

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 特 許 公 報 (B2)

(11) 特許番号

特許第4402438号  
(P4402438)

(45) 発行日 平成22年1月20日 (2010. 1. 20)

(24) 登録日 平成21年11月6日 (2009. 11. 6)

(51) Int. Cl.

F I

H O 1 M 8/24 (2006. 01)

H O 1 M 8/24

E

H O 1 M 8/24

T

請求項の数 3 (全 27 頁)

(21) 出願番号 特願2003-398052 (P2003-398052)  
 (22) 出願日 平成15年11月27日 (2003. 11. 27)  
 (65) 公開番号 特開2005-158615 (P2005-158615A)  
 (43) 公開日 平成17年6月16日 (2005. 6. 16)  
 審査請求日 平成17年12月12日 (2005. 12. 12)

(73) 特許権者 000005326  
 本田技研工業株式会社  
 東京都港区南青山二丁目1番1号  
 (74) 代理人 100067356  
 弁理士 下田 容一郎  
 (74) 代理人 100094020  
 弁理士 田宮 寛社  
 (72) 発明者 古川 隆一郎  
 埼玉県狭山市新狭山1丁目10番地1 ホ  
 ンダエンジニアリング株式会社内  
 (72) 発明者 臼井 明弘  
 埼玉県狭山市新狭山1丁目10番地1 ホ  
 ンダエンジニアリング株式会社内

審査官 須田 裕一

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 燃料電池の製造方法および燃料電池の製造装置

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

電解質膜の両側に正・負の電極を設け、

これらの正・負の電極の外面にセパレータを設けることで単位燃料電池を製造し、

この単位燃料電池を多数枚積層することで燃料電池を得る燃料電池の製造方法であって

、  
その梁軸を水平に対し傾斜させた梁状の傾斜台に前記多数枚の単位燃料電池を前記梁軸  
方向に積層するよう載置し、前記多数枚の単位燃料電池を積層した積層体を形成する工程  
 と、

前記傾斜台を前記梁軸が水平となるよう倒しながら前記積層体を構成する多数枚の単位  
 燃料電池を振動作用で整列させる工程と、

多数枚の単位燃料電池が整列した前記積層体に対し、所定の押付力を該積層体の積層方  
向にかける押付工程と、を有することを特徴とする燃料電池の製造方法。

【請求項 2】

前記押付工程において、

前記多数枚の単位燃料電池にかかる押付力を前記所定の押付力まで段階的に高める際、

この所定の押付力に近づくにしたがって押付力の上昇量を段階的に減らしてこの押付力  
 を徐々に高めることを特徴とする請求項 1 記載の燃料電池の製造方法。

【請求項 3】

電解質の両側に正・負の電極を設け、

10

20

これらの正・負の電極の外面にセパレータを設けた単位燃料電池を多数枚積層して積層体とし、

前記積層体の単位燃料電池積層方向の両端面に第１、第２支持板を配置した燃料電池の製造装置であって、

梁状であり、その梁軸方向が軸方向が水平であるシャフトに対し垂直に配され、前記シャフトを軸に上下方向にスイング自在となるよう架台に設けられた、前記第１支持板および前記積層体を支持するためのブッシャビーム部と、

前記ブッシャビーム部が、該ブッシャビーム部に前記第１支持板を載置し、さらに該第１支持板上に多数枚の前記単位燃料電池を積層して積層体を形成するための、前記梁軸が水平に対し傾斜した状態と、該積層体の第１支持板が配置された面とは反対の端面に第２支持板を配置するための、前記梁軸が水平となった状態とを採るよう、前記シャフトを軸にブッシャビーム部を上下方向にスイングさせるブッシャビーム旋回部と、

前記ブッシャビーム部に沿って設けられ、前記積層体を構成する多数枚の単位燃料電池をスライド自在に支えるガイド手段と、

前記ガイド手段で支えた前記積層体を構成する多数枚の単位燃料電池を整列させるために、前記ブッシャビームがスイング中に該ガイド手段に振動を加える加振手段と、

前記ガイド手段に沿って第１支持板および前記積層体を移動するブッシャ用移動手段と、

前記ブッシャビーム部に対向して架台に設けられ、前記第２支持板を保持し、前記梁軸が水平状態となった前記ブッシャビーム部に載置された積層体に対し前記第２支持板を配置するためのレシーバ部とを備え、

前記第２支持板の前記積層体への配置は、前記レシーバ部に該積層体に対向して保持された第２支持板に向かって前記積層体および第１支持板を前記ブッシャ用移動手段で移動させ、さらに第２支持板に対してこの積層体を押し付けることにより行われることを特徴とする燃料電池の製造装置。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【０００１】

本発明は燃料電池の製造方法および燃料電池の製造装置に係り、特に、電解質膜の両側に正・負の電極を設け、正・負の電極の外面にセパレータを設けることで単位燃料電池を製造し、この単位燃料電池を多数枚積層して燃料電池を製造する燃料電池の製造方法および燃料電池の製造装置に関するものである。

【背景技術】

【０００２】

燃料電池を構成する単位燃料電池（単位セル）の製造方法が多数提案されている（例えば、特許文献１参照。）。

【特許文献１】特開２００２－２４６０４４公報（図６）

【０００３】

特許文献１を以下の図面に基づいて説明する。

図１９は従来の基本構成を説明する図である。

単位燃料電池３００は、電解質膜３０２の両側に正・負の電極３０３，３０４を設けて膜電極構造体３０１を形成し、この膜電極構造体３０１の両面にセパレータ３０５，３０６を設けたものである。

【０００４】

この単位燃料電池３００を発電させる際には、単位燃料電池３００内に燃料ガスや酸素ガスを供給する必要がある。

供給した燃料ガスや酸素ガスを単位燃料電池３００内に保つために、単位燃料電池３００の外周をシールする必要がある。

【０００５】

このため、電解質膜３０２を正・負の電極３０３，３０４の外周から張り出し、この張

10

20

30

40

50

り出した部位 307 をセパレータ 305 , 306 の外周部 308 , 309 に対向させる。外周部 308 , 309 に溝部 311 , 312 を形成し、溝部 311 , 312 に液状シール 313 , 313 を塗布する。

液状シール 313 , 313 を塗布したセパレータ 305 , 306 を膜電極構造体 301 の両側に設け、液状シール 313 , 313 を固化させることで、セパレート 305 , 306 と電解質膜 302 の隙間 314 , 314 を塞ぐ。

#### 【0006】

この単位燃料電池 300 を多数枚積層したものが燃料電池である。すなわち、燃料電池は、単位燃料電池 300 を多数枚積層して積層体 316 とし、積層体 316 の一端に第 1 支持板（図示せず）を設けるとともに、積層体 316 の他端に第 2 支持板（図示せず）を設け、第 1、第 2 支持板を連結部材（図示せず）で連結して積層体 316 を押付状態に保持したものである。

10

#### 【0007】

ところで、燃料電池の発電性能を確保するためには、発電に必要な水素ガスや酸素ガスを良好に供給し、かつ発電の際に生成した水を良好に排出する必要がある。

このため、水素ガスや酸素ガスを供給するガス供給用の流路 318 や、水を排出する排水用の流路 319 を良好に確保することは重要である。

#### 【0008】

これらのガス供給用の流路 318 や、排水用の流路 319 を積層体 316 に備えるために、セパレータ 305 , 306 にガス供給用溝 321 や、排水用溝 322 を予め設けておき、セパレータ 305 , 306 を積層した際にガス供給用溝 321 の開口や、排水用溝 322 の開口を塞いで流路 323 , 324 とする。

20

これらのガス供給用の流路 323 や、排水用の流路 324 を良好に確保するためには、積層体 316 を製造する際に、単位燃料電池 300 を好適に整列させた状態で積層する必要がある。

#### 【0009】

加えて、積層体 316 を押付け状態に保持することで、単位燃料電池 300 の液状シール 313 , 313 が圧縮される。液状シール 313 , 313 を圧縮する際に、単位燃料電池 300 が良好に整列されていないと、液状シール 313 , 313 に均一な押付力をかけ難くなる。

30

#### 【0010】

これにより、液状シール 313 , 313 の局部に大きな押付力がかかることが考えられ、液状シール 313 , 313 の耐久性などの観点から考慮して好ましくない。

液状シール 313 , 313 に均等な押付力をかけるためには、多数枚の単位燃料電池 300 ... を好適に整列させた状態で積層する必要がある。

#### 【0011】

しかし、多数枚の単位燃料電池 300 ... を重ね合わせて積層体 316 とする作業を、通常作業者が手作業でおこなっている。

このため、多数枚の単位燃料電池 300 ... を積層させる際に、作業者が個々の単位燃料電池 300 ... を慎重に取り扱う必要がある。

40

よって、作業者に過大な負担がかかり、そのことが生産性を高める妨げになっていた。

#### 【発明の開示】

#### 【発明が解決しようとする課題】

#### 【0012】

本発明は、作業者にかかる負担を軽減するとともに、生産性を高めることができる燃料電池の製造方法および燃料電池の製造装置を提供することを課題とする。

#### 【課題を解決するための手段】

#### 【0013】

請求項 1 に係る発明は、電解質膜の両側に正・負の電極を設け、これらの正・負の電極の外面にセパレータを設けることで単位燃料電池を製造し、この単位燃料電池を多数枚積

50

層することで燃料電池を得る燃料電池の製造方法であって、その梁軸を水平に対し傾斜させた梁状の傾斜台に前記多数枚の単位燃料電池を前記梁軸方向に積層するよう載置し、前記多数枚の単位燃料電池を積層した積層体を形成する工程と、前記傾斜台を前記梁軸が水平となるよう倒しながら前記積層体を構成する多数枚の単位燃料電池を振動作用で整列させる工程と、多数枚の単位燃料電池が整列した前記積層体に対し、所定の押付力を該積層体の積層方向にかける押付工程と、を有することを特徴とする。

【0014】

多数枚の単位燃料電池を傾斜台に積層した状態で載置し、載置した単位燃料電池の左右辺を支える。その後、傾斜台を横向きに倒しつつ、多数枚の単位燃料電池に振動を加えることで、多数枚の単位燃料電池を整列させる。

10

このように、多数枚の単位燃料電池を振動作用で整列させることで、多数枚の単位燃料電池を傾斜台に比較的ラフに載置することが可能になる。よって、多数枚の単位燃料電池を手間をかけないで短い時間で傾斜台に載置することができる。

【0015】

請求項2は、前記押付工程において、前記多数枚の単位燃料電池にかける押付力を前記所定の押付力まで段階的に高める際、この所定の押付力に近づくにしたがって押付力の上昇量を段階的に減らしてこの押付力を徐々に高めることを特徴とする。

【0016】

ここで、単位燃料電池に水素ガスや酸素ガスを供給するために、セパレータに水素ガスや酸素ガスを供給するための供給溝を備える。

20

このため、多数枚の単位燃料電池に所定の押付力をかける際に、所定の押付力まで短時間で高くすると、セパレータに接触する正・負の拡散層に局部的に押付力が集中する虞がある。

正・負の拡散層に局部的に押付力が集中すると、正・負の拡散層が破損することが考えられる。

【0017】

加えて、単位燃料電池内に供給した水素ガスや酸素ガスを、単位燃料電池内に保つために、単位燃料電池の外周に沿ってシールを設ける。

このため、多数枚の単位燃料電池に所定の押付力をかける際に、所定の押付力まで短時間で高くすると、シールに局部的に押付力が集中する虞がある。

30

正・負の拡散層に局部的に押付力が集中すると、シールが破損することが考えられる。

【0018】

そこで、請求項2において、多数枚の単位燃料電池にかける押付力を、所定の押付力まで段階的に高めるようにした。

これにより、多数枚の単位燃料電池に押付力をかける際に、シールに局部的に押付力が集中することを防ぐとともに、セパレータに接触する正・負の拡散層に局部的に押付力が集中することを防ぐ。

【0019】

加えて、押付力を、所定の押付力に近づくにしたがってゆっくり高くするようにした。

これにより、シールに局部的に押付力が集中することをより確実に防ぐとともに、セパレータに接触する正・負の拡散層に局部的に押付力が集中することをより確実に防ぐ。

40

【0020】

請求項3は、電解質の両側に正・負の電極を設け、これらの正・負の電極の外面にセパレータを設けた単位燃料電池を多数枚積層して積層体とし、前記積層体の単位燃料電池積層方向の両端面に第1、第2支持板を配置した燃料電池の製造装置であって、梁状であり、その梁軸方向が軸方向が水平であるシャフトに対し垂直に配され、前記シャフトを軸に上下方向にスイング自在となるよう架台に設けられた、前記第1支持板および前記積層体を支持するためのプッシュビーム部と、前記プッシュビーム部が、該プッシュビーム部に前記第1支持板を載置し、さらに該第1支持板上に多数枚の前記単位燃料電池を積層して積層体を形成するための、前記梁軸が水平に対し傾斜した状態と、該積層体の第1支持板

