

次世代革新炉開発の取組み

2026月3月

三菱重工業株式会社 原子力セグメント

原子力技術部

1. 三菱重工の原子力事業概要
2. 次世代革新軽水炉
革新軽水炉SRZ-1200[®]、小型軽水炉
3. 高速炉
4. 高温ガス炉
5. マイクロ炉
6. 核融合炉

三菱重工の原子力事業概要

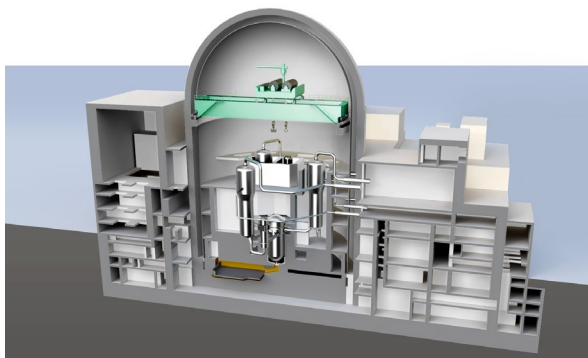
- 国内軽水炉の再稼働支援、安全・安定運転だけでなく、海外機器供給、核燃料サイクル、廃止措置、次世代革新炉開発等ほぼ全ての領域で事業展開
- **原子力総合プラントメーカーとして、研究開発、基本計画、基本設計、詳細設計、製造・検査、据付・試運転、保全に至るまで、幅広い技術・サービスを提供**

<国内軽水炉プラント>



[画像提供: 関西電力(株)]

<革新軽水炉SRZ-1200>

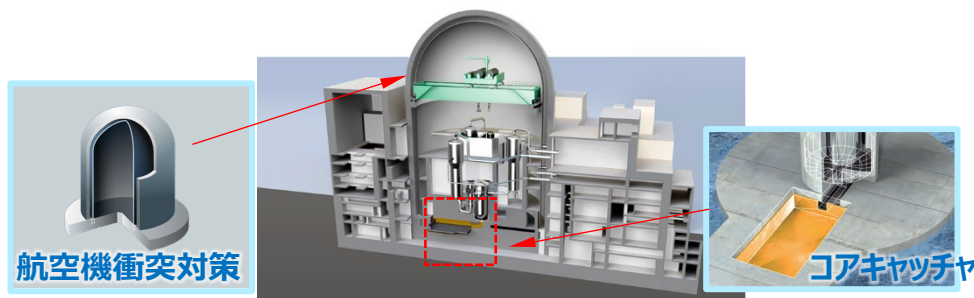


軽水炉	PWR AS	再稼働/特重/定検・保守、プラント運用高度化、燃料他
	BWR	BWR再稼働/特重工事、保守
	海外	主要機器（コンポーネント）輸出
	革新軽水炉	新設向けSRZ-1200（中型炉）開発
	小型軽水炉	今後の電源ニーズの多様化を見据えた小型原子炉開発
廃止措置		軽水炉廃止、福島廃炉（デブリ取出し他）
燃料 サイクル	RRP/J-MOX	六ヶ所再処理工場/MOX燃料工場建設、竣工後保守
	キャスク	使用済燃料の輸送・貯蔵用キャスクの製造
将来 炉	高速炉	資源有効活用、放射性廃棄物低減に貢献
	高温ガス炉	水素製造向けカーボンフリー・高温熱源
	核融合	国際プロジェクト（ITER）参画など
新分野		原子力技術の展開

➤ **革新軽水炉“SRZ-1200”に加え、将来の多様な社会的ニーズに応える革新炉の開発も推進中**

革新軽水炉SRZ-1200

- ✓ 大規模グリッド向けリプレース炉（電気出力：～1200MW）
- ✓ 革新技術を採用した世界最高水準の安全性を実現



小型軽水炉・マイクロ炉

- ✓ 小規模グリッド、離島・僻地用電源など多目的利用を可能とする小型原子炉（電気出力：～300MW／～1MW）



小型軽水炉



マイクロ炉
（独自の全固体原子炉）

高速炉

国の実証炉事業の
中核企業に選定

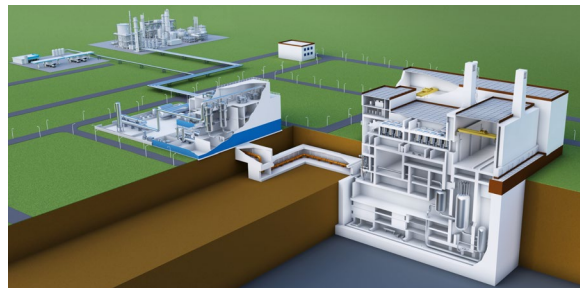
- ✓ 資源の 有効活用、高レベル放射性廃棄物の減容化、有害度の低減



高温ガス炉

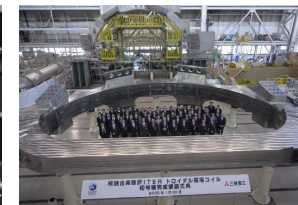
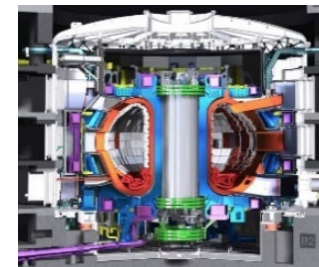
国の実証炉事業の
中核企業に選定

- ✓ 超高温（900℃以上）の核熱利用により大量かつ安定的な水素製造を実現
- ✓ 鉄鋼業界など産業界の脱炭素化に貢献



核融合炉

- ✓ 国際実験炉ITERへの機器供給など、“夢のエネルギー源”の実現に向けた取組みを推進



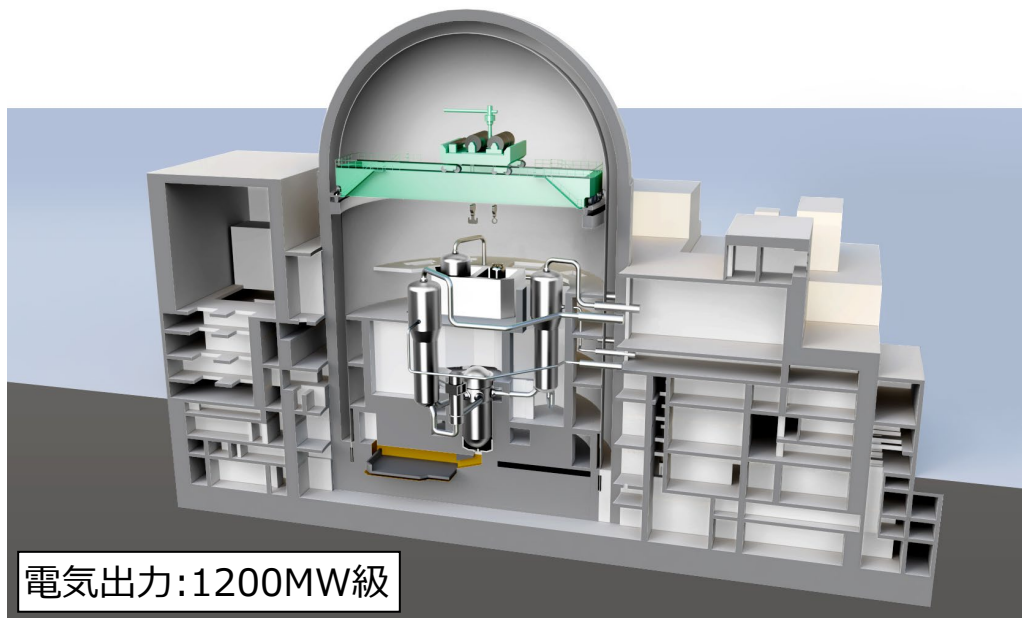
©ITER Organization, <http://www.iter.org/>

次世代革新軽水炉

- 革新軽水炉 SRZ-1200[®]
- 小型軽水炉

➤ 設計段階から組み込んだ安全対策と革新技術の採用により、**世界最高水準の安全性を実現**

革新軽水炉 “SRZ-1200”



- 設計段階から組み込んだ安全対策と革新技術導入により大幅に安全性を向上。さらに、高い経済性も確保
- 現行の規制基準に適合し、既に実用化段階

SRZ-1200

超安全

多種多様な安全設備の導入に加え、地震／津波などの自然災害に対する高い耐性

地球に優しく

CO₂を出さず、柔軟な出力調整で再生可能エネルギーと共存

大規模な電気を安定供給

国際情勢、天候に左右されない準国産エネルギー

名称の**SRZ**にはそれぞれ以下の意味を含めています。

S : **S**upreme **S**afety (超安全)、**S**ustainability (持続可能性)
R : **R**esilient (しなやかで強靱な) light water **R**eactor (軽水炉)
Z : **Z**ero Carbon (CO₂ 排出ゼロ) で社会に貢献する**究極型 (Z)**

- 地震・津波その他自然災害への対応、大型航空機衝突・テロ対策、電源不要の受動的安全システム、シビアアクシデント対策等の**世界最高水準の安全対策**に加え、**再生可能エネルギーとの共存等の社会ニーズを踏まえたプラント機能向上**

冷却・閉じ込め機能強化

炉心・格納容器冷却システム等の多重性・多様性を強化

パッシブ安全設備の導入

電源を必要としないパッシブ安全設備も用いて炉心冷却、溶融炉心対策

※1

溶融炉心対策

万一の炉心溶融時にもデブリを専用設備（コアキャッチャ）に捕捉し、最終障壁である格納容器外への放出を防止

セキュリティ高度化

最先端技術を適用したサイバーセキュリティ

大型航空機衝突対策

航空機衝突に耐える格納容器の強靱化

耐震性向上

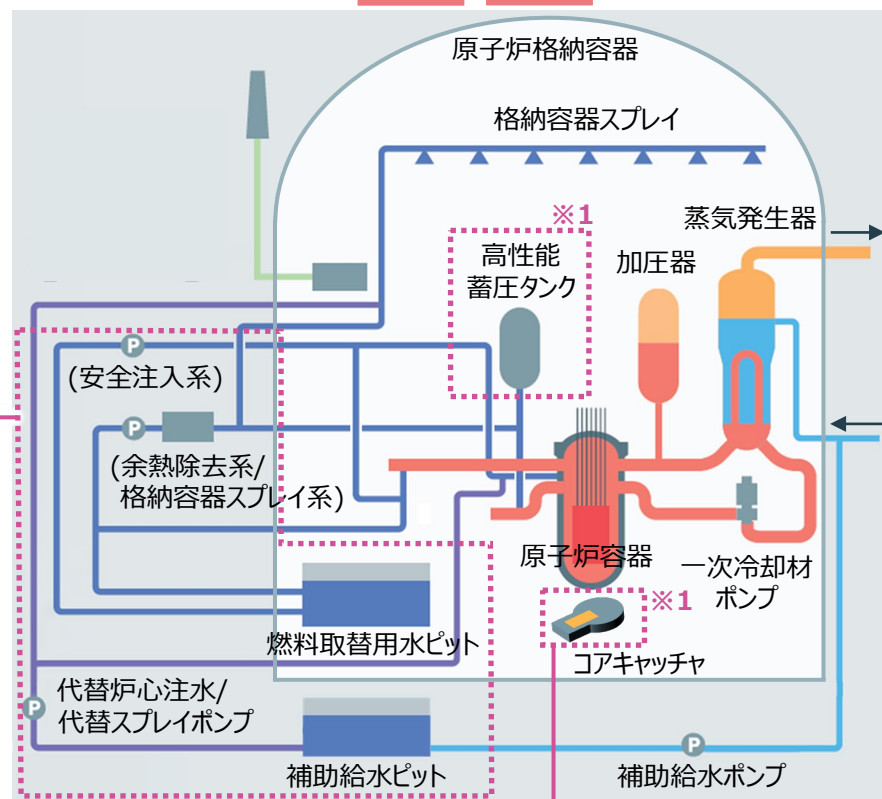
建屋頑健化、低重心化等

津波、その他自然災害への耐性

津波・竜巻・台風・火山等の自然災害への耐性を強化

再生可能エネルギーとの共存

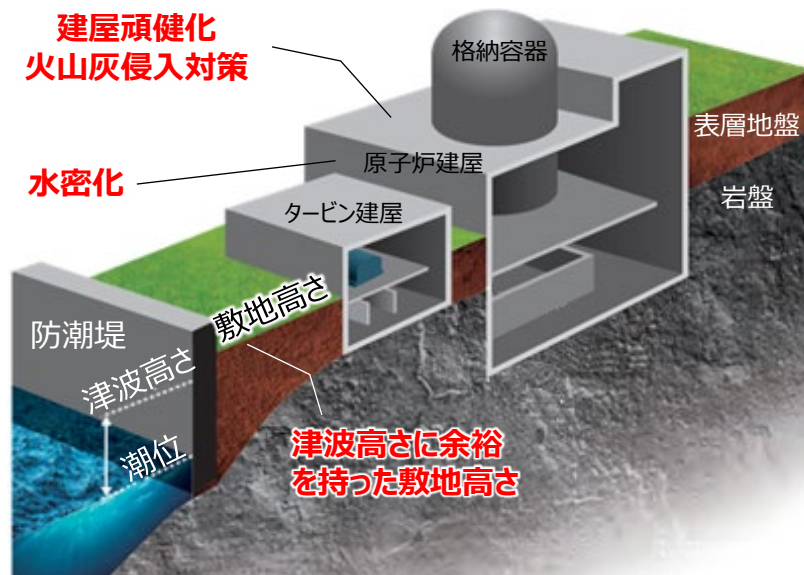
出力調整機能（周波数制御、負荷追従）の強化



- 国内の**厳しい地震条件に対して余裕を持たせた耐震設計**、**津波影響を受けないドライサイト設計**を採用し、地震・津波への耐性を強化
- 強靱化した外部遮へい壁と鋼製格納容器による2重構造の採用等によって大型航空機衝突への対策を強化

