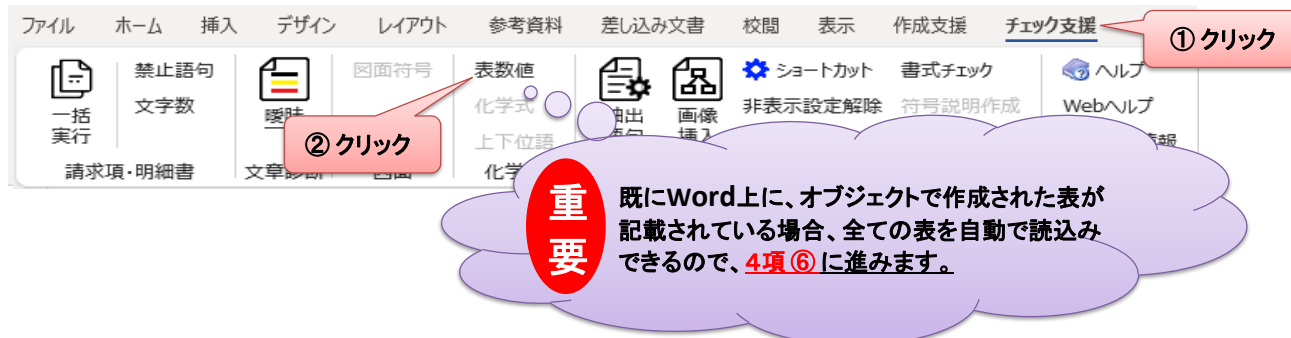
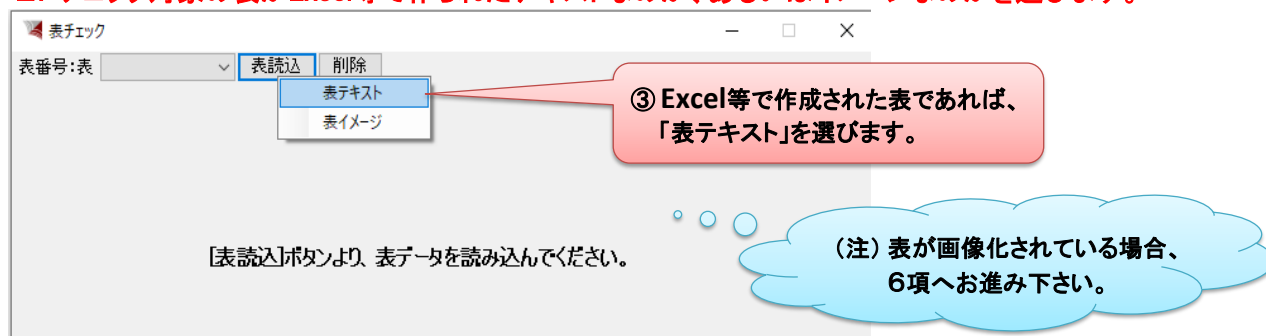


