999年からのフェーズ においては、幅広い技術選択肢の評価を行ない、実用化候補概念として有望な複数の概念を抽出した。2001年からのフェーズ では『高速増殖炉サイクルとして開発していく実用化候補概念の明確化と今後の研究開発計画を立案すること』を目標に検討を開始した。これまでの進捗状況などを基に、2005年の原子力政策大綱では『フェーズ の成果として研究開発の重点化の考え方、2015年頃までの研究開発計画とそれ以降の課題』を示すことが求められている。

本研究では、5つの開発目標(安全性、経済性、環境負荷低減性、資源有効利用性及び核拡散抵抗性)と、それらを具体化した設計要求を設定し(表-1)、これに適合するよう高速増殖炉システム及び燃料サイクルシステムの概念検討を進めた。

表-1 開発目標と設計要求

| 開発目標                              | 高速増殖炉の設計要求                                                                                                                                                                  | 燃料サイクルの設計要求                                                                                                                              |
|-----------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 安全性                               | 炉心損傷の発生頻度 $10^{-6}$ /炉・年未満<br>炉心損傷に至る代表事象に対する受動安全性の強化<br>あるいは事故管理方策の具体化<br>仮想的な炉心損傷時の再臨界発生を回避し、その影響を原子炉容器あるいは格納施設内で確実に終息                                                    | 同時代の軽水炉燃料サイクルシステムと同等以上(異常の発生要因を極力排除、異常の拡大防止など)施設内での放射性物質の大規模放出事象の発生頻度を $10^{-6}$ /プラント・年未満に抑制し、その事象を想定しても、施設の閉じ込め能力を確保して、影響を周辺環境に及ぼさない設計 |
| 経済性<br>高速増殖炉サイクル全体としての発電原価 4円/kWh | 建設費: 20万円/kWe<br>燃料費: 炉心燃料の平均燃焼度 15万MWd/t<br>運転費: 連続運転期間 18カ月以上、稼働率 90%以上                                                                                                   | 再処理・燃料製造費 0.8円/kWh<br>処分費などを含む燃料サイクル費としては 1.1円/kWh                                                                                       |
| 環境負荷低減性                           | 軽水炉の使用済燃料中のMA <sup>(*)</sup> も経済的に燃焼できるよう、5%程度のMA含有低除染TRU <sup>(**)</sup> 燃料を受入可能<br>長寿命核分裂生成物の核変換能力<br>(*) MA(Minor Actinides) マイナーアクチニド<br>(**) TRU(Trans-Uranium) 超ウラン元素 | 発電量あたりの放射性廃棄物の発生量が軽水炉燃料サイクル施設と同等以下を要求、1/10に削減することを目指す<br>U及びTRUの廃棄物への移行率 0.1%以下(目標)<br>長寿命核種の分離核変換技術の採用などにより処分負荷低減の可能性を追求                |
| 資源有効利用性                           | 増殖比<br>低除染TRU燃料を用いて増殖比1.0以上を達成できること<br>1.1以上が達成できる場合は、移行期での経済性向上のため、炉心全体の燃焼度の増加及び連続運転期間の長期化を図る<br>基幹電源としての利用に加え、多目的利用・高熱効率を達成できること(目標)                                      | U及びTRU回収率99%以上                                                                                                                           |
| 核拡散抵抗性                            | 低除染TRU燃料を輸送・取扱い、高線量化により接近性を制限                                                                                                                                               | 核物質防護、保障措置への対応を考慮した設計<br>プルトニウムが単体の状態で存在しないこと<br>低除染・TRU燃料の使用に伴う高線量化による接近性の制限                                                            |

## 2. 有望な候補概念の検討と重点化の方針

高速増殖炉システム及び燃料サイクルシステムの概念の創出にあたっては、経済性などを向上させる目的で新材料や革新技術を積極的に採用し、各概念が有する能力を最大限に引き出すことが可能な設計概念を構築した。この設計概念に対して、5つの開発目標に対する設計要求への適合可能性と、新材料や革新技術に対する国際協力の可能性を含めた現状での技術的実現性の二つの観点から技術総括を行い、有望な候補概念の選定と重点化の方針を検討した。なお、採用した新材料や革新技術の中には、技術的難易度が高いものが幾つか含まれるが、ここではこれらの新材料や革新技術が期待通りに適用できるものとして検討を行った。このため、今後それぞれについての要素試験研究を実施した上で、それらの実現性を見極めていく必要がある。

### (1) 高速増殖炉システムの技術総括

#### ナトリウム冷却炉(図-1)

経済性を向上させるために、ODS(酸化物分散強化型)鋼や高クロム鋼などの新材料の採用や、原子炉容器のコンパクト化、ポンプ組込型中間熱交換器、冷却ループ数の削減(150万kWe級で2ループ構成)などの革新技術を採用するとともに、機器の大出力化を図り、従来概念を大幅にコンパクト化したプラントシステム概念を構築し、プラント物量や建屋容積を大幅に低減した。また、炉心燃料の高燃焼度化(炉心平均で15万MWd/t)による燃料費の低減、連続運転期間の長期化(18ヶ月~26ヶ月)

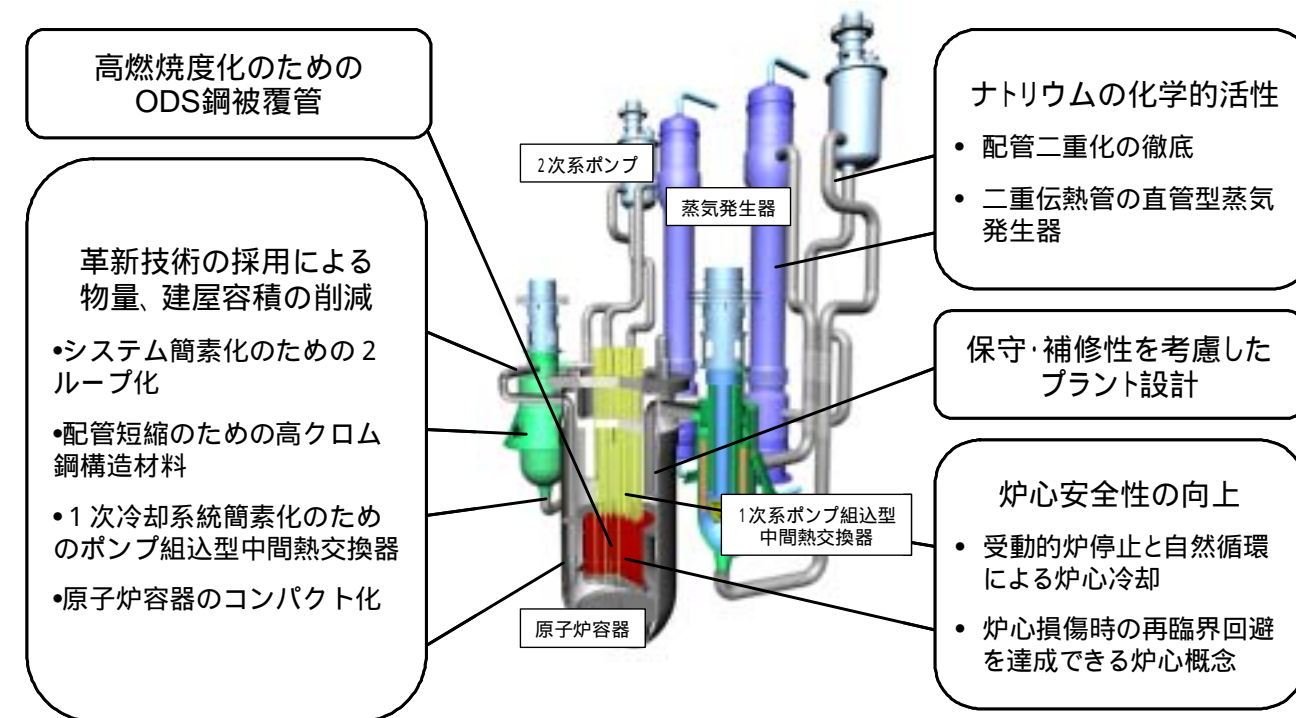


図-1 ナトリウム冷却炉の概念

月)による運転費の低減により、発電コストの目標を達成できる可能性を見出すことができた。資源有効利用性や環境負荷低減性などの設計要求については、酸化物(MOX)燃料で高いレベルの適合可能性を有することが分かった。さらに、安全性・信頼性向上の観点から、受動的炉停止機能の付加、自然循環による炉心冷却機能の確保、蒸気発生器伝熱管の二重化、配管二重化の徹底などの一層の強化を図った。