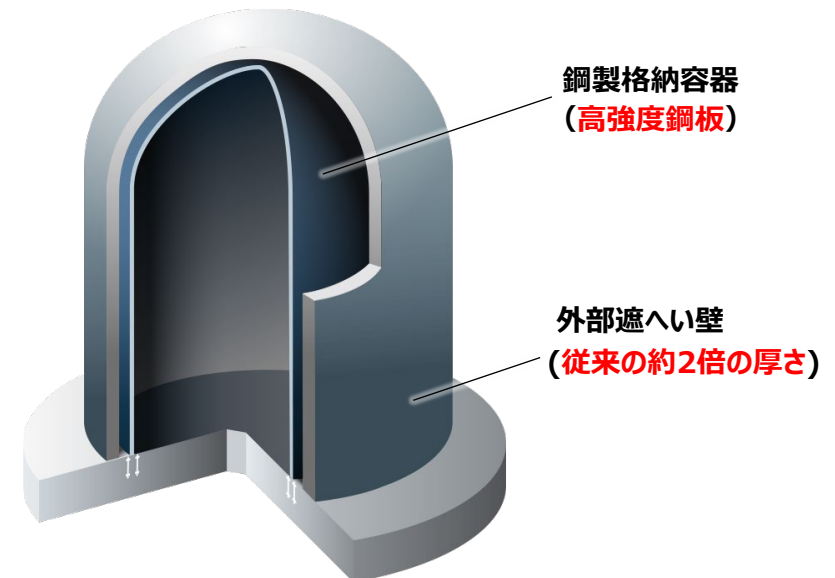
地震・津波等の自然災害への耐性強化

- 耐震性向上：**原子炉建屋を頑健化、低重心化**
- 津波耐性強化：**完全ドライサイト設計（敷地レベルの嵩上げ等）**、建屋水密化
- 台風、竜巻、火山灰侵入防止その他自然災害への耐性も強化



大型航空機衝突対策

- 外部遮へい壁と鋼製格納容器の**2重構造**を採用
 - 外部遮へい壁：航空機衝突に耐えうる強靱性
 - 鋼製格納容器：高強度鋼板採用による耐圧・耐漏洩機能



- 国内の新規制基準に適合する新しい安全設計の採用、**多重性・多様性強化**等により、**世界最高水準の安全性、信頼性を実現**

冷却・閉じ込め機能強化

パッシブ安全設備の導入

パッシブ安全設備の導入

(パッシブ・アクティブ設備のベストミックス)

安全系設備(炉心冷却/
CV閉じ込め)の多重性強化

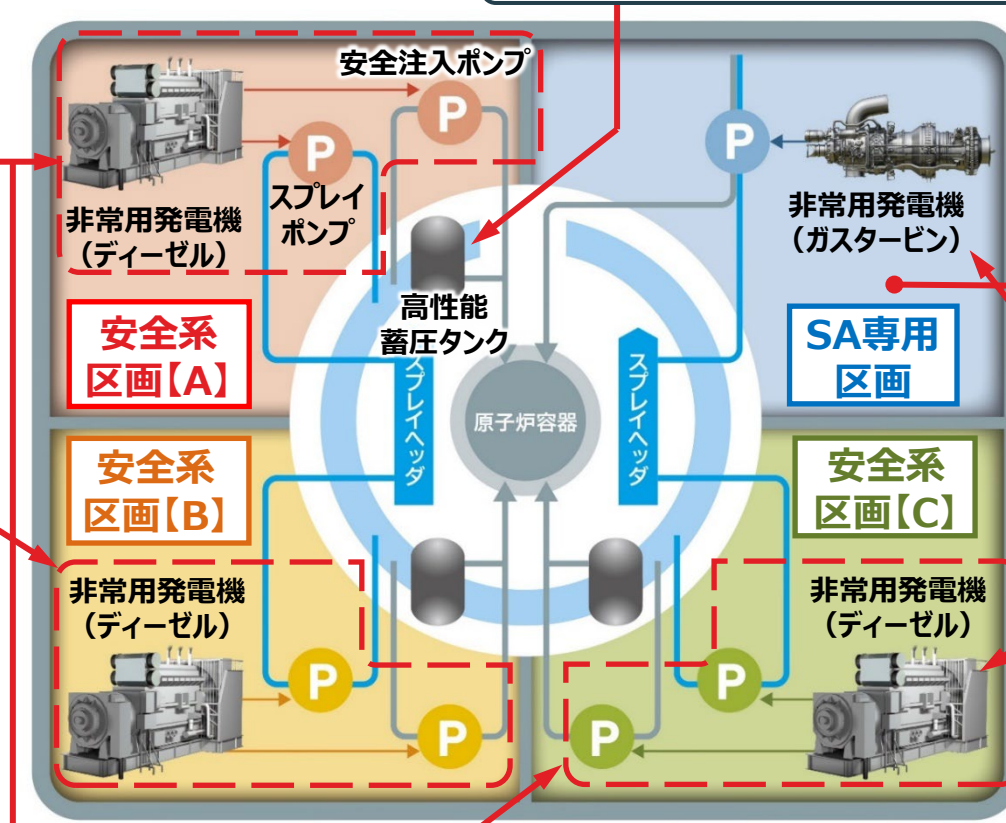
【既設】2系列



【SRZ】3系列

安全系設備を系列ごとに**徹底した
区画分離**

- 区画A、B、Cそれぞれに安全設備を**分散配置**
➡火災等の**同一要因による
安全系設備全喪失を防止**

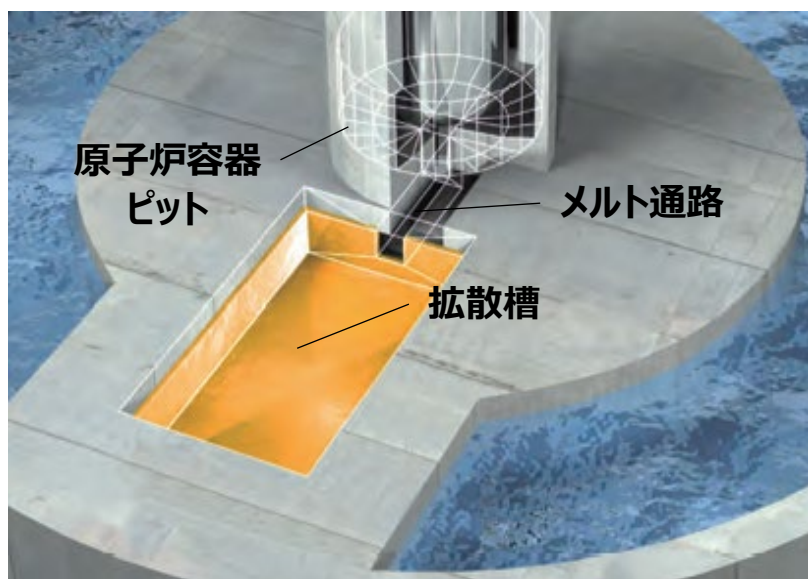


シビアアクシデント
(SA)専用区画を
新設

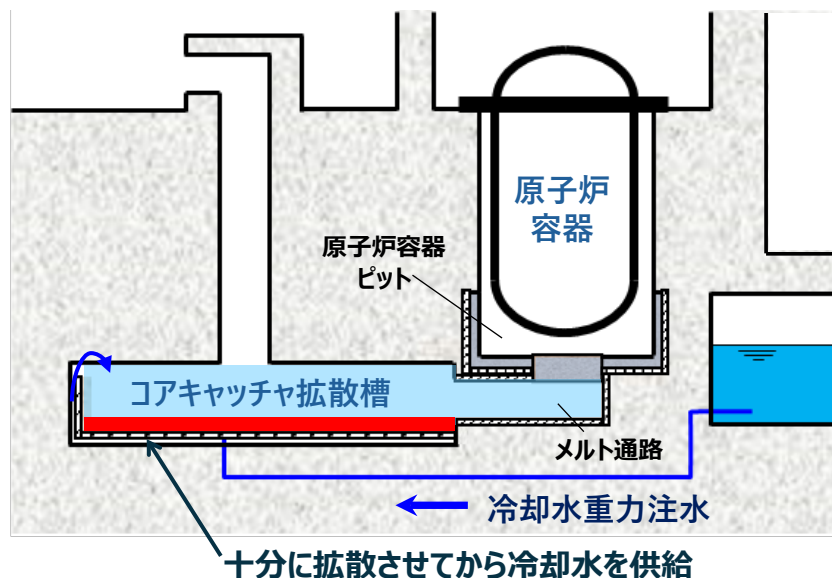
安全系設備の
多様性強化
(電源多様化等)

- 万一の炉心溶融時でも原子炉容器から流出する溶融炉心を下部にある専用ピットで受止め、専用の拡散槽内へ薄く拡げ、外部水源からの注水により**溶融炉心を格納容器内に保持・冷却**

溶融炉心対策：コアキャッチャ



溶融炉心を格納容器内で確実に冷却・保持



- ① 原子炉容器から落下した溶融炉心を原子炉容器ピット内で一定時間保持
- ② 溶融炉心をピット内で犠牲材コンクリートと混合し、流れやすい状態に変化
- ③ 溶融炉心をメルト通路（耐熱レンガ構造）を通じて拡散槽内に十分に拡散
- ④ 外部水源から拡散槽への注水により、溶融炉心を冷却

- 脱炭素化に向けて再生可能エネルギーが拡大していく中、**ベースロード電源の役割に加え、火力発電が担ってきた出力調整・系統安定化にも対応できるように出力調整機能を強化**

再生可能エネルギーとの共存（出力調整機能の強化）

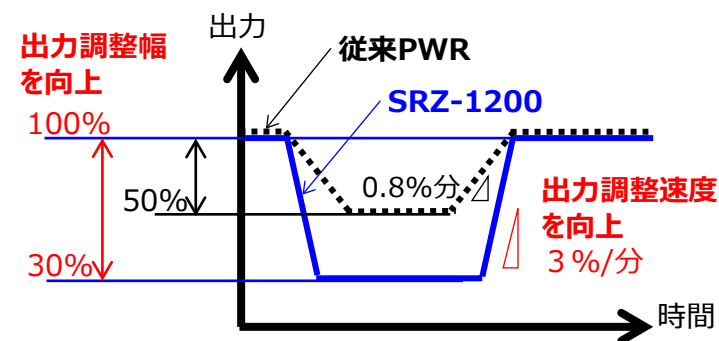
- 現状、再エネの出力変動は主に火力で調整
- 将来、再エネの更なる拡大と火力の休廃止の増加（老朽化や脱炭素）に伴い調整力不足の懸念あり
- 再エネの日間出力変動（**一日単位で出力変化**）に対応する**負荷追従性能**、出力不安定性（**秒～分単位の出力変化**）に対応する**周波数制御機能を強化**

	再エネ	火力	原子力
現状	変動電源	ベースロード + 調整電源	ベースロード
将来	変動電源 (発電電力量増大)	調整電源 (発電電力量減少)	ベースロード + 調整電源 (発電電力量維持・増大)

