

(12) 特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局

(43) 国際公開日
2012年10月11日(11.10.2012)



(10) 国際公開番号
WO 2012/137929 A1

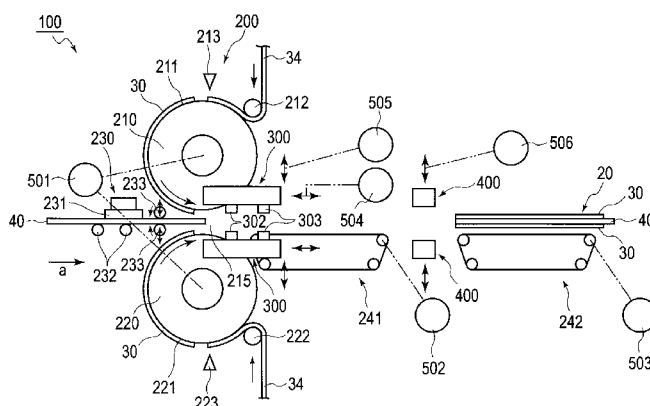
- (51) 国際特許分類:
H01M 10/04 (2006.01) H01M 2/18 (2006.01)
 - (21) 国際出願番号: PCT/JP2012/059543
 - (22) 国際出願日: 2012年4月6日(06.04.2012)
 - (25) 国際出願の言語: 日本語
 - (26) 国際公開の言語: 日本語
 - (30) 優先権データ:
特願 2011-085757 2011年4月7日(07.04.2011) JP
 - (71) 出願人(米国を除く全ての指定国について): 日産自動車株式会社 (NISSAN MOTOR CO., LTD.) [JP/JP]; 〒2210023 神奈川県横浜市神奈川区宝町2番地 Kanagawa (JP).
 - (72) 発明者; および
 - (75) 発明者/出願人(米国についてのみ): 油原 浩 (YUHARA, Hiroshi). 柳 岳洋 (YANAGI, Takahiro). 山下 学 (YAMASHITA, Manabu).
 - (74) 代理人: 三好 秀和, 外 (MIYOSHI, Hidekazu et al.); 〒1050001 東京都港区虎ノ門一丁目2番8号 虎ノ門琴平タワー Tokyo (JP).
 - (81) 指定国(表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IS, KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.
 - (84) 指定国(表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).
- 規則 4.17 に規定する申立て:
— 先の出願に基づく優先権を主張する出願人の資格に関する申立て(規則 4.17(iii))

[続葉有]

(54) Title: DEVICE FOR PRODUCING PACKAGED ELECTRODE AND METHOD FOR PRODUCING BAGGED ELECTRODE

(54) 発明の名称: 袋詰電極の製造装置、および袋詰電極の製造方法

[図3]



(57) Abstract: The present invention provides: a device for producing a packaged electrode that reduces the cycle time required for bagging an electrode between a pair of separators, increases the efficiency of producing packaged electrodes, and thus can contribute to increased efficiency in producing an entire battery; and a method for producing a packaged electrode. The device (100) for producing a packaged electrode has: a conveyance unit (200) that sequentially causes the overlapping of an electrode (40) and a pair of separators (30) from the front end side in the direction of conveyance while conveying same; and a joining unit (300) that joins the lateral edges of the separators (30) together. By means of this production device, the joining performed while moving the joining unit in a manner so that the relative speed difference to the conveyance speed of a workpiece (W) approaches zero is performed repeated a plurality of times from the front side in the direction of conveyance.

(57) 要約:

[続葉有]



WO 2012/137929 A1



添付公開書類:

— 国際調査報告 (条約第 21 条(3))

本発明は、一对のセパレータの間に電極を袋詰するのに要するサイクルタイムを短縮して、袋詰電極の製造の効率化を図り、もって、電池全体の製造の効率化に寄与し得る袋詰電極の製造装置、および袋詰電極の製造方法を提供する。本発明の袋詰電極の製造装置(100)は、電極(40)および一对のセパレータ(30)を搬送しながら搬送方向の前端側から順次重ねる搬送部(200)と、セパレータ(30)の側方縁同士を接合する接合部(300)と、を有している。この製造装置では、ワークWの搬送速度との相対速度差がゼロに近づくように接合部を移動させながら行う接合を搬送方向の前端側から複数回繰り返して行う。

明 細 書

発明の名称：袋詰電極の製造装置、および袋詰電極の製造方法

技術分野

[0001] 本発明は、袋詰電極の製造装置、および袋詰電極の製造方法に関する。

背景技術

[0002] 一对のセパレータの間に電極を袋詰してなる袋詰電極が知られている（特許文献1）。

[0003] 特許文献1に記載の技術にあつては、ワークを止めてから、一对のセパレータ同士を溶着している。

先行技術文献

特許文献

[0004] 特許文献1：2007-329112号公報

発明の概要

発明が解決しようとする課題

[0005] それゆえ、特許文献1に記載の技術にあつては、サイクルタイムが長くなるという問題がある。

[0006] 本発明の目的は、一对のセパレータの間に電極を袋詰するのに要するサイクルタイムを短縮して、袋詰電極の製造の効率化を図り、もつて、電池全体の製造の効率化に寄与し得る袋詰電極の製造装置、および袋詰電極の製造方法を提供することにある。

課題を解決するための手段

[0007] 上記目的を達成するための本発明の袋詰電極の製造装置は、一对のセパレータの間に電極が挟まれた袋詰電極を製造する製造装置である。この製造装置は、前記電極および前記一对のセパレータを搬送しながら搬送方向の前端側から順次重ねる搬送部と、前記搬送方向と交差する方向に位置する前記一对のセパレータの側方縁同士を接合する接合部と、前記搬送部、および前記接合部の作動を制御する制御部と、を有している。そして、前記制御部は、

前記ワークの搬送速度との相対速度差がゼロに近づくように前記接合部を移動させながら行う接合を搬送方向の前端側から複数回繰り返して行う。

[0008] 上記目的を達成するための本発明の袋詰電極の製造方法は、一对のセパレータの間に電極が挟まれた袋詰電極を製造する製造方法である。この製造方法にあっては、前記一对のセパレータの側方縁同士を接合する接合部を、前記ワークの搬送速度との相対速度差がゼロに近づくように移動させながら行う接合を搬送方向の前端側から複数回繰り返して行う。

発明の効果

[0009] 本発明によれば、セパレータを搬送しながら、順次、前端側から複数回接合するので、セパレータの口開きを防止しつつ、工程時間を短縮することができる。また、ワークにシワを生じさせることなく、良好な接合を行うことができる。

図面の簡単な説明

[0010] [図1]図1 (A) は、袋詰電極の一例を示す図、図1 (B) は、電極および一对のセパレータを搬送しながら搬送方向の前端側から順次重ねる様子を模式的に示す斜視図である。

[図2]図2 (A)、(B) は、図1に2点鎖線によって囲まれた部位2を拡大して示す図であり、一对のセパレータ同士を接合する「前端」の位置を説明する説明図である。

[図3]図3は、袋詰電極の製造装置の要部を示す構成図である。

[図4]図4は、袋詰電極の製造装置の制御系を示すブロック図である。

[図5]図5 (A) は、第1の接合部を示す平面図、図5 (B) は、図5 (A) の5 B-5 B線に沿う断面図、図5 (C) は、図5 (A) の5 C-5 C線に沿う断面図であり、セパレータの側方縁同士における前端を接合する1回目の接合動作時の状態を示す図である。

[図6]図6 (A) は、第2の接合部を示す平面図、図6 (B) は、図6 (A) の6 B-6 B線に沿う断面図である。

[図7]図7は、第1の接合部によって、セパレータの側方縁同士を接合する2

回目以降の接合動作時の状態を示す図である。

[図8]図8は、第1の接合部における押さえ部の形状を拡大して示す断面図である。

[図9]図9(A)は、接合ヘッドがワークに対して接近移動する前の状態を示す図、図9(B)は、接合ヘッドがワークに対して接近移動して押さえ部がワークに接触した状態を示す図である。

[図10]図10(A)は、押さえ部がワークに接触して前進位置から後退位置まで後退移動し、接合チップの先端がワークに接触した状態を示す図、図10(B)は、図10(A)の状態から接合ヘッドがワークに対して離反移動することによって、押さえ部がワークを押さえたままの状態、接合チップの先端がワークから離反した状態を示す図である。

[図11]図11(A)～(H)は、第1の接合部における押さえ部の往復移動の動作を模式的に示す図である。

[図12]図12(A)～(G)は、第1の接合部における1回目の接合動作を模式的に示す図である。

[図13]図13は、円柱回転体によって搬送されるワークの搬送速度と、複数回にわたって往復移動する第1の接合部の速度の変化を模式的に示す図である。

発明を実施するための形態

[0011] 以下、添付した図面を参照しながら、本発明の実施形態を説明する。なお、図面の説明において同一の要素には同一の符号を付し、重複する説明を省略する。図面の寸法比率は、説明の都合上誇張されており、実際の比率とは異なる。

[0012] なお、図1(A)、(B)および図3に示される矢印aは、袋詰電極20を製造するときに電極40および一对のセパレータ30を搬送する搬送方向を示している。図1(A)、(B)および図3において図中右側が搬送方向の下流側であり、各部材における「前」といい、図中左側が搬送方向の上流側であり、各部材における「後」という。また、搬送方向と交差する方向に

位置するセパレータの縁を「側方縁」といい、搬送方向に位置するセパレータの縁を「前方縁」、「後方縁」という。一对のセパレータ30の間に電極40が挟まれた積層体であって、セパレータ30同士の接合が終了する前の積層体を「ワークW」ともいう。

[0013] 図1(A)、(B)に示すように、袋詰電極20は、正極または負極の電極40を一对のセパレータ30によって袋状に包装している。本実施形態にあつては、正極を袋詰電極20としている。電極40は、金属箔の両面に活物質を塗布した本体部41と、金属箔の一部から形成され他の部材と電氣的に接続するタブ42と、を備えている。セパレータ30は、樹脂材料からなる薄膜であり、電極40の本体部41よりもやや大きい大きさを有している。電極40の本体部41のみを一对のセパレータ30によって挟み込み、電極40のタブ42を外部に臨ませている。重ねられた一对のセパレータ30の側方縁31同士を接合している。また、重ねられた一对のセパレータ30の前方縁32または後方縁33の少なくとも一方の縁同士を接合している。図1(A)に示す例では、重ねられた一对のセパレータ30の後方縁33同士を接合している。側方縁31での接合点50は例えば5点、後方縁33での接合点50は例えば4点である。