50

が配置された面とは反対の端面に第2支持板を配置するための、前記梁軸が水平となった状態とを採るよう、前記シャフトを軸にプッシャビーム部を上下方向にスイングさせるプッシャビーム旋回部と、前記プッシャビーム部に沿って設けられ、前記積層体を構成する多数枚の単位燃料電池をスライド自在に支えるガイド手段と、前記ガイド手段で支えた前記積層体を構成する多数枚の単位燃料電池を整列させるために、前記プッシャビームがスイング中に該ガイド手段に振動を加える加振手段と、前記ガイド手段に沿って第1支持板および前記積層体を移動するプッシャ用移動手段と、前記プッシャビーム部に対向して架台に設けられ、前記第2支持板を保持し、前記梁軸が水平状態となった前記プッシャビーム部に載置された積層体に対し前記第2支持板を配置するためのレシーバ部とを備え、前記第2支持板の前記積層体への配置は、前記レシーバ部に該積層体に対向して保持された第2支持板に向かって前記積層体および第1支持板を前記プッシャ用移動手段で移動させ、さらに第2支持板に対してこの積層体を押し付けることにより行われることを特徴とする。

10

#### 【0021】

プッシャビーム部を梁軸が水平に対し傾斜した状態と、梁軸が水平となった状態とを採るよう上下方向にスイング自在に設けた。よって、プッシャビーム部の梁軸を水平に対して傾斜させた状態にして、第1支持板および多数枚の単位燃料電池を上方から順次載置して積層することが可能になった。

これにより、第1支持板に多数枚の単位燃料電池を、簡単に積層することができる。

#### 【0022】

20

さらに、ガイド手段に加振手段を設けた。よって、プッシャビーム部を梁軸が傾斜状態から水平状態へのスイング中に、加振手段で多数枚の単位燃料電池を振動させることで、多数枚の単位燃料電池を整列することが可能になった。

これにより、多数枚の燃料電池を、比較的ラフに載置することができる。

#### 【0023】

加えて、プッシャビーム部に対向してレシーバ部を設けた。そして、レシーバ部で第2支持板を保持し、梁軸が水平状態となったプッシャビーム部に載置された積層体に対し第2支持板を配置するようにした。

これにより、多数枚の単位燃料電池に所定の押付力を、簡単にかつ確実にかけることができる。

30

#### 【0024】

このように、第1支持板に多数枚の単位燃料電池を簡単に積層し、さらに多数枚の燃料電池を比較的ラフに載置し、加えて多数枚の単位燃料電池に所定の押付力を簡単にかけることで、多数枚の単位燃料電池から燃料電池を、手間をかけないで簡単に製造することができる。

#### 【発明の効果】

#### 【0025】

請求項1に係る発明では、多数枚の単位燃料電池を振動作用で整列させることで、燃料電池を製造する際に作業者にかかる負担を軽減し、かつ燃料電池の生産性を上げることができるという利点がある。

40

#### 【0026】

請求項2に係る発明では、多数枚の単位燃料電池にかかる押付力を、所定の押付力まで段階的に高め、所定の押付力に近づくにしたがってゆっくり高くすることで、シールや正・負の拡散層が破損することを防止することができるという利点がある。

#### 【0027】

請求項3に係る発明では、燃料電池を手間をかけないで簡単に製造することで、燃料電池の生産性を上げることができるという利点がある。

#### 【発明を実施するための最良の形態】

#### 【0028】

本発明を実施するための最良の形態を添付図に基づいて以下に説明する。なお、図面は

50

符号の向きに見るものとする。

図 1 は本発明に係る燃料電池の製造装置で組み付ける燃料電池の分解斜視図である。

燃料電池 10 は、単位燃料電池 11 ... を多数枚積層し、この積層した単位燃料電池 11 ... の両側の端面 12, 13 (両端) 側に第 1、第 2 支持板 14, 15 を配置し、第 1、第 2 支持板 14, 15 に左右の連結プレート (連結部材) 16, 16 をピン 17 ... で連結することで、多数枚の単位燃料電池 11 ...、第 1、第 2 支持板 14, 15 を一体に連結したものである。

【0029】

単位燃料電池 11 は、電解質膜 22 の両側に正・負の電極 23, 24 (負電極 24 は図 2 参照) を設けて膜電極構造体 21 を形成し、この膜電極構造体 21 の両面にセパレータ 26, 27 を設けたものである。

10

第 1、第 2 支持板 14, 15 は、表面 18、19 から突出した接続用の端子 28, 29 を備える。

【0030】

単位燃料電池 11 は、底辺 11a、左右辺 11b、11c および上辺 11d の 4 辺で略矩形状に形成したものである。

第 1 支持板 14 は、単位燃料電池 11 と同様に、底辺 14a、左右辺 14b、14c および上辺 14d の 4 辺で略矩形状に形成したものである。

第 1 支持板 14 は、上辺 14d の両端部に取付孔 31, 31 を備えるとともに、底辺 14a の両端部に取付孔 31, 31 (図示せず) を備える。

20

【0031】

第 2 支持板 15 は、第 1 支持板 14 と同様に、底辺 15a、左右辺 15b、15c および上辺 15d の 4 辺で略矩形状に形成したものである。

第 2 支持板 15 は、上辺 15d の両端部に取付孔 32, 32 を備えるとともに、底辺 15a の両端部に取付孔 32, 32 (図示せず) を備える。

【0032】

左連結プレート 16 は、側壁 34 を略矩形状に形成し、側壁 34 の上下辺にそれぞれ一对の折曲片 35、35 を備え、上側の折曲片 35 の両端に取付孔 36, 36 を形成するとともに、下側の折曲片 35 の両端に取付孔 36, 36 を形成し、側壁 34 の両辺にそれぞれ係止片 37..., 37... を備える。

30

【0033】

上下側の折曲片 35, 35 を、多数枚の単位燃料電池 11 ... および第 1、第 2 支持板 14, 15 に被せ、上下側の折曲片 35, 35 の取付孔 36 ... を第 1、第 2 支持板 14, 15 の取付孔 31, 31, 32, 32 (下側の取付孔 21, 32 は図示せず) に合わせ、取付孔 36, 31 にピン 17 ... を差し込み、取付孔 36, 32 にピン 17 ... を差し込む。

これにより、第 1、第 2 支持板 14, 15 を左連結プレート 16 で連結する。

【0034】

左連結プレート 16 と同様に、右連結プレート 16 で第 1、第 2 支持板 14, 15 を連結する。

このように、左右の連結プレート 16, 16 で第 1、第 2 支持板 14, 15 を連結することで、燃料電池 10 を組み付ける。

40

なお、この組付け状態において、係止片は 37 ... は第 1、第 2 支持板 14, 15 の表面 18, 19 に当接した状態を保つ。

【0035】

図 2 は図 1 の 2 - 2 線断面図である。

単位燃料電池 11 は、電解質膜 22 の両側に正・負の電極 23, 24 を設け、正電極 24 の外側に正極側の下地層 41 および拡散層 42 を設け、負電極 24 の外側に負極側の下地層 43 および拡散層 44 を設けて膜電極構造体 21 を形成し、この膜電極構造体 21 の両面にセパレータ 26, 27 を設けたものである。

なお、拡散層 42, 44 は、一例として多孔質のカーボンペーパーが使用される。

50

## 【 0 0 3 6 】

電解質膜 2 2 を正・負の電極 2 3 , 2 4 の外周から外側に張り出し、張り出した部位 2 a をセパレータ 2 6 , 2 7 の外周部 2 6 a , 2 7 a に対向させる。

セパレータ 2 7、2 7 の外周部 2 6 a , 2 7 a に、液状シール 4 5 を塗布する溝部 2 6 b , 2 7 b を設ける。

## 【 0 0 3 7 】

溝部 2 6 b、2 7 b に液状シール 4 5 , 4 5 を塗布した後、セパレータ 2 6 , 2 7 を膜電極構造体 2 1 の両側に設け、液状シール 4 5 , 4 5 を固化させることで、セパレータ 2 6 , 2 7 と電解質膜 2 2 の隙間 4 6 , 4 6 を塞ぐ。

また、セパレータ 2 6 , 2 7 を膜電極構造体 2 1 の両側に設けることで、セパレータ 2 6 , 2 7 に備えたガス供給用溝 4 7 a の開口を塞いで流路 4 7 を形成する。

さらに、単位燃料電池 1 1 同士を積層することで、セパレータ 2 6 に備えた排水用溝 4 8 a の開口を塞いで流路 4 8 を形成する。

## 【 0 0 3 8 】

単位燃料電池 1 1 を発電させる際には、単位燃料電池 1 1 内に流路 4 7 から燃料ガスや酸素ガスを供給し、生成した水を流路 4 8 から排出する。

ここで、単位燃料電池 1 1 の外周を液状シール 4 5 で塞いでいるので、単位燃料電池 1 1 内に燃料ガスや酸素ガスを供給した際に、これらのガスを単位燃料電池 1 1 内に保つことができる。

## 【 0 0 3 9 】

以下、単位燃料電池 1 1 を多数枚積層し、この積層した単位燃料電池 1 1 の両側の端面 1 2 , 1 3 に略矩形状の第 1、第 2 支持板 1 4 , 1 5 ( 図 1 参照 ) を配置し、第 1、第 2 支持板 1 4 , 1 5 を左右の連結プレート 1 6 , 1 6 で連結して燃料電池 1 0 を組み付ける燃料電池の製造装置について説明する。

## 【 0 0 4 0 】

図 3 は本発明に係る燃料電池の製造装置を示す斜視図である。

燃料電池の製造装置 5 0 は、架台 5 1 の後側にプッシャユニット 5 2 を備え、架台 5 1 の前側にレシーバユニット 5 3 を備える。

プッシャユニット 5 2 は、図 1 に示す第 1 支持板 1 4 および多数枚の単位燃料電池 1 1 ... を積層する上向き位置 P 1 ( 図 7 ( b ) 参照 ) と、積層した第 1 支持板 1 4 および多数枚の単位燃料電池 1 1 ... を横向きに配置する横向き位置 P 2 ( 図 5、図 7 ( a ) 参照 ) とに配置可能なものである。

なお、横向き位置 P 2 は、第 1 支持板 1 4 に第 2 支持板 1 5 ( 図 1 参照 ) を連結する向きを示す。

## 【 0 0 4 1 】

レシーバユニット 5 3 は、第 2 支持板 1 5 ( 図 1 参照 ) を支持する上向き位置 P 3 ( 図 7 ( b ) 参照 ) と、第 2 支持板 1 5 を多数枚の単位燃料電池 1 1 ... ( 図 1 参照 ) の端面 1 3 ( 図 1、図 3 参照 ) に対向する横向き位置 P 4 ( 図 5、図 7 ( a ) 参照 ) とに配置可能なものである。

なお、横向き位置 P 4 は、第 2 支持板 1 5 を第 1 支持板 1 4 に連結する向きを示す。

## 【 0 0 4 2 】

プッシャユニット 5 2 は、図 1 に示す第 1 支持板 1 4 および多数枚の単位燃料電池 1 1 ... を積層状態に支えるために、架台 5 1 にスイング自在に設けた梁状のプッシャビーム部 5 5 ( 図 4 も参照 ) と、このプッシャビーム部 5 5 を、第 1 支持板 1 4 および多数枚の単位燃料電池 1 1 ... を積層する上向き位置 P 1、および第 1 支持板 1 4 に第 2 支持板 1 5 を連結する横向き位置 P 2 にスイングさせるプッシャビーム旋回部 5 6 と、プッシャビーム部 5 5 に沿わせて設け、図 1 に示す第 1 支持板 1 4 の三辺 ( 底辺 1 4 a、左右辺 1 4 b、1 4 c ) および多数枚の単位燃料電池 1 1 ... の三辺 ( 底辺 1 1 a ...、左右辺 1 1 b ...、1 1 c ... ) をスライド自在に支えるガイド手段 5 7 と、このガイド手段 5 7 で支えた第 1 支持板 1 4 および多数枚の単位燃料電池 1 1 ... を整列させるために、ガイド手段 5 7 に振動