一方、ナトリウムが不透明で化学的に活性であることから、プラント信頼性を確保するための保守・補修性について設計段階から十分に注意する必要がある。このため、軽水炉での保守・補修性に対する取り組みと動向を参考に、構造材料との共存性に優れるナトリウムの特長も考慮しながら、実用炉に求められる保守・補修方針を検討した。この方針に適合するよう設計検討を進めるとともに必要な検査機器の開発に着手した。「常陽」の運転・保守実績に加え、「もんじゅ」や実証炉研究における検査装置の開発経験、フェーズで実施した検査機器の試験結果などを考慮すると、引き続き検査及び補修技術の開発を行う必要があるが、将来的には軽水炉と同程度の保守・補修性の確保を目指していくことができると考えられる。

技術的実現性にかかわる課題は主に経済性目標を達成するための技術開発に限られるが、技術的難易度の高い革新技術については、経済性は低下するものの開発リスクが少なく既存技術の延長である代替技術の適用が可能である。このため、「もんじゅ」、実証炉までの開発実績も考慮すると、他の概念に比べて高い確度で技術的実現性を見通すことができる。また、多国間協力として活発に進められている第4世代原子力システム国際フォーラム(GIF)ではナトリウム冷却炉が候補炉型の一つに選定されているが、本研究で進めている設計概念は、その炉型の代表的な概念候補となっている。このため、本研究の設計概念は、国際標準の概念へ発展していく可能性があるうえ、その実現に向けた研究課題を国際的に分担することにより技術的実現性の向上が期待できる。

さらに、ナトリウム冷却炉は金属燃料を利用することで高燃焼度化による経済性の向上に加え、高増殖炉心、低Pu燃料インベントリでの炉心設計が可能となる。例えば、将来の軽水炉と同程度の燃焼度(5.5万MWd/t)などを維持した条件で、酸化物燃料炉心では増殖比1.20程度であるところを、金属燃料では1.26程度を確保でき、また、酸化物燃料炉心よりも約11%少ない燃料インベントリを実現できる。これらのことから、高速増殖炉の導入が急がれる場合や原子力発電容量の増加など、将来のウラン需給が予想以上に逼迫した場合にも柔軟に対応できる能力が期待できる。

### ヘリウムガス冷却炉

設計要求への適合可能性については、窒化物燃料を用いることで、すべてに適合できる可能性があるが、ナトリウム冷却炉に比べ燃焼度が低く燃料サイクルコストが高くなる。一方、原子炉出口温度を850程度にでき、高温熱源としてナトリウム冷却炉にはない魅力を有する。

技術的実現性については、その概念成立性を左右する重要な技術課題として窒化物被覆粒子燃料開発がある。具体的には、高温耐性を有する粒子燃料用被覆材料やブロック型燃料集合体の開発など、基礎的な研究開発から着手していく必要がある、これに代わりうる代替技術の準備は困難な段階である。その一方でGIFでの候補炉型の一つに選定され、国際協力の活用によってこれらの基礎的課題をブレイクスルーできる可能性がある。

### 鉛ビスマス冷却炉

窒化物燃料を用いることでナトリウム冷却炉と同等の炉心性能を達成し、設計要求へ適合する可能

性がある。技術的実現性については、窒化物燃料の開発に加え、重要な課題として燃料被覆管などの鋼材の腐食問題があり、防食技術や耐食性材料の開発など、概念成立性を左右する基礎的な研究開発が必要であり、これに代わりうる代替技術の準備は困難な段階である。

GIFでの候補炉型の一つに選定されているものの、現状ではその開発を主導する国が無く、国際協力によって基礎的な課題をブレイクスルーできる可能性は低い。

### 水冷却炉

設計要求への適合可能性のうち資源有効利用の点で、増殖比が低く、炉心燃料インベントリが大きいため高速増殖炉への移行に長期を要し、天然ウラン資源の節約の観点から高速増殖炉としての導入効果に乏しい。また、軽水炉の使用済燃料から回収されるマイナーアクチノイド(MA)を受け入れ、燃焼させる能力は他の概念と比べて低い。その他の設計要求である安全性、経済性、核拡散抵抗性については適合する可能性がある。技術的実現性については、これを見通すための課題が炉心燃料関連に限定されるが、被覆管材料の開発や炉心損傷時の影響緩和対策の検討が必要である。また、本研究で評価した沸騰水型軽水炉(BWR)型高速増殖炉は、GIFでの候補炉型に選定されておらず、現状、国際協力は基礎的な研究内容に限定されている。

### 高速増殖炉システムの有望概念

高速増殖炉システム候補概念の技術総括結果(表-2)をもとに有望な概念を抽出した。ナトリウム冷却炉は、設計要求に対する適合可能性と技術的実現性の両者ともに、他炉に比較して優れている。さらに国際標準の概念となり得る可能性があり、国際協力により技術的実現性の向上も期待でき、最も有望な高速増殖炉システム概念である。ヘリウムガス冷却炉は、すべての設計要求に適合する可能性があり、他の炉型と異なり高温の熱源として多様なニーズに対応できる可能性がある。概念成立性に関わる基礎的な課題を有するものの、米仏を始め各国の開発意欲も高く国際協力によりこれを解決できる可能性がある。

その他の概念は、設計要求への適合可能性や技術的実現性の観点から、上述した有望な概念を上回るものとはならない。

表-2 高速増殖炉システム候補概念の技術総括結果

| 炉型<br>評価項目      | ナトリウム<br>冷却炉                                                                                                                     | ヘリウムガス<br>冷却炉                                                                                                                     | 鉛ビスマス<br>冷却炉                                                                                     | 水冷却炉                                                                                    |
|-----------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------|
| 設計要求への<br>適合可能性 | すべての設計要求に対して、 <b>高いレベルで適合する可能性</b> がある。金属燃料を採用した場合にはさらなる炉心性能の向上が見込める。                                                            | すべての設計要求に対して <b>適合する可能性</b> があり、 <b>高温熱源としての魅力</b> を有する。                                                                          | すべての設計要求に対して <b>適合する可能性</b> がある。                                                                 | <b>資源有効利用性及び環境負荷低減性に制約</b> が有る。上記以外の設計要求に対しては、 <b>適合する可能性</b> がある。                      |
| 技術的実現性          | <b>開発課題が明確</b> であり、 <b>また代替技術を準備</b> することができることから、 <b>高い確度で実現性を見通す</b> ことが可能                                                     | <b>実現性を見通すためには、概念成立性にかかわる課題を解決</b> することが必要                                                                                        |                                                                                                  | <b>実現性を見通すための課題</b> が炉心燃料関連に <b>限定</b>                                                  |
| (国際的視点)         | <b>国際協力を期待</b> することが可能<br>GIFでの活動が活発で、 <b>国際標準の概念へ発展</b> していく可能性がある。また、共同開発による <b>革新技術のブレイクスルー</b> 、開発分担による <b>効率的開発</b> が期待できる。 | <b>国際協力を期待</b> することが可能<br>GIFでの活動により、 <b>国際標準の概念へ発展</b> していく可能性がある。また、 <b>概念成立性にかかわる課題が解決</b> されれば、 <b>技術的実現性をより向上</b> させることができる。 | <b>国際協力を期待</b> することが <b>困難</b><br>GIFでの活動において開発を主導する国が無く、 <b>概念成立性にかかわる課題をブレイクスルー</b> できる可能性が低い。 | <b>国際協力を期待</b> することが <b>困難</b><br>GIFでの候補概念に取り上げられていないため、 <b>現状では基礎的な研究協力内容に限定</b> される。 |



## (2) 燃料サイクルシステムの技術総括

### 先進湿式法と簡素化ペレット法の組合せ(図-2)

高速増殖炉サイクルでは、リサイクル燃料へのFP混入(低除染)を許容できることから、先進湿式法では従来技術(ピューレックス法)の主要工程の一つである「U製品及びPu製品の精製工程」を削除できる。また、使用済燃料の溶解液中の重金属量の大部分(約8割)を占めるUの約7割を予め粗取りする晶析技術の導入により、後工程での処理量を大幅に削減し、設備合理化を可能としている。さらに、再処理システムと燃料製造システムを同一施設内に設置し、UとPuの硝酸溶液段階での混合によるPu富化度調整を可能としたことで、従来のペレット製造工程の多くを占める粉末混合工程を削除できる。一方、従来法に比べ、再処理についてはMA回収工程が付加されること、燃料製造では他の燃料サイクル技術と同様に低除染の燃料を扱うためホットセルが必要となることなど、コスト増の要因もある。

以上のように経済性に対する効果は一長一短があるが、先進湿式法再処理施設では低除染化にともなう工程削除や設備合理化などによって従来技術と比べ建設費が半減するなど、合理化に寄与する部分の効果が大きい。そのため、経済性についての設計要求に対して適合する可能性がある。資源有効利用性、環境負荷低減性及び核拡散抵抗性の設計要求に対しても適合する可能性がある。

