

原子力委員会研究開発専門部会 分離変換技術検討会報告書(案)

2009年2月26日
原子力委員会 研究開発専門部会
分離変換技術検討会

目 次

第1章 はじめに	1
第2章 平成 12 年チェック・アンド・レビューの概要	2
2. 1 平成 12 年チェック・アンド・レビュー以降の経緯	
2. 2 平成 12 年当時の現状分析と技術的課題の抽出	
2. 3 平成 12 年報告書で指摘された研究開発の進め方	
第3章 分離変換技術の効果及び意義	6
3. 1 分離変換の導入効果	
3. 2 分離変換の導入意義に対する検討会の評価	
3. 3 分離変換の導入シナリオ	
第4章 分離変換技術に関する研究開発の現状	13
4. 1 均質サイクル概念の研究開発の現状	
4. 1. 1 酸化物燃料サイクル	
4. 1. 2 金属燃料サイクル	
4. 2 非均質概念の研究開発の現状	
4. 2. 1 MA 非均質装荷高速炉	
4. 2. 2 階層型(ADS)	
4. 3 FP核変換の研究開発の現状	
4. 4 共通基盤技術	
第5章 海外における分離変換技術に関する研究開発等の現状	25
5. 1 フランス	
5. 2 米国	
5. 3 欧州	
第6章 分離変換技術に関する評価	30
6. 1 均質サイクル概念の研究開発	
6. 1. 1 酸化物燃料サイクル	
6. 1. 2 金属燃料サイクル	
6. 2 非均質概念の研究開発	
6. 2. 2 MA 非均質装荷高速炉	
6. 2. 3 階層型(ADS)	
6. 3 FP核変換の研究開発	
6. 4 共通基盤技術	
6. 5 分離変換研究に関連した施設	

第7章 今後の研究開発について	40
7. 1 分離変換技術開発の基本的考え方	
7. 2 分離変換技術開発の取組みの体系	
7. 3 今後の研究開発についての提言	
7. 4 共通基盤研究への取組み	
7. 5 今後の進め方について	

第1章 はじめに

分離変換技術は、高レベル放射性廃棄物(以下、「HLW」という。)に含まれる元素や放射性核種を、その半減期や利用目的に応じて分離するとともに、長寿命核種を短寿命核種あるいは安定な核種に変換する技術であり、放射性廃棄物処理・処分の負担軽減及び資源の有効利用を目的としている。

原子力委員会においては、HLW の資源化とその処分の効率化の観点から極めて重要な研究課題として、昭和 63 年には原子力委員会放射性廃棄物対策専門部会において「群分離・消滅処理技術研究開発長期計画」(通称、「オメガ計画」)を取りまとめた。また、平成 11 年には、原子力委員会原子力バックエンド対策専門部会に核種分離・消滅処理技術分科会を設置して長寿命核種等の分離変換技術に関する調査審議(以下、「チェック・アンド・レビュー」という。)を行い、平成 12 年 3 月 31 日に報告書「長寿命核種の分離変換技術に関する研究開発の現状と今後の進め方」を取りまとめた。同報告書においては、研究開発スケジュールについて、「2005 年頃が分離変換技術について、発電用高速炉利用型・階層型をはじめとする研究開発シナリオ全体の再検討を実施する機会と考える。」とした。

平成 12 年のチェック・アンド・レビューから 8 年が経過し、この間に評価対象の 3 機関のうち旧日本原子力研究所(以下、「旧原研」という。)と旧核燃料サイクル開発機構(以下、「旧サイクル機構」という。)が統合し日本原子力研究開発機構(以下、「原子力機構」という。)が発足した。また、平成 17(2005)年度には「高速増殖炉サイクルの実用化戦略調査研究」(以下、「FS」という。)が終了し、マイナーアクチノイド(以下、「MA」という。)の分離変換による環境負荷の低減を開発目標の一つとした「高速増殖炉サイクル実用化研究開発(以下、「FaCT」という。)」が平成 18(2006)年度より実施されている。

こうした状況を踏まえて、分離変換技術に関する研究開発の現状について整理するとともに、本技術の効果及び意義を分析し、それらを踏まえた今後の研究開発の進め方等について検討するために、本検討会において必要な調査審議を実施することとした。

第2章 平成 12 年チェック・アンド・レビュー

2. 1 平成 12 年チェック・アンド・レビュー以降の経緯

平成 12 年報告書では、分離変換技術を、主に旧サイクル機構及び電力中央研究所(以下、「電中研」という。)が進める発電用高速炉利用型と、主に旧原研が進める階層型とに類型化し、それぞれの機関がそれまでに進めた研究開発の成果と現状の分析、技術的課題、今後の研究開発の進め方等をとりまとめた。また、同報告書ではチェック・アンド・レビューの結果として、分離変換技術は長期放射能インベントリを低減する等有用な技術となる可能性があり、今後も研究開発を着実に進めることが適当であると結論づけた。

その後、平成 17(2005)年度には、安全性、経済性、環境負荷低減性、資源有効性、核拡散抵抗性の5つの開発目標を設定して基幹電源として目指すべき概念を求めた FS が終了し、原子力機構は酸化物燃料・湿式再処理・ナトリウム(Na)冷却高速増殖炉の組み合わせによる主概念を中心に開発を行うとして、FaCT を平成 18(2006)年度より実施している。主概念の研究開発では、MA の分離変換は、環境負荷低減の一つの開発目標として、湿式再処理と酸化物燃料を用いる均質燃料リサイクル方式により、実用化高速増殖炉サイクル技術の一環として開発されている。なお、FaCT 開始に至る主概念の選定プロセスにおいて、長寿命核分裂生成物(以下、「LLFP」という。)の分離変換については「2050 年頃の実用化以降の目標」とされ、基幹電源の具体化を目指す FaCT の中では当面研究開発を行わないこと」とされた。

電中研が進めてきた金属燃料を用いた高速増殖炉サイクルの開発は、FS において副概念として採用されたが、この開発においても、軽水炉高レベル廃液からのMA核種の回収や、金属燃料としてのMA核種の均質リサイクル技術が、継続的に研究されてきた。また、旧原研が進めてきた階層型分離変換システムについては、高速炉開発の流れとは別に、加速器駆動未臨界炉を用いる独特の方式として研究が続けられてきた。一方、旧原研で行われていた「専焼炉概念」及び「4 群分離法」については、開発が中断され今に至っている。

2. 2 平成 12 年当時の現状分析と技術的課題の抽出

平成 12 年報告書では、分離変換技術を分離プロセス及び核変換サイクル(燃料製造プロセス、核変換プロセス、燃料処理プロセスで構成)に分け、それぞれについて三段階の研究開発段階(各プロセスで異なるが、概ね①要素技術開発、②工学実証、③原型プラント)を設定し、この同一の指標により各機関の研究開発の現状を分析した。その結果、各機関が実施してきた研究開発の現状は、各プロセスともに第一段階の要素技術開発段階であるとの評価がなされた。

各研究機関で進めていた分離変換技術の概要(平成 12 年当時)

	旧サイクル機構	電中研	旧原研
核変換サイクルの基本的考え方	発電用高速炉利用型		階層型
分離プロセス	湿式法 (改良 PUREX・改良 TRUEX 法)	乾式法 (塩化物法)	湿式法 (4群群分離法)
燃料形態	酸化物	金属	窒化物
核変換プロセス	高速増殖炉		加速器駆動未臨界炉 専焼高速炉

各プロセスに関する技術的課題は以下のとおり。

分離プロセス

3機関の共通課題としては、実廃液を用いたプロセス実証試験の実施がある。旧原研及び旧サイクル機構で開発している湿式分離法の共通課題としては、MA と希土類元素の分離法の開発、二次廃棄物発生量の低減に向けた技術開発がある。

<湿式分離(4群群分離)>

実用化に向け、プラント成立性確認のために、群分離後の各元素群の精製及び処理に関する技術、溶媒抽出・試薬の再使用技術開発が課題であり、実プラントの 1/1000 規模での濃縮高レベル放射性廃液を用いた基礎試験によるプロセス成立性実証の最終確認を進める。また、より効率的で廃液処理の容易な MA と希土類元素の分離法の開発が重点課題である。

<湿式法(改良 PUREX・改良 TRUEX 法)>

より効率のよい MA と希土類元素分離法の開発、遠心抽出器への適合等が課題であり、プロセス設計のためのシミュレーション技術の開発、MA と希土類元素分離に向けた現在の分離法の最適化及び新抽出剤の開発、実廃液を用いた遠心抽出器による抽出試験、有機二次廃棄物の分解・無機化技術の開発が課題である。

電解採取法については、電解採取条件の最適化、メカニズムの解明、実廃液を用いた試験の実施、工学装置の検討等が課題である。

<乾式法>

電中研が開発している乾式分離法については、塩化物溶融塩を取り扱うため、材料開発や移送技術の検討などが課題である。

実際に超ウラン元素や実廃液を用いて、分離プロセス全体を通したプロセス試験を進める必

要があり、塩化物や活性金属に対する高耐食性材料の開発、溶融塩などの高温の液体の移送技術の検討、二次廃棄物発生量の評価などが課題である。なお、今後必要となる工学規模の試験に当たっては、他機関との協力体制が不可欠である。

核変換サイクル

3機関の共通課題としては、燃料の照射試験に基づく挙動評価やデータ取得、燃料製造技術の開発がある。

<加速器駆動未臨界炉(窒化物)>

燃料製造プロセスについては、MA 窒化物燃料の照射データの蓄積、発熱対策、窒素 15 の経済的濃縮法の開発等が課題である。当面は、MA 窒化物燃料の試作及び照射試験を進める。燃料処理プロセスについては、電解精製試験、回収した MA の再窒化試験を進める。

加速器駆動未臨界炉(以下、「ADS」という。)による核変換プロセスについては、従来の原子炉と構造や制御方法が異なるため、システムの安全性の実証、大電流陽子加速器の開発が課題である。当面は、炉心設計やシステム制御方法の開発、ビーム窓の開発、構造・材料の設計、核データやモデルの整備・検証が重点課題である。

<発電用高速炉利用型(酸化物)>

MA 及び核分裂生成物核種の核データ及び物性データの充実・精度向上、MA 燃料の照射挙動評価、MA 燃料製造施設による製造技術開発等が当面の課題である。

<発電用高速炉利用型(金属燃料)>

照射試験等に基づく燃料挙動解析のためのデータ整備、射出成型法による燃料製造技術の開発が課題である。

2. 3 平成 12 年報告書で指摘された研究開発の進め方

平成 12 年報告書では、以上の分離プロセス、核変換サイクルに対する評価と合わせて、分離変換技術の研究開発を進める際に考慮すべきこととして、以下のことが指摘されている。

- 核燃料サイクルへの分離変換技術システムの導入シナリオを示すとともに、そのためのシステムを設計し、要素技術を確立することが目的であり、このために核燃料サイクル全体を視野に入れ、経済性、資源確保、廃棄物等について信頼性の高い評価が必要である。
- 核燃料サイクルのオプションを広げるとの観点から、幅広いシステムや技術を対象に進めるべきであり、新しいアイデアを吸い上げる環境も重要である。
- 「発電用高速炉利用型」と「階層型」は、それぞれに特徴があり、当面は双方の技術開発を進めることが適当であり、双方の共存シナリオも含めて導入シナリオを検討し、必要な技術を確

立することを目標とする。

- システム設計、導入シナリオ検討、成立性実証のための基礎試験、工学試験を、定期的なチェック・アンド・レビューに基づき進める。2005 年頃を目途に、シナリオ全体の再検討を実施し、その後も概ね 5 年を目途にチェック・アンド・レビューを実施する。
- 国内外の他機関とともに連携して効率的に研究開発すべきである。

第3章 分離変換技術の効果及び意義

3. 1 分離変換の導入効果

分離変換技術の対象は使用済燃料中に含まれる MA と核分裂生成物(以下、「FP」という。)であり、分離変換技術は、主に「MA の分離変換」、「発熱性 FP(Sr, Cs)の分離及び貯蔵後の処分」、「長半減期 FP(^{129}I 、 ^{99}Tc 等)の分離変換」、「有用 FP(白金族元素等)の分離及び利用」の組み合わせで構成される。

分離変換技術を用いて HLW から MA を分離変換することの効果については、原子力機構において、軽水炉(UO_2 燃料、MOX 燃料)及び高速炉を対象として、潜在的な有害度、実効線量率、廃棄体発生量及び処分場の廃棄体定置面積に及ぼす影響が評価された。また、同評価においては、発熱性 FP の分離及び貯蔵後の処分の効果も含めて、廃棄物処分に関わるパラメータの影響をより詳細に調べるために、高速炉について、(a)分離変換導入なし、(b)MA のみ分離変換、(c)発熱性 FP の分離及び貯蔵後の処分、(d)MA 分離変換+発熱性 FP の分離及び貯蔵後の処分の4ケースを対象に、各パラメータ(地層処分までの貯蔵期間、処分場の岩種、MA 及び発熱性 FP の廃棄体への移行率、核データ)の廃棄体定置面積への影響が評価された。

また、処分場の廃棄体定置面積を指標とした分離変換技術の導入効果に対する評価については、日本原子力学会「分離変換・MA リサイクル」研究専門委員会においても、軽水炉(UO_2 燃料、MOX 燃料)及び高速炉を対象とした評価が行われた。同評価においては、それぞれの使用済燃料に対して、(a) 従来型再処理ケース(PUREX 法)、(b)HLW から MA のみを分離変換、(c)HLW を 5 つの群に分離、(d)HLW から MA を分離変換するとともに 5 つの群に分離する4つのケースが検討された。

(1) 潜在的な有害度

潜在的有害度は、HLW の放射能について経口摂取による各核種からの実効線量に換算した指標である。処分された放射性核種が直接人体に摂取されることは、現実にはほとんど考えられないが、考える最大の影響を相対的に比較することが可能なことから、これを潜在的な有害度の指標として用いている。潜在的な有害度は、処分される放射性核種の量だけに依存するため、廃棄体の性能や処分場の閉じ込め機能の条件に依存しない量である。

MA の分離変換を行うことにより、潜在的有害度は 1/10~1/1000 に減少し、特に炉取り出し後 100 年以降では、その効果が大きい。また、HLW の潜在的有害度が軽水炉燃料の原料として必要な天然ウランとその娘核種の潜在的有害度のレベルを下回るまでに要する期間は約 1 万年であるが、MA の分離変換によりこの期間を数百年にまで短縮できる。

(2) 地下水シナリオに基づく被ばく線量(実効線量率)

処分場周辺住民の年間被ばく線量は、地下水シナリオに基づく核種移行モデルによって評価さ

れ、MA の影響をみるため、MA を分離変換しない場合と分離変換した場合のそれについての評価が行われた。MA を分離変換しない場合及び分離変換した場合ともに、100 万年経過後に 10^{-5} mSv/y でピークとなる。このピークは ^{135}Cs によってもたらされる。MA 核種の影響は、1000 万年以降に 10^{-6} mSv/y 程度で現れる。すなわち、MA の分離変換によって、ピーク値は影響されず、1000 万年以降の被ばく線量が一桁程度下がるが、MA の分離変換は地下水シナリオに基づく実効線量率に実質的な影響を与えない。また、諸外国で提案されている安全基準(0.1~0.3mSv/y)に比べ、 ^{135}Cs によるピークは 4 桁程度小さな値になっており、線量として問題の無い水準である。

また、線量評価においては、長半減期低発熱放射性廃棄物(TRU 廃棄物)として処分され、実効線量率として HLW に比べて 2 桁程度大きな寄与を持つ ^{129}I が潜在的に重要である。 ^{129}I は、主に再処理工程で発生するオフガス中に含まれ、再処理の前段で吸着し、廃銀吸着材として地層処分され、かつ TRU 廃棄物の実効線量率も諸外国で提案されている安全基準に比べると 2 桁程度小さな値となっているので実質的な影響はない。

(3) 処分場に対する効果

① 廃棄体発生量

ガラス固化体中の廃棄物含有量等に関し、既存のガラス固化体製造条件を基にして単位発電量当たりのガラス固化体発生量を評価した結果、MA の分離変換を行うことにより、固化体発生量が UO_2 燃料軽水炉で約 10%、MOX 燃料軽水炉では約 50% 減少する。軽水炉燃料からの廃棄体については、製造条件が固化体製造時の発熱量によって支配されるために、発熱性の MA の量が多い軽水炉 MOX 燃料では、ガラス固化体発生量に対する低減効果がより顕著である。一方、高速炉では、ガラス固化体発生量が固化体に含まれる酸化物含有量で制限されるために、MA 分離変換の効果は小さく、MA の分離変換を導入してもほとんど固化体発生量は変わらない。

また、高速炉燃料を対象に、発熱性 FP 分離のみを導入した場合、ガラス固化体の本数は殆ど変わらず、Sr-Cs 焼成体と併せた発生本数は、分離変換を導入しない場合よりもむしろ多くなる。一方、MA 分離変換と発熱性 FP 分離の両方を導入した場合には、廃棄体から MA が取り除かれているので、ガラス固化体中に高い割合で廃棄物を含有可能と考えられるため、Sr-Cs 焼成体と合わせた発生本数は、半分程度に減少する。

② 廃棄体定置面積

単位発電量あたりの処分場の廃棄体定置面積は、MA の分離変換により処分後数十年間にわたって問題となる発熱量を抑制するためにガラス固化体一体当たりの占有面積は低減できると見積もられている。 UO_2 燃料軽水炉では生成する MA の量が少ないためにその低減効果は小さいが、MA 生成量の多い MOX 燃料軽水炉で 5 割程度、高速炉で 4 割程度低減される。この結果、発電量あたりのガラス固化体発生量とガラス固化体一体当たりの占有面積から評価した発電量あたりの占有面積は、それぞれ MA を分離変換しない場合に比べて UO_2 燃料軽水炉で 8

割程度、MOX 燃料軽水炉で 3 割程度、高速炉で 4 割程度にまで削減されることが示された。

一方、日本原子力学会研究専門委員会による評価によれば、MA の分離変換を採用すると、 ^{241}Am の影響を除去するために、炉や燃料の形式及び冷却期間によらず発電量あたりの処分場面積をほぼ一定に維持することが可能となることが示されている。発熱性 FP 分離及び冷却後の処分は、 UO_2 燃料軽水炉で冷却期間が短い場合には一定の効果があるが、MOX 燃料利用では長期の発熱性を有する ^{241}Am を廃棄することになるので、廃棄体定置面積の低減効果がない。一方、MA 分離変換と発熱性 FP 分離を組み合わせると、すべての場合において廃棄体定置面積の大幅な削減が可能であることが示された。

(4) 廃棄体定置面積に影響を与えるパラメータ

廃棄物処分に関わるパラメータの影響をより詳細に調べるために、地層処分までの貯蔵期間、処分場の岩種、MA 及び FP の廃棄体への移行率の処分場性能への影響が評価されており、以下のような結果が示されている。

① 処分前貯蔵期間

硬岩堅置の場合を対象に、各廃棄体の地層処分までの貯蔵年数と定置面積の関係を検討した。処分場としては「わが国における高レベル放射性廃棄物地層処分の技術的信頼性—地層処分研究開発第 2 次取りまとめ」(旧サイクル機構技術報告書)の硬岩系岩盤に対する処分孔堅置き方式を参考に、処分坑道間隔 10m、廃棄体ピッチ 4.4m とした場合を基準として想定した。

高速炉燃料に対して MA の分離変換を行わない場合は、緩衝材温度制限を 100°C とするには貯蔵期間を 65 年にする必要がある。この定置面積を半減するためには、 ^{241}Am の影響により 340 年の貯蔵を必要とすることが示された。これに対し、MA の分離変換を導入した場合には、40 年の貯蔵で定置する事が可能となり、その後も ^{241}Am を含んでいないことから、貯蔵期間を 20 年程度延ばすことで定置面積をより小さくできる。仮に集積定置を行う場合には、240 年の貯蔵が必要であることが示された。

FP 分離のみを導入した場合には、10 年貯蔵後に定置することができるが、固化体中に MA が含まれるために、定置面積を半減するためには 300 年以上の貯蔵を必要とすることが示された。また、このケースで発生する Sr-Cs 焼成体は 90 年貯蔵後に定置が可能であり、その後も 15~25 年貯蔵期間を延ばす毎に必要な定置面積を半減できる。仮に集積定置を行う場合には、300 年の貯蔵が必要であることが示された。

MA 分離変換と FP 分離を導入した場合には、高含有ガラス固化体は 5 年間の貯蔵後に 4 分の 1 の定置面積で定置を行うことが可能となり、60 年間冷却後に集積定置が可能となることが示された。但し、上記 FP 分離のみを導入するときと同様に Sr-Cs 焼成体が発生するので、この処理について別途対策が必要となる。

② 岩種・定置方法

岩種及び定置方法の相違が及ぼす分離変換技術の効果への影響を見るために、硬岩横置、軟岩豎置、軟岩横置についても同様の検討が行われた。その際に、同程度の貯蔵期間となるように、50、100、300 年の貯蔵期間を想定した。その結果、岩種や定置方法ごとに差があるものの、同程度の貯蔵期間を想定した場合、いずれの場合においても MA 核変換の効果が顕著に見られることが示された。

③再処理工程における廃棄体への核種移行率

高速炉の使用済燃料に対して MA の分離変換を導入した場合を対象に、ガラス固化体への MA 移行率(100%一回収率)による廃棄体定置面積への影響が硬岩豎置の場合について評価された。その結果、MA 移行率の目標は、集積定置を行わない場合には MA 移行率 10%以下、集積定置を行う場合には MA 移行率を 0.3~1%以下にすることが必要となることが示された。また、Sr-Cs に対する同様の評価では、集積配置を行わない場合には Sr-Cs 移行率 1%以下、集積定置を行う場合には Sr-Cs 移行率 0.3%以下が必要となることが示された。

④核データ

処分場性能に対する核データの影響を定量的に評価を行うことは困難であるが、ガラス固化体の長期にわたる発熱に対しては ^{241}Am が非常に大きな影響を及ぼす。従って、 ^{241}Am の生成や変換に関わる Pu や MA 核種の核データの精度は処分場面積の評価に対して大きく影響する可能性がある。

3. 2 分離変換の導入意義に対する検討会の評価

本検討会において示された分離変換の導入効果に対する検討結果の概略

- 分離変換を行うことにより、HLW の長期にわたる潜在的有害度を低減することができる。HLW の潜在的有害度は、新燃料を作るのに必要とした天然ウランのレベルにまで減衰するのに約 1 万年を要するが、MA の分離変換により、この期間を数百年程度に短縮することができる。
- MA の分離変換により、地層処分の合理化につながる可能性がある。特に、今後増大することが予想される軽水炉 MOX の利用や高速炉における Pu 利用時には処分場面積を3~4割程度にまで削減できる可能性がある。
- MA の分離変換と発熱性 FP の分離及び貯蔵後の処分を組み合わせることによって、廃棄物処分をより合理的に行うことができる可能性もある。

3. 1を踏まえて、本検討会は、分離変換技術の研究開発を行うことには、以下の理由から、意義

があるものと認める。

①潜在的有害度の低減

HLW の地層処分は、長期に継続する放射線毒性を社会環境から隔離し、対社会環境リスクを最小限に抑制する技術として極めて有効な手段である。一方、産業活動に伴う有害廃棄物の発生を極力抑制し、将来世代にわたる潜在毒性をできるだけ小さくしたいという社会的要求は、常に存在している。分離変換による HLW の潜在的有害度の低減の効果についての検討結果は、分離変換技術が、この社会的要求にかなった有用な技術となる可能性があることを示している。また、地層処分が前提としている数千年程度の人工バリアの健全性、10 万年程度の地層安定性に関して、その不確実性の影響を減ずることになり、処分適地の拡大につながる可能性も期待できる。すなわち、「分離変換による HLW の潜在的有害度の低減」は、社会的要求に応えるために原子力システムが探求すべき「BAT(Best Available Technology)」として、重要な意義を有すると認める。

