

★★★ <第 39 回知的財産翻訳検定試験【第 19 回中文和訳】> ★★★

【解答にあたっての注意】

1. 問題の指示により、「翻訳課題」と「チェック課題」があります。翻訳課題では翻訳し、チェック課題では既存の訳文をチェックしてください。解答は別紙「解答ファイル」に記載してください。
2. 翻訳が求められる箇所は、\*\*\* 翻訳 START \*\*\*から\*\*\* 翻訳 END \*\*\*までの範囲です。
3. チェックが求められる箇所は、\*\*\* チェック START \*\*\*から\*\*\* チェック END \*\*\*までの範囲です。チェック対象の訳文は「解答ファイル」に記載されています。
4. チェック課題の解答方式
  - 訳文の編集はせずに、訳文の不適切な箇所を指摘したうえで、正しい訳とその根拠を記載した「チェックコメント」を作成してください。
  - チェックコメントの記載方式
    - ①「解答ファイル」の該当箇所に Word コメント機能「吹き出し」で書く例：

<p>***. チェック START ***</p> <p>【0027】↓</p> <p>上述の実施例では、挿通孔 1 4、3 4 または切込み線 3 2 a によって形成される挿通孔にチューブ状部材を直接通す構成について説明した。しかし、図 9 に示すように、あらかじめ挿通孔 1 4、2 4 または切込み線 3 2 a から形成された挿通孔 3 4 に、チューブ状部材を通せるマウスピース 5 1 を装着しておき、胃カメラなどの医療用チューブ状部材を口腔内に挿入する際に、このマウスピース 5 1 付きの挿通孔付きマスクを着用する構成としてもよい。この場合、マウスピース 5 1 とチューブ状部材の接触部 5 1 a を高い密着性で保持することで、ウイルス飛沫の侵入経路を遮断し、感染リスクを効果的に低減できる。</p>	<p><b>作成者</b></p> <p>挿通孔 14, 24</p> <p>正しくは「24」だと思います。</p> <p><b>作成者</b></p> <p>比管状部材穿過通孔的配置更有效</p> <p>「チューブ状部材が挿通孔を通るよりも効果的に」が訳抜けしています。</p>
--	--

- ②「解答ファイル」ではなく別途「チェックコメント」ファイルを作成しそちらに書く例：

## 第 39 回中国語 問題・原文ファイル

受験番号：・←

氏名：・←

科目：中国語←

←

チェックコメント←

←

問 2←

段落【0027】←

和訳の 1 行目「挿通孔 14、34」←

原文は「挿通孔 14,24」ですので、「挿通孔 14、24」の誤りだと思います。←

←

問 2←

段落【0027】←

和訳の 8 行目←

原文の「比管状部件穿过通孔的配置更有效」が訳抜けしています。「ウイルス飛沫の侵入経路を遮断し」の直前に「チューブ状部材が挿通孔を通るよりも効果的に」と入れるべきだと思います。←

①②のどちらでも結構です。②の場合はファイル名を「チェックコメント（受験番号）」とし、対象箇所が分かるよう行や段落を明記してください。

5. 全体の解答字数に特に制限はありません。適切な箇所で改行してください。

6. 課題文に段落番号がある場合、これを訳文に記載してください。

7. 設問は複数あります。それぞれの設問の指示に従い、すべて解答してください。

問 1. 以下の中国語の文章は、中国公開特許公報の請求項から抜粋・編集したものです。図 1 と符号説明を参照しながら、対象箇所を日本出願用に和訳してください。

\*\*\*翻訳 START\*\*\*

权利要求书

1. 一种混动系统，其特征在于，包括：

输出主轴，沿第一方向延伸设置；

第一行星排、第二行星排和减速机构，依次间隔地设置在所述输出主轴上，所述第一行星排的行星架、所述第二行星排的外齿圈和所述减速机构的输出部分别与所述输出主轴连接，所述第一行星排的外齿圈与所述第二行星排的行星架连接；

发动机、第一电机和第二电机，所述发动机的输出轴、所述第一电机的转子和所述第二电机的转子沿着所述输出主轴同轴布设，所述第一电机的转子与所述第二行星排的太阳轮连接，所述第二电机的转子与所述减速机构的输入部连接；