また、先進湿式法では、新しい技術である晶析法やMA回収などのシステム・機器開発が必要であるが、東海再処理工場や六ヶ所再処理工場における多くの技術的知見を活用できることから、高い確度で技術的実現性を見通すことができる。また仏国でも湿式再処理概念を開発の中心としていることから、国際協力により技術的実現性の向上が期待できる。ホットセル内での燃料製造となるため、遠隔保守・補修性を考慮した機器の開発が必要であるが、簡素化ペレット法の基本的なプロセスは従来のペレット製造と共通しているため、高い確度で実現性を見通すことができる。なお、使用済燃料の溶解とU・Puの抽出を同時に行うことができる超臨界直接抽出法については、現状では未だ基盤的な研究段階ではあるものの、先進湿式法のシステム構成をさらに簡素化でき、経済性、廃棄物発生量の面で先進湿式法をより合理化できる可能性がある。

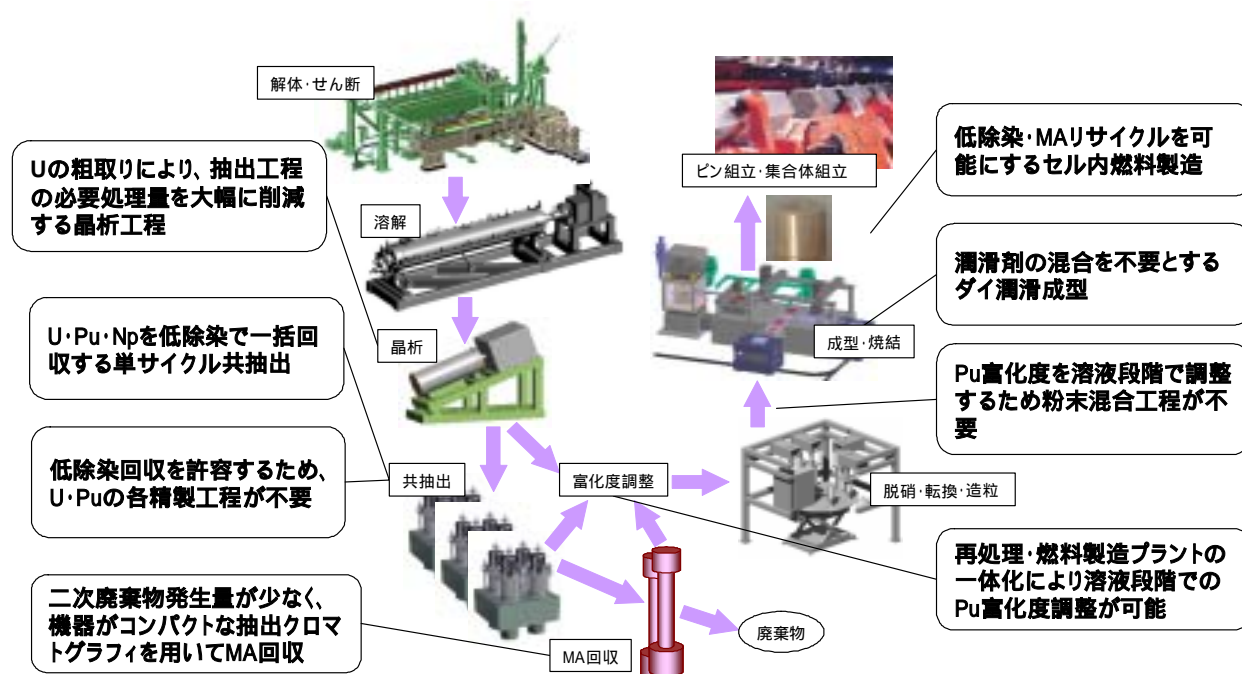


図-2 先進湿式法と簡素化ペレット法の組合せの概念

### 金属電解法と射出鋳造法の組合せ

使用済金属燃料から電解精製の原理によってU及びTRUを回収する金属電解法再処理、並びに回収したU及びTRUを溶融して燃料体に成型する射出鋳造法燃料製造は、他の燃料サイクルシステムに比べて工程が簡素なものとなっている。これまでの検討の結果、すべての設計要求に適合する可能性が示され、特に、小型サイクル施設の経済性については、他のシステムと比べて適合可能性が高くなる見通しとなった。ただし、大型施設の経済性については、再処理と燃料製造のいずれもバッチ処理方式であることからスケール効果が期待できず、「先進湿式法と簡素化ペレット法の組合せ」には及ばない見通しである。また、金属電解法再処理から発生する放射性廃棄物には人工鉱物(ゼオライトを原料としたもの)を用いた高レベル廃棄物固化体を適用するが、この固化体に混合できるFPの量が限られているため、他のサイクルシステム概念と比べて単位発電量あたりの高レベル廃棄物固化体(体積)が多くなる。

米国での開発実績などを踏まえれば主要プロセスの成立性はほぼ確認されていると考えられるため、技術的実現性を見通すことが可能である。課題として、使用済燃料を用いたプロセス成立性確認、高レベル廃棄物固化体発生量の削減、遠隔保守・補修性を考慮した機器開発などがある。これらの技術的難度は高くないが、国内に開発インフラが少ないため、開発には長期を要する見込みである。このため、開発実績を有する米国などとの国際協力が重要である。

### 先進湿式法と振動充填法の組合せ

先進湿式法と組み合わせる場合の振動充填法燃料製造では、高温ガス炉(HTTRなど)用の燃料製造で実績のある「ゲル化法」によって、球形の燃料粒子を製造し、これらを被覆管内に充填する。そのため、従来のペレット法の多くを占める粉末混合工程が不要となるうえ、微粉末の発生がなく、簡素化ペレット法に比べ遠隔保守・補修性に優れるという特長がある。この特長を活かした高い経済性の達成が期待されたが、必要な燃料充填率を達成するために大小2種類の粒子製造ラインを設けることが必須となることから、簡素化ペレット法に比べて経済性が劣る見通しとなった。設計要求に対してはすべてに適合する可能性はあるが、簡素化ペレットを上回るものとはならない見通しである。

課題として、遠隔保守・補修性を考慮した機器開発、燃料充填率の軸方向分布の検査技術の開発などがある。技術的知見は簡素化ペレット法に比べて少ないが、MA含有燃料の製造実績などによりプロセスの成立性は確認されており、実現性を見通すことができる。

ヘリウムガス冷却炉に適合する「窒化物被覆粒子燃料」については、脱被覆、窒化、被覆など適切な工程を付加することによって、再処理では先進湿式法、燃料製造では本振動充填法の一部である「ゲル化法」が適用可能である。このように、窒化物被覆粒子燃料に対応する燃料サイクルシステムは、「先進湿式法と振動充填法の組合せ」との技術的共通点が多いため、その技術開発には、窒化物燃料集合体の開発など高速増殖炉システム開発の進捗状況を踏まえて、着手することが効率的である。窒化物被覆粒子燃料に関する課題としては、先に述べた被覆材料や集合体の開発のほか、再処理における脱被覆技術や燃料製造における被覆技術などの開発がある。なお、半減期が長いC-14の燃料内部での発生を抑える目的で、窒化物燃料には天然存在量が少ないN-15(0.37%)を濃縮(99.9%目標)して用いる必要がある。そのため、安価なN-15濃縮技術の開発やN-15リサイクル技術の開発も必要となる。

### 酸化物電解法と振動充填法の組合せ

使用済酸化物燃料から電気分解の原理によって  $UO_2$  及び MOX を回収する酸化物電解法再処理、及び回収物を粉砕して得られる燃料顆粒を被覆管内に充填する振動充填法燃料製造は、金属電解法と同様に工程が簡素である。検討の結果、経済性をはじめ、すべての設計要求に適合する可能性が示された。しかしながら、MOX 回収や MA 回収などについては原理確認の途上であり、塩素ガスや酸素ガスを使用することに起因する材料腐食への対策、遠隔保守・補修技術の開発、燃料顆粒の品質管理など、多くの技術的課題がある。このため、技術的実現性は他の概念に比べて低い。また、国内開発インフラの整備の必要もあり、開発には長期を要する見込みである。

### 燃料サイクルシステムの有望概念

燃料サイクルシステム候補概念の技術総括結果(表-3)をもとに有望な概念を抽出した。酸化物及び窒化物燃料に対応可能な「先進湿式法と簡素化ペレット法の組合せ」は、設計要求に対する適合可能性があり、既存技術の延長線上にあることから技術的実現性も高い。また国際協力の可能性もあることから、最も有望な燃料サイクル概念である。

炉心の性能向上が期待できる金属燃料に適用される「金属電解法と射出鑄造法の組合せ」は、設計要求に適合する可能性があり、特に、小型サイクル施設の経済性が他と比べて高くなる可能性がある。技術的実現性については、比較的長期の開発を要する見込みであるが、米国などとの国際協力を期待することが可能である。そのため、有望な概念と考えられる。