②放射性廃棄物処分体系の合理化

平成 12 年報告書では、「分離変換技術が導入された場合に、どのような地層処分が可能になるか、(中略)、システムの具体像を定量性を持って示していくことが重要である。」と指摘されていた。分離変換導入時の地層処分について、地層処分の合理化につながる可能性が定量性を持った形で示されたことは評価できる。特に軽水炉 MOX や高速炉の Pu 利用時には処分場面積の削減効果が大きいことから、原子力を長期に利用していく場合にはその有用性が拡大する可能性を示している。

また、MA の分離変換と高発熱 FP の分離及び貯蔵後の処分の組み合わせによる廃棄物処分場面積の大幅削減の可能性が示された。「廃棄物処分体系」は、非管理処分としての地層処分と他の管理処分の組み合わせにより構成されるが、分離変換の導入は、この組み合わせを再検討し、より合理的な「廃棄物処分体系」を構築できる可能性を示唆する。各廃棄物の具体的な貯蔵方法や処分方法の成立性等については、さらに詳細な検討が必要であるが、分離変換は、放射性廃棄物処分体系の合理化の可能性を与える技術として、意義を有する。

③放射性廃棄物に係る社会への技術オプションの提示

HLW の地層処分は、対社会環境リスクを極小化し得る、現時点においての最善の方策であり、その早期の実現が望まれている。一方、ここ数年、地層処分場に対する社会的合意を得ることが困難な状況が続いている。分離変換技術は、地層処分を含む「放射性廃棄物処分体系」の新たな姿の可能性を提示するものと期待される。国民に対して、従来的方針と比較し得るような「先進的な放射性廃棄物の処分方策」を提示していくことは、国民の放射性廃棄物に対する議論や判断を誘起し容易にする上でも、BAT としての分離変換技術の開発を継続することは、地層処分に対する社会的合意を獲得して行く過程において意義がある。

3. 3 分離変換の導入シナリオ

分離変換の導入シナリオについては、原子力機構において、第2再処理工場の運転開始(2047年と想定)以降でMAが高レベル廃液から回収され核変換されると仮定して、発電用高速炉の燃料にMAを均質に装荷してMAを核変換(MA均質サイクル)する場合の燃料中のMA装荷率の推移が検討された。また、MAを非均質に装荷した発電用高速炉(MA非均質サイクル)又はADSでMAを核変換する場合に必要な導入規模についての検討も行われた。

(1) 発電用高速炉(MA均質サイクル)

発電用高速炉でのMA核変換についての検討では、原子力発電設備容量を58GWeで一定と仮定し、2050年にFBRサイクルシステムが導入されるまではプルサーマルによるプルトニウム消費を想定した。再処理に関しては、六ヶ所再処理工場でのMA分離は想定せずに、2047年に導入される第2再処理工場(処理規模1,200トン/年)で主に軽水炉燃料(UO_2)を再処理するとともに、軽水炉MOX燃料の再処理も行い、MAの回収を行うものと想定した。

検討の結果、軽水炉からFBRへの移行期には、FBR燃料のMA装荷率の上限を3%から5%の範囲で変動させても、第2再処理工場からのMAの核変換が可能であることが示された。この時のFBR新燃料集合体の発熱量は最大約2.3kW/体、LWR及びFBR使用済燃料から回収された分離MA貯蔵量は30トンから70トンである。また、MAの一括りサイクルに加えて幅広いオプションとして、例えばAm、Cmを30年冷却してから装荷する方法では、FBR新燃料発熱量抑制の観点からは効果があるが、冷却時に約140トンのMAを貯蔵しなければならないとの課題があることが示された。

(2) 発電用高速炉(MA非均質サイクル)

MA含有燃料を非均質に高速炉炉心に装荷したMA非均質装荷高速炉概念の導入シナリオの概念検討の結果、平衡期には全体の1/4程度の基数のFBRがAm+Cmの非均質装荷炉心となるが、移行期にはMAの発生量が増えるので、MA蓄積を抑制するにはMAを装荷しない高速炉よりもMA非均質高速炉を先行して投入する必要があることが示された。これらの検討結果は非均質装荷高速炉の設計に大きく依存するため、他のシナリオと比較するには、非均質装荷FBRの十分な設計検討が必要である。

(3) 階層型(ADS)

階層型概念の検討では、2050年にADSの導入を開始し、2年に1基を建設するものとし、燃料再処理は、遅延なく全量が再処理できる容量であると仮定された。検討の結果、MA収支を満たすようにMAの分離状況に応じて最大8基程度(出力800MWth)の施設を順次投入することで多様な炉型に柔軟に対応可能であることが示された。平衡期には7基のADSが稼働し、1基のADSから発生する使用済燃料は年間2トンであり、ADSからの使用済燃料の再処理工場は最大16tHM/yの容量となる。したがって、ADSを中心とした核変換専用サイクルの規模は、軽水炉サイ

クルの 1/100 程度、高速炉サイクルの 1/20 程度であり、ADS サイクルからの発生廃棄物量は相対的に少量であるものの、専用の炉及び再処理が必要となる。

以上の3つの分離変換システムの導入シナリオの結果から、それぞれの概念毎の MA のインベントリ及びマスフロー等を表1にまとめて示す。表では、各核変換システムについて、設計方針や前提条件が異なる典型的な設計例に関する数値を記載しているため、一概にシステム同士を比較することは適切ではないものの、最も大きな違いは、核変換システムにおける MA 含有燃料の発熱量とその取扱量である。また、核的安全性に対する裕度についての考え方は、高速炉を利用する場合には MA 濃度を抑制して安全性を担保するのに対して、階層型では常に未臨界であることで安全性を担保する点で異なる。

表1 MA 核変換サイクル概念の整理

システム呼称	発電用高速炉 (MA 均質サイクル)	発電用高速炉 (MA 非均質サイクル)	階層型
炉型	発電用高速増殖炉		ADS
燃料中の重金属に占めるMA濃度と装荷形態	・低濃度(5%以下) ・発電用燃料(酸化物または金属)を兼用 ・炉心全体	・やや高濃度(20~30%) ・炉心の一部にMAターゲット燃料を装荷	・高濃度(50~80%) ・炉心全体
MA燃料の再処理・再加工	発電炉用サイクル設備で一括処理	発電炉用サイクル設備を一部共用	発電炉用サイクルと独立のMA専用サイクル設備
移行期における典型的な概念の核変換能力	50kgMA/GWt/年 (酸化物、MA濃度5%) 60kgMA/GWt/年 (金属、MA濃度5%)	~30kgMA/GWt/年 (炉心平均MA濃度4%)	~310kgMA/GWt/年
平衡期の全体構成 (58GWeの中での各システムの割合)	MA装荷高速炉:58GWe	MA非装荷高速炉:43GWe MA装荷高速炉:15GWe	MA非装荷高速炉:58GWe ADS:約2GWe
平衡期の発電用サイクルの再処理量	480tHM/年	480tHM/年	480tHM/年
発電用サイクルにおける新燃料発熱	移行期:15W/kgHM (酸化物、金属) 平衡期: 9W/kgHM(酸化物) 4W/kgHM(金属)	移行期:4W/kgHM 平衡期:3W/kgHM	移行期:4W/kgHM 平衡期:3W/kgHM
発電用サイクルにおける新燃料中性子放出量 (10^6 n/s/kgHM)	移行期:32(酸化物、金属) 平衡期:26(酸化物) 7(金属)	移行期:0.3 平衡期:0.2	移行期:0.3 平衡期:0.2
平衡期に核変換サイクルが受け入れるMA量 (発電炉で変換するため)	該当なし	1.5tMA/年 (Am、Cmのみ)	1.5tMA/年 (Am、Cmのみ)
核変換サイクルの再処理量	該当なし	移行期:40tHM/年 平衡期:30tHM/年	移行期:16tHM/年 平衡期:12tHM/年
核変換サイクルにおける新燃料発熱	該当なし	移行期:54W/kgHM 平衡期:155W/kgHM	移行期:300W/kgHM 平衡期:385W/kgHM
核変換サイクルにおける新燃料中性子放出量 (10^6 n/s/kgHM)	該当なし	移行期:140 平衡期:560	移行期:660 平衡期:1010
備考	・MA濃度は、移行期で最大5%、平衡期は酸化物で1%、金属で0.5%	・Npは発電サイクルで変換	・Npは発電サイクルで変換 ・MA専焼(臨界)炉は、安全性の余裕が厳しいため現在のところ検討対象外

※本表は各概念の典型的な設計パラメータを挙げており、設計の前提及び条件が異なっているため、性能の直接比較は示していない。

第4章 分離変換技術に関する研究開発の現状

本検討会では、原子力機構及び電中研が中心となって行っている研究開発の現状についての整理を行った。

平成12年の評価時点においては、分離変換の研究開発は、高速増殖炉等の発電体系の開発とは別の将来技術としての位置付けにあった。しかしながら、平成17年度に終了したFSにより、分離変換を実用化高速増殖炉サイクルが具備すべき機能の一つとして検討されたことから、分離変換はもはや単なる将来技術ではなく、発電体系に含まれるべき重要な要素技術の一つとなった。現在、FaCTにおいては、文部科学省によるFSフェーズⅡの評価により、高速増殖炉サイクルとして「現在の知見で実用施設として実現性が最も高いと考えられる実用システム概念」とされたことを受けて、発電用高速炉におけるMA均質サイクルを前提として、酸化物燃料炉心Na冷却高速炉、簡素化ペレット法燃料製造、先進湿式再処理の組合せを主概念と位置づけている。また、U-Pu-Zr系合金の金属燃料にMAを混合させた燃料を想定し、金属燃料炉心Na冷却高速炉、乾式再処理と射出铸造による燃料サイクルの研究開発が行われている。同概念は、文部科学省によるFSフェーズⅡの評価で「現在の知見で実用施設として実現性は認められるものの、社会的な視点や技術的な視点から比較的不確実性がある概念」とされ、FaCTでは副概念と位置づけられている。

一方、商用発電サイクルとは別にMA等の核変換を専用に行う小規模の核変換専用サイクルを付加した階層型概念の研究開発も行われ、MA窒化物燃料を装荷した鉛ビスマス冷却ADSがその中心概念とされている。さらに、高速炉へのMAの非均質装荷についても、限定的ながらも基礎研究が行われており、核変換を発電炉において行うものの、MA核種の処理を発電サイクルの一部に限定するという点から両者の中間的な概念と言える。

4.1 均質サイクル概念の研究開発の現状

4.1.1 酸化物燃料サイクル

(1) 先進湿式再処理法(FaCTにおける分離プロセス)

FaCTで実施されている先進湿式再処理法は、主にUを粗取りする晶析工程、単サイクル共抽出工程及びMA回収工程で構成される。本検討会で技術評価の対象とするMAの分離プロセスは、NpをU、Puと共にTBPを用いた溶媒抽出法により分離する単サイクル共抽出工程、及びAm、Cmを抽出クロマトグラフィー法による分離するプロセスである。なお、LLFPは文部科学省の評価で「2050年頃の実用化以降の目標」とされ、FaCTでは分離対象とされておらず、LLFPを分離するためにはプロセスの変更や追加が必要である。

①U+Pu+Npの共回収

U+Pu+Np共回収条件を検討するために、抽出シミュレーションコードMIXSET-Xによるフローシ

一トの設計、小型遠心抽出器を用いた「常陽」使用済燃料溶解液のホット試験が行われ、U 及び Pu の回収率 99.9%、Np の回収率 99% を達成し、除染係数(全 γ)は 10^4 であった。また、遠心抽出器の開発を進めており、コールド及びウラン試験により水相と有機相の分離などの基本性能や耐久性能など実機に求められる種々の性能確認を行っている。

②Am、Cm の分離

(a)抽出クロマトグラフィー

抽出クロマトグラフィー法については、化学的に類似の分離挙動を示す希土類(以下、「RE」という。)の随伴を許容し Am+Cm を分離した後、Am+Cm と RE を各々回収する 2 サイクルプロセス、あるいは、Am+Cm を選択的に回収する単サイクルプロセスが検討され、吸着剤の分離性能に関する比較評価のため、バッチ試験、カラム試験が行われている。2 サイクルプロセスについては、CMPO のカラム試験では、実高レベル廃液(HLLW)約 50ml から Am+Cm+RE としての回収が可能であることが確認され、単サイクルプロセスについては、R-BTP のカラム試験により、HLLW から Am+Cm のみを選択的に回収可能であることが確認されている。

これらの結果を踏まえ、種々の吸着剤を用いた MA 回収用フローシートの構築・比較評価が行なわれており、試験で取得・蓄積したデータを基に総合的に評価し、最適な吸着剤、分離プロセス、フローシートの選定に取り組むとともに、機器開発においては、安全性等、再処理機器としての要件を確認する基礎的な試験や工学規模試験の方法についての検討が行われている。

(b)SETFICS/TRUEX 法

SETFICS/TRUEX 法については、TBP の濃度調整により重金属の装荷限度を高めるとともに、二次廃棄物発生量の低減を目的として、プロセスに使用する塩析剤としてソルトフリー試薬の硝酸ヒドロキシルアミン(HAN)を、洗浄試験としてヒドラジン系洗浄剤を利用するフローシートが開発された。また、「常陽」使用済燃料の溶解液から U、Pu を抽出した残液(約 6.3 リットル)を用いて小型遠心抽出器を用いたホット試験により、このフローシートの成立性が確認された。その結果、Am 及び Cm の損失率が 1% 以下である(回収量:Am 約 400mg、Cm 約 2mg)ことを確認するとともに、主要 FP の除染係数(DF)として、 $DF_{Cs} > 3100$, $DF_{Pr} > 10$, $DF_{Nd} \sim 1.8$, $DF_{Sm} \sim 1.9$ が得られている。

なお、平成 12 年時点では SETFICS 法の研究が行われていたが、FS フェーズ II の最終的な結論として抽出クロマトグラフィー法が経済性、二次廃棄物の低減等の観点で優れると評価された。再処理技術への適用の観点から抽出クロマトグラフィー法は開発途上の技術であるが、実用化時の効果の大きさ、開発課題と開発期間を考慮して今後の開発対象とされ、現在 SETFICS 法は、抽出クロマトグラフィー法の代替技術と位置づけられている。

(2) MA 含有酸化物燃料製造

①基礎物性

MA 含有 MOX 燃料の設計、製造条件の検討のためには、様々な物性データが不可欠であり、MA 酸化物及び MA 酸化物を均質に混合した MOX 燃料の比熱容量、熱拡散率、熱伝導率、酸素ポテンシャル等の測定が行われている。

②燃料製造

MA 含有 MOX 燃料の工学規模での製造技術については、セル内での遠隔操作による簡素化ペレット法を用いた燃料製造に係る研究開発がFactの中で実施されている。現在、脱硝容器の大容量化技術、有機バインダーなしの転動造粒造粒技術、有機潤滑材の添加を極少化するダイ潤滑技術、ペレット焼結・O/M比調整技術等の開発が行われている。

MA 含有 MOX 燃料では、MA が含まれることによる焼結性、物性等への影響の把握、MA からの高発熱、高線量のために遠隔操作が必要となること等への対応が課題となる。MA 含有 MOX ペレットの焼結性への影響について、MA を添加した MOX 燃料の製造試験が実施されている。また、高酸素ポテンシャル下で焼結することで均質性の良いペレットを製造できることを確認するとともに、高燃焼度化に対応するために、その後に加熱還元することで低 O/M 比に調整する技術の開発も行われている。MA を添加した MOX 燃料の製造試験については、5% の Am を含有した MOX ペレット(製造試験及び物性測定用に 67 個、「常陽」照射用に 128 個)及び 2%ずつの Np 及び Am を含有した MOX ペレット(製造試験及び物性想定用に 50 個、「常陽」照射用に 100 個)が製作され、「常陽」での照射試験用の燃料ピンとして組み立てられた(5%Am-MOX は4本、2%Np-2%Am-MOX は5本)。また、以上と並行して、設計研究の中で、セル内設備遠隔保守技術、高発熱燃料の取扱技術の開発が行われている。

③燃料照射挙動

高速実験炉「常陽」では、MA 含有燃料ピンの照射試験が行われている。MA 含有 MOX 燃料については、前述の燃料製造試験で得られたペレットを照射試験燃料に組立て、主として高線出力下での元素再分布の挙動確認のための短期照射試験が「常陽」で行われた。この照射試験では、5%Am 含有 MOX 燃料ピン、2%Np-2%Am 含有 MOX 燃料ピンが 10 分および 24 時間照射され、MA 含有 MOX 燃料としては世界最高の線出力約 430W/cm を達成した。現在、この照射燃料ピンの照射後試験が行われており、MA 含有燃料の熱設計上注意すべき MA 元素の再分布データ(O/M 比依存性を含む)が、初めて得られつつある。

(3) 核変換システム(ナトリウム冷却高速炉)

酸化物燃料大型炉心(1500MWe 級)の設計研究では、均質炉心体系での MA リサイクルでは、軽水炉から高速炉への移行期における変動(軽水炉使用済燃料の種類・燃焼度・貯蔵期間と処理割合)を考慮しても、MA 含有率は最大で 5%程度と評価された。

この結果を基に、MA 含有率が 5%程度までの MA 含有燃料を装荷した大型均質炉心のボイド反応度、ドップラー係数等の炉心安全に関する設計評価が実施されている。高速炉多重リサイクル

超ウラン(以下、「TRU」という。)(MA 約 1% 添加)及び MA 含有率 5%までの均質装荷炉心についての評価を行った結果、MA 添加率が 5%以下ならば、ボイド反応度が 6\$(Na 冷却酸化物燃料高速炉において、仮想的な炉心損傷事故時における即発臨界回避のためのボイド反応度目安制限値)の範囲に収まることを確認している。また、増殖比・燃焼反応度などを評価した結果、増殖比は 1.1 以上で燃料取り出し時に 30~40%の MA 核変換が達成できるとの見通しが得られている。

4. 1. 2 金属燃料サイクル

(1) 乾式分離プロセス

①酸化物燃料再処理廃液の乾式分離プロセス

乾式分離については、EU 超ウラン元素研究所(以下、「ITU」という。)において、実高レベル廃液を使った試験が行われた。この試験では、実高レベル廃液を出発物質として脱硝・塩素化・還元抽出のプロセス連続試験を実施し、全ての TRU 元素がほぼ 100%液体 Cd 中に回収できることを確認し、また、各工程でのアクチノイド元素、FP 元素の挙動は、コールドならびに TRU 使用試験の知見(単元素試験、模擬廃液試験)とほぼ一致する結果を得ている。

また、還元抽出工学化技術開発では、高温の Cd、塩を連続的に一定流量で供給し、それぞれを混合することなく、個別に回収できる単段の抽出器を開発している。さらに、3 段の向流抽出器を開発し、単段抽出器での試験と同様の運転ができるとともに、U の模擬物質である Ce の 98%を Cd 相に回収し、単段での分配平衡を超える分離係数を得ている。

②金属燃料の乾式再処理プロセス

MOX 燃料ペレットを出発物質とした電解精製技術試験を実施し、還元、電解、蒸留、製品化の連続プロセス試験を通して技術の成立性を確認するとともに、各プロセスでの物質収支が把握された。また、未照射 U-Pu-Zr 燃料を利用した小規模電解精製試験を行い、陽極での燃料溶解、陰極での U、Pu 析出挙動の確認が行われている。

実用装置を目指した電解精製装置では、析出物搔き取り式の固体陰極により、従来の施設設計上の設定値に対して 4 倍の U 回収速度を達成した。また、融体遠隔移送装置の開発では、Gd をアクチノイドの模擬物質として、溶融 Cd-Gd をほぼ 100%の物質収支で液輸送し、陰極処理により金属 Gd が回収できることを実証している。さらに、射出鋳造工程用のるつぼの改良等の成果を踏まえて、実用電解精製装置の概念設計研究が進められている。

この他、使用済溶融塩からの FP 元素除去技術開発として、ゼオライトによる FP 吸着のバッチ試験による運転条件の絞り込みやイオン交換挙動の評価、FP を吸着したゼオライトをガラス固化体と同等以上の耐浸出性が期待できるガラス結合ソーダライトに固化するため、HIP 法、PC 法を用いた固化体製造試験が行われている。

(2) MA 金属燃料製造

①基礎物性

軽水炉再処理から回収される MA には同程度あるいはそれ以下の重量の RE の随伴があると想定され、こうした RE を含む組成の金属燃料製造の知見を得るために、MA と RE を使った物性研究が行われた。その結果、回収組成を模擬した合金で、均質な燃料製造が可能であること、熱伝導率や弾性などの特性が U-Pu-Zr とほぼ同様であり、U-Pu-Zr-MA-RE 合金が燃料として使用できることを確認している。また、U-Pu-Zr-MA 合金が燃料として成立する組成範囲を明らかにするために、TRU 含有合金の物性データベースの構築が図られている。また、温度勾配下での U-Pu-Zr-MA-RE 中の Am、RE の再分布挙動把握のための実験を実施している。

②燃料の製造と照射挙動

金属燃料の製造法については、射出鋳造試験設備が整備され、一度に 20kg の U-Zr を溶解し 50 本以上の合金スラグを射出鋳造する試験及び U-Zr-(0.5-1%)RE、白金族系元素を入れた合金の射出鋳造試験を実施している。

MA 含有金属燃料の照射挙動に関しては、U-Pu-Zr の他、MA(Np, Am, Cm) や模擬 FP としての RE を含む U-Pu-Zr+2%MA+2%RE、U-Pu-Zr+5%MA 及び U-Pu-Zr+5%MA+5%RE の組成の MA 含有合金燃料を独国 ITU の施設で製造し、これを被覆管材で被覆し、それぞれ 3 本の燃料ピンが製作された。2003~2008 年にフランスのフェニックス炉において、3 種の金属燃料ピンをそれぞれ 2.5at%、7at%、11at%まで照射し、照射後試験を実施している。これまでのところ、2.5at% 照射燃料については、ピンの外径変化、軸方向のスラグの伸び率、金相試験等では、U-Pu-Zr3 元合金と MA 含有合金の間には、際立った差異がないことを確認している。今後、他の燃料も含めて、燃焼度、MA 変換率、MA 元素の分布挙動等の測定を予定している。

この他、「常陽」での金属燃料照射試験のため、国内でも電解精製・射出鋳造等の試験装置により、U-Pu-Zr 燃料スラグの製造を行った。

(3) 金属燃料高速炉による核変換システム

MA 添加燃料を装荷した大型均質炉心および内部ブランケットを装荷した大型非均質炉心のボイド反応度、ドップラー係数等の炉心安全に関する特性と MA 変換率の設計評価が行われた。

大型均質炉心については、高速炉リサイクル燃料(MA0.5wt%添加)、2%MA 添加燃料、5%MA 添加燃料について評価を行い、MA 添加率を 5wt.% 以下に抑えることで、ボイド反応度が 10\$ (Na 冷却金属燃料高速炉において、仮想的な炉心損傷事故時における即発臨界回避のためのボイド反応度目安制限値) の範囲に収まることを確認している。

また、大型非均質炉心については、MA を 30wt.%まで添加した場合の評価を行い、MA30wt.%までのボイド反応度はおよそ 10\$ 以下となり、実用的な範囲に収まるが、ドップラー係数は大幅に低下するため、MA30wt.% の非均質炉心成立性については別途詳細な過渡解析に基づく評価が必要としている。なお、MA 変換率は、MA 添加率とともに増加するが、高濃度 MA 添加炉心では炉内

