

加工帳入力システム

操作マニュアル
第 6 版

目次

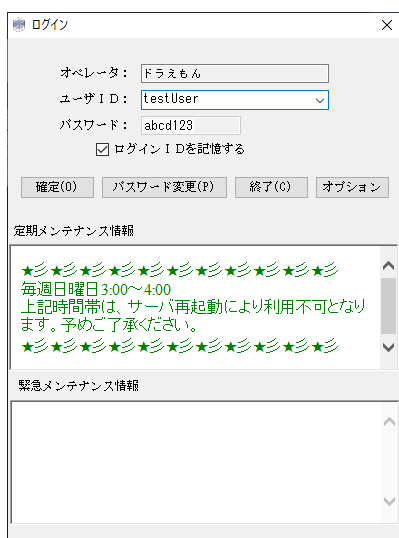
加工帳入力システム	1
目次	2
起動	3
ローカル版	3
クラウド版	3
起動画面	4
現場登録	5
手動による現場登録	5
現場情報ファイルによる自動現場登録	6
加工帳一覧	7
加工帳入力	9
入力	9
全般	10
CAD 情報取込	13
ハンチ入力	14
備考問合せ	15
形状一覧	16
絵符	17
重量表	18
加工明細書	19
メール送信	20
メンテナンス	21
マスタ登録	21
全般	21
適材	22
形状	23
履歴データ削除	25
メール設定	25
オプション	25
形状図エクスポート	26
形状マスタをバックアップから復元する	26

起動

ローカル版

USB プロテクタが起動用のキーになります。USB プロテクタを挿したパソコンのみ使用可能となります。
加工帳入力システム起動時に、パソコンに USB プロテクタを挿して使用してください。
(プログラムをインストールできるパソコンに上限はありません)

クラウド版



「ユーザーID」と「パスワード」でログインしてください。
ログインには、インターネット接続が必須となります。
1つのアカウントにログインできるのは、1セッションです。1つのアカウントに対し同時に複数のパソコンからログインすることはできません。
(プログラムをインストールできるパソコンに上限はありません)

起動画面



登録

手動による現場登録を行います。[【現場登録】](#)[【手動による現場登録】](#)を参照して下さい。

修正

選択された現場情報を修正します。※手動による現場登録された現場のみ使用することができます。

削除

選択された現場情報を削除します。※現場に加工帳がある場合、削除できません。加工帳を全て削除してから実行して下さい。

現場情報取込

現場情報ファイルによる自働現場登録を行います。[【現場登録】](#)[【現場情報ファイルによる自働現場登録】](#)を参照して下さい。

加工帳

選択された現場の加工帳一覧を表示します。[【加工帳一覧】](#)を参照して下さい。※現場名をダブルクリックでも可

加工帳エクスポート

選択された現場の加工帳全てをエクスポート(別ファイルとして保存)することができます。

加工帳インポート

加工帳エクスポートで作成されたファイル(*.CSV)を読み込みます。

※既に同名の現場がある場合は、現在ある加工帳の最後に加工帳を追加します。

現場登録

手動による現場登録

現場名※入力必須

棟

ゼネコン※入力必須

既に入力済みのゼネコンは、プルダウンから選択してください。

得意先

担当者※一名は、入力必須

連絡電話

担当者・連絡電話を入力後、「追加」ボタンを押して登録してください。

メール送信先

手動による現場登録では、入力する必要は、ありません。

加工会社

ユーザ管理コード

独自の管理が必要な場合に、半角数字 6 桁以内で入力してください。

※現場情報ファイル取込による工場システムの現場コードとは異なります。

外側の品種タブ、在来・ネジ・高強度ごとに中にある強度のタブで使用したい径にチェックを入れます。

在来・ネジ・高強度ごとに全般のタブで設定された径、強度が確認出来ます。1つの径で複数強度がある場合、デフォルトの入力強度にチェックを入れて設定します。(加工帳入力画面でも設定可能です。)

外側のタブ、材質で全ての品種の径、強度が確認出来ます。

登録

入力された内容で現場を登録します。

登録のボタンを押さずフォームを閉じた場合、入力内容は、破棄されます。ご注意ください。

現場情報ファイルによる自動現場登録

材質	在来	ネジ	高強度
在来	SD295A	D16	
在来	SD345	D16	
在来	SD345	D28	
在来	SD295A	D18	
在来	SD345	D25	
在来	SD295A	D10	
在来	SD345	D41	
在来	SD345	D22	
在来	SD345	D38	
在来	SD345	D19	
在来	SD345	D35	
在来	SD345	D32	
ネジ	SD295A	D16	
ネジ	SD345	D28	

取込

ファイルエクスプローラが開きます。工場管理システムから出力された現場情報ファイル(*.txt | *.ini)を選択し現場情報を取込ます。

登録

取得した現場情報を登録します。

登録のボタンを押さずフォームを閉じた場合、内容は、破棄されます。ご注意ください。

現場情報ファイルによる自動現場登録は、工場管理システムと連携するための機能です。
現場基本情報及び使用品種、使用径、使用強度等は、変更できません。

加工帳一覧

加工帳一覧

現場: 種: ☐ 検索条件で加工帳一覧を更新 (リフレッシュ) しない

☐ 入力日: 2020年 5月16日 ~ 2020年 8月16日 品種: 加工方法:

☐ 搬入日: 2020年 6月16日 ~ 2020年 7月16日 工区: 階: 部位:

入力日	品種	加工方法	搬入日	搬入時刻	工区	階	部位	備考	定尺重量	実長重量	全	定	加	総	更新日	担当
20/05/15	在来	在来・精密	20/05/21	00:00		1 F	梁	-	2,824.269.7kg	2,817.506.1kg					20/05/15	
20/02/21	在来	在来・精密	20/02/27	00:00		1 F	柱	-	3kg	2kg					20/02/21	
20/02/17	在来	在来・精密	20/02/21	00:00		1 F	梁	- X12	289kg	241kg					20/02/17	
20/01/08	在来	在来・精密	00/01/14	00:00		1 F	壁	-	501kg	486kg					20/01/08	
19/11/28	在来	在来・精密	19/12/04	00:00		1 F	梁	-	2,198kg	2,154kg					19/11/28	
19/11/11	在来	在来・精密	19/11/15	00:00		1 F	柱	-	888kg	888kg					19/11/11	
19/10/18	在来	在来・精密	19/10/24	00:00		1 F	梁	-	2,198kg	2,154kg					19/10/18	
19/09/30	在来	在来・精密	19/10/04	00:00		1 F	梁	-	2,198kg	2,154kg					19/09/30	
19/09/27	在来	在来・精密	19/10/08	00:00		1 F	梁	-	2,198kg	2,154kg					19/09/27	
19/09/24	在来	在来・精密	19/09/30	00:00		1 F	梁	-	2,198kg	2,154kg					19/09/24	
19/09/19	在来	在来・精密	19/09/25	00:00			基礎	-	4,312kg	4,247kg					19/09/19	
19/07/10	在来	在来・精密	19/10/18	00:00		1 F	梁	-	2,198kg	2,154kg					19/09/17	
19/07/08	在来	在来・精密	19/12/08	00:00		1 F	梁	-	2,198kg	2,154kg					19/09/18	
19/07/03	在来	在来・精密	20/07/08	00:00		2 F	壁	-	158kg	101kg					19/10/10	
19/06/14	在来	在来・精密	19/06/20	00:00		1 F	小梁	-	1,148kg	1,195kg					19/06/14	
19/06/08	在来	在来・精密	19/06/12	00:00		1 F	梁	-	194kg	190kg					19/06/08	
19/05/29	在来	在来・精密	19/06/04	00:00		1 F	柱	-	1,887kg	1,841kg					19/05/29	
19/05/18	在来	在来・精密	19/05/22	00:00		1 F	梁	-	2,198kg	2,154kg					19/05/18	
19/03/28	在来	在来・精密	19/04/03	00:00		1 F	その他	-	2,442kg	2,240kg					19/03/28	
19/03/15	在来	在来・精密	19/03/21	00:00		1 F	床	-	1,198kg	1,115kg					19/03/15	
19/02/18	在来	在来・精密	19/02/22	00:00		1 F	柱	-	525kg	479kg					19/02/18	
19/02/12	在来	在来・精密	19/02/11	00:00		1 F	壁	-	17kg	14kg					19/02/12	
19/02/05	在来	在来・精密	19/02/11	00:00		1 F	壁	-	17kg	14kg					19/02/05	
19/01/21	在来	在来・精密	19/01/25	00:00		1 F	壁	-	2,198kg	2,154kg					19/01/21	