負荷追従性能

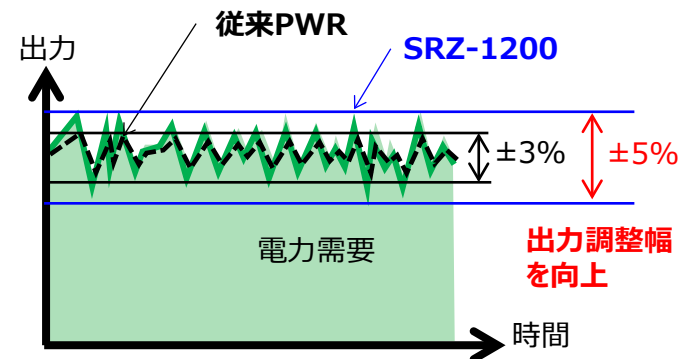
※従来PWR性能との比較

- 出力調整速度 0.8%/分→3%/分：約**4倍向上**※
- 出力調整幅 Δ50%→Δ70%：約**1.4倍向上**※



周波数制御性能

- 出力調整幅 ±3%→±5%：約**1.5倍向上**※



- **PWR4電力※¹と共同で、SRZ-1200標準プラント開発を進めており、基本設計は概ね完了**
- 新技術に関わる設計妥当性検証、許認可向けデータ取得・拡充のための**実証試験を推進中**
 - ➡ 立地サイトが決定すれば、個別プラント向けの設計、建設計画に移行
- 国内建設に向けた規制対応として、SRZ-1200を題材に革新軽水炉の設計等について、**事業者・メーカーと規制庁の実務者間で技術的な意見交換を実施**

※ 1 : 北海道電力、関西電力、四国電力、九州電力

項目	進捗状況
①標準プラントの基本設計	概ね完了
②実証試験 ■ 炉内流動試験 ■ 溶融炉心冷却設備 等	計画通り 進捗
③規制庁との意見交換	実施

立地サイトの決定

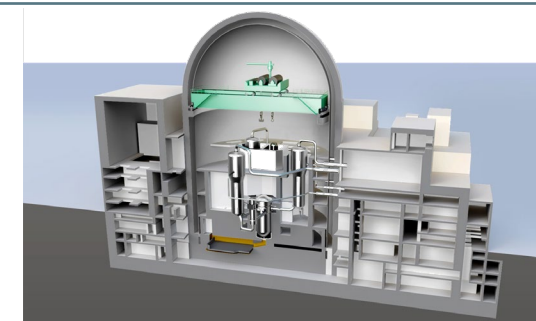
〔実機設計・建設フェーズ〕

個別プラント基本・詳細設計

立地等の固有条件を考慮した
個別プラント設計



製作・建設



- PWR電力4 社と共同で立地（サイト）を特定しない標準プラントの基本設計として、許認可で必要となるプラント設備仕様を検討、概ね完了している段階

基本仕様の設定

項目	SRZ-1200	既設PWRの例
電気出力	～1210MWe	1180MWe
炉心熱出力	3411MWt	3411MWt
1次冷却材ループ数	3ループ	4ループ
燃料集合体	193体	193体

主要機器設計



原子炉容器/
炉内構造物

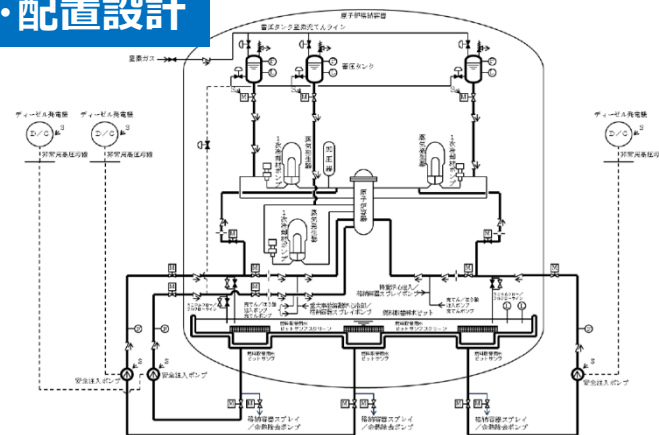


<1次系ループ>

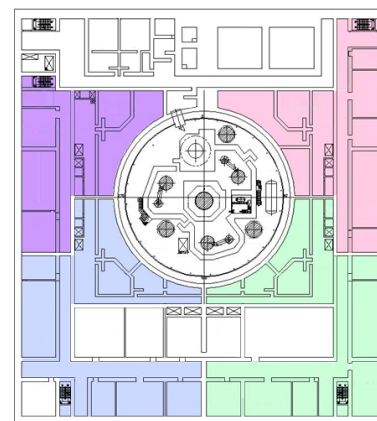


蒸気発生器

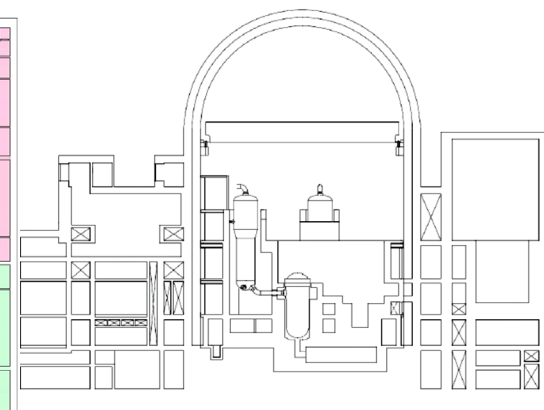
系統・配置設計



安全システム系統構成図（例）



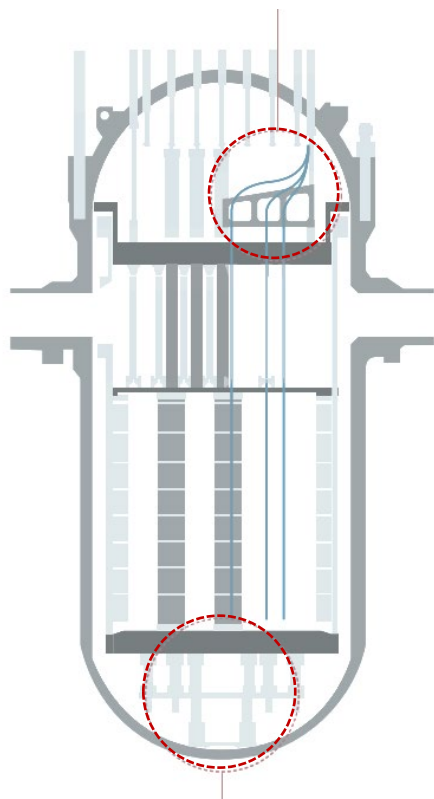
分離配置（平面）



原子炉建屋断面図

- SRZ-1200では、**上部挿入方式の炉内核計装を採用することにより原子炉容器下部貫通部を削除**、冷却材漏えいリスクを低減
- **原子炉容器下部プレナムの減容化により、事故時の炉心冷却性能を向上**

上部挿入ICIS(炉内核計装)方式



原子炉容器下部プレナムの減容化

上部挿入ICIS(炉内核計装)方式の採用

- 炉内中性子束検出器を原子炉容器下部から挿入する従来の設計から、原子炉容器上部から挿入する設計に変更
- 原子炉容器下部貫通部を無くすことで潜在的な1次冷却材漏えいリスクを低減し、プラントの安全性を向上

原子炉容器下部プレナムの減容化

- 原子炉容器下部鏡と下部炉心構造物の構造を最適化し、原子炉容器下部の冷却材容積を低減
- 万一の1次冷却材喪失事故時にも早期に炉心を冠水させることにより、燃料の温度上昇を抑制し、安全性を向上

- 許認可向けデータ取得・拡充に向け、新規構造を採用した原子炉の安全性や炉内構造物等の健全性の実証試験を推進中、下部プレナムを対象とした試験を完了

実証試験（炉内流動試験）の例

SRZ-1200向け炉内構造物

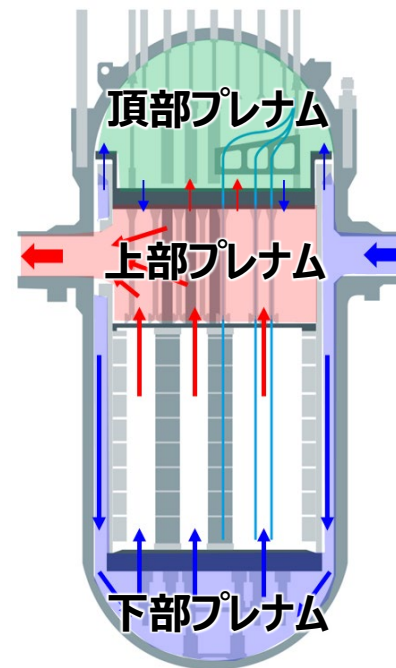
- ✓ 炉内流動試験にて、
許認可向け／設計検証用データを取得

＜測定データ＞

- 原子炉容器内の炉心入口流量分布/
温度分布、圧力損失係数等
- 炉内構造物の流体励振力や振動特性



- ✓ 解析を用いた設計の妥当性を確認



原子炉容器概念図



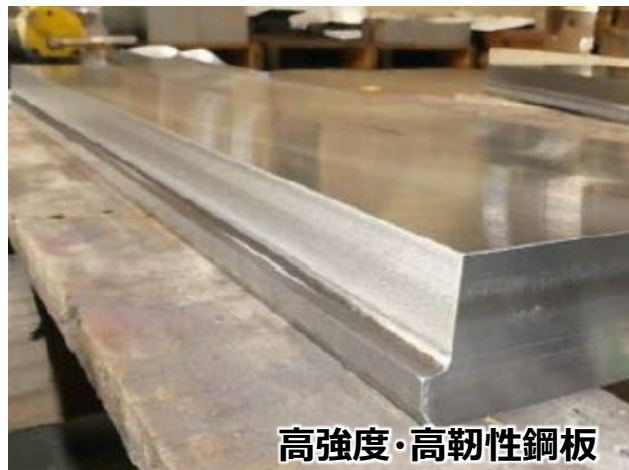
下部プレナム流動試験の供試体
(左図の青色領域が対象)