中性子束が低下するため、5-10wt.%の添加率で変換率がピークになる。

4. 2 非均質概念の研究開発の現状

4. 2. 1 MA 非均質装荷高速炉

MA 非均質装荷高速炉については、ターゲット燃料再処理や Np-MOX 燃料製造技術は FaCT における課題と基本的に共通であるため、ここでは高 Am 含有 MOX 燃料に関わる研究開発について述べる。

(1) 燃料製造

Am 濃度 20% の Am-MOX、Am-UO₂ 燃料の製造技術を開発するため、MOX 燃料に Am が加わった場合の熱伝導率の低下、酸素ポテンシャルの増加による被覆管内面腐食などへの対策として、燃料顆粒に金属ウランを主成分とする金属顆粒を数 wt% 添加し、酸素ポテンシャルの制御と低温域の熱伝導率の改善を狙った基礎的な研究開発が行われている。この製造試験の一環として行われた(10Am-30Pu-60U)O₂ ペレット焼結試験(冷間圧縮・焼結)では、低濃度 Am 含有 MOX と同等の焼結密度で焼結体は固溶しており、Am は概ね均一に分布し、実燃料母材の高濃度 Am-MOX ペレットを高密度化できる可能性があることが確認された。また、簡易ホットプレス法により、5Mo-5U-UO₂ ペレットの焼結試験によって、添加金属の均質分散などの燃料健全性、適切な製造試験条件などが得られている。

(2) 酸化物燃料、非均質装荷高速炉による核変換システム

Am 含有率 20% の高 Am-MOX 燃料を高速炉の内側炉心と外側炉心の境界にリング状に装荷した場合の MA 変換率、最大線出力の評価が行われ、発電炉としての炉心性能を損なわずに効果的な核変換の可能性があることが示された。また、熱的成立性並びに燃料健全性については、Am の核変換に伴い生じる He ガス放出による燃料の被覆管の累積損傷分数和(CDF)について、被覆管肉厚の増加を行うことが有効であると評価された。

4. 2. 2 階層型(ADS)

(1) 分離プロセス

これまでに4群群分離プロセスとして、実プラントの 1/1000 規模の試験装置を整備し、模擬高レベル廃液によるコールド試験、少量の実高レベル廃液を用いたホット試験を実施した。その結果、Am, Cm については、抽出率 99.998%、逆抽出率 99.98%、Np については抽出率 98.2%、逆抽出率 99.93% であることが確認されるとともに、白金族元素群の沈殿率 99% 以上、Tc の沈殿率 96.6%、Sr、Cs の除染係数 10⁴ 及び 10⁶ などの結果を得た。また、模擬廃液と実廃液とで元素挙動に相違は観察されず、遠隔操作上の問題も特に存在しないことが確認された。MA と RE の分離法については、DIDPA 抽出-DTPA 逆抽出法の再評価及び新規抽出剤の探索が進められた。さらに、

二次廃棄物発生量の低減に関して、ソルトフリー試薬による溶媒洗浄法の検討及びリンを含まない抽出剤による分離法の検討が進められた。

これらの一連の研究開発によるプロセス評価の結果、経済性や廃液処理の効率化等に限界があると結論付けられ、4群群分離法の実用化を目指した研究開発は中断し、4群群分離プロセスを参考プロセスとして位置付けた上で、新抽出剤を用いた新しい分離方法の研究を進めている。

(2) MA 窒化物燃料製造

平成12年時点では、Npを用いた実験のデータが少数あったのみであるが、平成12年度以降、施設・設備の整備等が行われ、Am、Cmを用いた実験が進められている。

①基礎物性

MA 含有窒化物燃料の物性測定では、微小試料により高精度の熱物性測定が実現され、熱膨張率、比熱、熱伝導率等の温度ならびに組成依存性に関するデータが取得された。また、FP の蓄積や希釀材添加の影響を調べるため、模擬 FP 元素を添加した燃焼度模擬窒化物の熱伝導率、熱クリープ速度等の物性値、希釀材(ZrN、TiN)を添加した U 窒化物の熱伝導率、熱クリープ等の基礎的な物性データの取得が行われている。

②燃料製造

炭素熱還元法による MA 含有窒化物燃料の調製については、N₂ 及び N₂-H₂ 雰囲気での二段階加熱により Am の蒸発を抑制する技術を確立し、(Np,Pu,Am,Cm)N 等の三元系、四元系を含む単相の MA 窒化物固溶体を調製することに成功している。ZrN、TiN 等の希釀材を含有した窒化物燃料の調製技術は、それぞれの希釀材を含む窒化物を調製し、ZrN 含有による MA 窒化物の化学的安定性の向上が確認されている。

燃料製造工程の発熱対策としては、粉末貯蔵時、燃料組立時及び輸送時における除熱法の基礎的検討が行われた。¹⁵N の濃縮・リサイクル技術については、¹⁵N のリサイクル技術と発電コストへの影響に関する基礎的検討、環状化合物固定化樹脂を用いた ¹⁵N 濃縮技術に関する基礎的検討が行われ、燃料製造工程では、¹⁵N を閉鎖系で取扱うことが発電コストへの影響を数%以内に抑える条件であること、¹⁵N のリサイクル技術としては、これまでにも実績のある低温精留法の利用が有望であることが示された。

③燃料照射挙動

窒化物燃料の照射挙動評価については、「常陽」で照射した(U,Pu)N の照射後試験が行われ、低一中燃焼度(~4.5at%)までの健全性と照射挙動が調べられ、窒化物燃料の組織再編・FP ガススエリング開始の“しきい温度”が評価された。さらに、希釀材(ZrN、TiN)を添加した U フリー窒化物燃料の照射試験が JMTR で行われ、照射条件下では添加した希釀材が窒化物燃料の照射挙動に悪影響を与えないことが確認された。MA 含有窒化物燃料については、フランス原子力庁(CEA)と

の協力により、フェニックス炉において(U,Pu,Am,Np)N 及び(Pu,Am,Zr)N 燃料ピンの照射試験が行われている。

(3) ADS による核変換システム

ADS の設計研究では、熱出力 800 MW_{th} の鉛ビスマス冷却タンク型システムの概念が検討された。ADS の設計上の課題である出力分布の平坦化については、燃料中の不活性母材(ZrN)の添加率又はピン径を多領域化することで出力分布を平坦化できることが示された。核設計精度については、核データの共分散データと感度解析手法を組み合わせた評価がなされ ²⁴¹Am 捕獲反応、²⁴⁴Cm 捕獲反応等の MA の断面積データの精度向上等が必要であることが示された。未臨界度の監視技術については、KUCA や FCA を用いた実験により基礎的な見通しは得られ、ビーム窓の設計検討では、球殻を組み合わせるビーム窓概念と、流調ノズルの設置により、温度及び座屈強度を考慮した概念が検討されている。

加速器のビームトリップ事象による未臨界炉心への影響評価については、ビーム窓、燃料被覆管、内筒、原子炉容器壁に関する疲労損傷解析により、部位ごとに許容ビームトリップ回数が示され、発電系への影響緩和の観点から、400 秒以内のビーム停止ならばタービンを止めずに対処が可能であると評価された。これらのビームトリップ許容頻度と現状の加速器技術レベルから推定されるビームトリップ頻度との比較により、特に 5 分を超えるビーム停止の回数を低減するための技術開発が必要であることが示された。また、冷却材ポンプ停止時にビーム停止に失敗する場合(ULOF)等に対する安全性の予備検討が行われ、炉心溶融を防ぐためにはポンプ停止後 10 秒程度以内に加速器を停止する必要があることが示された。

ADS の開発に必要な鉛ビスマス技術及び核破碎ターゲット技術については、鉛ビスマスの腐食試験、熱流動試験、不純物挙動試験、材料照射試験等が行われている。腐食に関しては、静的腐食試験及びループ試験により、腐食の温度・酸素濃度依存性データが取得された。ビーム窓部を模擬した伝熱流動試験では、全体的な熱伝達特性は、計算機シミュレーションで精度良く予測可能であることが示された。さらに、スイスのポール・シェラー研究所(以下、「PSI」という。)の陽子加速器を使って行われた MEGAPIE 国際共同実験で、700kW の鉛ビスマス核破碎ターゲットの 4 か月にわたる運転に成功し、合わせて、鉛ビスマスの中性子照射で生じる ²¹⁰Po 等の蒸発挙動に関して、気液平衡分配係数を測定するなど安全評価上の重要なデータが取得された。

高エネルギーの陽子・中性子照射を受けた材料の特性データ整備では、PSI の加速器により 580MeV の陽子照射を行った試料の照射後試験が実施され、照射硬化等が通常の中性子照射と大差がないこと、照射条件の範囲では陽子照射材の疲労寿命は非照射材とほぼ同等であること等が示された。

ADS 用加速器については、超伝導線形加速器の構成要素となるクライオモジュールが試作され、最大表面電界 30MV/m を達成し、CW 高エネルギー加速部の技術的成立性が実証された。また、ADS 用加速器システム全体の最適化設計が行われ、ADS 用加速器(1.5GeV、30MW)のエネルギー効率の評価や緊急停止系の構成等が検討された。ADS 用加速器の今後の課題としては、イ

オン源等の低エネルギー部、DTL 等の中エネルギー部の信頼性向上、コスト低減のための高エネルギー部の高周波源の開発がある。

(4) 窒化物燃料の乾式処理プロセス

窒化物燃料の溶融塩電解試験については、乾式処理プロセスの主工程となる溶融塩電解時の MA 含有窒化物燃料の挙動評価が行われ、AmN の溶融塩電解試験では MA 窒化物の陽極溶解、液体 Cd 陰極への MA 回収挙動が把握された。また、燃焼度模擬窒化物や希釗材添加窒化物の溶融塩電解試験が行われ、それらの影響が把握されている。

乾式処理工程からの窒化物調製については、液体 Cd 中で安定化する MA 及び Pu の再窒化に適用可能な蒸留窒化法が開発され、AmN、PuN、(U,Pu)N の生成と Cd の蒸発除去が確認されるとともに、回収した窒化物粉末から窒化物ペレットを調製することに成功している。これら窒化物燃料の乾式処理に特有な陽極溶解ならびに再窒化プロセスについては、MA、Pu を用いて実験室規模の実験が行われている。

4. 3 FP 核変換の研究開発の現状

FP の核変換技術に関しては、長寿命核種であり、地層処分した場合には地層中を移行しやすく線量評価上重要な ^{129}I （半減期：約 1570 万年）及び ^{99}Tc （半減期：約 21 万年）を対象に、高速増殖炉又は ADS における中性子捕獲反応を利用した核変換の可能性が検討された。高速増殖炉を用いる場合、金属 Tc、 YI_3 及び ZrH 減速材ピンで構成する FP 核変換用集合体を装荷することで、自身で生成している ^{99}Tc 、 ^{129}I と同量を核変換できる見込みが示された。ADS の場合、熱出力 800MWt のシステムで電気出力 1GWe の軽水炉 10 基で生じる MA(250kg/y) を核変換すると同時に、径方向プランケットと軸方向プランケットに ZrH 減速材とともに対象 FP を装荷することで、 ^{99}Tc については軽水炉(1GWe) 約 4 基で生じる量(75kg/y) を、 ^{129}I については同約 10 基で生じる量(57kg/y) の核変換が可能との評価が示されている。

Tc の核変換ターゲットとしては金属 Tc が候補であり、核変換の結果生じる Ru との合金も含めて、熱膨張率等のターゲット特性の評価が行われている。また、I の核変換ターゲット候補材としては、 YI_3 、 CuI 等が検討されているが、被覆管との両立性、化学的安定性等に優れた最適な化合物の選定に至っていない。

4. 4 共通基盤技術

(1) 分離プロセス

新規抽出剤の開発においては、アクチノイドと強力な錯体を形成する抽出剤としてアミド系 3 座配位抽出剤 TODGA が開発された。TODGA の分離性能は CMPO よりも高く、随伴する RE の分離といった課題もあるが、優れた性能を生かして FaCT 計画における抽出クロマトグラフィー法への

適用も検討されている。さらに、TODGA よりも抽出容量が約 5 倍大きい TDdDGA も開発され、現在これを用いた分離プロセスの開発が進められている。

Am+Cm と RE を分離するための新抽出剤の開発では、窒素、イオウ等の配位子を持つソフトナー抽出剤の開発が行われている。その中で、窒素ドナー多座配位抽出剤 TPEN、ハイブリッド型抽出剤ピリジンアミド(PDA)の開発が行われ、特に PDA については、高濃度硝酸での分離が可能で、化学的に安定であるとの特徴を有しており、抽出クロマトグラフィー小規模カラム試験で 5M 硝酸中の Am と Eu との相互分離が確認されている。

Cm 遅延サイクルを行う場合に必要となる Am と Cm の分離については、多孔性シリカビーズ表面に三級ピリジン樹脂をコーティングし、吸着分離する方法が開発され、硝酸-メタノール混合溶媒系で高燃焼照射済燃料を用いた実液小規模試験を行い、Am と Cm 相互の分離係数として 2.2×10^3 以上を達成できることが示されている。

Sr-Cs 分離については、無機イオン交換体吸着法及び抽出クロマトグラフィー法の研究開発が行われた。無機イオン交換体(チタン酸およびゼオライト)吸着法では、高濃度硝酸溶液で使用可能な無機吸着剤の研究が進められ、Cs 吸着剤については Ta 系含水酸化物が有望であることが示された。しかし、Sr 吸着剤についてはアンチモン酸系の化合物が酸性溶液で使用可能であるとの知見が得られているが、高濃度硝酸溶液で使用できる吸着剤は見出されていない。一方、抽出クロマトグラフィーによる Sr-Cs の分離法の開発では、Sr 用にクラウンエーテル、Cs 用にカリックスクラウンを選定し、模擬 FP 及び Am、Np、Tc、Pu の吸着挙動を取得するためのカラム試験が実施されている。

白金族元素の分離については、主に電解採取法の研究が行われ、模擬高レベル廃液(2.5M 硝酸)からは REDOX 電位列に従って析出するが、 RuNO^+ 、 ReO_4^- 及び TcO_4^- の析出率は 30~50% と低く、Pd の添加で回収率向上を図ることができることなどが示されている。白金族元素の利用方法の検討では、電気化学利用、水素製造触媒利用、 CO_2 還元触媒利用等が想定されている。

(2) アクチノイド科学

MA 物性データ等については、平成 12 年以降、NUCEF 施設内に高純度アルゴンガス雰囲気ホットセルである TRU 高温化学モジュールが整備された他、AGF、WASTEF、燃料研究棟、CPF 等の施設内に各種のグローブボックス設備が整備され、最近になって Am を始めとする MA を対象にした実験が進捗している。MA 化合物の物性測定では、酸化物、窒化物、合金等について、比熱容量、熱拡散率、熱伝導率、酸素ポテンシャル、熱膨張率、蒸気圧、状態図等の基礎的データの収集が図られている。乾式再処理のための基礎データとしては、溶融塩中の MA 化合物の電気化学的挙動データの取得が行われている。

MA 実験試料の調達については、輸入による調達の他、NUCEF 施設において Am 含有廃液から Am を分離・回収するなど、目前での準備も図られるとともに、原子力機構から国内大学への供給も計画されている。また、分離変換技術の開発を支えるアクチノイドの研究のより一層の活性化と若

手研究員の人材育成を目指し、TRU 取り扱い設備・施設の連携と人的交流を通した知的連携を図るために、原子力機構、電中研、国内の大学が参加する「日本アクチノイドネットワーク（J-ACTINET）」が設立されている。

(3) 核データ・炉物理

核データの評価に関しては、アクチノイド核種として ^{225}Ac から ^{255}Fm まで 62 核種の核データを含む JENDL-3.3 が公開され、79 核種に対象を広げた JENDL アクチノイドファイルも整備されている。高エネルギー核データについては、入射エネルギー 3GeV までの中性子及び陽子反応の核データを収納した JENDL 高エネルギーファイルが公開されている。

核データの積分的検証では、高速実験炉「常陽」及び英国の高速増殖原型炉 PFR を用いて実施された MA サンプル照射試験の解析・評価、MA を大量に装荷した臨界実験として、ロシア IPPE 研究所で行われた ^{237}Np 酸化物約 10kg を装荷した臨界実験データの解析が実施され、断面積調整により、Np 装荷高速炉の Na ボイド反応度の核データ起因誤差が低減できることなどが示されている。

核変換システムの設計では、高速炉、ADS それぞれのシステムの成立性や安全設計に影響を与える実効増倍係数、出力ピーキング、冷却材ボイド係数、燃焼反応度等の精度が極めて重要であるが、現状では、核データの誤差などによって目標精度が達成されていないことが示され、核データの更なる向上と MA 含有炉心の炉物理実験による検証が、核変換システム共通の重要課題とされている。

第5章 海外における分離変換技術に関する研究開発等の現状

分離変換を含めた核燃料サイクルについては、世界的にも新たな動きが見られるが、それの中から主に、フランス、米国、欧州における取組みについての状況を述べる。

5. 1 フランス

フランスは、59基の商用発電炉により総発電電力量に占める原子力の割合は約80%である。使用済燃料の再処理を行い、MOX燃料を20基の商用発電炉で利用している。原子力発電に伴う放射性廃棄物の処分までを含めて、燃料サイクル全体について検討が進められてきている。

フランスでは、1991年12月に「放射性廃棄物管理研究法」が制定された。そこでは、自然、環境、公衆の健康の保護、後世代の権利の尊重を念頭に、HLWの管理に関して15年間に行うべき研究開発の枠組を規定し、毎年報告書を提出するとともに2006年までに研究を総括した報告書を提出することが義務付けられた。その中で、分離変換、地層処分、長期中間貯蔵の研究が進められてきた。分離変換の研究は、フランス原子力庁(CEA)が中心となり、フランス国立科学研究中心(CNRS)及び大学も参加して進められ、CEAは、2005年6月に、法律で定められた研究報告書を政府へ提出した。

議会科学技術評価局(OPECST)は、2005年1月～2月に3回の公聴会(Public Hearing)を実施した上で、2005年3月に「放射性廃棄物管理研究の進捗状況及び今後の展望に関する報告書」を議会へ提出した。そこには、「1991年の法律に基づいて実施された研究により、分離変換、地層処分、及び長期中間貯蔵のそれぞれの利点が明らかにされ、それらの補完性が証明された」とこと、「法律により、放射性廃棄物管理の方法として、分離変換、地層処分、及び長期中間貯蔵を利用するという原則で決定を下すべきである」とことなどが述べられている。

公開討論国家委員会(CNDP)は、2005年9月～2006年1月に15回の公聴会(Public Debate)を実施した上で、2006年1月に報告書を公表した。

国家評価委員会(CNE)は、2006年1月に「1991年12月30日法律のもとに実施された諸研究に関するCNEの総括評価報告書」を政府へ提出した。そこには、「放射性廃棄物管理の全体戦略を15年の研究成果から策定すること」、「地層処分を基本方策として採用し、徹底的に研究すること」、「分離変換に関する研究を第四世代炉系の要求との関連において方向付けをし直し調整すること」、「核変換に関する研究プログラムEUROTRANSの終了時において、加速器駆動システム(ADS)の役割と将来について結論を出すこと」などが述べられている。

また、仏政府の要請により、2005年9月から、OECD/NEAにおいて、1991年の法律における分離変換研究の成果報告書について、10名の専門家(米国3、日本2、EC2、ロシア1、ベルギー1、スイス1)による国際ピアレビューが実施され、2006年2月に最終報告書が仏政府へ提出された。

こうしたプロセスを経て、1991年の「放射性廃棄物管理研究法」に基づく研究成果については、国

内外の専門機関による評価、議会科学技術評価局の報告書、公開討論会の総括報告書等が出され、それらに基づいて、2006年6月に、「放射性廃棄物等管理計画法」が成立した。そこでは、長半減期の中・高レベル放射性廃棄物の管理に関し、長半減期放射性元素の分離変換、地下深部の地層における可逆的処分及び貯蔵という3点の相補的な基本方針に基づき、これら廃棄物に関する調査研究を行うことを定めている。

高速炉の研究開発については、経済的な理由から1998年に実証炉スーパーフェニックスを廃止し、原型炉フェニックスについては2009年に運転を終了する予定である。一方、2006年1月のシラク大統領の所信表明演説において、第4世代のプロトタイプ炉を2020年に運転開始する旨が発表され、2040年頃から商用炉を投入し、順次軽水炉から切り替えていく政策が打ち出されている。現在、プロトタイプ炉として、250～600MWeのNa冷却高速炉を想定し、2012年に設計オプションを確定する予定である。

第4世代原子力システムの開発に係る取組は、基幹電源としての将来像として、PuだけでなくMAを含めた均質リサイクルを念頭に置いており、フランスは、ナトリウム冷却高速炉についての豊富な開発経験を活用し、第4世代炉候補概念の設計レビュー、先進燃料の照射試験などを担当している。フランスでは、2040年頃からの商用炉の投入に際しては、第4世代炉のリサイクル技術としてGANEX概念を提示するとともに、2040年頃からの商用炉の投入に際しては、その時点まで続く軽水炉でのPu均質リサイクルから高速炉のリサイクルにMAを含めるか否かを判断するとしている。高速炉による均質リサイクル実用技術の開発の一環として第4世代プロトタイプ炉が位置づけられており、前述の「放射性廃棄物等管理計画法」に基づくアクチニド燃焼の実証、安全性、経済性、運転・保守性等の第4世代原子炉の技術実証を目的とした、均質リサイクル炉ASTRIDの検討を進めている。

2006年「放射性廃棄物等管理計画法」では、長半減期放射性元素の分離変換については、第四世代原子炉及びADSの調査・研究と連携して推進し、2012年までに産業化の見通しを評価し、2020年までに原型炉の稼動を目指すことと規定されている。地下深部の地層における可逆的処分については、2015年に可逆性のある地層処分場の設置許可申請、2025年に操業開始を行えるよう目指すことと規定されている。貯蔵については、調査した需要、特に収容力および保管期間に応じることのできるよう、遅くとも2015年には、新しい貯蔵施設の建設もしくは既存施設の改造を行うことを目標に推進することと規定されている。

燃料サイクルにおける分離変換の方式としては、MAをU及びPuとともに高速炉のドライバー燃料としてリサイクルする「均質リサイクル」並びにMAをU及びPuとは別の燃料／ターゲットとしてリサイクルする「非均質リサイクル」の2通りの考え方を検討している。非均質リサイクルの場合は、MA燃料／ターゲットを高速炉の炉心の一部に装荷する方式とADSへ装荷する方式の2通りがある。

分離技術の研究開発では、湿式再処理において、均質リサイクルに適用できるGANEXと呼ばれるアクチノイドの一括抽出法の研究開発を進めているが、未だ十分な性能の抽出剤は見出され

ていない。非均質リサイクルのためには、再処理において、U 及び Pu を分離した後に、Am 及び Cm を分離する必要がある。2005 年に、ATALANTE の CBT において、軽水炉使用済み燃料 13 kg を用いて、U 及び Pu だけでなく Np も回収する改良 PUREX 法により Np を 99.6% 以上を分離後、DIAMEX-SANEX 法により、Am 及び Cm をそれぞれ 99.9% 以上を分離することに成功した。しかし、Am 及び Cm の分離法について、改善の余地が多くあることも明らかになった。

核変換用燃料の研究開発では、1980 年代に均質サイクルのための Np または Am を 2% 添加した MOX(U-Pu 混合酸化物) 燃料ならびに非均質リサイクルのための Np または Np+Am を 40% 含有する UO₂ 燃料の照射試験 SUPERFACT が実施された。

非均質リサイクルのための燃料については、MgO を不活性母材とする CERCER 燃料の研究が行われるとともに、欧州における共同研究プログラムにおいて、Mo を不活性母材とする CERMET 燃料の研究が行われている。