合計定尺重量: 2,198 kg 合計実長重量: 2,154 kg

検索

入力日・搬入日・品種・加工方法・工区・階・部位等の条件で加工帳一覧を絞り込みます。

ファイル出力・ファイル取込

指定した加工帳データの出力や出力した加工帳データの取り込みを行います。※出力は、複数データ可
クリップボード

加工帳一覧画面の情報をクリップボードに出力します。※Excelなどに貼り付けることができます。

階・部位別重量表

選択した加工帳(複数可)の階部位別重量表(カッタリスト)を作成します。

新規入力

加工帳入力画面が起動し新規の加工帳を作成します。[【加工帳入力】](#)を参照して下さい。

修正

選択された加工帳の加工帳入力画面を起動します。※該当加工帳をダブルクリックでも可
コピー

選択された加工帳をコピーし加工帳入力画面を起動します。

削除

選択された加工帳を削除します。

重量表

選択された加工帳の重量表(カッタリスト)を作成します。[【重量表】](#)を参照して下さい。

※複数加工帳選択可(品種・同加工方法が異なる加工帳を混在して作成したい場合は、オプション画面の重量表で該当箇所にチェックを入れてください。[【オプション】](#)を参照してください。)

加工明細書

選択された加工帳の加工明細書帳票を作成します。[【加工明細書】](#)を参照して下さい。

メール送信

選択された加工帳データをメールで送信します。(複数加工帳選択可)

[【加工帳メール送信】](#)を参照して下さい。

※メール送信は、現場情報ファイルによる自働現場登録された現場のみ使用することができます。

加工帳一覧

表示中の加工帳一覧の帳票を作成します。

加工帳移動

選択された加工帳(複数可)を他の現場に移動します。

※移動元の現場と移動先の現場の径・強度が一致していない場合移動できません。

複合加工帳

選択された加工帳(複数)を1つにまとめた加工帳を作成し加工帳入力画面を起動します。

※品種・加工方法が異なる加工帳を1つにまとめることはできません。

※選択されたそれぞれの加工帳に同じ形状の別図の形状が使用されかつ「別図編集」で別図のデータがある場合は、加工帳を1つにまとめることは、できません。

※加工明細書又はメール送信を実行後、送信済・印刷済として重量の横に●が付きます。(全てを送信又は、全てを集計して送信した場合、“全” 定尺物集計を行った状態で送信した場合、“定” 加工物集計を行った状態で送信した場合、“加”に●が付きます。)

対象の部分を右クリックすると●の有無を変更することができます。

加工帳入力

入力

加工帳入力

現場: ドラえもん

担当者 ※: ぼく

工区:

階 ※:

部位(大) ※:

加工方法: 在来・精密

搬入日 ※: 2025年10月31日

ユニック指定: ☐ なし ☐ あり

備考:

件数: 1 は ※ 入力です。

実長重量: 195.020 kg

定尺重量: 199.000 kg 明細選択(複数行)

☐ 階、部位などの入力情報をクリアしない

在来

径	材質
D10	☒ SD295
D13	☒ SD295
D16	☒ SD295

形状一覧表示する(F8)

形状

形状番号

ハンチ番号

材料

材質	寸法	本数	重量
SD295	D13 1960	100	195.020

備考

通常備考
マーキング備考

備考入力

CAD情報取込 取込 重量表 加工明細書 特殊計算 形状入力 集計 定尺集計 加工物集計 形状変換 行コピー ☐ 寸法・入力必須をチェックしない

ファイル出力 メール送信 別図編集 行指定 行挿入 行削除 行クリア 新規入力 末尾にコピー 総符 入力完了 閉じる(C)

形状一覧の表示

形状番号入力欄でテンキーの.(ピリオド)又は、F2キーを押すと形状一覧を呼び出せます。

[【加工帳入力】【形状一覧】](#)を参照して下さい。

備考の入力

通常備考・マーキング備考の左側にあるテキストボックスに備考のコード番号を入力すると[【メンテナンス】【マスタ登録】](#)に登録されたアイテムを呼び出すことができます。テンキーの.(ピリオド)又は、F2キーを押すと登録されたアイテムの一覧を表示できます。[【加工帳入力】【備考問合せ】](#)を参照して下さい。

ハンチ番号の入力

ハンチ番号入力欄(形状入力欄の下)は、ハンチとして同じ束にしたいものにハンチ No(1～99)を入力します。

形状図の働き入力で①、②…等働き入力欄が赤く表示されているものは、入力必須を表します。
また、入力された値が赤く表示された場合、マスタで設定された最低の働き値を下回ったことを表します。

マーキング備考は、[【メンテナンス】【マスタ登録】](#)の各形状設定にて"マーキング入力可"が設定された形状のみ入力が可能です。

全般

①入力する加工方法を選択します。[【メンテナンス】【マスタ登録】](#)の各形状に加工方法を設定することができます。設定された形状のみ入力することができます。

②新規入力・クリア・CAD 情報取込等入力された加工帳をクリアする場面で画面左側の工区・階・部位等の入力データをクリアしないようにすることができます。 ※似たような加工帳を連続で作成するような場合に使用します。

③入力対象の品種を切替えます。※品種ごとに使用する径・強度が異なる場合があるため入力データがある場合、クリアされます。

④形状番号入力時、[【メンテナンス】【マスタ登録】](#)の各形状設定でグループ設定した形状を表示出来るようにします。

例: 番号 1 (生材)を入力した際、グループに設定してある 901・902 が候補として表示されます。

⑤ハンチ番号・備考・マーキング備考を一括で入力する機能です。

入力したい対象(ハンチ・備考・マーキング)を選び入力内容を入力します。

**一括入力の対象は、行番号左側のチェックボックスにチェックの入っている行が対象です。
チェックが一つも入っていない場合、すべての行が対象になります。**

⑥入力完了のボタン押下時に行われる切寸チェックを無効にします。例:STR など得意図的に余長よりも爪を短くしている場合などにご使用ください。

CAD 情報取込

DINCAD から集計されたデータを取込みます。[【加工帳入力】](#)[【CAD 情報取込】](#)を参照して下さい。

ファイル出力・取込

加工帳ファイル(*.datx)の出力・取込を行います。

メール送信

加工帳データをメールで送信します。[【メール送信】](#)を参照して下さい。

重量表

入力された加工帳の重量表(カットリスト)を作成します。[【重量表】](#)を参照して下さい。

加工明細書

入力された加工帳の加工明細書を作成します。[【加工明細書】](#)を参照して下さい。

特殊計算

千分率計算・階段の段筋計算・三角関数計算が行えます。

ハンチ入力

ハンチ入力画面を起動してハンチ入力を行います。[【加工帳入力】](#)[【ハンチ入力】](#)を参照して下さい。

集計

入力されたデータを集計します。

定尺集計

入力されたデータの定尺物のみを抽出して集計します。

加工物集計

入力されたデータの加工物のみを抽出して集計します。

各集計は、行番号にチェックが入っている場合、チェックの入った行が集計の対象となります。

集計された状態で「新規登録」を実行すると集計された状態の新しい加工帳を作成することができます。
集計された状態の加工帳が欲しい場合や定尺ものと加工物を別の加工帳にしたい時などに使用します。

