

【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 7 部門第 1 区分

【発行日】平成24年4月12日 (2012.4.12)

【公開番号】特開2010-212034(P2010-212034A)

【公開日】平成22年9月24日 (2010.9.24)

【年通号数】公開・登録公報2010-038

【出願番号】特願2009-55803(P2009-55803)

【国際特許分類】

H 0 1 M 10/04 (2006.01)

H 0 1 M 2/34 (2006.01)

H 0 1 M 2/08 (2006.01)

H 0 1 M 2/30 (2006.01)

【 F I 】

H 0 1 M 10/04 Z

H 0 1 M 2/34 A

H 0 1 M 2/08 A

H 0 1 M 2/30 D

【手続補正書】

【提出日】平成24年2月27日 (2012.2.27)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 1 9

【補正方法】変更

【補正の内容】

【 0 0 1 9 】

本発明の密閉電池の製造方法においては、第 3 の工程で接続端子と電流遮断機構との間の空気漏れを検査しているので、組立途中で溶接不良の電池を選別することができ、しかも、第 5 の工程で貫通穴内に弾性部材からなる端子栓を挿入しているので、第 7 の工程での電解液注入時及びその後に必要に応じて行われる水洗時に貫通穴の内部に電解液が浸入することを防止することができる。そのため、本発明の密閉電池の製造方法によれば、途中で不良品の選別が行われていると共に、電流遮断機構が腐食されて誤動作を起こすことがなくなるので、高信頼性の密閉電池を製造することができるようになる。なお、空気漏れを検査する際に使用するガスとしては、窒素（N<sub>2</sub>）ガス等の不活性ガス、乾燥空気等を用いることができる。