を加える加振手段 5 8 と、ガイド手段 5 7 に沿わせて第 1 支持板 1 4 および多数枚の単位燃料電池 1 1 ...を移動するプッシャ用移動手段 5 9 と、からなる。

【 0 0 4 3 】

レシーバユニット 5 3 は、図 1 に示す第 2 支持板 1 5 を支えるために、プッシャビーム部 5 5 に対向させてスイング自在に設けたレシーバ部 6 1 と、このレシーバ部 6 1 を、第 2 支持板 1 5 を支持する上向き位置 P 3、および第 2 支持板 1 5 を多数枚の単位燃料電池 1 1 ...の端面 1 3 に対向する横向き位置 P 4 にスイングさせるレシーバ旋回部 6 2 と、レシーバ部 6 1 およびプッシャビーム部 5 5 をそれぞれ横向き位置 P 4、P 2 に配置し、プッシャ用移動手段 5 9 で多数枚の単位燃料電池 1 1 ...の端面 1 3 (図 1、図 8 (a) 参照) を第 2 支持板 1 5 に押し付けた際に、第 2 支持板 1 5 にかかる押付力 F を測定する押付力測定手段 6 3 と、からなる。

10

【 0 0 4 4 】

図 4 は本発明に係る燃料電池の製造装置を示す分解斜視図である。

プッシャユニット 5 2 のプッシャビーム部 5 5 は、直線状に延びた梁状部材であり、基端部 7 1 に貫通孔 7 2 を形成し、基端部 7 1 を架台 5 1 の取付ブラケット 7 3 間に配置するとともに、貫通孔 7 2 を取付ブラケット 7 3 の取付孔 7 4、7 4 (手前側の取付孔 7 4 は図示せず) に合わせ、取付孔 7 4、7 4 および貫通孔 7 2 にシャフト (図示せず) を差し込み、差し込んだシャフトをプッシャビーム旋回部 5 6 に連結したものである。

【 0 0 4 5 】

プッシャビーム旋回部 5 6 は、駆動モータ 7 7 に減速機 7 8 を取り付け、減速機 7 8 を架台 5 1 に取り付け、減速機 7 8 の出力軸 (図示せず) を前記シャフトに連結したものである。

20

駆動モータ 7 7 を駆動することにより、プッシャビーム部 5 5 を上向き位置 P 1 と横向き位置 P 2 (図 7 参照) とにスイング移動する。

なお、減速機 7 8 と取付ブラケット 7 3 との間にばね 7 9 を備える。ばね 7 9 はプッシャユニット 5 2 の重量を相殺するように作用するものである。

【 0 0 4 6 】

プッシャビーム部 5 5 にガイド手段 5 7 を設ける。このガイド手段 5 7 は、プッシャビーム部 5 5 の両側壁 8 1、8 1 (図 6 も参照) にそれぞれ下ガイドプレート 8 2、8 2 を設け、これらの下ガイドプレート 8 2、8 2 の上辺 8 2 a、8 2 a を両側壁 8 1、8 1 の上方に突出させ、プッシャビーム部 5 5 の左外側壁 8 3 に左側ガイド部 8 4 を設け、プッシャビーム部 5 5 の右外側壁 8 5 (図 6 参照) に右側ガイド部 8 6 を設けたものである。

30

【 0 0 4 7 】

一対の下ガイドプレート 8 2、8 2 で、図 1 に示す第 1 支持板 1 4 の底辺 1 4 a および多数枚の単位燃料電池 1 1 ...の底辺 1 1 a ...を支え、左側ガイド部 8 4 の左ガイドプレート 8 7 で、図 1 に示す第 1 支持板 1 4 の左辺 1 4 b および多数枚の単位燃料電池 1 1 ...の左辺 1 1 b ...を支える。

さらに、右側ガイド部 8 6 の右ガイドプレート 8 8 で、図 1 に示す第 1 支持板 1 4 の右辺 1 4 c および多数枚の単位燃料電池 1 1 ...の右辺 1 1 c ...を支える。

【 0 0 4 8 】

40

左側ガイド部 8 4 には加振手段 5 8 (図 3 も参照) を設ける。この加振手段 5 8 は、左側ガイド部 8 4 の左揺動部 9 1 に設け、矢印 A 1 の如く横方向に振動することで、図 1 に示す第 1 支持板 1 4 および単位燃料電池 1 1 ...に振動を伝え、第 1 支持板 1 4 および単位燃料電池 1 1 ...を整列させるものである。

加振手段 5 8 は、例えば電磁コイルを用いて振動体を振動させるものを用いるが、加振手段 5 8 の構成はこれに限定するものではない。

【 0 0 4 9 】

また、プッシャビーム部 5 5 の基端部 7 1 側にプッシャ用移動手段 5 9 を設ける。このプッシャ用移動手段 5 9 は、プッシャビーム部 5 5 の左右にスライドガイド 9 2、9 2 (右側のスライドガイド 9 2 は図示せず) を取り付け、左右のスライドガイド 9 2、9 2 に

50



移動体 9 3 をスライド自在に設け、この移動体 9 3 の前端に保持部 9 4 を設け、この保持部 9 4 で第 1 支持板 1 4 ( 図 1 参照 ) を保持し、移動体 9 3 の後方に支持部 9 5 を介してボールねじ 9 6 を設け、このボールねじ 9 6 の前端部 9 6 a に移動体 9 3 を回転自在に連結し、ボールねじ 9 6 に大径プーリ 9 7 を取り付け、この大径プーリ 9 7 にベルト 9 8 を介して小径プーリ 9 9 を連結し、この小径プーリ 9 9 を駆動モータ 1 0 1 の駆動軸 1 0 2 に取り付けたものである。

【 0 0 5 0 】

駆動モータ 1 0 1 を正転することで、小径プーリ 9 9 、ベルト 9 8 、大径プーリ 9 7 を介してボールねじ 9 6 を正転し、移動体 9 3 をプッシャビーム部 5 5 に沿って、具体的にはガイド手段 5 7 に沿って前方に向けて移動する。

10

駆動モータ 1 0 1 を逆転することで、小径プーリ 9 9 、ベルト 9 8 、大径プーリ 9 7 を介してボールねじ 9 6 を逆転することで、移動体 9 3 をプッシャビーム部 5 5 に沿って、具体的にはガイド手段 5 7 に沿って後方に向けて移動する。

【 0 0 5 1 】

架台 5 1 には、プッシャユニット 5 2 を横向き位置 P 2 ( 図 5 、図 7 ( a ) 参照 ) に保持するプッシャユニットロック手段 1 0 5 を備える。

プッシャユニットロック手段 1 0 5 は、架台 5 1 に受け部 1 0 6 を備え、受け部 1 0 6 の前方にロック部 1 0 7 を備える。

【 0 0 5 2 】

受け部 1 0 6 の溝部 1 0 6 a に位置決め突片 1 0 8 ( 図 6 、図 7 ( b ) 参照 ) を差し込むことで、プッシャユニット 5 2 を横向き位置 P 2 ( 図 5 、図 7 ( a ) 参照 ) に位置決めする。

20

位置決め突片 1 0 8 は、図 7 ( b ) に示すようにプッシャビーム部 5 5 の先端下部から下方に突出させたものである。

【 0 0 5 3 】

ロック部 1 0 7 で、ロックピン 1 0 9 ( 図 6 、図 7 ( b ) 参照 ) を係止することで、プッシャユニット 5 2 を横向き位置 P 2 に位置決めした状態に保持する。

ロックピン 1 0 9 は、図 7 ( b ) に示すように位置決め突起 1 0 8 の前端 1 0 8 a から前方に突出させたものである。

【 0 0 5 4 】

30

レシーバユニット 5 3 のレシーバ部 6 1 は、レシーバ本体 1 1 1 の後端部 1 1 1 a に下向き凹部 ( 図示せず ) を形成し、この下向き凹部の左右の部位にそれぞれ取付孔 1 1 4 , 1 1 4 ( 奥側は図示せず ) を形成したものである。

レシーバ本体 1 1 1 の下向き凹部を、架台 5 1 の取付ブラケット 1 1 3 に上方から嵌め込み、左右の取付孔 1 1 4 , 1 1 4 を、取付ブラケット 1 1 3 の取付孔 1 1 3 a に合わせて、これらの取付孔 1 1 4 , 1 1 3 a , 1 1 4 に取付ピン 1 1 5 を差し込む。

これにより、レシーバ本体 1 1 1 、すなわちレシーバ部 6 1 を、架台 5 1 の取付ブラケット 1 1 3 にスイング自在に支持する。

【 0 0 5 5 】

レシーバ本体 1 1 1 の後端部を構成する一対のブラケット 1 1 6 にそれぞれ取付孔 1 1 7 , 1 1 7 を形成する。

40

一対の取付孔 1 1 7 , 1 1 7 を、レシーバ旋回部 6 2 のシリンダロッド 1 2 2 の取付孔 1 2 2 a に合わせ、これらの取付孔 1 1 7 , 1 1 7 , 1 2 2 a に取付ピン 1 2 3 を差し込むことで、一対のブラケット 1 1 6 , 1 1 6 にシリンダロッド 1 2 2 を連結する。

レシーバ旋回部 6 2 は、一例として旋回シリンダ 1 2 1 を用い、シリンダ本体 1 2 4 を取付ピン 1 2 5 ( 図 5 参照 ) を介して架台 5 1 に取り付け、シリンダロッド 1 2 2 を取付ピン 1 2 3 を介してブラケット 1 1 6 ( 図 5 参照 ) に取り付けたものである。

【 0 0 5 6 】

レシーバ旋回部 6 2 のシリンダロッド 1 2 2 を後退することで、レシーバ部 6 1 を、第 2 支持板 1 5 を支持する上向き位置 P 3 ( 図 7 ( b ) 参照 ) に配置する。

50

レシーバ旋回部 6 2 のシリンダロッド 1 2 2 を前進することで、レシーバ部 6 1 を、図 1 に示す第 2 支持板 1 5 を多数枚の単位燃料電池 1 1 ... の端面 1 3 に対向する横向き位置 P 4 ( 図 5 参照 ) に配置する。

【 0 0 5 7 】

架台 5 1 の取付ブラケット 1 1 3 の前部 1 1 3 b に押付力測定手段 6 3 を設ける。この押付力測定手段 6 3 は、架台 5 1 の取付ブラケット 1 1 3 前部 1 1 3 b にスライドガイド 1 2 7 , 1 2 7 を上下に向けて設け、スライドガイド 1 2 7 , 1 2 7 に昇降体 1 2 8 を上下方向に移動自在に設け、昇降体 1 2 8 にロードセル 1 2 9 を設ける。

昇降体 1 2 8 に、昇降シリンダ 1 3 1 のシリンダロッド 1 3 2 を連結し、昇降シリンダ 1 3 1 のシリンダ本体 1 3 3 を架台 5 1 に連結する。

10

【 0 0 5 8 】

昇降シリンダ 1 3 1 のシリンダロッド 1 3 2 を上昇することで、昇降体 1 2 8 とともにロードセル 1 2 9 を測定位置 P 6 ( 図 5 、 図 1 3 参照 ) まで上昇する。

昇降シリンダ 1 3 1 のシリンダロッド 1 3 2 を下降することで、昇降体 1 2 8 とともにロードセル 1 2 9 を退避位置 P 7 ( 図 5 参照 ) まで下降する。

ロードセル 1 2 9 を測定位置 P 6 に配置することで、第 2 支持板 1 5 にかかる押付力を測定する。

【 0 0 5 9 】

レシーバ部 6 1 は、レシーバ本体 1 1 1 の左右側壁 1 1 1 b , 1 1 1 b ( 奥側は図示せず ) にそれぞれスライドガイド 1 3 6 , 1 3 6 ( 奥側は図示せず ) を取り付け、左右のスライドガイド 1 3 6 , 1 3 6 に移動体 1 3 7 を前後方向に移動自在に設け、この移動体 1 3 7 の前端に保持部 1 3 8 を設け、この保持部 1 3 8 で第 2 支持板 1 5 ( 図 1 参照 ) を支え、移動体 1 3 7 の前端上部 1 3 7 a に移動シリンダ 1 4 1 のシリンダロッド 1 4 2 を連結し、シリンダ本体 1 4 3 をレシーバ本体 1 1 1 の上端に設けたものである。

20

【 0 0 6 0 】

移動シリンダ 1 4 1 のシリンダロッド 1 4 2 を前進することで、移動体 1 3 7 ( すなわち、保持部 1 3 8 ) を、第 2 支持板 1 5 をセットするセット位置 P 8 ( 図 7 ( b ) 参照 ) に配置する。