行指定

指定した行にジャンプします。

行挿入

指定行の上に新しい行を挿入します。

行削除

指定行を行ごと削除します。

行クリア

指定行に入力されたデータをクリアします。

新規入力

新規の加工帳を作成します。

クリア

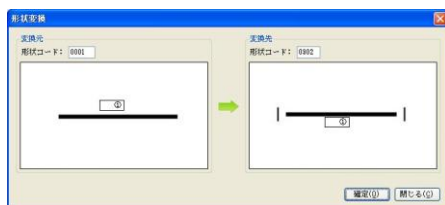
入力されたデータを全てクリアします。

入力完了

入力されたデータを加工帳として保存します。

形状変換

既に入力されている形状を指定下形状に一括で変換します。



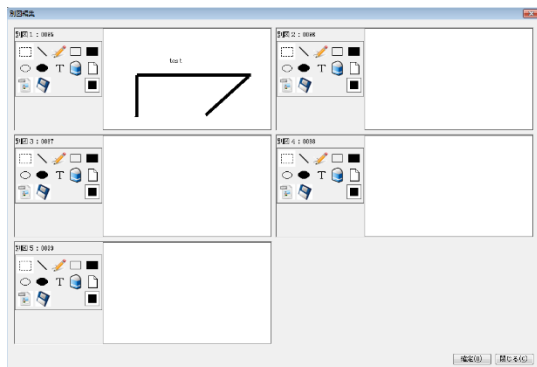
左側が変換対象の形状・右側が対象形状の変換後の形状になります。

変換先に引き継げない働き、マーキング備考、ハンチ No は、破棄されます。

例: 変換元 働き①300、②500、③350 変換先の形状には、働きが①、②しかない場合、①300、②500 となり③の働きは、破棄されます。

別図編集

形状番号 95・96・97・98・99 は、別図の形状番号です。このいずれかの形状番号が入力されている場合、別図を描画・編集することができます。



行コピー

チェックが入った明細行を他の加工帳又は、新規の加工帳の末尾にコピーします。

末尾にコピー

チェックが入った明細行を現在の加工帳の末尾にコピーします。

絵符

チェックが入った明細行を絵符出力します。

CAD 情報取込

取込

DINCAD で集計したデータから加工帳を作成します。

集計したデータに品種(在来、ネジ、高強度)や加工方法(在来・精密、溶接、T ヘッド、DB ヘッド)が混在している場合、品種、加工方法を選択し個別に加工帳を作成します。

集計したデータが品種、加工方法が混在している場合、選択して個別に加工帳を作成する必要があります。例としてネジ筋と在来筋を混在して集計した場合、ネジ筋の加工帳・在来筋加工帳をそれぞれ作成する必要があります。DINCAD で集計されたデータは、次に DINCAD で集計するまで残っているので何度でも取り込めますが作成し忘れ等にご注意ください。

データ7の処理

CAD の属性文字の7番目の値に文字列が入っていた場合、備考又は、マーキング備考に取り込むことができます。どちらに入れるか選択できます。

エラー処理

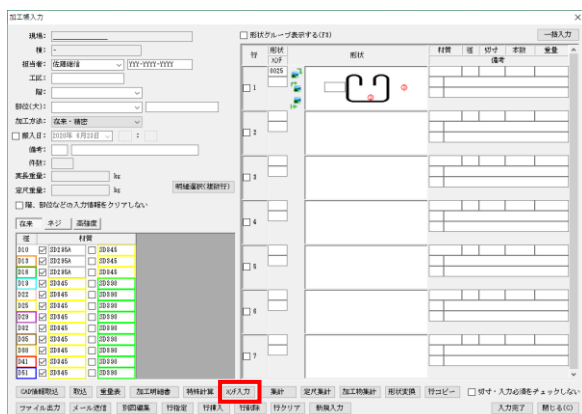
DINCAD から集計されたデータにエラーがある場合、以下の画面が立ち上がります。

赤く反転しているところがエラー値です。(例:CAD で D29 の鉄筋を集計したが加工帳側で D29 を使用する設定にしていなかった場合など)エラー値は、手入力により修正することができます。正常な値に変更されると赤い反転が無くなります。

この修正は、CAD データ修正しているわけではありません。修正は、CAD 側には、反映されません。

形状番号 95-99 の別図形状など、使用する品種が設定されていない形状は、上記のような画面が立ちあがります。品種を選んで取込ボタンを押してください。

ハンチ入力



入力したい形状を入力した状態で “ハンチ入力” ボタンを押してハンチ入力の画面を起動させます。

- ①各働きの開始値と終了値を入力します。
固定値(値が変わらない場合)の場合開始値のみの入力して下さい。
ピッチのチェックボックスにチェックを入れると開始値と開始値からのピッチを指定できます。
- ②ハンチの段数を入力して下さい。
- ③ハンチ一段ずつに対する本数を入力します。
- ④切寸の開始値と終了値を入力します。
ピッチのチェックボックスにチェックを入れると開始値と開始値からのピッチを指定できます。
切寸を自動計算するにチェックを入れると働きから切寸を自動で計算します。
- ⑤備考・マーキング備考を入力できます。入力するハンチ段数全てに適用されます。
テンキーの.(ピリオド)又は F2 キーで備考問合わせを呼出せます。【加工帳入力】の【備考問合わせ】を参照して下さい。
- ⑥働き及び切寸の 10mm 以下の処理を指定します。

確定ボタンでハンチのデータが入力されます。挿入位置は、開始行から割込みで挿入されます。ハンチ番号は、自動で割り振られます。

備考問合せ

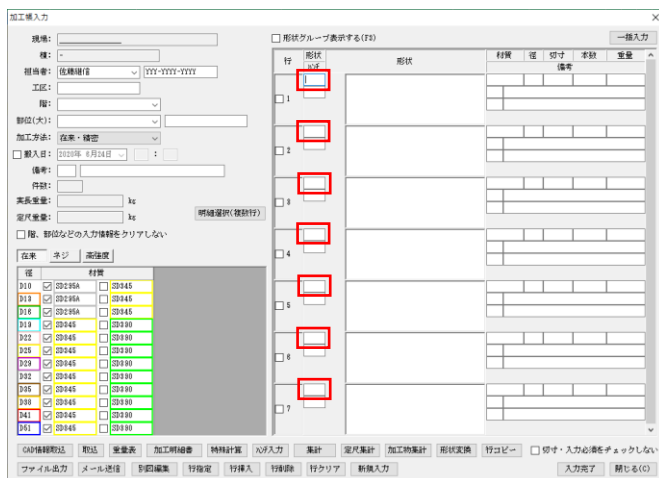
各所にある備考・マーキング備考の入力欄の左側のボックスでテンキーの.(ピリオド)または、F2 キーを押すと備考問合せ画面を呼び出すことができます。※コード番号を直接入力し名称を呼び出すこともできます。