[0014] 図2(A)、(B)を参照して、本実施形態における、セパレータ30同士を接合する「前端51」の位置について説明する。セパレータ30同士を接合する「前端51」は、重ね合わされたセパレータ30のいわゆる口開きを抑え得る観点から自由に設定することができ、例えば、電極40の本体部41に揃う位置(図2(A))や、文字どおりのセパレータ30の角部(図2(B))のほか、活物質の塗布ラインに揃う位置であってもよい。

[0015] 図3を参照して、袋詰電極20の製造装置100は、概説すると、電極40および一对のセパレータ30を搬送しながら搬送方向の前端51側から順次重ねる搬送部200と、一对のセパレータ30の側方縁31同士を接合する第1の接合部300と、一对のセパレータ30の前方縁32または後方縁33の少なくとも一方の縁同士を接合する第2の接合部400と、を有してい

る。そして、搬送部200によって搬送されながら順次重なる一对のセパレータ30の側方縁31同士を搬送方向の前端51側から第1の接合部300によって順次接合し、搬送部200による搬送を停止した状態で一对のセパレータ30の前方縁32また後方縁33の少なくとも一方の縁同士を第2の接合部400によって接合している。図示例では、第2の接合部400は、一对のセパレータ30の後方縁33同士を接合している。以下、詳述する。

[0016] 搬送部200は、一对のセパレータ30のそれぞれを保持する一对の円柱回転体である積層ドラム210、220と、一对の積層ドラム210、220の上流側に配置された電極搬入部230と、一对の積層ドラム210、220の下流側に配置された複数個の下流側搬送部241、242と、を含んでいる。一对の積層ドラム210、220の間に、ワークWを挟持するニップ部215を形成している。ニップ部215の隙間寸法は、ワークWの厚さによって適宜調整される。電極搬入部230は、所定形状に形成された電極40をニップ部215に接線方向に沿って送り込む。下流側搬送部241、242は、重ねられた電極40および一对のセパレータ30を搬送するために複数設けられている。図示例では2個の下流側搬送部241、242を設けて、下流側搬送部241、242同士の間に第2の接合部400を配置してある。

[0017] 電極搬入部230は、例えば、電極40を吸着して搬送自在な吸着装置231と、吸着装置231によって搬送されてきた電極40を支持する支持ローラ232と、電極40をニップ部215に接線方向に沿って送り込む一对の搬入口ローラ233とを有している。吸着装置231は、垂直に下降して電極40を吸着し、電極40の略水平状態を維持したまま上昇した後、搬送方向の下流側に移動する。搬入口ローラ233のそれぞれは、吸着装置231によって搬送された電極40に対して接近離反移動自在に設けられ、電極40を挟み込んで回転することによって電極40をニップ部215に接線方向に沿って送り込む。なお、吸着装置231によって吸着する電極40の位置が、搬送方向にずれていたり、搬送方向に対して斜めにずれていたりする場合

がある。電極搬入部230では、吸着装置231によって電極40を吸着する前に、これから吸着搬送しようとする電極40の位置ずれをセンサカメラによって予め検出している。吸着装置231は、電極40を吸着した後、電極40の姿勢を適正な姿勢に修正しながら移動する。これによって、電極40を、適正な姿勢の状態において、ニップ部215に搬送する。

[0018] 一对の積層ドラム210、220は、上下方向に対をなして配置され、それぞれが円柱形状を有している。一对の積層ドラム210、220は、搬送方向に直交しながら、所定の間隔を隔てて、回転軸が互いに平行に対向する態様で配置されている。積層ドラム210、220のそれぞれは、周面が、セパレータ30を保持する保持面211、221となっている。積層ドラム210、220は、所定形状に形成されたセパレータ30を周面上に保持しながら搬送する。積層ドラム210、220の保持面211、221における回転軸方向の幅は、セパレータ30の幅よりも狭い。搬送部200は、一对のセパレータ30のそれぞれを、側方縁31のそれぞれが保持面211、221を超えてはみ出した状態で搬送する。

[0019] 積層ドラム210、220の保持面211、221にセパレータ30を保持する手段については特に限定されないが、吸引吸着あるいは静電吸着などを適用することができる。例えば、吸引吸着式にあつては、保持面211、221は、複数の空気吸引孔を有している。これら空気吸引孔から空気を吸引することによって、セパレータ30を保持面211、221に保持する。

[0020] 一对の積層ドラム210、220は、ニップ部215において搬送方向の前方に向けて同方向に回転する。すなわち、上側の積層ドラム210は、図3において反時計回り方向に回転することによって、保持面211に貼り付けられたセパレータ30をニップ部215に向けて搬送する。下側の積層ドラム220は、時計回り方向に回転することによって、保持面221に貼り付けられたセパレータ30をニップ部215に向けて搬送する。一对の積層ドラム210、220は、回転軸に接続された積層ドラム用駆動モータ501によって、同期して回転駆動される。制御部500が、積層ドラム用駆動

モータ501の回転制御を行う。

[0021] 電極搬入部230が、積層ドラム210、220の回転と同期して、電極40を略水平状態に搬送してニップ部215に接線方向に沿って送り込む。一方、一对の積層ドラム210、220が、保持面211、221に貼り付けたセパレータ30を回転にしたがってニップ部215に送り込む。これにより、搬送部200は、電極40および一对のセパレータ30を搬送しながら搬送方向の前端51側から順次重ねて積層することができる。

[0022] セパレータ30は、図示しないセパレータロールから順次繰り出されてくる連続したセパレータ部材34から切り出して形成している。一对の積層ドラム210、220のそれぞれには、セパレータ部材34を積層ドラム210、220との間で挟持するタイミングローラ212、222が配置されている。制御部500が、タイミングローラ212、222の作動を制御し、セパレータ部材34を積層ドラム210、220に送り出すタイミングの制御を行う。上側の積層ドラム210の上方に上側のセパレータカッター213を設け、下側の積層ドラム220の下方に下側のセパレータカッター223を設けている。タイミングローラ212、222がセパレータ部材34を積層ドラム210、220に送り出すと、セパレータ部材34が積層ドラム210、220の保持面211、221に貼り付いて搬送される。セパレータ部材34が所定位置まで搬送されたタイミングでセパレータカッター213、223を作動させることによって、セパレータ部材34から所定形状のセパレータ30が切り出される。

[0023] 2個の下流側搬送部241、242は、例えば、積層ドラム210、220のニップ部215から送り出されるワークWを載置して搬送する第1のコンベア241と、第1のコンベア241の下流側に配置されセパレータ30の側方縁31同士の接合が終了したワークWを載置して搬送する第2のコンベア242から構成される。第1のコンベア241と第2のコンベア242との間に第2の接合部400が配置されている。一对のセパレータ30の後方縁33同士を第2の接合部400によって接合した後においては、第2の

コンベア 242 は、製造された袋詰電極 20 を、次工程の処理を行うステージに向けて搬送する。第 1 と第 2 のコンベア 241、242 は、例えば吸着コンベアから構成することができる。第 1 と第 2 のコンベア 241、242 の幅は、セパレータ 30 の幅よりも狭い寸法を有し、後述する第 1 の接合部 300 の往復移動と干渉しないようにしている（図 6（A）を参照）。第 1 と第 2 のコンベア 241、242 は、ローラに接続されたコンベア用駆動モータ 502、503 によって、ワーク W の搬送に同期して回転駆動される。制御部 500 が、コンベア用駆動モータ 502、503 の回転制御を行う。なお、複数の下流側搬送部 241、242 としてコンベアを使用しているが、吸着ハンドなど他の搬送装置を使用してもよい。

[0024] 第 1 の接合部 300 は、重ねられた電極 40 および一对のセパレータ 30 を搬送する搬送路、つまりワーク W の搬送路を挟んで向かい合って、上下に一对設けてある（図 5（B）、（C）を参照）。第 2 の接合部 400 も、ワーク W の搬送路を挟んで向かい合って、上下に一对設けてある。（図 6（B）を参照）。対をなすセパレータ 30 の両面のそれぞれから接合することになるので、片面のみから接合する場合に比べて、均一な接合状態を作り出すことができる。また、セパレータ 30 の材質、特に、熱的な性質が異なるセパレータ 30 を適用する場合に、接合条件の最適化のための調整が容易となる。

[0025] 第 1 と第 2 の接合部 300、400 において、重ねられた一对のセパレータ 30 の縁同士を接合する手段については特に限定されず、熱溶着、圧着、接着または溶接のいずれかの手段を適用することができる。本実施形態にあつては、接合は、熱溶着により行っている。樹脂製のセパレータ 30 同士を簡単に接合することができるからである。

[0026] 図 5 および図 7 に示すように、第 1 の接合部 300 は、ワーク W に対して相対的に接近離反移動自在な接合ヘッド 301 を有している。接合ヘッド 301 には、セパレータ 30 同士を接合する接合チップ 302、303 と、ワーク W を押さえる押さえ部 304 とが取り付けられている。押さえ部 304

は、接合チップ302、303の先端を越える前進位置（図9（A））と、前進位置から後退する後退位置（図10（A））との間で進退移動自在に接合ヘッド301に取り付けられている。接合ヘッド301と押さえ部304との間には、押さえ部304を前進位置に向けて移動させる付勢力を押さえ部304に付勢する付勢部材としてのクランプバネ305を設けている。

[0027] かかる構成の第1の接合部300は、接合ヘッド301がワークWに対して相対的に接近移動することによって、押さえ部304がワークWに接触して前進位置から後退位置まで後退移動し、接合チップ302、303の先端がワークWに接触して接合する（図9（A）、（B）、図10（A）を参照）。

[0028] 一方、接合チップ302、303の先端がワークWに接触した状態から接合ヘッド301がワークWに対して相対的に離反移動することによって、押さえ部304がワークWを押さえたままの状態、接合チップ302、303の先端がワークWから離反する（図10（A）、（B））。押さえ部304は、クランプバネ305の付勢力によって後退位置から前進位置まで前進移動してワークWから離反する。

[0029] 第1の接合部300は、ワークWの搬送方向の後方側の後方位置（図11（A）に符号P1によって示される位置）と、ワークWの搬送方向の前方側の前方位置（図11（C）に符号P2によって示される位置）との間を往復移動する。また、第1の接合部300は、押さえ部304によってワークWを把持する把持位置（図12（B）に符号P3によって示される位置）と、押さえ部304によるワークWの把持を解除する解除位置（図12（A）に符号P4によって示される位置）との間を上下動する。

