

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11) 特許出願公開番号

特開2005-91042

(P2005-91042A)

(43) 公開日 平成17年4月7日(2005.4.7)

(51) Int.Cl.<sup>7</sup>

G01M 3/26

F I

G01M 3/26

M

テーマコード (参考)

2G067

審査請求 未請求 請求項の数 2 O L (全 15 頁)

(21) 出願番号 特願2003-322131 (P2003-322131)

(22) 出願日 平成15年9月12日 (2003.9.12)

(71) 出願人 000000376

オリンパス株式会社

東京都渋谷区幡ヶ谷2丁目43番2号

(74) 代理人 100076233

弁理士 伊藤 進

(72) 発明者 後町 昌紀

東京都渋谷区幡ヶ谷2丁目43番2号 オ

リンパス光学工業株式会社内

Fターム(参考) 2G067 AA33 BB02 BB03 BB04 CC04  
DD02

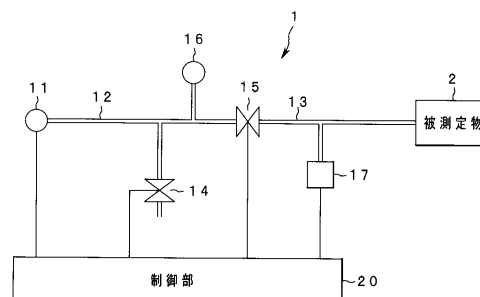
(54) 【発明の名称】 リークテスト

## (57) 【要約】

【課題】安価、且つ、小型であり、自動で高精度に被測定物のリーク判定を行う。

【解決手段】リーク判定の測定動作は、加圧工程、バランス工程、測定工程、排気行程の順に行われる。加圧工程では、被測定物2の容積データを自動推定する。この容積データの自動推定は、加圧の立ち上がりという過渡状態ではなく、加圧を一旦停止し、内視鏡2内とゲージ圧センサ17を含んだ管路13内の圧力が略一様になった後にゲージ圧センサ17で圧力を測定することにより、内視鏡2をはじめとする被測定物の容積を推定する。そして、測定工程では、この容積データと、ゲージ圧センサで計測した一定時間での圧力低下値とを基に、予め設定しておいた特性の領域のどの部分に位置するかを判定し、リーク状態を判定する。ここで、ゲージ圧センサ17からの出力は、必要に応じ増幅して観測される。

【選択図】図1



**【特許請求の範囲】****【請求項 1】**

被測定物内を気体を導入することにより加圧する加圧手段と、  
上記被測定物内の圧力を測定する圧力検出手段と、  
上記加圧手段を用いて一定時間又は一定量の気体を上記被測定物内に供給して加圧を停止し、該加圧停止時に検出した圧力から上記被測定物の容積を推定する容積推定手段と、  
上記容積推定手段で上記被測定物の容積を推定した後、予め設定した時間経過後の上記被測定物内の圧力を上記圧力検出手段で検出し、上記被測定物の容積と上記予め設定した時間経過後の上記被測定物内の圧力とに基づき上記被測定物のリーク状態を判定するリーク判定手段と、  
を備えたことを特徴とするリークテスト。

10

**【請求項 2】**

上記圧力検出手段は、検出した圧力に対応する信号の一部を増幅する信号増幅回路を有し、該増幅した信号を用いて上記被測定物内の圧力を測定することを特徴とする請求項 1 記載のリークテスト。

**【発明の詳細な説明】****【技術分野】****【0001】**

本発明は、気密性の物品、例えば内視鏡のリークを検知するリークテストに関する。

**【背景技術】**

20

**【0002】**

例えば、内視鏡は再使用する医療機器であるため、洗浄及び消毒が欠かせない。このとき、内視鏡にピンホールや接続部の緩みがあった場合、内視鏡の内部に水や消毒液などの液体が浸入し、光ファイバや CCD といった電気系の故障の原因となる虞がある。このため、このようなことを未然に防ぐために、内視鏡は、リークテストを行う必要がある。

**【0003】**

内視鏡のような気密性の被測定物に対するリークテスト方法としては、被測定物を水に浸け、内部に加圧空気を注入することで発生する気泡を確認する方法が一般的である。しかしこの方法では、人が見て判断するためリークテストを自動化できず、人手が絶えず必要になる。

30

**【0004】**

そこで、被測定物のリークを自動で検出するには、被測定物の内部を加圧して締め切り、内部の圧力変化を検知してリークの有無を判断する方法が一般的である。そして、高精度に自動測定する方法として、特開平 4 - 221733 号公報や、特許第 3186438 号公報では、差圧センサを用いて被測定物内の気体の圧力と加圧ガス源から供給された加圧気体の圧力との圧力差を検出することでリークの有無を判定する技術が開示されている。また、より簡便なリークテスト方法として、特開平 5 - 220110 号公報では、内視鏡の内部圧力をゲージ圧センサで検知する方法が開示されている。

**【特許文献 1】特開平 4 - 221733 号公報****【特許文献 2】特許第 3186438 号公報**

40

**【特許文献 3】特開平 5 - 220110 号公報****【発明の開示】****【発明が解決しようとする課題】****【0005】**

しかしながら、上述の特許文献 1 及び 2 に開示されるような差圧センサを用いる方式は、センサが高価であることに加え、複雑な配管構造が必要で、また複雑な補正処理も必要で、総じてシステムが複雑になってしまうという課題がある。

**【0006】**

また、上述の特許文献 3 に開示されるようなゲージ圧センサを用いる方法は、加圧した圧力以上のフルスケールを有する圧力センサが必要であり、リークによる圧力変化が微小

50

な場合は精度を確保するために長時間の測定が必要となるという問題がある。

【 0 0 0 7 】

本発明は上記事情に鑑みてなされたもので、安価、且つ、小型であり、自動で高精度に被測定物のリーク判定を行うことが可能なリークテストを提供することを目的とする。

【課題を解決するための手段】

【 0 0 0 8 】

本発明は、被測定物内を気体を導入することにより加圧する加圧手段と、上記被測定物内の圧力を測定する圧力検出手段と、上記加圧手段を用いて一定時間又は一定量の気体を上記被測定物内に供給して加圧を停止し、該加圧停止時に検出した圧力から上記被測定物の容積を推定する容積推定手段と、上記容積推定手段で上記被測定物の容積を推定した後、予め設定した時間経過後の上記被測定物内の圧力を上記圧力検出手段で検出し、上記被測定物の容積と上記予め設定した時間経過後の上記被測定物内の圧力とに基づき上記被測定物のリーク状態を判定するリーク判定手段とを備えたことを特徴としている。