入力した内容から検索できます。

選択された名称を入力します。
(行をダブルクリックしても入力可能です。)

マスタ(基本情報)に登録された備考一覧が表示されます。

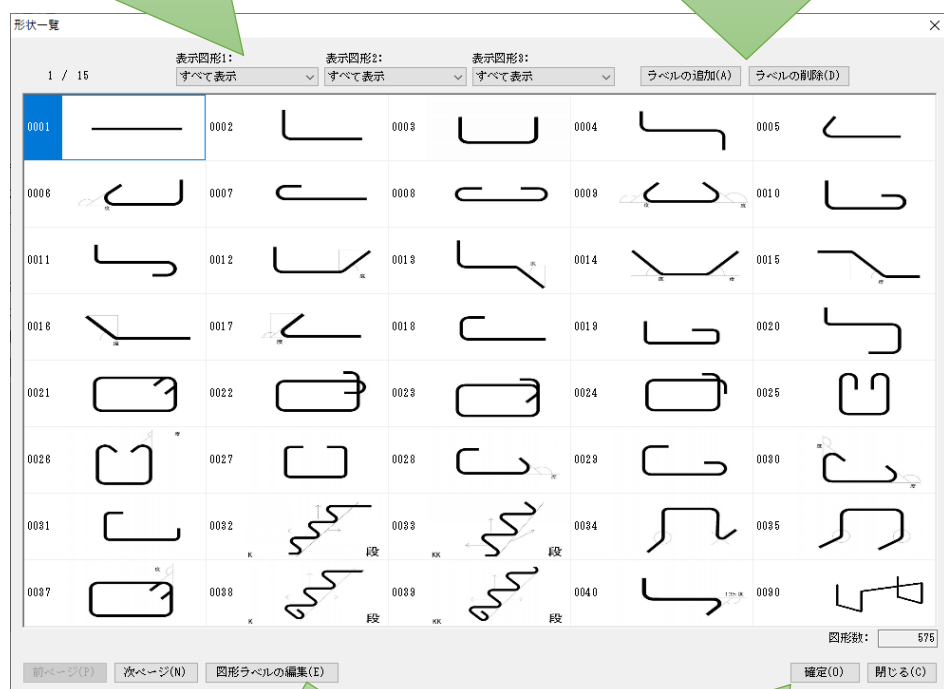
備考一覧の内容は、メンテナンス→マスタ登録から編集が可能です。[【メンテナンス】](#)[【マスタ登録】](#)を参照して下さい。



加工帳入力画面の□部分でテンキーの、(ピリオド)または、F2 キーを押すと形状一覧画面が起動します。

※形状ごとにカテゴリされた加工方法と加工帳の加工方法が一致している形状が、選択可能な状態で表示され、それ以外の形状はグレイアウトされて表示されます。

ラベル項目の追加・削除を行います。
削除した場合、各図形につけられたラベルも削除されます。



選択された図形を挿入します。
図形をダブルクリックしても挿入できます。

絵符

入力した加工帳から5分割又は、10分割の絵符出力を行います。
加工帳一覧の画面の「絵符」ボタンで呼び出します。

絵符ボタン選択後、下の画面から5分割又は、10分割の選択が可能です。

※分割数に応じた絵符用紙が必要です。

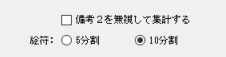
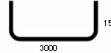
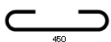
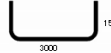
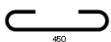


図 左5分割 右10分割

D16 SD295 5,500 mm 10 本 12月31日 試験 (33m/1) × 10本 30 kg Test 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F		12月31日 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F	D16 SD295 5,500 mm 10 本 30 kg Test 12月31日 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F
D13 SD295 6,000 mm 15 本 12月31日 試験 (33m/1) × 15本 30 kg Test 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F		12月31日 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F	D13 SD295 6,000 mm 15 本 30 kg Test 12月31日 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F
D16 SD295 770 mm 10 本 12月31日 試験 (33m/2) × 2本 12 kg Test 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F		12月31日 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F	D16 SD295 770 mm 10 本 12 kg Test 12月31日 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F
D25 SD345 1,260 mm 10 本 12月31日 試験 (33m/2) × 4本 30 kg Test 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F		12月31日 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F	D25 SD345 1,260 mm 10 本 30 kg Test 12月31日 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F
D25 SD345 1,900 mm 13 本 12月31日 試験 (33m/2) × 7本 30 kg Test 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F		12月31日 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F	D16 SD295 1,070 mm 10 本 12 kg Test 12月31日 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F
D16 SD295 5,500 mm 10 本 12月31日 試験 (33m/1) × 10本 30 kg Test 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F		12月31日 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F	D16 SD295 5,500 mm 10 本 30 kg Test 12月31日 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F
D13 SD295 6,000 mm 15 本 12月31日 試験 (33m/1) × 15本 30 kg Test 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F		12月31日 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F	D13 SD295 6,000 mm 15 本 30 kg Test 12月31日 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F
D16 SD295 770 mm 10 本 12月31日 試験 (33m/2) × 2本 12 kg Test 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F		12月31日 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F	D16 SD295 770 mm 10 本 12 kg Test 12月31日 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F
D25 SD345 1,260 mm 10 本 12月31日 試験 (33m/2) × 4本 30 kg Test 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F		12月31日 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F	D25 SD345 1,260 mm 10 本 30 kg Test 12月31日 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F
D25 SD345 1,900 mm 13 本 12月31日 試験 (33m/2) × 7本 30 kg Test 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F		12月31日 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F	D16 SD295 1,070 mm 10 本 12 kg Test 12月31日 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F 1F

重量表

入力した加工帳から重量表(カットリスト)を作成します。
加工帳一覧の画面又は、加工帳入力画面の「重量表」ボタンで呼び出します。

重量表

会社名:

現場名: ドラえもんビル新築工事

品種: 在来

D18(2D18A)			D18(2D18B)			D18(2D18C)			D18(2D18D)		
長さ	本数	重量	長さ	本数	重量	長さ	本数	重量	長さ	本数	重量
0.5	5	17	0.5			0.5			0.5		
4.0			4.0			4.0			4.0		
4.5			4.5			4.5			4.5	20	454
5.0	9	45	5.0	2	22	5.0			5.0		
5.5			5.5			5.5			5.5		
6.0			6.0			6.0	25	599	6.0		
6.5			6.5			6.5			6.5		
7.0			7.0			7.0			7.0		
7.5			7.5			7.5			7.5		
8.0			8.0			8.0			8.0		
8.5			8.5			8.5			8.5		
9.0			9.0			9.0			9.0		
9.5			9.5			9.5			9.5		
10.0			10.0			10.0			10.0		
10.5			10.5			10.5			10.5		
11.0			11.0			11.0			11.0		
11.5			11.5			11.5			11.5		
12.0			12.0			12.0			12.0		
12.5			12.5			12.5			12.5		
13.0			13.0			13.0			13.0		
合計	14	62	合計	2	22	合計	25	599	合計	20	454

合計: 1,188kg

Excelに出力(E) 印刷(P)

本数の編集ができます。

Excel ファイルで出力します。

印刷用帳票プレビューを表示します。

会社名:

重量: 1,188kg (1,131kg)