その他の概念は、設計要求への適合可能性や技術的実現性の観点から、上述した有望な概念を上回るものとはならない。

表-3 燃料サイクルシステム候補概念の技術総括結果

| 組合せ<br>評価項目     | 先進湿式法と<br>簡素化ペレット法                                     | 金属電解法と<br>射出鑄造法                              | 先進湿式法と<br>振動充填法 <sup>( )</sup>   | 酸化物電解法と<br>振動充填法                           |
|-----------------|--------------------------------------------------------|----------------------------------------------|----------------------------------|--------------------------------------------|
| 設計要求への<br>適合可能性 | すべての設計要求に対して高いレベルで適合する可能性があり、スケールアップ効果のため大規模施設の経済性が高い。 | すべての設計要求に対して適合する可能性があり、小規模施設の経済性が高い。         | すべての設計要求に対して適合する可能性がある。          | すべての設計要求に対して適合する可能性がある。                    |
| 技術的実現性          | 実現性を見通すことが可能                                           | 実現性を見通すことが可能だが、インフラ整備が必要なことから比較的長期の開発を要する見込み | 実現性を見通すことが可能                     | 技術的課題が多く開発に長期を要する                          |
| (国際的視点)         | 国際協力を期待することが可能<br>〔仏国ではホットラボなどによる関連研究を実施〕              | 国際協力を期待することが可能<br>〔米国ではホットラボなどによる研究を実施〕      | 国際協力を期待することが困難<br>〔積極的に開発する国はない〕 | 国際協力を期待することが可能<br>〔ロシアではホットラボなどによる関連研究を実施〕 |

( ) ヘリウムガス冷却炉用の窒化物被覆粒子燃料の製造には、この振動充填法の工程の一部である「ゲル化法」が用いられるが、対応する燃料サイクル概念の開発については、高速増殖炉システム開発の進捗により窒化物被覆粒子燃料の概念が固まった後に着手することが効率的である。

### (3) 重点化の方針の検討

#### 高速増殖炉サイクル全体の評価

高速増殖炉サイクルの有望概念選定にあたっては、高速増殖炉システム、燃料サイクルシステムの個別評価に加えて、これらを組み合わせた高速増殖炉サイクルとして、開発目標への適合可能性、技術的実現性などを評価することが適切である。

前述の技術総括では、高速増殖炉システムとしては、「ナトリウム冷却炉」を最も有望な概念とし、「ヘリウムガス冷却炉」を有望な概念とした。一方、燃料サイクルシステムでは、「先進湿式法と簡素化ペレット法の組合せ」を最も有望な概念とし、「金属電解法と射出鑄造法の組合せ」を有望な概念とした。

高速増殖炉サイクルとしての評価にあたっては、高速増殖炉システムと燃料サイクルシステムの個別の有望な概念の検討結果を踏まえて、高速増殖炉サイクルシステムとしての有望な概念を構築した。それらの評価結果を以下に示す。

- (a) 「ナトリウム冷却炉、先進湿式法再処理及び簡素化ペレット法燃料製造の組合せ」(MOX 燃料)  
経済性(発電原価)などの開発目標に適合する可能性が高く、技術的実現性を見通すことも可能な概念であり、総合的に最も優れた概念と判断される。
- (b) 「ナトリウム冷却炉、金属電解法再処理及び射出鑄造法燃料製造の組合せ」(金属燃料)  
開発目標への適合可能性や技術的実現性などに関する総合的な評価では(a)を上回るものではないが、金属燃料の採用により炉心性能の向上が期待でき、将来のウラン需給が予想以上に逼迫した場合に柔軟に対応できる能力を有するという点で、(a)を超える魅力を有する概念と判断される。
- (c) 「ヘリウムガス冷却炉、先進湿式法再処理及び被覆粒子燃料製造の組合せ」(窒化物燃料)  
開発目標への適合可能性や技術的実現性などに関する総合的な評価では(a)を上回るものではないが、原子炉出口温度が高く、高温熱源として多様なニーズに対応できるという点で、(a)を超える魅力を有する概念と判断される。

#### 重点化の方針

研究開発の重点化については、「主として開発を進めていく概念(主概念)」として、技術総括の結果、総合的に最も優れた概念と評価された上記(a)を選定する。また、「補完的に開発を進めていく選択肢(補完概念)」としては、将来のニーズなどの不確実性を考慮し選択肢に多様性を持たせる観点から、主概念を超える魅力を有する概念を選定することとし、上記(b)、(c)を選定する。

今後の研究開発については、限られた研究資源の効率的な活用の観点から、主概念に重点的に投資していくとともに、補完概念に関しては技術的実現性などの観点から重要と判断される課題を中心に研究開発を進めることとする。

### 3. フェーズ 以降の研究開発の進め方

#### (1) 2015 年頃までの研究開発の展開(図-3)

フェーズ においては、有望な実用化候補概念の選定と研究開発の重点化の方針、及び 2015



年頃までの研究開発計画の策定などを行った。また、重点化概念については、革新技術に対する要素試験研究などにより、基本的な成立性を見通しを得た。

フェーズ 以降においては、2015 年頃を目途に、『実用化像とそこに至るまでの研究開発計画の提示』を目的に、要素試験結果などに基づく実用施設の成立性にかかわるデータの整備、実用施設の技術仕様の提示などの技術体系整備を行う。ここでは、中間取り纏め時(2-3年毎)及び各フェーズ毎に、研究成果のチェック&レビューを実施しながら効率的に研究開発を進めていく。また、各フェーズ毎に、国際的な開発動向、エネルギー需給状況などの諸情勢を踏まえて、主概念及び補完概念の進め方について検討する。

フェーズ においては、革新技術の成立性を評価するため要素試験研究を実施するとともに、革新的プラント全体の概念設計研究を実施する。これらに基づき、採用する革新技術を決定し、成立性が懸念されるものについては、より実現性の高い技術(代替技術など)への変更を行う。

フェーズ においては、採用された革新技術に対する要素試験研究を実施するとともに、フェーズ で実施した革新的プラント概念設計の最適化研究を行い、実用化像とそこに至るまでの研究開発計画を提示する。

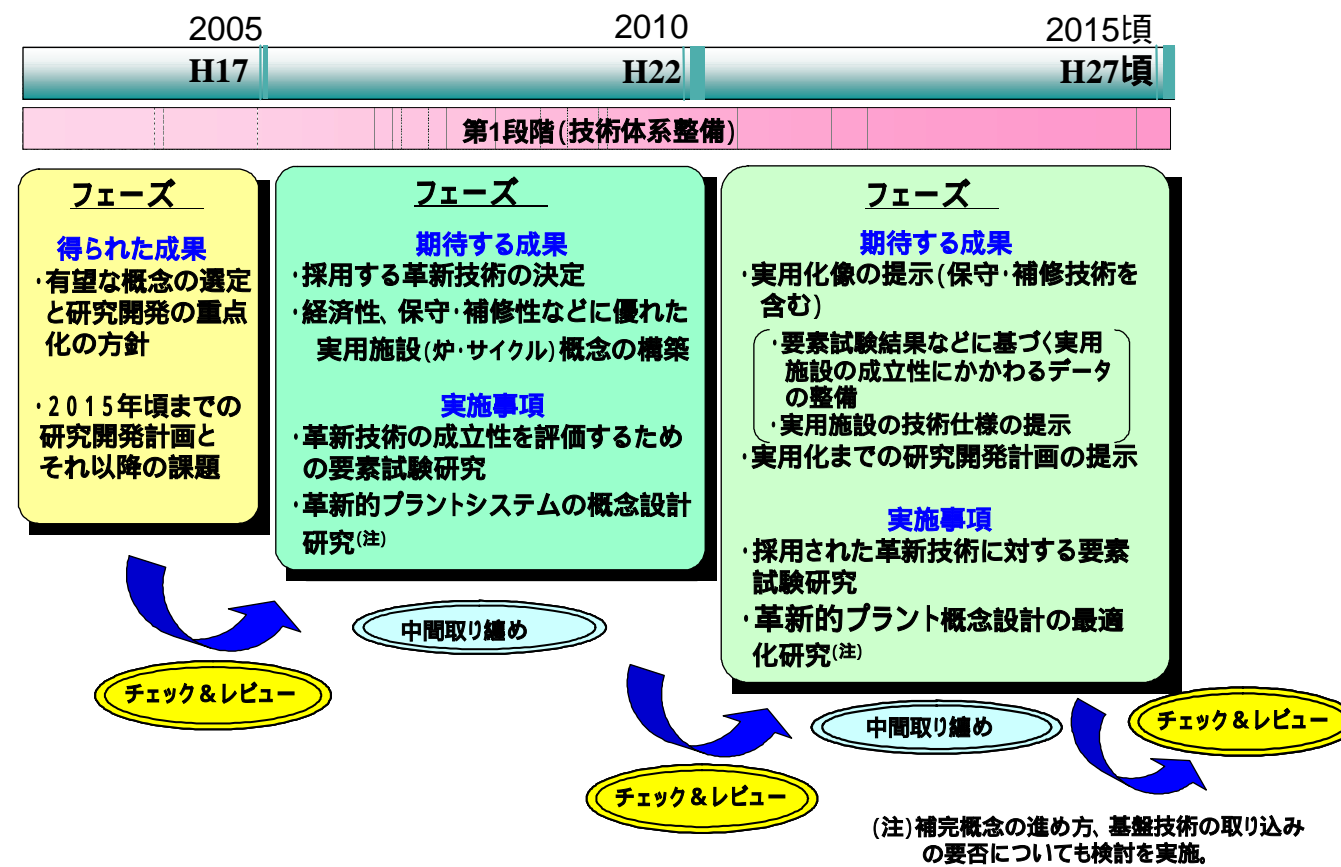


図-3 2015 年頃までの研究開発の展開

## (2) 高速増殖炉システムの研究開発計画

### ナトリウム冷却炉

フェーズ 末の2010年頃には、ODS鋼や高クロム鋼などの新材料やポンプ組込型中間熱交換器、コンパクト化原子炉容器、二重伝熱管蒸気発生器などの革新的機器の成立性、ナトリウム中機器や