また、移動シリンダ 1 4 1 をフリーにすることで、第 2 支持板 1 5 ( 図 1 参照 ) を後方に向けて押し付けた際に、保持部 1 3 8 を後方に移動して、図 5 および図 1 3 に示す測定位置 P 6 のロードセル 1 2 9 に当接させる。

30

【 0 0 6 1 】

レシーバ部 6 1 は、移動体 1 3 7 の左右の壁部 1 3 7 b 、 1 3 7 b ( 奥側は図示せず ) に、それぞれ第 1 保持シリンダ 1 4 5 , 1 4 5 ( 奥側の第 1 保持シリンダ 1 4 5 は図示せず ) を取り付け、左右の第 1 保持シリンダ 1 4 5 , 1 4 5 のシリンダロッド 1 4 6 , 1 4 6 にそれぞれブラケット 1 4 7 , 1 4 7 ( 奥側の第 1 保持シリンダ 1 4 5 、ブラケット 1 4 7 は図示せず ) を取り付け、左右のブラケット 1 4 7 , 1 4 7 にそれぞれ第 2 保持シリンダ 1 4 8 , 1 4 8 を取り付け、左右の第 2 保持シリンダ 1 4 8 , 1 4 8 のシリンダロッド 1 4 9 , 1 4 9 ( 奥側のシリンダロッド 1 4 9 は図示せず ) にそれぞれ左右の係止爪 1 5 1 , 1 5 1 を取り付けただものである。

40

【 0 0 6 2 】

左右の係止爪 1 5 1 , 1 5 1 は、前後方向に向けて配置され、先端部を保持部 1 3 8 の表面 1 3 8 a に沿わせて折り曲げた折曲片 1 5 1 a , 1 5 1 a を備える。

左右の折曲片 1 5 1 a , 1 5 1 a を第 2 支持板 1 5 の裏面 1 5 e ( 図 1 参照 ) に接触させることで、第 2 支持板 1 5 を保持部 1 3 8 に保持した状態を保つ。

【 0 0 6 3 】

左右の第 1 保持シリンダ 1 4 5 , 1 4 5 のシリンダロッド 1 4 6 , 1 4 6 を前進させることで、左右の係止爪 1 5 1 , 1 5 1 を前進する。

一方、左右の第 1 保持シリンダ 1 4 5 , 1 4 5 のシリンダロッド 1 4 6 , 1 4 6 を後退させることで、左右の係止爪 1 5 1 , 1 5 1 を後退する。

50

## 【 0 0 6 4 】

さらに、左右の第 2 保持シリンダ 1 4 8 , 1 4 8 のシリンダロッド 1 4 9 , 1 4 9 を前進させることで、左右の係止爪 1 5 1 , 1 5 1 を互いに近づく方向、すなわち中央に向けて移動する。

一方、左右の第 2 保持シリンダ 1 4 8 , 1 4 8 のシリンダロッド 1 4 9 , 1 4 9 を後退させることで、左右の係止爪 1 5 1 , 1 5 1 を互いに離れる方向に移動する。

## 【 0 0 6 5 】

よって、左右の第 1 保持シリンダ 1 4 5 , 1 4 5 および左右の第 2 シリンダ 1 4 8 , 1 4 8 を操作することで、左右の係止爪 1 5 1 , 1 5 1 の折曲片 1 5 1 a , 1 5 1 a を第 2 支持板 1 5 の裏面 1 5 e に接触することが可能である。

10

なお、第 2 支持板 1 5 を支える保持部 1 3 8 の表面 1 3 8 a に凹部 1 3 8 b を備える。この凹部 1 3 8 b は、第 2 支持板 1 5 の端子 2 9 ( 図 1 参照 ) を収納する凹みである。

## 【 0 0 6 6 】

図 5 は本発明に係る燃料電池の製造装置を示す側面図である。

押付力測定手段 6 3 を構成する昇降シリンダ 1 3 1 のシリンダロッド 1 3 2 を上昇することで、昇降体 1 2 8 とともにロードセル 1 2 9 ( 想像線で示す ) を測定位置 P 6 ( 図 1 3 も参照 ) まで上昇する。

ロードセル 1 2 9 を測定位置 P 6 に配置することで、第 2 支持板 1 5 ( 図 1 参照 ) にかかる押付力 F を測定することが可能になる。

一方、昇降シリンダ 1 3 1 のシリンダロッド 1 3 2 を下降することで、昇降体 1 2 8 とともにロードセル 1 2 9 ( 実線で示す ) を退避位置 P 7 まで下降する。

20

## 【 0 0 6 7 】

プッシュユニット 5 2 は、プッシュビーム部 5 5 の先端部に転倒防止手段 1 5 5 を備える。この転倒防止手段 1 5 5 は、左右の転倒防止シリンダ 1 5 6 , 1 5 6 のシリンダロッド 1 5 7 , 1 5 7 を、左右の下ガイドプレート 8 2 , 8 2 の先端 8 2 b、8 2 b に配置したものである ( 図 6 も参照 ) 。

各々のシリンダロッド 1 5 7 , 1 5 7 を上昇させて、左右の下ガイドプレート 8 2 , 8 2 の上辺 8 2 a , 8 2 a の上方に突出させる。

## 【 0 0 6 8 】

受け部 1 0 6 に位置決め突片 1 0 8 ( 図 6、図 7 ( b ) 参照 ) を差し込むことで、プッシュユニット 5 2 を横向き位置 P 2 に位置決めする。

30

加えて、ロック部 1 0 7 で、ロックピン 1 0 9 を係止 ( すなわち、ロック ) することで、プッシュユニット 5 2 を横向き位置 P 2 に保持する。

## 【 0 0 6 9 】

左側ガイド部 8 4 の左揺動部 9 1 には加振手段 5 8 を設け、加振手段 5 8 で左揺動部 9 1 を前後方向 ( 横方向 ) に振動する。これにより、図 1 に示す第 1 支持板 1 4 および単位燃料電池 1 1 ... に振動を伝える。

## 【 0 0 7 0 】

図 6 は図 5 の 6 - 6 線断面図である。

プッシュビーム部 5 5 の左右先端部 5 5 a , 5 5 a にそれぞれ左右の脚部 1 5 8 , 1 5 8 を取り付け、左右の脚部 1 5 8 , 1 5 8 の上端部にブラケット 1 5 9 , 1 5 9 を介して左右の転倒防止シリンダ 1 5 6 , 1 5 6 を備える。

40

左右の転倒防止シリンダ 1 5 6 , 1 5 6 のシリンダロッド 1 5 7 , 1 5 7 を上向きに配置し、それぞれのシリンダロッド 1 5 7 , 1 5 7 を上昇させることで、想像線で示すように左右の下ガイドプレート 8 2 , 8 2 の上辺 8 2 a , 8 2 a の上方に突出する。

## 【 0 0 7 1 】

左右のシリンダロッド 1 5 7 , 1 5 7 を想像線で示すように左右の下ガイドプレート 8 2 , 8 2 の上辺 8 2 a , 8 2 a の上方に突出させることで、左右の下ガイドプレート 8 2 , 8 2 の上辺 8 2 a , 8 2 a に載せた多数枚の単位燃料電池 1 1 ( 図 1、図 8 参照 ) が転倒することを防止する。

50

## 【 0 0 7 2 】

架台 5 1 に備えたプッシャユニットロック手段 1 0 5 のロック部 1 0 7 は、架台 5 1 の上端 5 1 a で、かつロックピン 1 0 9 の右側にガイド部材 1 6 1 を設け、ロックピン 1 0 9 の左側に一方の支えブラケット 1 6 2 を設け、この支えブラケット 1 6 2 に略 L 形の係止部材 1 6 3 をピン 1 6 4 を介して回転自在に設け、係止部材 1 6 3 の基端にピン 1 6 5 を介して第 1 リンク 1 6 6 の一端を回転自在に連結し、第 1 リンク 1 6 6 の他端、第 2 リンク 1 6 7 の一端およびシリンダロッド 1 6 9 をピン 1 7 1 を介して互いに連結し、第 2 リンク 1 6 7 の他端をピン 1 7 2 を介して他方の支えブラケット 1 7 3 に回転自在に連結し、この他方の支えブラケット 1 7 3 を架台 5 1 の上端 5 1 a に取り付けたものである。

## 【 0 0 7 3 】

シリンダロッド 1 6 9 を備えたロックシリンダ 1 6 8 は、シリンダ本体 1 7 4 を架台 5 1 に矢印の如く左右方向に揺動自在に支持したものである。

ロック部 1 0 7 によれば、ロックシリンダ 1 6 8 のシリンダロッド 1 6 9 を、図示の位置から下降することで、係止部材 1 6 3 を時計回り方向に回転させ、係止部材 1 6 3 の係止片 1 6 3 a、すなわち係止部材 1 6 3 の先端をロックピン 1 0 9 の上方から離れた退避位置（図 1 1 ( a ) 参照）に移動する。

これにより、ロックピン 1 0 9 のロック状態を開放する。

## 【 0 0 7 4 】

一方、ロックシリンダ 1 6 8 のシリンダロッド 1 6 9 を、図示の位置まで上昇することで、係止部材 1 6 3 を反時計回り方向に回転させ、係止部材 1 6 3 の係止片 1 6 3 a をロックピン 1 0 9 の上方のロック位置に移動する。

これにより、ロックピン 1 0 9 をロック状態に保つ。

## 【 0 0 7 5 】

ガイド手段 5 7 の左側ガイド部 8 4 は、左揺動部 9 1 の下部をピン 1 7 6 を介して支持部 1 7 7 に揺動自在に取り付け、支持部 1 7 7 をプッシャビーム部 5 5 の左側部に固定し、左揺動部 9 1 の下部近傍をピン 1 7 8 を介してガイドシリンダ 1 8 1 のシリンダロッド 1 8 2 に連結し、ガイドシリンダ 1 8 1 を、プッシャビーム部 5 5 の左外側壁 8 3 にブラケット 1 8 3 を介して左右方向に揺動自在に設け、左揺動部 9 1 の上部に左ガイドプレート 8 7 を備える。

左側ガイド部 8 4 の左揺動部 9 1 に、取付プレート 1 8 4 を介して加振手段 5 8 を設ける。

## 【 0 0 7 6 】

左側ガイド部 8 4 によれば、ガイドシリンダ 1 8 1 のシリンダロッド 1 8 2 を前進させることで、左揺動部 9 1 をピン 1 7 6 を軸に矢印 A の如く上向きに揺動する。

これにより、左ガイドプレート 8 7 を支え位置に配置し、左ガイドプレート 8 7 で、図 1 に示す第 1 支持板 1 4 の左辺 1 4 b および多数枚の単位燃料電池 1 1 ... の左辺 1 1 b ... を支える。

## 【 0 0 7 7 】

一方、ガイドシリンダ 1 8 1 のシリンダロッド 1 8 2 を後退させることで、左揺動部 9 1 をピン 1 7 6 を軸に矢印 B の如く下向きに揺動する。

これにより、左ガイドプレート 8 7 を退避位置（図示の位置）に配置し、図 1 に示す第 1 支持板 1 4 の左辺 1 4 b および多数枚の単位燃料電池 1 1 ... の左辺 1 1 b ... から離す。

## 【 0 0 7 8 】

ガイド手段 5 7 の右側ガイド部 8 6 は、左側ガイド部 8 4 の左揺動部 9 1 を右揺動部 1 8 6 に変えたもので、その他の構成は左側ガイド部 8 4 と同じである。

右揺動部 1 8 6 は、左揺動部 9 1 から加振手段 5 8 を備える取付プレート 1 8 4 を除去したものである。

## 【 0 0 7 9 】

右側ガイド部 8 6 によれば、ガイドシリンダ 1 8 1 のシリンダロッド 1 8 2 を前進させることで、右揺動部 1 8 6 をピン 1 7 6 を軸に矢印 C の如く上向きに揺動する。

これにより、右ガイドプレート 8 8 を支え位置（図示の位置）に配置し、右ガイドプレート 8 8 で、図 1 に示す第 1 支持板 1 4 の右辺 1 4 c および多数枚の単位燃料電池 1 1 ... の右辺 1 1 c ... を支える。

【0080】

一方、ガイドシリンダ 1 8 1 のシリンダロッド 1 8 2 を後退させることで、右揺動部 1 8 6 をピン 1 7 6 を軸に矢印 D の如く下向きに揺動する。