10

【発明の効果】

【 0 0 0 9 】

本発明によるリークテストは、安価、且つ、小型であり、自動で高精度に被測定物のリーク判定を行うことが可能となる。

【発明を実施するための最良の形態】

【 0 0 1 0 】

以下、図面に基づいて本発明の実施の形態を説明する。

20

図 1 ~ 図 1 8 は本発明の実施の一形態を示し、図 1 はリークテストの基本的な構成を示すブロック図、図 2 は全体を通じてのエアポンプと開閉弁の動作を説明するタイムチャート、図 3 は内視鏡加圧時の圧力センサ出力の遷移図、図 4 はリークテスト側のリークが無視できる場合の容積測定時におけるエアポンプと開閉弁の動作を説明するタイムチャート、図 5 は容積測定時における圧力センサ出力の遷移図、図 6 はリークテスト側のリークが無視できない場合の容積測定時におけるエアポンプと開閉弁の動作を説明するタイムチャート、図 7 はエアポンプの概略構成図、図 8 はリークのない内視鏡の加圧時間の違いに応じた圧力推移の説明図、図 9 は一般的なゲージ圧センサの入出力特性の説明図、図 1 0 は信号増幅回路の概念図、図 1 1 は信号を増幅する領域における信号増幅方法の説明図、図 1 2 はリーク有無を判定する領域の一例の説明図、図 1 3 は図 1 2 とは異なるリーク有無を判定する領域の一例の説明図、図 1 4 は図 1 2、図 1 3 とは異なるリーク有無を判定する領域の一例の説明図、図 1 5 は図 1 2、図 1 3、図 1 4 とは異なるリーク有無を判定する領域の一例の説明図、図 1 6 は図 1 2、図 1 3、図 1 4、図 1 5 とは異なるリーク有無を判定する領域の一例の説明図、図 1 7 は内視鏡用リークテストの外観図、図 1 8 は図 1 7 の全体ブロック図である。

30

【 0 0 1 1 】

まず、リークテスト全体の基本的な構成について図 1 で説明する。図 1 において、符号 1 はリークテストを示し、このリークテスト 1 は、エアポンプ 1 1 と、配管 1 2、1 3 と、開閉弁 1 4、1 5 と、リリーフ弁 1 6 と、ゲージ圧センサ 1 7 と、制御部 2 0 を有して主に構成されている。

40

【 0 0 1 2 】

エアポンプ 1 1 は、例えばダイヤフラム型のエアポンプで、加圧手段としてのものであり、配管 1 2 を介して開閉弁 1 5 に接続されている。更に、この開閉弁 1 5 には、配管 1 3 が接続されている。

【 0 0 1 3 】

配管 1 2 には、一方が大気開放している開閉弁 1 4 とリリーフ弁 1 6 が接続されている。また、配管 1 3 には、被測定物としての内視鏡 2 が接続されており、更に、この内視鏡 2 内の圧力を測定する圧力検出手段としてのゲージ圧センサ 1 7 が接続されている。

【 0 0 1 4 】

このような構成において、制御部 2 0 は、容積推定手段及びリーク判定手段としての機

50

能を有し、図 2 に示したタイムチャートに従いエアポンプ 11、開閉弁 14、15 を制御する。

【0015】

以下、図 2 のタイムチャートに沿って動作を説明する。

リーク判定の測定動作が開始されると、まず、被測定物である内視鏡 2 内部を加圧する工程が始まる。この加圧工程では、制御部 20 が開閉弁 15 を開け、開閉弁 14 を閉め、エアポンプ 11 を駆動する。加圧圧力は、リリーフ弁 16 によって決められた一定圧力まで上昇する。そして、このリリーフ弁 16 により決められる圧力まで内視鏡 2 の内部を加圧したら、制御部 20 は、開閉弁 15 を閉めてバランス工程に移行する。

【0016】

バランス工程は、内視鏡 2 の内部および配管 13 内の圧力分布が一樣になるまでの時間を稼ぐことを目的とする工程である。このバランス工程においては、エアポンプ 11 と開閉弁 14 の動作状態は任意で良いが、エアポンプ 11 は停止状態にするのが好ましい。そして、バランス工程終了後、測定工程に移行する。尚、バランス工程から測定工程への移行時は開閉弁の状態に変化はない。

【0017】

測定工程では、制御部 20 は、ゲージ圧センサ 17 の出力値をモニタリングする。このモニタリングの詳細については後述する。測定工程終了後、内視鏡 2 内部のエアを抜く排気工程へと移行する。

【0018】

排気行程では、制御部 20 は、開閉弁 14、15 を開け、エアポンプ 11 を停止状態にして内視鏡 2 の内部の加圧エアを大気へと排出する。この排気工程終了により測定動作が終了する。

【0019】

尚、この排気工程であるが、配管 13 と内視鏡 2 の接続に逆止弁機構などがなく、接続を外すと内視鏡 2 の内部及びリークテスト 1 の管路 13 内部が大気に開放される場合、この部分の接続を外すことで排気工程の代りとしてもよい。その場合、図 1 の構成から排気用の開閉弁 14 を無くすることができる。この場合、非測定動作時（スタンバイ時、電源 OFF 時含む）には開閉弁 15 は開いているようにする。

【0020】

次に、通常、上述の加圧工程にて実行される内視鏡 2 内部の容積測定について説明する。

内視鏡に限らず、密閉容器から一定量（単位：ml/min）のリークがある場合、容器内の圧力変化（一定時間あたり）は容器の容積によって異なる。容積が小さければ一定時間当たりの圧力低下が大きくなる。本出願の 1 つの目的は内視鏡の故障防止であるため、一定の大きさの孔、つまり一定量以上のリークを検出することで、より高精度のリークテストを実現できる。

【0021】

ここで、被測定物が単純な容器であれば、圧力の立ち上がり方で容積を推測することはできるが、内視鏡は長細く、且つ、内部に様々な部品が配設されている複雑な装置である。また、内視鏡の内部を加圧するための接続口は、内視鏡の末端にある構成となっている。このため、図 1 に示したリークテスト 1 の構成は、長細く、且つ、空気にとって抵抗のある管路の末端に圧力センサと加圧ポンプ等を接続した形となる。

【0022】

従って、図 1 の構成にて内視鏡 2 を接続した場合、ゲージ圧センサ 17 の出力は、例えば図 3 に示すように、非リニアとなる。この内視鏡 2 特有の現象は、ゲージ圧センサ 17 でみた圧力の立ち上がり方から容積を推測するのを複雑なものにしている。そこで、加圧の立ち上がりという過渡状態ではなく、加圧を一旦停止し、内視鏡 2 内とゲージ圧センサ 17 を含んだ管路 13 内の圧力が略一樣になった後にゲージ圧センサ 17 で圧力を測定することにより、内視鏡 2 をはじめとする、被測定物の容積を推定するようにしている。