二重伝熱管の検査技術、ISI・維持基準などの保守技術の見通しを判断して、高速増殖炉システムに採用する革新技術を決定し、経済性、保守・補修性に優れた実用炉の概念を構築する。酸化物燃料に対しては、ODS被覆管による燃料ピンとTRU燃料ピンの照射を継続して目標照射量の40-60%まで到達させ、その健全性を確認する。他方金属燃料に対しては、TRU燃料ピンの高温条件(650 )照射を行い、照射初期の健全性を確認する。

フェーズ では、フェーズ で構築した実用炉の概念に基づき、採用した革新技術(保守・補修技術含む)について要素試験により成立性を確認するとともに、その成果を反映して概念設計の最適化を行う。酸化物燃料については、ODS鋼ピン及びTRU燃料ピンの照射を継続して、目標照射量での健全性を確認して実用化に必要な試験データとして整備する。金属燃料については、高燃焼度まで照射健全性を確認するとともに、再臨界回避方策の有効性を試験研究によって確認する。

GIFプロジェクトのナトリウム冷却炉(SFR)の研究開発では、2010年頃に概念設計を終了し、その後開発すべきSFR概念を選定する予定である。これに向け、本研究で検討を進めているナトリウム冷却炉が国際標準へ発展していけるよう設計研究と要素試験研究とを着実に進めるとともに、同プロジェクトとの一層の連携を図る。

### ガス冷却炉

ガス冷却炉は補完概念であることから、概念成立性の鍵となる窒化物被覆粒子燃料について検討する。このため、フェーズ では、GIFなどの国際協力を通じた情報交換を活用して、セラミック材料で構成する革新的な炉心燃料概念の研究を進め、その成果を踏まえて研究開発の進め方について検討する。なお、フェーズ 以降の進め方については、フェーズ 末に判断する。

## (3) 燃料サイクルシステムの研究開発計画

### 先進湿式法と簡素化ペレット法の組合せ

フェーズ では晶析法技術やMA回収技術などについて、小規模のホット試験などによって成立性を判断して、採用する革新技術を決定する。また主要工程の遠隔保守・補修性を考慮した実用機器概念を提示する。これらの要素試験研究の成果を踏まえて、実用燃料サイクル概念を構築する。また、先進湿式法のオプション技術である超臨界直接抽出法の成立性を見極め、その採否を判断する。

フェーズ では、革新技術に関するプロセス試験や機器開発など要素試験研究を進めて技術的成立性(遠隔保守・補修性を含む)に関わるデータを整備する。これらの成果により実用燃料サイクル施設概念設計の最適化研究を行い、2015年頃の技術体系の整備までに、技術仕様を提示する。さらに、技術実証試験施設概念と試験内容を具体化して、実用化までの研究開発計画を提示する。

### 金属電解法と射出鋳造法の組合せ

「金属電解法と射出鋳造法の組合せ」は補完概念であることから、米国などとの協力関係の構築を図りつつ、適切な規模で研究開発を進める。フェーズ では、主要工程の機器概念の構築、小規模ホット試験計画の検討、実用燃料サイクル施設概念の構築などを実施する。また、高レベル廃棄物固化体発生量の削減など設計要求への適合可能性が低い課題については、優先的に研究開発を進める。

フェーズ 1 では、主要工程機器の開発、小規模ホット試験の準備などに取り組み、研究開発目標への適合性を確認して、フェーズ 2 末に主概念との比較評価を行う計画としている。ただし、フェーズ 2 以降の研究開発の進め方については、米国などとの協力関係の構築を含む国内外の状況を考慮して、フェーズ 2 末までに再検討する。

#### (4) 高速増殖炉サイクルへの移行に関する検討

高速増殖炉の商業ベースでの導入が想定される 2050 年頃以降における軽水炉から高速増殖炉への円滑な移行を確認するため、燃料供給の観点から U や Pu の物質収支に関する諸量解析を行い、必要再処理量や使用済燃料蓄積量などを算出した。また、移行を合理的に行うための方策を検討するため、高速増殖炉再処理技術の軽水炉再処理への適用性を検討するとともに今後の課題を抽出した。

諸量解析では、原子力発電設備容量は 2030 年以降 58GWe 一定、高速増殖炉を 2050 年から本格導入とした場合、ほぼ 60 年で軽水炉から高速増殖炉に移行できること、移行にあたっては高速増殖炉への Pu (TRU 燃料) 供給のため、高速増殖炉燃料の再処理に加えて軽水炉再処理が必要であること、などの結果を得た。この軽水炉燃料の再処理においては、軽水炉再処理の合理化が期待できる高速増殖炉燃料用の再処理技術 (先進湿式法) を適用することが効果的である。

高速増殖炉燃料用の再処理技術の研究開発を進めることで、軽水炉再処理に対しても基本的に対応が可能であるため、当面、(3) で述べた研究開発計画を見直す必要はないが、六ヶ所再処理工場に続く再処理工場についての検討が 2010 年頃から開始される予定であるため、それまでに高速増殖炉サイクル技術の軽水炉再処理への適用性などについてより具体的に検討することが有効と考えられる。

#### 4. 2015 年頃以降の進め方に関する課題

2015 年頃までに技術体系の整備を計画通り行うことが、2050 年頃の高速増殖炉の本格導入につながるの見通しを得るために、2015 年頃以降の研究開発の進め方についてケーススタディを実施した。あわせて 2015 年頃以降の研究開発に関する課題の抽出を行った。

##### (1) 2015 年頃以降の高速増殖炉サイクルの段階的研究開発 (図-4)

高速増殖炉サイクルの商業ベースでの本格導入にむけて、多くの革新技术を含んだ中・大型の商用施設の建設・運転に直ちに進むことはリスクが大きく困難なため、施設・機器の規模を段階的にスケールアップさせ、開発目標への適合性や革新技术の実現性・信頼性を検証していく必要がある。このため全体の開発ステップとしては、2015 年頃までの高速増殖炉サイクルの技術体系整備を行う第 1 段階、技術実証試験施設を用いて高速増殖炉サイクル技術の実証を行うことにより実用化を見通す第 2 段階、商業ベースでの本格導入を目指して実用化推進施設を用いて経済性、信頼性を確認するとともに運転経験を蓄積する第 3 段階とすることが考えられる。

##### (2) 2015 年頃以降の課題

国は、2050 年頃からの商業ベースでの導入に至るまでの段階的な研究開発計画について 2015 年頃頃から検討を行うとしているため、今後、下記の事項について、より具体化を図るための検討が必要である。このうち第 2 段階の進め方については、これが議論されると予想される原子力政策大綱の次期見直しまでに検討を行っていく必要があると考えられる。

- i) 各ステップにおける研究開発 (高速増殖炉システム、燃料サイクルシステム) のあり方
  - 第 2 段階 (革新技术実証) 及び第 3 段階 (実用化推進) における研究開発の内容、実施時期、規模、必要資金、国際的な開発分担など。
- ii) 実証段階以降の開発の役割分担、技術維持
  - 第 2 段階、第 3 段階における官民役割分担 (文部科学省、経済産業省、民間) 及び技術維持などを考慮した開発体制。