これにより、右ガイドプレート 8 8 を退避位置に配置し、図 1 に示す第 1 支持板 1 4 の右辺 1 4 c および多数枚の単位燃料電池 1 1 ... の右辺 1 1 c ... から離す。

なお、第 1 支持板 1 4 を支える保持部 9 4 の略中央には凹部 9 4 a を備える。この凹部 9 4 a は、第 1 支持板 1 4 の端子 2 8（図 1 参照）を収納する凹みである。

10

【0081】

次に、本発明に係る燃料電池の製造装置を用いた燃料電池の製造方法を図 7 ~ 図 1 8 に基づいて説明する。

図 7（a）、（b）は本発明に係る燃料電池の製造方法において多数枚の単位燃料電池を傾斜台に積層状態で載置する工程を説明する図である。

（a）において、プッシャ用移動手段 5 9 の駆動モータ 1 0 1 を正転することで、小径プーリ 9 9、ベルト 9 8、大径プーリ 9 7 を介してボールねじ 9 6 を正転する。

【0082】

これにより、移動体 9 3 をプッシャビーム部 5 5 に沿って矢印 a の如く前方に向けて移動する。

20

移動体 9 3 の保持部 9 4 を、プッシャビーム部 5 5 の前端位置（（b）参照）まで移動した時点で、駆動モータ 1 0 1 を停止して保持部 9 4 をプッシャビーム部 5 5 の前端位置に静止させる。

【0083】

ガイド手段 5 7 の左側ガイド部 8 4 に備えたガイドシリンダ 1 8 1 のシリンダロッド 1 8 2 を後退させることで、左揺動部 9 1 をピン 1 7 6 を軸に矢印 b の如く揺動する。

これにより、左ガイドプレート 8 7 を支え位置から退避位置まで移動する。

【0084】

プッシャユニットロック手段 1 0 5 に備えたロックシリンダ 1 6 8 のシリンダロッド 1 6 9 を矢印 c の如く下降する。

30

これにより、図 6 に示す係止部材 1 6 3 の係止片 1 6 3 a をロックピン 1 0 9 の上方から離れた退避位置に移動し、ロックピン 1 0 9 のロック状態を開放する。

【0085】

プッシャビーム旋回部 5 6 の駆動モータ 7 7 を駆動して、プッシャビーム部 5 5 を横向き位置 P 2 から上向き位置 P 1（（b）に示す）まで矢印 d の如くスイング移動する。

なお、（b）に示す上向き位置 P 1 は、プッシャビーム部 5 5 が斜めに傾いた状態であり、プッシャビーム部 5 5 の下ガイドプレート 8 2、8 2 を傾斜台といえることができる。

【0086】

レシーバ部 6 1 に備えた左右の第 2 保持シリンダ 1 4 8、1 4 8 のシリンダロッド 1 4 9、1 4 9（手前側のシリンダロッド 1 4 9 のみを図 4 に示す）を後退して、左右の係止爪 1 5 1、1 5 1（図 4 参照）を互いに離れる方向に移動する。

40

次に、左右の第 1 保持シリンダ 1 4 5、1 4 5 のシリンダロッド 1 4 6、1 4 6（手前側の第 1 保持シリンダ 1 4 5 およびシリンダロッド 1 4 6 のみを示す）を後退して、左右の係止爪 1 5 1、1 5 1（奥側の係止爪 1 5 1 は図 4 参照）を矢印 e の如く後退する。

レシーバ旋回部 6 2 のシリンダロッド 1 2 2 を後退することで、レシーバ部 6 1 を、第 2 支持板 1 5 を支持する上向き位置 P 3（（b）参照）に矢印 f の如くスイング移動する。

【0087】

（b）において、レシーバ部 6 1 の保持部 1 3 8 に第 2 支持板 1 5 を矢印 g の如く載せる。

50

次に、左右の第1保持シリンダ145, 145のシリンダロッド146, 146(手前側の第1保持シリンダ145およびシリンダロッド146のみを示す)を前進して、左右の係止爪151, 151(奥側の係止爪151は図4参照)を矢印hの如く前進する。

【0088】

次いで、左右の第2保持シリンダ148, 148のシリンダロッド149, 149(手前側のシリンダロッド149のみを図4に示す)を前進して、左右の係止爪151, 151を互いに近づく方向、すなわち中央に向けて移動する。

これにより、左右の係止爪151, 151の折曲片151a, 151a(図4参照)を第2支持板15の裏面15eに接触させ、折曲片151a, 151aと保持部138とで第2支持板15を保持する。

10

【0089】

第2支持板15の保持が完了した後、あるいは第2支持板15の保持と同時に、プッシャユニット52の保持部94に第1支持板14を矢印iの如く載せる。

次に、第1支持板14の上に多数枚の単位燃料電池11...を矢印jの如く順次載せる。

これにより、多数枚の単位燃料電池11...をプッシャビーム部55の下ガイドプレート82, 82(傾斜台)に積層状態で載置する。

【0090】

このように、プッシャビーム部55を上向き位置P1と横向き位置P2とにスイング自在に構成することで、プッシャビーム部55を上向き位置P1にして、第1支持板14および多数枚の単位燃料電池11...を上方から順次載置して積層することが可能になった。

20

したがって、第1支持板14に多数枚の単位燃料電池11...を簡単に積層することができる。

【0091】

また、第1支持板14を保持部94に載せる際に、保持部94をプッシャビーム部55先端のセット位置P9に位置させる。

そして、第1支持板14や単位燃料電池11を保持部94に載せる毎に、保持部94を矢印kの如く駆動モータ101で下降する。

これにより、保持部94に第1支持板14を載せた際に、この第1支持板14の裏面14eがセット位置P9に位置する。さらに、第1支持板14に単位燃料電池11...を載せた際には、単位燃料電池11...の上面11e...がそれぞれセット位置P9に位置する。

30

【0092】

よって、第1支持板14や多数枚の単位燃料電池11...の載置面を、常に同じ高さのセット位置P9に保つ。

したがって、第1支持板14や多数枚の単位燃料電池11...を、常に一定の高さから供給することが可能になる。

【0093】

この結果、第1支持板14や多数枚の単位燃料電池11...の供給を手作業でおこなう場合には、作業者の負担を軽減することができる。

一方、第1支持板14や多数枚の単位燃料電池11...の供給を、例えばロボットで自動化する場合には、ロボットの操作を簡単にすることができる。

40

【0094】

図8(a), (b)は本発明に係る燃料電池の製造方法において単位燃料電池の底辺および右辺を支える工程を説明する図である。

(a)において、転倒防止手段155に備えた左右の転倒防止シリンダ156, 156のシリンダロッド157, 157を矢印l(アルファベットLの小文字)の如く上昇させる。

【0095】

シリンダロッド157, 157が、左右の下ガイドプレート82, 82の上辺82a, 82aの上方に突出する。

これにより、左右の下ガイドプレート82, 82に載せた多数枚の単位燃料電池11が

50

、左右の下ガイドプレート 8 2 , 8 2 の先端側から落下することや、多数枚の単位燃料電池 1 1 が転倒することを防止する。

【 0 0 9 6 】

( b ) において、左右の下ガイドプレート 8 2 , 8 2 に載せた第 1 支持板 1 4 の底辺 1 4 a および多数枚の単位燃料電池 1 1 ... の底辺 1 1 a ... を、左右の下ガイドプレート 8 2 , 8 2 で支える。

さらに、左右の下ガイドプレート 8 2 , 8 2 に載せた第 1 支持板 1 4 の右辺 1 4 c および多数枚の単位燃料電池 1 1 ... の右辺 1 1 c ... を、右ガイドプレート 8 8 で支える。

【 0 0 9 7 】

図 9 ( a ) , ( b ) は本発明に係る燃料電池の製造方法において単位燃料電池の底辺および左右辺を支える工程を説明する図である。

( a ) において、左側ガイド部 8 4 に備えたガイドシリンダ 1 8 1 のシリンダロッド 1 8 2 を前進させることで、左揺動部 9 1 をピン 1 7 6 ( ( b ) 参照 ) を軸に矢印 m の如く揺動する。

【 0 0 9 8 】

( b ) において、左右の下ガイドプレート 8 2 , 8 2 に載せた第 1 支持板 1 4 の底辺 1 4 a および多数枚の単位燃料電池 1 1 ... の底辺 1 1 a ... を、左右の下ガイドプレート 8 2 , 8 2 で支える。

さらに、左右の下ガイドプレート 8 2 , 8 2 に載せた第 1 支持板 1 4 の右辺 1 4 c および多数枚の単位燃料電池 1 1 ... の右辺 1 1 c ... を、右ガイドプレート 8 8 で支える。

加えて、左右の下ガイドプレート 8 2 , 8 2 に載せた第 1 支持板 1 4 の左辺 1 4 b および多数枚の単位燃料電池 1 1 ... の左辺 1 1 b ... を、左ガイドプレート 8 7 で支える。

【 0 0 9 9 】

これにより、第 1 支持板 1 4 の三辺 ( 底辺 1 4 a 、左右辺 1 4 b 、 1 4 c ) および多数枚の単位燃料電池 1 1 ... の三辺 ( 底辺 1 1 a ... 、左右辺 1 1 b ... 、 1 1 c ... ) を、ガイド手段 5 7 でスライド自在に支える。

このように、載置した単位燃料電池 1 1 ... の底辺 1 1 a ... および左右辺 1 1 b ... , 1 1 c ... を揃えることで多数枚の単位燃料電池 1 1 ... を整列する。

【 0 1 0 0 】

図 9 ( a ) に戻って、次に、プッシャビーム旋回部 5 6 の駆動モータ 7 7 を駆動する。

これにより、プッシャビーム部 5 5 を上向き位置 P 1 ( 図示の位置 ) から横向き位置 P 2 ( 図 7 ( a ) 参照 ) まで矢印 n の如くスイング移動する。

【 0 1 0 1 】

図 10 ( a ) ~ ( c ) は本発明に係る燃料電池の製造方法において単位燃料電池を整列する工程を説明する図である。

( a ) において、プッシャビーム部 5 5 ( 図 9 参照 ) を矢印 n の如くスイング移動するとともに、加振手段 5 8 を作動する。

加振手段 5 8 を作動することで、左揺動部 9 1 の上部に備えた左ガイドプレート 8 7 を矢印 o の如く振動する。

左ガイドプレート 8 7 を、図 7 に示すプッシャビーム部 5 5 の軸線方向に矢印 o の如く振動することで、多数枚の単位燃料電池 1 1 ... をプッシャビーム部 5 5 の軸線方向に矢印 o の如く振動する。

【 0 1 0 2 】

( b ) において、多数枚の単位燃料電池 1 1 ... を、図 7 ( b ) に示すようにプッシャユニット 5 2 の保持部 9 4 に多数枚の単位燃料電池 1 1 ... を順次載置した場合、単位燃料電池 1 1 ... のなかの一部が、斜めに載置されることが考えられる。

この状態の多数枚の単位燃料電池 1 1 ... を、加振手段 5 8 で、図 7 に示すプッシャビーム部 5 5 の軸線方向に矢印 o の如く振動する。

【 0 1 0 3 】

( c ) において、多数枚の単位燃料電池 1 1 ... を、プッシャビーム部 5 5 の軸線方向に

10

20

30

40

50

矢印 o の如く振動することで、各々の単位燃料電池 1 1 ... を互いに平行に整列する。

【 0 1 0 4 】

ここで、図 9 ( a ) に示すプッシャユニット 5 2 の保持部 9 4 に多数枚の単位燃料電池 1 1 ... を載置する際に、左右の下ガイドプレート 8 2 , 8 2 は傾斜している。このため、多数枚の単位燃料電池 1 1 ... を保持部 9 4 に積み上げることになる。

よって、各々の単位燃料電池 1 1 ... に、その上方に重ねた単位燃料電池 1 1 ... の自重がかかり、多数枚の単位燃料電池 1 1 ... が互いに密着した状態（すなわち、互いに接触して接触による摩擦力が発生した状態）になる虞がある。

このように万が一、単位燃料電池 1 1 ... が密着した場合、単位燃料電池 1 1 ... に振動を加えても、単位燃料電池 1 1 ... を振動作用で整列させることは難しい。

10

【 0 1 0 5 】

そこで、プッシャビーム部 5 5 を上向き位置 P 1 ( 図 7 ( b ) 参照 ) から横向き位置 P 2 ( 図 7 ( a ) 参照 ) まで矢印 n の如くスイング移動しながら、振動作用を採用することにした。

