



RIPWAY

SDI・ウォッチング配信サービスのご案内

リコーITソリューションズ株式会社

SDI・ウォッチング機能の主な仕様

1. SDI

(1) 設定

- ・1条件に複数の配信先の登録ができます。
- ・条件式、配信先の設定は配信先で確認ができます。
- ・通知メールのタイトル・文面が調整できます。

(2) 配信

- ・公報発行日単位で検索が自動的に行われます。(原則として毎週1回配信)
- ・検索結果は0件でも送信されます。(件数を通知)

(3) 配信先のデータ利用

- ・書誌情報のCSVダウンロードができます。
- ・配信された検索結果から任意に選択した案件を他のユーザーへ再配信ができます。
- ・配信された検索結果からはいつでも同じ案件を参照できます。

(4) その他の機能

- ・ユーザ単位のフラグ設定(しおり機能)ができます。
- ・ユーザ単位で参照可能なコメント欄(メモ機能)を設定できます。

2. ウォッチング

(1) 設定

- ・1条件に複数の通知先の登録ができます。
- ・監視する整理標準化データの項目を指定できます。

(2) 通知

- ・設定が完了するとその時点でのステータスを通知します。
- ・監視データに変化があったときに通知します。
- ・監視案件の特許を受ける権利/特許権が消滅したら監視終了としその旨を通知します

【SDI】 メール配信からログインまで

メール配信がされます

URLをクリックします

ログイン画面が表示されますので ユーザーIDとパスワードを入力します

デジタル研究会に関する調査結果です。
ご確認ください。
今回のSDIの更新件数は1000件です
<https://s01.ripway.net>

ログイン

ユーザーID

パスワード

ログイン実行

画面の表示について

- 画面を表示するためには、下記ソフトウェアのインストールをお願いたします。
[Java Runtime Environment 1.5](#) (左をクリックしてインストール開始)
- インストール方法については、以下のヘルプをご参照ください。
[インストール方法のご説明](#)
- プロキシを介してご利用の場合は、インストール後に以下の設定をお願いたします。
[インストール後の設定](#)

Copyright (C) 2008 RICOH TECH+DS+SYSTEMS CO.,LTD. All Rights Reserved

ページが表示されました

インターネット

【SDI】 ログインから検索結果表示まで

ログインするとサービス一覧画面が表示されます

SDIモードの開始をクリックしSDIメニュー画面を表示します

検索結果が表示されます

閲覧をクリックします

※ユーザーの方は閲覧と編集(検索式内容の確認)ができます 削除はできません

サービス	簡易モード	詳細モード
内容検索	<input type="button" value="設定を開始"/>	
番号検索	<input type="button" value="設定を開始"/>	
サービス		SDIモード
機能		<input type="button" value="開始"/>

アクション	更新	作成/承認	有効/無効	SDIの名称	通知日	更新件数
閲覧	有効	有効	有効	公開SDI文書+IPC+キーワード	2008/04/08	72
閲覧	有効	有効	有効	US SDI TEST	2008/04/08	564
閲覧	有効	有効	有効	公開SDI IPC+キーワード	2008/04/08	1000
閲覧	有効	有効	有効	公開SDI 文書	2008/04/08	1000

評価	順位	人気	公開日	発明/考案の名称	IPC(深開)	出願日	出願/権利人(深開)
<input type="checkbox"/>	1	0	特開2008-028124	制御システム	E60R6/02	2008-09-19	株式会社デンソー
<input type="checkbox"/>	2	0	特開2008-028710	送信装置、送信システムおよび情報管理装置ならびにプログラム	H04N/00	2008-09-19	富士ゼロックス株式会社
<input type="checkbox"/>	3	0	特開2008-027142	表示制御装置および表示制御方法	G06F3/04B	2008-09-19	HDDI株式会社
<input type="checkbox"/>	4	0	特開2008-028022	画像処理装置と画像処理方法	H04N/00	2008-09-19	株式会社リコー
<input type="checkbox"/>	5	0	特開2008-027156	ピアツーピアネットワークの通信方法	G06F13/00	2008-09-19	ユニカシノリタホールディングス株式会社
<input type="checkbox"/>	6	0	特開2008-027160	画像処理装置、画像処理方法、画像形成装置、コンピュータが実行するためのプログラム、およびそのプログラムを格納した記録媒体	G06F3/12	2008-09-19	株式会社リコー
<input type="checkbox"/>	7	0	特開2008-027164	コミュニケーションプログラム及び記録媒体	G06F13/00	2008-09-19	株式会社リコー
<input type="checkbox"/>	8	0	特開2008-027167	ネットワークシステム、ネットワークデバイスおよびプログラム	G06F13/00	2008-09-19	株式会社デンソー
<input type="checkbox"/>	9	0	特開2008-028774	ホームゲートウェイおよびホームゲートウェイ制御プログラム	H04L12/58	2008-09-19	NECアキセスタクニカ株式会社
<input type="checkbox"/>	10	0	特開2008-028772	印刷物管理装置	H04N/00	2008-09-19	ブラザー工業株式会社
<input type="checkbox"/>	11	0	特開2008-028888	画像形成装置	BRI/05/35	2008-09-19	ブラザー工業株式会社
<input type="checkbox"/>	12	0	特開2008-027202	Webページ評価システム、管理者装置及びプログラム	G06F13/00	2008-09-19	株式会社アスキー