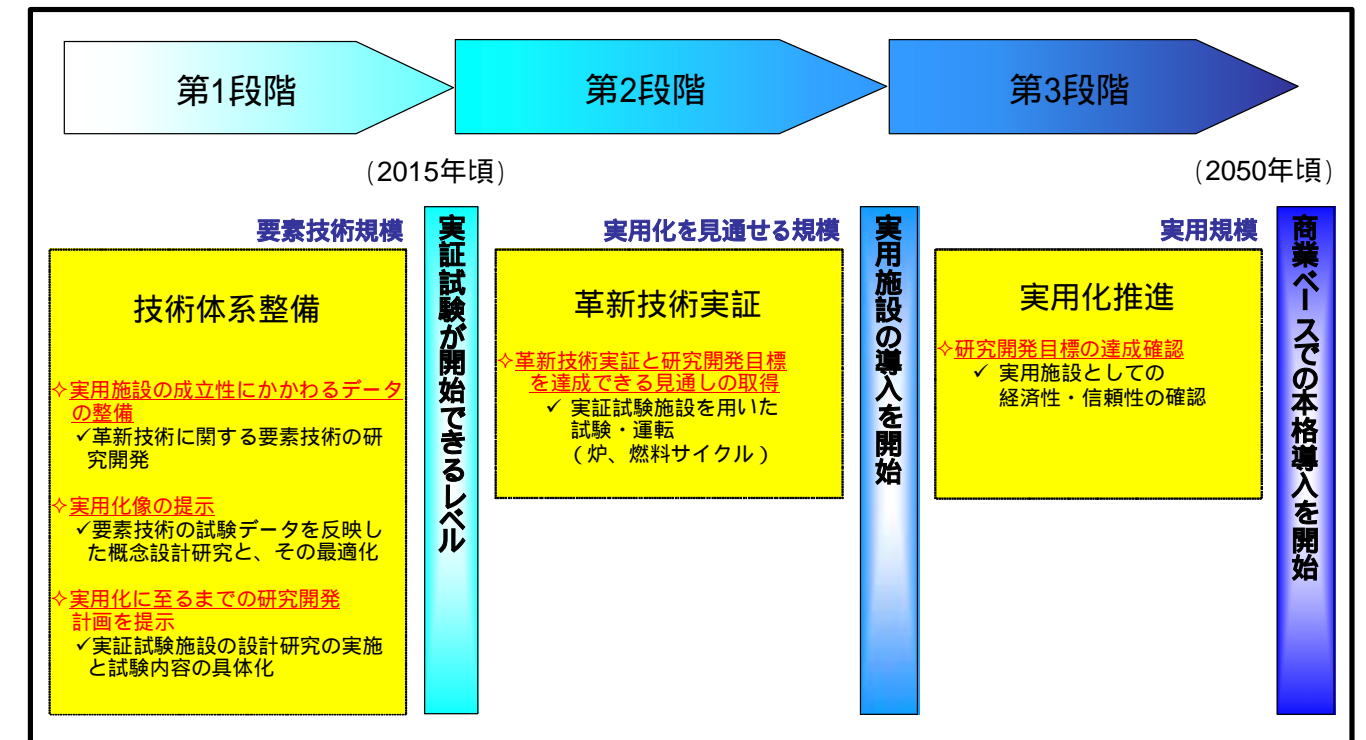


図-4 2050 年頃までの段階的研究開発のイメージ

以上



参考-表-1 各高速増殖炉システムの設計要求への適合可能性

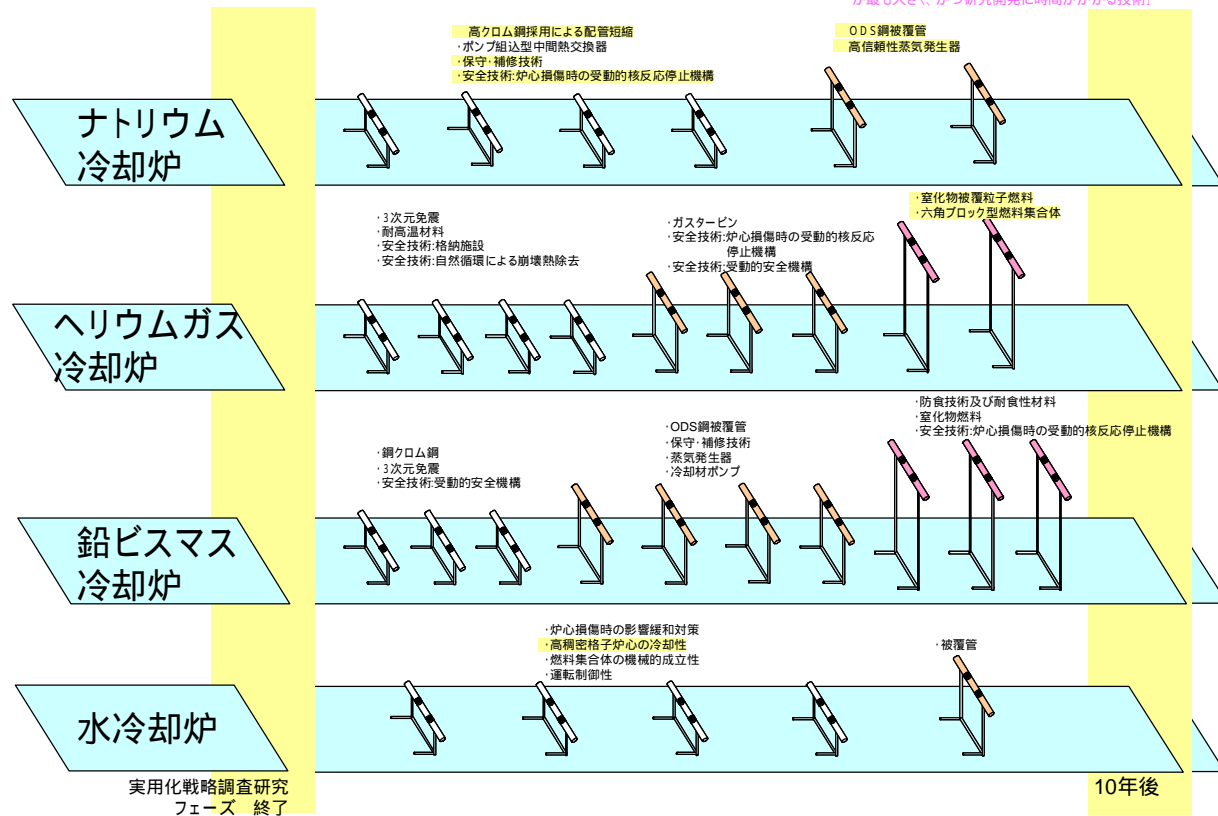
| 設計要求          | ナトリウム炉(1,500MWe)<br>酸化物燃料(金属燃料)                                      |                                     | He炉(1,500MWe)<br>窒化物燃料               |                  | Pb-Bi炉(750MWe)<br>窒化物燃料 |            | 水炉<br>(1,356MWe)<br>酸化物燃料 |                        |
|---------------|----------------------------------------------------------------------|-------------------------------------|--------------------------------------|------------------|-------------------------|------------|---------------------------|------------------------|
|               | 資源重視                                                                 | 経済性重視                               | 資源重視                                 | 経済性重視            | 資源重視                    | 経済性重視      |                           |                        |
| <b>安全性</b>    | 受動的安全機構及び再臨界回避方策について炉外・炉内試験実施中                                       |                                     | 炉心加熱昇圧に伴う燃料流出とコアキャッチャーによる再臨界回避の可能性   |                  | 燃料浮遊による再臨界回避の可能性        |            | 吸収体設置などによる再臨界回避の可能性       |                        |
| <b>資源有効利用</b> | 増殖比(1.0~1.2程度)                                                       | 1.10(1.11)                          | 1.03(1.03)                           | 1.11             | 1.03                    | 1.10       | 1.04                      | 1.05                   |
|               | 初装荷炉心に必要となる核分裂性物質質量                                                  | 5.7(4.9)t/GWe                       | 5.8(5.1)t/GWe                        | 7.0t/GWe         | 7.0t/GWe                | 5.9t/GWe   | 5.9t/GWe                  | 11t/GWe程度              |
|               | 高速増殖炉にすべてリプレースするために必要となる期間                                           | 60年程度                               | -                                    | 110年程度           | -                       | 70年程度      | -                         | 250年程度                 |
| <b>環境負荷低減</b> | MA燃焼<br>低除染条件(FP含有率0.2vol%)で、軽水炉使用済燃料条件のMA含有率5%程度まで受入可能              |                                     |                                      |                  |                         |            |                           | 低除染条件でCMA含有率4%程度まで受入可能 |
|               | FP核変換<br>炉心部及び径ブランケット領域に装荷することで、自己生成成分のLLFP(I-129とTc-99)を核変換できる可能性あり |                                     |                                      |                  |                         |            |                           | 未検討                    |
| <b>燃料費削減</b>  | 燃料費削減                                                                | 炉心平均(15万MWd/t以上)<br>9.0(13.4)万MWd/t | 15.0(15.3)万MWd/t<br>11.5(15.3)万MWd/t | 12.1万MWd/t       | 12.3万MWd/t              | 15.4万MWd/t | 15.5万MWd/t                | 8.8万MWd/t              |
|               | 燃焼度                                                                  | 全体平均(6万MWd/t以上)                     | 9.0(13.4)万MWd/t                      | 11.5(15.3)万MWd/t | 6.9万MWd/t               | 8.9万MWd/t  | 10.5万MWd/t                | 12.8万MWd/t             |
| <b>稼働率向上</b>  | 連続運転期間(18ヶ月以上)                                                       | 26(22)ヶ月                            | 26(22)ヶ月                             | 18ヶ月             | 18ヶ月                    | 18ヶ月       | 18ヶ月                      | 18ヶ月                   |
|               | 稼働率(計算値)(90%以上)                                                      | 95(94)%程度                           | 95(94)%程度                            | 92%程度            | 92%程度                   | 93%程度      | 93%程度                     | 93%程度                  |
| <b>熱効率向上</b>  | 出口温度                                                                 | 550                                 |                                      | 850              |                         | 445        |                           | 287                    |
|               | 熱効率/所内負荷率                                                            | 42.5% / 4%                          |                                      | 47% / 3%         |                         | 38% / 3%   |                           | 35% / 3%               |
| <b>資本費削減</b>  | 建設単価(20万円/kWe以下)                                                     | 相対値:90%程度                           |                                      | 相対値:100%程度       |                         | 相対値:100%程度 |                           | 相対値:100%程度             |