10

20

30

40

50

## 【 0 0 2 3 】

まず、配管 1 2 及びエアポンプ 1 1、リリース弁 1 6、開閉弁 1 4 からのリークが無視できる場合、制御部 2 0 は、図 4 に示すような動作を実施する。すなわち、加圧開始後、T A の時間加圧し、その後エアポンプ 1 1 を T B の時間停止する。その時のゲージ圧センサ 1 7 の出力は、図 5 に示すように遷移する。時間 T B の間で圧力がほぼ一定になった時の値を内視鏡 2 の容積データとして記憶し、T B の時間経過後は、再度エアポンプ 1 1 を駆動させ加圧を再開する。

## 【 0 0 2 4 】

逆に、配管 1 2 及びエアポンプ 1 1、リリース弁 1 6、開閉弁 1 4 からのリークが無視できない場合、制御部 2 0 は、開閉弁 1 5 を閉じることで測定を実現させる。この場合、制御部 2 0 は、図 6 のような動作を実施する。すなわち、T A の時間加圧後、開閉弁 1 5 を T B の時間だけ閉じる。この T B の時間は、エアポンプ 1 1 及び開閉弁 1 4 の動作状況は任意で良い。そして、T B の時間経過後は、開閉弁 1 5 を開けて加圧を再開させる。

## 【 0 0 2 5 】

ここで、上述の T A 及び T B の時間について説明する。

T A の時間は、内視鏡 2 内に入れたエアの量が一定になる条件を満たす時間であれば、どのような時間でもよい。最も簡単なのは、一定時間とすることである。但し、エアポンプ 1 1 やシステムの特性、つまりエアポンプ 1 1 のモータ劣化、電源電圧の変動、などを考慮すると、ポンプヘッド回転数が一定回転数になった場合としてもよい。

## 【 0 0 2 6 】

ここで、エアポンプ 1 1 がダイヤフラム型の場合は、ダイヤフラムポンプヘッドのピストンが何往復したかによってポンプが吸引した大気量、つまりポンプから送り出されたエアの量が決まる。従って、ポンプヘッドを駆動するモータの回転をカウントし、一定回転したら加圧を停止させる。例えば、図 7 に示すように、エアポンプ 1 1 は、ポンプヘッド 3 1 を駆動するモータ 3 2 にパルスジェネレータ 3 3 を取り付けて構成する。そして、制御部 2 0 は、加圧開始からパルスジェネレータ 3 3 の出力パルスのカウントし、このカウント値が一定値になった際にエアポンプ 1 1 を停止させるようにする。

## 【 0 0 2 7 】

また、T B の時間は、一定時間でよい。内視鏡 2 の種類、つまり、大きさや長さにより時間変るが、実験からすると容積の大きい内視鏡 2 でも 1 . 5 ~ 2 秒程度停止させれば測定結果に影響が出ない程度に圧力が安定することが判明している。この時間の間に、制御部 2 0 は、ゲージ圧センサ 1 7 の出力を読み込み、これを被測定物とする内視鏡 2 の容積データとして記憶するのである。

## 【 0 0 2 8 】

次に、加圧工程における加圧時間に関して説明する。上述したように、内視鏡 2 は、長く、内部に空気抵抗があるため、ゲージ圧センサ 1 7 からみてリリース弁 1 6 による圧力に達して直ぐに加圧を止めると、リークのない内視鏡 2 であっても、内部の圧力が一定になろうとするための圧力低下が生じる。これにより測定中の圧力低下が、リークによる圧力低下なのか、加圧不十分によるものか、判断できないため、この現象は、避けなければならない現象である。

## 【 0 0 2 9 】

より判り易くしたのが、図 8 のリークのない内視鏡の加圧時間の違いに応じた圧力推移の説明図であり、A 点で止めるより B 点、B 点で止めるより C 点まで加圧すると、内視鏡 2 内部の隅々まで一様に加圧されるため、上述の現象を原因とする圧力低下が起き難くなる。

## 【 0 0 3 0 】

実験により、エアポンプ 1 1 の能力にも依存するが、ロック圧  $1 \text{ kg/cm}^2$ 、 $0.4 \text{ kg/cm}^2$  の圧力時の送気量が  $1.4 \text{ L/min}$  の D C モータ駆動ダイヤフラムポンプを用いた時、 $0.2 \sim 0.5 \text{ kg/cm}^2$  の設定圧力の場合、40 秒 ~ 90 秒でリーク測定にほぼ影響しない程度になることが判明している。

10

20

30

40

50

## 【 0 0 3 1 】

次に、モニタリングの回路について述べる。

ゲージ圧方式にした場合、圧力低下によるセンサ出力変化が小さくなる。従って、センシング回路の電源電圧変動やセンサのオフセット誤差や温度特性等の影響が無視できなくなってくる。一般的に圧電式圧力センサの場合、図 9 に示すような特性となるが、これが上下左右に移動することがあっても、その傾き自体は安定している（一般的に ± 1 % 程度）ものが多い。従って、バランス工程中の任意の時間か、測定開始時のゲージ圧出力値を初期値とし、そこから単位時間の変化量のみで圧力低下値を判定するようにすれば、傾きが安定しているので、上下方向のオフセットの影響を無視することができる。

## 【 0 0 3 2 】

10

また、制御部 20 では、センサ出力を A/D コンバータでデジタル変換する構成が一般的だが、この A/D コンバータの基準電圧  $V_{ref}$  にセンサの電源を入力することで、電圧変動によりセンサ出力が変動しても、A/D コンバータの基準電圧も同時に変化するため、得られるデジタル値が安定するので、電圧変動を無視することが可能となる。

## 【 0 0 3 3 】

尚、A/D コンバータを利用し、この A/D コンバータにゲージ圧センサ 17 の出力を直接入力して圧力値を検出するのが一般的な方法である。但し、A/D コンバータの分解能が低いと、微小な圧力変化をデジタル変換時の変換誤差のため、検出精度が低下する場合がある。従って、高分解能のもの（12 bit 以上）を用いるか、又は、図 10 に示すような回路構成で 8 ~ 10 bit とした低分解能の A/D コンバータを使えばよい。

20

## 【 0 0 3 4 】

ここで、図 10 を用いてゲージ圧センサ 17 の信号増幅回路について簡単に説明する。上述のように、A/D コンバータ 42 の基準電圧  $V_{ref}$  には、ゲージ圧センサ 17 の電源  $V_{cc}$  が入力され、電源変動分が無視できるように接続されている。また、ゲージ圧センサ 17 の出力（電圧出力タイプ）を、OP アンプ 41 を中心とするアンプ回路によってアナログ信号処理し、その出力を A/D コンバータ 42 に入力するように構成されている。

## 【 0 0 3 5 】

OP アンプ 41 を中心としたアンプ回路は非常に簡単な構成になっており、下式で表されるような信号変換を行う。

$$V_{out} = (R_2 \cdot (V_{in} - V_1)) / R_1$$

30

ここで、 $V_{in}$  はセンサ 17 の出力、 $V_{out}$  はアンプ回路の出力、 $V_1$  はトリマにより調整かつ固定可能な基準電圧であり、それぞれの単位はボルト（V）である。