- 経済産業省補助事業を活用し、**プラントメーカーがサプライヤーと連携してSRZ-1200建設に向けた様々な新製品・新材料等の技術開発を推進**

経産産業省『次世代革新炉の開発・建設に向けた技術開発・サプライチェーン構築支援事業』における製品・技術開発の取組み事例

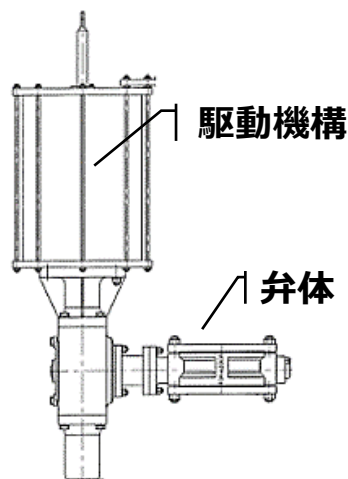
高強度・高靱性鋼板

- 革新軽水炉に適用する高強度・高靱性鋼板の試作/試験 等



新型弁

- 革新軽水炉に適用する受動的拘束開放弁の開発・試作
- 基本機能検証試験 等

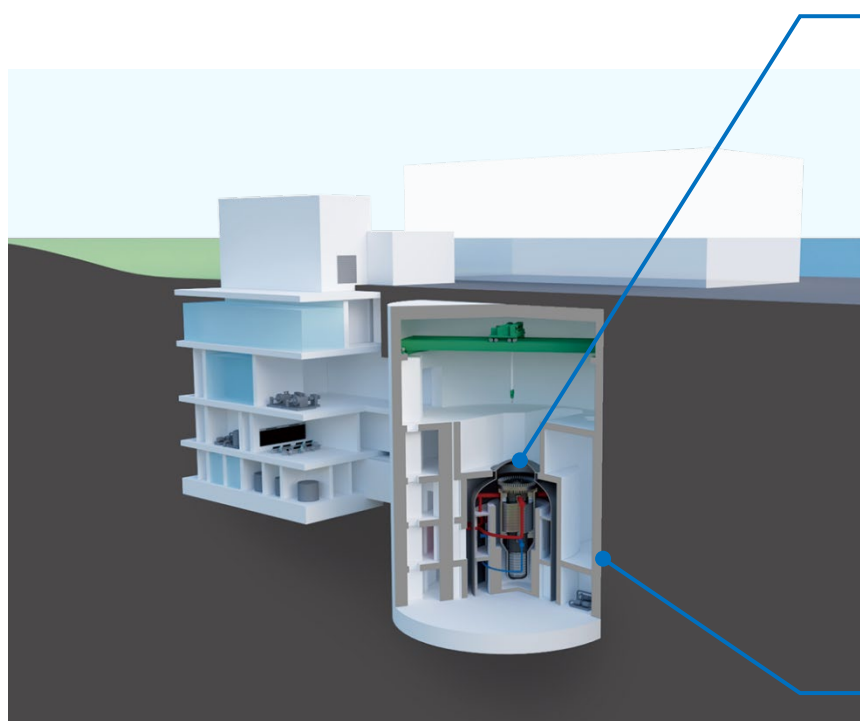


耐環境型伝送器

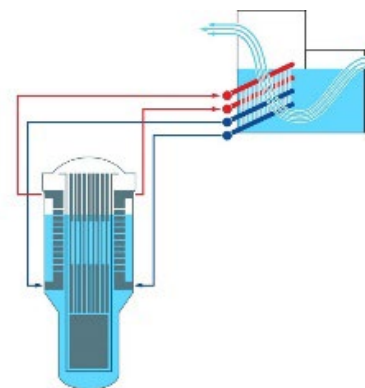
- 耐環境性計器としての機能・性能検証、量産化検討 等



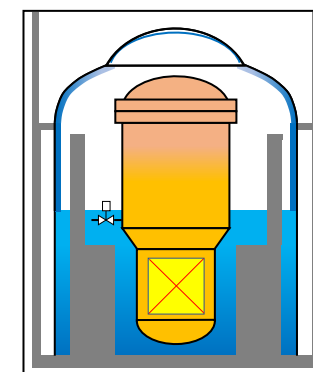
- 今後の電源ニーズの多様化を見据えて、**国産技術で小型軽水炉**の概念設計を推進中
- 出力が小さい小型炉ならではの**パッシブ安全システム**の採用などの**安全コンセプト**を実装、安全システムとしての海水系不要化等により**高い立地自由度**
- 国内の**厳しい耐震要求**や**シビアアクシデント対策**など国内規制基準にも適合



- 小型炉ならではの**パッシブ安全システム**を採用



【事故時崩壊熱除去システム】
(自然循環冷却)



【溶融炉心対策】
(溶融炉心炉内保持：IVR*)

* In-Vessel Retention

- **安全系海水システム不要で立地自由度向上**

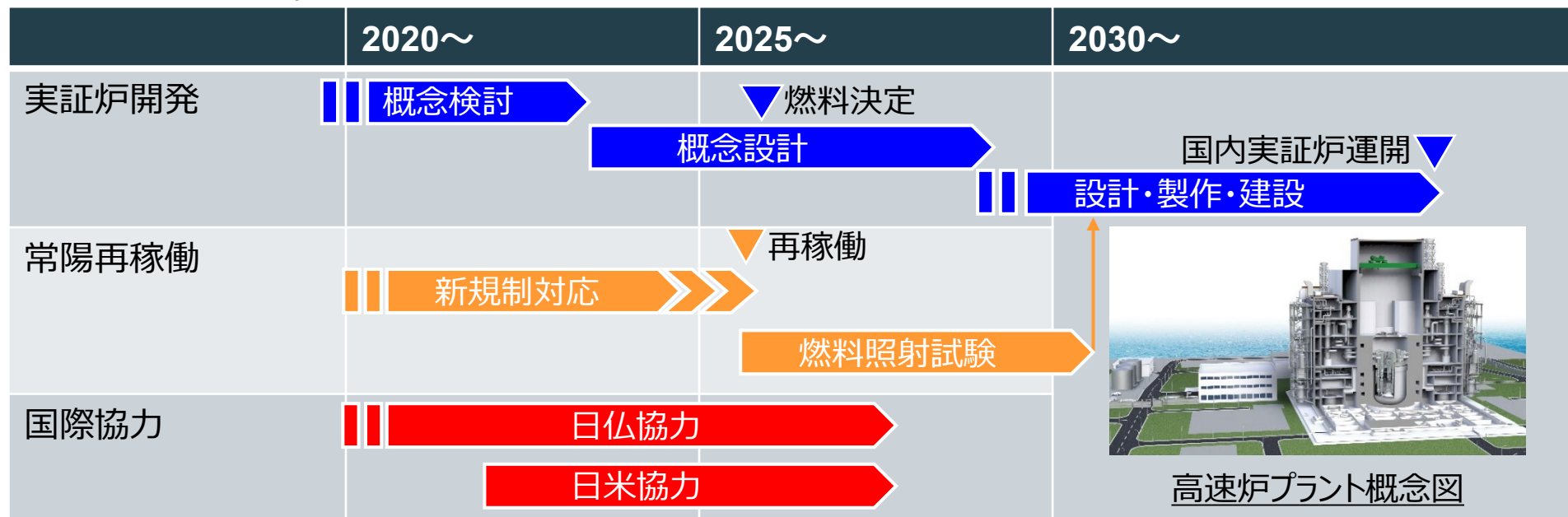
「灯りを絶やさぬ未来へ」



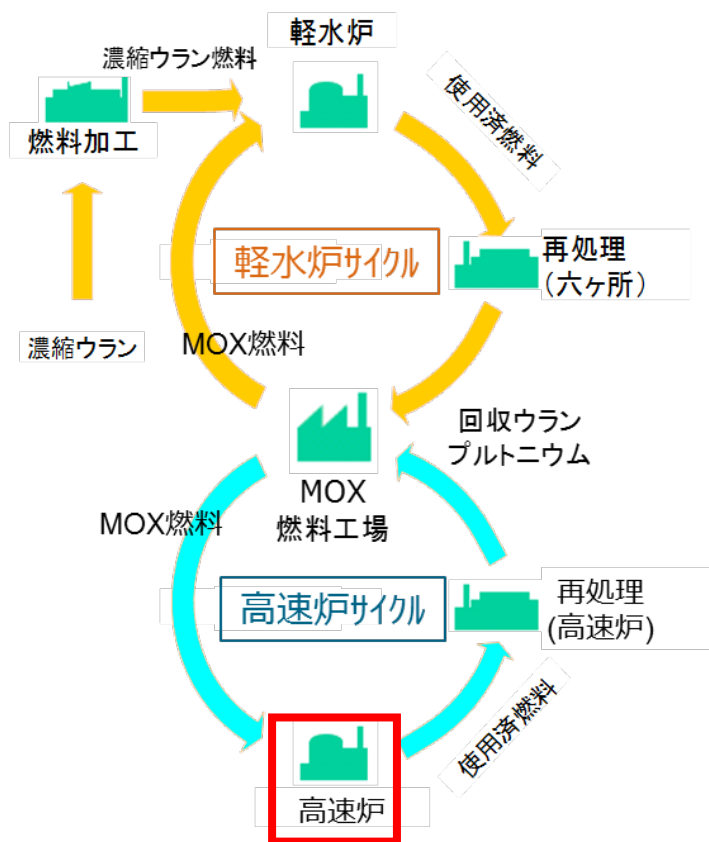
高速炉

- 1970年代から実験炉“常陽”、原型炉“もんじゅ”の開発・建設等、高速炉開発の国家プロジェクトに参画
- 2023年には**実証炉開発を担う中核企業に選定**され、日本原子力研究開発機構（JAEA）と連携して**高速炉開発を主導**
- **2040年代の実証炉運転開始を目標**に、2028年度までに概念設計/研究開発を進める計画※
※ 2026年に燃料技術の選定、2028年頃に基本設計への移行判断がされる予定
- また、実証炉向け燃料開発が計画される**高速実験炉「常陽」の再稼働に向けてJAEAを最大限支援**するとともに国際協力にも積極的に取組む

＜高速炉開発工程案＞



- 資源が少なく海外に依存せざる得ない日本にとって、**エネルギーの自給、自立は最重要課題**
- 燃料サイクルの確立により、**ウラン・プルトニウム資源の再利用が可能**となることから、**エネルギー安全保障**の観点で高速炉は極めて有効な手段
- また、**高レベル放射性廃棄物の減容化/有害度低減**も可能であり、**最終処分**の観点でも重要な取り組み



原子燃料サイクルの概要

ウラン利用 可能年数	約100年^{※1} → ~数千年 軽水炉 → 高速炉
高レベル放射性 廃棄物の減容 (体積比)	1 → 1/7 使用済燃料を 直接処分 → 高速炉
有害度低減 ^{※2}	約10万年 → 約300年 使用済燃料を 直接処分 → 高速炉

※1 天然ウランの推定資源埋蔵量 (可採年数)

※2 天然ウランと同水準の放射能レベルまで低減する年数

- 国内プロジェクトの技術蓄積に加え、海外の運転経験を反映可能な**ナトリウム冷却タンク型高速炉**を提案
- 実証炉出力は、実用化に向けて高い経済性が期待できる**大型化への展開が可能な600MWe級の中型炉**
- **福島第一原子力発電所事故の教訓（新規制基準）や国際的な安全設計基準※を考慮した安全設計**
 ※国際的標準であるGIF-SDC/SDG（第4世代炉国際フォーラムの安全設計クライテリア/安全設計ガイドライン）に準拠

実証炉プラントの基本仕様

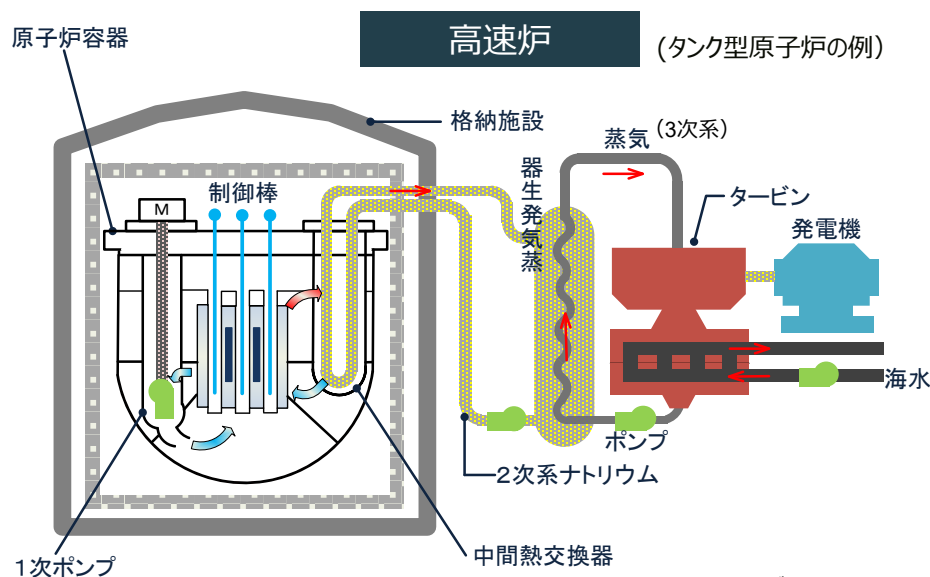
項目	仕様
炉型	ナトリウム冷却タンク型高速炉
電気出力	600MWe級
燃料方式	酸化物燃料または金属燃料
炉心出口温度	550℃
原子炉建屋	3次元免震建屋 または水平免震建屋



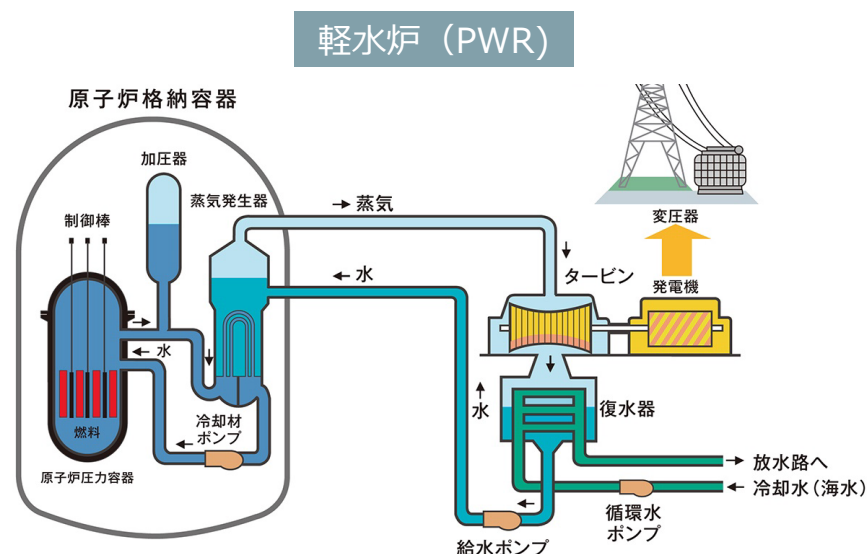
ナトリウム冷却タンク型高速炉

高速炉（ナトリウム冷却高速炉）の特徴

- 冷却材の温度が約550℃と高い一方で、運転圧力は低く、減圧沸騰による炉心露出が起きない点が特徴
- 炉心で加熱された**1次系ナトリウム(放射性)**から中間ループの**2次系ナトリウム(非放射性)**に熱交換を行い、さらに、**蒸気発生器**にて**3次系(蒸気系、軽水炉の2次系に相当)**と熱交換を行い、蒸気を発生させ、発電する



