

【公報種別】特許法第 17 条の 2 の規定による補正の掲載
 【部門区分】第 2 部門第 7 区分
 【発行日】平成25年12月12日 (2013.12.12)

【公表番号】特表2013-505883(P2013-505883A)
 【公表日】平成25年2月21日 (2013.2.21)
 【年通号数】公開・登録公報2013-009
 【出願番号】特願2012-531202(P2012-531202)
 【国際特許分類】

B 6 5 H 63/06 (2006.01)

【F I】

B 6 5 H 63/06 B

【手続補正書】

【提出日】平成25年10月1日 (2013.10.1)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

系のような縦長の繊維供試品 (9) 用の電子欠点除去装置 (1) に欠点除去限界 (6) を規定する方法であって、

長手方向に動かされる供試品 (9) の少なくとも 1 つの特性の測定値が、特定の供試品長さで検出され、

測定値から供試品 (9) の事象 (71, 72) が確認され、

これらの事象 (71, 72) から供試品 (9) の統計的代表値が求められ (101)、

事象 (71, 72) の許容又は不許容の基準としての欠点除去限界 (6) が、統計的代表値に基いて計算され (102)、求められる統計的代表値及び欠点除去限界 (6) から不許容事象 (72) の長さに関する数が計算される (103) のものにおいて、

不許容事象 (72) の長さに関する数が出力装置 (15) において出力され、

操作者が、不許容事象 (72) の長さに関する数の出力についての見解を入力装置 (15) により入力することを要求され (105)、

入力される見解に従って欠点除去限界 (6) が規定され (109) ことを特徴とする方法。

【請求項 2】

見解が、欠点除去限界 (6) を不変なままにすることの確認 (106) であるか、又は変化指令に従ってかつ統計的代表値に基いて新しい欠点除去限界 (6) を計算する (108) ことの変化指令 (107) であり、不許容事象 (72) の長さに関する新しい数が、求められる統計的代表値及び欠点除去限界 (6) から計算されて、出力装置 (15) において出力される、請求項 1 に記載の方法。

【請求項 3】

変化指令が、不許容事象 (72) の長さに関する数を増大する指令であるか、又は不許容事象 (72) の長さに関する数を減少する指令である、請求項 2 に記載の方法。

【請求項 4】

不許容事象 (72) の長さに関する数の増大又は減少が、不許容事象 (72) の長さに関する数に比例して自動的に計算される増分値だけ行われる、請求項 3 に記載の方法。

【請求項 5】

操作 (106) 又は変化指令 (107) がただ 1 つの動作例えばただ 1 回のボタン押し

により行われる、請求項 2 ～ 4 の 1 つに記載の方法。

【請求項 6】

変化指令後に操作者が、不許容事象（72）の出力される長さに関する新しい数に対する見解を入力装置（15）により入力することを再び要求され（105）、入力される見解に従って欠点除去限界（6）が自動的に規定される（108）、請求項 2 ～ 5 の 1 つに記載の方法。

【請求項 7】

統計的代表値に基いて欠点除去限界（6）が計算されて（102）、求められる統計的代表値及び欠点除去限界（6）から生じる不許容事象（72）の長さに関係する数が、100 km の供試品長さ当たり 1 ～ 200 なるべく 10 ～ 100 である、請求項 1 ～ 6 の 1 つに記載の方法。

【請求項 8】

統計的代表値に基いて、特定の供試品形式が供試品（9）に自動的に対応せしめられ、欠点除去限界（6）が計算され（102）、対応せしめられる供試品形式が欠点除去限界（6）の計算（102）に影響を及ぼす、請求項 1 ～ 7 の 1 つに記載の方法。

【請求項 9】

欠点除去限界（6）が計算され（102）、将来のために意図される供試品（9）の使用が欠点除去限界（6）の計算（102）に影響を及ぼす、請求項 1 ～ 8 の 1 つに記載の方法。

【請求項 10】

長手方向に動かされる供試品（9）の複数の特性の測定値が、特定の供試品長さで検出され、

測定値から供試品の事象（71, 72）が確認され、

各特性に対して事象（71, 72）から、供試品（9）の統計的代表値が求められ、

各特性に対して欠点除去限界（6）が、事象（71, 72）の許容又は不許容の基準として計算され（102）、

各特性に対して、求められる統計的代表値及び欠点除去限界（6）から生じる不許容事象（72）の長さに関する部分数が計算され、

不許容事象（72）の長さに関する総数が部分数の和として計算され、

不許容事象（72）の総数が不変であるように、部分数の割合がなるべく自動的に規定され、

求められる統計的代表値及び計算される欠点除去限界（6）から、不許容事象（72）の規定される長さに関する部分数が生じるように、各特性に対して欠点除去限界（6）が計算される、

請求項 1 ～ 9 の 1 つに記載の方法。

【請求項 11】

前記の欠点除去限界（6）に加えて、撚り継ぎ欠点除去限界が、供試品（9）における許容又は不許容撚り継ぎの基準として規定され、前記の欠点除去限界（6）が撚り継ぎ欠点除去限界より常に上にあるように規定される、請求項 1 ～ 10 の 1 つに記載の方法。

【請求項 12】

規定される欠点除去限界（6）が、少なくとも 1 つの所定の基準について自動的に検査され、基準が満たされない場合警報が出される、請求項 1 ～ 11 の 1 つに記載の方法。

【請求項 13】

事象（71, 72）が、一方では測定値（M）により、他方では長手方向における測定値の範囲（L）によって規定され、

二次元直角座標系の象限又は象限の一部を含む事象領域（3）が提供され、この座標系の横軸（31）が長手方向における測定値の範囲（L）を示し、縦軸（32）が目標値からの測定値の偏差（M）を示し、

測定値及び長手方向におけるその範囲（L）から、事象領域（3）における事象（71, 72）の密度が求められ、欠点除去限界（6）が一定の事象密度に従う、

請求項 1 ～ 1 2 の 1 つに記載の方法。

【請求項 1 4】

規定される欠点除去限界（ 6 ）が、電子欠点除去装置（ 1 ）の少なくとも 1 つの測定ヘッドに設定される、請求項 1 ～ 1 3 の 1 つに記載の方法。

【請求項 1 5】

欠点除去限界（ 6 ）の規定（ 1 0 2 ）が自動的に行われ、ただ 1 つの動作例えばただ 1 回のボタン押し、ただ 1 回のマウスクリック又はセンサ画面へのただ 1 回の接触によって開始される、請求項 1 ～ 1 4 の 1 つに記載の方法。

【請求項 1 6】

糸のような縦長の供試品（ 9 ）用の電子欠点除去装置（ 1 ）であって、長手方向に動かされる供試品（ 9 ）の少なくとも 1 つの特性の測定値を検出する少なくとも 1 つの測定ヘッド（ 1 1 ）、及び測定ヘッド（ 1 1 ）に接続される制御装置（ 1 4 ）を含んでいるものにおいて、制御装置（ 1 4 ）が請求項 1 ～ 1 5 の 1 つに記載の方法を制御するように構成されていることを特徴とする、電子欠点除去装置。