## 【 0 0 3 6 】

上式からもわかるように、電圧が 1 倍になったとき、 $V_{in}$  と  $V_1$  が共に 1 倍になるため、 $V_{out}$  も変動前に対し 1 倍になる。これにより  $V_1$  も含めて電源電圧変動を無視できる構成になっている。

## 【 0 0 3 7 】

図 10 の回路で行なうことの概念図が図 11 となる。すなわち、内視鏡 2 内は、通常加圧によりリーフ弁 16 の圧力まで加圧され、開閉弁 15 の締切後、リークがあればそこから圧力が低下する。この圧力の低下分を拡大して A/D コンバータに入力すれば、前述したデジタル変換時の誤差を吸収できる。そこで、図 11 (a) に示すように、測定したい圧力領域のみを A/D コンバータのフルスケールで変換するようにする。

40

## 【 0 0 3 8 】

尚、リークの有無を判定する基準値が別途決まっている訳だが、この基準リーク時の圧力低下分に対し、上下方向にマージンを考慮した領域（左の図で太線領域）を拡大して A/D コンバータに入力するようにすればよい。

## 【 0 0 3 9 】

より判り易くする為に、図 11 (b) を用いて図 10 における  $V_1$  と  $R_1$  及び  $R_2$  の決め方を述べる。

## 【 0 0 4 0 】

50

まず、加圧圧力が、例えば  $0.4 \text{ kg/cm}^2$  であった場合、圧力低下とマージンをみて図 11 (b) 中の値を  $0.3 \text{ kg/cm}^2$  にし、また、加圧の誤差とマージンから、同図の値を  $0.45 \text{ kg/cm}^2$  にした例を考える。この場合、値は、すぐにわかるので ( = - )、 のセンサ出力変動値 ' を算出する。次に、 ( '  $\cdot R_2$  ) /  $R_1 = V_{cc}$  ( A/D コンバータ基準電圧 ) となるように  $R_1$ 、 $R_2$  を算出する。

#### 【0041】

次に、 $V_1$  であるが、トリマを使わずに、 $= 0.3 \text{ kg/cm}^2$  なのでセンサ出力 (  $V$  ) を逆算し、その値に合わせこめばよい。また、トリマを使って電圧測定をしながらその値としてもよいし、実際にセンサに  $0.3 \text{ kg/cm}^2$  の圧力を印加しながら、 $V_1 = V_{in}$  となるようにトリマを調整する方法でもよい。

10

#### 【0042】

この例の場合、 $0.5 \text{ kg/cm}^2$  フルスケールのゲージ圧センサであった場合、フルスケールの 30% に相当する領域を A/D コンバータのフルスケール変換することになるので、用いている A/D コンバータに約 3.3 bit 加算した分解能を持つ A/D コンバータを用いたのと同じ効果が得られる。

#### 【0043】

アンプ付ゲージ圧センサの出力は  $0 \sim V_{cc}$  ではなく、上下にオフセット ( 大体  $0.5 V$  ) を設けることが多いので、このケースの場合、更に分解能を向上する効果がある。この場合およそであるが、8 bit A/D コンバータを 12 bit 相当に変換することができる。

#### 【0044】

20

次にリーク有無の判定方法について述べる。

リーク量は孔の大きさに依存するので、一定のリーク量を判定基準とするのがよい。漏れ (  $\text{ml/min}$  ) が一定の時、圧力変化は単純に  $1/V$  (  $V$  : 容積 ) に比例する。また、前述の容積測定によるデータであるが、圧力上昇値を容積データとすると、 $1/V$  (  $V$  : 容積 ) に比例する。従って、容積測定データとリークによる圧力低下データの関係は、比例関係となる。

#### 【0045】

これらは、加圧による温度上昇などを無視した場合の、簡単な計算から得られる関係であるが、実際の内視鏡でも図 12 のような特性が得られる事が判った。そこで、図 12 に示すように、この特性を示すラインより上の領域の場合にはリーク有り判定し、下の領域の場合にリーク無し判定する。

30

#### 【0046】

また、内視鏡に特有なものとして、リークの無い内視鏡を測定したところ、図 13 のリーク無し領域の部分に、容積データに対する一定時間での圧力低下値が分布することが判った。

#### 【0047】

そこで、より検出精度を上げる為に、且つ容積データが小さい ( つまり容積の大きい ) 内視鏡で誤検知しないように、図 13 の実線を判定基準としてもよい。図 12 及び図 13 の設定の例を述べれば、 $1 \sim 10 \text{ ml/min}$  を基準リーク量とし、容積  $400 \sim 800 \text{ ml}$  の場合を、図 13 中の Vol 点とするのがよい。この際、加圧圧力は、 $0.2 \sim 0.5 \text{ kg/cm}^2$  の範囲とする。

40

#### 【0048】

勿論リーク有無の判定基準を、例えば  $10 \text{ ml}$  などにした場合、図 14 のように一定の圧力低下を判断基準とすることもできる。

#### 【0049】

また、リークの有無だけでなく、判定が難しい領域として、図 15 中に示すように、不確定領域を設けてもよい。この図 15 の場合、例えばリーク有り領域 / 不確定領域の判定基準を  $4 \text{ ml/min}$ 、不確定領域 / リーク無し領域の判定基準が  $2 \text{ ml/min}$  と設定する。

#### 【0050】

また、図 13 のような判定マップに不確定領域を設定したい場合は、例えば図 16 のよ

50

うに不確定領域を設定すればよい。すなわち、不確定領域は、容積データが比較的大きめの場合のリーク無し領域の上部とリーク有り領域の間に設定すればよい。

【 0 0 5 1 】

ここで、判定結果が不確定領域となった場合、ユーザーに従来通りの目視による水没気泡方式でのリークチェックを行ってもらいようにするのがよい。リークの検出精度において、この方式の方が精度が高いためである。

【 0 0 5 2 】

以下に、これまで述べてきた機能を有する内視鏡用の自動リークテストについて、具体的に説明する。

【 0 0 5 3 】

図 1 7 は、内視鏡用リークテストの外観図である。本体 5 1 には、電源スイッチ 5 2 と、ストップスイッチ 5 3 と、スタートスイッチ 5 4 と、送気スイッチ 5 5 と、表示部 5 6 と、スコープ接続コネクタ 5 7 とが設けられている。

【 0 0 5 4 】

この内視鏡用リークテストは、図 1 8 に示すように、前述の図 1 に示す構成が基本となって主に構成されている。尚、図 1 8 中、符号 5 8 はエアフィルタであり、防塵対策を目的としてエアポンプ 1 1 の吐出口下流に配設されている。

【 0 0 5 5 】

また、制御部 2 0 には、前述した図 1 0 を基本としたゲージ圧センサ 1 7 - アンプ回路 - A/Dコンバータ 4 2 からなる回路（すなわち、圧力検出手段の一部）が内蔵されている。

