

産業財産権登録抜粋表（平成28年4月1日～平成29年3月31日）

特許番号 (登録日)	発明の名称	発明者	要 約
5960174 (*1) (H28/7/1)	溶融金属めっき付着量制御装置及び方法	山本 隆司 森下 久生 山下 竜一	プリセットテーブルによるワイピング圧力の制御によりワイピング圧力の応答時間・精度を向上させ溶融めっき鋼板の長手方向の付着量分布の改善を行う。
5965186 (H28/7/8)	連続铸造方法	本田 裕樹 森川 広	タンディッシュ内の溶鋼の注入開始からロングノズルに溶鋼が浸漬するまでの間、及びそれ以降でタンディッシュシールガスを切替えることで吸窒を抑制する。
6016988 (H28/10/7)	電池外装用ステンレス箱、およびその製造方法	上田 大地 松尾 正一 藤井 孝浩 平川 直樹 杉田 修一 小田 敬夫	Feを40mol%以上、CrをFeより少なく、Siを40mol%以下含有するステンレス箱であって、酸化皮膜厚みが2nm以上であり、圧延方向に直交する方向の算術平均粗さRaが0.02～0.1μmである電池外装用ステンレス箱。
6027295 (H28/10/21)	溶融めっき鋼板の表面欠陥検査装置および表面欠陥検査方法	福井 圭太 志賀 駿介	溶融めっき鋼板の表面欠陥の検出において、正反射像および乱反射像の併用および同期させることで精密な欠陥分類が可能となり様々な欠陥を検出・判別することを可能とした。
6029611 (H28/10/28)	ガスケット用オーステナイト系ステンレス鋼板およびガスケット	熊野 尚仁 今川 一成 奥 学	X線回折におけるオーステナイト結晶(311)面の半価幅が0.1～1.6°の範囲にあり表面粗さRaが0.3μm以下、ΔHV(常温と700℃のHV差)が300HV以下であるガスシール性の優れた耐熱ガスケット用オーステナイト系ステンレス鋼板。
6054618 (H28/12/9)	溶接鋼管の製造装置	本田 英行 始澤 陽介	2種の監視装置を用い、内面ビードの形状の測定ならびに内面溶接アークの撮像を可能にすることで内面溶接の状態を正確に把握することができる溶接鋼管の製造装置。
6071409 (H29/1/13)	焼結原料の事前造粒方法	塩崎 良太 有方 裕樹 川岸 聡 佐々 豊	焼結鉍の生産性を低下させることなく、高鉄分で低SiO ₂ 、低Al ₂ O ₃ であるスケール粉を配合させるために、スケール粉と鉄鉍石を造粒する造粒工程を設け、スケール粉と鉄鉍石との混合比率を2:3から3:2の範囲にして高速攪拌する焼結原料の事前造粒方法。
6088475 (H29/2/10)	塗装膜厚の制御方法	岩弘 尚典	塗料膜厚の変動を抑制するため鋼板の搬送速度の変化に連動してニップ圧を調整することを可能にした塗装膜厚の制御方法。
6105327 (*2) (H29/3/10)	印刷材およびコート材	佐藤 正樹 鈴木 成寿 吉田 秀紀 杉田 修一	粒径4μm以上の顔料を10～30質量%、15～80μmのビーズを2～30質量%含有し、表面粗さRa400～3000nmのインク受理層と活性光線硬化型インキをインクジェット印刷した後、活性光線を照射して形成したインク層を有する印刷材。
6114785 (H29/3/24)	溶接部外観と溶接強度に優れた溶融Zn系めっき鋼板のアーカ溶接方法、および溶接部材の製造方法	細見 和昭 延時 智和 仲子 武文	溶融Zn系めっき鋼板のアーカ溶接において、パルス電流波形を用い、平均溶接電流、平均溶接電圧、パルス周期、めっき層中のAl濃度を適正範囲に調整することにより、スパッタとブローホールを制御して優れた溶接部外観と溶接強度を得る。
6117140 (H29/3/31)	繊維機械部品用鋼板およびその製造方法	藤原 勝 宮脇 大	C:0.60～1.25質量%、Si:0.50質量%以下、Mn:0.30～1.20質量%、P:0.03質量%以下、S:0.03質量%以下、Cr:0.30～1.5質量%、Nb:0.10～0.50質量%からなる組成を有し、粒子径0.5μm以上のNb含有炭化物が、3000～9000個/mm ² の密度でマトリックス中に存在する耐摩耗性および靱性に優れた繊維機械部品用鋼板。

(*1)特許第5960174号は、Primetals Technologies Japan株式会社殿との共有である。

(*2)特許第6105327号は、日新製鋼建材株式会社殿との共有である。