【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６部門第１区分
【発行日】令和6年7月9日(2024.7.9)

【国際公開番号】WO2023/067975
【出願番号】特願2023-555059(P2023-555059)
【国際特許分類】
G01N 29/14(2006.01)
G01N 29/11(2006.01)
【FI】
G01N 29/14
G01N 29/11

【手続補正書】
【提出日】令和6年4月1日(2024.4.1)
【手続補正１】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００９１
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００９１】
なお、この例では、異常検知装置１０は、１つの収音部１６を備えるが、特に限定されることはなく、２つ以上の収音部１６を備えてもよい。この場合、例えば、異常検知装置１０は、２以上の収音部１６を用いて、溶接時に溶接部分３ｃで発生した音のうち全ての音を収音してもよいし、一部の音（より具体的には、２つ以上の収音部１６それぞれの方向に伝播する音）を収音してもよい。
【手続補正２】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】０１３５
【補正方法】変更
【補正の内容】
【０１３５】
これにより、異常検知方法を実行する装置は、レーザ溶接時に溶接部分３ｃで発生する音４に含まれる非可聴音の音圧の減少に基づいて溶接部分３ｃの異常を検知するため、収音部１６の周囲で発生する様々な可聴音、つまり、ノイズとなる音の影響を受けにくくなる。また、非可聴音の帯域は、ノイズとなる音の影響を受けにくいため、非可聴音の音圧が減少した場合に、異常検知方法を実行する装置は、音圧が減少する変化を捉えることができる。また、溶接部分３ｃの異常発生時において、溶接部分３ｃで発生した音４に含まれる非可聴音の音圧が減少する傾向があると想定される。そのため、異常検知方法を実行する装置は、溶接部分３ｃの異常の検知精度を向上することができる。