【 0 0 5 6 】

更に、図 1 0 の回路に加え、ゲージ圧センサ 1 7 の出力は、A/Dコンバータ 4 2 の別の入力ポートに直接入力される。このように構成することで、一つのゲージ圧センサ 1 7 にて容積計測とリークによる圧力低下の両方を検出することができるようになっている。

【 0 0 5 7 】

A/Dコンバータ 4 2 は、制御部 2 0 内にあるコントロール部 5 8 に接続されている。また、制御部 2 0 には、表示部 5 6 と、各スイッチ 5 2 ~ 5 5 が接続されている。更に、スコープ接続コネクタ 5 7 には、内視鏡 2 の内部空間に接続された漏検コネクタ 1 0 1 が接続される。

【 0 0 5 8 】

また、送気スイッチ 5 5 は、判定結果がリーク有りの場合や不確定の場合に、通常行われている水没させて気泡を目視で確認する方式のリークテストを実施する為に設けられている。この時、加圧圧力は、リリーフ弁 1 6 で決められた圧力でもよく、それ以下にしたい場合は、ゲージ圧センサ 1 7 の出力を A/Dコンバータ 4 2 の C/H0 で読み取り、任意の圧力になるようにエアポンプ 1 1 のポンプヘッド 3 1 を駆動するモータ 3 2 を動作させるようにしてもよい。これによりリークの再確認ができ、また、内視鏡 2 以外で、気泡目視確認でのリークチェックを行う被測定物にも本リークテストを用いることが可能となる。

【 0 0 5 9 】

内視鏡用リークテストの動作は以下になる。各開閉弁 1 4 , 1 5 やエアポンプ 1 1 の動作は前述した通りである。

【 0 0 6 0 】

1) 加圧工程

加圧後、前述した容積の計測を行う。このときはゲージ圧センサ 1 7 の出力を A/Dコンバータ 4 2 の C/H0 にて取り込む。ここで、加圧ができていない場合は、内視鏡 2 に大きなリークが有るか、又は、リークテスト内部の故障（配管の外れ、ポンプ動作せず等）が考えられるので、動作を停止させて警告表示を行う。

【 0 0 6 1 】

そして、所定時間内にリリーフ弁 1 6 にて決められる所定圧力内に達しても加圧を暫く続け、例えば加圧開始から 4 0 ~ 9 0 秒で次の工程に移行する。尚、この加圧工程におい

10

20

30

40

50



て、前述した如く内視鏡 2 の容積データを求めておく。

【 0 0 6 2 】

## 2) バランス工程

内視鏡 2 内部の圧力が一様になるまで所定の時間待機する。尚、ここでも内視鏡 2 内の圧力を監視し、比較的大きめなリークによる急激な圧力低下が有るか否かを確認する。この確認には、ゲージ圧センサ 17 の出力をそのまま入力した C H 0 とアンプ回路を介した C H 1 の何れか、又は、双方の値を監視して行う。

【 0 0 6 3 】

そして、急激な圧力低下がある場合は、リーク有りと判断して排気工程に移行し、その後、動作を停止させて結果の表示を行う。

【 0 0 6 4 】

## 3) 測定工程

まず、測定工程では、アンプ回路を介したゲージ圧センサ 17 の出力データ C H 1 を監視する。内視鏡 2 内の圧力変化もリニアに変化しないので、一定時間測定し、その平均値から圧力低下値を求める。この結果と加圧工程で求めた容積データから前述した判定基準にて結果を判定する。このリーク判定の測定後は、次工程に移行する。

【 0 0 6 5 】

尚、同時に単位時間毎の圧力低下値でも判定基準を設けるのが好ましい。判り易く説明すると、バランス工程でのリーク有無の判断基準は、比較的大きな孔を検出することであり、一方、この測定工程における所定時間後の判定基準は、小さい孔を検出することである。従って、比較的大きい孔から小さい孔までの間の孔（便宜上中位の孔とする）も、より早く判定することが可能である。すなわち、中位の孔を判定する場合の単位時間あたりの圧力低下値を予め決めておく。具体的には小さい孔の基準値から単位時間あたりの圧力低下値を求め、それに任意の数を加算したものを中くらいの孔の判定基準（単位時間あたり）とするのが簡単な方法である。この単位時間あたりの圧力低下基準値より大きな低下があった場合、その段階でリーク有りと判断し、次の工程に移行する。

【 0 0 6 6 】

## 4) 排気工程

所定時間排気した後、スタンバイ状態に戻る。

【 0 0 6 7 】

尚、本発案においては、その機能を有するものであれば、エアポンプ 11、開閉弁 14、15、リリーフ弁 16、ゲージ圧センサ 17、その他等は、図示したものなどに限定されるものではない。

【 0 0 6 8 】

このようなものであると、容易にリークテストが行えるようになると共に、従来品に比較して、別途流量計を設ける必要がなくなる結果、小型化及び低コスト化を実現できるようになる。

【 0 0 6 9 】

[ 付 記 ]

以上詳述したような本発明の上記実施形態によれば、以下の如き構成を得ることができる。

【 0 0 7 0 】

( 1 ) 内視鏡を所定の圧力まで加圧し、被測定物内の圧力の変化により前記内視鏡内の気体の漏れを検出するリークテストにおいて、前記内視鏡を加圧する加圧手段と、前記内視鏡内の圧力を測定する圧力検出手段と、前記加圧手段を用いて一定時間または一定量のエアを前記内視鏡に供給したのち加圧を停止して所定時間後の内視鏡内圧力を前記圧力検出手段にて検出する機能、を備えたことを特徴とするリークテスト。

【 0 0 7 1 】

( 2 ) 前記加圧手段がダイヤフラムなどのエアポンプであることを特徴とする ( 1 ) 記載のリークテスト。

10

20

30

40

50

## 【 0 0 7 2 】

( 3 ) 前記エアポンプのポンプヘッド回転数を検出する手段を有し、検出された回転数が設定された回数となることで前記一定量のエアの供給がなされたと判断することを特徴とする ( 1 ) 又は ( 2 ) 記載のリークテスト。

## 【 0 0 7 3 】

( 4 ) 前記加圧停止時に検出された圧力値から内視鏡の容積を算出することを特徴とする ( 1 ) 記載のリークテスト。

## 【 0 0 7 4 】

( 5 ) 内視鏡を所定の圧力まで加圧し、被測定物内の圧力の変化により前記内視鏡内の気体の漏れを検出するリークテストにおいて、前記内視鏡を加圧する加圧手段と、前記内視鏡内の圧力を測定する圧力検出手段と、前記圧力検出手段の信号の一部を増幅するアンプ回路と、前記アンプ回路の出力から前記気体の漏れによる圧力低下を測定することを特徴とするリークテスト。