[0030] 第1の接合部300は、ボールネジやモータなどを備える往復駆動機構504によって、後方位置P1と前方位置P2との間を往復駆動される。また、第1の接合部300は、ボールネジやモータなどを備える第1の上下駆動機構505によって、把持位置と解除位置との間を上下駆動される。制御部500が、往復駆動機構504および第1の上下駆動機構505の作動制御

をそれぞれ行う。また、接合チップ302、303は、第1の電力供給装置507（図4）から電力が供給されて発熱する。制御部500が、第1の電力供給装置の制御を行い、接合チップ302、303への通電量や通電時間などを調整して、接合チップ302、303の温度を調整する。

[0031] 第1の接合部300は、一对のセパレータ30の側方縁31同士を接合する第1の接合チップ302と、第1の接合チップ302よりも搬送方向の下流側に位置して一对のセパレータ30の側方縁31同士を接合する少なくとも1つ（図示例では1個）の第2の接合チップ303と、備えている。これら2個の接合チップ302、303においてセパレータ30の側方縁31同士を接合する。接合されたあとのセパレータ30は、図1（A）に示すように、側方縁31に沿って複数（図示例では5点）の接合点50を形成している。

[0032] 1回目の接合については、搬送部200によって搬送されながら順次重なる一对のセパレータ30の側方縁31同士における前端51を、下流側の第2の接合チップ303にまで搬送されてくる前に、上流側の第1の接合チップ302によって接合している（図5（C））。下流側の第2の接合チップ303は空打ち動作をしている。1回目の接合において前端51の接合が終わった後の、2回目および3回目の接合については、搬送部200によって搬送される一对のセパレータ30の側方縁31同士を、第1接合チップ302および第2接合チップ303の両方によって接合している（図7）。合計3回の接合動作を繰り返し、5点の接合点50を形成している。

[0033] 押さえ部304は、一对のセパレータ30を挟みつつ接合部とともに移動するクランプ部材として機能する。クランプ部材として機能する押さえ部304によって一对のセパレータ30を挟んで接合部を移動させることによって、一对のセパレータ30を搬送することができる。

[0034] 押さえ部304は、セパレータ30の搬送方向の上流側に向かって広がるテーパ部分310を有していることが好ましい（図8）。搬送されてくる電極40やセパレータ30の先端が押さえ部304に衝突して搬送不良が生

じることを防止できるからである。押さえ部304のテーパ部分310における曲率半径 r_1 は積層ドラム210、220の周面における曲率半径 R_1 よりも小さく、テーパ部分310の曲率を積層ドラム210、220の周面における曲率よりも大きくしてある。

[0035] なお、図8中符号Oは、一对の積層ドラム210、220の中心を結ぶ直線を示している。この線上にニップ部215を設定するのが好ましい。

[0036] 押さえ部304は、放熱手段320を有していることが好ましい。接合に伴って押さえ部304に蓄積される熱によって、電極40における活物質などが悪影響を受けることを防止するためである。

[0037] 放熱手段320(図5(C))は、例えば、押さえ部304の形成材料として良熱伝導率材料を用いることによって構成したり、図示するように押さえ部304に接続した放熱フィン321によって構成したりすることができる。押さえ部304を良熱伝導率材料、例えば、アルミなどの材料から形成するだけで、押さえ部304の放熱の効率を簡単に高めることができる。放熱手段320として放熱フィン321を用いることによって、押さえ部304の放熱の効率を一層高めることができる。

[0038] 押さえ部304は、放熱手段320の周囲に熱逃がし用の空間322が形成されていることが好ましい。第1の接合部300が移動することによって空気の流れを生じさせ、放熱手段320から放熱した熱の拡散を図ることによって、押さえ部304の放熱の効率を高めることができるからである。

[0039] 押さえ部304は、第1と第2の接合チップ302、303のそれぞれを囲むように配置され接合チップ302、303を外方に臨ませる開放口323を備える壁部材324から形成することが好ましい(図5(A)を参照)。壁部材324をコの字型に配置することによって、セパレータ30を押さえ付けるという押さえ部304本来の機能を維持したまま、熱を逃がし易くして押さえ部304の放熱性を確保できるからである。

[0040] 図6に示すように、第2の接合部400は、第1の接合部300と同様に、接合ヘッド401と、接合チップ402と、押さえ部404と、付勢部材

としてのクランプバネ405と、を有している。第2の接合部400も、接合ヘッド401がワークWに対して相対的に接近移動することによって、押さえ部404がワークWに接触して前進位置から後退位置まで後退移動し、接合チップ402の先端がワークWに接触する。一方、接合チップ402の先端がワークWに接触した状態から接合ヘッド401がワークWに対して相対的に離反移動することによって、押さえ部404がワークWを押さえたままの状態、接合チップ402の先端がワークWから離反し、押さえ部404が付勢部材405の付勢力によって後退位置から前進位置まで前進移動してワークWから離反する。

[0041] 第2の接合部400は、ワークWの搬送方向には往復移動せず、押さえ部404によってワークWを把持する把持位置と、押さえ部304によるワークWの把持を解除する解除位置との間を上下動するだけである。

[0042] 第2の接合部400は、ボールネジやモータなどを備える第2の上下駆動機構506によって、把持位置と解除位置との間を上下駆動される。制御部500が、第2の上下駆動機構506の作動制御をそれぞれ行う。また、接合チップ402は、第2の電力供給装置508（図4を参照）から電力が供給されて発熱する。制御部500が、第2の電力供給装置の制御を行い、接合チップ402への通電量や通電時間などを調整して、接合チップ402の温度を調整する。

[0043] 第2の接合部400は、複数（図示例では4個）の接合チップ402備えている。これら4個の接合チップ402においてセパレータ30の後方縁33同士を接合する。接合されたあとのセパレータ30は、図1（A）に示すように、後方縁33に沿って複数（図示例では4点）の接合点50を形成している。

[0044] 図4に示すように、袋詰電極20の製造装置100は、各部の制御を司る制御部500を有している。制御部500は、CPU510、制御プログラムなどを記憶したメモリ、操作パネルなどを主体に構成されている。CPU510には、セパレータ30や電極40の搬送位置や姿勢などを検出する各

種センサからの信号が入力される。CPU 51からは、搬送部200における積層ドラム用駆動モータ501、タイミングローラ212、222、およびコンベア用駆動モータ502、503にこれらの作動を制御する信号が出力される。CPUからは、第1の接合部300における往復駆動機構504、第1の上下駆動機構505、および第1の電力供給装置507にこれらの作動を制御する信号が出力される。また、CPUからは、第2の接合部400における第2の上下駆動機構506、および第2の電力供給装置508にこれらの作動を制御する信号が出力される。

[0045] 図11および図12を参照しながら、袋詰電極20の製造装置100の作用を説明する。

[0046] 図11(A)～(H)には、第1の接合部300における押さえ部304の往復移動の動作が模式的に示されている。図12(A)～(G)には、第1の接合部300における1回目の接合動作が模式的に示されている。

[0047] 第1の接合部300は、後方位置P1と前方位置P2との間を往復移動し(図11(A)～(C))、把持位置P3と解除位置P4との間を上下動する(図12(A)、(B))。図11において実線矢印は、第1の接合部300の前進移動を示し、破線矢印は、第1の接合部300の後退移動を示している。第1の接合部300は、搬送部200によるセパレータ30の移動に同期して、前進移動する。理解の容易のため、図11(B)～(H)では、第1の接合部300がセパレータ30を把持して搬送するように示されている。一方、図12においては、第1の接合部300がセパレータ30の搬送に同期して前進移動している状態を示している。

[0048] まず、図3に示すように、搬送部200によって電極40および一对のセパレータ30を搬送しながら、搬送方向の前端51側から順次重ねる。このとき、搬送部200における電極搬入部230によって、積層ドラム210、220の回転に同期して、電極40を略水平状態で前方に搬送し、積層ドラム210、220のニップ部215に接線方向に沿って送り込む。また、搬送部200における積層ドラム210、220によって、所定形状に切り

出されたセパレータ30を積層ドラム210、220の保持面211、221に貼り付け、回転にしたがってニップ部215に向けて搬送する。

[0049] 上下の第1の接合部300は、通常時では上下方向に開いており、解除位置P4に位置する(図12(A))。第1の接合部300は、セパレータ30が搬送されてくると閉じられ、セパレータ30の側方縁31の先端部分を把持する(図11(B))。第1の接合部300は、セパレータ30が上流側の第1の接合チップ302を通過し、下流側の第2の接合チップ303に達する前に、把持位置P3に達し、押さえ部304によってセパレータ30を把持する(図12(B))。

[0050] 第1の接合部300は、セパレータ30を把持したまま、積層ドラム210、220の回転と同期しながら前方位置P2まで前方に移動する(図11(C))。第1の接合部300が後方位置P1から前方位置P2まで移動しながら、上流側の第1の接合チップ302によって一对のセパレータ30の側方縁31同士を接合する(図12(C)、(D))。下流側の第2の接合チップ303は空打ち動作をする(図12(C)、(D))。

[0051] 1回目の接合が終わると、上下の第1の接合部300は、開いて解除位置P4に戻り、セパレータ30の把持を解除する(図12(E)、(F))。第1の接合部300は、後方位置P1まで後方に移動する(図11(D)、図12(G))。

[0052] 第1の接合部300は、再び閉じて把持位置P3に達し、セパレータ30の側方縁31を把持し、積層ドラム210、220の回転と同期しながら前方位置P2まで前方に移動する(図11(E))。第1の接合部300が後方位置P1から前方位置P2まで移動しながら、第1接合チップ302および第2接合チップ303の両方によって一对のセパレータ30の側方縁31同士を接合する。

[0053] 2回目の接合が終わると、上下の第1の接合部300は、開いて解除位置P4に戻り、セパレータ30の把持を解除する。第1の接合部300は、後方位置P1まで後方に移動する(図11(F))。