これにより、単位燃料電池 1 1 ... の密着状態を解除した後、単位燃料電池 1 1 ... に振動を加えることが可能になり、多数枚の単位燃料電池 1 1 ... の整列性を高めることができる。

【 0 1 0 6 】

プッシャビーム部 5 5 を上向き位置 P 1 から横向き位置 P 2 までスイング移動する間に、多数枚の単位燃料電池 1 1 ... の整列性を振動作用で高める。よって、図 7 ( b ) に示す単位燃料電池 1 1 ... を載置する工程の際に、多数枚の単位燃料電池 1 1 ... を、プッシャビーム部 5 5 の下ガイドプレート（傾斜台）8 2 , 8 2 に比較的ラフに載置することが可能になる。

20

したがって、多数枚の単位燃料電池 1 1 ... を手間をかけないで短い時間で左右の下ガイドプレート（傾斜台）8 2 , 8 2 に載置することができる。

【 0 1 0 7 】

図 9 ( a ) に示すプッシャビーム部 5 5 を上向き位置 P 1 ( 図 7 ( b ) 参照 ) から横向き位置 P 2 ( 図 7 ( a ) 参照 ) までスイング移動する間に、多数枚の単位燃料電池 1 1 ... を振動作用で良好に整列させた後、多数枚の単位燃料電池 1 1 ... を、転倒防止手段 1 5 5 のシリンダロッド 1 5 7 , 1 5 7 に押し付ける。

30

【 0 1 0 8 】

具体的には、多数枚の単位燃料電池 1 1 ... を振動作用で良好に整列させた後、プッシャ用移動手段 5 9 の駆動モータ 1 0 1 を正転してボールねじ 9 6 を正転することで、移動体 9 3 および保持部 9 4 をプッシャビーム部 5 5 の先端側、すなわち転倒防止手段 1 5 5 のシリンダロッド 1 5 7 , 1 5 7 に向けて移動する。

【 0 1 0 9 】

よって、保持部 9 4 で多数枚の単位燃料電池 1 1 ... の先端を転倒防止手段 1 5 5 のシリンダロッド 1 5 7 , 1 5 7 に当接する。

これにより、プッシャビーム部 5 5 が横向き位置 P 2 ( 図 7 ( a ) 参照 ) になったとき、良好に整列した単位燃料電池 1 1 ... が倒れないようにして、多数枚の単位燃料電池 1 1 ... を良好に整列させた状態に保つ。

40

なお、多数枚の単位燃料電池 1 1 ... の先端がシリンダロッド 1 5 7 , 1 5 7 に当接した際に、駆動モータ 1 0 1 を停止する。

【 0 1 1 0 】

図 1 1 ( a ) , ( b ) は本発明に係る燃料電池の製造方法においてプッシャユニットを横向き位置にロックする工程を説明する図である。

( a ) において、プッシャビーム部 5 5 を矢印 n の如くスイング移動し、プッシャビーム部 5 5 が横向き位置 P 2 ( 図 7 ( a ) 参照 ) に到達する、

このとき、位置決め突片 1 0 8 を、架台 5 1 に備えた受け部 1 0 6 の溝部 1 0 6 a に矢印 p の如く差し込む。これにより、プッシャビーム部 5 5 を横向き位置 P 2 に位置決めす

50



る。

【0111】

この際に、ロックピン109がプッシャユニットロック手段105のガイド部材161に沿って下降する。

この状態で、プッシャユニットロック手段105に備えたロックシリンダ168のシリンダロッド169を矢印qの如く上昇する。

これにより、係止部材163をピン164を軸にして反時計回り方向に回転させる。

【0112】

(b)において、係止部材163の係止片163aをロックピン109の上方のロック位置に配置する。

10

これにより、ロックピン109が上方に移動することを係止片163aで防ぎ、ロックピン109をロック状態に保つ。

【0113】

図12は本発明に係る燃料電池の製造方法において転倒防止シリンダのシリンダロッドを下降する工程を説明する図である。なお、図12においては、転倒防止手段155の理解を容易にするために、転倒防止手段155のシリンダロッド157、157に当接した単位燃料電池11...の先端側を不図示の状態で説明する。

プッシャビーム部55を横向き位置P2(図示の位置)に位置決めした状態において、加振手段58の作動を停止する。

【0114】

20

次に、転倒防止手段155に備えた左右の転倒防止シリンダ156、156(奥側の転倒防止シリンダ156は図示せず)のシリンダロッド157、157を矢印rの如く下降する。

次いで、レシーバユニット53に備えたレシーバ旋回部62のシリンダロッド122を前進して、レシーバ部61を横向き位置P4(図示の位置)に矢印sの如くスイング移動する。

【0115】

図13は本発明に係る燃料電池の製造方法においてロードセルを測定位置に配置する工程を説明する図である。

レシーバ部61を横向き位置P4(図示の位置)に配置することで、第2支持板15を左右の下ガイドプレート82、82の先端に載せる。

30

【0116】

次に、押付力測定手段63に備えた昇降シリンダ131のシリンダロッド132を矢印tの如く上昇する。これにより、昇降体128とともにロードセル129を測定位置P6まで上昇する。

この状態で、プッシャ用移動手段59の駆動モータ101を正転してボールねじ96を正転することで、移動体93をプッシャビーム部55に沿って矢印uの如く前方に向けて移動する。

【0117】

図14は本発明に係る燃料電池の製造方法において単位燃料電池の両端に第1、第2支持板を配置する工程を説明する図である。

40

左右の第2保持シリンダ148、148のシリンダロッド149、149(手前側のシリンダロッド149のみを図示する)を後退することで、左右の係止爪151、151(奥側の係止爪151は図4参照)を矢印vの如く互いに離れる方向に移動する。

これにより、左右の係止爪151、151による第2支持板15の保持を開放する。

【0118】

次に、左右の第1保持シリンダ145、145のシリンダロッド146、146(奥側の第1保持シリンダ145およびシリンダロッド146は図示せず)を後退することで、左右の係止爪151、151を矢印wの如く移動する。

ここで、移動体93をプッシャビーム部55(図13参照)に沿って矢印uの如く前方

50

に向けて継続的に移動している。

【0119】

よって、左右の係止爪151, 151の折曲片151a, 151a(奥側の折曲片151aは図4参照)が第2支持板15の裏面15e(図1参照)から離れる。

このように、左右の折曲片151a, 151aによる第2支持板15の保持を開放したとき、積層した単位燃料電池11...の他方の端面13(図9(b)参照)が、第2支持板15の裏面15e(図13参照)に当接する。

この際に、移動シリンダ141がフリーに切り替えられる。

これにより、整列した多数枚の単位燃料電池11...の両側の端面(両端)12, 13に第1、第2支持板14, 15をそれぞれ配置する。

10

【0120】

積層した単位燃料電池11...の他方の端面13が、裏面15eに当接した後、移動体93をプッシャビーム部55(図13参照)に沿って矢印uの如く前方に向けて継続的に移動する。

この際、移動シリンダ141がフリーに切り替えられる。

この状態で、多数枚の単位燃料電池11...の端面13が、第2支持板15の裏面15e(図13参照)に当接する。

【0121】

これにより、第2支持板15とともに保持部138および移動体137が矢印xの如く後退して、移動体137の後端が押付力測定手段63のロードセル129(図13参照)の先端に当接する。

20

ロードセル129は、プッシャ用移動手段59で多数枚の単位燃料電池11...を押し付ける押付力Fを測定する。

ロードセル129を用いて押付力Fを測定することで、所定の押付力F3を、比較的簡単に、かつ精度よく測定することが可能になる。

したがって、単位燃料電池11...に所定の押付力F3を比較的簡単にかけることができる。

【0122】

ロードセル129の測定値Fが所定の押付力F3になるまで、プッシャ用移動手段59で積層した単位燃料電池11...を押し付ける。

30

【0123】

図15(a), (b)は本発明に係る燃料電池の製造方法において単位燃料電池に所定の押付力をかける工程を説明する図である。

(a)において、プッシャ用移動手段59(図13参照)で積層した単位燃料電池11...を押し付けることで、多数枚の単位燃料電池11...に押付力Fが白抜き矢印の如くかかる。

単位燃料電池11...に押付力Fがかかることで、セパレータ26が矢印yの如く平行に移動する。

【0124】

(b)において、押付力Fが所定の押付力F3まで上昇し、第1、第2支持板14, 15を介して多数枚の単位燃料電池11...に所定の押付力F3をかけた状態に保つ。

40

これにより、セパレータ26, 27間の隙間46, 46が小さくなり、液状シール45を押し付ける。よって、セパレート26, 27と電解質膜22の隙間46, 46を塞ぐ。

同時に、セパレータ26, 27を膜電極構造体21の両側に押し付けることで、セパレータ26, 27に備えたガス供給用溝47aの開口を正・負側の拡散層42, 44で塞いで流路47を形成する。

加えて、隣接するセパレータ26, 27で、セパレータ26に備えた排水用溝48aの開口を塞いで流路48を形成する。

【0125】

図16は本発明に係る燃料電池の製造方法において単位燃料電池の押付力について説明

50

するグラフである。縦軸は押付力  $F$  (  $\text{kgf}$  ) を示し、横軸は押付時間  $t$  ( 分 ) を示す。

このグラフに基づいて、多数枚の単位燃料電池 1 1 ... に押付力  $F$  として所定の押付力  $F_3$  をかける例を説明する。

先ず、押付力  $F$  が  $F_1$ 、押付時間  $t$  が  $t_1$  になるまで、押付力  $F$  を傾斜角  $\theta_1$  の傾斜面に沿って曲線  $g_1$  に示すように徐々に上昇する。

【 0 1 2 6 】

押付力  $F$  が  $F_1$ 、押付時間  $t$  が  $t_1$  になったとき、押付時間  $t$  が  $t_2$  秒になるまで、押付力  $F$  を  $F_1$  に一定に保つ。

押付時間  $t$  が  $t_2$  になったとき、押付力  $F$  が  $F_2$ 、押付時間  $t$  が  $t_3$  になるまで、押付力  $F$  を傾斜角  $\theta_2$  の傾斜面に沿って曲線  $g_2$  に示すように徐々に上昇する。

10

【 0 1 2 7 】

押付力  $F$  が  $F_2$ 、押付時間  $t$  が  $t_3$  になったとき、押付時間  $t$  が  $t_4$  秒になるまで、押付力  $F$  を  $F_2$  に一定に保つ。

押付時間  $t$  が  $t_4$  になったとき、押付力  $F$  が所定の押付力  $F_3$ 、押付時間  $t$  が  $t_5$  になるまで、押付力  $F$  を傾斜角  $\theta_3$  の傾斜面に沿って曲線  $g_3$  に示すように徐々に上昇する。

【 0 1 2 8 】

これにより、単位燃料電池 1 1 ... にかかる押付力  $F$  を、所定の押付力  $F_3$  まで段階的に上昇させることが可能になる。

これにより、単位燃料電池 1 1 ... に所定の押付力  $F_3$  をかける際に、液状シール 4 5 ( 図 1 5 参照 ) に局部的に押付力  $F_3$  が集中することを防ぐとともに、セパレータ 2 6 , 2 7 ( 図 1 5 参照 ) に接触する正・負側の拡散層 4 2 , 4 4 ( 図 1 5 参照 ) に局部的に押付力が集中することを防ぐ。

20

【 0 1 2 9 】

正・負側の拡散層 4 2 , 4 4 は、一例として多孔質のカーボンペーパーを採用しているので、万が一拡散層 4 2 , 4 4 に局部的に押付力が集中すると、拡散層 4 2 , 4 4 が破損することが考えられる。

本発明によれば、拡散層 4 2 , 4 4 に局部的に押付力が集中することを防いで、拡散層 4 2 , 4 4 が破損することを防止することができる。

【 0 1 3 0 】

ここで、曲線  $g_1$  に沿った傾斜角  $\theta_1$ 、曲線  $g_2$  に沿った傾斜角  $\theta_2$ 、曲線  $g_3$  に沿った傾斜角  $\theta_3$  の関係を、 $\theta_1 > \theta_2 > \theta_3$  とする。

30

よって、押付力  $F$  の上昇割合は、曲線  $g_1$  に比べて曲線  $g_2$  の場合が小さく、曲線  $g_2$  に比べて曲線  $g_3$  の場合が小さい。