10

## 【 0 0 7 5 】

( 6 ) 前記圧力検出手段がゲージ圧センサであることを特徴とする ( 5 ) 記載のリークテスト。

## 【 0 0 7 6 】

( 7 ) 上記アンプ回路は、前記ゲージ圧センサに所定の圧力を印加したときに任意の電圧となり、別の所定の圧力に印加したときの出力が別の任意の電圧になる、例えば G N D と V c c のように増幅することを特徴とする ( 5 ) 又は ( 6 ) 記載のリークテスト。

20

## 【 0 0 7 7 】

( 8 ) 前記アンプ回路の出力を A D コンバータにてデジタル変換し、前記コンバータのリファレンス電圧を前記ゲージ圧センサ及びアンプ回路を駆動する電源とすることを特徴とする ( 5 ) 乃至 ( 7 ) の何れか一つに記載のリークテスト。

## 【 0 0 7 8 】

( 9 ) 内視鏡を所定の圧力まで加圧し、被測定物内の圧力の変化により前記内視鏡内の気体の漏れを検出するリークテストにおいて、上記 ( 1 ) 乃至 ( 4 ) の何れか一つに記載の容積を測定する手段と、前記内視鏡内の圧力を測定する圧力検出手段を有し、これら 2 つのデータと所定の判定基準とを比較し、測定結果を決定する機能を備えたことを特徴とするリークテスト。

30

## 【 0 0 7 9 】

( 1 0 ) 前記測定容積手段による測定結果と、前記圧力検出手段による圧力変化値を因数とした、所定の 1 つまたは複数の 1 次関数又は一定圧力値を判定基準とすることを特徴とする ( 9 ) 記載のリークテスト。

## 【 0 0 8 0 】

( 1 1 ) 上記 ( 5 ) 乃至 ( 8 ) 記載の何れか一つを前記圧力検出手段としたことを特徴とする ( 9 ) 記載のリークテスト。

## 【 0 0 8 1 】

( 1 2 ) 上記 ( 1 ) 乃至 ( 4 ) の何れか一つに記載のゲージ圧センサと上記 ( 5 ) 乃至 ( 8 ) の何れか一つに記載のゲージ圧センサを同一としたことを特徴とする ( 1 ) 乃至 ( 1 1 ) の何れか一つに記載のリークテスト。

40

## 【 0 0 8 2 】

( 1 3 ) 加圧圧力を  $0.2 \sim 0.5 \text{ kg/cm}^2$  としたときに、前記加圧手段による加圧時間を  $40 \sim 90$  秒としたことを特徴とする ( 1 ) 乃至 ( 1 2 ) の何れか一つに記載のリークテスト。

## 【 0 0 8 3 】

( 1 4 ) 前記 ( 1 3 ) 記載の加圧圧力範囲において、リーク孔より漏れるエアの量が  $1 \sim 10 \text{ ml/min}$  の範囲を判定基準とする ( 1 ) 乃至 ( 1 2 ) の何れか一つに記載のリークテスト。

## 【 0 0 8 4 】

50

( 1 5 ) 前記内視鏡の容積を算出する手段で、読み込んだ圧力上昇が内視鏡を接続した時の範囲外の値に、警告動作することを特徴とする ( 1 ) 乃至 ( 1 2 ) の何れか一つに記載のリークテスト。

【 0 0 8 5 】

( 1 6 ) 前記加圧手段による加圧が終了し、前記内視鏡内を密閉にして内視鏡内の圧力が一樣になるのを待つバランス工程において、所定値以上の圧力低下があった場合に、リーク有りとは判定することを特徴とする ( 1 ) 乃至 ( 1 2 ) の何れか一つに記載のリークテスト。

【 0 0 8 6 】

( 1 7 ) 前記バランス工程が終了し、前記内視鏡のリークを測定する測定工程において、所定時間の圧力低下値からリーク有無の判定をすると共に、単位時間当たりの圧力低下値が所定値以上になった場合にはその時点でリーク有りとは判定することを特徴とする ( 1 ) 乃至 ( 1 2 ) の何れか一つに記載のリークテスト。

10

【 0 0 8 7 】

( 1 8 ) 判定結果が「リーク有り、リーク無し」か、又は「リーク有り、不明確、リーク無し」であり、不明確は判定が難しいことを意味し、この場合に水没気泡目視確認で再検査してもらうことを特徴とするリークテスト。

【 0 0 8 8 】

( 1 9 ) 内視鏡を所定の圧力まで加圧し、被測定物内の圧力の変化により前記内視鏡内の気体の漏れを検出するリークテストにおいて、自動でリークを検出する機能と、前記内視鏡内を任意の圧力で加圧するだけの機能を選択して動作することができることを特徴とするリークテスト。

20

【 0 0 8 9 】

すなわち、上記 ( 1 ) ~ ( 4 ) のリークテストは、エアポンプを一定時間駆動又は一定量のエアを供給するようにせしめ、エア供給後に一度加圧を停止し、スコープ内の圧力が容積測定に影響しないところまで一樣になるまで停止状態を保持し、安定後の圧力値を測定してこの値から容積を算出することを特徴としたものである。これによりスコープの特徴である細長く、内部の部品による空気抵抗により、加圧時の圧力上昇の仕方から容積を算出するよりもより正確に容積を計測することが可能になる。

【 0 0 9 0 】

また、上記 ( 5 ) ~ ( 8 ) のリークテストは、センサの出力の一部を増幅して A D コンバータに入力することで、簡単なアンプと低分解能の A D コンバータの組み合わせで、高分解能の A D コンバータと同等の効果を得ることができるよう構成したものである。これにより、より安価に高精度なシステムを構築できる。

30

【 0 0 9 1 】

更に、上記 ( 9 ) ~ ( 1 1 ) のリークテストは、上記 ( 1 ) ~ ( 4 ) のリークテストで得られた容積データと圧力低下値から複雑な計算なしでリークの有無を判定する機能を有したことを特徴としたものである。これにより、算出に用いられる C P U の能力を落とすことが可能になる。

【 0 0 9 2 】

また、上記 ( 1 2 ) のリークテストは、一つのゲージ圧センサで、上記 ( 1 ) ~ ( 4 ) の容積測定と上記 ( 5 ) ~ ( 8 ) の圧力低下観察を実施するように構成したことを特徴としたものである。これにより圧力センサを 2 つ使うことなく、上記 ( 1 ) ~ ( 1 1 ) のリークテストの機能を満足させることが可能になる。

40

【 0 0 9 3 】

更に、上記 ( 1 3 ) 、 ( 1 4 ) のリークテストは、実際のスコープの特性から割り出した、上記 ( 1 ) ~ ( 1 2 ) のリークテストの具体的な動作条件を示したものである。

【 0 0 9 4 】

また、上記 ( 1 5 ) ~ ( 1 7 ) のリークテストは、上記 ( 1 ) ~ ( 1 2 ) のリークテストにおいて、各工程における具体的な判定方法を示したものである。これにより大きなリ