- [0054] 第1の接合部300は、再び閉じて把持位置P3に達し、セパレータ30の側方縁31を把持し、積層ドラム210、220の回転と同期しながら前方位置P2まで前方に移動する(図11(G))。第1の接合部300が後方位置P1から前方位置P2まで移動しながら、第1接合チップ302および第2接合チップ303の両方によって一对のセパレータ30の側方縁31同士を接合する。
- [0055] 3回目の接合が終わると、上下の第1の接合部300は、開いて解除位置P4に戻り、セパレータ30の把持を解除する。第1の接合部300は、後方位置P1まで後方に移動する(図11(H))。このように第1の接合部300は合計3回の接合動作を繰り返し、5点の接合点50を形成する。第1の接合部300がセパレータ30の側方縁31を搬送方向の前端51側から複数回にわたって接合することにより、セパレータ30の側方縁31を広範囲にわたって接合することができる。
- [0056] 積層ドラム210、220のニップ部215から送り出されたワークWは、第1のコンベア241上に載置されて搬送される。第1の接合部300による接合動作が終了したときには、ワークWの前方は、第2のコンベア242に載置されている。第2のコンベア242によってワークWを搬送し、一对のセパレータ30の後方縁33が第2の接合部400の接合チップ402の位置に達すると、第2のコンベア242によるワークWの搬送を一旦停止する。
- [0057] 一对のセパレータ30の搬送を停止した状態で、第2の接合部400は、閉じて把持位置に達し、セパレータ30の後方縁33を把持する。一对のセパレータ30の搬送を停止したまま、4個の接合チップ402によって一对のセパレータ30の後方縁33同士を接合する。第2の接合部400は、1回だけ接合動作を行い、図示例では4点の接合点50を同時に形成する。
- [0058] 後方縁33の接合が終わると、上下の第2の接合部400は、開いて解除位置に戻り、セパレータ30の把持を解除する。これにより、ワークWに対するセパレータ30同士の接合が終了し、一对のセパレータ30の側方縁3

1 同士および後端縁同士を接合した袋詰電極 20 が製造される。第 2 のコンベア 242 は、再び駆動され、製造された袋詰電極 20 を、次工程の処理を行うステージに向けて搬送する。

[0059] その後、図示しない後の工程において、正極の袋詰電極 20 と、それと対極の負極の電極 40、正極の袋詰電極 20 とを交互に積層することによって、電池セルを製造する。

[0060] 図 13 には、積層ドラム 210、220 によって搬送されるワーク W の搬送速度と、複数回にわたって往復移動する第 1 の接合部 300 の速度の変化が模式的に示されている。図において、速度は、搬送方向の前方に向けて移動するときをプラスとしている。

[0061] ニップ部 215 を通過するワーク W は、積層ドラム 210、220 の回転によって、速度 V1 で搬送されている。一方、第 1 の接合部 300 は、往復駆動機構 504 によって後方位置 P1 と前方位置 P2 との間を往復移動する。図中の時間 t1 は、第 1 の接合部 300 がワーク W の搬送とのタイミングを取るために後方位置 P1 に待機している時間を示し、時間 t2 は、第 1 の接合部 300 が往動を始めて加速している時間を示している。また、時間 t3 は、ワーク W の搬送速度との相対速度差がゼロに近づくように第 1 の接合部 300 を移動させている時間を示し、時間 t4 は、第 1 の接合部 300 が復動するために減速している時間を示している。

[0062] 第 1 の接合部 300 は、ワーク W とともに移動している途中において、重ね合わされたセパレータ 30 の側方縁 31 同士を接合している。また、第 1 の接合部 300 は、移動しながらの接合を搬送方向の前端 51 側から複数回（本実施形態では 3 回）繰り返して行っている。ワーク W と第 1 の接合部 300 とがほぼ同じ速度で移動していないと、ワーク W にシワがよったり、接合不良が生じたりしてしまう。

[0063] そこで、本実施形態にあっては、一对のセパレータ 30 の側方縁 31 同士を接合する第 1 の接合部 300 を、ワーク W の搬送速度との相対速度差がゼロに近づくように移動させながら行う接合を搬送方向の前端 51 側から複数

回繰り返して行っている。セパレータ30を搬送しながら、順次、前端51側から複数回溶着するので、セパレータ30の口開きを防止しつつ、工程時間を短縮することができる。また、ワークWにシワを生じさせることなく、良好な接合を行うことができる。

[0064] また、第1の接合部300の移動速度が一定になったときに接合を行うことが好ましい。セパレータ30および第1の接合部300の加速度を揃えること自体が困難であり、セパレータ30および第1の接合部300をともに加速させながら接合を行う場合に比べて、接合のタイミングの調整などが容易になるからである。

[0065] また、搬送されながら順次重なる一对のセパレータ30の側方縁31同士を第1の接合部300によって順次接合している。これによって、一对のセパレータ30のいわゆる口開きを防止することができ、一对のセパレータ30を電極40に重ねていくときにセパレータ30のめくれやシワが生じることがなく、一对のセパレータ30の側方縁31同士を接合する接合作業が容易となる。

[0066] また、一对のセパレータ30をクランプ部材としての押さえ部304によって挟みつつ第1の接合部300とともに移動することが好ましい。押さえ部304によってセパレータ30の位置を固定しつつ接合できるので、精度良く接合することができる。

[0067] 本実施形態にあっては、搬送部200、第1の接合部300、および第2の接合部400が上述した構成を有し、さらに制御部500が、搬送部200、第1の接合部300、および第2の接合部400の作動を制御することによって、次に述べるような種々の操作を実現している。

[0068] すなわち、一对のセパレータ30の側方縁31同士を接合する接合部を、ワークWの搬送速度との相対速度差がゼロに近づくように移動させながら行う接合を搬送方向の前端51側から複数回繰り返して行っている。

[0069] これによれば、セパレータ30を搬送しながら、順次、前端51側から複数回接合するので、セパレータ30の口開きを防止しつつ、工程時間を短縮

することができる。また、セパレータ30にシワを生じさせることなく、良好な接合を行うことができる。

[0070] 第1の接合部300の移動速度が一定になったときに接合を行っている。セパレータ30および第1の接合部300の加速度を揃えること自体が困難である。このため、セパレータ30および第1の接合部300をともに加速させながら接合を行う場合に比べて、接合のタイミングの調整などが容易になり、その結果、精度良く接合することができる。

[0071] 搬送されながら順次重なる一对のセパレータ30の側方縁31同士を搬送方向の前端51側から第1の接合部300によって順次接合している。これによれば、一对のセパレータ30の口開きを防止することができ、一对のセパレータ30を電極40に重ねていくときにセパレータ30のめくれやシワが生じることがなく、一对のセパレータ30の側方縁31同士を接合する接合作業が容易となる。このように、一对のセパレータ30を電極40に重ねていくときにセパレータ30のめくれやシワが生じることを防止して、袋詰電極20の製造の効率化を図り、もって、電池全体の製造の効率化に寄与することが可能となる。

[0072] 一对のセパレータ30をクランプ部材としての押さえ部304によって挟みつつ第1の接合部300とともに移動させている。これによれば、押さえ部304によってセパレータ30の位置を固定しつつ接合できるので、精度良く接合することができる。

[0073] 上述した他にも、本実施形態は以下のような特徴を有している。

[0074] すなわち、電極40および一对のセパレータ30を搬送しながら搬送方向の前端51側から順次重ねつつ、一对のセパレータ30の側方縁31同士を搬送方向の前端51側から順次接合して電極40を袋詰し、次いで、一对のセパレータ30の搬送を停止した状態で、一对のセパレータ30の後方縁33同士を接合している。

[0075] これによれば、搬送されながら順次重なる一对のセパレータ30の側方縁31同士を搬送方向の前端51側から第1の接合部300によって順次接合

することから、一对のセパレータ30のいわゆる口開きを防止することができる。一对のセパレータ30を電極40に重ねていくときにセパレータ30のめくれやシワが生じることがなく、一对のセパレータ30の側方縁31同士を接合する接合作業が容易となる。また、一对のセパレータ30の後方縁33同士を第2の接合部400によって接合することから、平面視で見互いに向かい合う2辺のみならず、他の辺においてもセパレータ30同士を接合した状態となる。一对のセパレータ30を電極40に重ねた後においてもセパレータ30のめくれやシワが生じることがなく、めくれやシワを修正する煩雑な作業が生じない。このように、一对のセパレータ30を電極40に重ねていくときや、その後においてもセパレータ30のめくれやシワが生じることを防止して、袋詰電極20の製造の効率化を図り、もって、電池全体の製造の効率化に寄与することが可能となる。

[0076] ところで、種々の加工工程、組立工程、あるいは検査工程などの多数の工程を経て製品を量産する場合、搬送タクトが定められ、各工程における処理時間を同じにした上で、それぞれの工程において処理したワークを、次工程に移動させている。定められた搬送タクトの制限内において、複数の処理を行うことによって工程の数を減らし、製造の効率化を図ることも、量産化技術にとっては重要な課題となっている。

[0077] 一对のセパレータ30の後方縁33同士の接合を別の工程に行うことも可能であるが、この場合には、工程の数が増えて、トータルの製造時間が長くなってしまふ虞があり、製造の効率化の要請に応えることができない。また、袋詰電極20は、一对のセパレータ30の間に電極40を挟みこんだ形態を有し、電極40および一对のセパレータ30を同期して搬送しなければならず、タイミングをとるために搬送および搬送停止が繰り返されている。このようなタイミングをとるための搬送停止時間を利用することによって、定められた搬送タクトの制限内において、搬送部200による搬送を停止した状態で一对のセパレータ30の後方縁33同士を接合することができる。したがって、電極40を一对のセパレータ30内に袋詰する速度を落とすこと

なく、セパレータ 30 の側方縁 31 に加えて、セパレータ 30 の後方縁 33 をも接合することが可能となる。

[0078] 下流側搬送部 241、242 同士の間（第 1 のコンベア 241 と第 2 のコンベア 242 との間）に第 2 の接合部 400 を配置し、重ねられた後の電極 40 および一对のセパレータ 30 を搬送する経路の途中において、セパレータ 30 の後方縁 33 同士を接合している。これによれば、電極 40 を一对のセパレータ 30 内に袋詰する速度を落とすことなく、積層ドラム 210、220 に重なっていた部分であるセパレータ 30 の後方縁 33 を接合することができる。

[0079] 一对のセパレータ 30 のそれぞれを、側方縁 31 のそれぞれが保持面 211、221 を超えてはみ出した状態で搬送している。これによれば、一对のセパレータ 30 が積層ドラム 210、220 の保持面 211、221 から離れる部位つまりニップ部 215 の側方部位に、第 1 の接合部 300 を、積層ドラム 210、220 に干渉することなく配置することができる。一对のセパレータ 30 が重ね合わされて保持面 211、221 から離れた直後に、一对のセパレータ 30 の側方縁 31 同士を搬送方向の前端 51 側から順次接合する接合作業を、行うことができる。これにより、一对のセパレータ 30 が重ね合わされた搬送方向の前端 51 は、積層ドラム 210、220 から離れるとすぐに接合される。一对のセパレータ 30 の前端 51 が接合されるときには、一对のセパレータ 30 の後端側は積層ドラム 210、220 によって挟持されたまま搬送されている。このため、一对のセパレータ 30 にシワが生じたり、積層ずれが生じたりすることを抑えて、一对のセパレータ 30 を接合することができる。したがって、セパレータ 30 のいわゆる口開きをより効果的に防止することができる。

