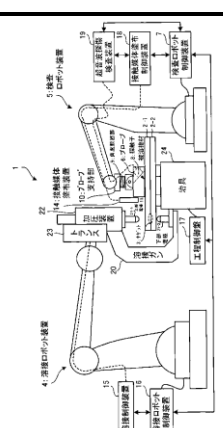


報告書作成日: ○○○○年○月○日  
 受注日: ○○○○年○月○日  
 入金確認日: ○○○○年○月○日

## 平成27年度中小企業等特許情報分析活用支援事業 特許情報分析報告書(③審査請求段階)

○○○○株式会社  
 ○○○○様

案件番号      ○○○○

調査対象案件			
出願番号・ 優先権主張番号 (出願日・優先日)	特願○○○○号 (○○○○.○○.○○)	発明の名称	○○○○装置
公開番号 (公開日)	特開○○○○号 (○○○○.○○.○○)	出願人名	○○○○
発明者名	○○○○	代理人名	○○○○
調査対象請求 項番号	請求項x、請求項x、請求項x ・請求項X:..... ・請求項X:..... ・請求項X:.....		

### 調査結果および評価

先行資料①～④、特に先行資料③に開示されるように、シーム溶接の接合面に対して斜め方向から超音波を入射させる技術は公知であると考えられ、また、先行資料①に開示されるように、シーム溶接と超音波検査を連続的に処理する技術も公知であると考えられますので、現請求項の内容における権利化は困難であると推察致します。よって、本願の審査請求は不可能であると推考致します。

### 調査の概要

使用データベース	cks-web	調査対象	特許1993年1月1日～ 実用新案1993年1月1日～
調査分類 (IPC)	G01N29, B23K ・G01N29: 超音波、音波または亜音波の使用による材料の調査または分析; 超音波または音波を物体内に伝播させることによる物体内部の可視化 ・B23K: ハンダ付またはハンダ離脱; 溶接; ハンダ付または溶接によるクラッドまたは被せ金; 局部加熱による切断, 例. 火炎切断; レーザービームによる加工		

<p>検索式</p>	<p>検索式①          ((FI=(B23K11/06?)+IC=(B23K11/06))+((FI=(B23K?)+IC=(B23K?))*WD=(シーム)))*FI=(G01N29/?)+IC=(G01N29/?))</p> <p>検索式②          (FI=(G01N29/10,505)+FT=(2G047AB07)+(FI=(G01N29/10?)+IC=(G01N29/04)+FT=(2G047?))*TI=(溶接)+AAB=(溶接)+CLM=(溶接))*WD=(シーム)+FI=(B23K11/06?)+IC=(B23K11/06))</p> <p>検索式③          FT=(2G047BB02)*WD=(シーム溶接)+FI=(B23K11/06?)+IC=(B23K11/06))</p>		
<p>ヒット件数</p>	<p>○件</p>	<p>スクリーニング件数</p>	<p>○○○件</p>

調査：株式会社プロパティ  
 報告責任者：○○○○  
 報告作成者：○○○○

## 調査対象案件と抽出資料との対比表

請求項	判定	①	②	③	④	
		特開0000-00XX号 (0000.00.00)  抽出文献種別 (同一・類似・参考)	特開平05-322857 連続処理ラインにおける薄板の溶接部診断方法 神戸製鋼所	特開平06-087081 シーム溶接品質管理方法及び装置 電元社製作所	特開2003-262622 超音波探傷方法 住友金属工業	特開2007-178147 超音波斜角探触子用プローブホルダーおよび超音波斜角探傷法 JFEスチール
1	×	重ね合わせた複数の金属板に対し、自動的に溶接を行う溶接ロボット装置と、	○ 【0015】【図6】	○ 【0004】【図1】		
		この溶接ロボット装置により行われた溶接の良否を検査する検査ロボット装置と、	○ 【0001】【0015】【図6】	○ 【0004】【図1】	○ 【0013】	△ 【0001】
		を備える自動溶接／検査システムであって、	○ 【0001】【0015】【図6】	○ 【0004】【図1】	△ 【0013】	△ 【0001】
		上記検査ロボット装置は、	○ 【0001】【0015】【図6】	○ 【0004】【図1】	△ 【0013】	△ 【0001】
		超音波を用いて溶接の良否の検査を行うための超音波プローブと、	○ 【0016】【図1】	○ 【0004】【図1】	○ 【0054】【図7】	○ 【0001】【図1】【図4】
		この超音波プローブを上記金属板表面の溶接部位近傍に一時的に乗せておく手段と、	△ 【0016】【図1】		△ 【0054】【図7】	△ 【0001】【図1】【図4】
		上記超音波プローブを介して上記複数の金属板の境界面に対して斜め方向から超音波を入射させる手段と、	△ 【図2】		○ 【0054】【図7】	△ 【0001】【図1】【図4】
を備えることを特徴とする自動溶接／検査システム。	△ 【0001】【0015】【図6】	△ 【0004】【図1】	△ 【0013】	△ 【0001】		
2	×	重ね合わせた複数の金属板に対し、自動的に溶接を行う溶接ロボット装置により行われた溶接の良否を検査する検査ロボット装置であって、	○ 【0001】【0015】【図6】	○ 【0004】【図1】	△ 【0013】	△ 【0001】
		超音波を用いて溶接の良否の検査を行うための超音波プローブと、	○ 【0016】【図1】	○ 【0004】【図1】	○ 【0054】【図7】	○ 【0001】【図1】【図4】
		この超音波プローブを上記金属板表面の溶接部位近傍に一時的に乗せておく手段と、	△ 【0016】【図1】		△ 【0054】【図7】	△ 【0001】【図1】【図4】
		上記超音波プローブを介して上記複数の金属板の境界面に対して斜め方向から超音波を入射させる手段と、	△ 【図2】		○ 【0054】【図7】	△ 【0001】【図1】【図4】
		を備えることを特徴とする検査ロボット装置。	△ 【0001】【0015】【図6】	△ 【0004】【図1】	△ 【0013】	△ 【0001】
コメント		シーム溶接と超音波検査を連続的に処理する技術も公知である	シーム溶接と超音波検査を連続的に処理する技術も公知である	シーム溶接と超音波検査を連続的に処理する技術も公知である	シーム溶接と超音波検査を連続的に処理する技術も公知である	