5. 2 米国

米国は、104 基の商用発電炉により総発電電力量に占める原子力の割合は約 20% 程度である。使用済燃料の再処理はせずに、直接処分するという政策であるが、現在すでに 58,000 トンの使用済燃料が発電所サイトに貯蔵されており、毎年約 2,000 トンの使用済燃料が発生する。そのため、2010 年頃には、計画しているユッカマウンテンの処分場の容量(63,000 トン)を超える量の使用済燃料が蓄積されるという事情がある。

米国においては、1977 年、カーター政権による核不拡散政策の強化によりクローズドサイクルの実用化を目指した開発は実質的に停止し、研究レベルで酸化物燃料の安全性、高燃焼度燃料開発や、核拡散抵抗性向上を考慮した金属燃料乾式サイクルの開発が行われてきた。そのような経緯の中、1999 年に加速器駆動の廃棄物核変換システムの研究開発を行う ATW(Accelerator-driven Transmutation of Waste) 計画、2001 年には ATW を改組した AAA(Advanced Accelerator Application) 計画が策定された。そこでは、商用軽水炉の使用済燃料からウランを分離した後に、MA とともに Pu も ADS で燃焼・核変換するという構想であったが、燃焼・核変換すべき Pu 量が大量であり、ADS の負担が過大になるという欠点があった。共和党ブッシュ政権になり、2001 年には原子力を重要な国家戦略とする NEP(国家エネルギー政策)を発表し、AAA の中で実施されてきた、燃料サイクル関連研究は、2003 年には、より合理的な廃棄物処理を含めたバックエンド技術に関してより広く検討・研究開発を行う AFCI(Advanced Fuel Cycle Initiative) へと発展してきた。

このような研究が行われていた中、2000 年に第 4 世代原子力システムの検討が開始された。米国を中心とした第 4 世代原子力システムの検討では、安全性及び信頼性、廃棄物管理性の向上を含む持続可能性、経済性及び核拡散抵抗性を開発目標とし、基幹電源としての均質リサイクルの将来炉の具体化のための課題と開発計画を明確にし、燃料サイクルについては炉型共通課題として燃料形態ごとに MA リサイクル技術を含めた燃料サイクル技術の検討が行われた。第 4 世代原

子力システムの目標と概念を共有する国々が、これに参画し、第4世代原子力システム国際フォーラム(GIF)が結成された。

2006年2月に、原子力平和利用の世界的な拡大を踏まえた GNEP(Global Nuclear Energy Partnership; 国際原子力エネルギーパートナーシップ)構想が開始し、AFCI の研究開発も GNEP の枠組みの中で行われることになった。AFCI では、Pu を単離しない核不拡散性に優れた方法により、商用発電炉の使用済燃料を再処理し、Pu 及び将来的には MA も第4世代炉の高速炉の燃料としてリサイクルする計画が検討されている。これにより、直接処分の場合に比べて HLW の体積を大幅に減少させ、今世紀にユッカマウンテンに続く第2処分場の必要性を回避しようとするものである。

処分場を有効に使用する観点から、軽水炉使用済燃料の再処理においては、Pu を単離しないことが大前提ではあるが、使用済燃料の大部分を占める U を分離し、再利用のための貯蔵または廃棄物として簡単に処分できること及び発熱性 FP の Sr 及び Cs ならびに MA を分離することなどが基本的考え方である。再処理法としては、Puを単離する PUREX 法に代わるものとして、種々のバリエーションのある UREX+法の研究開発が行われている。

UREX+1a 法は、UREX 法により U を単離し、FPEX 法により Sr 及び Cs を分離した後に、TRUEX-TALSPEAK 法により、Np、Pu、Am、Cm を分離回収するものである。2006 年には、軽水炉使用済み燃料 1 kg を用いて、UREX+1a 法の試験が行われ、99.9%以上の U、Np、Pu、Am、Cm の回収に成功した。

UREX+1a 法では、超ウラン元素が一括して回収されるため、燃料製造においては、ホットセルにおける遠隔製造が必要になる。これを回避するために、Am 及び Cm は Np 及び Pu と分けて回収するプロセス UREX+3 法の研究開発も実施されている。

UREX+1a 法は MA の均質リサイクル用の再処理法であり、UREX+3 法は MA の非均質リサイクル用である。

軽水炉使用済燃料から回収される Pu 及び MA は高速炉に装荷される計画であるが、その化学形については酸化物または金属が検討されている。MA 含有の高速炉燃料の開発については、金属燃料について、均質リサイクル用及び非均質リサイクル用の燃料照射試験が、ATR 及びフェニックス炉で行われている。

5. 3 欧州

2007年9月に、欧州委員会 EURATOM が発表した「持続可能な原子力エネルギー技術開発プラットホーム構想」(SNE-TP: Sustainable Nuclear Energy Technology Platform - A vision report)は、持続的な原子力エネルギーの生産、経済性の向上並びに核拡散抵抗性及び安全性の継続的な改善を目標に、短期、中期及び長期の原子力エネルギー技術開発のビジョンを提示した。

その中では、「MA のリサイクルは、地層処分する廃棄物の放射能と発熱量を減少させ、それにより、地層処分に必要な隔離期間と処分場容量を減少させる」として、分離変換より MA の潜在的エネルギーを利用できるとともに、長半減期放射性核種を消すことができるが、MA のリサイクルの実現には、今後の研究開発が必要であるとともに、地層処分へのインパクトを考慮に入れながらコストと利益を比較する必要がある、と述べている。また、「MA を燃焼させる高速中性子体系として、技術的及び経済的観点から、加速器駆動システムと臨界体系の高速炉とを比較することになる」としている。

欧州委員会 EURATOM による研究開発プログラムである欧州枠組みプログラム(Framework Programme: FP)では、分離技術、核変換用燃料、核データ・炉物理、液体重金属や材料、分離変換技術導入のインパクト等の分離変換技術の研究開発プロジェクトが実施されている。第 5 次枠組みプログラム(1998 年から 2002 年に開始)では 15 件のプロジェクトに 69 M€(この内 EU の負担は 28 M€)、第 6 次枠組みプログラム(2002 年から 2006 年に開始)では 11 件のプロジェクトに 81 M€(この内 EU の負担は 43.5 M€)の投資が行われた。代表的なプログラムとして、EUROTRANS、ACSEPT、ACTINET が挙げられる。

EUROTRANS プロジェクトは、加速器駆動システム(ADS)の総合的な研究開発プロジェクトで、2005 年 4 月から 2010 年 3 月まで 33 機関が参加し、45 M€(約 72 億円、この内 EU の負担は 23 M€)が投資されている。EUROTRANS プロジェクトの目標は、ADS による核変換技術の成立性評価のための最新で信頼性のある基盤を確立し、実験炉級 ADS の詳細設計と建設段階へ進むかどうかの判断材料を提供することである。ADS については、2007 年からの第 7 次枠組みプログラムでも研究開発が継続されており、ADS 開発で重要な 5 つの領域(設計研究と加速器開発、加速器－中性子源－未臨界炉結合実験、核変換用燃料、液体重金属技術と関連材料、核変換に関する核データ)での研究開発が EU 内の研究機関で分担、実施されている。

ACSEPT プロジェクト(分離技術の研究開発)は、2008 年から 2012 年まで、34 機関が参加、24 M€(この内 EU の負担は 9 M€)が投資されている。非均質リサイクルのための MA の選択分離の研究開発と均質リサイクルのためのアクチノイドの一括分離の研究開発、湿式法及び乾式法の研究開発が実施されている。

ACTINET(欧洲アクチノイド研究ネットワーク)は、2004 年から 2008 年まで、30 機関が参加しており、将来の原子力エネルギー利用の基礎として、アクチノイド科学の研究が重要な役割を果たすとの認識で、アクチノイド科学の研究の活性化と若手研究者の育成を目的としている。施設の共用、共同研究、教育・訓練(サマースクール等)を 3 つの柱として活動し、アクチノイド分離化学、地質環境におけるアクチノイド、及びアクチノイド物質科学の 3 つの領域で共同研究が実施されている。2009 年からは、ACTINET-I3 として、活動が引き継がれる予定である。

欧洲での分離変換の研究開発は、フランスの研究開発と一体的であり、核変換システムとしてはフランスが進めているナトリウム冷却高速炉(SFR)の開発を念頭に億きつつ、第 7 次枠組みプログラムでは、SFR の代替炉としてのガス冷却高速炉(GFR)、鉛冷却高速炉(LFR)のフィージビリティ

研究も進めている。この中では、50～100MWt 規模の実験装置の建設も視野に入れている。

第6章 分離変換技術に関する評価

第4章で述べた各核変換システムの各技術について、技術の達成度を示すために以下に示す共通の指標を設定し、各技術毎に現状の整理を行った。

フィージビリティ研究段階：

概念構築やフィージビリティを確認するための予備的な計算や基礎的実験などの段階(アイデア確証の段階)

基礎研究段階：

原理確証のための基礎的実験、基本物性の測定、物質や材料の開発の初段階やスクリーニング段階、計算による設計評価などの段階(基礎固めの段階)

準工学研究段階：

原理的な確証を終えた上で、工学的開発を視野に入れた研究に進んだ段階、小規模ながらも実体系を意識した実験(仕組みや試験体など)を進めている段階(工学成立性の確認を始めた段階)

工学研究段階：

工学的主要課題への解決の見通しを得た上で、装置の開発や性能の確認、実条件での事象の確認などの工学的な実現を強く意識した研究を進めている段階(システムとしての実現を強く意識しながらのプロセス実証の段階)

6. 1 均質サイクル概念の研究開発

6. 1. 1 酸化物燃料サイクル

(1)先進湿式処理法

湿式分離プロセスについては、平成12年報告書で、プロセス設計のためのシミュレーション技術の開発、MAと希土類元素分離に向けた現在の分離法の最適化及び新抽出剤の開発、実廃液を用いた遠心抽出器による抽出試験、有機二次廃棄物の分解・無機化技術の開発が課題であるとされた。

NpをU、Puと一緒に回収する共抽出プロセスについては、「常陽」燃料溶解液を使用して小型遠心抽出器を用いたホット試験が実施され、Npの回収率～99%、除染係数として約 10^4 の結果を得るなど、実験室規模でのプロセス成立性を実証するための取組が進んでいる。また、共回収条件を検討するための抽出シミュレーションコードを用いたフローシート設計や実用化レベルに近い遠心抽出器を開発する等、工学規模での技術実証に向けた取組みが着実になされており、「準工学研究段階」から「工学研究段階」に向けた段階にあると考えられる。

Am、Cm を分離する抽出クロマトグラフィー法については、多くの抽出剤を使った基礎的な実験が行われているが、それぞれに課題があり、現段階では新規の抽出剤の開発を含めて、未だ基礎的な課題がある。技術的成立性を判断するためには、さらなる研究開発が必要であり、「基礎研究段階」にあると考えられる。一方、平成 12 年当時に研究開発が進められていた SETFICS 法については、実廃液を用いたホット試験により、Am 及び Cm に対して 1% 以下の損失率で Am-Cm を回収できることができることが確認されている。また、SETFICS 法の課題とされた廃棄物対策についても、ソルトフリー試薬を使用することによる廃棄物低減を目指したフローシートも開発されており、「準工学研究段階」にあると考えられる。

SETFICS 法は、抽出クロマトグラフィー法の代替技術とされているが、抽出クロマトグラフィー法は SETFICS 法と比較すると基礎的データが不足しており、現段階では抽出クロマトグラフィー法の優位性を判断できる段階にない。したがって、抽出クロマトグラフィー法の優位性を判断するためには、抽出クロマトグラフィー法に関する基礎データの充実を図り、その上で、代替技術としての溶媒抽出法との技術的比較を行うことが必要である。

先進湿式再処理プロセスの一つとして取り組まれている MA の分離を含めた分離プロセスについては、全体として、高性能抽出剤の開発をはじめ、さらに基礎的な研究開発が必要である。

(2) MA 含有酸化物燃料

MA 含有酸化物燃料については、平成 12 年報告書で、MA 燃料の照射挙動評価、MA 燃料製造施設による製造技術開発等が課題であるとされた。

MA 含有酸化物燃料の製造については、小規模での 2%Np-2%Am 含有 MOX 及び 5%Am 含有 MOX ペレットを製造するとともに、Np、Am の焼結性への影響や FP の焼結性への影響データも蓄積するなど実験室規模での基本的な成立性が確認されているが、実際の軽水炉使用済み燃料に含まれる高発熱性の Cm を含む MA 組成での燃料製造についての技術開発は未着手である。

MA 含有酸化物燃料については、MA 含有 MOX ペレットの製造技術の経験蓄積、焼結性データ収集、短時間照射特性試験等に進展が見られる。また、試作した MA 含有燃料ペレットを用いて照射試験集合体を製作し、「常陽」で短時間の照射試験を行っている。今後、「常陽」での長時間照射にむけた準備や日米仏国際協力(GACID)による「もんじゅ」での照射試験も計画されており、国際協力も活用しながら MA 含有燃料の照射試験データを着実に充実することが必要である。

簡素化ペレット法による燃料製造については、小規模試験の結果から基本的なプロセス成立性の見通しは得られているが、高発熱・高線量の MA 含有燃料の製造に必要なセル内遠隔保守技術や高発熱燃料取扱技術の確証、MOX ペレットの O/M 比の制御など、MA 含有燃料の製造に適用するためには、さらなる要素技術の開発が必要である。

したがって、簡素化ペレット法自体は「準工学段階」にあるが、MA 含有 MOX 燃料の研究開発に

関しては、「基礎研究段階」から「準工学研究段階」への移行段階にあると考えられる。

(3)核変換システム(ナトリウム冷却酸化物燃料高速炉)

核変換プロセスについては、平成12年報告書で、MA及び核分裂生成物核種の核データ及び物性データの充実・精度向上が課題であるとされた。

ナトリウム冷却・酸化物燃料高速増殖炉によるMA核変換システムの設計の要点は、実効増倍係数、冷却材ボイド反応度、出力ピーキング、燃焼反応度などの積分量へのMAの影響を正確に評価し、システムの安全性と性能に関わる設計要件を満足することである。

設計の基礎となるMA核種についての核データは、主要な核種についての測定値が整いつつあり、核変換システムの概念検討が実施できるレベルにあるが、システムの安全評価や性能に影響する積分諸量を評価する上では、現状の精度は不十分である。

今後、微分実験等により個々の核データの精度を上げる努力と合わせて、核データの修正や設計コードを検証するための積分実験などによって、重要な積分量の評価精度の向上を図る必要がある。これまで、ロシアで実施されたkgオーダーのNp装荷炉心解析や共分散データを用いた核設計の精度評価が実施されており、積分実験が設計精度の向上に有効かつ重要であることを示している。これまで、AmやCmを10kgオーダーで装荷した炉物理試験は世界的にも未だ実施されておらず、将来、高速増殖炉でMA核変換を行うためには、MA含有量や組成等をパラメータとした炉物理実験が必須であると考えられるが、これは、高速炉、ADS、いずれのシステムにおいても共通した重要な課題である。

なお、FaCTの研究として、MA含有率5%までの高速増殖炉システムの設計評価が行われているが、MA含有率と核的安全性及び経済性は、トレードオフの関係にあることを念頭におき、高速増殖炉発電システムでMA核変換を行うことの開発リスクを考慮した最適化を図るべきである。

6. 1. 2 金属燃料サイクル

(1)乾式分離プロセス

乾式分離法については、平成12年報告書で、実際に超ウラン元素や実廃液を用いて分離プロセス全体を通したプロセス試験を進める必要があるとされ、塩化物や活性金属に対する高耐食性材料の開発、溶融塩などの高温の液体の移送技術の検討、二次廃棄物発生量の評価などが課題であるとされた。

①酸化物燃料再処理廃液の乾式分離プロセス

酸化物燃料の再処理廃液の乾式分離プロセスについては、照射済燃料を処理して得られた実高

レベル廃液を使用して脱硝・塩素化・還元抽出のプロセス連続試験を実施し、乾式分離化学プロセスが高レベル廃液に適用できることを確認する等の進捗があった。また、乾式再処理において MA 回収率に最も大きな影響を与える還元抽出装置について、実プラントの約 1/10 規模の向流抽出器を開発し、TRU 試験並びに模擬組成試験を実施することにより、基礎データやベンチマーク情報に関する基本的なデータの充足も図られている。現段階では「基礎研究段階」から「準工学研究段階」に移行中であると考えられる。

②金属燃料の乾式分離プロセス

乾式再処理の技術開発は着実に進展し、主工程については基礎データが充足され、特に電解精製に関しては実用に適用できる装置や処理速度が得られている。今後の課題として、工学規模の装置開発とその実証試験、処理容量の増大化、システムの安全性確保、経済性評価を挙げ、遠隔運転のための溶融塩の移送技術の開発、高温プロセスに利用できるるつぼの開発に取り組む事と合わせて、フェニックス照射燃料を使った小規模でのリサイクル実験により一連のプロセス技術の開発を実施していることは適切である。

高耐食性材料の開発では、実用プロセスに対応できる候補材料は選定されたが、今後は実際の使用条件下での耐久試験を実施し、材料の長期健全性を確認する必要がある。高温融体の遠隔での移送技術は確認されたが、工学規模のコールド試験により長期連続運転試験や微粉末混入の影響等の確認が重要である。このため、基礎データの蓄積と合わせて、工学装置を目指した研究開発を平行して進めていることは適当である。

塩廃棄物処理技術については、ゼオライトによる吸着性能基礎データの取得はおおむね終了し、これに基づいて、実用機器開発に着手した段階であると評価できるが、FP 吸着速度の把握、ゼオライトに付着する溶融塩の除去方法の確立など、機器開発の課題が残されている。また、FP を回収したゼオライトを用いて処分用の安定なソーダライト固化体を作製するプロセスの実証も必要である。

乾式再処理プロセスの各要素技術の開発は、使用済塩処理関連を除きほぼ終了しており、現在は一部については「工学研究段階」にあるものの全体として「準工学研究段階」にあると考えられる。しかし、塩廃棄物処理などの周辺工程については、基礎データの拡充がまだ不十分である。今後は、に使用済塩処理や塩廃棄物固化技術について、実用に適用できる技術開発とその実証が求められる。また、乾式法に適した核物質管理、保障措置概念の確立も重要である。

(2)MA 金属燃料製造

MA 金属燃料については、平成 12 年報告書で、照射試験等に基づく燃料拳動解析のためのデータ整備、射出成型法による燃料製造技術の開発が課題であるとされた。

MA 含有合金の基礎物性については、照射試験に最低限必要な物性データは、ほぼ取得された

が、実用燃料を設計するための熱伝導度や融点などの基礎データが不足している。特に、MA 含有合金について金属燃料に特有な現象である被覆管との共晶反応については、炉外試験や実照射燃料の照射後試験により確認する必要がある。一方、母合金(U-Pu-Zr)については設計情報や実証データの充足が図られている。

金属燃料の製造プロセスについては、射出鋳造法に関して、母合金の工学的な成立性は確認され、MA が低濃度(約 2%以下)であれば燃料製造自体は工学機器開発が可能な段階である。MA 合金についての今後の課題は、装置や運転条件の最適化による Am の揮発量や MA の選択的酸化等の物質ロスの最小化を図ると共に、均質性を確保するための MA の影響を評価する必要がある。なお、高温での MA 挙動に関する基礎的データを取得するためには、すべての機器はホットセル内での運転が必要であるが、そのためのホットセルの整備が今後の重要課題である。

MA 含有合金燃料の照射健全性については、フェニックス炉での照射試験により確認されつつあり、その成果は高く評価することができる。最低限必要なデータは充足しつつあるものの、現段階では、高燃焼度、高出力密度を目指す照射条件を達成するには不十分であり、今後は照射燃料の照射後試験等によりデータの蓄積を図る事と合わせて、燃料被覆管との化学的相互作用(FCCI)など、MA を混合した場合に特有な課題への取組が必要である。

金属燃料の製造プロセスについては、金属燃料物性測定、製造法、照射試験等において進展があったものと評価できる。射出鋳造法自体は「準工学研究段階」であるが、MA 含有燃料に適用するには開発課題が残されており、MA 含有金属燃料の研究開発に関しては「基礎研究段階」から「準工学研究段階」への移行中であると考えられる。

(3) 核変換システム(ナトリウム冷却金属燃料高速炉)

ナトリウム冷却・金属燃料高速増殖炉については、基本的には6. 2. 1(3)に述べた事項と共通する。

6. 2 非均質概念の研究開発

6. 2. 1 MA 非均質装荷高速炉

(1) MA 含有燃料製造

10%Am 含有 MOX((10Am-30Pu-60U)O₂)ペレット焼結試験を実施し、Am-MOX 燃料の高密度化の可能性が得られたが、Np や Cm も含めた MA を高濃度で含む燃料製造に関する技術開発は未着手である。今後は、非均質高速炉システムから要求される MA 含有燃料に対する仕様を満足する燃料の開発が必要となるが、非均質高速炉システムの検討がほとんど進んでいない段階であり、高濃度の MA 含有燃料の技術開発は、システムの成立性評価と整合した形で慎重に進める必要がある。したがって、「基礎研究段階」にあると考えられる。

(2) 核変換システム(酸化物燃料、非均質リサイクル)

Am 含有率 20%の Am-MOX を 1500 万kW の高速炉の内側炉心と外側炉心の境界にリング状に設置した場合の MA 非均質装荷炉心の線出力や MA 変換率の評価が行われているが、Cm や Np を含む MA についての評価ではないので、MA 核変換システムとしての成立性を判断できるものでない。非均質体系での MA 核変換の可能性を判断するためには、高い MA 含有率燃料の非均質炉心の核的安全性、発電システムとしての高速増殖炉としての性能等総合的な評価検討が必要である。

6. 2. 2 階層型(ADS)

(1) 分離プロセス

旧原研で開発が進められていた 4 群群分離プロセスについては、平成 12 年の報告書において、実廃液を用いたプロセス実証試験の実施、MA と RE の分離法の開発、二次廃棄物発生量の低減に向けた技術開発が課題として挙げられた。

4 群群分離プロセスについては、実験室規模での原理確証は達成し、重要課題とされていた脱硝沈殿については実廃液で 2 リットル規模、模擬廃液で 10 リットル規模の試験で元素分離性能を確認し、一通りの見通しを得て、実験室規模でのプロセス成立性が確認されたが、経済性や廃液処理の効率化等に限界があるとの評価により、実用化を目指した研究開発が停止されている。したがって、プロセス試験等を実施した結果として、このような判断を行ったことは適切であると考える。

(2) MA 窒化物燃料製造

MA 窒化物燃料については、平成 12 年報告書では、MA 窒化物燃料の試作及び照射試験を進めて、MA 窒化物燃料の照射データの蓄積、発熱体策、窒素 15 の経済的濃縮法の開発等が課題であるとされた。

Pu-Am-Cm 系、Np-Pu-Am-Cm 系、Pu-Am-Cm-Zr 系等の MA 含有窒化物を調製するとともに、MA 含有窒化物の物性測定を実施し、基礎データは充足しつつあるが、Cm を含めた燃料基礎物性データベースは未整備である。

MA 窒化物燃料の製造技術については、グラムオーダー以下の Np、Am、Cm 試料を用いた試験により、実験室規模での炭素熱還元法の原理は実証された。現状は、燃料製造工程で MA による発熱が特に問題となる工程について、除熱法の基礎的な検討を進めている段階であり、工学規模を想定した検討は行われていない。