[0080] 一对のセパレータ 30 のそれぞれを一对の円柱回転体つまり積層ドラム 210、220 のそれぞれの表面上に保持して電極 40 に向けて搬送している。これによれば、一对のセパレータ 30 を円弧面上に保持して搬送するので、一对のセパレータ 30 を搬送しながら側方縁 31 同士を順次重ね合わせる

ことが簡単にできる。

[0081] また、電極40および一对のセパレータ30を搬送しながら搬送方向の前端51側から順次重ねつつ、一对のセパレータ30の側方縁31同士における前端51を、2つの接合チップ302、303のうち搬送方向の下流側の第2の接合チップ303にまで搬送されてくる前に、上流側の第1の接合チップ302によって接合している。

[0082] これによれば、搬送されながら順次重なる一对のセパレータ30の側方縁31同士における前端51を第1の接合部300における上流側の第1の接合チップ302によって接合することから、一对のセパレータ30のいわゆる口開きを防止することができる。一对のセパレータ30を電極40に重ねていくときにセパレータ30のめくれやシワが生じることがなく、一对のセパレータ30の側方縁31同士を接合する接合作業が容易となる。このように、一对のセパレータ30を電極40に重ねていくときにセパレータ30のめくれやシワが生じることを防止して、袋詰電極20の製造の効率化を図り、もって、電池全体の製造の効率化に寄与することが可能となる。

[0083] 前端51の接合が終わった後は、搬送される一对のセパレータ30の側方縁31同士を、複数の接合チップ302、303によって接合している。これによれば、複数の接合チップ302、303によって一对のセパレータ30の側方縁31同士を接合することから、接合時間を短縮することができ、製造の高速化を図ることができる。

[0084] 前端51の接合のときに、上流側の第1の接合チップ302のみを作動させて接合するようにしてもよい。これによれば、前端51の接合のときに、下流側の第2の接合チップ303を作動させなくてよく、下流側の第2の接合チップ303の空打ちを回避することができる。

[0085] また、一对のセパレータ30同士を接合する接合チップ302、303と、ワークWを押さえる押さえ部304とを備える接合ヘッド301をワークWに対して相対的に接近移動させ、押さえ部304によってワークWを押さえた後に、接合チップ302、303によって一对のセパレータ30同士を接

合する。そして、接合ヘッド301をワークWに対して相対的に離反移動させ、接合チップ302、303を一对のセパレータ30から離反させた後に、押さえ部304によるワークWのクランプを解除している。

[0086] これによれば、一つの工程内で、接合ヘッド301をワークWに対して相対的に接近移動させるというワンアクションによって、押さえ部304によるワークWの押さえと、接合チップ302、303による接合とを行うことができるので、サイクルタイムを低減することができる。このように、一对のセパレータ30の間に電極40を袋詰するのに要するサイクルタイムを短縮して、袋詰電極20の製造の効率化を図り、もって、電池全体の製造の効率化に寄与することが可能となる。また、押さえ部304がワークWを押さええてから、接合チップ302、303による接合を行っているので、精度よく接合を行うことができる。さらに、接合後は、接合チップ302、303がワークWから離れるまで、押さえ部304がワークWを押さええている。このため、接合チップ302、303の先端が接合点50から離れるときに、接合したセパレータ30同士を引き剥がしてしまう虞がない。

[0087] (改変例)

第2の接合部400によってセパレータ30の後方縁33を接合する形態を示したが、前方縁32、あるいは前後両方の縁32、33を、第2の接合部400によって接合してもよい。

[0088] 一对の積層ドラム210、220を上下に配置したが、その他の方向に配置してもよい。電極40は積層ドラム210、220の間の接線方向（一对の積層ドラム210、220の中心を結ぶ直線に直交する方向）に沿って搬送される。例えば、積層ドラム210、220を左右に配置した場合には、上方または下方から垂直方向に電極40を搬送すればよい。

[0089] セパレータカッター213、223により一枚の連続したセパレータ部材34を積層ドラム210、220の周面に貼り付けた状態で所定形状に切り出すものとしたが、予め所定形状に切り出されたセパレータ30を積層ドラム210、220に貼り付けて搬送してもよい。

産業上の利用可能性

[0090] 以上の説明から明らかなように、本発明によれば、一对のセパレータの間に電極を袋詰するのに要するサイクルタイムを短縮して、袋詰電極の製造の効率化を図ることができる。

符号の説明

[0091] 20 袋詰電極、
30 セパレータ、
31 側方縁、
32 前方縁、
33 後方縁、
34 前方縁、
40 電極、
50 接合点、
51 前端、
100 製造装置、
200 搬送部、
210、220 積層ドラム、円柱回転体、
211、221 保持面、
215 ニップ部、
230 電極搬入部、
241、242 下流側搬送部、
300 第1の接合部、接合部
301 接合ヘッド、
302 第1の接合チップ、上流側の接合チップ、
303 第2の接合チップ、下流側の接合チップ、
304 押さえ部、クランプ部
305 クランプバネ、付勢部材、
310 テーパー部分、

3 2 0 放熱手段、
3 2 1 放熱フィン、
3 2 2 熱逃がし用の空間、 3 2 3 開放口、
3 2 4 壁部材、
4 0 0 第 2 の接合部、
5 0 0 制御部、
W ワーク。

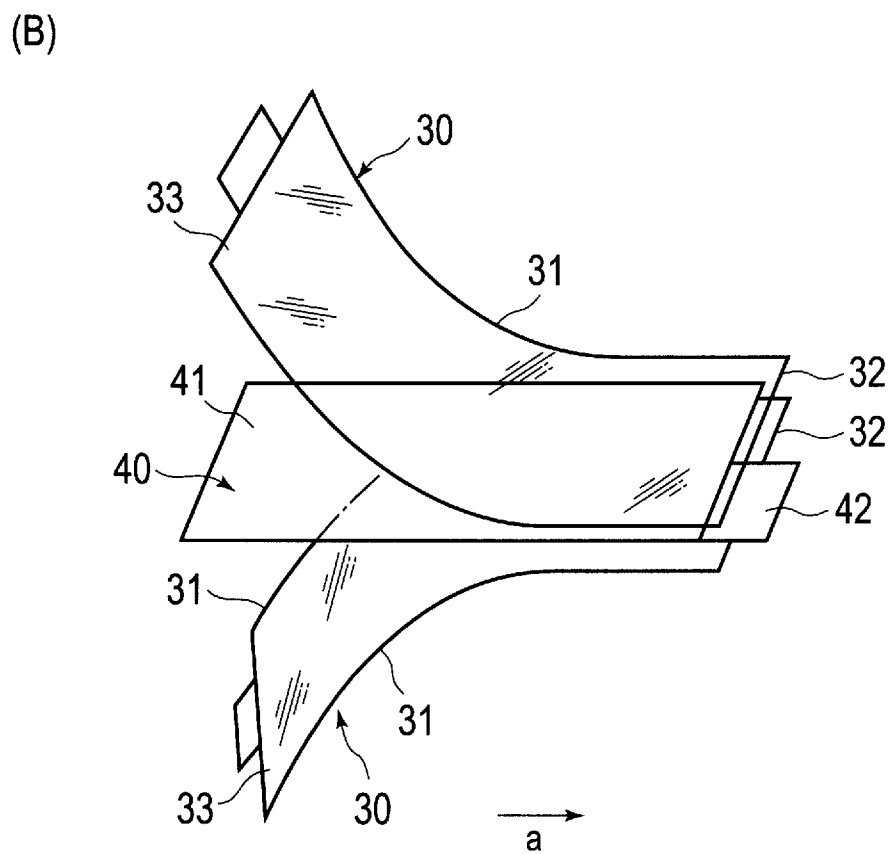
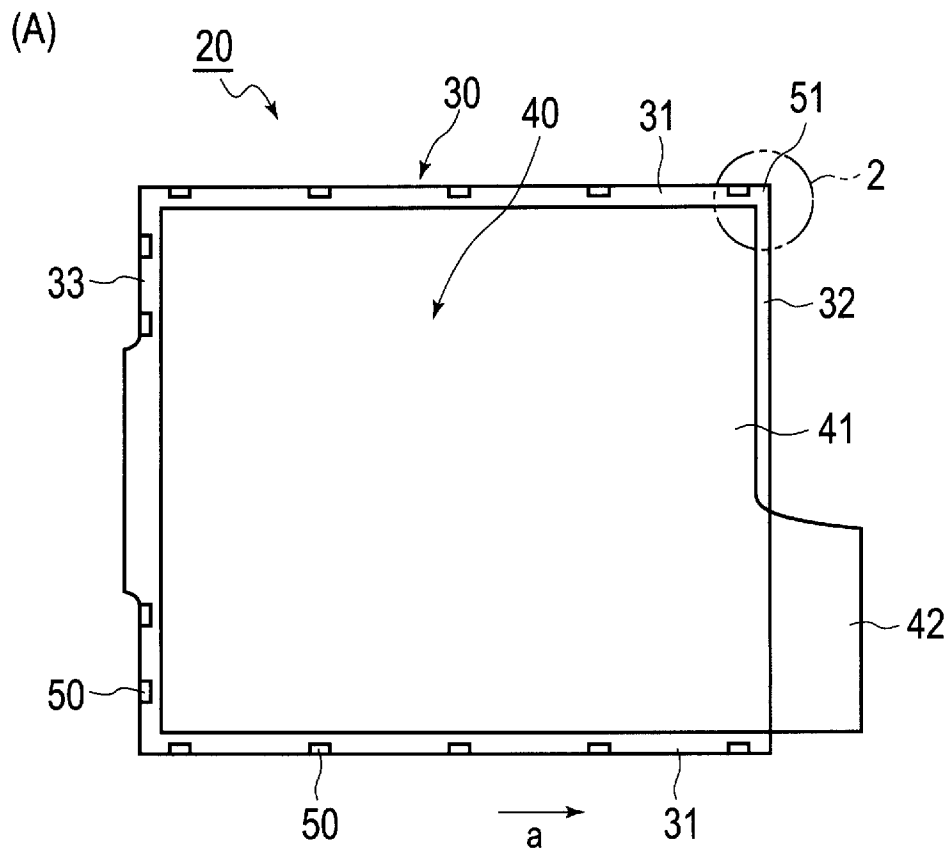
請求の範囲