表中数値と請求項・実施形態内の数値チェック

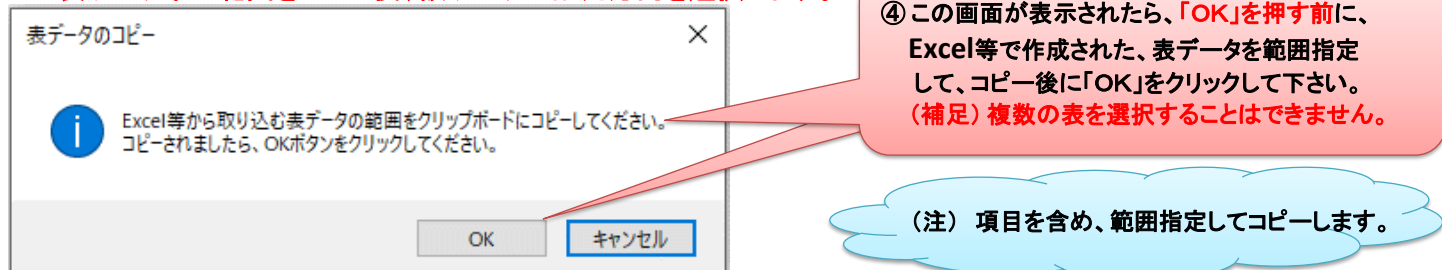
1. メニューの「チェック支援」をクリックし、次に「表数値」ボタンを選びます。



2. チェック対象の表がExcel等で作られたテキストなのか、あるいはイメージなのかを選びます。

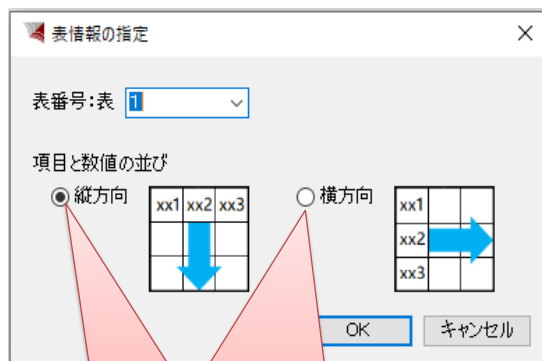


3. 表データ中の範囲をコピー後、該データの配列方向を選択します。



高強度鋼板：含有成分組成

鋼記号	C	Si	Mn	Al	P	S	Cr	Mo
A	0.11	0.02	4.4	0.02	0.01	0.003	-	-
B	0.02	0.02	4.5	0.03	0.01	0.003	-	-
C	0.36	0.02	4.8	0.03	0.01	0.003	-	-
D	0.13	0.11	4.6	0.02	0.01	0.003	-	-
E	0.12	0.31	4.7	0.03	0.01	0.003	-	-
F	0.11	0.49	4.5	0.03	0.01	0.003	-	-
G	0.12	0.02	3.7	0.03	0.01	0.003	-	-
H	0.11	0.03	6.2	0.02	0.01	0.003	-	-
I	0.11	0.02	8.1	0.03	0.01	0.003	-	-
J	0.12	0.02	4.6	0.29	0.01	0.003	-	-
K	0.11	0.03	4.5	0.03	0.01	0.003	-	-



⑤ 表データの配列が、縦方向なのか横方向なのかを選択し「OK」を押します。

4. チェックしたい請求項または実施形態内の数値限定文を選択し、表データと照合します。

表チェック

表番号:表 1 (テキスト) 表読込 削除

銅記号	C	Si	Mn	Al	P	S
A	0.11	0.02	4.4	0.02	0.01	0.003
B	0.02	0.02	4.5	0.03	0.01	0.003
C	0.36	0.02	4.8	0.03	0.01	0.003
D	0.13	0.11	4.6	0.02	0.01	0.003
E	0.12	0.31	4.7	0.03	0.01	0.003
F	0.11	0.49	4.5	0.03	0.01	0.003
G	0.12	0.02	3.7	0.03	0.01	0.003
H	0.11	0.03	6.2	0.02	0.01	0.003
I	0.11	0.02	8.1	0.03	0.01	0.003
J	0.12	0.02	4.6	0.29	0.01	0.003
K	0.11	0.03	4.5	0.99	0.01	0.003
L	0.12	0.02	4.6	0.02	0.04	0.003

【書類名】特許請求の範囲

【請求項 1】

質量%で、C:0.03~0.35%、Si:0.01~0.50%、Mn:3.6~8.0%、Al:0.01~1.0%、P≤0.10%、S≤0.010%を含有し、残部がFeおよび不可避免的不純物からなる鋼板を連続焼鈍する際に、加熱過程では、焼鈍炉内温度:450℃以上A℃以下の温度域を昇温速度...以上、かつ、焼鈍炉内の鋼板最高到達温度は600℃以上700℃以下...度が600℃以上700℃

⑦「選択テキストと表との照合」を押し、チェック結果(右図)を表示させます。

⑥ 表データが読込された後、Wordファイル上の請求項(実施形態)において、数値限定された記載箇所をドラッグします。
(補足)一請求項内の部分的なドラッグ、あるいは複数の請求項を跨ったドラッグも可能ですが、記載内容によっては照合ミスする場合があります。