\*稼働率(設計値)=100×連続運転期間/(連続運転期間+計画停止期間)

資源重視:倍増時間を短縮し、より効率的にPuを増殖させる炉心仕様  
経済性重視:平均燃焼度向上により燃料サイクルコスト低減を図った炉心仕様

■でマークした課題:国際協力が期待される項目  
○:代替概念がある技術

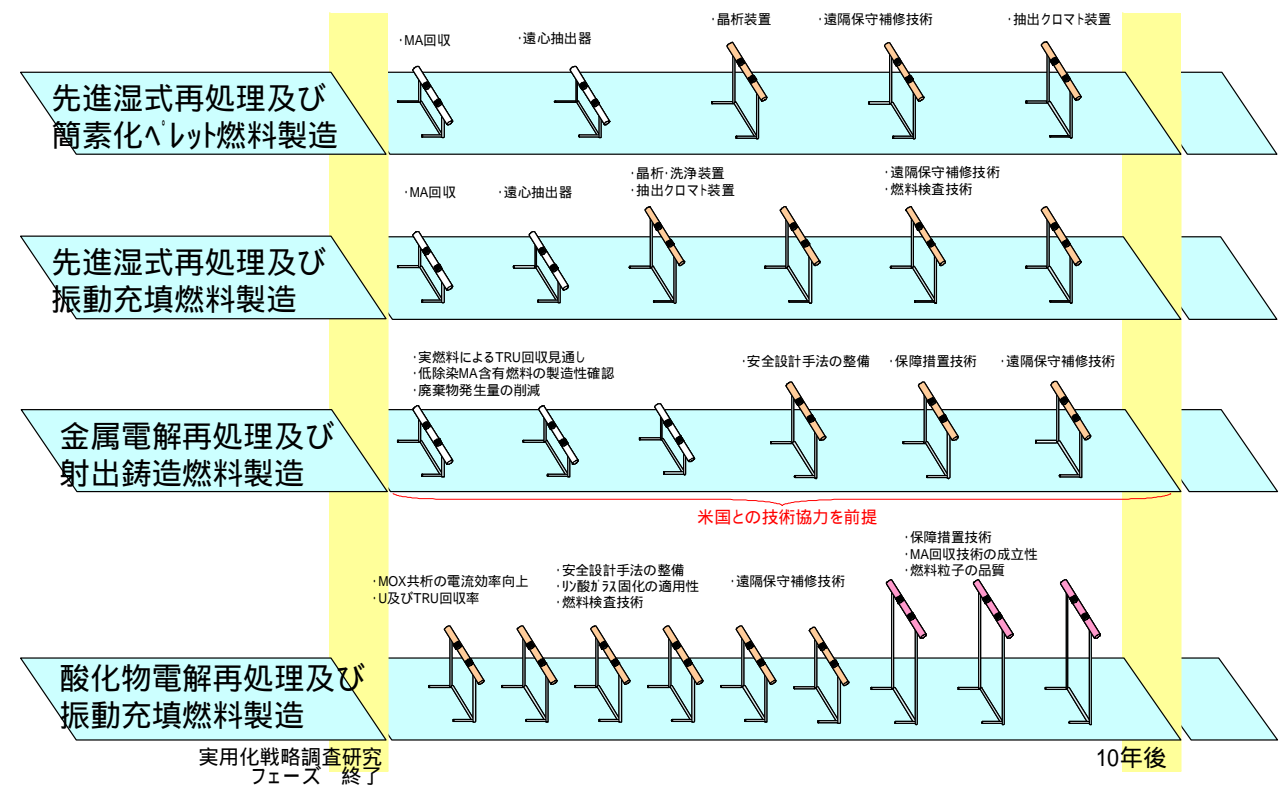
実現可能性(難易度・ハードルの高さ)の分類  
低:開発見通しがあり、不確かさが少ない革新技術;  
中:現状知見に乏しく、開発に不確かさがある革新技術;  
高:基礎知見に乏しい燃料・材料関連の革新技術であり、不確かさが最も大きく、かつ研究開発に時間がかかる技術;



参考-図-1 各高速増殖炉システムの技術的実現性

参考-表-2 各燃料サイクルシステムの設計要求への適合可能性

| 設計要求           | 先進湿式法<br>+ 簡素化ペレット法                                                 |                             | 金属電解法<br>+ 射出鑄造法                                           |                 | 先進湿式法<br>+ スフェアバック         |       | 酸化物電解法<br>+ バイバック                        |       |
|----------------|---------------------------------------------------------------------|-----------------------------|------------------------------------------------------------|-----------------|----------------------------|-------|------------------------------------------|-------|
|                | 資源重視                                                                | 経済性重視                       | 資源重視                                                       | 経済性重視           | 資源重視                       | 経済性重視 | 資源重視                                     | 経済性重視 |
| <b>安全性</b>     | 設計要求への適合が可能(現行の指針などを踏襲できる)超臨界直接抽出法では、高圧流体の取扱などを考慮した設計により設計要求への適合が可能 |                             | 設計要求への適合が可能(質量管理と化学形態管理を組み合わせた臨界管理、高温融体、活性金属などの取扱いを考慮した設計) |                 | 設計要求への適合が可能(現行の指針などを踏襲できる) |       | 設計要求への適合が可能(塩素ガス、高温融体、活性金属などの取扱いを考慮した設計) |       |
| <b>経済性</b>     | 再処理+燃料造<br>0.8円/kWh                                                 | 大型プラント[200t/y]              | 約60%                                                       | 約45%            | 約65%                       | 約55%  | 約80%                                     | 約65%  |
|                | 輸送・貯蔵・処分費<br>0.3円/kWh                                               | 小型プラント[50t/y]<br>(超臨界直接抽出法) | 約135%<br>(約120%)                                           | 約105%<br>(約95%) | 約80%                       | 約75%  | 約110%                                    | 約90%  |
| <b>資源有効利用性</b> | 燃料サイクル<br>コスト<br>1.1円/kWh                                           | 大型及び小型プラント<br>(超臨界直接抽出法)    | 約100%<br>(約95%)                                            | 約95%<br>(約90%)  | 約145%                      | 約140% | 約100%                                    | 約95%  |
|                |                                                                     | 小型プラント[50t/y]<br>(超臨界直接抽出法) | 約70%                                                       | 約60%            | 約85%                       | 約80%  | 約85%                                     | 約75%  |
| <b>環境負荷低減性</b> | 再処理<br>高レベル固化体<br>0.5L/GWh                                          | TRU及び高<br>廃棄物量<br>1.6L/GWh  | ホウケイ酸ガラス: 約60%                                             |                 | 人工鉱物: 約110%                |       | ホウケイ酸ガラス: 約60%                           |       |
|                | Puが単独で存在しない                                                         | 難接近性の確保                     | U,Pu,Npの共回収                                                |                 | U,TRUの共回収                  |       | U,Pu,Npの共回収                              |       |
| <b>核拡散抵抗性</b>  | 低除染化による難接近性の確保                                                      |                             |                                                            |                 |                            |       |                                          |       |
| <b>資源有効利用性</b> | U及びTRUの回収率 99%                                                      |                             | 基礎試験データから、99%以上を回収可能なプロセスの設計が可能                            |                 |                            |       | 設計できる可能性がある(MA回収率確認が必要)                  |       |
| <b>環境負荷低減性</b> | 高レベル固化体<br>0.5L/GWh                                                 |                             | 約85%                                                       |                 | 約35%                       |       | リン酸ガラス, 合金:<br>約80%                      |       |
| <b>核拡散抵抗性</b>  | Puが単独で存在しない                                                         |                             | U,Pu,Npの共回収                                                |                 | U,TRUの共回収                  |       | U,Pu,Npの共回収                              |       |