- [請求項1] 一対のセパレータの間に電極が挟まれた袋詰電極を製造する製造装置であって、
- 前記電極および前記一対のセパレータを搬送しながら搬送方向の前端側から順次重ねる搬送部と、
- 前記搬送方向と交差する方向に位置する前記一対のセパレータの側方縁同士を接合する接合部と、
- 前記搬送部、および前記接合部の作動を制御する制御部と、
- を有し、
- 前記制御部は、前記ワークの搬送速度との相対速度差がゼロに近づくように前記接合部を移動させながら行う接合を搬送方向の前端側から複数回繰り返して行う袋詰電極の製造装置。
- [請求項2] 前記制御部は、前記接合部の移動速度が一定になったときに接合を行わせる、請求項1に記載の袋詰電極の製造装置。
- [請求項3] 前記制御部は、前記搬送部によって搬送されながら順次重ねる前記一対のセパレータの前記側方縁同士を前記接合部によって順次接合する請求項1または請求項2に記載の袋詰電極の製造装置。
- [請求項4] 前記一対のセパレータを挟みつつ前記接合部とともに移動するクランプ部材をさらに有する請求項1～請求項3の何れか1つに記載の袋詰電極の製造装置。
- [請求項5] 一対のセパレータの間に電極が挟まれた袋詰電極を製造する製造方法であって、
- 前記一対のセパレータの側方縁同士を接合する接合部を、前記ワークの搬送速度との相対速度差がゼロに近づくように移動させながら行う接合を搬送方向の前端側から複数回繰り返して行う袋詰電極の製造方法。
- [請求項6] 前記接合部の移動速度が一定になったときに接合を行う請求項5に記載の袋詰電極の製造方法。

[請求項7] 搬送されながら順次重なる前記一对のセパレータの前記側方縁同士を前記接合部によって順次接合する請求項5または請求項6に記載の袋詰電極の製造方法。

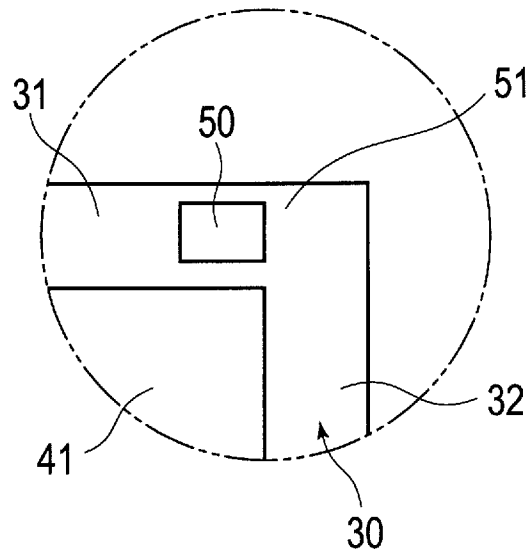
[請求項8] 前記一对のセパレータをクランプ部材によって挟みつつ前記接合部とともに移動させる請求項5～請求項7の何れか1つに記載の袋詰電極の製造方法。

[図1]

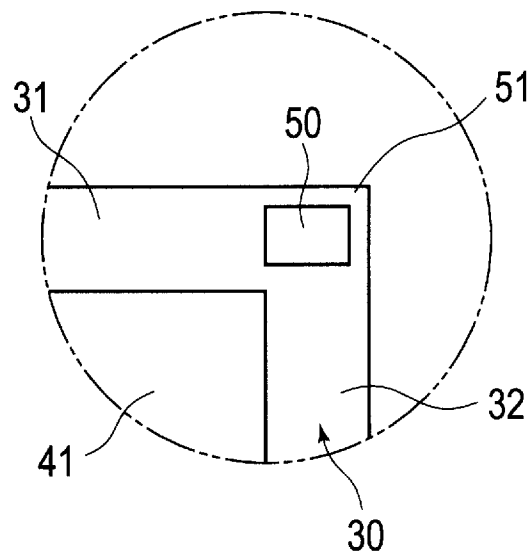


[図2]

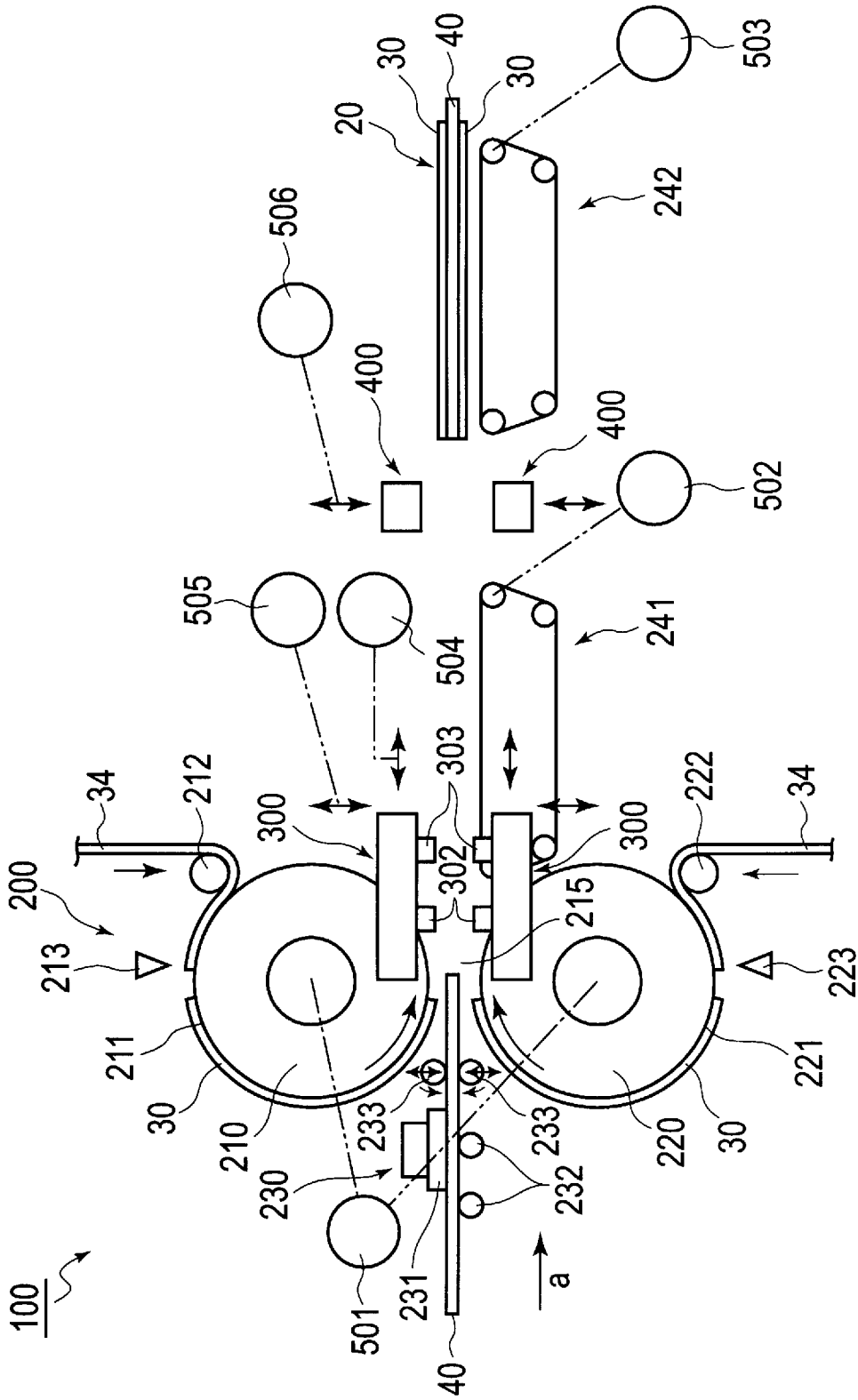
(A)



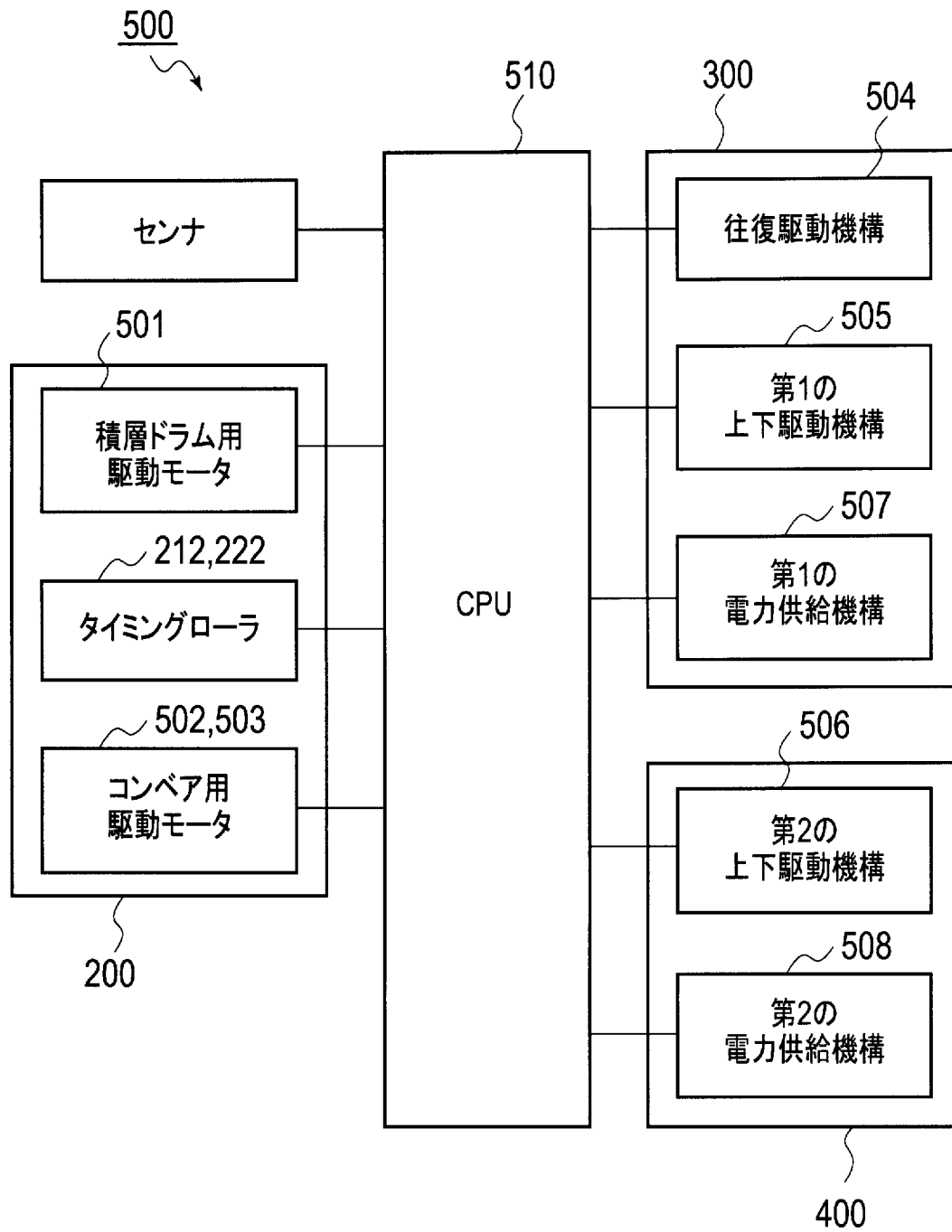
(B)