選択テキストと表との照合

限定範囲外のデータを赤ハイライトします。

5. 部分的チェックをしたい場合は、以下の手順で行います。

表チェック

表番号:表 1 (テキスト) 表読込

銅記号	C	Si	Mn	Al	P
A	0.11	0.02	4.4	0.02	0.01
B	0.02	0.02	4.5	0.03	0.01
C	0.36	0.02	4.8	0.03	0.01
D	0.13	0.11	4.6	0.02	0.01
E	0.12	0.31	4.7	0.03	0.01
F	0.11	0.49	4.5	0.03	0.01
G	0.12	0.02	3.7	0.03	0.01
H	0.11	0.03	6.2	0.02	0.01
I	0.11	0.02	8.1	0.03	0.01

【請求項 1】

質量%で、C:0.03~0.35%、Si:0.01~0.50%、Mn:3.6~8.0%、Al:0.01~1.0%、P≤0.10%、S≤0.010%を含有し、残部がFeおよび不可避免的不純物からなる鋼板を連続焼鈍する際に、加熱過程では、焼鈍炉内温度:450℃以上A℃以下の温度域を昇温速度...以上、かつ、焼鈍炉内の鋼板最高到達温度は600℃以上700℃以下...度が600℃以上700℃

⑧ チェック範囲を部分ドラッグします。

⑨ チェックしたい対象列(または行)の一部をクリックします。

対象となっている「C」の列のみチェック結果が表示されます。
(注)表中の項目名・単位が、本文中の表記と相違している照合が上手できない場合も本方法で照合します。

6. 表数値の上限・下限値を自動抽出して、請求項下段に転記することができます。

表チェック

表番号:表 1 (テキスト) 表読込

	C	Si	Mn
C	0.36	0.02	4.8
D	0.13	0.11	4.6
E	0.12	0.31	4.7
F	0.11	0.49	4.5
G	0.12	0.02	3.7
H	0.11	0.03	6.2
I	0.11	0.02	8.1
J	0.12	0.02	4.6
K	0.11	0.03	4.5
L	0.12	0.02	4.6
M	0.11	0.03	4.4
N	0.12	0.03	4.6