品種: 在来

期: 1 F

現場名: ドラえもんビル新築工事

印刷: 1 部

印刷用: 1 部

D18(2D18A)			D18(2D18B)			D18(2D18C)			D18(2D18D)		
長さ	本数	重量	長さ	本数	重量	長さ	本数	重量	長さ	本数	重量
0.5	5	17	0.5			0.5			0.5		
4.0			4.0			4.0			4.0		
4.5			4.5			4.5			4.5	20	454
5.0	9	45	5.0	2	22	5.0			5.0		
5.5			5.5			5.5			5.5		
6.0			6.0			6.0	25	599	6.0		
6.5			6.5			6.5			6.5		
7.0			7.0			7.0			7.0		
7.5			7.5			7.5			7.5		
8.0			8.0			8.0			8.0		
8.5			8.5			8.5			8.5		
9.0			9.0			9.0			9.0		
9.5			9.5			9.5			9.5		
10.0			10.0			10.0			10.0		
10.5			10.5			10.5			10.5		
11.0			11.0			11.0			11.0		
11.5			11.5			11.5			11.5		
12.0			12.0			12.0			12.0		
12.5			12.5			12.5			12.5		
13.0			13.0			13.0			13.0		
合計	14	62	合計	2	22	合計	25	599	合計	20	454

加工帳一覧の画面から複数の加工帳から重量表を作成する場合、初期設定では同品種・同加工方法の加工帳である必要があります。異なる品種・加工方法の複数加工帳から作成する場合は、オプションで機能を有効にできます。

加工帳入力画面から重量表を作成した場合、日付は、搬入日が適応されます。

加工帳一覧の画面から複数の加工帳を対象に重量表を作成した場合、日付及び階・部位は、空欄で出力されます。

定尺換算は、【メンテナンス】【マスタ登録】【適材】のデータをもとに換算しています。

重量表に出力される会社名・住所・電話番号は、オプションで設定できます。

加工明細書

加工明細書が作成出来ます。

加工帳一覧の画面又は、加工帳入力画面から「加工明細書」ボタンを押すと以下の画面が起動します。

重量を非表示にします。

1行ごとに使用する定尺材長さ、本数を表示します。

加工帳入力システム

加工明細書の印刷プレビューを表示します。

☐ 重量を非表示とする。
☐ 定尺詳細を表示する。
☒ 別図を最後のページに追加する。

表示(P)
キャンセル

加工帳の形状に別図形状(95.96.97.98.99)が入力されている場合使用可能になります。チェックを入れると加工明細書の最後のページに別図詳細を追加します。

加工明細書 (印刷) 1/2

加工帳名: ドラネもんじろ新築工事 加工日: 2019年08月27日 印刷日: 2019年08月27日

図: 1F 図名: 1F1階 図番: 1F101

No.	図名	材料	長さ	本数	重量	定尺	本数	重量
1	100	20245	915	6,000	25			590
2	100	20280	915	4,500	20			454
3		20245	915	5,000	2			22
4	100	20254	915	1,600	25			40
5	100	20254	915	600	25			17
6	100	20245	915	5,000	10			199

合計: 1,180kg 重量: 1,180kg

加工: 1F1階 入力: 1F1階 図名: 1F101 図番: 1F101

DIN データベース管理システム

通常

加工明細書 (印刷) 1/2

加工帳名: ドラネもんじろ新築工事 加工日: 2019年08月27日 印刷日: 2019年08月27日

図: 1F 図名: 1F1階 図番: 1F101

No.	図名	材料	長さ	本数	重量	定尺	本数	重量
1	100	20245	915	6,000	25			590
2	100	20280	915	4,500	20			454
3		20245	915	5,000	2			22
4	100	20254	915	1,600	25			40
5	100	20254	915	600	25			17
6	100	20245	915	5,000	10			199

合計: 1,180kg 重量: 1,180kg

加工: 1F1階 入力: 1F1階 図名: 1F101 図番: 1F101

DIN データベース管理システム

定尺詳細表示

加工明細書 (印刷) 2/2

加工帳名: ドラネもんじろ新築工事 加工日: 2019年08月27日 印刷日: 2019年08月27日

図: 1F 図名: 1F1階 図番: 1F101

No.	図名	材料	長さ	本数	重量	定尺	本数	重量
1	100	20245	915	6,000	25			590
2	100	20280	915	4,500	20			454
3		20245	915	5,000	2			22
4	100	20254	915	1,600	25			40
5	100	20254	915	600	25			17
6	100	20245	915	5,000	10			199

合計: 1,180kg 重量: 1,180kg

加工: 1F1階 入力: 1F1階 図名: 1F101 図番: 1F101

DIN データベース管理システム

別図詳細

メール送信

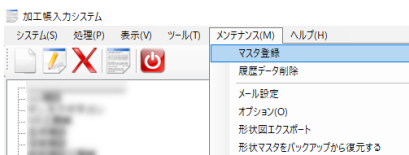
加工帳入力画面又は、加工帳一覧画面で加工帳を選択(複数加工帳選択可)して「メール送信」ボタンを押すとメール作成画面が起動します。

工場管理システムに加工帳をメール送信します。

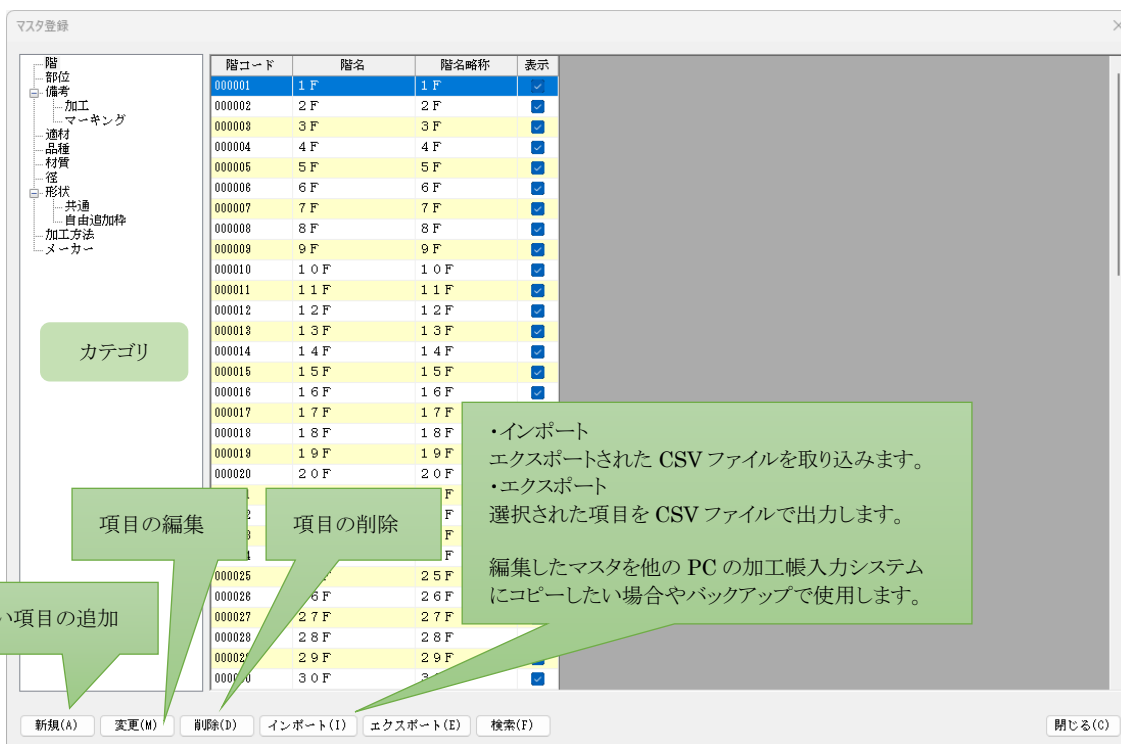
この機能は、送信先の工場管理システムが必要です。「現場情報ファイルによる自働現場登録」した現場のみ使用できます。
別図の形状番号が使用されていて別図のデータが作られていない場合、送信できません。別図編集フォームが開くので別図を描画してください。
搬入日が過去の加工帳は、送信できません。