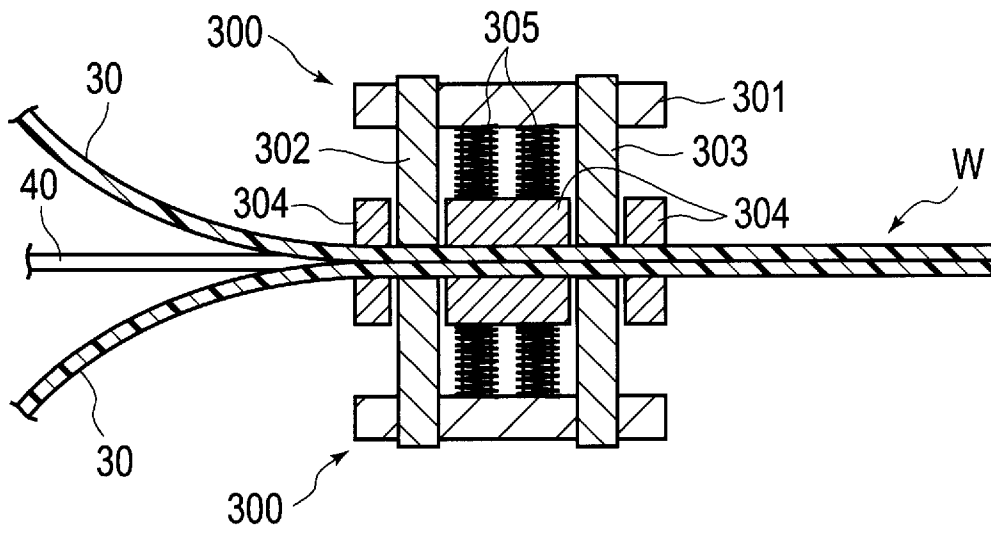
[図3]



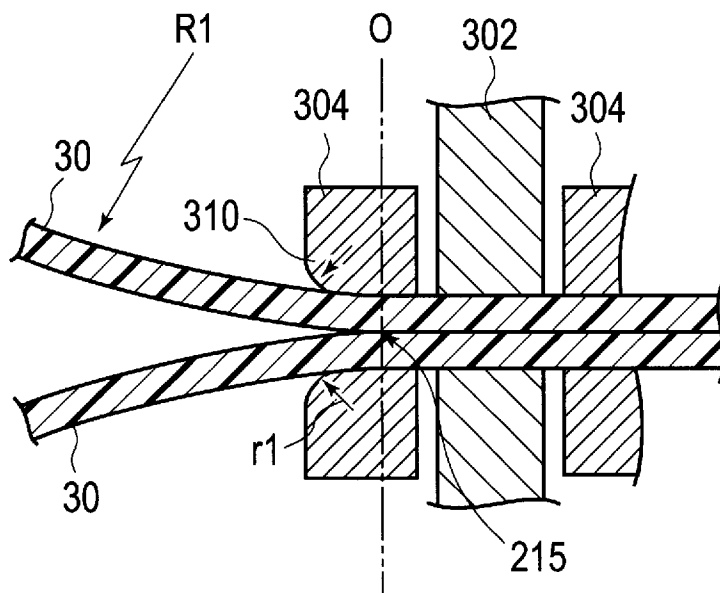
[図4]



[図7]

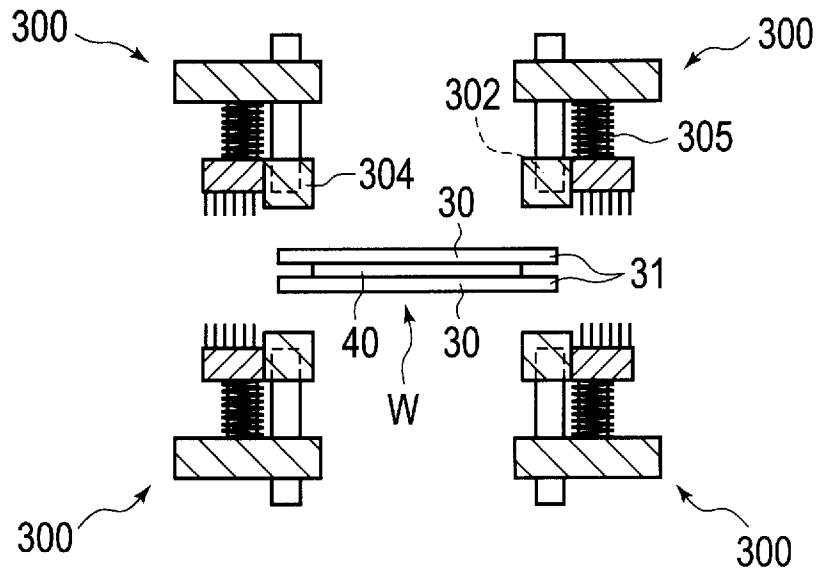


[図8]

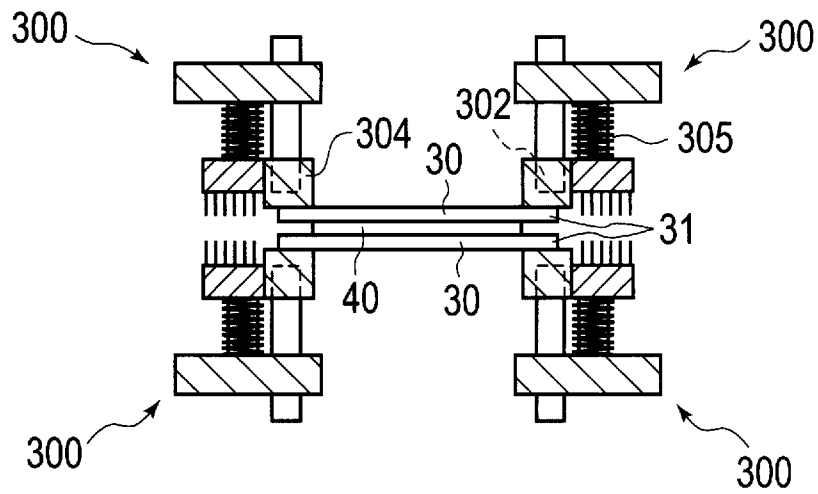


[図9]

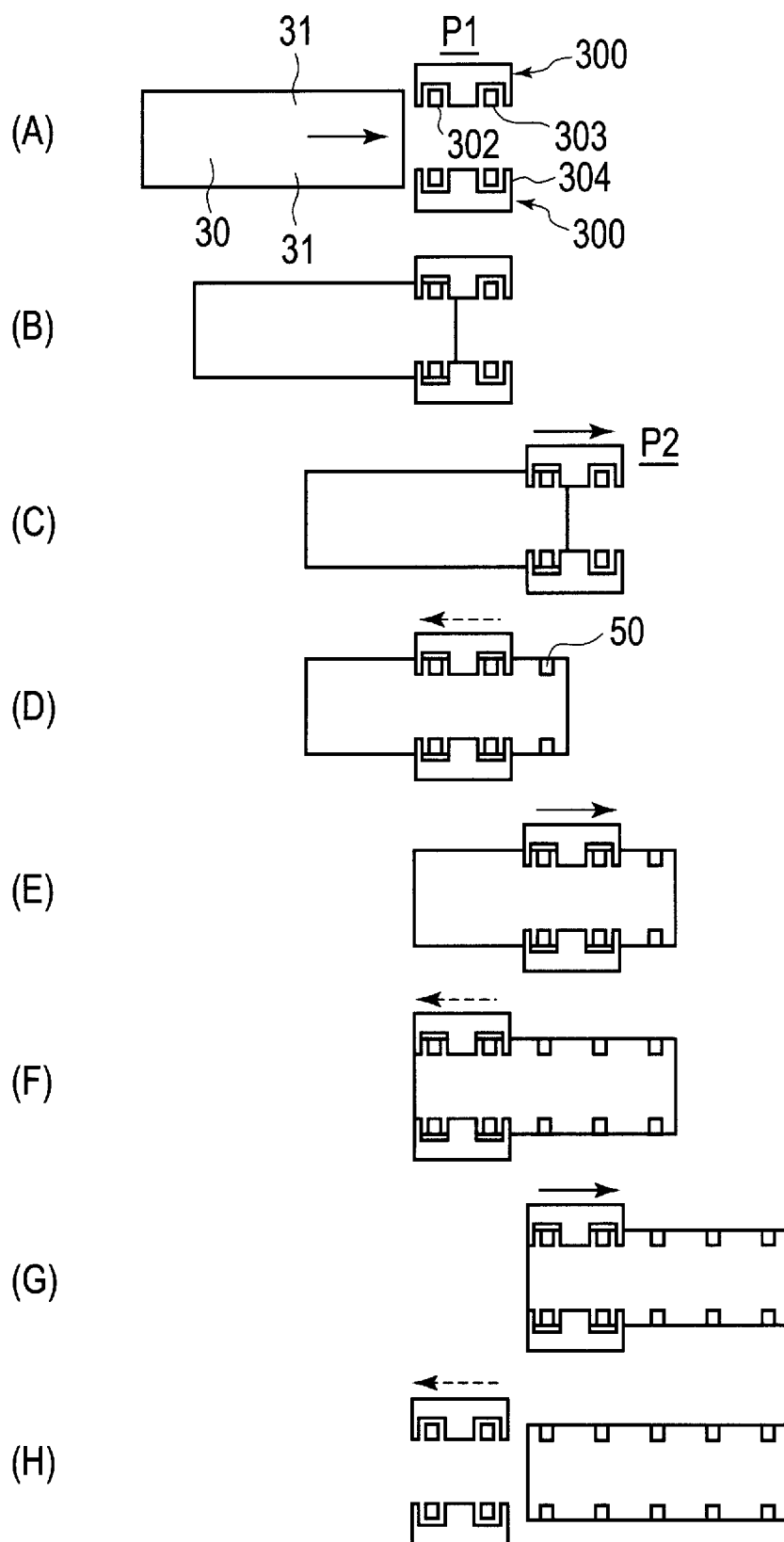
(A)