¹⁵N 濃縮技術については、各種の方法の原理的な実証実験が行われている段階で、工学規模の

経済的濃縮技術確立に向けた技術開発は今後の課題である。

MA 窒化物燃料の照射挙動については、JMTRにおいて U フリーの(Pu,Zr)N 及び PuN+TiN 燃料の照射試験や「常陽」における(U,Pu)N 燃料の照射試験及びフランス CEA との研究協力で高速実験炉フェニックスでの MA 窒化物燃料の照射試験により、Np、Am を含有した燃料ピン規模の照射試験による基礎データが取得されつつある。

MA 含有窒化物燃料については、前回の評価以降、MA 窒化物燃料の製造技術確立、基礎物性測定等の進展が見られたが、いずれも実験室規模での原理実証の段階であり、全体として「基礎研究段階」にある。

(3) ADS

ADS による核変換プロセスについては、平成 12 年報告書で、システムの安全性の実証、大電流加速器の開発が課題であるとされ、炉心設計やシステム制御方法の開発、ビーム窓の開発、構造・材料の設計、核データやモデルの整備・検証が重点課題であるとされた。

熱出力 800MW の鉛ビスマス冷却型 ADS のシステムの概念検討が行われ、出力分布平坦化、核設計精度の検証、未臨界度監視技術の開発、ビーム窓部の設計、ビーム停止事象への対処方策、事故時挙動解析等、今後の研究開発課題が明らかにされた。また、要素技術開発や MEGAPIE 等の国際協力で得た知見等に基づき、基本的な成立性が見込めるシステムの概念が構築されつつある。

ADS 用加速器の開発では、クライオモジュール試験や設計研究により、ADS 用加速器の基本仕様がほぼ確立されつつある。加速器構成要素の単体試験で高い加速性能を実証する等の成果を挙げているが、大電流加速技術、ビーム安定性等の信頼性、経済性等の向上がこれからの課題とされており、今後、J-PARC 等経験を生かすなど、ADS 用加速器を目指した継続的な技術開発が必要である。

鉛ビスマス技術及び核破碎ターゲット技術については、鋼材の腐食試験、ビーム窓部の伝熱流動試験、Po 等の蒸発挙動試験、陽子による照射試験を実施するとともに、MEGAPIE 国際共同実験によって、メガワット級ターゲットの成立性が実証された。本技術については引き続き、欧州と協力しながら多様な実験データの整備が進められている。なお、核破碎ターゲットについては、MEGAPIE 国際共同実験によって鉛ビスマス核破碎ターゲット技術の成立性が確認されており、「準工学研究段階」に近いと考えられる。

ADS については、前回の評価以降、設計検討並びに加速器技術、鉛ビスマス技術、核破碎ターゲット技術等の枢要な技術開発において、大きな進展が見られる。しかし、工学的な成立性を確認する段階に移行するには、さらなる基盤的データの蓄積が必要であり、全体として「基礎研究段階」にある。

(4) 壕化物燃料の乾式分離プロセス

壻化物燃料処理プロセスについては、平成12年報告書で、電解精製試験、回収したMAの再壻化試験を進めることとされた。

MA 壻化物の乾式再処理プロセスについては、MA 壻化物燃料の溶融塩電解挙動、液体 Cd 陰極回収後の再壻化挙動の各要素について、グラムオーダーの Pu 及びグラムオーダー以下の Am を用いた試験により実験室規模での実証試験が行われている。前回の評価以降からの進展は見られるが、いずれも実験室規模での原理実証の段階であり、全体として「基礎研究段階」にある。但し、本技術は高速炉用金属燃料の再処理と多くの技術基盤を共有するため、工学規模への拡大に向けては高速炉用金属燃料再処理技術の活用を積極的に図るべきである。

6. 3 FP核変換の研究開発

高速炉システム及びADSによるFPの核変換については、一定の可能性が示された。高速炉で核変換できる⁹⁹Tc 及び¹²⁹I の量は、自身で発生する量程度であり、ADSで核変換できる⁹⁹Tc 及び¹²⁹I の量は、それぞれ軽水炉(1GWe)約4基及び10基で発生する量程度であると評価されている。

FP 核変換のターゲット材として、金属テクネチウムは、有望な候補材であるが、リサイクル技術の研究開発は今後の課題である。また、ヨウ素化合物については、現状では化学的安定性に優れるとともに被覆管材料との両立性のある適切な化合物は得られていない。

FP の核変換技術については、原理的な可能性は確認されているものの、ターゲット候補材の選定を含めて、積極的に FP の核変換を志向した設計も進んでおらず、全体的には「基礎研究段階」にある。

6. 4 共通基盤技術

(1) 分離プロセス

Am, Cm の抽出剤として開発された3座配位の抽出剤 TODGA は、沈殿生成を回避できる強力で効率的な抽出剤であり、抽出クロマトグラフィー法への適用の可能性もあり、その成果は極めて高く評価できる。その他、新たな抽出剤の創成に関する基礎的な取組みも行われており、分離プロセスの性能を飛躍的に高める可能性が期待される。

Sr-Cs の分離については、現在プロセス成立性実証のための小規模試験が実施されている段階で、処分シナリオで前提とした Sr-Cs 回収の見通しを判断できる段階ではない。したがって、現段階では、所定の回収率を得ることができるプロセスを探索している「フィージビリティ研究段階」にある

が、Sr-Cs 等の発熱性 FP の分離は、HLW の最終処分場に大きな効果をもたらす可能性が期待できることから、安全で合理的な貯蔵方法の検討とあわせて、引き続き、重要な研究開発課題として取り組むことが望まれる。

白金族元素の分離については、模擬溶液を用いたビーカースケール試験により原理実証を行った段階であるが、分離した白金族元素の利用も含めた分離の意義を再確認する必要がある。

(2) アクチノイド科学

MA の分離、核変換技術では、MA に関する広範な分野の基礎研究、基礎データの蓄積が必須である。これまで、MA 含有燃料の基礎物性データの取得や MA 試料の調達に対する取組みが着実に行われているものの、MA の分離変換技術を実現するための取組は、研究者数、施設整備、予算などの点で極めて不十分であり、早期の対応が必要である。

最近、国内のアクチノイド研究者間の研究協力・交流を促進するための研究者のネットワーク (J-ACTINET) が発足したが、今後、既存施設を有効利用し、研究開発資源を有効活用する取組みとして強化発展させることに留意すべきである。

(3) 核データ・炉物理

核変換システムの設計では、高速炉、ADS それぞれのシステムの成立性や安全設計に影響を与える実効増倍係数、出力ピーキング、冷却材ボイド係数、燃焼反応度等の精度が本質的に重要であるが、現状では、核データの誤差などによって目標精度が達成されていない。従来、新たな炉心設計に際しては、炉物理実験を通して核データや核設計計算コードの評価が行われ、核的安全性や性能が担保されてきたことを踏まえ、今後の研究開発の進め方を含めて具体的な対応が必要である。

6. 5 分離変換研究に関連した施設

(1) 分離プロセス

使用済燃料に対する分離技術開発では、U-Pu を用いた試験により分離プロセス構築の見込みを得た後に、実際の使用済燃料を用いた試験を実施することが必要となる。U, Pu(およびNp)分離後の溶液からの Am や Cm の分離及び FP の分離のプロセス開発では、Am-Cm をランタノイド元素で代替することで、非放射性物質による試験が可能であるが、プロセス実証には、実液、実高レベル廃液を用いた試験によるデータの拡充が必要である。

我が国において、実際の使用済燃料を用いた湿式再処理に関する研究開発を実施できる施設は実験室規模のホットセル施設に限定され、現状では、原子力機構の高レベル放射性物質研究施設(CPF)、再処理技術開発センター内の小型試験設備(OTL)、および燃料サイクル安全工学研究施設(NUCEF)の $\alpha\gamma$ セルの 3 施設のみである。なお、極小規模の分離試験であれば、原子力機構の照射燃料試験施設(AGF)などでも実施可能である。

(2) MA 取扱い施設

AmやCm等のMAを含有する燃料の特性や照射挙動をはじめ、世界的に見てもAmやCmを含有した燃料に関するデータは極めて少なく、今後充実を図る必要がある。MA含有燃料では、放射性壊変に伴う崩壊熱の発生やHeの生成、高い中性子線量率などの取扱上の問題があり、AmやCmをマクロ量で取扱う燃料施設では α 線や γ 線に対する対策に加えて、発熱対策や中性子線に対する遮へいが必要であり、その取扱量に応じて遮蔽等の重厚な対策が必要となってくる。

現在、AmやCmをマクロ量で取扱うことができる燃料施設は世界的に見ても限られている。我が国では、MA量にしてマイクロ～十グラムレベルを取扱える施設として、原子力機構のプルトニウム燃料第一開発室、AGF、WASTEF及びNUCEFがあり、当面はこれらの施設の有効な活用を図るべきである。

(3) MA 燃料照射施設

新しい燃料の開発には、照射試験を行い、照射中の燃料挙動等について十分な知見を蓄積し実用性を見通していくことが必要である。「常陽」では、対面間距離約8cmのラッパ管に収まる範囲で、金属燃料を含む種々の照射装置の許認可を取得している。MA含有MOX燃料については、既にMA含有MOX燃料ペレットの短期照射が行われ、照射後試験が実施されている。一方、海外を含め高速中性子の照射場は非常に限られており、今後の研究開発については高速中性子照射場を提供する照射施設が必要である。なお、ADS のためのMA を主成分とする専用燃料の開発においては、照射試験を国内で実施するための許認可、ピンレベルの燃料製造と照射後試験のための施設整備が併せて必要である。その際、窒化物燃料と金属燃料の場合は、不活性雰囲気の照射後試験施設も必要となる。

(4) 核変換システムの核特性実験施設

MAやLLFPの核変換システムを実現するためには、その核特性の検証が必要となる。核特性の検証には、核データ測定等の微分測定と積分実験が基本となる。

核断面積の測定については、UやPuなどの主要核種のデータが、1950年代頃から世界中で盛んに取得されたが、MA核種については、試料の調達や取扱いの困難性から決定的にデータが不足している。現在、スイスCERNや我が国のJ-PARCなどの加速器施設を用いたMA 核種の核断面積測定が実施または計画されており、これらの研究計画を積極的に利用すべきである。

一方、研究炉などでMA 試料を照射し、その組成変化を調べる照射後試験や、臨界実験装置を用いたサンプル実験は、これまで既存施設で可能な範囲で行われてきた。また、高速中性子による照射試験は、英国PFRや我が国の「常陽」を用いて実施され、臨界実験については、FCAにおいて10 g 程度のMA試料のサンプル反応度価値や核分裂計数管を用いた反応率の測定が、系統的に中性子スペクトルを変化させて行われている。さらに、ロシアのBFSでは、10 kg程度の²³⁷Npを炉心に装荷して、MA装荷高速炉の模擬実験が行われている。

第7章 今後の研究開発について

7. 1 分離変換技術開発の基本的考え方

現在研究開発が進められている分離変換システムの概念は、発電系サイクルに MA 核種の均質リサイクル(FaCT 主概念及び副概念)と、MA 核種のリサイクルを発電系から分離して行う概念(階層型概念)に大別される。これに加え、高速炉への MA 核種の非均質装荷についても、限定的ながらも基礎研究が行われており、核変換を発電炉において行うものの、MA 核種の処理を発電サイクルから分離するという点から両者の中間的な概念と言える。各々の概念は、MA の分離変換という目標を共有しているものの、本質的に異なった工学システムを指向しており、核変換の効率やシステムの特性も夫々異なっている。さらに、各々の開発政策的な位置付けが異なり、現状での技術的な達成度も異なっている。

我が国における分離変換の意義に鑑み、今後も分離変換技術の実現を目指して研究開発を進めて行く必要があるが、この過程においては、将来の原子力発電体系に対して最も合理的であり実現可能性が高い分離変換の手法を選択してゆくことが必要である。この観点から、現在取り組んでいる複数の候補概念の技術的な関係や各々の開発の位置づけを明らかにしておく必要がある。

システム概念	型式	開発の位置付け	分離システム	核変換システム	開発段階
高速増殖炉での MA 分離変換(酸化物燃料)	発電系での均質サイクル	FaCT 主概念	湿式分離	酸化物燃料装荷 高速増殖炉(Na 冷却)	準工学～工学段階
高速増殖炉での MA 分離変換(金属燃料)	発電系での均質サイクル	FaCT 副概念	乾式分離	金属燃料装荷 高速増殖炉(Na 冷却)	基礎研究～準工学段階
ADS による MA 分離変換	階層型燃料サイクル	基礎研究	湿式分離 乾式分離	ADS(窒化物燃料、Pb-Bi 冷却)	基礎研究段階
高速増殖炉への非均質装荷	発電系での非均質サイクル	基礎研究	—	—	フィジビリティ一研究段階

平成 12 年の評価時点においては、分離変換の研究開発は、高速増殖炉等の発電体系の開発とは別の将来技術としての位置づけにあった。しかしながら、平成 17 年度に終了した FS により、MA の分離変換が実用化高速増殖炉サイクルが具備すべき機能の一つとして認識されたことから、MA の分離変換はもはや単なる将来技術ではなく、発電体系に含まれるべき重要な要素技術の一つになった。このため、今後の分離変換技術の評価は、原子力発電体系(核燃料サイクル)自体の在り方と、強くリンクして行われなければならない。

MA の分離変換は、将来の原子力システムに関わる BAT(Best Available Technology)としての取り組みである。したがって、原子力システムの第一義目標である「発電系としての基本機能や信頼性」を確保した上で、分離変換に伴う様々な付加的要素が、合理的に許容される範囲内に収まることが求められる。この観点から、分離変換概念の比較や選定では、「全原子力システムとしての合

理性」が最も重視されるべき視点となる。

発電系に MA の分離変換を取り込むシステム概念については、分離変換が効率的であると共に、発電サイクルの機能が十分合理的であるかという点が問われる。したがって、FaCT 主概念および副概念では、期待される MA の変換性能を満たす事に加えて、高速増殖炉サイクルによる発電の効率や性能が阻害されない範囲で行えるかどうかが、慎重に問われるべきである。すなわち、期待される変換効率の達成が目標であるのはもちろんのこと、MA の分離変換を高速炉発電系に取り込むことによる発電コストや廃棄物の増加等が、許容される範囲に収まるかどうかが、今後の開発の重要な視点となる。

これに対して、MA を発電体系から分離して扱う階層型概念(ADS 利用)では、十分な核変換効率の達成に加えて、発電サイクルから MA を分けることによる発電系での負荷低減のメリットを明確にした上で、独立した分離変換系を設けることによる負荷増が合理的許容範囲に収まることが、慎重に吟味されねばならない。

各々の研究が進み、概して、基礎研究段階から準工学段階にまで発展してきたが、現段階では、これら複数の概念の「全原子力システムとしての合理性」を相互に比較し評価するための情報が十分とは言えない。各概念により程度の差はあるが、実用技術として適用され得るための工学的な確証を判断するまでには至っていない。設計評価は進んでいるものの、極めて基本的なデータや評価手法のベンチマークが不足していたり、技術的成立性を左右するような工学要素の実現性の確証がなされていない状況が散見される。更に、システムの評価が個々の提案の範囲に留まっており、「全原子力システムとしての合理性」を評価するためのシステム評価研究が、十分には行われていない。今後、この状況を改善し、総合的なシステム評価が強化されてゆくことが期待される。

7. 2 分離変換技術開発の取組みの体系

このような状況において、現在取り組まれている各候補概念の相互の関係や役割、各開発における重点的な考え方については、以下のように考えられる。

FaCT の主概念である、MA 均質サイクルを前提とした酸化物燃料サイクルの開発では、以下の課題の解決が必須の条件となる。

- (1)湿式分離法による MA 核種の分離回収が高い信頼性で構築されること
- (2)MA 核種を含む MOX 燃料の製造が MA 核種による強い発熱・高い線量に阻害されることなく行えること
- (3)最大で 5%とされる MA 核種の装荷による炉心特性や安全性が高い信頼性をもって許容され得ること
- (4)燃料の性能及び耐照射性能が高い信頼性をもって保証されること
- (5)発電コストが目標レベルを達成できること

主概念の研究開発においては、これらの課題に関わる実験的なデータ、実績、工学的な確証は未だ十分とは言えず、これら課題に関わる見通しや判断が、2050年 の高速増殖炉実用化目標に向けたFaCTの開発計画に沿って適宜提示されてゆくことが期待される。これらの判断は、軽水炉から高速増殖炉への移行期と高速増殖炉の単独平衡期の両者について示される必要がある。これらの課題に対する現実的な解がタイムリーに得られ、実用化高速炉サイクルにMAの分離変換が無理なく取り込まれて行くことが期待されているが、目標時期において確実な技術解の提示が困難な場合には、MAをU-Pu系から独立して扱うため、高速炉への非均質装荷や階層型概念を代替方策とする可能性を排除すべきではない。

FaCTの副概念である金属燃料を用いる高速増殖炉サイクルでは、MA核種は、自然に金属燃料サイクルの中で均質な混合燃料としてリサイクルされる。副概念は主概念を補完する概念であるから、発電系として主概念の代替としての可能性が継続的に探究されてゆくことになる。副概念については、発電系としての様々な性能や特徴(コスト、核不拡散性、環境負荷など)が主概念と比較評価されることになるが、この中で、MA核種の分離変換性能やその合理性は一定の重みを持つと考えられる。すなわち、副概念としては、上記(1)～(5)に相当する課題について、MAについて適合性の高い金属燃料サイクルとしての優位性を明確に示すことが期待される。金属燃料サイクルによる分離変換技術の研究は、基礎研究段階から準工学段階にまで発展してきたが、(1)～(5)の課題に対して確証を提示できるまでの工学的実証にまでは進んでおらず、今後、工学的な実現性の確証を進めることが強く期待される。

ADSを中心とした階層型概念は、U-Puによる発電体系からMA核種を分離させて扱うことにより、発電系の負荷を低減することに意義を持つ。ADSは、MAの核変換に関して、炉心設計の裕度が高いことや核変換効率が高いなどの発電系での分離変換に比べて本質的な特長を有しており、その潜在性への期待は大きい。しかしながら、この特長を生かすためには、ADSの技術的な成立性が確証されると共に、システムのコストや信頼性が十分合理的に許容できる範囲にあることが証明されねばならない。ADSの本質的な技術課題として、以下が挙げられる。

- (1) 加速器の性能とコストが実用に足るものであること
- (2) ビーム窓の工学的成立性が確証されていること
- (3) 未臨界炉心の制御等の炉物理的課題が高い信頼度で解決されること
- (4) Pb-Bi冷却炉の設計及び安全性が高い信頼度で確証されていること
- (5) 窒化物燃料の乾式再処理による燃料サイクルシステムの実現性が示されていること
- (6) 窒化物燃料の燃料性能及び耐照射性能が高い信頼度で確証されていること

現在のところ各課題について、解決の方向性や見通しが提示され、一部の基礎的な原理実証は行われているものの、工学的な実証やベンチマークを与える取り組みには至っていない。前述のように、階層型概念は、高速増殖炉サイクルにおけるMA核変換が目標時期において確実な技術解の提示が困難な場合に、その代替方策となる可能性がある。したがって、高速増殖炉サイクルにお

ける MA 均質サイクルの実用化に向けての課題が未解決である状況では、高速増殖炉サイクル実用化のリスクマネジメントの観点からも、適切な時期までに、上記の各課題に対する解あるいは解に対する技術的・経済的見込みを得ておくことが期待される。その後、軽水炉からの移行期も含めて、高速増殖炉サイクルにおける MA 均質サイクルの見込みを勘案しながら、適切な時期に、階層型による核変換技術導入の判断を行う必要がある。

7. 3 今後の研究開発についての提言

(1) 分離プロセス

分離プロセスについては、小規模ながら実廃液を利用した一連のプロセス試験が行われ、実験室規模での原理実証は行われているが、工学的プロセス実証に着手するまで解決すべき課題が少くない。また、FaCT で行われている先進湿式法は、高速炉平衡期に最適化された概念であるが、軽水炉からの高速炉への移行期における分離プロセスに対しても柔軟性を確保した研究開発の必要もあると考えられる。

分離技術の実用化には、工学規模でのホット試験が必要であるが、実験室規模でのホット試験、工学規模でのコールド機器開発、模擬高レベル廃液による試験等によって知見を蓄積し、実燃料、実液による試験の実施可能性を見極めた上で工学規模試験に移行するべきである。

(2) MA 含有燃料

MA 含有燃料については、基礎的物性データの取得やサンプル照射試験が実施され、基礎的な知見が得られているが、Cm を含めた燃料基礎物性データベースの整備は不十分である。また、現在までのところ、高線量、高温環境下での MA 含有燃料製造の工学規模での技術的成立性を判断できる状態ではない。特に、MA 非均質装荷高速炉及び ADS における非均質 MA リサイクル時の MA 含有率の高い燃料製造技術についての知見が乏しい。

MA 核変換の基礎的な研究開発段階では相対的に施設負荷の小さい燃料ピンレベルあるいはペレットレベルでデータの充実を図り、集合体レベルの施設設計・建設・試験実施に向けて必要な基礎データの取得を継続することが重要である。

(3) 核変換システム

核変換システムについては、発電用高速炉技術の一機能として、FS 及び FaCT で実施された MA 均質リサイクル時の炉心設計の検討結果が示され、MA を含有させた MOX 燃料のペレット製造試験により得られた特性評価等から、約 5%以下の低含有の均質 MA リサイクル燃料の可能性が予測された。しかし、現時点ではシステムの安全性や性能を評価できる基礎的なデータが不足し、設計評価コードの精度評価も十分でない。また、MA 非均質装荷炉については、その成立性を判断できる段階になく、先ず、その成立性を確認するための設計評価を優先すべきである。

発電用高速炉の研究開発については、FaCT 計画で着実に進めていくべきであるが、信頼性を要

求される安全評価や過大な保守設計による経済性の悪化を回避するためには、MAに関する様々な基礎データの蓄積が必要であると考えられる。MA核データに関する積分実験については、これまで既存の施設を用いて、できる範囲の測定が行われてきたが、MA核変換システムを実用化するためには、各概念に共通である、より本格的なMA 核変換システムの模擬実験、特にAm、Cm等のMA燃料を用いて、冷却材ボイド反応度、ドップラー反応度、実効遅発中性子割合などに関する系統的な実験を行うことが必須の課題であり、このためにはMA炉心臨界実験装置の整備が必要である。

核変換専用システムである ADS については、平成 12 年から設計検討並びに加速器技術、鉛ビスマス技術、核破碎ターゲット技術等に関するして大きく進捗した。少ない予算で国際協力も活用し、基本的な成立性を見込める基礎的なデータを蓄積してきた点は評価できる。しかし、工学的・経済的な面からの成立性を確認する段階に移行するには、さらなる基盤的データの蓄積を図る必要がある。

ADS については、炉心概念の検討を進めるとともに、加速器や鉛ビスマス技術、核破碎ターゲットの研究開発も必要となる。こうしたデータの収集やベンチマークについては、海外の同種の取り組み、加速器中性子源の開発の進捗、高速増殖炉の実用化を目指した研究開発等と連携して効率よく整備していくことが可能であると考えられる。ADS に特徴的な事項として、核破碎中性子源と高速未臨界炉心を組み合わせた模擬実験は世界的にも未着手であり、J-PARC 等の活用が期待される。J-PARC の第2期計画で、より汎用性の高い炉物理試験施設を先行して整備するとした考え方は妥当である。着工の判断に資するために MA を用いるための機器の検討や安全審査の準備、MA 調達の具体化を検討することを期待する。

(4) システム評価

今後の開発においては、「全原子力システムとしての合理性」が重視されるべきである。分離変換技術は、原子力システムにおける一要素技術ではなく、原子力システムの「物質フロー」を本質的に変えるものある。このため、発電系自体の効率や性能はもちろんのこと、再処理、燃料製造、燃料輸送、低レベル放射性廃棄物の処分や HLW の流れや処分を含めて、原子力システム全体の効率やコストが評価されなければならない。