【 0 1 3 1 】

これにより、押付力  $F$  は、所定の押付力  $F_3$  に近づくにしたがって、押付力  $F$  をゆっくり上昇させることになる。

したがって、シールに局部的に押付力が集中することをより確実に防ぐとともに、セパレータに接触する正・負の拡散層に局部的に押付力が集中することをより確実に防ぐ。

【 0 1 3 2 】

図 1 7 ( a ) , ( b ) は本発明に係る燃料電池の製造方法において第 1、第 2 支持板を連結プレートで連結する工程を説明する図である。

40

( a ) において、多数枚の単位燃料電池 1 1 ... を所定の押付力  $F_3$  で押し付けた状態で、第 1、第 2 支持板 1 4 , 1 5 に左右の連結プレート 1 6 , 1 6 をピン 1 7 ... で取り付ける。

これにより、多数枚の単位燃料電池 1 1 ... および第 1、第 2 支持板 1 4 , 1 5 を、左右の連結プレート 1 6 , 1 6 で一体に連結する。

【 0 1 3 3 】

( b ) において、多数枚の単位燃料電池 1 1 ... に所定の押付力  $F_3$  をかけた状態で、第 1、第 2 支持板 1 4 , 1 5 を連結プレート 1 6 , 1 6 で連結して燃料電池 1 0 を得る。

その後、プッシャ用移動手段 5 9 の駆動モータ 1 0 1 を逆転することで、小径プーリ 9

50

9、ベルト98、大径プーリ97を介してボールねじ96を逆転する。

【0134】

これにより、移動体93および保持部94を矢印zの如く第1支持板14((a)参照)から離す方向に移動する。

移動体93および保持部94を第1支持板14から離した後、燃料電池の製造装置50から燃料電池10を白抜き矢印の如く取り出す。

【0135】

図7～図17に示すように、燃料電池の製造装置50を用いて燃料電池10を製造することで、第1支持板14に多数枚の単位燃料電池11...を簡単に積層し、さらに多数枚の燃料電池11...を比較的ラフに載置し、加えて多数枚の単位燃料電池11...に所定の押付

10

力F3を簡単にかけることが可能になる。

したがって、多数枚の単位燃料電池11...から燃料電池10を手間をかけないで簡単に製造することができる。

【0136】

図18は本発明に係る燃料電池の製造方法において製造した燃料電池10を示す斜視図である。

燃料電池10は、単位燃料電池11...を多数枚積層し、この積層した単位燃料電池11...の両側の端面12,13(図1参照)側に第1、第2支持板14,15を配置し、第1、第2支持板14,15に左右の連結プレート16,16をピン17...で連結することで、多数枚の単位燃料電池11...、第1、第2支持板14,15を一体に連結したものである。

20

【0137】

なお、前記実施の形態では、燃料電池10を構成する第1、第2支持板14,15を連結する連結部材を連結プレート16とした例について説明したが、連結部材は、これに限らないで、連結ロッドなどのその他の形状のものを選択することも可能である。

【0138】

また、前記実施の形態では、加振手段58をガイド手段57の左側ガイド部84に設けた例について説明したが、これに限らないで、加振手段58をガイド手段57の右側ガイド部86に設けることも可能であり、さらには左右側のガイド部84,86にそれぞれ設けることも可能である。

30

【0139】

さらに、前記実施の形態では、加振手段58を横方向に振動させて、多数枚の単位燃料電池11...を整列させた例について説明したが、加振手段58の振動方向は横方向に限らないで、その他の方向に振動させることも可能である。

【0140】

また、前記実施の形態では、ガイド手段57のうち、左右側のガイド部84,86を揺動可能に構成した例について説明したが、これに限らないで、左側ガイド部84のみを揺動自在に構成し、右側ガイド部86を固定構造にすることも可能である。

【0141】

さらに、前記実施の形態では、多数枚の単位燃料電池11...を押し付ける押付力Fを、所定の押付力F3になるまで、図16のグラフに示すように曲線g1、曲線g2、曲線g3の3段階で徐々に上昇した例について説明したが、これに限らないで、押付力Fを、2段階や、4段階などのその他の複数の段階で所定の押付力F3になるまで徐々に上昇させることも可能である。

40

【0142】

また、前記実施の形態では、レシーバ部61を横向き位置P4に配置した際に、第2支持板15を左右の下ガイドプレート82,82の先端に載せる構成について例示したが、これに限らないで、レシーバ部61を横向き位置P4に配置した際に、第2支持板15を左右の下ガイドプレート82,82の先端に載せないように構成することも可能である。

【産業上の利用可能性】

50

## 【 0 1 4 3 】

本発明は、単位燃料電池を多数枚積層して燃料電池を製造する燃料電池の製造方法および燃料電池の製造装置に好適である。

## 【図面の簡単な説明】

## 【 0 1 4 4 】

【図 1】本発明に係る燃料電池の製造装置で組み付ける燃料電池の分解斜視図である。

【図 2】図 1 の 2 - 2 線断面図である。

【図 3】本発明に係る燃料電池の製造装置を示す斜視図である。

【図 4】本発明に係る燃料電池の製造装置を示す分解斜視図である。

【図 5】本発明に係る燃料電池の製造装置を示す側面図である。

10

【図 6】図 5 の 6 - 6 線断面図である。

【図 7】本発明に係る燃料電池の製造方法において多数枚の単位燃料電池を傾斜台に積層状態で載置する工程を説明する図である。

【図 8】本発明に係る燃料電池の製造方法において単位燃料電池の底辺および右辺を支える工程を説明する図である。

【図 9】本発明に係る燃料電池の製造方法において単位燃料電池の底辺および左右辺を支える工程を説明する図である。

【図 10】本発明に係る燃料電池の製造方法において単位燃料電池を整列する工程を説明する図である。

【図 11】本発明に係る燃料電池の製造方法においてプッシュユニットを横向き位置にロックする工程を説明する図である。

20

【図 12】本発明に係る燃料電池の製造方法において転倒防止シリンダのシリンダロッドを下降する工程を説明する図である。

【図 13】本発明に係る燃料電池の製造方法においてロードセルを測定位置に配置する工程を説明する図である。

【図 14】本発明に係る燃料電池の製造方法において単位燃料電池の両端に第 1、第 2 支持板を配置する工程を説明する図である。

【図 15】本発明に係る燃料電池の製造方法において単位燃料電池に所定の押付力をかける工程を説明する図である。

【図 16】本発明に係る燃料電池の製造方法において単位燃料電池の押付力について説明するグラフである。

30

【図 17】本発明に係る燃料電池の製造方法において第 1、第 2 支持板を連結プレートで連結する工程を説明する図である。

【図 18】本発明に係る燃料電池の製造方法において製造した燃料電池 10 を示す斜視図である。

【図 19】従来の基本構成を説明する図である。

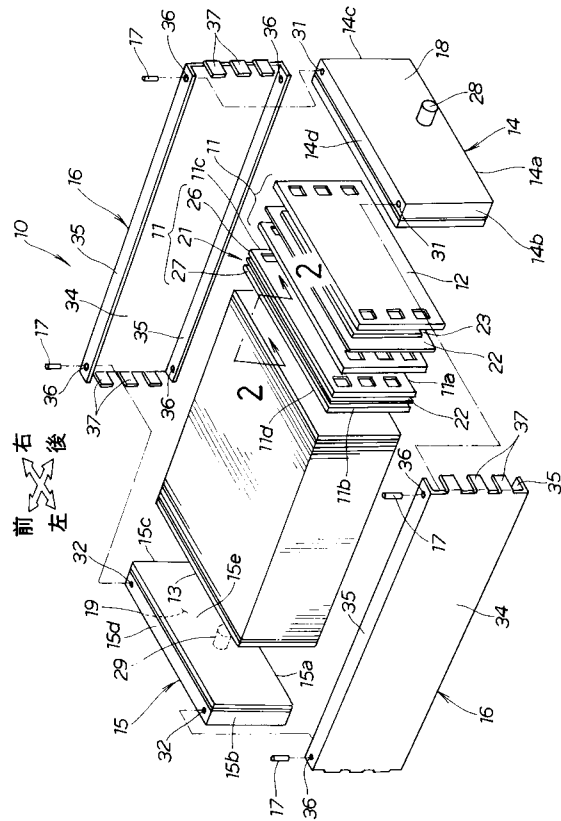
## 【符号の説明】

## 【 0 1 4 5 】

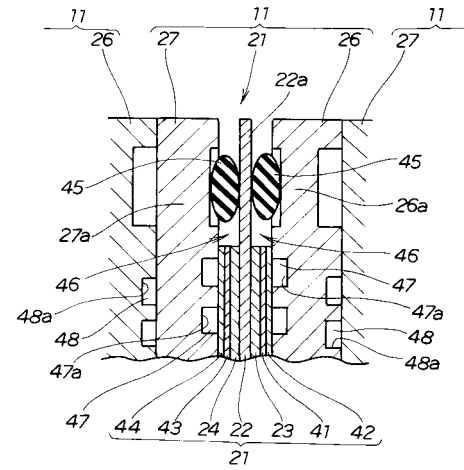
10 ... 燃料電池、 11 ... 単位燃料電池、 11 a ... 底辺（単位燃料電池の三辺のうちの一つ）、 11 b ... 左辺（単位燃料電池の三辺のうちの一つ）、 11 c ... 右辺（単位燃料電池の三辺のうちの一つ）、 12, 13 ... 両側の端面（両端）、 14 ... 第 1 支持板、 15 ... 第 2 支持板、 16 ... 左右の連結プレート（連結部材）、 21 ... 膜電極構造体、 22 ... 電解質膜、 23 ... 正電極、 24 ... 負電極、 26 ... セパレータ、 27 ... セパレータ、 50 ... 燃料電池の製造装置、 51 ... 架台、 52 ... プッシュユニット、 53 ... レシーバユニット、 55 ... プッシャビーム部、 56 ... プッシャビーム旋回部、 57 ... ガイド手段、 58 ... 加振手段、 59 ... プッシャ用移動手段、 61 ... レシーバ部、 62 ... レシーバ旋回部、 63 ... 押付力測定手段、 82 ... 左右の下ガイドプレート（傾斜台）、 105 ... プッシャユニットロック手段、 155 ... 転倒防止手段、 P 1 ... 上向き位置（梁軸が水平に対して傾斜した状態）、 P 2 ... 横向き位置（梁軸が水平となった状態）。

