

No.	年	タイトル	共著者	学会組織
1	2011	直接成形法を用いた炭素繊維添加PPS成形品における導電性の評価	中山昇,石川祐佳,高倉茂,一ノ瀬雅章,久保義和,他	プラスチック成形加工学会,第19回秋季大会成形加工シンポジア2011
2	2017	Multi-objective optimization of injection molding process parameters for short cycle time and warpage reduction using conformal cooling channel	北山 哲士,宮川 広康,高野 昌宏,合葉 修司	International Journal of Advanced Manufacturing Technology, 88(5-8), pp.1735-
3	2017	プラスチック射出成形における可変圧力プロファイルとプロセスパラメータの多目的最適設計	横山 眞樹,北山 哲士,高野 昌宏,合葉 修司	日本機械学会論文集 Vol. 83, No. 850, DOI:10.1299/transjsme.17-00067, (2017.6)
4	2017	プラスチック射出成形におけるウェルドライン温度と型締力の同時最適設計	玉田 可南子,北山 哲士,高野 昌宏,合葉 修司	日本機械学会論文集 Vol. 83, No. 852, DOI:10.1299/transjsme.17-00209, (2017.8)
5	2017	Multi-objective optimization of variable packing pressure profile and process parameters in plastic injection molding for minimizing warpage and cycle time	北山 哲士,横山 眞樹,高野 昌宏,合葉 修司	International Journal of Advanced Manufacturing Technology, 92(9-12), pp.3991-
6	2018	Numerical optimization of process parameters in plastic injection molding for minimizing weldlines and clamping force using conformal cooling channel	北山 哲士,玉田 可南子,高野 昌宏,合葉 修司	Journal of Manufacturing Processes, 32, pp.782-790, (2018.4)
7	2018	Numerical and experimental investigation of process parameters optimization in plastic injection molding using multi-criteria decision making	北山 哲士,山崎 祐亮,高野 昌宏,合葉 修司	Simulation Modelling Practice and Theory, 85, pp.95-105, (2018.6)
8	2018	Numerical and experimental investigation on process parameters optimization in plastic injection molding for weldlines reduction and clamping force minimization	北山 哲士,玉田 可南子,高野 昌宏,合葉 修司	International Journal of Advanced Manufacturing Technology, 97, pp.2087-2098,
9	2018	三次元水管を用いたプラスチック射出成形における反りとサイクルタイムの多目的最適化	山崎 祐亮,北山 哲士,高野 昌宏,合葉 修司	設計工学 Vol. 51, No. 11, pp.819-828, (2018.11)
10	2019	型温加熱冷却成形におけるウェルドラインとサイクルタイムの多目的最適設計	石附 亮人,北山 哲士,高野 昌宏,久保 義和,合葉 修司	日本機械学会論文集 Vol. 85, No. 873, DOI:10.1299/transjsme.19-00040, (2019.5)
11	2019	Optimization of mold temperature profile and process parameters for weld line reduction and short cycle time in rapid heat cycle molding	北山 哲士,石附 亮人,高野 昌宏,久保 義和,合葉 修司	International Journal of Advanced Manufacturing Technology, 103, pp.1735-1744,
12	2020	Simultaneous optimization of variable injection velocity profile and process parameters in plastic injection molding for minimizing weldline and cycle time	橋本 咲良,北山 哲,高野 昌宏,久保 義和,合葉 修司	Journal of Advanced Mechanical Design, Systems, and Manufacturing, Vol. 14, No. 3, DOI: 10.1299/jamdsm.2020jamdsm0029, (2020,
13	2020	Multi-objective optimization for minimizing weldline and cycle time using variable injection velocity and variable pressure profile in plastic injection molding	北山 哲士,橋本 咲良,高野 昌宏,山崎 祐亮,久保 義和,合葉 修司	International Journal of Advanced Manufacturing Technology, 107, pp.3351-3361,
14	2020	型温加熱冷却成形におけるプロセスパラメータの最適化	北山 哲士,石附 亮人,高野 昌宏,久保 義和,合葉 修司	設計工学 Vol. 55, No. 9, pp.559-568, (2020.9)
15	2020	プラスチック射出成形における可変射出速度と可変保圧力を用いたウェルドラインとサイクルタイムの二目的最適設計	北山 哲士,橋本 咲良,高野 昌宏,山崎 祐亮,久保 義和,合葉 修司	日本機械学会論文集, Vol. 86, No. 891, DOI:10.1299/transjsme.20-00161, (2020.11)
16	2021	Process parameters optimization for minimizing weldline and cycle time in rapid heat cycle molding using variable packing pressure profile	北山 哲士,釣田 祥吾,高野 昌宏,山崎 祐亮,久保 義和,合葉 修司	International Conference on Design and Concurrent Engineering 2021 & Manufacturing Systems Conference 2021 , Paper ID: 5, (2021, 9)