50

ークがあった場合により早く判定することが可能になり、時間短縮が実現できる。

【 0 0 9 5 】

更に、上記（ 1 8 ）のリークテストは、判定結果を表示する表示方法について述べたものである。

【 0 0 9 6 】

また、上記（ 1 9 ）のリークテストは、従来より行われている目視による水没気泡確認方式のリークテストも実施できる機能を有していることを特徴としている。上記のように構成したことで、簡単な構成で高精度な、完全な自動リーク検知可能になる。

【図面の簡単な説明】

【 0 0 9 7 】

10

【図 1】リークテストの基本的な構成を示すブロック図

【図 2】全体を通じてのエアーポンプと開閉弁の動作を説明するタイムチャート

【図 3】内視鏡加圧時の圧力センサ出力の遷移図

【図 4】リークテスト側のリークが無視できる場合の容積測定時におけるエアーポンプと開閉弁の動作を説明するタイムチャート

【図 5】容積測定時における圧力センサ出力の遷移図

【図 6】リークテスト側のリークが無視できない場合の容積測定時におけるエアーポンプと開閉弁の動作を説明するタイムチャート

【図 7】エアーポンプの概略構成図

【図 8】リークのない内視鏡の加圧時間の違いに応じた圧力推移の説明図

20

【図 9】一般的なゲージ圧センサの入出力特性の説明図

【図 1 0】信号増幅回路の概念図

【図 1 1】信号を増幅する領域における信号増幅方法の説明図

【図 1 2】リーク有無を判定する領域の一例の説明図

【図 1 3】図 1 2 とは異なるリーク有無を判定する領域の一例の説明図

【図 1 4】図 1 2 、図 1 3 とは異なるリーク有無を判定する領域の一例の説明図

【図 1 5】図 1 2 、図 1 3 、図 1 4 とは異なるリーク有無を判定する領域の一例の説明図

【図 1 6】図 1 2 、図 1 3 、図 1 4 、図 1 5 とは異なるリーク有無を判定する領域の一例の説明図

【図 1 7】内視鏡用リークテストの外観図

30

【図 1 8】図 1 7 の全体ブロック図

【符号の説明】

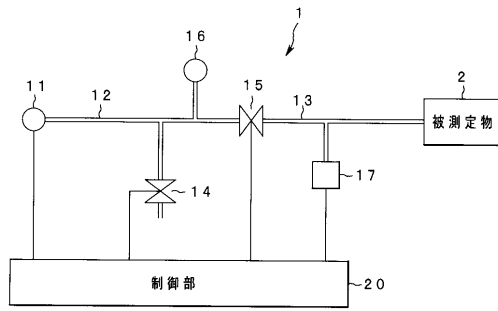
【 0 0 9 8 】

- 1 リークテスト
- 2 内視鏡（被測定物）
- 1 1 エアーポンプ（加圧手段）
- 1 4 開閉弁
- 1 5 開閉弁
- 1 6 リリーフ弁
- 1 7 ゲージ圧センサ（圧力検出手段）
- 2 0 制御部（容積推定手段、リーク判定手段）