発電体系において MA 分離変換を目指す概念では、MA の取り込みによって、発電系としての信頼性やコストがいかなる影響を受けるか、放射性廃棄物の処分の合理化効果がどの程度となるか、サイクルの他の部分への負荷増の可能性がないか、等が吟味されねばならない。MA 分離変換を発電系から分けて行う階層型概念では、発電系での MA 核種取扱の負荷の低減効果がいかほどであり、これに対して、変換系での負荷やコストの増加が許容範囲に収まることが十分に吟味されねばならない。

分離変換による廃棄物処分の改善効果については、従来、地層処分の合理化だけが重点的に評価されてきたが、本来、分離回収した廃棄物の地上保管や管理処分に伴う負荷の増加や、低レベル放射性廃棄物の性状や量が変わることによる負荷増やコストへの影響などが、同時に評価さ

れるべきであり、原子力システム全体としての合理性が評価されねばならない。また、このシステム評価は、将来の軽水炉燃料サイクルと高速増殖炉のサイクルの両者を包含した上で、長期の期間にわたって行われるべきであり、種々の技術の導入時期や処分の実施時期などの影響因子を、適切に想定して行われねばならない。

このようなシステム評価は、各候補技術が個別に行うものではなく、原子力システムとして、共通の視点や基準で行われることが好ましく、各分離変換シナリオが連携して行なうことが好ましい。

7. 4 共通基盤研究への取組み

現在研究開発が行われている4つの概念については、採用する分離及び核変換のシステムはそれぞれ異なるが、基本的な必須データとして、共通のものが多々存在する。例えば、アクチノイド核種や核分裂生成物核種の中性子核反応データ、種々のアクチノイド元素化合物の基礎的な物性データやその評価ツール、原子炉や未臨界炉における放射性核種の生成計算のための基礎データや評価ツール、炉心や構造材の評価のための基礎データやツール、アクチノイド核種を含む炉心体系の臨界ベンチマークデータ、放射性廃棄物の処分の安全評価に関する基礎データ、等である。

これらの、いわば「共通基盤データ」と呼べるものについては、各候補技術が個別に研究するのではなく、共通の研究開発取り組みが構築される方が、全日本として効率的である。これらのデータを獲得するためのインフラが国内だけでは不完全であり、施設が限定されていることを考慮した上で、今後は、共通の研究取組が進められることを期待する。

また、現在進められている候補技術概念を横断的に評価し、より良い組み合わせを探るアプローチについても検討すべきである。例えば、金属燃料や酸化物燃料の階層型概念での利用の可能性、種々の燃料形態を利用した非均質装荷高速炉概念、軽水炉高レベル放射性廃液からの MA 核種の湿式分離回収と他の概念の組み合わせなどは、その潜在的な可能性について評価しておくべきである。

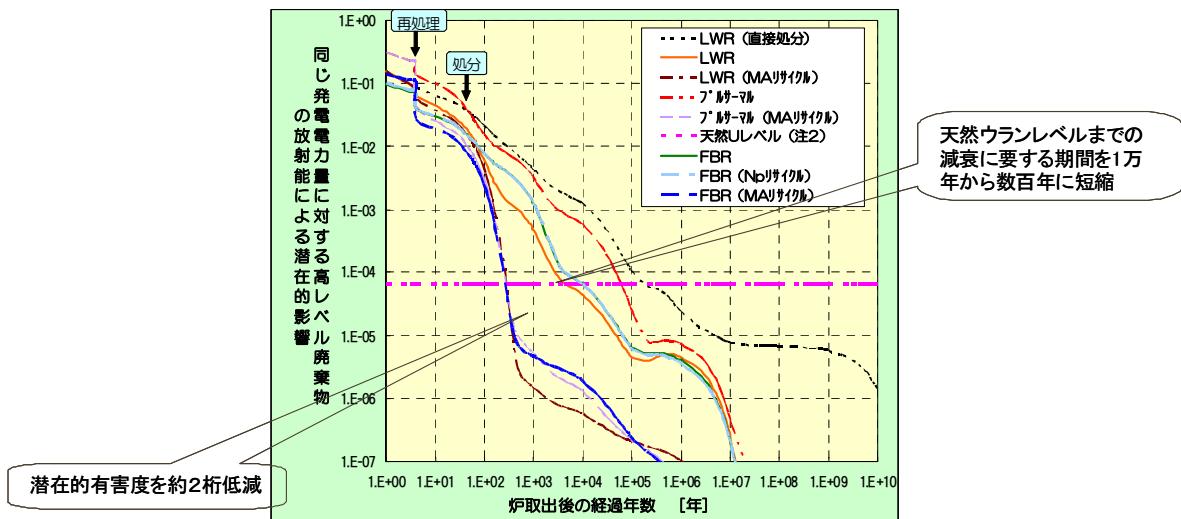
7. 5 今後の研究開発の進め方

FaCT に関しては、国は、2010 年頃に、それまでの研究開発の進捗状況や実用化に向けた取組の検討状況等を評価し、その結果を踏まえてその後の研究開発方針の一層の具体化を図ることとしている。その際には、7. 1～7. 4 に述べた観点を踏まえて、分離変換に伴う様々な付加的要素が合理的に許容される範囲内に収まることについての評価が求められる。

分離変換研究全体に関しては、上記 FaCT の技術的な評価結果を反映し、2010 年頃から開始する第2再処理工場のあり方に関する議論等を踏まえ、国は、2010 年～11 年頃に、研究開発への取組みを再構築するのが妥当である。その後は、概ね 5 年ごとに、基礎データの充足や、準工学・工学研究の進展等についての状況を評価することが適切である。

研究開発機関においては、上記評価時期を念頭において着実に研究開発を実施すべきである。また、分離変換技術の開発は、基礎分野のポテンシャルを維持し、人材を育成していく面でも重要な研究開発分野であり、大学等とも連携・協力して研究開発を進めていくべきである。なお、今後の研究取組での重要な視点を、以下のようにまとめる。

- 「発電系」と「放射性廃棄物処分系」を中心とした全原子力システムとしての特性を評価するための研究を強化して進めること。
- システムの成立性を決定するような重要な基礎データの充足、及び、基本的ベンチマークの充実を進めること。特に、共通基盤データについては、研究グループ間での連携した合理的な取組みを期待する。
- 基礎的な実証を終えているシステムについては、そのシステムを開発する事の妥当性を評価した上で、工学的な成立性の確証を得るため、準工学試験あるいは工学試験を進めること。
- ADS 等、工学的必須課題についての研究が途上にあるものは、国際的な共同研究などを含めて、なるべく早く、その克服の可能性についての見通しを得ること。
- 基礎データやベンチマーク実験、あるいは、工学研究の実施に必要な施設や設備に関して、国内施設の利用や海外施設の利用など、合理的かつ戦略的な方針が提示すること。
- 現在研究開発が行われている技術概念のより良い組み合わせの可能性を検討すること。
- 2010 年及び 2015 年に予定されている、FaCT の技術的な評価(革新技術の採否判断)を参考しながら、各概念の導入目標時期や、相互の補完的な役割の明確化を、適切な時期に行うこと。

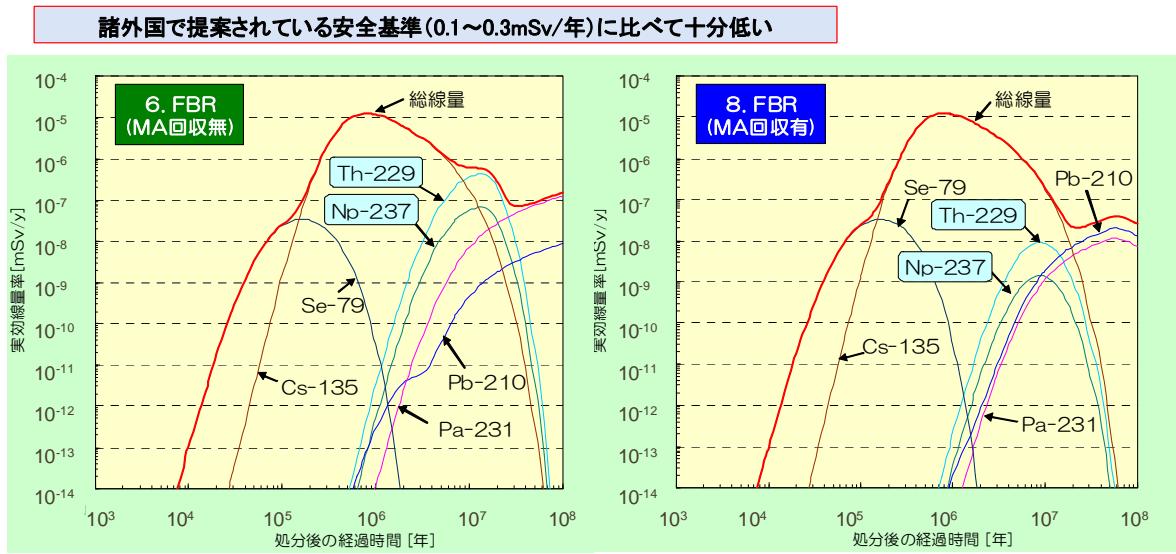


(注1)高レベル放射性廃棄物と人間との間の障壁は考慮されておらず、高レベル放射性廃棄物の実際の危険性ではなく、潜在的な有害度(経口摂取による年摂取限度で規格化)を示している。使用済燃料取り出し直後の潜在的影響を1とした相対値。

(注2)天然ウランレベルの線は、LWR(直接処分)のケースで燃料の原料として必要な天然ウラン(190トン強)とその娘核種による潜在的な有害度の経時変化における最大値を示している。

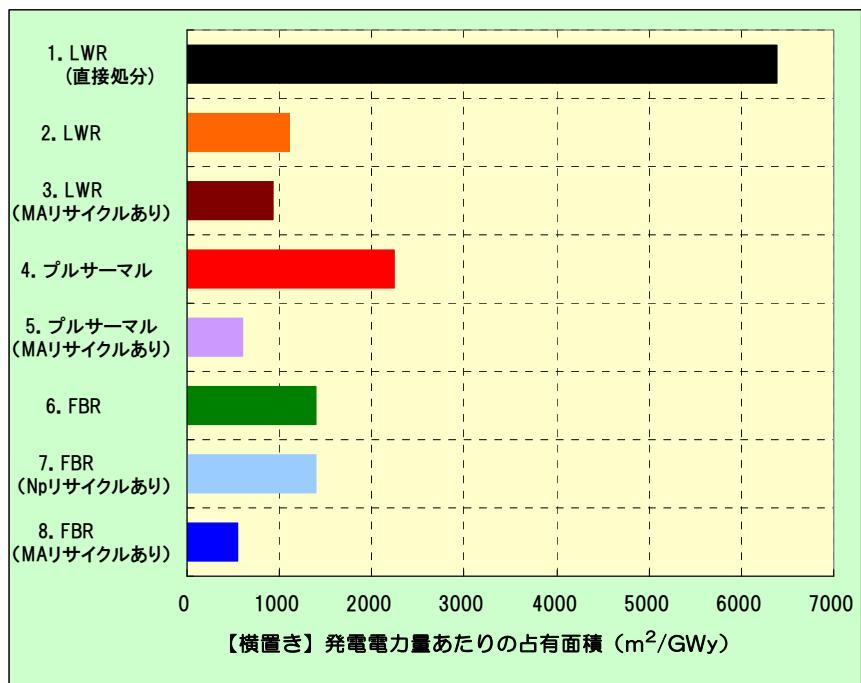
【出展: 分離変換技術検討会資料 1-3-2 号(原子力機構)より】

図1 高レベル放射性廃棄物の潜在的有害度

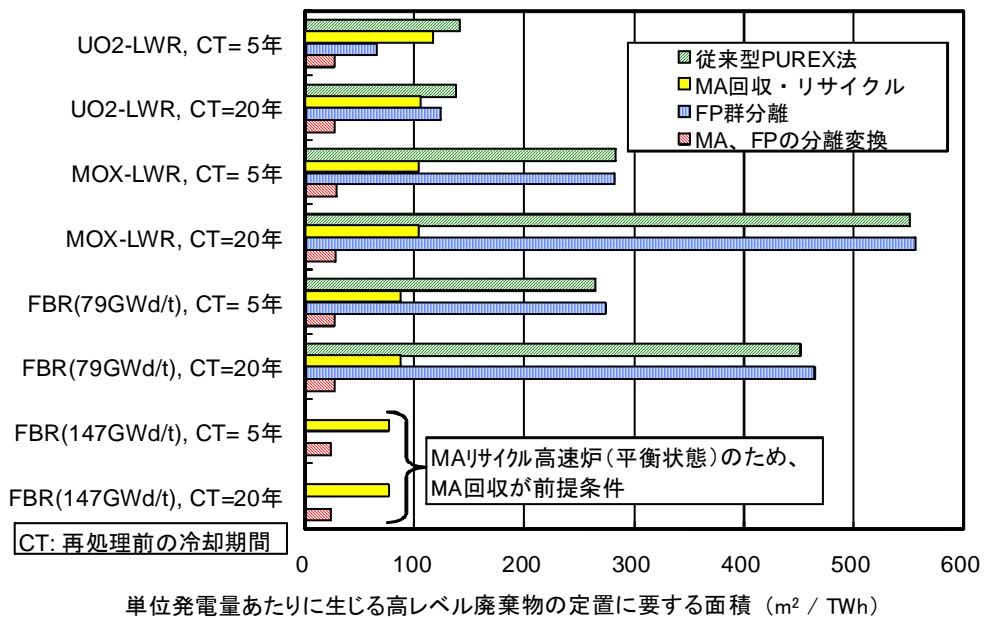


【出展: 分離変換技術検討会資料 1-3-2 号(原子力機構)より】

図2 地下水シナリオによる実効線量率

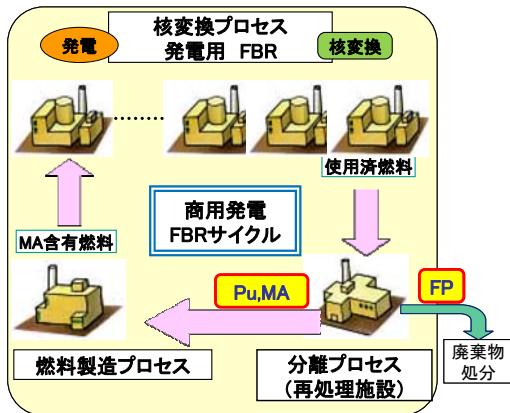


【出展: 分離変換技術検討会資料 1-3-2 号(原子力機構)より】

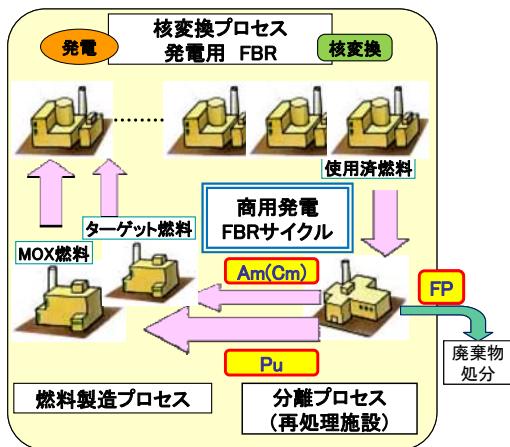


【出展: 分離変換技術検討会資料 1-3-1 号(日本原子力学会
「分離変換・MAリサイクル」究専門委員会)より】

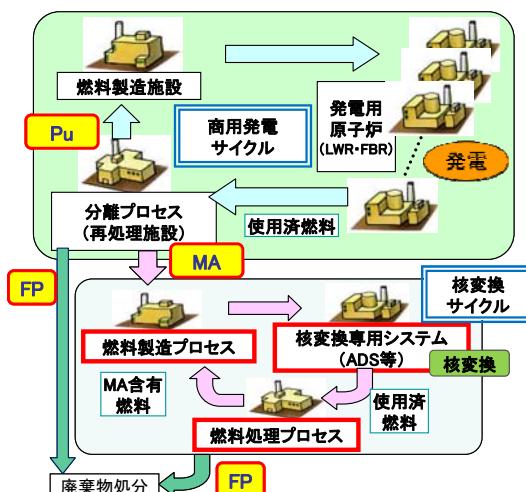
図3 発電電力量あたりの高レベル放射性廃棄物の発生体数及び処分場の定置面積



(a) MA 均質サイクル(高速炉)



(b) MA 非均質サイクル(高速炉)



(c) 階層型

図4 MA 核変換システムの概念

表1 均質サイクル概念(高速増殖炉酸化物燃料サイクル)の研究開発課題(1／3)

次段階(工学実証試験)に移行するために必要な事項		技術の実現に必要な開発課題
解決すべき研究開発課題	必要な研究開発項目と施設	
「U,Pu,Np を一括回収する高効率抽出システム」及び「抽出クロマト法による MA 回収技術」については、高速増殖炉サイクル実用化施設の概念設計の段階にあり、次段階以降までに解決すべき極要課題が明確である。U,Pu,Np の一括回収技術については経験が豊富な PUREX 法の改良であるため課題解決のハードル是比较的低い。革新的な技術の課題のうち均質 MA リサイクルに係る課題について、2015 年までの計画で下記の要素技術開発が進められており、その完遂によって基本設計段階に移行することが可能と見込まれる。		
(U,Pu,Np を一括回収する高効率抽出システム) ①プロセス条件の最適化 ②計算コードによる Np 挙動予測法の確立	<ul style="list-style-type: none"> ・使用済燃料溶解液による晶析後の母液からの U,Pu,Np 分離に係る実験室規模のホット試験(CPF で実施中) (その結果を反映した抽出計算コードの開発) ・抽出クロマト法による MA 回収技術 	<ul style="list-style-type: none"> ・工学規模装置の開発(遠心抽出設備、抽出クロマト設備) ・廃液処理技術の開発 ・製品の転換技術開発 ・工学規模でのホット(リサイクル原料を用いた)試験による技術実証
(抽出クロマト法による MA 回収技術) ①分離性能評価 ②吸着材の安定性・安全性評価(吸着材の選定については基礎基盤研究と連携し実施)		

【出展:分離変換技術検討会資料 6-2-2 号より】

表1 均質サイクル概念(高速増殖炉酸化物燃料サイクル)の研究開発課題(2ノ3)

(2) 燃料製造

次段階(工学実証試験)に移行するために必要な事項		技術の実現に必要な開発課題
解決すべき研究開発課題	必要な研究開発項目と施設	
実用化施設の概念設計の段階にあり、次段階以降までに解決すべき極要課題が明確である。革新的な技術の課題のうち均質MAリサイクルに係る課題について、2015年までの計画で下記の要素技術開発が進められており、その完遂によって基本設計段階に移行することが可能と見込まれる。	(脱硝・転換・造粒一元処理) ①プロセス成立性の確認 ②遠隔対応設備の開発	・プロセスの最適化、遠隔対応設備の開発 ・工学規模でのホット(リサイクル原料を用いた)試験による技術実証
(セル内遠隔設備開発) ①遠隔ハンドリング設備の開発(システム全体) ②機器監視・異常診断技術の開発 ③分析・検査技術の開発 (TRU燃料取扱技術)	①MA/FPを添加した際の影響の評価を含む1kg程度の高除染MOX系のバッチ試験(Pu燃料第一開発室で実施中) ②遠隔の操作、保守・補修に適した機器の設計検討、試験機を用いた工学規模のコールド試験 ①モジュール型設備の設計検討、試験機を用いた工学規模のコールド試験 ②セル内遠隔設備の保守に適用する機器監視、音響センシング等の遠隔での機器監視・異常診断手法の決定のためのコールド基礎試験 ③セル内の粉末のオンライン分析、量産化に対応した迅速なペレット検査手法の決定のための実規模でのコールド試験 ①熱流動解析に基づく設備設計と技術実証	・遠隔対応設備の開発 ・工学規模でのホット(リサイクル原料を用いた)試験による技術実証 ・工学規模でのホット(リサイクル原料を用いた)試験による技術実証 ・工学規模でのホット(リサイクル原料を用いた)試験による技術実証
		【出展: 分離変換技術検討会資料 6-2-2号より】

表1 均質サイクル概念(高速増殖炉酸化物燃料サイクル)の研究開発課題(3／3)

(3) 核変換システム

次段階(工学実証試験)に移行するために必要な事項	必要な研究開発項目と施設	技術の実現に必要な開発課題
解決すべき研究開発課題		
実用化施設の概念設計の段階にあり、次段階以降までに解決すべき極要課題が明確である。革新的な技術の課題のうち均質 MA サイクルに係る課題について、2015 年までの計画で下記の要素技術開発が進められており、その完遂によって基本設計段階に移行することが可能と見込まれる。		
(炉心燃料設計(高燃焼度化に対応した炉心燃料の開発)) ①大型ナトリウム冷却 FBR 炉心における設計成立性確認	①燃料基礎物性研究の成果を踏まえた炉心燃料の設計手法の確立(実証炉、実用炉初号機、商用炉商業ベース導入の段階に応じて炉心燃料設計技術を高度化)	・燃料初期より MA/FP を含む燃料の安全設計手法の確立(実証炉、実用炉初号機、商用炉商業ベース導入の段階に応じて炉心燃料設計技術を高度化)
(照射試験及び照射後試験(高燃焼度化に対応した炉心燃料の開発)) ①低除染 TRU 燃料の照射健全性確認	①ペレット、ピンレベルのカプセル照射試験及び照射後試験(高除染 MOX に MA 等を添加した燃料に対する試験を「常陽」とび AGF で実施中)	・実照射環境でのピン、バンドル照射試験及び照射後試験(燃料基礎物性研究、炉心燃料設計研究と整合させて実施) 【出展: 分離変換技術検討会資料 6-2-2 号より】

表2 均質サイクル概念(高速増殖炉金属燃料サイクル)の研究開発課題(1／3)

(1) 乾式分離技術		次段階(工学実証試験)に移行するために必要な事項	技術の実現に必要な開発課題
	解決すべき研究開発課題	必要な研究開発項目と施設	
(前処理技術の工学装置の開発)			
①前処理工程(脱硝、塩化物転換)で発生する残渣と溶融塩の分離技術	・～100g/バッチ規模(実機の1/10規模)でのコード試験(①、②) ・実用条件での寿命評価(③ 但し、①、②より優先度は低い) ・(いずれも既存設備で対応可能)	・～10リットル/バッチ規模での実機液試験による実証(一部で塩素ガス使用可能なアルゴン雰囲気ホットセルが必要) ・～500リットル/バッチ規模でのコード試験による遠隔操作、自動化、高温融体移送技術の確立(乾式再処理と一体となって開発)	
②前処理工程での揮発物対策			
③塩化物転換工程での容器材料寿命の向上(現行評価: 約1000時間)			
(小規模実験によるプロセス技術開発の実証)			
①プロセスを連続して実施することによるマスバランスの評価(CFDの作成)	・実験液を用いての通し試験(～500g/バッチ規模) ・(塩素ガス使用可能なアルゴン雰囲気ホットセルが必要(現在、使用可能な施設は国内には無し))		
(2) 燃料製造		次段階(工学実証試験)に移行するために必要な事項	技術の実現に必要な開発課題
	解決すべき研究開発課題	必要な研究開発項目と施設	
(要素試験による技術の高度化)			
①蒸留、射出鋳造での坩埚材料開発、寿命評価	・U-Pu-MA-Zrを用いての、100～200g/バッチ規模(燃料スラグ1本規模、MAは最大5%)での射出試験	・工学技術開発(遠隔操作技術の確立、高発熱なMA含有燃料の取扱技術の確立)	
②MA含有燃料の均質性の確認			
③鋳造装置、手順の最適化によるAmの蒸発対策の確立	・(重遮蔽体付きアルゴン雰囲気グローブボックス、あるいはホットセルが必要)	・U-Zr試験は20kg/バッチ規模で実施済み	