参考-図-2 各燃料サイクルシステムの技術的実現性

参考-表-3 金属燃料の利用による炉心性能の向上

| 増殖比                 |                  | 1.03 (1.03)        | 1.11 (1.10)        | 1.19 (1.20)         | 1.26               |
|---------------------|------------------|--------------------|--------------------|---------------------|--------------------|
| 初装荷炉心に必要となる核分裂性物質質量 |                  | 5.1 (5.8)t/GWe     | 4.9 (5.7) t/GWe    | 3.9 (4.4)t/GWe      | 3.9t/GWe           |
| 燃焼度                 | 炉心平均             | 15.3 (15.0) 万MWd/t | 14.9 (14.7) 万MWd/t | 9.5 (15.4) 万MWd/t   | 9.6万MWd/t          |
|                     | 全体平均 (プランケットを含む) | 15.3 (11.5) 万MWd/t | 13.4 (9.0) 万MWd/t  | 6.5 (5.5) 万MWd/t    | 5.5万MWd/t          |
| 連続運転期間              |                  | 約22 (26)ヶ月         | 約22 (26)ヶ月         | 約22 (18)ヶ月          | 約22ヶ月              |
| 特徴                  |                  | 酸化燃料に比べ3割平均燃焼度が高い  | 酸化燃料に比べ5割平均燃焼度が高い  | 酸化燃料に比べ2割程度平均燃焼度が高い | 軽水炉と同程度の燃焼度で高増殖が可能 |

( ) 内は酸化燃料(原子炉出口温度550 の設計条件)を用いた場合の値

金属燃料炉心(原子炉出口温度550、連続運転期間22ヶ月の設計条件)では、  
 ・軽水炉並の燃焼度で最高の1.26程度の増殖比(MOXでは1.20程度)を達成可能(今後、熱設計成立性の確認が必要)  
 ・増殖比1.20程度までは、酸化燃料を用いた場合に比べ、燃焼度が20~50%向上、初装荷核分裂性物質質量が10%以上低減可能  
 FBRへの移行に関する諸量評価では、例えばFBRを2030年導入開始と仮定すると、MOX燃料(増殖比1.20)に比べ、金属燃料(増殖比1.26)では天然ウラン累積需要量を2割程度削減可能と見込まれる

参考-表-5 高速増殖炉サイクル全体での開発目標への適合可能性

| 対象概念 |                   | 開発目標への適合可能性                                  |                       |                                                                                                                 |                                                    |
|------|-------------------|----------------------------------------------|-----------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------|
|      |                   | 安全性                                          | 経済性<br>(将来軽水炉の発電原価以下) | 環境負荷低減性<br>(放射性廃棄物、潜在的有害度(1000年後)の低減、軽水炉からのMA受け入れ能力)                                                            | 資源有効利用性<br>(LWRからFBRへの移行完了までの天然ウラン累積需要量)           |
| (a)  | Na冷却炉 (MOX燃料)     | 設計基準事象に対する安全性及び設計基準事象を超える事象に対する安全性を確保できる見通し。 | 約60% (注1)             | ・高レベル廃棄物発生量 1.0 (相対値) (注2)<br>・低レベル廃棄物発生量 1.0 (相対値) (注2)<br>・潜在的有害度(1000年後) 1.0 (相対値) (注2)<br>・軽水炉からのMAの受け入れが可能 | 天然ウラン在来型資源量の約5%<br><br>低除染TRU燃料サイクル<br>U、Pu、Npの共回収 |
|      | 先進湿式法 + 簡素化ペレット法  |                                              |                       |                                                                                                                 |                                                    |
| (b)  | Na冷却炉 (金属燃料)      | 設計基準事象に対する安全性及び設計基準事象を超える事象に対する安全性を確保できる見通し。 | 約70% (注1)             | ・高レベル廃棄物発生量 1.7 (相対値) (注2)<br>・低レベル廃棄物発生量 1.0 (相対値) (注2)<br>・潜在的有害度(1000年後) 2.1 (相対値) (注2)<br>・軽水炉からのMAの受け入れが可能 | 天然ウラン在来型資源量の約5%<br><br>低除染TRU燃料サイクル<br>U、TRUの共回収   |
|      | 金属電解法 + 射出鋳造法     |                                              |                       |                                                                                                                 |                                                    |
| (c)  | He冷却炉 (窒化物被覆粒子燃料) | 設計基準事象に対する安全性及び設計基準事象を超える事象に対する安全性を確保できる見通し。 | 約70% (注1)             | ・高レベル廃棄物発生量 0.9 (相対値) (注2)<br>・低レベル廃棄物発生量 2.1 (相対値) (注2)<br>・潜在的有害度(1000年後) 1.4 (相対値) (注2)<br>・軽水炉からのMAの受け入れが可能 | 天然ウラン在来型資源量の約6%<br><br>低除染TRU燃料サイクル<br>U、Pu、Npの共回収 |
|      | 先進湿式法 + 被覆粒子燃料製造法 |                                              |                       |                                                                                                                 |                                                    |

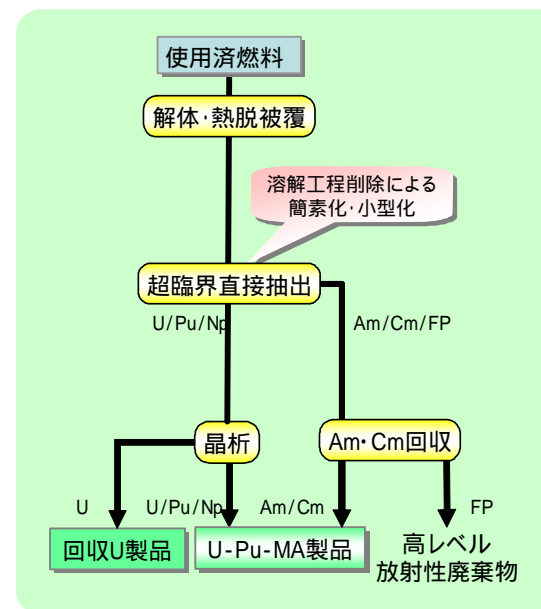
注(1): 将来軽水炉の発電原価に対する%を示す。(資源型炉心) 注(2): (a)の廃棄物発生量及び潜在的有害度を1とした場合の相対値を示す。

参考-表-4 フェーズ で主たる検討対象となった再処理技術 - 燃料製造技術の組合せおよび対応する燃料形態高速増殖炉システム

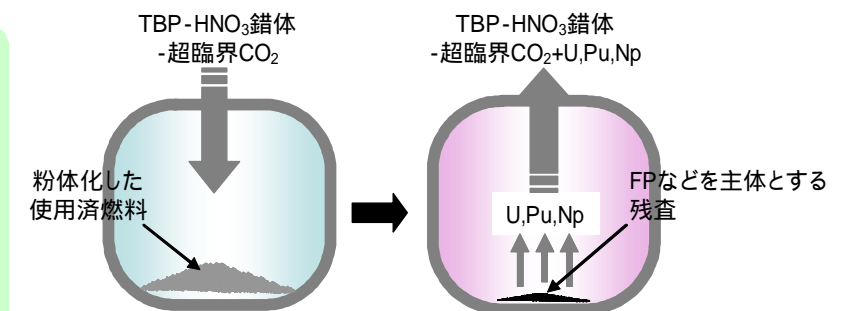
| 燃料製造 / 再処理 | 簡素化ペレット               | 振動充填   | 射出鋳造   | 被覆粒子   |
|------------|-----------------------|--------|--------|--------|
| 先進湿式       | 酸 (Na), 酸 (水), 窒 (PB) | 酸 (Na) | -      | 窒 (He) |
| 酸化電解       | -                     | 酸 (Na) | -      | -      |
| 金属電解       | 窒 (PB)                | -      | 金 (Na) | -      |

- 酸 酸化燃料
  - 金 金属燃料
  - 窒 窒化物燃料
  - Na ナトリウム冷却炉
  - He ヘリウムガス冷却炉
  - PB 鉛 - ビスマス冷却炉
  - 水 水冷却炉
- N-15濃縮窒素回収や窒化などの工程を付加することで適用

超臨界直接抽出法を用いた先進湿式法



超臨界直接抽出法の原理



- 粉体化した使用済燃料から、
- 溶解工程を経ずに、
- TBP - 硝酸を含む超臨界炭酸ガスに
- 直接、U・Pu・Npを抽出

工程の簡素化による経済性向上の可能性

技術開発の現状

- 使用済燃料を用いたピーカースケールの試験によって原理を確認した段階。
- コーヒー豆からのカフェインの抽出など、一般産業界では実用化されている。

参考-図-3 超臨界直接抽出法