第一离合结构，用于控制所述发动机和所述第一行星排的太阳轮之间的动力连接；

第一制动结构，用与选择性地锁止所述第二行星排的行星架；以及

控制模块，电性连接所述发动机、所述第一电机、所述第二电机、所述第一离合结构和所述第一制动结构。

2. 根据权利要求 1 所述的混动系统，其特征在于，在所述混动系统处于驱动状态下，所述混动系统至少包括第一电动模式、第二电动模式、第一档位模式和第一混动模式，

在所述第一电动模式下，所述第一离合结构和所述第一制动结构均脱开，所述发动机和所述第一电机停止工作，所述第二电机输出动力，

在所述第二电动模式下，所述第一离合结构脱开，所述第一制动结构锁止，所述发动机停止工作，所述第一电机和所述第二电机均输出动力。

\*\*\*翻訳 END\*\*\*

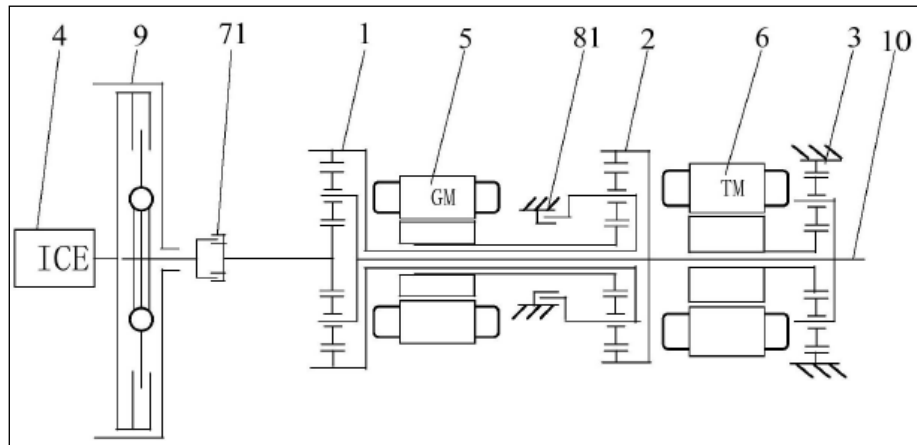


图 1

附图标记说明：10、输出主轴；1、第一行星排；2、第二行星排；3、减速机构；4、发动机；5、第一电机；6、第二电机；71、第一离合结构；72、第二离合结构；81、第一制动结构；82、第二制动结构；9、扭转减振器。

問 2. 以下は、特許明細書の実施の形態の部分抜粋して編集したものです。図 2 を参照しながら、対象箇所を日本出願用に和訳してください。

本公开内容涉及无线电接入网络，具体地，涉及用于可靠的物联网(Internet of Things, IoT)的移动设备中继服务的系统和方法。

\*\*\* 翻訳 START \*\*\*

参照图 2，在第一步骤(S2)中，找到能够支持断开的 IoT 对象 2 与分组数据网络 10 之间的中继连接的对应多 RAT（无线电接入技术，radio access technology）的 UE 16。例如，可以找到与断开的 IoT 对象 2 支持相同的 RAT 的 UE16，并且 UE 16 在物理上足够靠近断开的 IoT 对象 2，以使可建立连接。一旦中继 UE 16 被定位，信息就被发送至中继 UE 16(S4)，以使得其能够建立与断开的 IoT 对象 2 的连接。该信息例如包括标识要用于与断开的 IoT 对象 2 的连接的 RAT 的信息以及要用于 RAT 的参数例如信道、模式、协议和连接标识符(如用于 Wi-Fi 类型 RAT 的服务集标识符(Service Set Identifier, SSID))。附加信息可以包括由中继 UE 16 验证和接受来自 IoT 对象 2 的连接请求所需的证书、令牌或标识符。可以将类似的附加信息发送至中继 UE 16 以重新传输至 IoT 对象 2，以使 IoT 对象 2 验证和接受以由该 UE 16 进行中继。在第三步骤处(S6)，中继 UE 16 建立与断开的 IoT 对象 2 和数据网络 10 的连接，桥接该连接以提供至数据网络 10 的一直连接，使得断开的 IoT 对象 2 可以联系数据网络 10。如果需要，可以根据可以与例如 IoT 服务提供商达成协议的移动网络运营商的策略来配置中继 UE 16 与数据网络 10 之间的连接。这可以使得移动网络运营商能够例如通过在预定网络切片中路由中继分组以有利于计费或数据的其他特殊处理来实现期望的管理功能。

