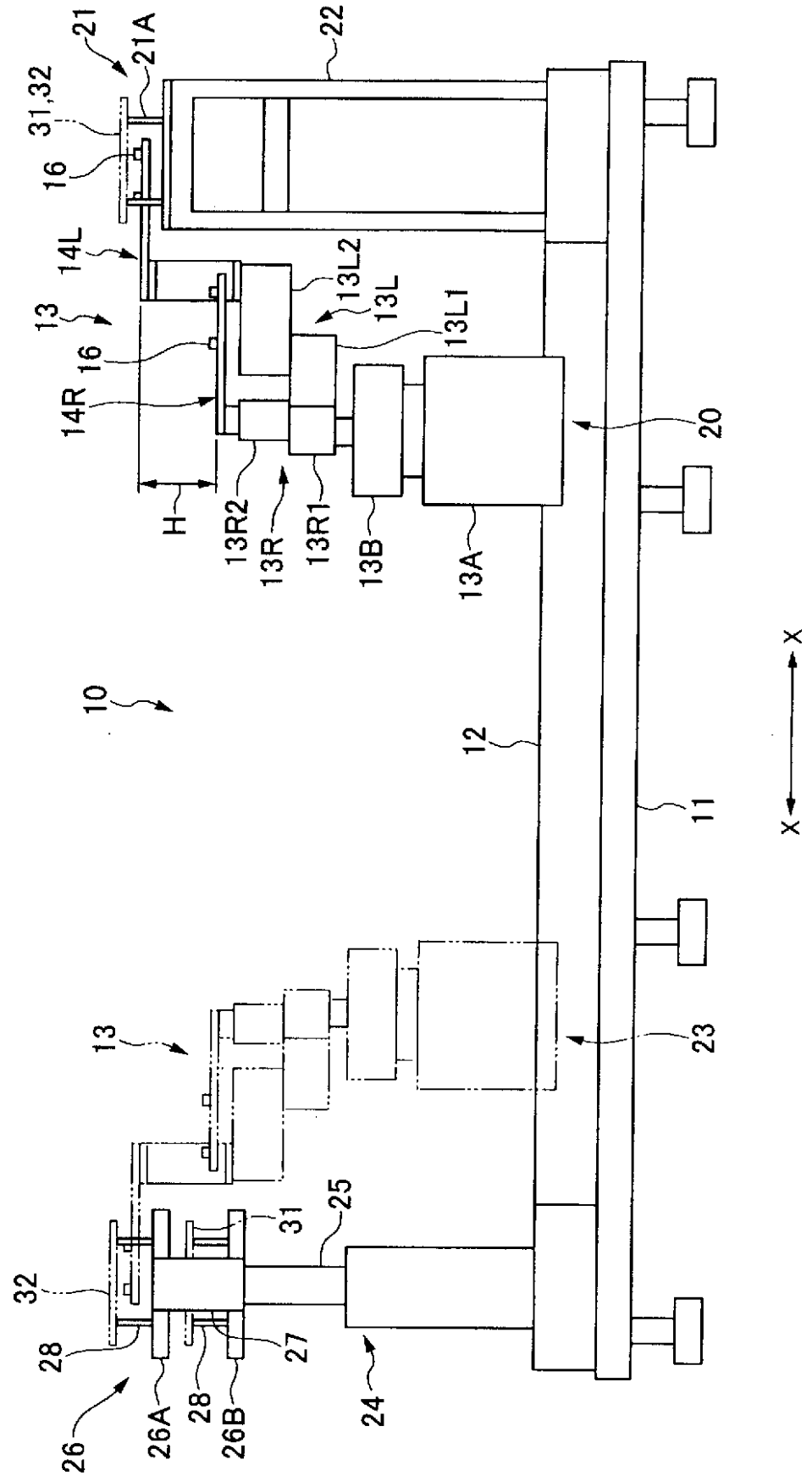
【公報種別】特許法第１７条の２の規定による補正の掲載
【部門区分】第２部門第７区分
【発行日】平成20年4月17日(2008.4.17)

【公開番号】特開2007-210757(P2007-210757A)
【公開日】平成19年8月23日(2007.8.23)
【年通号数】公開・登録公報2007-032
【出願番号】特願2006-33070(P2006-33070)
【国際特許分類】
Ｂ６５Ｇ　49/06　(2006.01)
Ｈ０１Ｌ　21/677　(2006.01)
Ｂ２５Ｊ　5/02　(2006.01)
Ｇ０２Ｆ　1/13　(2006.01)
Ｇ０２Ｆ　1/1333　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｂ６５Ｇ　49/06　Ｚ
Ｈ０１Ｌ　21/68　Ａ
Ｂ２５Ｊ　5/02　Ａ
Ｇ０２Ｆ　1/13　１０１
Ｇ０２Ｆ　1/1333　５００

【手続補正書】
【提出日】平成20年2月29日(2008.2.29)
【手続補正１】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００２０
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００２０】
本発明によれば、搬送ロボットは、搬入ポジションと搬出ポジションとの間に加工装置を設けた１つの搬送路に沿って移動し、第１の基板と一対をなす第２の基板を、第１の基板と同じ搬送路を通って、そのまま加工装置を通過して搬出する。その結果、搬送路を１つにして基板搬送装置の占有面積を小さくし、基板搬送装置のスペース効率を向上させることができる。
【手続補正２】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００２１
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００２１】
また、加工を施す第１の基板が加工装置で加工中に、加工を施さない第２の基板を搬送することにより、第１の基板の加工と第２の基板の搬送が並行して行なわれる。そのため、第１の基板と第２の基板を同じ１つの搬送路で搬送したとしても、第１の基板の搬送が第２の基板の搬送によって妨げられることがない。その結果、ラインの生産性を向上させることができる。
【手続補正３】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００６８
【補正方法】変更
【補正の内容】

【００６８】
（２ａ）次いで、搬送ロボット１３はシール剤塗布装置３５との対向位置へ移動する。
【手続補正４】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００７９
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００７９】
（ｆ）表示パネルの製造装置５３は、実施例１から実施例３のいずれかの基板搬送装置１０に加え、更に、シール剤塗布装置（加工装置）３５にて加工の完了した第１のガラス基板３１を、シール剤塗布装置３５を通過して搬出された第２のガラス基板３２と貼り合わせる貼り合わせ装置５５を備える。即ち、表示パネルの製造装置５３は、実施例１から実施例３のいずれかの基板搬送装置１０を備えるので、表示パネルの製造装置５３の生産性を向上させることができる。
【手続補正５】
【補正対象書類名】図面
【補正対象項目名】図２
【補正方法】変更
【補正の内容】

【図２】



【手続補正６】
【補正対象書類名】図面
【補正対象項目名】図９

【補正方法】変更
【補正の内容】
【図９】