【SDI】 内容確認としおり機能 再配信機能



気になる特許を色別にしおりを付けて仕分けができます

サマリー形式で内容を確認できます

仕分けした結果の再配信もできます



【SDI】 検索式登録画面

http://w01.rjway.net - RJPWAY - Microsoft Internet Explorer

SDI条件の設定

CSVダウンロード 設定 前頁に戻る

監視 有効 無効 SDIの名称 公開SDI 文書+IPC+キーワード 検索件数 1000件

検索対象 JP 国特許 実用新案 公開 登録
 US 米特許

文章で [全文] を検索

文章1 【課題】 複数の通信回線を通じて行われるファクシミリ通信の通信履歴の管理を行い易く、且つ、通信回線番の使用状況を簡単に知ることのできるデジタル複合機

キーワード・書誌項目の設定

条件1	書誌	IPC	H04N1/00 G06F13/00	OR
条件2	書誌	F1	H04N1/00 G06F13/00	OR
条件3	キーワード	全文	画像形式 デジタル	AND
条件4	キーワード	異約 請求項	通信	OR

検索式 0+2P (3-4)

閲覧権限の設定

分類コード 0001 ナスト

送信項目の設定

メール件名 デジタル複合機に関する調査

送信先ユーザ

メール文面 デジタル複合機の調査結果です。ご確認ください。

※このSDI条件の設定画面で、新規登録と検索式修正ができるのは 管理者のみです

気になる文章をそのまま貼り付けて検索ができます

キーワードやIPC等書誌項目を組合わせて検索式を作成します

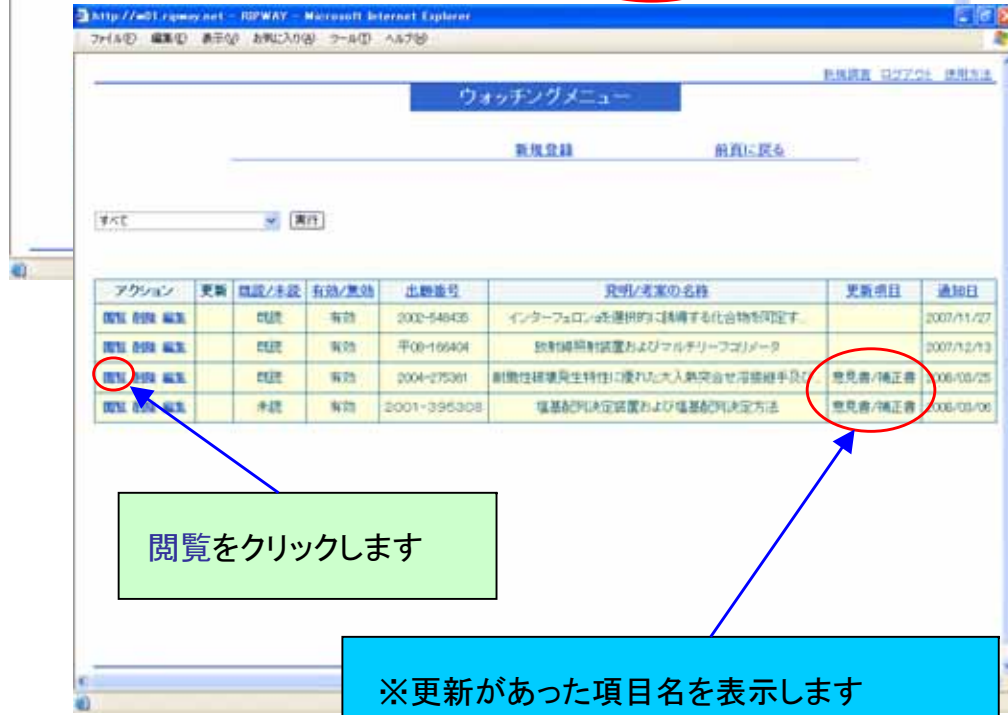
配信先へのコメントも入力できます

【ウォッチング】 ログインから検索結果表示まで



SDIと同様にログインするとサービス一覧画面が表示されます

ウォッチングモードの開始をクリックしウォッチングメニュー画面を表示します



閲覧をクリックします

※更新があった項目名を表示します



サマリーと審査経過を同時に表示します

【ウォッチング】 しおり機能と再配信機能

http://w01.rigway.net - RDPWAY - Microsoft Internet Explorer

項目設定 カスタマイズ

ウォッチング結果

仕分状態の保存 実行 サマリー一覧

重要度を色別にしおりを付けて仕分けができます

仕分状態の保存 実行 サマリー一覧

1 順位: 1 人気: 0 11月2006-080104

耐熱性破壊発生特性に優れた大入熱突合せ溶接継手及び大入熱突合せ溶接継手の耐熱性破壊発生特性検証方法
 高利 (単価): 新日本製鐵株式会社

【課題】 高強度厚鋼板の大入熱突合せ溶接において、耐熱性破壊発生特性(破壊靱性値 K_{IC})の優れた溶接継手を形成するとともに、該特性を検証する。

【解決手段】 (a1)溶接金属の硬さ $H_v(WM)$ と母材の硬さ $H_v(BM)$ の比 $H_v(WM)/H_v(BM)$ が1.1未満、又は、(a2)溶接金属の硬さ $H_v(WM)$ が210以下で、かつ、溶接部の破壊靱性値 K_{IC} が2000N/mm²以上、又は、(a3)溶接部の破壊靱性値 K_{IC} が $\geq K_{IC}(=a_0\sqrt{sa})$ 、 a_0 :理想欠陥寸法を満たす溶接継手であって、その耐熱性破壊発生特性(破壊靱性値 K_{IC})を、実測値が上記(a1)又は(a2)と、及び、実測吸収エネルギー v_e が要求 v_e を満たすことを確認。遷移温度 v_{Tr} に基づき K_{IC} 値を用いて検証する。