図：三菱FBRシステムズホームページ

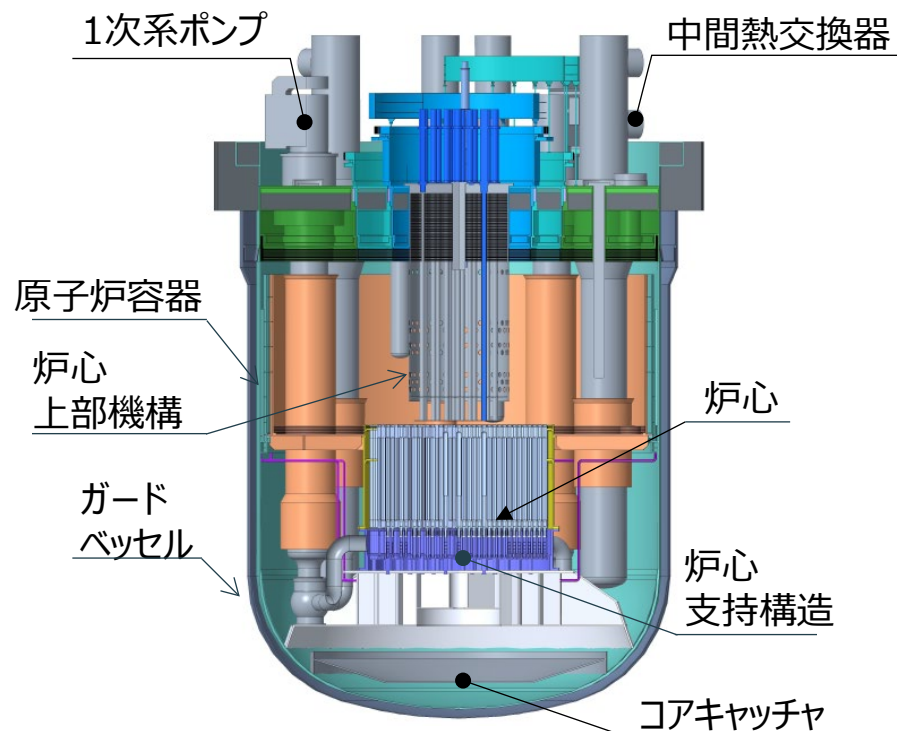


※出典：原子力・エネルギー図面集、5-1-05、日本原子力文化財団

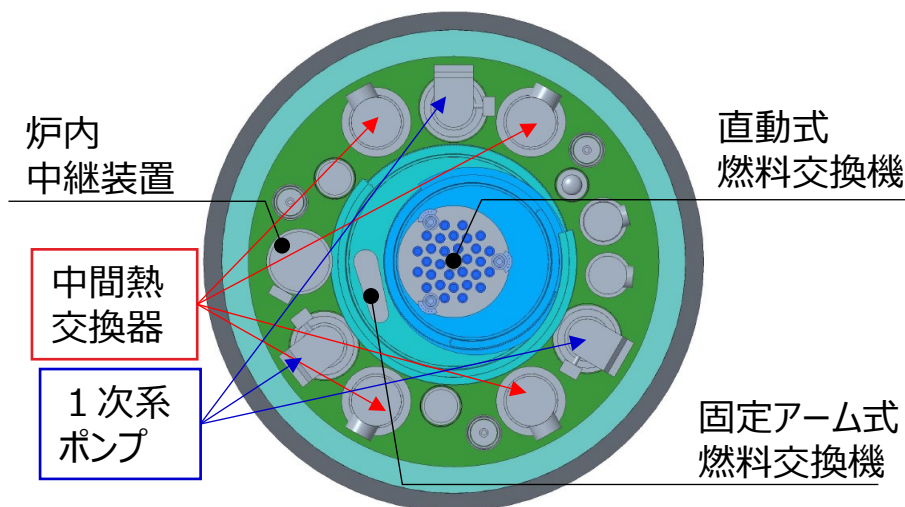
主要項目	高速炉	軽水炉 (PWR)
一次系 ①冷却材	金属ナトリウム (減速材なし)	軽水 (減速材)
②炉心出口温度/圧力	550℃/0.15MPa	325℃/15.7MPa
二次系 ①冷却材	金属ナトリウム	-
②温度/圧力	520℃/0.1MPa	-
蒸気系 ①温度/圧力	(主蒸気系) 495℃/18.7MPa	(二次系) 274℃/5.9MPa

- 炉心構造物と1次冷却系を構成する主要機器（1次系ポンプ、中間熱交換器など）を原子炉容器内に含浸配置する**一体型原子炉（タンク型炉）**
- 1次系ナトリウムは、**1次系ポンプ**により原子炉容器内を循環し、炉心で加熱された1次系ナトリウムは**中間熱交換器**を通じて熱を2次系ナトリウムに伝達
- 原子炉容器外側に**漏えいしたナトリウムを保持するガードベッセル**を設置（2重構造容器）

立面図

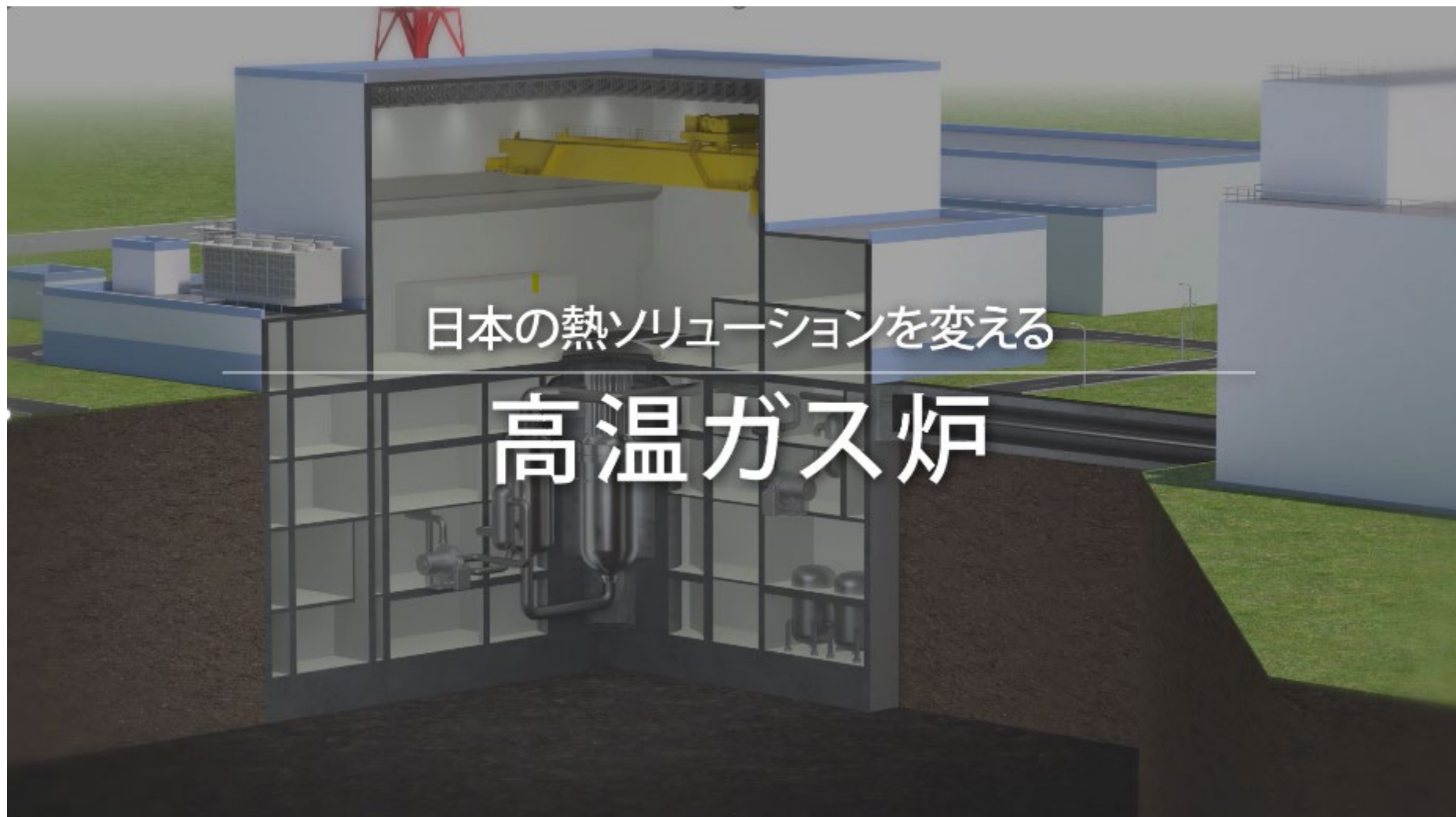


上面図



高温ガス炉

「日本の熱ソリューションを変える高温ガス炉」



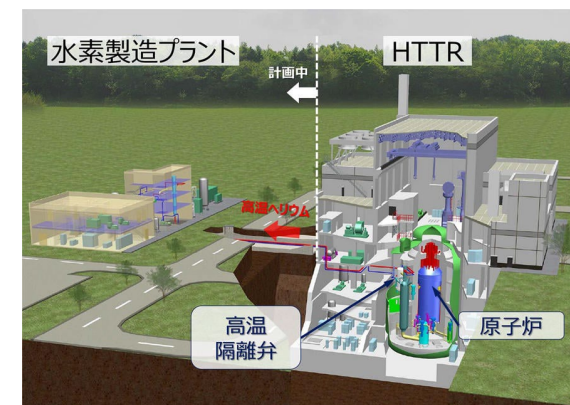
- 高温ガス炉の技術実証（実証炉建設に向けた概念設計・技術開発）と、高温ガス炉熱利用による水素製造実証の両面で、日本原子力研究開発機構（JAEA）と連携して研究開発を推進

■ 高温ガス炉技術開発・実証：

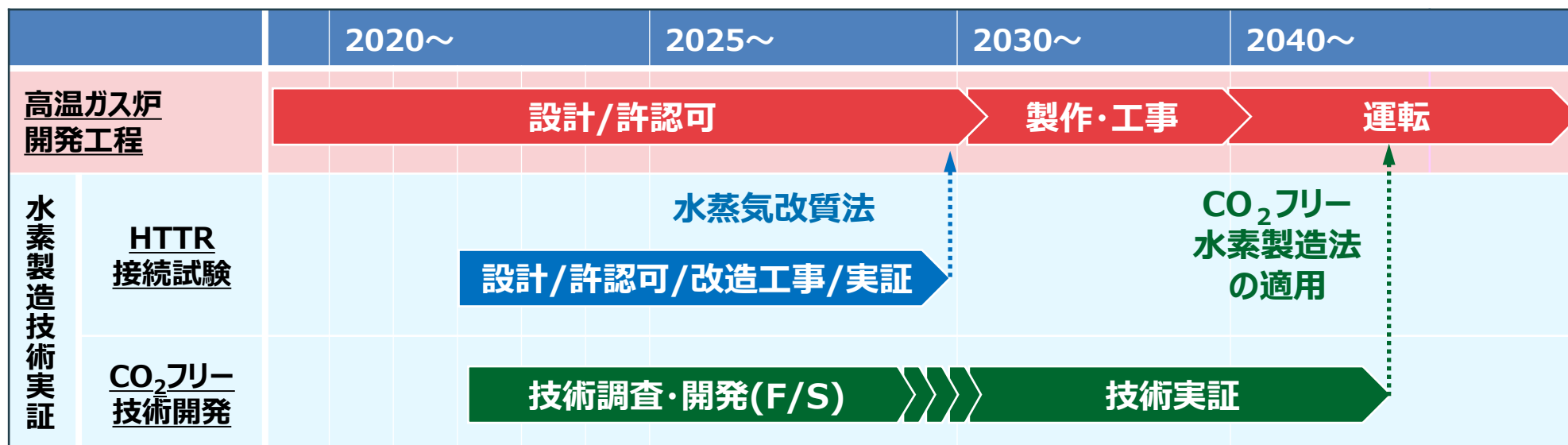
当社は、2023年に**高温ガス炉実証炉開発事業における中核企業に選定**され、経産省より実証炉設計及び研究開発の委託事業を受注中核企業として、**国内実証炉の開発・設計を着実に推進中**