\*\*\* 翻訳 END \*\*\*

在第四步骤(S8)处，断开的 IoT 对象 2 可以通过中继 UE 16 经由连接路径连接至 IoT 服务器 12，并且重新认证以恢复连接。

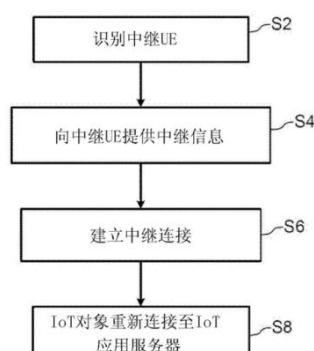


图2

問 3. 以下は、CN2011100769481A：「用于化学钢化的铝硅酸盐玻璃和玻璃陶瓷」の従来技術の部分です。対象箇所の和訳をチェックしてください。

#### 技术领域

本发明涉及适于化学钢化的铝硅酸盐玻璃，进一步涉及适于化学钢化的包含  $\text{Li}_2\text{O}$  和  $\text{P}_2\text{O}_5$  的铝硅酸盐玻璃。本发明还涉及利用该化学钢化玻璃制得的制品。本发明的铝硅酸盐玻璃适合用于 3D 模压和热弯曲、曲面热弯、红外弯曲和其它热成形技术。另外，本发明还涉及由铝硅酸盐玻璃经进一步热处理获得的玻璃陶瓷。

#### 背景技术

防护玻璃通常用在电子器件，移动电子器件，例如个人数据助理、移动或蜂窝式电话、手表、便携式电脑和笔记本电脑、数码相机、PDA 中，或用作触摸屏、电视机的基材玻璃。非常需要具有较大尺寸和/或 3D 形状的防护玻璃。对于一些应用场合，防护玻璃对于使用者的触摸敏感，例如，容易发生损伤、刮擦和变形。由于频繁接触，这些防护玻璃必须具有高的强度并且要耐刮擦。传统的钠钙玻璃不能满足这些要求，例如对于高强度和耐刮擦性的要求。

#### \*\*\* チェック START \*\*\*

铝硅酸盐玻璃具有高强度、高硬度、稳定的耐化学性、低的热膨胀系数、高的耐刮擦和抗冲击性，适合用作移动器件(移动电话、智能电话、平板电脑、笔记本电脑、PDA)的防护玻璃。这种玻璃也可用作不可移动器件(电视机、个人电脑、MTA 设备、数码相机、手表、工业显示器)的防护玻璃、触摸屏的防护玻璃、防护窗、汽车车窗、火车车窗、航空机械窗，硬盘基材或太阳能电池基本材料。同时这种玻璃也可以用在白色家电领域，如冰箱和厨具等。

「以上应用需要高强度、抗刮擦的玻璃。这种玻璃通常通过在低温环境下进行的离子交换工艺实现这样高的强度，这种过程被称为化学钢化。化学钢化能增强玻璃强度从而抵御划伤和冲击避免破裂。化学钢化是通过离子交换产生玻璃的表面压应力。离子交换工艺的简单原理是在  $350\text{--}490^\circ\text{C}$  左右的盐液中，例如  $\text{NaNO}_3$ 、 $\text{KNO}_3$  或  $\text{NaNO}_3$  和  $\text{KNO}_3$  的混合物中进行离子交换，使玻璃表层中半径较小的离子与液体中半径较大的离子交换，比如玻璃中的钠离子与溶液中的钾离子交换，利用碱离子体积上的差异产生表面压应力。特别适合  $0.5\text{--}4\text{mm}$  厚的玻璃。化学钢化玻璃的优点是，不会引起玻璃翘曲，表面平整度与原片玻璃一样，同时强度和耐温度变化有一定提高，并适合作切裁处理。玻璃的强度可用 CS(表面压应力)和 DoL(表面应力层深度)表征。实际应用中需要高的 CS 和高的 DoL。通过合理

控制 DoL(表面应力层深度)和 CS(表面压应力), 可以获得具有较高强度的玻璃。DoL(表面应力层深度)的大小和 CS(表面压应力)的大小, 与玻璃成分相关, 特别与玻璃中碱金属含量相关, 同时也与玻璃钢化工艺包括钢化时间、钢化温度相关。在化学钢化的过程中, 玻璃表面会形成压应力层。」

**\*\*\* チェック END \*\*\***

根据离子扩散定律, 压应力层的深度与钢化时间的平方根成正比。钢化时间越长, 钢化层越深, 表面压应力就越小, 中心张应力也越大。当钢化时间过长时, 因为中心张应力的变大和玻璃结构松弛会造成表面压应力降低, 玻璃的强度反而会降低。因此, 存在一个最佳钢化时间, 达到表面压应力, 钢化层深度和中心张应力的平衡, 从而得到最佳强度的玻璃。最佳钢化时间随玻璃成分, 盐浴成分和钢化温度而变化。