【出展: 分離変換技術検討会資料 6-2-1号より】

表2 均質サイクル概念(高速増殖炉金属燃料サイクル)の研究開発課題(2/3)

次段階(工学実証試験)に移行するために必要な事項		技術の実現に必要な開発課題
解決すべき研究開発課題	必要な研究開発項目と施設	
(燃料・炉心解析コードの確立)	・コード試験や米国データの活用などによる解析妥当性の検証	・ピンあるいは集合体規模での照射実績の蓄積
(過渡事象における炉心安全性の評価手法の確立 (基礎物性の蓄積))	・MA: ~g規模(十分な精度で測定するための必要量)、U, Pu: ~100g/規模での炉外物性測定試験(熱伝導度、融点、相互拡散)	
(金属燃料の照射挙動の評価、解析) ①MA含有金属燃料のサンプル照射(Phenixで照射済み、9ビン、燃焼度:約1~10at%、MA:<5%) ⇒ ピン照射(国内炉) ②3元金属燃料のカプセル照射(常陽で照射予定、6ビン、高経済性条件) ⇒ ピン照射(国内炉) ③MA含有金属燃料に固有の燃料拳動評価(燃料成分の再分布、MAと被覆管の両立性等) ④モデリング、設計手法整備	・国内での照射および照射後試験 ・(照射炉としては常陽、照射後試験施設としては窒素霧囲気のFMFで対応可能(ANL、ITUで実績あり))	【出展:分離変換技術検討会資料 6-2-1号より】

(3) 核変換システム

(4) 乾式分離

表2 均質サイクル概念(高速増殖炉金属燃料サイクル)の研究開発課題(3/3)

次段階(工学実証試験)に移行するために必要な事項 解決すべき研究開発課題		技術の実現に必要な開発課題
必要な研究開発項目と施設		
(照射済燃料試験による実証試験) ①実燃料を用いてのマスバランスの評価 (各要素技術の実用プロセス化) ①陽極残渣、蒸留工程副生成物などからのアクチニド回収プロセスの確立 ②溶媒リサイクルの確認 ③MA回収率評価精度の向上 (工学基礎技術開発) ①実機の数分の1規模での連続試験(UJ使用) (計量管理技術の開発) ①乾式再処理に適した計量管理概念、技術の確立 ②U/Pu/MA/FP共存条件でのプロセス計量管理精度の向上 (乾式再処理特有の廃棄物処理・固化技術の開発) ①塩廃棄物、金属廃棄物の製造技術の確立 ②耐浸出性の評価 (廃棄物処分の最適化、合理化)	• Phenix 照射済燃料の再処理(燃焼度:約1~10at%、IMA濃度:<5%)は電中研-TRU共研で実施予定(国外) • 常陽照射済燃料を用いた再処理試験 • (アルゴン零圧気ホットセル、米国の既存実規模設備の利用などによる実機規模装置を用いての再処理試験) • U: ~10kg//バッチ、TRU: 10~100g//バッチ規模の、実用条件での連続繰り返し試験(プロセスロスから核物質をリサイクル) • (既存施設の利用可能(東海 CPF、大洗燃料研究棟)) • 遠隔操作技術、高温融体移送技術の確立 • 遠隔操作技術、高温融体移送技術の確立 • 遠隔操作による実機連続試験 • 米国との情報交換 • 実用条件での分析精度の実測 • 不活性零圧気大型グローブボックスによる、コールド試験 • 米国の知見の活用	• 1kg//バッチ規模での実使用済燃料の再処理試験 • (アルゴン零圧気ホットセル、米国の既存実規模設備の利用などによる実機規模装置を用いての再処理試験) • 遠隔、自動操作対応のコールド試験装置(実機モックアップ規模)による工学技術開発 • 遠隔操作技術、高温融体移送技術の確立 • 遠隔操作技術、高温融体移送技術の確立 • 遠隔操作による実機連続試験 • 米国との情報交換 • 実用条件での分析精度の実測 • 不活性零圧気大型グローブボックスによる、コールド試験 • 米国の知見の活用
(乾式分離)		• ガラス固化体に比べFP濃度が低い、乾式再処理廃棄物に適した処分方法の検討 • 処分への影響評価の精度向上 ③TRU廃棄物等の2次廃棄物発生量の評価精度の向上

表3 MA 非均質装荷高速増殖炉の研究開発課題（1／2）

次段階(工学実証試験)に移行するために必要な事項		技術の実現に必要な開発課題
解決すべき研究開発課題	必要な研究開発項目と施設	
<p>LWR 燃料再処理は現行の湿式再処理技術(高除染 Pu/Np、U 分離回収)を用いる。MA 分離に關しては、FaCT における基本プロセスを利用する。また、高速炉で照射したターゲット燃料の再処理は FaCT のFBR 再処理プロセスを想定する。MA 等の分離に関する基本的な成立性は期待できるが、高濃度 Am(Cm)燃料の再処理課題は</p> <ul style="list-style-type: none"> ①Cm の発熱による溶渣温度への影響 ②溶媒劣化への影響 <p>である。</p>	<p>必要な研究開発項目と施設</p> <ul style="list-style-type: none"> ・LWR 燃料再処理は FaCT における課題と基本的に共通である。 ・発熱、放射線増加への対策 ・Am,Cm 分離の高度化 ・大規模セル(遠隔)での再処理 ・耐放射線溶媒の開発・選定 	技術の実現に必要な開発課題
(2) 燃料製造	次段階(工学実証試験)に移行するために必要な事項	技術の実現に必要な開発課題
<p>解決すべき研究開発課題</p> <p>・本サイクルの基本となる燃料形態は①Np-MOX(ドライバー燃料)②金属顆粒(U 等)添加高濃度 Am-MOX(ターゲット燃料)である。</p> <p>・前者は現行の MOX 燃料製造技術(グローブボックス施設でのペレット燃料製造プロセス)の適用が可能であり、実用化段階の R&D が進められている。</p> <p>・後者については金属顆粒 U 等添加 Am-MOX ペレット燃料製造技術(ホットセル施設での遠隔技術、ホットプレスプロセス)開発を開始した段階であり、課題は</p> <ul style="list-style-type: none"> ①基本製造プロセスの成立性 ②高濃度 Am-MOX 物性測定 ③(U 等)添加高濃度 Am-MOX 物性測定 <p>である。</p>	<p>必要な研究開発項目と施設</p> <p>・ターゲット燃料の基本的な成立性評価として基本プロセス試験、燃料物性測定等は既存の小型ホットセル施設に試験機器を導入することで対応可能</p> <p>・高濃度 Am 添加の工学的成立性に固有の課題(密度、相分離、Am 蒸発)</p> <p>・高濃度 Am による燃料劣化防止に固有の課題(熱伝導度劣化対策、高酸素ポテンショメトリー)</p> <p>・発熱、微粉末対策(小バッチサイズ、密閉化)</p>	<p>Np-MOX 燃料製造技術は MOX 燃料と同等であり実用化試験の段階である。</p> <p>ターゲット燃料開発課題として</p> <p>・高濃度 Am 添加の工学的成立性に固有の課題(密度、相分離、Am 蒸発)</p> <p>・高濃度 Am による燃料劣化防止に固有の課題(熱伝導度劣化対策、高酸素ポテンショメトリー)</p> <p>・高濃度 Am 含有燃料の照射挙動に関する固有の課題(形状安定性、結晶安定性、ミクロ構造進展、熱伝導率低下、FCCI、スワリング、O/M 比変化等)</p>

		が上げられる。
--	--	---------

【出展:分離変換技術検討会資料 6-2-2 号より】

表3 MA 非均質装荷高速増殖炉の研究開発課題(2ノ2)

(3)核変換システム

次段階(工学実証試験)に移行するために必要な事項		技術の実現に必要な開発課題
解決すべき研究開発課題	必要な研究開発項目と施設	
<p>・FaCT で進めている低濃度 MA 添加炉心と同等の開発課題となる。</p> <p>・但し、(U等)添加 Am-MOX 燃料の照射健全性の確認を行う必要があり、課題は</p> <ul style="list-style-type: none"> ①燃料設計評価手法の開発 ②設計用物性データの取得 ③照射試験/照射後試験 ④性能評価 <p>である。</p>	<p>・照射用燃料製造を現行施設の改造により実施できる可能性がある。</p> <p>・FaCTにおける課題と基本的に共通である。</p>	

【出展:分離変換技術検討会資料 6-2-2 号より】

表4 階層型核変換システムの開発課題(1／2)

(1) 燃料製造

次段階(工学実証試験)に移行するために必要な事項 必要な研究開発項目と施設		技術の実現に必要な開発課題
①工学実証試験に向けた燃料製造工程の最適化	・グラム規模以上のMA取扱可能で、且つ柔軟性、即応性のある試験フイールド(NUCEFで対応可能)	・工学規模装置の開発(遠隔操作、発熱対策、不活性雰囲気)
②製造時のTRUロス(特にAm)の定量化	・MA塹化物燃料の照射挙動評価	・工学規模へ展開できる窒素15濃縮技術の開発
③窒素15閉鎖系での燃料製造技術確立	・MAによる国外施設を活用	・計量管理技術の開発
④雰囲気不純物(H ₂ O, O ₂)の製品への影響評価		
⑤発熱・遮へい対策の予備検討		
⑥燃料物性データベースの整備(Cmを含む)		
⑦MA塹化物燃料の照射挙動評価		

【出展:分離変換技術検討会資料6-2-2号より】

(2) 核変換システム

次段階(工学実証試験)に移行するために必要な事項 必要な研究開発項目と施設		技術の実現に必要な開発課題
①未臨界炉技術(炉物理特性、未臨界度監視、運転制御、MA装荷炉心模擬等)	・数百MeV以上の陽子ビームと核破砕中性子源が使用可能な臨界又は未臨界実験装置(DT中性子源との結合は既存施設で可能)	・実験炉級ADS(熱出力80MW程度)による工学的実証
	・MAを大量に装荷できる炉物理実験施設	◆第1段階:運転制御制の実証、炉工学の実証
②鉛ビスマス冷却材技術(防食、伝熱流動、流量・流速測定と制御、不純物制御、P _o 管理等)	・鉛ビスマスループ試験装置(集合体規模) ・P _o 拳動試験装置(非定常時試験)	◆第2段階:MA塹化物燃料による核変換実証
③核破砕ターゲット技術(ビーム窓材料の照射損傷、伝熱流動、核破砕生成物管理等)	・タンク型システムのモックアップ試験 (歐州の多様な鉛ビスマス関連施設との連携が可能)	(なお、実験炉ADSは歐州が積極的に検討を進めており、国際協力を中心に考へる。)
④超伝導陽子加速器技術(大電流化、高信頼性確立、CW化、短尺化)	・陽子ビームによる材料照射施設と照射後試験施設(且し、一部はMEGAPIE国際共同実験で実証済み) ・低エネルギー部(イオン源、RFQ、DTL)の大電流信頼性試験施設(国際協力が可能) ・既存陽子加速器への超伝導空腔増設	【出展:分離変換技術検討会資料6-2-2号より】

表4 階層型核変換システムの開発課題(2／2)

(3) 燃料再処理

次段階(工学実証試験)に移行するために必要な事項 解決すべき研究開発課題	必要な研究開発項目と施設	技術の実現に必要な開発課題
①工学実証試験に向けた燃料再処理工程の最適化 ②電解・回収・再塗化工程でのTRU、希釀材の物質収支 ③雰囲気不純物(H_2O , O_2)の物質収支への影響評価 ④材料開発(坩堝、セル他) ⑤プロセスミュレーションコード開発 ⑥小規模ホット試験の実施 (なお、工学的課題については多くの技術基盤を共有する金属燃料サイクルに関する研究開発成果の利用が可能)	小規模ホット試験が可能なホットラボ(当面は国際協力による国外施設を活用。なお、FBR用金属燃料再処理研究施設とも共用可能) グラム規模以上のMA取扱可能で、且つ柔軟性、即応性のある試験フイールド(NUCEFFで対応可能)	工学規模装置の開発(遠隔操作、発熱対策、不活性雰囲気) 塩・Cdリサイクル技術の開発(再処理時の塩素15、希釀材のリサイクルはオプション) 計量管理技術の開発

【出展:分離変換技術検討会資料6-2-2号より】

表5 核変換システムの共通基盤技術の研究開発課題

解決すべき研究開発課題	次段階(工学実証試験)に移行するために必要な事項	技術の実現に必要な開発課題
(MA 分離: 溶媒抽出法)	必要な研究開発項目と施設	
①分離性能評価、分離条件最適化 ②抽出剤の安定性・安全性評価	<ul style="list-style-type: none"> ・模擬液による分離プロセス最適化試験が可能な施設 (柔軟性、即応性が必要)(NUCEF 等で実施中) ・実験室規模での実液によるホット試験が可能な施設 (施設としては NUCEF で実施可能) 	
(Sr-Cs 分離)		
①抽出クロマト法の性能評価、採否の判断 ②最適吸着剤の決定 ③固化法の検討		
(白金族元素分離)		
①最適分離法の選択(他の分離工程との組み合わせの最適化、利用法の検討)		
(総合)		
①要素技術の最適組み合わせ検討、要素技術間の結合 上の問題解決	<ul style="list-style-type: none"> ・MA 試料が使用可能な TOF 測定中性子ビームライン (J-PARC の物質生命科学実験施設に整備中) ・MA 燃料が使用可能な臨界実験装置 	<ul style="list-style-type: none"> ・安全審査及び経済性向上に資する核データの整備
燃料基礎物性に関する熱力学データの充実及び燃料設計コード開発	<ul style="list-style-type: none"> ・炉心燃料設計に十分なデータの取得のための実験室規模でのホット試験(プルトニウム燃料第一開発室、AGF、NUCEF、WASTEF 等の既存施設で実施中) ・基礎データに基づくモデル構築及びデータ充実に応じたコードの計算精度向上 	<ul style="list-style-type: none"> ・合理的な安全確保や経済性向上の面で重要な燃料基礎データ、燃焼に伴う MA の特徴的な挙動の把握・確認、燃料設計コードの整備
MA 含有燃料の計量管理技術等の核不拡散技術の開発	<ul style="list-style-type: none"> ・実証段階の施設の検討を具体化して際には、保障措置・開連技術の重要性が増すため、検討を十分に行う。 	<ul style="list-style-type: none"> ・実証段階の施設において、実用段階の施設で採用する技術の適用性を示す。
FP 核変換用ターゲットの開発	<ul style="list-style-type: none"> ・候補材の照射、照射後試験、処理試験 	<ul style="list-style-type: none"> ・高速実験炉等における照射試験と照射済ターゲットの処理試験を通じた技術の実証

【出展: 分離変換技術検討会資料 6-2-2 号より】

(付録1) 分離変換技術検討会の設置について

研究開発専門部会 分離変換技術検討会の設置について

平成20年8月21日
原 子 力 委 員 会
研 究 開 発 専 門 部 会

1. 目的

我が国における分離変換技術に関する研究開発の現状について整理するとともに、本技術の効果及び意義を分析し、それらを踏まえた今後の研究開発の進め方等について検討するため、研究開発専門部会の下に分離変換技術検討会（以下、「検討会」という。）を設置し、必要な調査審議を実施する。

2. 検討項目

検討会において、以下の項目について検討することとする。

- (1) 分離変換技術の研究開発の現状についての調査
- (2) 分離変換技術の今後の研究開発についての検討
- (3) その他

3. 検討会の構成

別紙のとおりとする。

4. 検討の進め方

検討会における議事は、原則として公開とする。ただし、検討会が議事を公開しないことが適当であると判断したときは、この限りでない。

5. その他

- (1) 検討会の座長は、必要があると認めるときは、部会長と協議の上、調査審議の結果について、原子力委員会に直接報告することができるものとする。
- (2) その他検討会の運営に必要な事項については、検討会で定める。

(付録2)分離変換技術検討会の構成員

○専門委員

座長 山名 元 京都大学原子炉実験所 教授
山中 伸介 大阪大学大学院工学研究科 教授

○有識者

河田東海夫 原子力発電環境整備機構 理事
長崎 晋也 東京大学大学院工学系研究科 教授
深澤 哲生 日立GEニュークリア・エナジー株式会社日立事業所主管技師
矢野 安重 理化学研究所 仁科加速器研究センター センター長
山根 義宏 名古屋大学大学院工学研究科 教授
若林 利男 東北大学大学院工学研究科技術社会システム専攻 教授

※その他、必要に応じて有識者を招へいする。

(付録3) 分離変換技術検討会の開催実績

○第1回分離変換技術検討会(平成20年9月19日(金) 10:00~12:00)

- 議題: 1. 分離変換技術検討会での審議事項について
- 2. 平成12年報告書の概要
- 3. 分離変換技術の導入意義について

○第2回分離変換技術検討会(平成20年10月1日(水) 13:30~15:30)

- 議題: 1. 分離変換技術に関する国外状況
- 2. 分離変換技術の導入意義について
- 3. 分離変換技術の導入シナリオについて

○第3回分離変換技術検討会(平成20年11月13日(木) 10:00~12:30)

- 議題: 1. 分離変換技術の導入意義・導入シナリオの論点整理
- 2. 分離研究に対する研究開発の現状について

○第4回分離変換技術検討会(平成20年12月12日(金) 13:00~15:30)

- 議題: 1. 核変換技術研究に関する研究開発の現状について

○第5回分離変換技術検討会(平成20年12月19日(金) 10:00~12:30)

- 議題: 1. 核変換技術研究に関する研究開発の現状について

○第6回分離変換技術検討会(平成21年1月21日(水) 10:00~12:30)

- 議題: 1. 分離変換技術に関する研究開発の現状の整理
- 2. 分離変換技術の研究開発に関する今後の課題について
- 3. 検討会報告書骨子案について

○第7回分離変換技術検討会(平成21年2月5日(木) 10:00~12:30)

- 議題: 1. 分離変換技術に関する研究開発の現状について
- 2. 検討会報告書案について

○第8回分離変換技術検討会(平成21年2月26日(木) 10:00~12:30)

- 議題: 1. 検討会報告書案について

— 主な用語解説 —

【ア行】

・塩化物溶融塩

KCl や NaCl などの塩化物を溶融したものであり、乾式再処理では浴塩として使用される

・遠心抽出器

高速回転場を利用して水相と有機相を強制混合し、ついで遠心力を利用して比重の大きい水相を回転筒の外周部に、比重の小さい有機相を回転軸の近くに集める相分離する装置。小型化が可能、接触時間が短く溶媒の放射線損傷を低減できる、などの特徴から、次世代の再処理抽出装置として、各国で技術開発が進められている。

・塩析剤

二相(例えば有機相と水相)での分配平衡において、目的物質の有機相への移行を促進する作用を有する試薬。

・押出造粒技術

混練物(粘土状)を小口径から押出したひも状物質を回転板上で整粒する。

【カ行】

・核データ

原子核及び核反応に関する物理的データ。主に、中性子誘起核分裂、中性子捕獲、弾性散乱等の原子核反応の生じる確率を示す物理量である反応断面積データなどに関するデータであり、様々な実験や理論計算結果に基づき評価され、国内では JENDL-3.3 核データライブラリとして整備されている。原子炉の炉心設計、加速器施設の遮蔽設計等に不可欠。

・過渡解析

機器の故障などにより生じる事象で、安全基準では、そのような事象が生じても燃料破損が生じないことが要求される。このことを担保するために行う解析。

・カラム試験

クロマトグラフィークロマトグラフィー法に適用する抽出剤の分離性能の試験方法。抽出剤をカラムに担持し、クロマトグラフィー法による分離試験を行い、溶離液中の物質濃度を測定し、挙動を評価する。

・カリックスクラウン

クラウンエーテルの一種で、Cs の分離のために開発された抽出剤。

・簡易ホットプレス法

原料粉末を加圧しながら焼結する方法。

・乾式法

塩化リチウム(LiCl)や塩化カリウム(KCl)の溶融塩やカドミウム(Cd)、ビスマス(Bi)、鉛(Pd)等の液体金属を溶媒とした再処理法の一種。

・簡素化ペレット法

簡素化ペレット法は、再処理製品である溶液の状態でPu富化度を調整、マイクロ波脱硝・造粒、焙焼還元により富化度調整粉末を生成し、これを成型、焼結した後に、研削、検査を行い製品ペレットとする。従来のペレット燃料製造プロセスに比較して、Pu富化度調整のための粉末混合および造粒、のための仮成型・壊碎など粉末を取り扱う工程を削減できること、また、有機物添加剤の極少化などで添加剤除去工程が削除できることなどにより燃料製造の経済性向上を見込んでいる。

・希土類元素

原子番号57から71までの15元素、ランタン()、セリウム(Ce)、プラセオジウム(Pr)、ネオジム(Nd)、プロメチウム(Pm)、サマリウム(Sm)、ユーロピウム(Eu)、ガドリニウム(Gd)、テルビウム(Tb)、ジスプロシウム(Dy)、ホルミウム(Ho)、エルビウム(Er)、ツリウム(Tm)、イッテルビウム(Yb)、ルテシウム(Lu)に加えて、これらに性質が極めて類似したスカンジウム(Sc)、イットリウム(Y)を加えた17元素のこと。化学的な性質が類似しており、相互の分離が難しい。

・共分散データ(核データ)

核データの不確かさをあらわすデータ。

・金属燃料

ジルコニウム(Zr)に金属ウランや金属プルトニウム等を添加して合金とした原子炉用の燃料。

・クライオモジュール

超伝導空洞などを格納する容器。

・クラウンエーテル

酸素原子に二つのアルキル基が結合した有機化合物をエーテルという。このような部位が連なつて環状に閉じた冠状の化合物をクラウンエーテルという。クラウンエーテルは環の内側に酸素原子の非共有電子対があるため、金属カチオンを環の内側に取り込みやすい。また、環のサイズ等により対象とする金属カチオンへの選択性などを制御できる。この性質を利用して、FPが含まれる溶液中からSrあるいはCsを選択的に抽出するためのクラウンエーテルも開発されている。

・高温耐食性材料

金属燃料の射出鋳造工程では、高温の溶融金属合金を扱うため、この工程で使うつぼは高温、腐食に耐えうる材料が必要であり、従来は黒鉛にイットリアを塗布したものを用いていたが、この間の炭化ジルコニウムとタングステンの層を追加した複層のつぼを開発している。

・固溶

異なる元素が溶け合い均質な固相となっている状態。

【サ行】

・錯形成

金属イオンに非共有電子対を持った化合物(配位子)がその電子対を供与する形で結合した化合物(錯体)を形成すること。例えば、使用済燃料を硝酸に溶解すると、U や Pu のイオンは、硝酸イオンが配位して錯形成している。

・錯体

中心となるイオンに別のイオンが結合した集合体。溶媒抽出法では、一旦硝酸に溶かし硝酸塩となっている Pu の状態をつくり、これが TBP と錯体を形成することにより、有機相に Pu が移動する。

・酸素ポテンシャル

MOX などセラミックスの核燃料物質の平衡酸素分圧で、 $RTInPo_2$ で定義される。燃料被覆管の内面酸化など燃料の照射挙動に関係する。

・実廃液

軽水炉再処理から発生した高レベル放射性廃棄物溶液(HLLW)。核分裂生成物、MA、再処理で回収しきれなかった U、Pu を含む。分離技術のプロセス試験用使用する HLLW 組成を模擬した溶液を模擬廃液ということから、それに対して、実際の HLLW を実廃液と言っている。