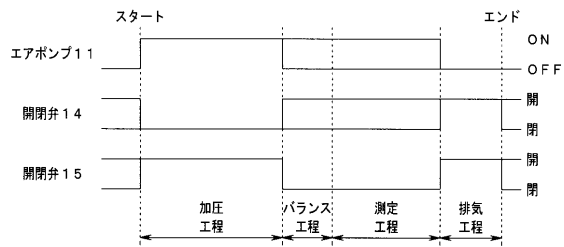
40

代理人 弁理士 伊 藤 進

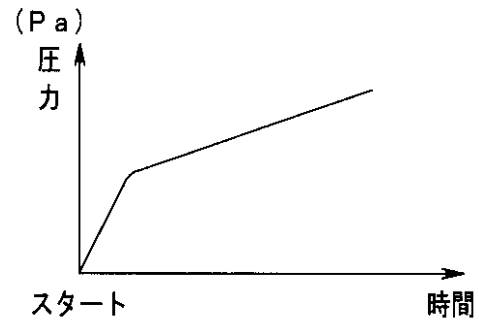
【図 1】



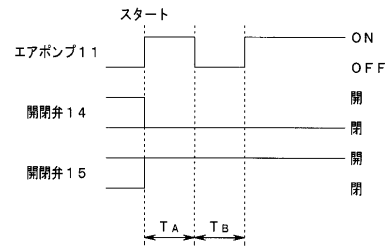
【図 2】



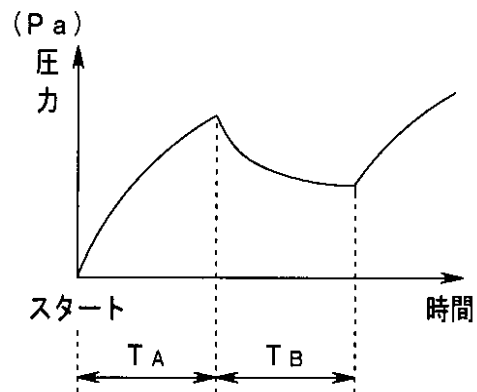
【図 3】



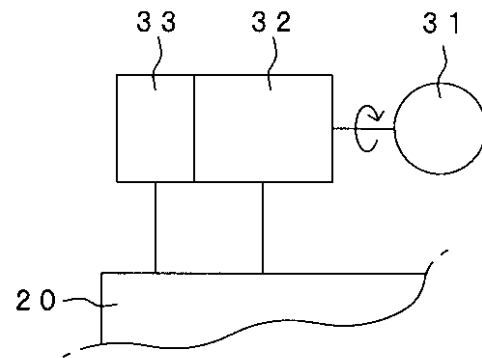
【図 4】



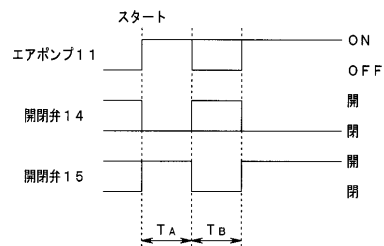
【図 5】



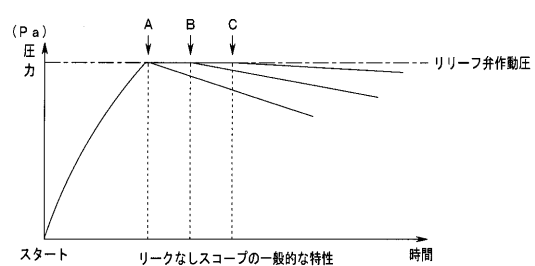
【図 7】



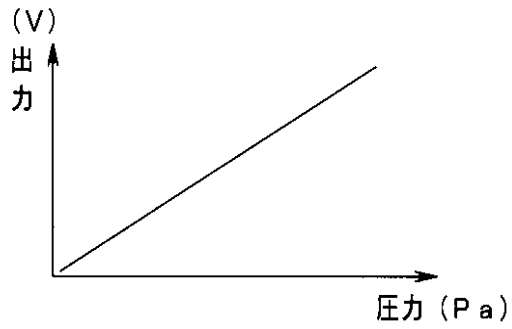
【図 6】



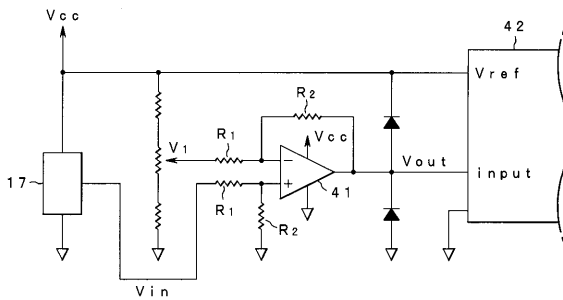
【図 8】



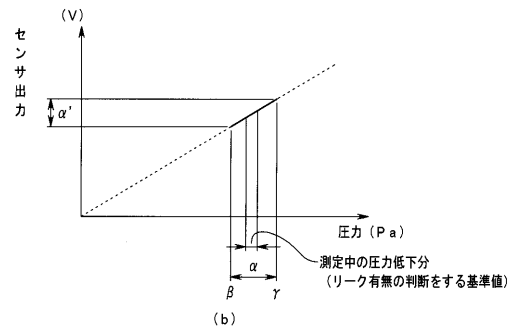
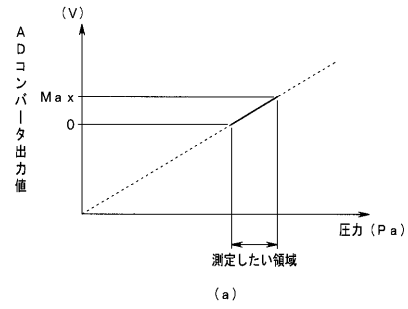
【図 9】



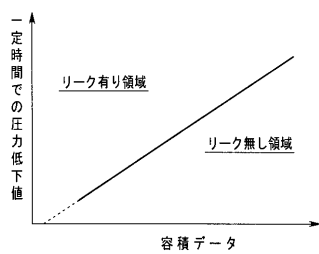
【図 10】



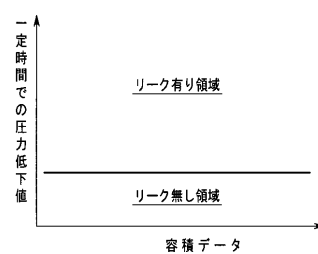
【図 11】



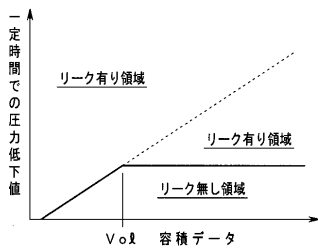
【図 12】



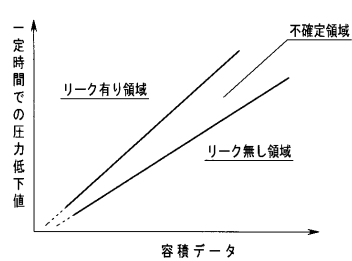
【図 14】



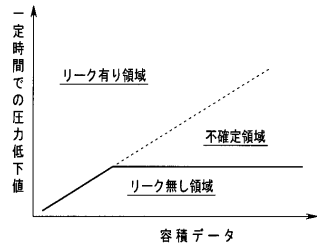
【図 13】



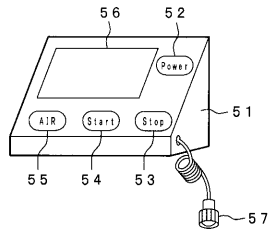
【図 15】



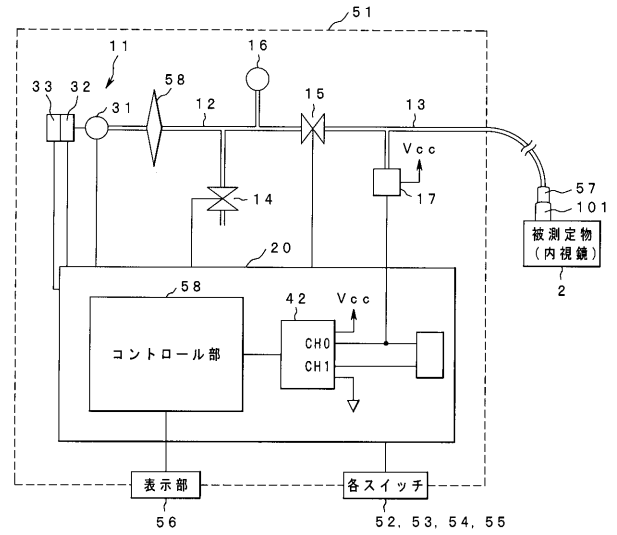
【図 16】



【図 17】



【図 18】



专利名称(译)	泄漏测试仪		
公开(公告)号	<a href="#">JP2005091042A</a>	公开(公告)日	2005-04-07
申请号	JP2003322131	申请日	2003-09-12
[标]申请(专利权)人(译)	奥林巴斯株式会社		
申请(专利权)人(译)	奥林巴斯公司		
[标]发明人	後町昌紀		
发明人	後町 昌紀		
IPC分类号	G01M3/26 A61B1/00 G01M3/28		
CPC分类号	G01M3/2846 A61B1/00057		
FI分类号	G01M3/26.M A61B1/00.300.B A61B1/00.650		
F-TERM分类号	2G067/AA33 2G067/BB02 2G067/BB03 2G067/BB04 2G067/CC04 2G067/DD02 4C061/GG11 4C061/JJ11 4C061/JJ17 4C161/GG11 4C161/JJ11 4C161/JJ17		
代理人(译)	伊藤 进		
外部链接	<a href="#">Espacenet</a>		

#### 摘要(译)

解决的问题：以廉价且紧凑的方式对被测物体进行自动，高精度的泄漏测定。 解决方案：用于泄漏确定的测量操作按加压步骤，平衡步骤，测量步骤和排气冲程的顺序执行。 在加压步骤中，将自动估算DUT 2的体积数据。 体积数据的这种自动估计不是开始加压的过渡状态，而是暂时停止加压，以使内窥镜2中的压力和包括表压传感器17的导管13中的压力变得基本均匀。 此后，通过表压传感器17测量压力以估计包括内窥镜2的被测量物体的体积。 然后，在测量步骤中，基于在一定时间段内由表压传感器测量的体积数据和压降值，确定位于预先设置的特征区域的哪个部分，并且发生泄漏。 确定状态。 在此，来自表压传感器17的输出被放大并且根据需要被观察。 [选型图]图1

