

(8) 製造レベルの電極板

図6-7、図6-8は実際の生産工程における塗工の例である。図6-7は片面のみの塗工完了で、検査が合格であればもう片面の塗布に進む。片面の段階で塗工不良が発生すると、この段階で廃棄せざるを得ない（両面を塗工しても使用不能）。両面が塗工されてスリットも完了した段階では、図6-8の様にクリーンルーム環境での取扱になる。

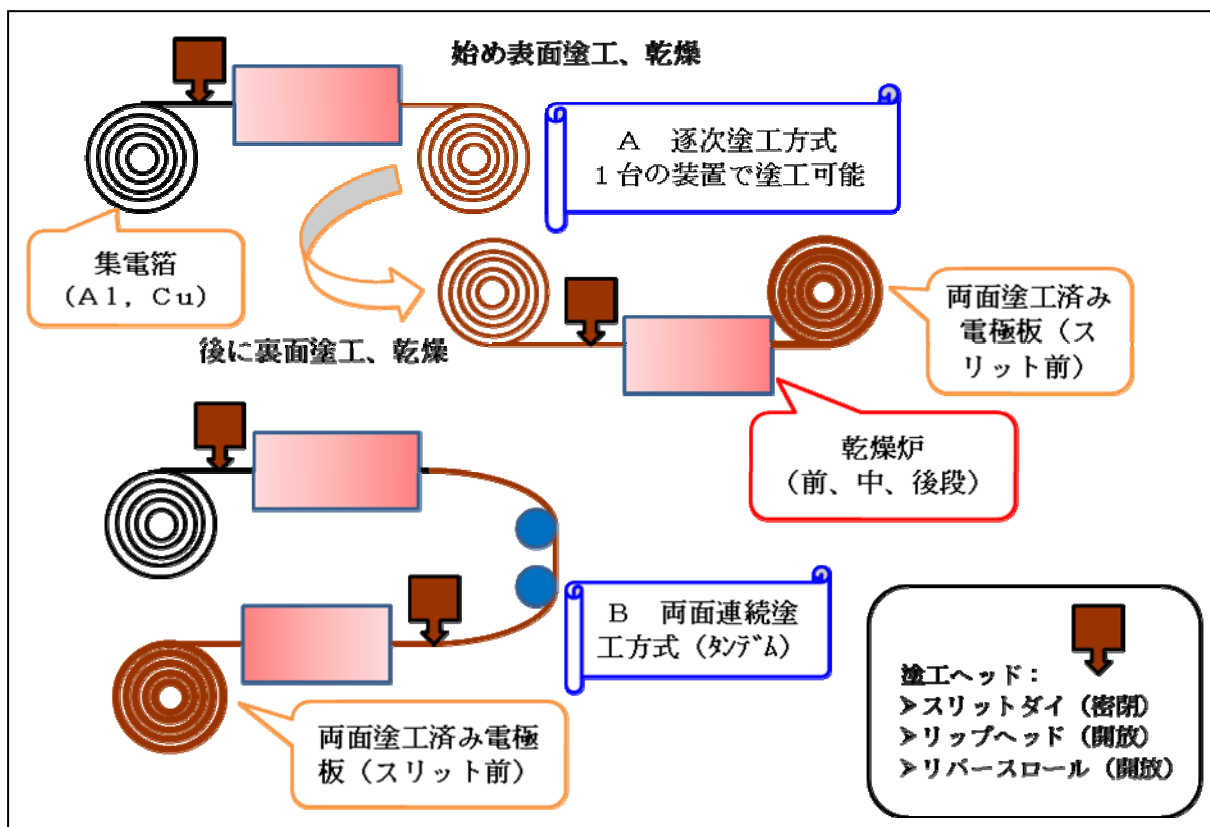


図6-1 電極板の塗工方式(1)(流れ方向)