出願日: 2004-09-22
IPC (単価): E23H/23

記録作成	審査(中間コード)
2004-09-24	出願(A63)
2005-07-07	ファイル記録事項の配属(配属)請求書
2005-07-07	審査請求(A621)
2005-07-12	認定-付加情報(A667)
2007-04-24	検索報告書(A671007)

http://w01.rigway.net - RDPWAY - Microsoft Internet Explorer

項目設定 カスタマイズ

ウォッチング結果

仕分状態の保存 実行 サマリー一覧

仕分けした結果の再配信もできます

仕分状態の保存 実行 サマリー一覧

1 順位: 1 人気: 0 11月2006-080104

耐熱性破壊発生特性に優れた大入熱突合せ溶接継手及び大入熱突合せ溶接継手の耐熱性破壊発生特性検証方法
 高利 (単価): 新日本製鐵株式会社

【課題】 高強度厚鋼板の大入熱突合せ溶接において、耐熱性破壊発生特性(破壊靱性値 K_{IC})の優れた溶接継手を形成するとともに、該特性を検証する。

【解決手段】 (a1)溶接金属の硬さ $H_v(WM)$ と母材の硬さ $H_v(BM)$ の比 $H_v(WM)/H_v(BM)$ が1.1未満、又は、(a2)溶接金属の硬さ $H_v(WM)$ が210以下で、かつ、溶接部の破壊靱性値 K_{IC} が2000N/mm²以上、又は、(a3)溶接部の破壊靱性値 K_{IC} が $\geq K_{IC}(=a_0\sqrt{sa})$ 、 a_0 :理想欠陥寸法を満たす溶接継手であって、その耐熱性破壊発生特性(破壊靱性値 K_{IC})を、実測値が上記(a1)又は(a2)と、及び、実測吸収エネルギー v_e が要求 v_e を満たすことを確認。遷移温度 v_{Tr} に基づき K_{IC} 値を用いて検証する。

出願日: 2004-09-22
IPC (単価): E23H/23

記録作成	審査(中間コード)	詳細
2004-09-24	出願(A63)	受付日(2004-09-22) 料金(16000円)
2005-07-07	ファイル記録事項の配属(配属)請求書	受付日(2005-07-06)
2005-07-07	審査請求(A621)	受付日(2005-07-06) 料金(294000円)
2005-07-12	認定-付加情報(A667)	実施日(2005-07-12)
2007-04-24	検索報告書(A671007)	実施日(2007-04-24)

再配信行いたい相手先をダイヤログに入れ、1実行を押してください。

再配信の件名

再配信先ユーザID

再配信の文面

ウォッチング結果です。確認お願いいたします

実行 中止

検索するユーザ名

検索実行

【ウォッチング】 登録画面

※このウォッチング条件の設定画面で、新規登録と監視条件の修正ができるのは管理者のみです

監視する出願番号を入力します

監視項目をチェックします(簡易指定)

詳細指定では 出願マスター、登録マスターから監視項目を細かく指定できます

配信先へのコメントも入力できます