「請求項構築」ボタンを押します。

【請求項 4】

請求項 1~3 記載のいずれかの鋼板表層部に生成したFe、S、u、Ni、Sn、Pb、Ta、Wあたり0.030g/m²未満で

C:0.02~0.36
Si:0.02~0.49
Mn:3.7~8.1
Al:0.02~0.99
P:0.01~0.09
S:0.003

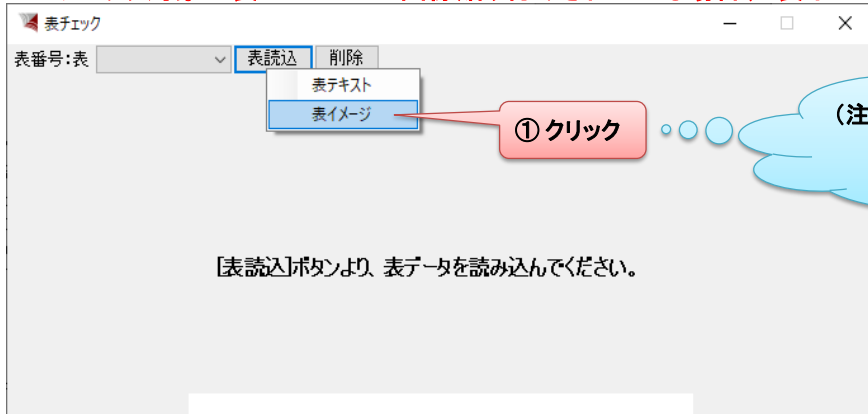
請求項下段に、表数値の上限・下限値を自動で転記貼付けます。

(注)請求項・実施形態で認識可能な表現

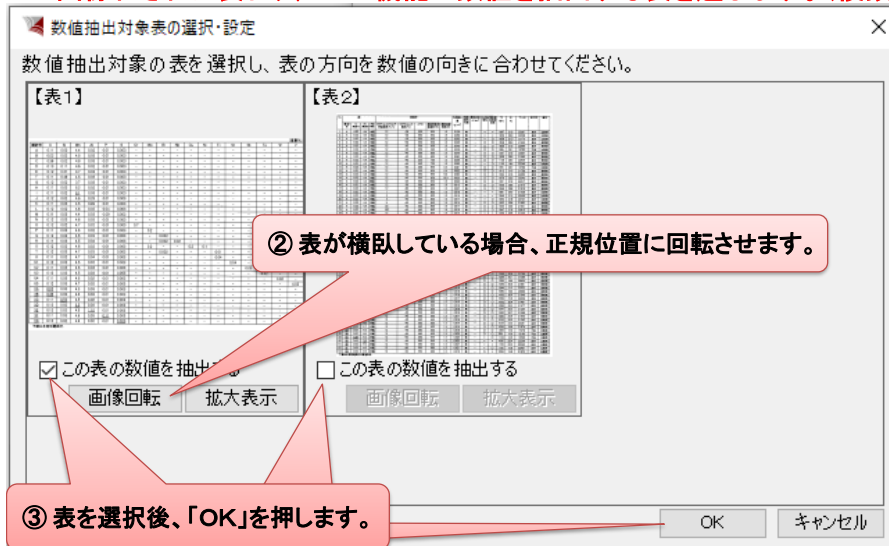
「以上」「以下」「超」「未満」「乃至」「~」「<」「>」「≤」「≥」
(例)フィルムの厚さが0.1mm以上...
(例)合計重量が200kg超...
(例)含有率が0.1重量%以上0.5重量%未満...
(例)含有率が0.1~0.5重量%...
(例)混合物Mの含有量がM<0.25wt%...
(例)混合物Mの含有量が0.15<M≤0.45重量%...

表がイメージ(画像)の場合の数値チェック

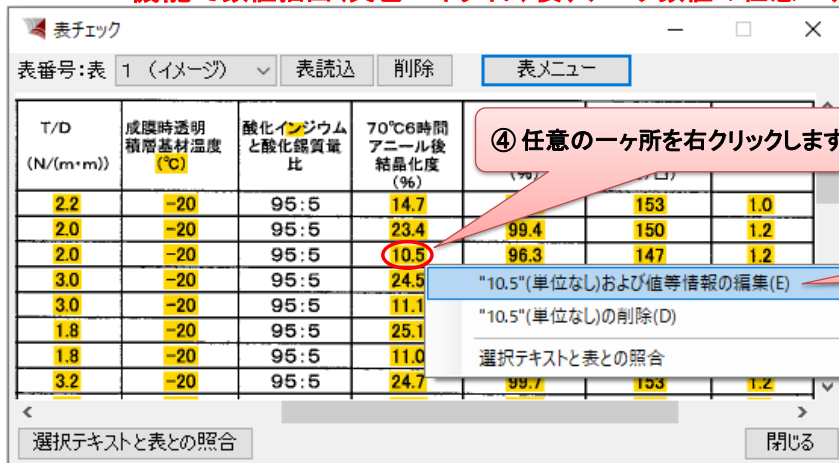
7. チェック対象の表がWord上で画像貼り付けされている場合、「表イメージ」を選びます。



8. 画像化された表より、OCR機能で数値を抽出する表を選びます。(複数選択可)