■ 水素製造技術実証：

2022年度より、JAEAの下で、**高温工学試験研究炉HTTR**（JAEA・大洗研究所）における**水素製造技術の実証**に向けた設計検討に着手併行して、**将来のCO₂フリー水素製造技術の技術調査を開始**

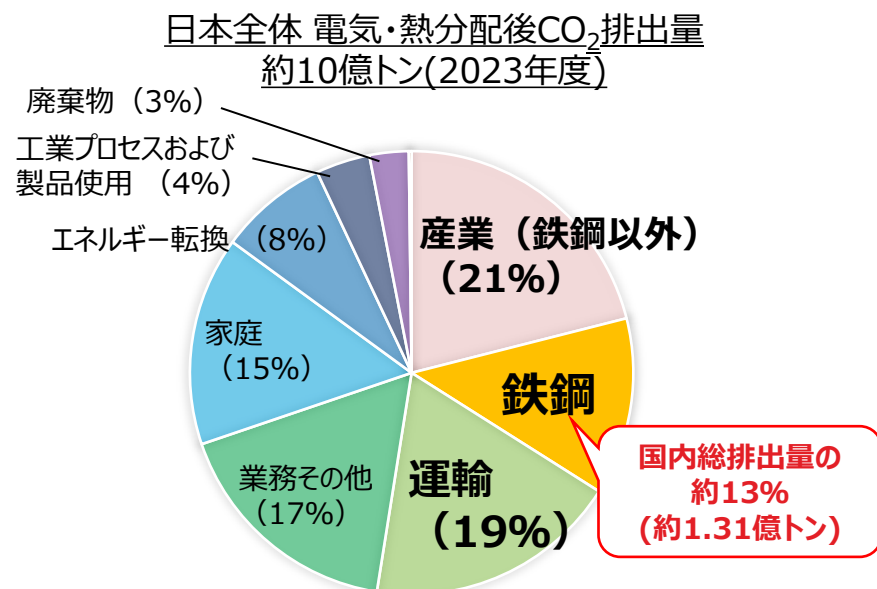


HTTR – 水素製造試験施設



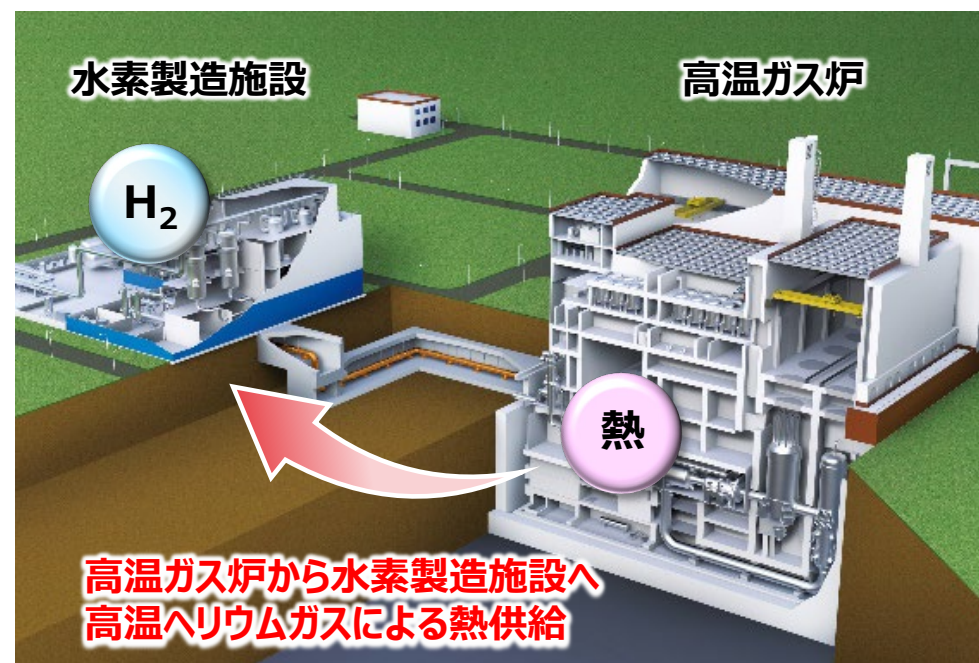
- カーボンニュートラル社会の実現に向け、電力分野だけではなく、**CO₂排出量が多い産業分野（製鉄、化学、その他製造業）、運輸分野の脱炭素化が不可欠**
- 特に、CO₂排出量が多い**鉄鋼業界**では、**水素還元製鉄による脱炭素化**の技術開発が進められ、その実現には**大規模かつ安定的な水素供給が必要**
- 高温ガス炉は、高い耐熱性と優れた閉じ込め機能を有する**セラミック被覆燃料粒子**を使用し、**炉心構造物は黒鉛材料、冷却材には化学的・核的不活性なヘリウムガス**を用いることで、**高温の熱を取り出すことが可能**
- カーボンフリー高温熱を用いた大規模かつ安定的な**高温ガス炉による水素製造が期待**されている

日本のCO₂部門別排出量

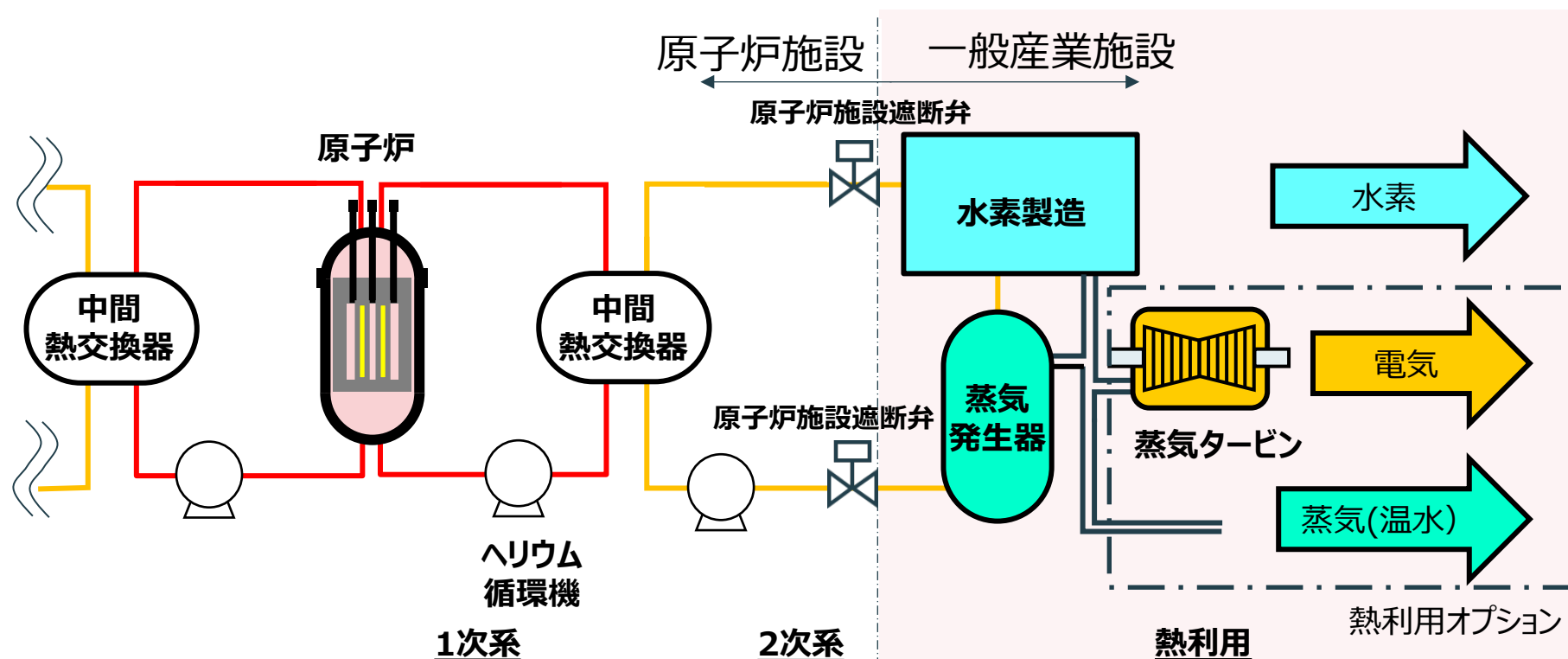


Data : 2023 年度の温室効果ガス排出量及び吸収量（詳細）, 環境省,
<https://www.env.go.jp/content/000310279.pdf>

高温ガス炉の水素製造利用



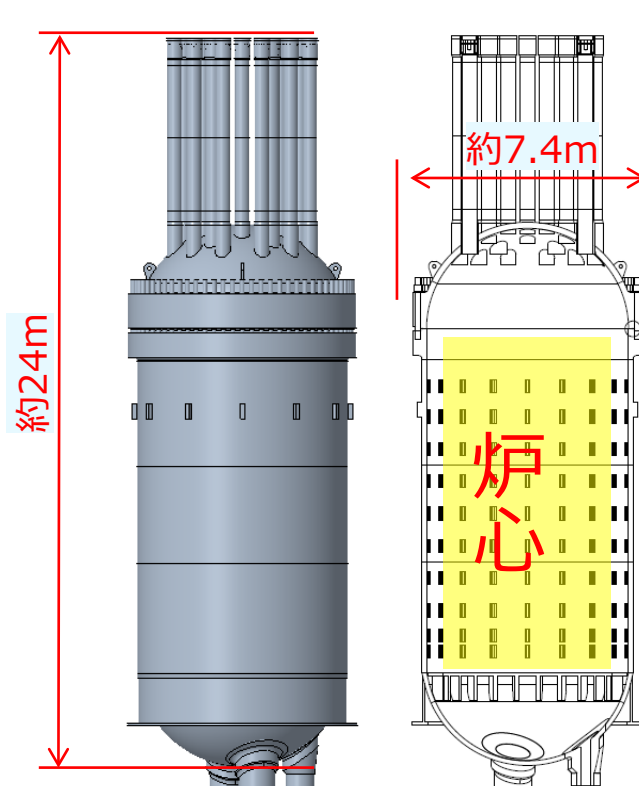
- 1次系システムは、HTTRの実績をベースとした**原子炉、高温配管、中間熱交換器、ヘリウムガス循環機のシンプルナーループ構成**（高出力化に伴う機器製作上の制限から2ループ化）
- 中間熱交換器を介した**2次ヘリウム系には、施設管理境界となる遮断弁を設置**（軽水炉と同様の設計）
- **熱利用系は、水素製造をメイン**として、余熱利用が可能な発電等もオプションとして考慮
 - ※ 初期段階では実用化段階にある**水蒸気改質法（メタン-水蒸気反応）**を水素製造方法として選定して検討中（CO₂排出あり）→将来的には、**カーボンフリー水素製造法の接続も視野**



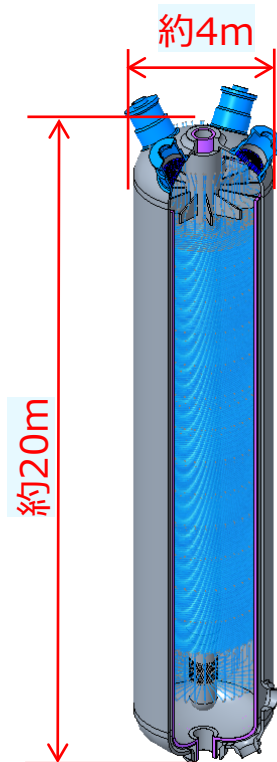
高温ガス炉プラントにおける多目的熱利用イメージ

- HTTRから出力アップ（30MW→200MW）に伴い、**主要機器も大型化**が必要。原子炉压力容器、中間熱交換器などの主要機器は、**国内現有設備での製造性も考慮して最大サイズ・形状・構造を設計**
- 高温ガス炉 1 次系は900℃超の高温運転条件を想定することから、**高温ガス炉の 1 次系機器・配管は特殊な二重構造***とし、高温接触部には高温ガス炉用構造材を採用