メンテナンス

マスタ登録



起動画面上部のメンテナンス→マスタ登録から起動します。



全般

カテゴリ\機能	新規	変更	削除	インポート・エクスポート	検索
階	○	○	○	○	○
部位	○	○	○	○	○
備考	○	○	○	○	○
適材※	編集	×	×	○	×
品種	×	×	×	○	×
材質	×	×	×	○	×
径	×	×	×	○	×
形状※	○	○	○	○	○
加工方法	○	○	○	○	○

※個別説明有

適材

重量表(カットリスト)を作成する等定尺材の適材を確認・編集できます。

適材マスタ

切寸From	切寸To	定尺長	取り数
1	1	5,000	100
2	51	4,000	40
3	101	4,500	30
4	151	4,000	20
5	201	5,000	20
6	251	6,000	20
7	301	6,500	20
8	321	3,500	10
9	351	4,000	10
10	371	4,000	10
11	401	4,500	10
12	451	5,000	10
13	501	5,500	10
14	551	6,000	10
15	601	6,500	10
16	651	3,500	5
17	701	4,500	6
18	751	4,000	5
19	801	4,000	5
20	851	4,000	5
21	901	4,000	5
22	951	4,000	5
23	1,001	4,000	5
24	1,051	4,000	5
25	1,101	4,000	5
26	1,151	4,000	5
27	1,201	4,000	5
28	1,251	4,000	5
29	1,301	4,000	5
30	1,351	4,000	5
31	1,401	4,000	5
32	1,451	4,000	5
33	1,501	4,000	5
34	1,551	4,000	5
35	1,601	4,000	5
36	1,651	4,000	5
37	1,701	4,000	5
38	1,751	4,000	5
39	1,801	4,000	5
40	1,851	4,000	5
41	1,901	4,000	5
42	1,951	4,000	5
43	2,001	4,000	5
44	2,051	4,000	5
45	2,101	4,000	5
46	2,151	4,000	5
47	2,201	4,000	5
48	2,251	4,000	5
49	2,301	4,000	5
50	2,351	4,000	5
51	2,401	4,000	5
52	2,451	4,000	5
53	2,501	4,000	5
54	2,551	4,000	5
55	2,601	4,000	5
56	2,651	4,000	5
57	2,701	4,000	5
58	2,751	4,000	5
59	2,801	4,000	5
60	2,851	4,000	5
61	2,901	4,000	5
62	2,951	4,000	5
63	3,001	4,000	5
64	3,051	4,000	5
65	3,101	4,000	5
66	3,151	4,000	5
67	3,201	4,000	5
68	3,251	4,000	5
69	3,301	4,000	5
70	3,351	4,000	5
71	3,401	4,000	5
72	3,451	4,000	5
73	3,501	4,000	5
74	3,551	4,000	5
75	3,601	4,000	5
76	3,651	4,000	5
77	3,701	4,000	5
78	3,751	4,000	5
79	3,801	4,000	5
80	3,851	4,000	5
81	3,901	4,000	5
82	3,951	4,000	5
83	4,001	4,000	5
84	4,051	4,000	5
85	4,101	4,000	5
86	4,151	4,000	5
87	4,201	4,000	5
88	4,251	4,000	5
89	4,301	4,000	5
90	4,351	4,000	5
91	4,401	4,000	5
92	4,451	4,000	5
93	4,501	4,000	5
94	4,551	4,000	5
95	4,601	4,000	5
96	4,651	4,000	5
97	4,701	4,000	5
98	4,751	4,000	5
99	4,801	4,000	5
100	4,851	4,000	5
101	4,901	4,000	5
102	4,951	4,000	5
103	5,001	4,000	5
104	5,051	4,000	5
105	5,101	4,000	5
106	5,151	4,000	5
107	5,201	4,000	5
108	5,251	4,000	5
109	5,301	4,000	5
110	5,351	4,000	5
111	5,401	4,000	5
112	5,451	4,000	5
113	5,501	4,000	5
114	5,551	4,000	5
115	5,601	4,000	5
116	5,651	4,000	5
117	5,701	4,000	5
118	5,751	4,000	5
119	5,801	4,000	5
120	5,851	4,000	5
121	5,901	4,000	5
122	5,951	4,000	5
123	6,001	4,000	5
124	6,051	4,000	5
125	6,101	4,000	5
126	6,151	4,000	5
127	6,201	4,000	5
128	6,251	4,000	5
129	6,301	4,000	5
130	6,351	4,000	5
131	6,401	4,000	5
132	6,451	4,000	5
133	6,501	4,000	5
134	6,551	4,000	5
135	6,601	4,000	5
136	6,651	4,000	5
137	6,701	4,000	5
138	6,751	4,000	5
139	6,801	4,000	5
140	6,851	4,000	5
141	6,901	4,000	5
142	6,951	4,000	5
143	7,001	4,000	5
144	7,051	4,000	5
145	7,101	4,000	5
146	7,151	4,000	5
147	7,201	4,000	5
148	7,251	4,000	5
149	7,301	4,000	5
150	7,351	4,000	5
151	7,401	4,000	5
152	7,451	4,000	5
153	7,501	4,000	5
154	7,551	4,000	5
155	7,601	4,000	5
156	7,651	4,000	5
157	7,701	4,000	5
158	7,751	4,000	5
159	7,801	4,000	5
160	7,851	4,000	5
161	7,901	4,000	5
162	7,951	4,000	5
163	8,001	4,000	5
164	8,051	4,000	5
165	8,101	4,000	5
166	8,151	4,000	5
167	8,201	4,000	5
168	8,251	4,000	5
169	8,301	4,000	5
170	8,351	4,000	5
171	8,401	4,000	5
172	8,451	4,000	5
173	8,501	4,000	5
174	8,551	4,000	5
175	8,601	4,000	5
176	8,651	4,000	5
177	8,701	4,000	5
178	8,751	4,000	5
179	8,801	4,000	5
180	8,851	4,000	5
181	8,901	4,000	5
182	8,951	4,000	5
183	9,001	4,000	5
184	9,051	4,000	5
185	9,101	4,000	5
186	9,151	4,000	5
187	9,201	4,000	5
188	9,251	4,000	5
189	9,301	4,000	5
190	9,351	4,000	5
191	9,401	4,000	5
192	9,451	4,000	5
193	9,501	4,000	5
194	9,551	4,000	5
195	9,601	4,000	5
196	9,651	4,000	5
197	9,701	4,000	5
198	9,751	4,000	5
199	9,801	4,000	5
200	9,851	4,000	5
201	9,901	4,000	5
202	9,951	4,000	5
203	10,001	4,000	5
204	10,051	4,000	5
205	10,101	4,000	5
206	10,151	4,000	5
207	10,201	4,000	5
208	10,251	4,000	5
209	10,301	4,000	5
210	10,351	4,000	5
211	10,401	4,000	5
212	10,451	4,000	5
213	10,501	4,000	5
214	10,551	4,000	5
215	10,601	4,000	5
216	10,651	4,000	5
217	10,701	4,000	5
218	10,751	4,000	5
219	10,801	4,000	5
220	10,851	4,000	5
221	10,901	4,000	5
222	10,951	4,000	5
223	11,001	4,000	5
224	11,051	4,000	5
225	11,101	4,000	5
226	11,151	4,000	5
227	11,201	4,000	5
228	11,251	4,000	5
229	11,301	4,000	5
230	11,351	4,000	5
231	11,401	4,000	5
232	11,451	4,000	5
233	11,501	4,000	5
234	11,551	4,000	5
235	11,601	4,000	5
236	11,651	4,000	5
237	11,701	4,000	5
238	11,751	4,000	5
239	11,801	4,000	5
240	11,851	4,000	5
241	11,901	4,000	5
242	11,951	4,000	5
243	12,001	4,000	5
244	12,051	4,000	5
245	12,101	4,000	5
246	12,151	4,000	5
247	12,201	4,000	5
248	12,251	4,000	5
249	12,301	4,000	5
250	12,351	4,000	5
251	12,401	4,000	5
252	12,451	4,000	5
253	12,501	4,000	5
254	12,551	4,000	5
255	12,601	4,000	5
256	12,651	4,000	5
257	12,701	4,000	5
258	12,751	4,000	5
259	12,801	4,000	5
260	12,851	4,000	5
261	12,901	4,000	5
262	12,951	4,000	5
263	13,001	4,000	5
264	13,051	4,000	5
265	13,101	4,000	5
266	13,151	4,000	5
267	13,201	4,000	5
268	13,251	4,000	5
269	13,301	4,000	5
270	13,351	4,000	5
271	13,401	4,000	5
272	13,451	4,000	5
273	13,501	4,000	5
274	13,551	4,000	5
275	13,601	4,000	5
276	13,651	4,000	5
277	13,701	4,000	5
278	13,751	4,000	5
279	13,801	4,000	5
280	13,851	4,000	5
281	13,901	4,000	5
282	13,951	4,000	5
283	14,001	4,000	5
284	14,051	4,000	5
285	14,101	4,000	5
286	14,151	4,000	5
287	14,201	4,000	5
288	14,251	4,000	5
289	14,301	4,000	5
290	14,351	4,000	5
291	14,401	4,000	5
292	14,451	4,000	5
293	14,501	4,000	5
294	14,551	4,000	5
295	14,601	4,000	5
296	14,651	4,000	5
297	14,701	4,000	5
298	14,751	4,000	5
299	14,801	4,000	5
300	14,851	4,000	5
301	14,901	4,000	5
302	14,951	4,000	5
303	15,001	4,000	5
304	15,051	4,000	5
305	15,101	4,000	5
306	15,151	4,000	5
307	15,201	4,000	5
308	15,251	4,000	5
309	15,301	4,000	5
310	15,351	4,000	5
311	15,401	4,000	5
312	15,451	4,000	5
313			