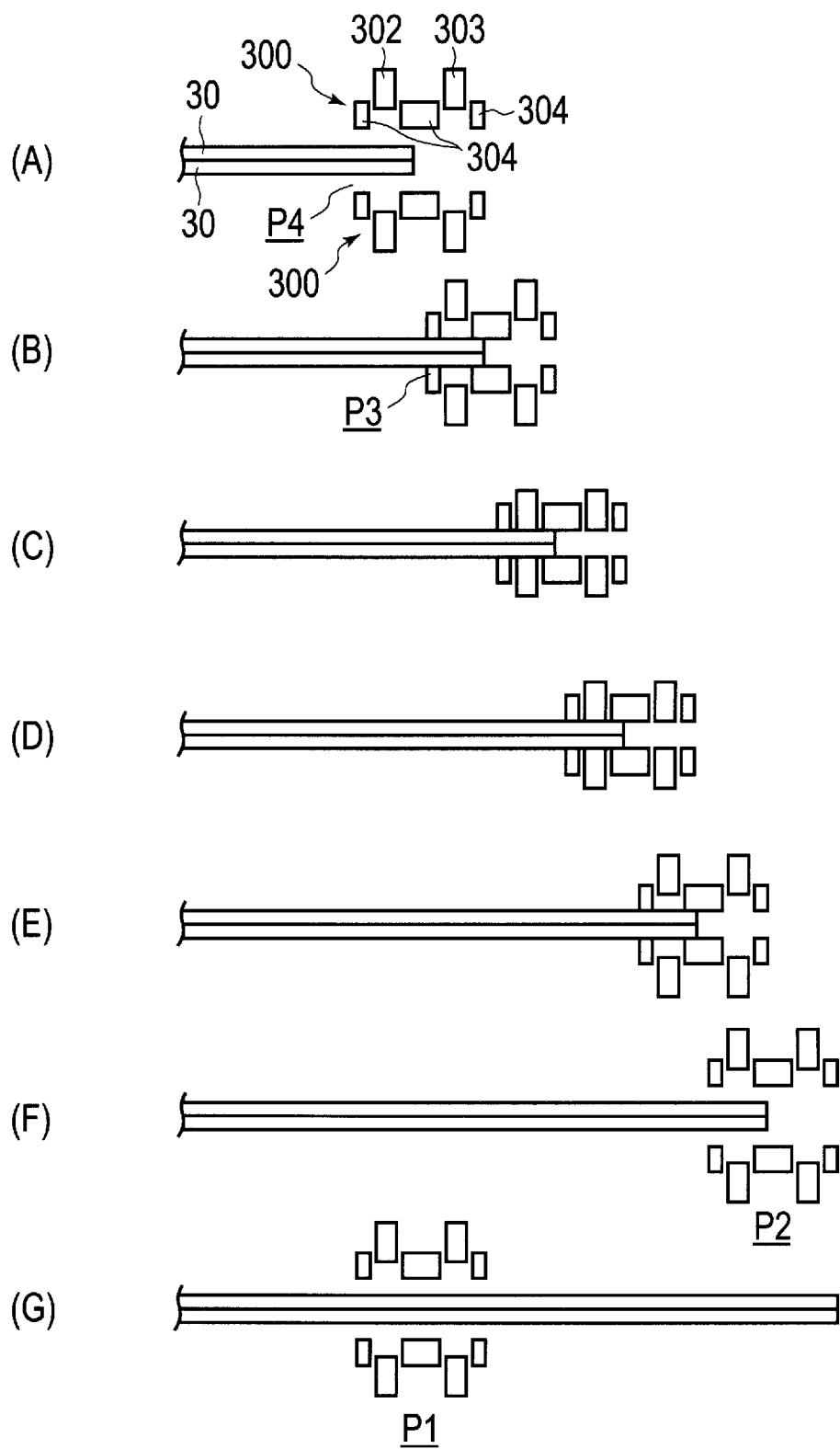
(B)



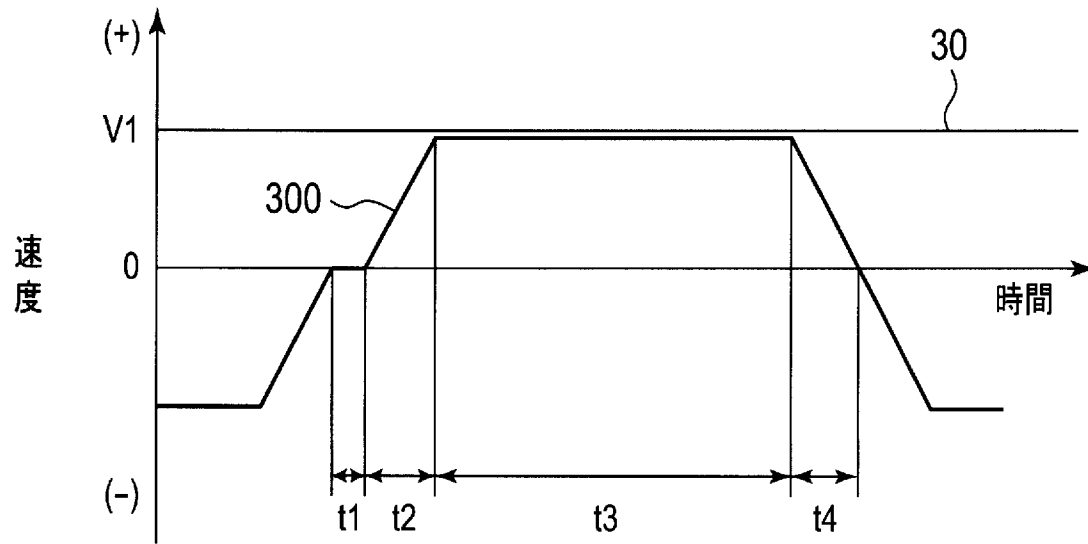
[図11]



[図12]



[図13]



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2012/059543

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

H01M10/04(2006.01) i, H01M2/18(2006.01) i

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

H01M10/04, H01M2/18

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Jitsuyo Shinan Koho	1922-1996	Jitsuyo Shinan Toroku Koho	1996-2012
Kokai Jitsuyo Shinan Koho	1971-2012	Toroku Jitsuyo Shinan Koho	1994-2012

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	JP 2007-250319 A (NEC Tokin Corp.), 27 September 2007 (27.09.2007), entire text; fig. 1 to 6 (Family: none)	1-8
A	JP 2007-329111 A (Litcel Kabushiki Kaisha), 20 December 2007 (20.12.2007), entire text; fig. 1 to 13 (Family: none)	1-8
A	JP 2007-329112 A (Litcel Kabushiki Kaisha), 20 December 2007 (20.12.2007), entire text; fig. 1 to 13 (Family: none)	1-8

 Further documents are listed in the continuation of Box C. See patent family annex.

* Special categories of cited documents:

"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance

"E" earlier application or patent but published on or after the international filing date

"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)

"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means

"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art

"&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search
28 June, 2012 (28.06.12)Date of mailing of the international search report
10 July, 2012 (10.07.12)Name and mailing address of the ISA/
Japanese Patent Office

Authorized officer

Facsimile No.

Telephone No.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2012/059543

C (Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	JP 2009-123582 A (NEC Tokin Corp.), 04 June 2009 (04.06.2009), entire text; fig. 1 to 6 (Family: none)	1-8
E,A	WO 2012/070297 A1 (Kyoto Seisakusho Co., Ltd., Nissan Motor Co., Ltd.), 31 May 2012 (31.05.2012), entire text; fig. 1 to 11 (Family: none)	1-8

A. 発明の属する分野の分類（国際特許分類（IPC）） Int.Cl. H01M10/04(2006.01)i, H01M2/18(2006.01)i		
B. 調査を行った分野 調査を行った最小限資料（国際特許分類（IPC）） Int.Cl. H01M10/04, H01M2/18		
最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの 日本国実用新案公報 1922-1996年 日本国公開実用新案公報 1971-2012年 日本国実用新案登録公報 1996-2012年 日本国登録実用新案公報 1994-2012年		
国際調査で使用した電子データベース（データベースの名称、調査に使用した用語）		
C. 関連すると認められる文献		
引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求項の番号
A	JP 2007-250319 A（NECトーキン株式会社）2007.09.27, 全文, 図1-6（ファミリーなし）	1-8
A	JP 2007-329111 A（リッセル株式会社）2007.12.20, 全文, 図1-13（ファミリーなし）	1-8
A	JP 2007-329112 A（リッセル株式会社）2007.12.20, 全文, 図1-13（ファミリーなし）	1-8
<input checked="" type="checkbox"/> C欄の続きにも文献が列挙されている。 <input type="checkbox"/> パテントファミリーに関する別紙を参照。		
* 引用文献のカテゴリー 「A」特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの 「E」国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日以後に公表されたもの 「L」優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献（理由を付す） 「O」口頭による開示、使用、展示等に言及する文献 「P」国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願日の後に公表された文献 「T」国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と矛盾するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの 「X」特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの 「Y」特に関連のある文献であって、当該文献と他の1以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの 「&」同一パテントファミリー文献		
国際調査を完了した日 28.06.2012	国際調査報告の発送日 10.07.2012	
国際調査機関の名称及びあて先 日本国特許庁（ISA/J P） 郵便番号100-8915 東京都千代田区霞が関三丁目4番3号	特許庁審査官（権限のある職員） 市川 篤 電話番号 03-3581-1101 内線 3477	4 X 9544

C (続き) . 関連すると認められる文献		
引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求項の番号
A	JP 2009-123582 A (NECトーキン株式会社) 2009.06.04, 全文, 図1-6 (ファミリーなし)	1-8
E, A	WO 2012/070297 A1 (株式会社京都製作所, 日産自動車株式会社) 2012.05.31, 全文, 図1-11 (ファミリーなし)	1-8