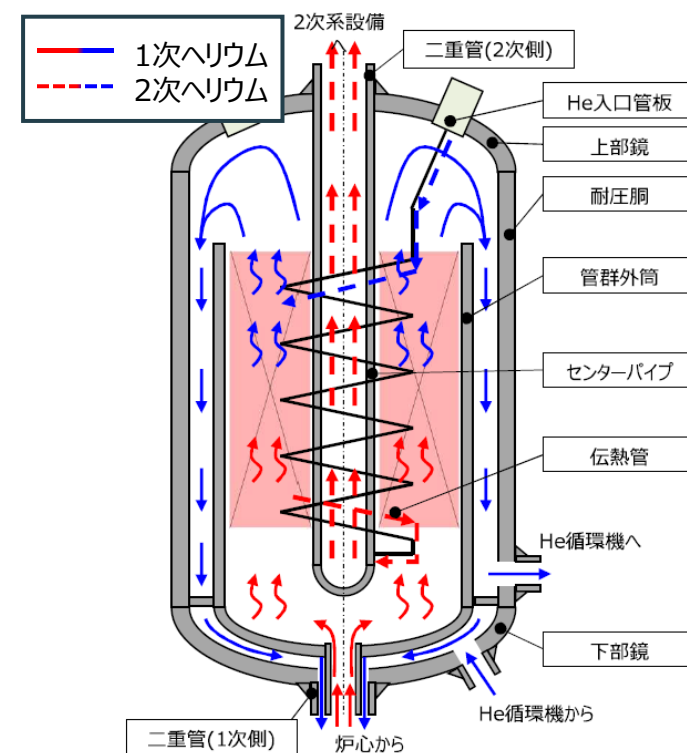
※ 二重構造の内側に高温ヘリウム、外側に低温ヘリウムを循環する構造



原子炉压力容器



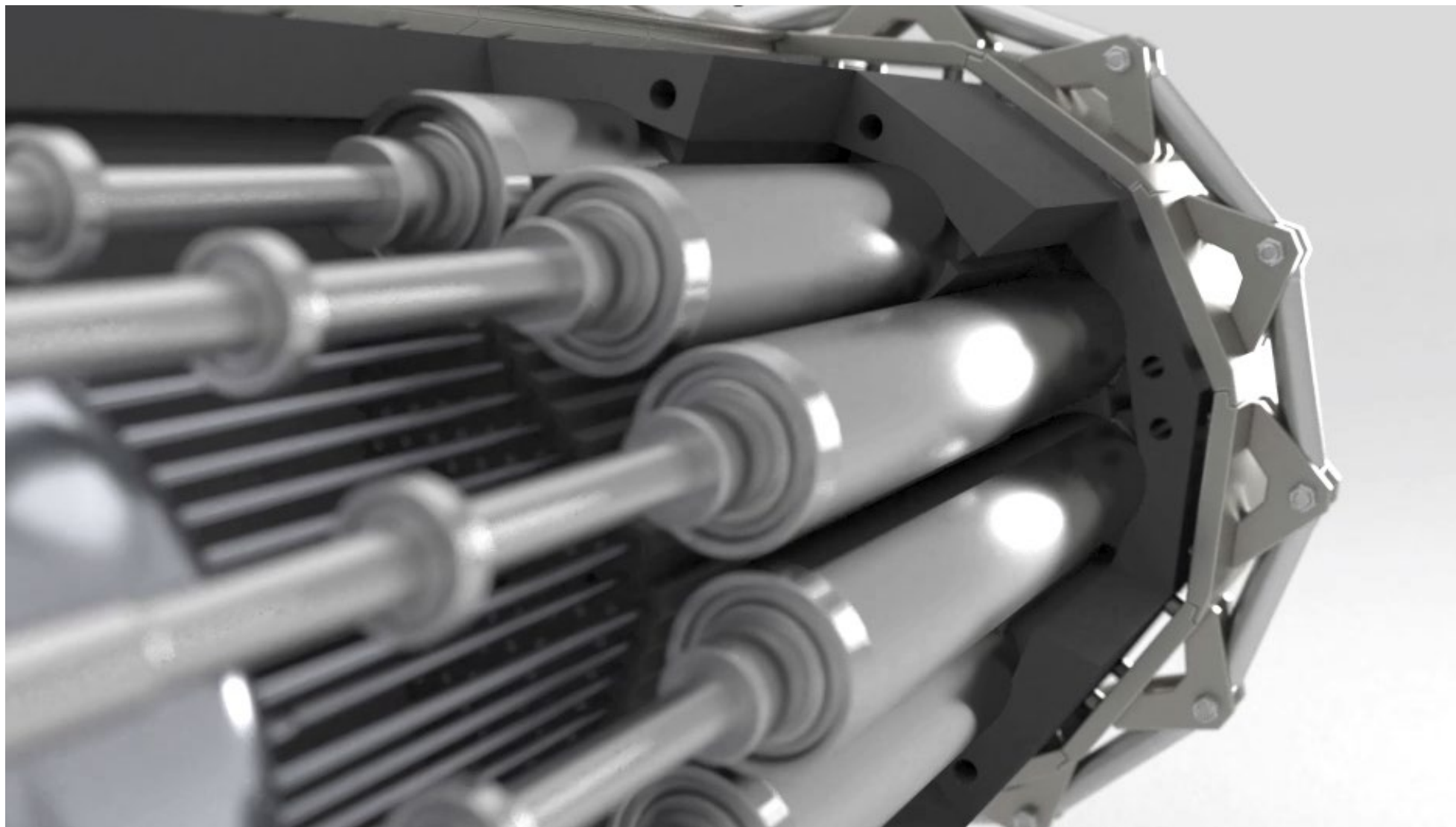
中間熱交換器



<中間熱交換器内での熱交換のイメージ>

マイクロ炉

「常識を変えるマイクロ炉」



- 離島・僻地・災害地用電源など**多目的利用を可能とするポータブル原子炉（コンテナ収納で輸送）**を開発中
- 高熱伝導体を用いた**全固体原子炉**の仕組みにより、炉心に直接冷却材を流さないことから、流体の冷却材が喪失することに起因する事故が起こらない
- **燃料交換が不要で長期間の遠隔・自動運転、メンテナンスフリー**を実現



三菱マイクロ炉のイメージ図

【マイクロ炉の主要仕様】

炉心サイズ	直径1m以下、長さ2m以下
冷却方式	1次系：高熱伝導材による熱伝導 2次系：CO ₂ ガス冷却
熱出力/電気出力	1MWt~/0.3MWe~
継続運転可能期間	10年以上
設計寿命	25年



離島

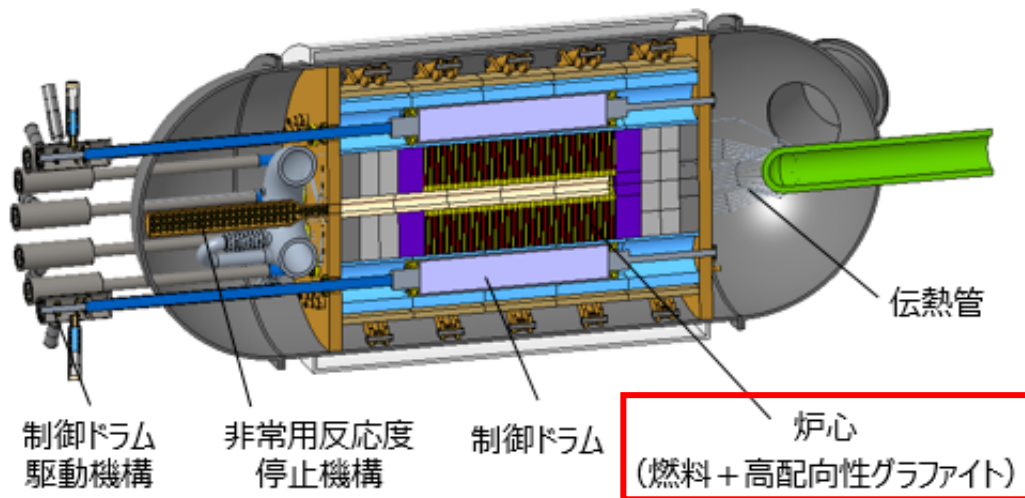


僻地・極地

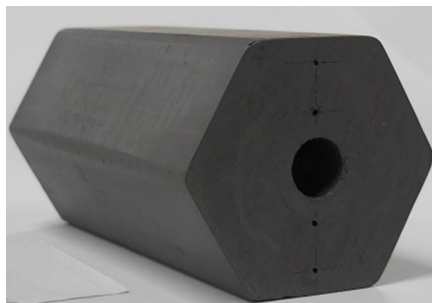


災害地

- 「ポータブル（可搬）」「全固体」を実現するために、炉心に**高配向性グラファイト**の採用を検討中
- **高配向性グラファイトは**、個々の結晶の方向性を整えた**異方性熱伝導の性質**及び**熱伝導率の高さ（従来の金属伝導体（銅）の約2倍）**が特徴であり、**重量は金属の約1/4**
- 要素研究として、**炉心材料としての採用に向け、伝熱特性、強度・加工性などの特性評価を実施済**