形状

マスタ登録

	分類	形状コード	記号	形状図	加工方法	品種	ハンデ入力	グループコード	計算式
☒		0001	-		在来	在来、ネジ	入力可	0001	①
☐		0002	-		在来	在来、ネジ	入力可	0002	①+②
☐		0003	-		在来	在来、ネジ	入力可	0003	①+②+③
☐		0004	-		在来	在来、ネジ	入力可	0004	①+②+③
☐		0005	-		在来	在来、ネジ	入力可		①
☐		0006	-		在来	在来、ネジ、高強度	入力可	0006	①
☐		0007	-		在来	在来、ネジ	入力可	0007	①
☐		0008	-		在来	在来、ネジ、高強度	入力可	0008	①
☐		0009	-		在来	在来、ネジ、高強度	入力可	0009	①
☐		0010	-		在来	在来、ネジ	入力可		①+②
☐					在来	在来、ネジ	入力可		①+②
☐					在来	在来、ネジ	入力可		①+②
☐					在来	在来、ネジ	入力可		①+②
☐					在来	在来、ネジ	入力可		①+②
☐					在来	在来、ネジ	入力可		①+②
☐					在来	在来、ネジ	入力可		①+②

形状行の左側チェックボックス ON の
行の形状マスタを削除します。
※使用中の形状は、削除できません。

エクスポートされた形状マスタファイル
(zip)を取り込みます。
取込時、既存のマスタをクリアして取
り込むか追加して読み込むか選択し
ます。

検索対象の行にジャンプします。

選択された形状のラベルを編集します。

新規(A) 変更(M) 削除(D) インポート(I) エクスポート(E) 検索(F) ラベルの編集(L) CADファイル出力(O) CADファイル取込(F) 閉じる(C)

新規:新規形状を追加します。
※自由追加枠で追加することができます。

編集:選択された形状を編集します。
※形状の行をダブルクリックでも可

形状行の左側チェックボックス ON の行の
形状マスタファイル(zip)を出力します。

DINCAD 又は DINCAD2 の
計算式・余長設定ファイル(ini)
を出力します。

DINCAD 又は DINCAD2 の
計算式・余長設定ファイル(ini)
を取り込みます。

形状マスタ編集

形状マスタ

形状コード: 0025
 形状種類: ☐ 通常 ☐ 立体 ☒ バンド ☐ 別図
 加工方法: 在来
 品種: ☒ 在来 ☒ ネジ ☒ 高強度
 ハンチ入力: ☒ 入力可 ☐ 入力不可
 バンド区分: ☐ バンド以外 ☒ バンド
 マーキング入力: ☐ 入力可 ☒ 入力不可
 形状グループ: 0025
 曲げ面数: 4

形状図作成 参照
 DINCADへ形状情報追加

加工帳プレビュー
 100 200 300
☒ 3桁 ☐ 4桁

絵符プレビュー
 100 200 300

加工帳・絵符プレビュー

切寸計算式: ①+②+③
 実行(O) クリア(L) 前へ(P) 次へ(N) 戻る(C)

No.	使用区分	長さ角度区分			必須
		長さ	角度(度)	角度(値)	
①	☒ する ☐ しない	☒ 長さ	☐ 角度(度)	☐ 角度(値)	☒ 必須
②	☒ する ☐ しない	☒ 長さ	☐ 角度(度)	☐ 角度(値)	☒ 必須
③	☒ する ☐ しない	☒ 長さ	☐ 角度(度)	☐ 角度(値)	☒ 必須
④	☐ する ☒ しない	☐ 長さ	☐ 角度(度)	☐ 角度(値)	☐ 必須
⑤	☐ する ☒ しない	☐ 長さ	☐ 角度(度)	☐ 角度(値)	☐ 必須
⑥	☐ する ☒ しない	☐ 長さ	☐ 角度(度)	☐ 角度(値)	☐ 必須
⑦	☐ する ☒ しない	☐ 長さ	☐ 角度(度)	☐ 角度(値)	☐ 必須
⑧	☐ する ☒ しない	☐ 長さ	☐ 角度(度)	☐ 角度(値)	☐ 必須
⑨	☐ する ☒ しない	☐ 長さ	☐ 角度(度)	☐ 角度(値)	☐ 必須
⑩	☐ する ☒ しない	☐ 長さ	☐ 角度(度)	☐ 角度(値)	☐ 必須
⑪	☐ する ☒ しない	☐ 長さ	☐ 角度(度)	☐ 角度(値)	☐ 必須
⑫	☐ する ☒ しない	☐ 長さ	☐ 角度(度)	☐ 角度(値)	☐ 必須
⑬	☐ する ☒ しない	☐ 長さ	☐ 角度(度)	☐ 角度(値)	☐ 必須
⑭	☐ する ☒ しない	☐ 長さ	☐ 角度(度)	☐ 角度(値)	☐ 必須
⑮	☐ する ☒ しない	☐ 長さ	☐ 角度(度)	☐ 角度(値)	☐ 必須
⑯	☐ する ☒ しない	☐ 長さ	☐ 角度(度)	☐ 角度(値)	☐ 必須
⑰	☐ する ☒ しない	☐ 長さ	☐ 角度(度)	☐ 角度(値)	☐ 必須
⑱	☐ する ☒ しない	☐ 長さ	☐ 角度(度)	☐ 角度(値)	☐ 必須
⑲	☐ する ☒ しない	☐ 長さ	☐ 角度(度)	☐ 角度(値)	☐ 必須
⑳	☐ する ☒ しない	☐ 長さ	☐ 角度(度)	☐ 角度(値)	☐ 必須