・射出鋳造法

金属燃料の製造法。原料金属を誘導加熱で溶融し溶融合金をつくる。この際、いったん装置内を排気する。その後に、鋳型を溶融合金に浸漬し、Ar ガスを装置に給気し、給気圧で溶融合金を鋳型に射出する。鋳型を引上げ、冷却し、鋳型を除去、両端切断し、合金燃料の製品を作る。

・「常陽」

日本原子力研究開発機構大洗研究開発センターに設置されている高速実験炉。1977 年初臨界。高速炉増殖炉としての増殖性の確認の後、照射炉として高速炉燃料、材料の照射試験を行ってい

る。

・除染係数

放射性物質の除染工程の性能を表す係数で、除染後の製品中に含まれる注目元素の放射能濃度を除染前の原料中に含まれる注目元素の放射能濃度で除したものと定義される。再処理では精製という観点から注目元素だけでなくそれ以外の不純物との割合も重要になるため、除染係数の定義を拡張し、「原料中の不純物濃度を原料中の注目元素濃度で除したもの」を、さらに「製品中の不純物濃度を製品中の注目元素濃度で除したもの」で除したものと定義している。もし注目元素にロスが無ければ、不純物濃度が $1/10$ になる工程の DF は 10 となる。

・静的腐食試験・ループ試験

鉛ビスマスによるビーム窓材の鋼材の鉛ビスマスによる腐食挙動把握、腐食低減化の研究として、ポット型腐食装置による静的腐食試験、また、流れの乱れによるエロージョン・コロージョンの影響の把握のためのループ試験が行われている。

・ゼオライト

ケイ酸アルミニウムを主成分とする鉱物。結晶格子の間に空孔を持ち、その大きさに一致する原子もしくは分子を選択的に取り込む性質がある。

・増殖比

原子炉の運転に伴い U-235 や Pu-239 などの核分裂性物質が核分裂などで減少する割合に対して、U-238、Pu-240 などから新たに中性子を吸収して核分裂性物質(Pu-239、Pu-241 など)を生成する割合の比率をいう。特にその比が 1.0 をこえる場合を「増殖比」、1.0 以下の場合を「転換比」と呼ぶ。

・ソフトドナー

窒素(N)、イオウ(S)などで金属カチオンに配位する配位子。これを抽出剤として使用すると、RE より Am、Cm とよく結合する。水溶液中での錯体形成能力の違いを利用して、RE から Am 及び Cm を分離するための抽出剤として開発されている。N ドナーの多座配位抽出剤として TPEN が研究されている。

・ソルトフリー試薬

溶媒抽出法においては溶媒洗浄剤や塩析剤に Na などのアルカリ金属元素を含む試薬が一般に用いられているが、添加された Na は最終的にガラス固化体に混せて廃棄する必要がある(二次廃棄物になる)ことから、使用した試薬の量に応じてガラス固化体の量が増加してしまう。そこでこれらの試薬を Na を含まない試薬(HAN やシュウ酸ヒドラジン、炭酸ヒドラジンなど)で代替することにより廃棄物発生量の低減をねらったものをソルトフリーという。

【タ行】

・ダイ潤滑技術

ペレット成型時にダイ(金型)壁面に微量の潤滑剤を塗布することにより、MOX原料粉末を直接成型するダイ潤滑成型技術。現行法では添加剤を混合しているが、ダイ潤滑成型技術は、これに比べて、添加剤混合や焼結前にこの添加剤を分解除去する予備焼結を省くことができるため、ペレット製造コストを合理化できるメリットがある。

・多孔性シリカビーズ

抽出クロマトグラフィー法で、カラム内に充填し、吸着剤を担持するために使用される。

・脱硝容器

脱硝工程では、再処理で回収された U/Pu 混合溶液をマイクロ波加熱し、硝酸をのぞき、混合酸化物を回収する。このときに使用する容器の形状について、簡素化ペレット法の脱硝・転換・造粒一元処理技術開発の一環として行っている。

・炭素還元法

酸化物を窒化物に転換するプロセスの一つで、酸化物粉末と炭素粉末の混合物を窒素+水素混合ガス中で加熱することにより、酸化物中の酸素と窒素を置換させる。分離した酸素は水素ガスと反応してメタンガスとなる。

・抽出クロマトグラフィー法

吸着体に対する吸着のし易さの違いを利用した分離方法。吸着体の詰まったカラムに溶液を供給すると、一番先に最も吸着しやすい成分がカラム上部の吸着体に吸着し、その下の吸着体には次に吸着されやすい成分が吸着する、というように上部から順に成分毎に分かれて吸着される。成分の溶解していない液を供給し続けると、吸着された成分は吸着・脱着を繰り返しながら液の流れと共にカラムから出てくるが、始めに出てくるのは最も吸着されにくい成分で、最も吸着され易い成分は最後に出てくる。このことから、カラムから出てくる溶液を時間毎に取り分ければそれぞれの成分しか溶解していない溶液を得ることが出来る。ただし、この様な操作を行うためには混合溶液の供給はバッチ式になるので、液液抽出のような連続給液一連続回収は出来ない。

・抽出剤

溶媒抽出法やカラムクロマトグラフィー法で用いられる、溶液中の特定成分を取り出すための試薬。PUREX 法では抽出剤として TBP(リン酸トリブチル)が用いられており、使用済燃料を溶解した硝酸溶液から、n-ドデカン溶媒で希釀した TBP で U や Pu を抽出する。

・超伝導空洞

超伝導リニアックの主要な加速部である。超伝導状態となるちようたん型の空洞であり、内部に蓄えられる高周波数電力により荷電粒子を加速する。加速される荷電粒子の速度により形状が異なる。質量の軽い電子の場合はほぼ一定速度(光速)加速されるため構造は簡単となり、これまでにも各国で実用化されている。一方、質量の重い陽子を加速する場合には速度がエネルギー毎に変化し、低エネルギー側では扁平な空洞形状となるため、構造設計が難しい。現在、先進各国で開発が競われている。

・低温精留法

窒素-15 のリサイクル、回収技術。

・電解採取法

溶液中のイオンを分離する方法の一つ。金属の選鉱・精錬に用いられている。溶液中に二つの電極を挿入し、通電することにより、イオンが還元され陰極(カソード)表面に析出する。定電流電解法では基本的に標準酸化還元電位の貴なイオンが優先的に析出するので、他元素イオンから分離することができる。高レベル廃液からは、硝酸酸性が高いにも拘らず、白金族(Pd、Ru、Rh)、Te、Se、Ag 等のイオンが析出してくる。硝酸溶液からはRe(VII)も析出するので同属のTc(VII)の分離も可能と考える。本プロセスでは基本的に化学試薬は必要ないので、二次的廃棄物は発生しない。

・電解精製

高温冶金技術に基づく乾式再処理法では、電解により目的物質を電極に析出させるとき、酸化還元電位の相違から不純物の多くは析出せずに電解液中に残る。すなわち目的物であるウラン、プルトニウムなどが精製され、不純物である放射性生成物が除去される。乾式再処理法は一般に湿式再処理に比べ不純物の除去の割合(除染係数)は小さいが、高速増殖炉サイクルとして実用的なレベルの除染係数を得るのは比較的容易である。

・転動造粒技術

回転羽根等により粉末を回転させ粉末を凝集させる造粒法。

・ドップラー係数

単位温度変化あたりの反応度変化。原子炉内の燃料の温度が上昇すると、核反応断面積の共鳴ピークの幅が広がり、中性子吸收量が増加し、負の反応度変化が生じる。

【ナ行】

・鉛ビスマス

加速器駆動型未臨界炉のターゲット及び冷却材として注目されている合金。Pb、Bi は、いずれも

重い核であり、陽子による核破碎反応で発生する中性数が多く、しかも、陽子数が魔法数 82 及びその近傍の 83 であるため、中性捕獲反応断面積が小さく、破碎中性子ターゲット材としても、冷却材としても優れた核的性質を持っている。また、Pb、Bi はいずれも金属であるため熱伝導率が高く、しかも、低融点、高沸点の共晶合金を作るため、冷却材としての優れた熱的性質も有している。

・二次廃棄物

元来原料中に含まれている廃棄物(核分裂生成物や被覆管廃材など)を一次廃棄物と言うのに対し、処理過程で使用した試薬、器具などが汚染されて廃棄物となつたものを二次廃棄物という。処理で使用する試薬・器具類が多いほど、またこれらの試薬と一次廃棄物の分離(除染)が困難なほど二次廃棄物は増加する。

・熱拡散率

熱伝導率を比熱と密度で割ったもの。最近では、熱伝導率の測定では、熱拡散率をレーザーフラッシュ法により測定し、既知の比熱、密度から熱伝導率を導出する方法がとられている。

・熱伝導率

物質内の熱の伝わりやすさをあらわす物理量。核燃料の設計に必要。

・熱膨張率

単位温度あたりの物質の長さや体積の膨張割合。

・熱容量

単位質量あたりのある物質の単位温度を上げるのに必要な熱エネルギー。

・燃焼度

核燃料の燃焼程度を示す量で、MWd/t や at%などの単位であらわす。

・燃焼反応度

燃焼の初期と末期の反応度の差。

・燃料スラグ

射出鋳造法により製造した高速増殖炉用の金属燃料で、溶融した合金を鋳型に鋳込んで成型した細長い棒状の燃料。

【ハ行】

・配位子

錯体に配位しているイオン、化合物。

・白金族元素

ルテニウム、ロジウム、パラジウム、オスミウム、イリジウム及び白金の 6 元素の総称。代表的な貴金属で、酸・アルカリに侵されにくく、また、融点が高く、比重が大きい。

・バッヂ試験

抽出剤の分離性能の試験方法。溶液から抽出溶媒による抽出を、例えば分液漏斗のような実験器具を用いてバッヂ処理し、分配係数を評価する。

・ビーム窓

加速器駆動型未臨界炉(ADS)では、陽子加速器から発生した陽子ビームはビームダクト、ビーム窓を通ってターゲットに入射する。このため、ビーム窓は陽子ビームによる発熱、熱衝撃、鉛ビスマスによる静圧、腐食、照射損傷などに耐える設計が要求され、ADS の重要な開発課題。なお、欧州では「窓無し」の ADS の概念の研究開発も行われている。

・フローシート

ミキサーセトラや遠心抽出器などの抽出機器を多段で使用する複雑な分離プロセスにおいて、溶液や抽出溶媒の流量比、供給段などの条件を決めたものをフローシートという。

・不活性母材

ADS の燃料の希釈材として使用する ZrN や TiN。

・ボイド反応度

固体燃料と冷却剤に液体を用いる原子炉の炉心内において、冷却材の沸騰あるいは気泡通過などの原因によるボイド(気泡)化による炉心反応度に及ぼす核的な反応度効果。ナトリウムを冷却材に用いる高速増殖炉では、冷却材の沸点が炉心内では 900°C以上となり、安全評価で想定される事故事象に対しては冷却材が沸騰することはないように設計される。仮想的な炉心損傷を仮定した場合には、冷却材沸騰(ボイド化)による正の反応度効果が炉心損傷の事象推移に影響を与えることが、炉心損傷事故に関する研究から示されており、再臨界を回避するためには正のボイド反応度の大きさを制限する必要がある。

・ホット試験、コールド試験

放射性物質を含む試料を用いた試験をホット試験という。これに対し、ホット試験に先立ち、その手順の確認、プロセスの模擬試験などとして、放射性物質を用いずに行う試験をコールド試験という。

・ホットセル

高放射性物質を取り扱えるように十分な遮蔽を施した実験室などの一区画をいう。遮蔽壁の外側からマニュピレータなどの遠隔操作器具により、自由に安全に実験が行えるようになっている。

【マ行】

・無機イオン交換体吸着法

ゼオライト、チタン酸などの無機物を使用したイオン交換吸着法。4群分離法では Sr、Cs の吸着分離に適用された。

【ヤ行】

・融体移送技術

乾式再処理では、電解精製槽の溶融塩の純化、液体 Cd 陰極の回収処理を行うときに、高温の溶融塩あるいは液体金属を取り扱うための技術。電中研で研究を行っている。

・有機バインダー

MOX 燃料のペレット製造の造粒工程では、粉末の流動性を高めたり、ペレットの成型を行いややすくするために、原料粉末に有機物化合物のバインダーを添加して混合し、適度な粒径の粒をつくる。

・陽子加速器

陽子を電場で加速する装置。電場の種類により、バンデグラーフ型加速器のような静電加速器、サイクロトロン、シンクロトロン、直線加速器などのような高周波加速器がある。静電加速器では、数 MeV 程度が加速の上限であるが、高周波加速器の中にはそれ以上のエネルギーへの加速が可能であり、シンクロトロンでは CERN の Large Hadron Collider のように数 TeV までの加速ができる施設もある。

【ラ行】

・累積損傷分数和

材料が高温で使用されると、一定応力したで、物体の塑性変形が時間とともに次第に増加する現象をクリープ現象という。結晶粒界における粘性流れや結晶内の滑りが原因であると考えられている。鋼では、300°C 程度で始まる。工学的には、高温におけるクリープ速度とクリープ破断強度が重要である。このクリープ変形による材料強度低下の度合いを示す指標として、クリープ累積損傷分数和(CDF)がある。

・炉心損傷事故

一般に高速増殖炉では、プラントの安全性を評価するための事故を想定しても、炉心での冷却材沸騰や燃料破損は生じることなく、また格納施設の健全性を損なうことはない。しかし、高速増殖炉では軽水炉に比べて高いプルトニウム富化度(あるいはウラン濃縮度)の燃料で炉心を構成しているという特徴を考慮して、その発生頻度が工学的に無視できるほど十分小さくとも、仮想的に炉心損傷状態を仮定して、その影響が炉容器及び格納施設内で適切に緩和されることを確認する。この仮想的な安全評価事象が炉心損傷事故である。高速増殖炉の開発当初から安全設計・評価が行われ、高速増殖炉の安全研究の重要課題の一つとなってきた。仮想的炉心損傷事故(HCDA:Hypothetical Core Disruptive Accident)とも呼ばれる。

アルファベット順

・三級ピリミジン樹脂

ソフトドナーである窒素を含むピリジンを置換した樹脂を使い、Am と Cm を相互分離するための分離法。

・4群群分離法

濃縮高レベル廃液を、4つの群、すなわち「超ウラン元素群」、「Tc-白金族元素群」、「Sr-Cs 群」、「その他の元素群」に分離するプロセスであり、旧日本原子力研究所で開発された。

超ウラン元素群は希土類群とともにDIDPA 抽出剤で溶媒抽出した後、DTPA 抽出剤による逆抽出により超ウラン元素群のみ回収し、希土類群はその他元素群に分別する。DIDPA 抽出剤による溶媒抽出で生じたラフィネートから、ギ酸により Tc-白金族元素群を沈殿させ回収する。この沈殿物を除いた溶液を無機イオン交換カラムに通し、Sr-Cs 群を吸着回収する。この通過液は、先に DTPA 逆抽出で生じた希土類群をその他元素群とする。

・AGF

日本原子力研究開発機構大洗研究開発センターに設置されている照射燃料試験施設(Alpha Gamma Facility)。ホットセルを有しており、この施設を使って、高速実験炉「常陽」で照射した燃料の照射後試験及び Am 含有燃料ペレットの製造試験等が行われている。

・CEA

フランス原子力庁。仏国の原子力研究開発を行う国の機関。

・CMPO

オクチル(フェニル)-N、N-ジイソブチルカルバモイルメチルホスфинオキシド。SETFICS 法による TRU 抽出工程にもちいられる溶媒。

・CMPO

n-octyl(phenyl)-N,N-diisobutylcarbamoylmethylphosphine oxide三価イオンの抽出剤でTRUEX 法やSETFICS 法で使用される。CMPO 単体では希釀剤(n-ドデカン)に混ざりにくいことからTBP との混合溶媒として用いる。

・CPF (Original)

日本原子力研究開発機構核燃料サイクル工学研究所にある高レベル放射性物質研究施設。高速増殖炉燃料等の新型炉燃料の先進的な再処理技術開発、実用化に向けた試験研究及び高レベル放射性廃液の処理・処分技術に関する研究を行っている。

・DIDPA

ジイソデシルリン酸(Diisodecyl phosphoric acid)。4 群分離において使用される抽出剤であり、HLLW から DIDPA を使って溶媒抽出を行い、ここから DTPA による逆抽出によって TUR 群を逆抽出している。

・DTPA

ジエチレントリアミン五酢酸(Diethylenetriamine-N, N, N', N'', N'''-pentaacetic acid)。pH 2 以上の溶液中で希土類元素に対してAm およびCmと優先的に錯体を形成する性質を持つ水溶性キレート試薬。

・FCA

日本原子力研究開発機構の原子力科学研究所に設置されている高速炉臨界実験集合体(Fast Critical Assembly)。1967年初臨界。U、Pu 燃料を装荷し、高速炉炉心体系を模擬した臨界実験を行うことができる。高速実験炉「常陽」、高速増殖原型炉「もんじゅ」などの炉心設計の基礎となるデータが取得された。また、現在では、加速器駆動型未臨界炉の炉物理研究などが行われている。

・HIP 法/PC 法

乾式再処理においてゼオライトで溶融塩中の FP を吸着した後に安定化し、ガラス結合ソーダライトにする方法。HIP (Hot Isostatic Pressing) 法は、最高で 100MPa、860°Cで、PC (Pressureless Consolidation) 法は、最高で 910°C、700kgf/m²で固化処理する。

・ITU

独国カールスルーエにある超ウラン元素研究所(Institute for Transuranium Elements)。EU の 7 つのジョイントリサーチセンターの一つに位置づけられている。アクチノイドの研究、核化学、核燃料、保障措置技術などの研究開発を行っている。

・JMTR

日本原子力研究開発機構大洗研究開発センターに設置されている材料照射試験炉(50MW), 1968年初臨界。軽水炉材料の照射試験、アイソトープ製造等に使用されてきた。様々な照射試験ニーズに対応するための炉内照射設備を有し、温度、圧力、水質等条件の制御下での照射試験や出力急昇試験なども可能。また、隣接するホットラボでは照射後試験や継続照射試験のための処理を行うことができる。施設老朽化のため、平成19年より更新作業に着手、平成23年再稼動予定。

・KUCA

京都大学原子炉実験炉に設置されている臨界集合体実験装置(Kyoto University Critical Assembly)。1974年初臨界。濃縮Uやトリウムなどの核燃料物質を装荷できる2台の固体減速架台(ポリエチレンや黒鉛などを減速材として使用)及び1台の軽水減速架台並びに付設加速器から構成され、高速炉、中速中性子炉、トリウム増殖炉及び加速器駆動型未臨界炉などの炉物理研究及び教育訓練に供されている。

・MEGAPIE

メガワット級鉛ビスマス核破碎ターゲットの国際共同実験で、スイス、フランス、ドイツ、ベルギー、イタリア、米国、韓国、日本が参加。PSI(スイス・ポールシェラー研究所)の加速器中性子源施設SINQを利用し、世界初のメガワット級液体鉛ビスマス核破碎ターゲットの成立性を実証した(2006年には700kW(1.2mA×580MeVの入射に成功))。

・NUCEF

日本原子力研究開発機構原子科学研究所に設置されている燃料サイクル安全工学研究施設(Nuclear Fuel Cycle Safety Engineering Research Facility)。定常臨界実験装置(STACY)、過渡臨界実験装置(TRACY)を使った再処理施設の臨界安全性研究、また、バックエンド研究施設(BECKY)の α γ セルでは分離プロセス、TRU高温化学、放射性廃棄物等に関する研究を行っている。

・O/M比

金属酸化物材料における酸素と金属の元素個数比。酸化物燃料では、炉内での燃焼に伴いUやPuが減少し、これらと化合していた酸素が余剰となって被服管材料などとの反応を起こす。これを防止するために、新燃料の状態では若干酸素が少ない状態(還元雰囲気)になるように燃料の製造を行う

・PDA

Am及びCmをREから分離するために窒素ドナー系抽出剤が用いられていたが、配位能力が小さく、分配比が小さい、pH領域でしか分離性能が発揮されないなどの問題点があつたため、これを解決するためにピリジンアミド抽出剤が開発された。置換基が最適化されたN,N'-dioctyl-N,N'

-diphenyl-pyridine-2,6-dicarboxyamide が開発されている。

・PFR

英国のドーンレイに UKAEA(United Kingdom Atomic Energy Authority)により建設された高速増殖原型炉。1994 年に炉を停止している。

・Phenix

フランス原子力庁(CEA)マルクール研究所にある高速増殖原型炉(250MWe)、1973 年初臨界。

・PSI

Paul Scherrer Institute スイスの国立研究所。素粒子物理学、生命化学、固体物理、材料化学、原子力および非原子力のエネルギー研究などを行っている。

・REDOX 電位列

元素を酸化還元電位の順序に並べたもの。

・R-BTP

ビス(ジアルキルトリアジン)ピリジン2,6-bis(5,6-dialkyl-1,2,4-triazine-3-yl)-pyridine のこと。三価アクチニド(Am とCm)と希土類元素を相互分離するために欧州で開発された抽出剤。窒素を配位子として選択性を高めている。実用化を目指し、化合物の構造を最適化するなどの研究が進められている。

・SETFICS／TRUEX 法

Solvent Extraction for Trivalent-f-elements Intra-group Separation in CMPO-complexant System の略で、TRUEX 法を改良して軽希土類の除去を可能にしたプロセス。抽出剤としてCMPO とTBP、錯形成剤としてDTPA を使用することにより、高レベル廃液からAm とCm を希土類元素と粗分離して回収できる。また、TRU Extraction 法のことで、米国ANLにより開発されたTRU の溶媒抽出法。抽出剤としてTBP とCMPOを用いる。PUREX 法から出る高レベル廃液中からAm とCm を1サイクルで回収できるが、希土類元素の分離が困難である。SETFICS 法と組み合わせて用いられる場合には、SETFICS 法で使用されるDTPA の洗浄の役割をする。

・TBP

リン酸トリブチル。無色の液体で水に難溶。金属元素の溶媒抽出に多く用いられ、核燃料の再処理工程の U、Pu の溶媒抽出過程などで利用されている。

・TDdDGA

TDdDGA(N, N, N', N' -テトラドデシル-1, 3-オキサペニタンジアミド)。TODGA のアルキ

ル基を、オクチル基からドデシル基に置換することで抽出容量を向上させた抽出剤。

・TODGA

Am、Cm、RE の回収については、従来の抽出剤である有機リン化合物(DIDPA、CMPO 等)は高い分離性能が期待される一方、二次廃棄物発生、酸性抽出剤(DIDPA 等)での酸濃度低下の必要性及び沈殿生成が課題であった。2 座配位抽出剤(CMPO、マロンアミド等)では、抽出能力の不足及び逆抽出の非効率性が課題であった。これらを回避するため、抽出・逆抽出が効率的でドデカンに溶けやすく、分解処理可能な4元素(炭素・水素・酸素・窒素)で構成される(CHON原則)アミド系3座配位抽出剤 TODGA(N,N,N',N'-テトラオクチルジグリコールアミド)が開発された。TODGA は III・IV 値イオンの分配比が高く、加水分解、放射線分解にも比較的安定であり、ドデカンへの溶解性も高い。

・TPEN

N,N,N',N' -tetra(2-methylpyridyl)ethylenediamine。ソフトナーである窒素で多座配位する抽出剤。RE から Am 及び Cm を分離するために抽出剤として開発された。

・WASTEF

日本原子力研究開発機構原子科学研究所に設置されている廃棄物安全試験施設(Waste Safety Testing Facility)。再処理で発生する高レベル放射性廃液の処理・処分に関する安全性試験のために建設され、施設には、ホットセルが設置されている。現在は、再処理機器材料の腐食試験、放射性廃棄物地層処分に関する研究、TRU 窒化物燃料に関する試験等が行われている。