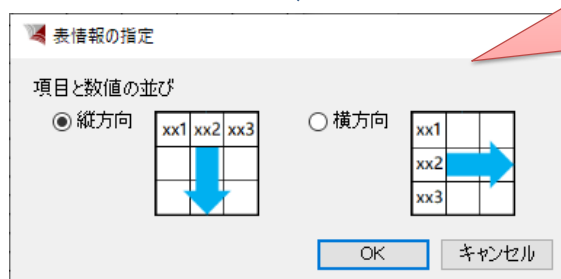


9. OCR機能で数値抽出(黄色ハイライト)後、データ数値の任意一ヶ所に情報を付加します。



⑤ 抽出した数値に情報を付加するため「編集」をクリックします。

⑥ 表データの配列が縦方向なのか、横方向なのかを選択します。
(補足) 配列の方向を選択すると、上記任意の一ヶ所をもとに、その列(行)の他データにも情報を自動付加します。



10. さらに、抽出した数値の任意一ヶ所に、情報を付加します。

表情報編集

下のイメージに表示されている数値情報を入力してください。

数値: 10.5

単位: %

キーワード
70℃6時間アニール後の結晶化度

除外ワード

⑦ 抽出された数値を確認します。(必須)
(補足) 抽出ミスがあれば修正して下さい。

⑧ 抽出された数値に単位を付加します。(必須)
(補足) 直接入力、またはプルダウンにて選択して下さい。

⑨ 数値に関連するキーワードは、表の一行または一行ごとの項目名を入力します。(必須)
(補足) 数値の前段に記載されたキーワードを認識します。(後段は認識されません)
(補足) 直接入力、または本文からキーワードをドラッグ&ドロップして下さい。

【書類名】 特許請求の範囲

【請求項 1】

※Word上での記述箇所のドラッグ例

ポリカーボネートフィルムの片面または両面に、少なくとも1層の硬化樹脂層を有する透明積層基材を用い、該透明積層基材の片面または両面に酸化インジウムと酸化スズを主とした透明導電層を設けた透明導電性積層体において、該透明導電層が下記条件(A)～(C)を満足することを特徴とする透明導電性積層体。↓
(A) 70℃6時間アニール後の結晶化度が30%以下である。↓
(B) 140℃45分アニール後の結晶化度が80%以上である。↓
(C) 130℃90分アニール後の表面抵抗値R_a(Ω/□)が50～250Ω/□であり、かつR_aと140℃45分アニール後の表面抵抗値R_b(Ω/□)との比R_b/R_aが、1.4以下である。↓

⑩ Wordファイル上の対象請求項をドラッグします。

実施例22	1.2×10 ⁻⁴	310	103	3.0
実施例23	1.2×10 ⁻⁴	222	103	3.0
実施例24	5×10 ⁻⁵			
実施例25	5×10 ⁻⁵			
比較例1	4×10 ⁻⁶	100		1.0
比較例2	5×10 ⁻⁵	100		1.0

選択テキストと表との照合

⑪ 本文ドラッグ後、「照合」をクリックします。

11. 数値限定された請求項(実施形態)との照合の結果、範囲外の箇所を赤ハイライトします。

表チェック

表番号: 表 1 (イメージ) 表読込 削除 表メニュー

T/D (N/(m・m))	成膜時透明 積層基材温度 (℃)	酸化インジウム と酸化スズ の質量比	70℃6時間 アニール後 結晶化度 (%)	140℃45分 アニール 後結晶化度 (%)	130℃90分 アニール 後表面抵抗値R _a (Ω/□)	R _b /R _a	フィルム シワ有無	140℃45分 アニール 後クラック有無
2.0	-20	95:5	28.7	99.5	149	1.3	○	○
3.0	-20	95:5	29.4	99.6	150	1.4	○	○
3.2	-20	95:5	28.3	99.3	147		○	○
2.0	-20	95:5	3.3	83.0	221			
3.0	-20	95:5	3.6	82.4	218			
3.2	-20	95:5	3.4	82.5	228			
2.2	-20	97:3	22.2	98.7	230			
2.2	-20	92:8	12.2	94.0				
1.0	-20	95:5	42.5	99.3	152	30.1	○	×
1.0	-20	95:5	10.2	99.0	149	28.8	○	×
1.0	-20	95:5	2.6	71.3	351	19.8	○	×

数値限定範囲外のデータを赤ハイライトしますので、実施例・比較例サンプルとして問題がないかどうか、確認します。