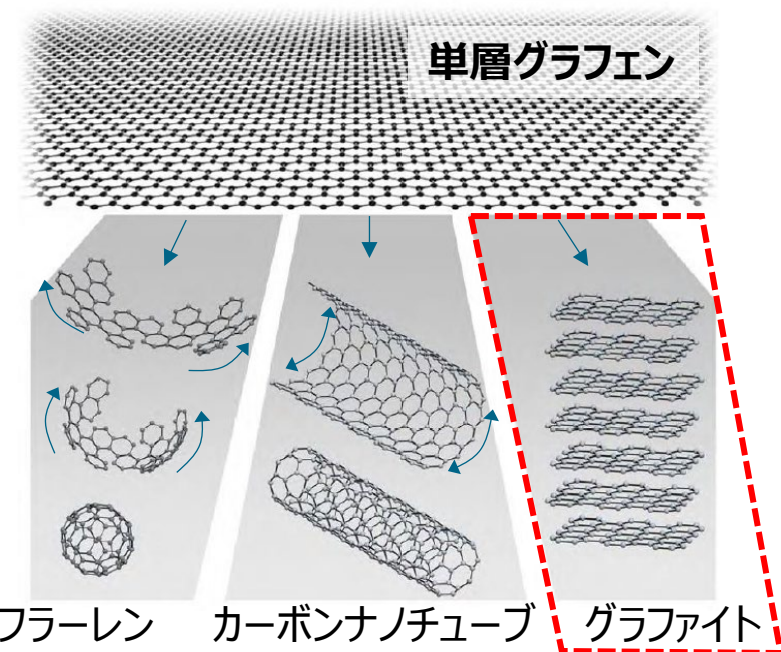


■ 高配向性グラファイトブロック（試験体）



■ グラフェン※の形状

※炭素原子1個分の厚さしかない平面上の物質



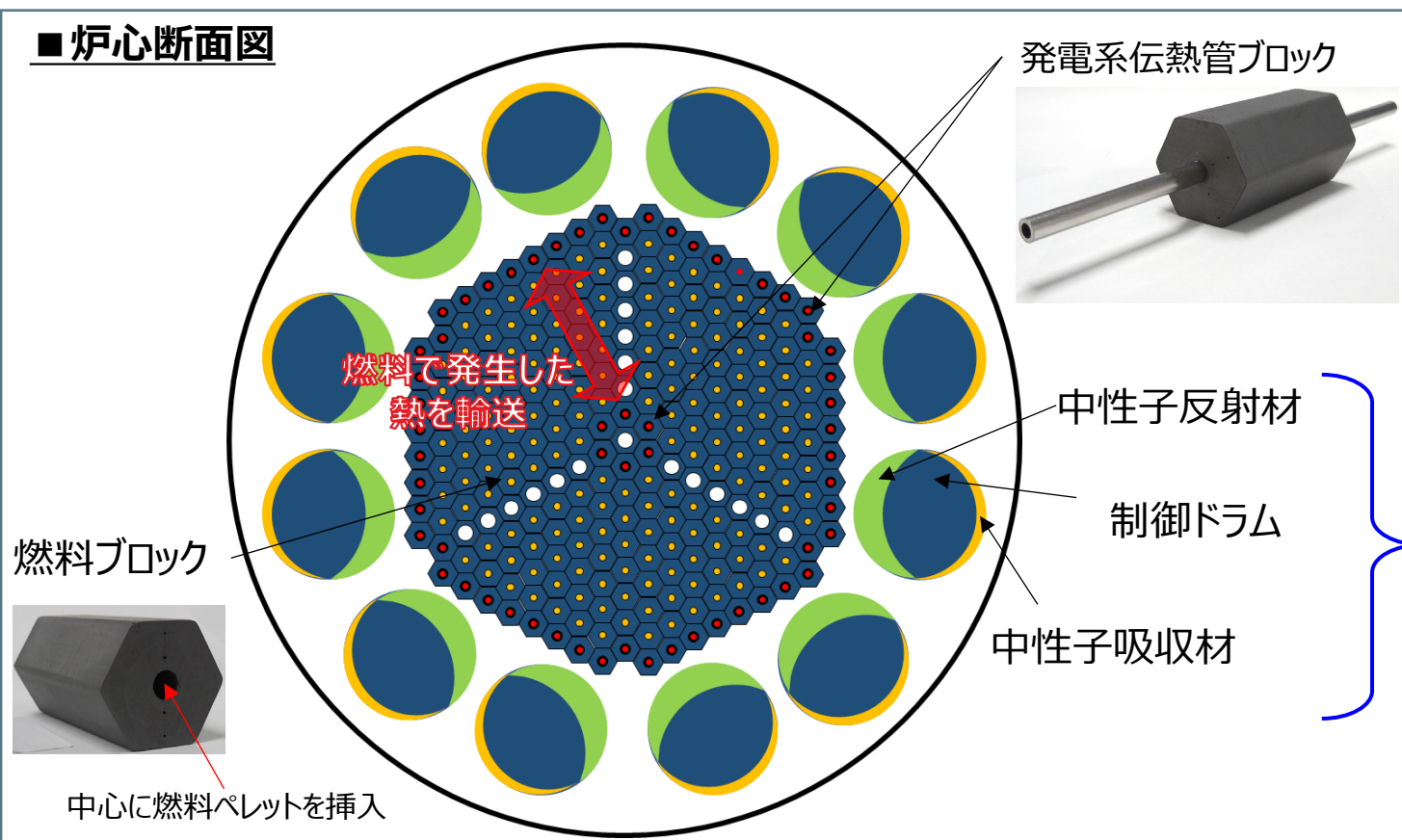
†出典：A.K. Geim and K.S. Novoselov (2007), THE RISE OF GRAPHENE, p. 2, Fig. 1, arxiv, <https://doi.org/10.48550/arXiv.cond-mat/0702595>

- **HALEU燃料※を採用し、燃料交換なしで10年以上の安定した運転が可能**

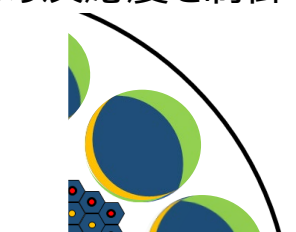
※HALEU（High-Assay Low-Enriched Uranium）：濃縮度5wt.%超～20wt.%未満の低濃縮ウラン燃料

- 燃料要素を中心に外周方向に高熱伝導体を配置して外部に熱を伝達し、**燃料体外周に設置する制御ドラムの回転操作により炉心の反応度を制御**する

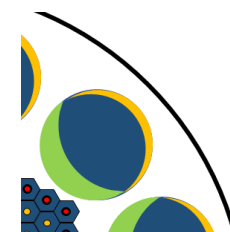
■ 炉心断面図



制御ドラムの回転により反応度を制御



【燃焼初期】
吸収体が炉心に近接
→ 反応度抑制

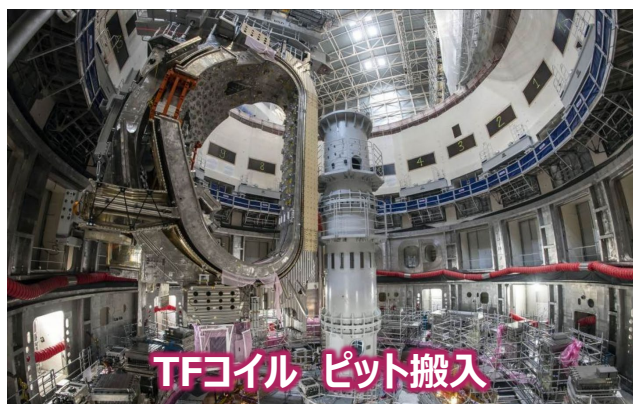


【燃焼末期】
反射体が炉心に近接
→ 反応度増

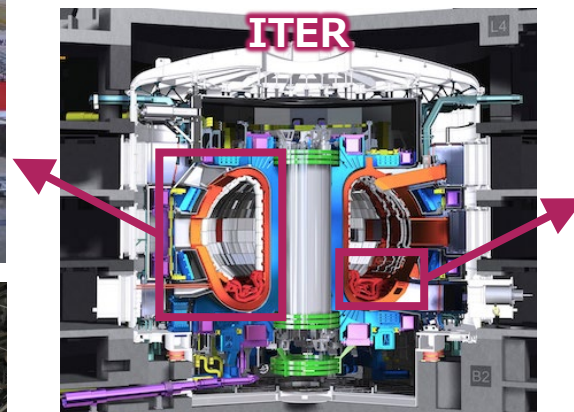
核融合炉

- 国際実験炉ITER向け機器供給において、高品質・高精度（1/10000オーダーの製作精度）が求められるトロイダル磁場（TF）コイルの製作を担当し、世界に先駆けて製造/出荷を完了
- 今般、TFコイルに続き、**ダイバータ※の初号機を製作完了**
- 引き続き、当社の**高度な製造技術を活かし、核融合炉開発に貢献していく**

※ ダイバータは、高温プラズマからの高い熱負荷と粒子負荷を受け止め、炉心プラズマ中の不純物であるヘリウム灰（衝突過程でエネルギーを失ったヘリウムイオン）等を外部へ排気するための装置



©ITER Organization, <http://www.iter.org/>

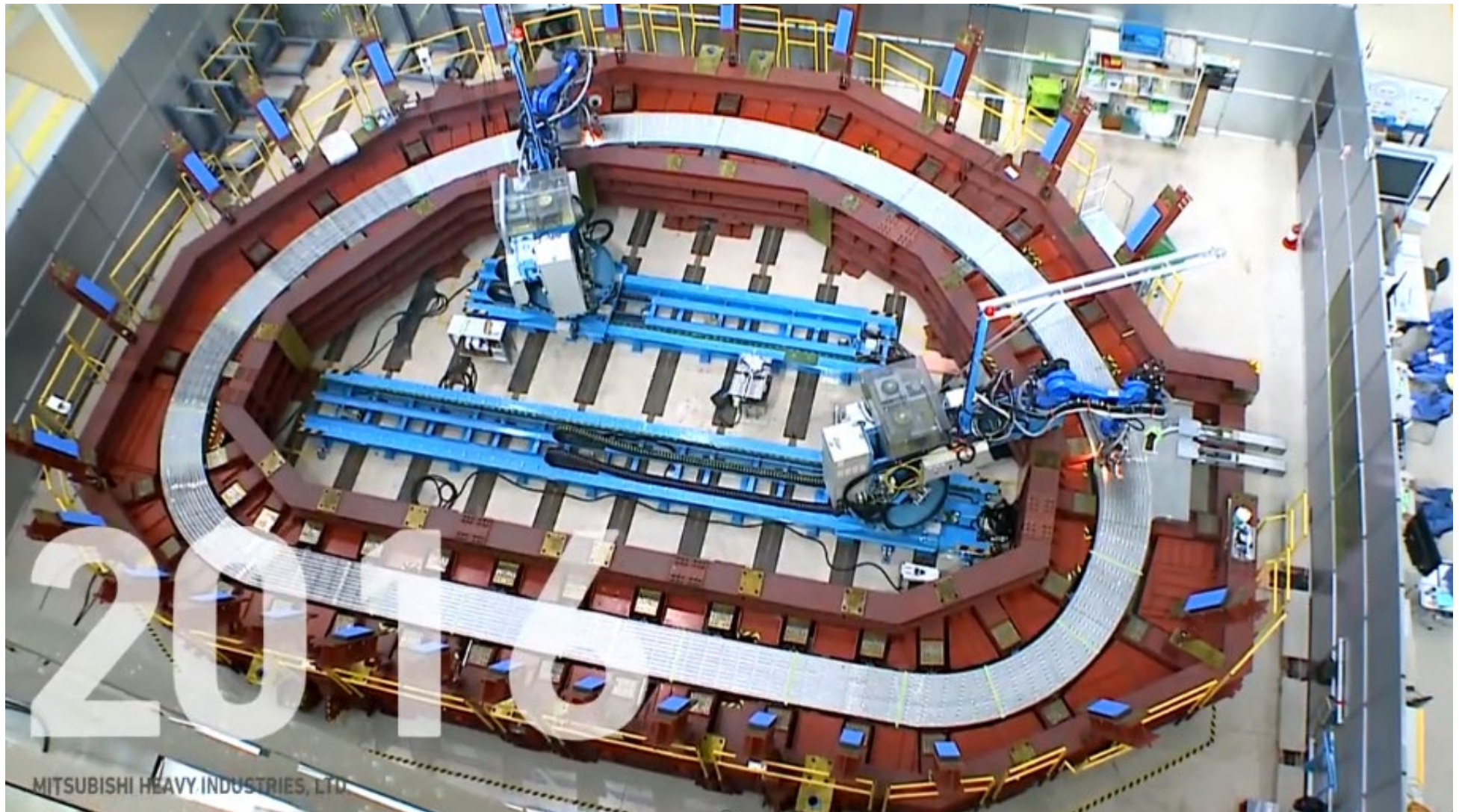


©ITER Organization, <http://www.iter.org/>



ダイバータ初号機完成記念(’25年8月)

「人類と地球の未来のために（三菱重工 核融合偏）」

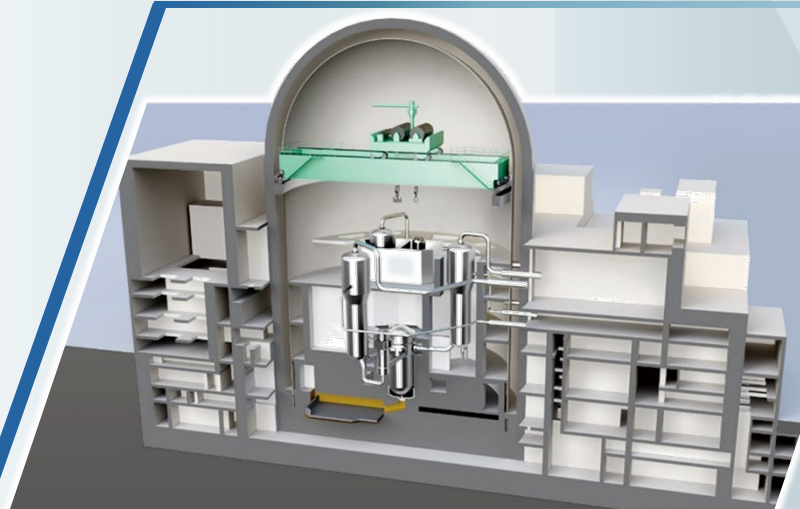


三菱重工は、革新軽水炉SRZ-1200に加え、小型軽水炉、高速炉、高温ガス炉、マイクロ炉といった様々な革新炉開発、更には核融合炉の実現に向けた取組みなど将来に向けた技術開発を推進しています

—— 今日を支え、未来を灯す ——

揺るぎない安全・安心の追求と、たゆまぬ技術革新を通じて、
カーボンニュートラル社会の実現とエネルギー安定供給の両立に貢献していきます

Light Water Reactors



革新軽水炉 SRZ-1200



小型軽水炉



ITER

©ITER Organization,
<http://www.iter.org/>

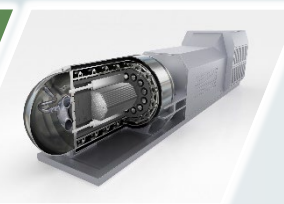
Advanced New Reactors



高速炉



高温ガス炉



マイクロ炉