余長入力

	径	余長		
		在来	ネジ	高強度
1	010 D10	180	180	195
2	018 D18	180	180	245
3	016 D16	250	250	290
4	019 D19	270	270	0
5	022 D22	310	310	0
6	025 D25	350	350	0
7	029 D29	570	570	0
8	032 D32	720	800	0
9	035 D35	740	890	0
10	038 D38	810	930	0
11	041 D41	860	1,020	0
12	051 D51	0	0	0

一括入力

- ①形状番号(自由追加枠では、新規登録が可能です。指定範囲内の番号を使用できます。)
- ②加工方法のカテゴリを設定します。
- ③使用できる品種を設定します。
- ④ハンチ番号の入力を許可するかを設定します。
- ⑤マーキング備考の入力を許可するかを設定します。
- ⑥加工帳入力画面で「形状グループを表示する」の機能を ON にした場合のグループ番号を設定します。
- ⑦形状図の参照先を設定します。(既存のファイルから形状図を読み込む場合)
- ⑧形状図をペイントツールで作成します。(※)
- ⑨切寸を計算する為の余長を設定します。一括入力ボタンで複数の品種を同時に設定することもできます。
 ※伸びなどを設定したい場合、マイナスの値を入力してください。
- ⑩切寸を計算する為の計算式を設定します。
 ※働きを表す①②などは、全角の環境依存文字、+/*0等の計算式は、半角で入力してください。

編集を確定

ドラッグで移動できます

ダブルクリックでオプション画面を呼び出せます。

使用する働を設定します

チェックを入れると入力必須になり未入力のまま加工帳を登録できないようになります。

形状オプション

寸法: ☒ 寸法 ☐ 固定値
 寸法⑨:
 確定(O) 閉じる(C)

寸法:
 未指定の場合、通常入力になります。他の働を指定した場合、未入力時、指定した働の値が自動で入力されます。
 固定値:加工帳入力時、働に指定した値が入力された状態で渡されます。再入力も可能です。

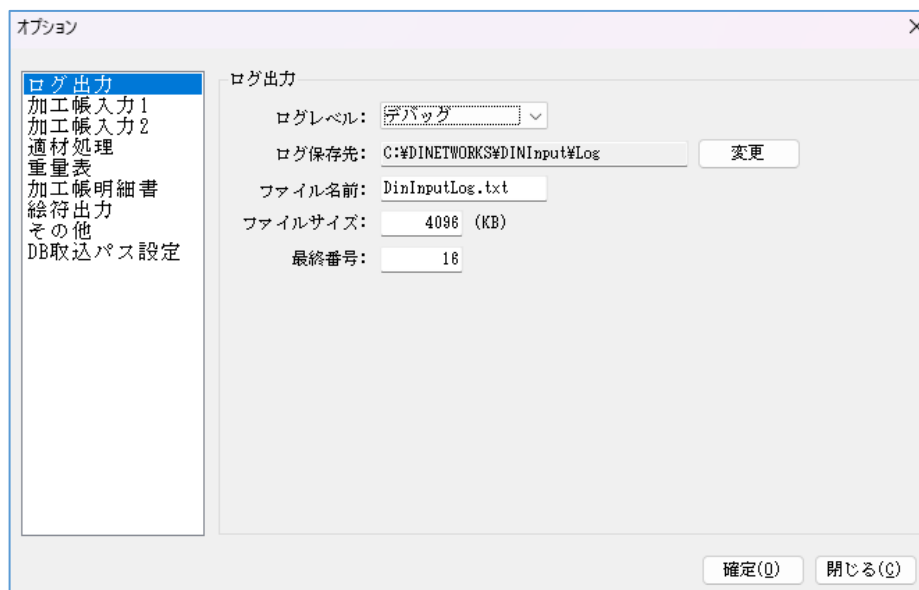
履歴データ削除

削除した現場は、データベースに履歴として残っています。こちらの機能から履歴も完全に削除することができます。

メール設定

別途、「加工帳入力システム_メール設定方法」という資料をご用意しております。そちらをご覧ください。

オプション



ログ出力

ログファイルの出力設定を行えます。

加工帳入力

加工帳の入力設定・集計設定などの設定を行えます。

適材処理

チェックをいれ最短定尺長さを設定すると入力行の(切寸 X 本数)が設定した最短定尺長を下回る場合、設定した最短定尺長さの定尺材から定尺材を算出します。

重量表

複数の異なる品種・加工方法の加工帳から重量表を作成する機能の有効無効を設定できます。

重量表に出力する会社名・住所・電話番号の設定を行えます。

加工帳明細書

加工帳のフォント・会社画像を編集できます。

加工帳の働きフォントサイズは、「9」に設定されており働きの配置も「9」で最適化されています。
サイズを変更した場合、図形に働きが被ってしまうなどの現象が起こります。[【メンテナンス】](#)[【マスタ登録】](#)[「形状」](#)からすべての形状の働き位置を調整する必要があります。

絵符出力

絵符オプションでの出力順序を設定できます。

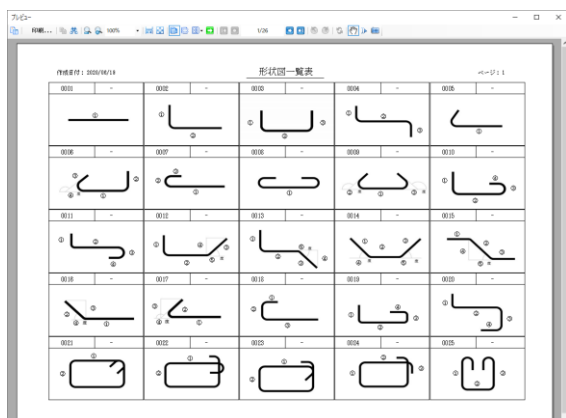
その他

表示の設定・デフォルト搬入日の設定・自動更新の設定などを行えます。

DB 取込パス設定

データベースのパス設定を行えます。※通常は、変更しないでください。

形状図エクスポート



加工帳入力システムで使用している形状一覧を出力することができます。

形状マスタをバックアップから復元する

自動更新により形状の余長などを更新する場合があります。ユーザーが設定した余長が意図せず自動更新で更新されてしまった場合、こちらから自動更新前の状態に戻すことができます。

このアプリケーションは、自動更新により、機能の修正や追加が行われます。
画面や機能が最新のものと異なる場合がございます。
最新の機能や画面につきましては、販売店・開発元にお問い合わせください。

作 成 者	デーバーインフォメーションネットワークス株式会社
作 成 日	2020 年 6 月 15 日
最終更新日	2025 年 10 月 27 日