40

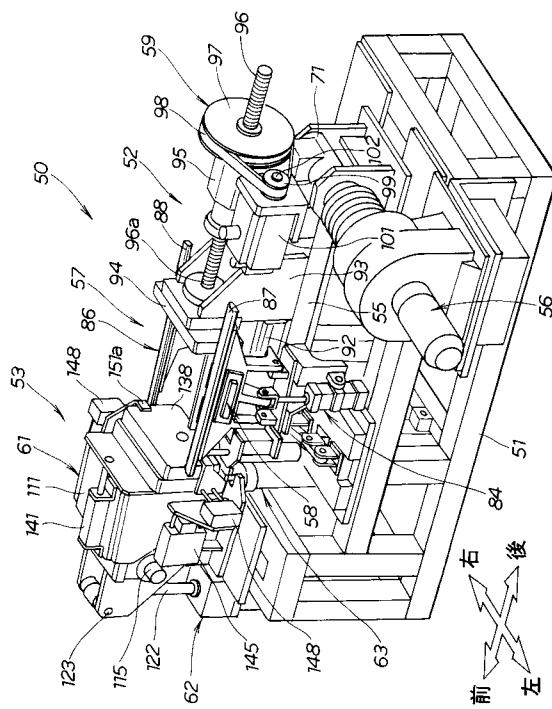
【 図 1 】



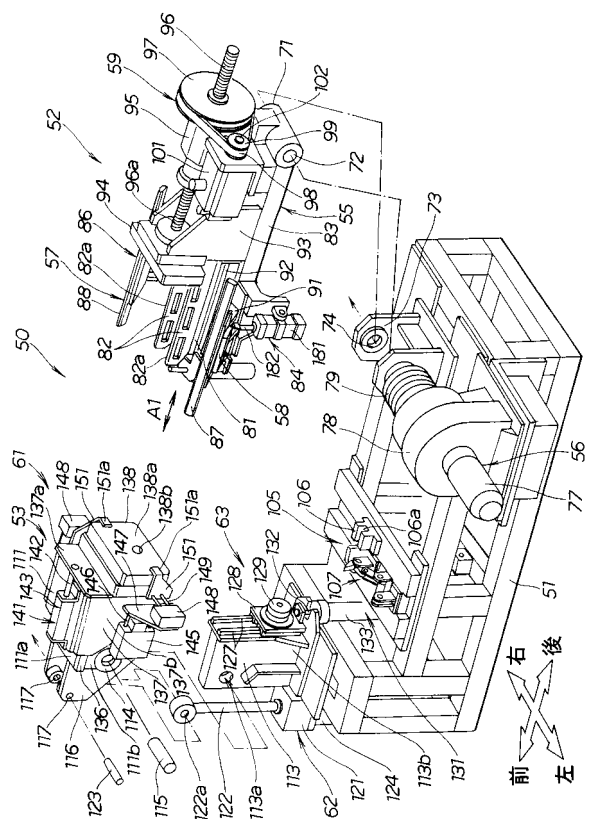
【 図 2 】



【 図 3 】

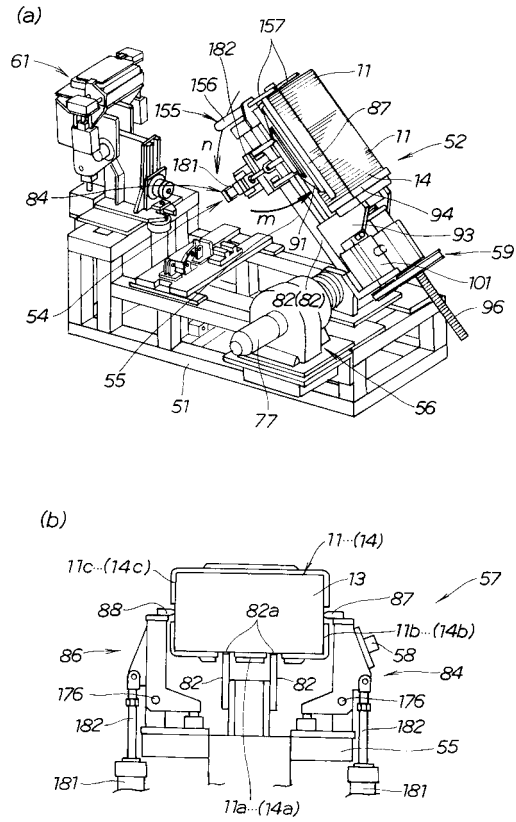


【 図 4 】

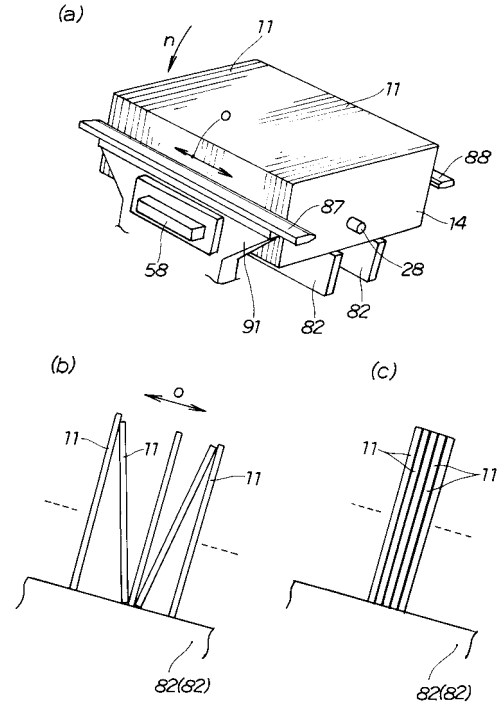




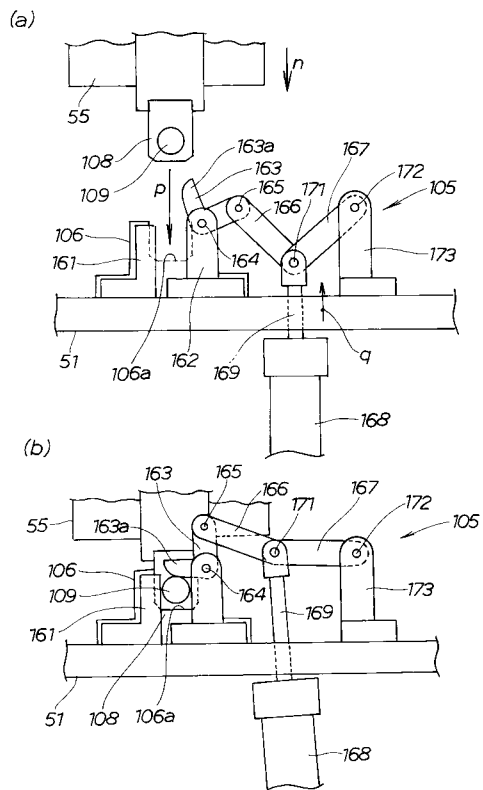
【図 9】



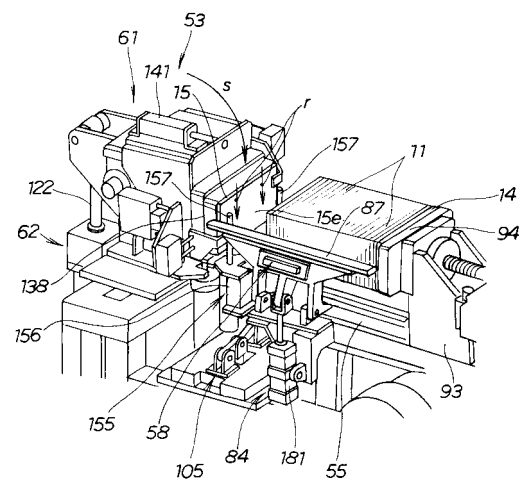
【図 10】



【図 11】

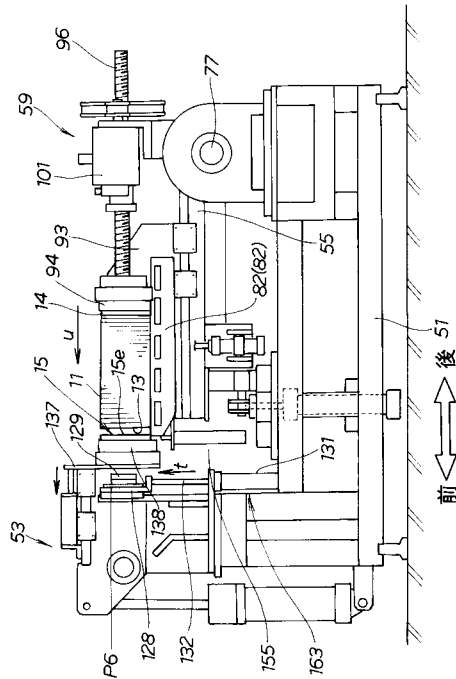


【図 12】

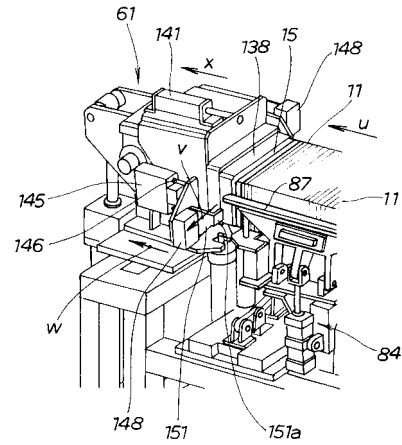




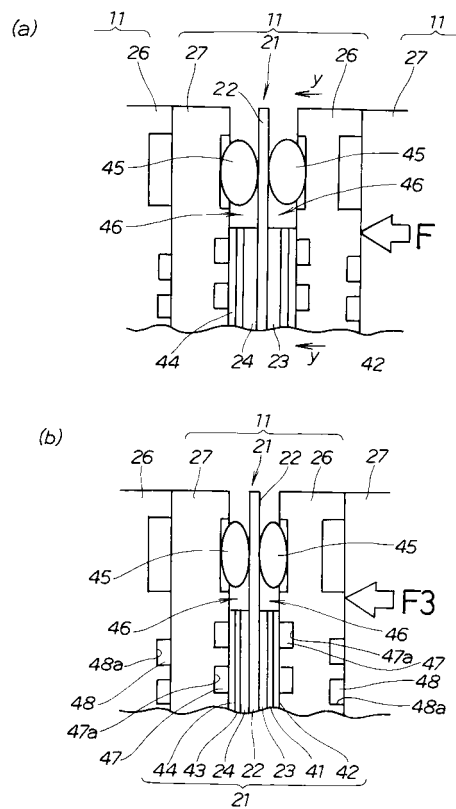
【図 13】



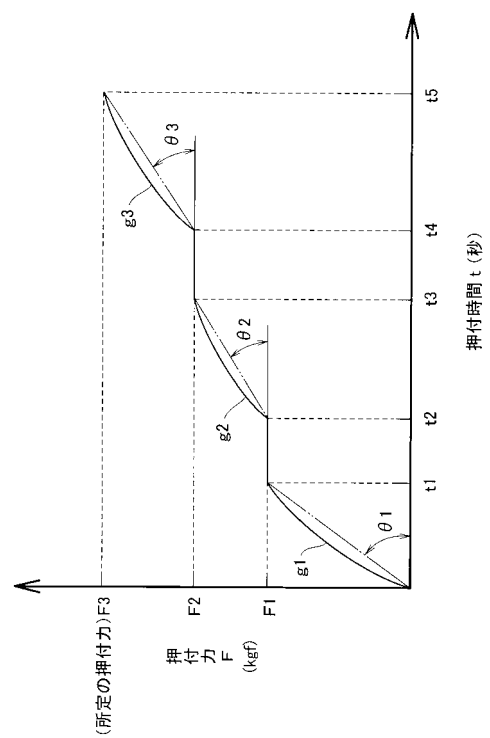
【図 14】



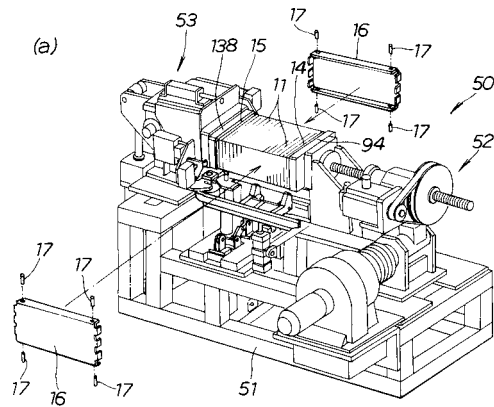
【図 15】



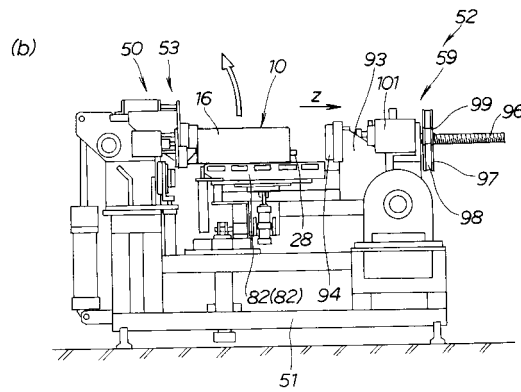
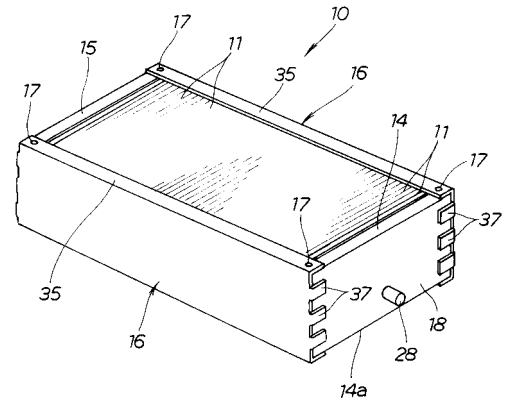
【図 16】



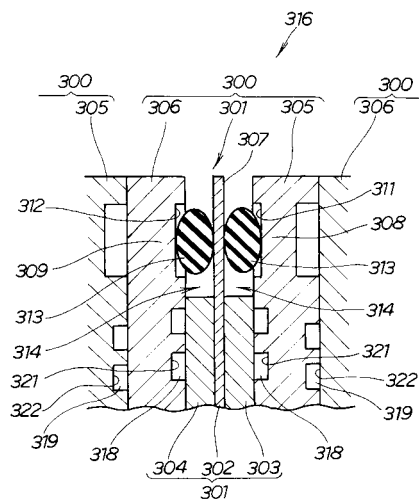
【図 17】



【図 18】



【図 19】



---

フロントページの続き

(56)参考文献 特表2005-502995(JP,A)  
特開平8-171926(JP,A)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)  
H01M 8/24