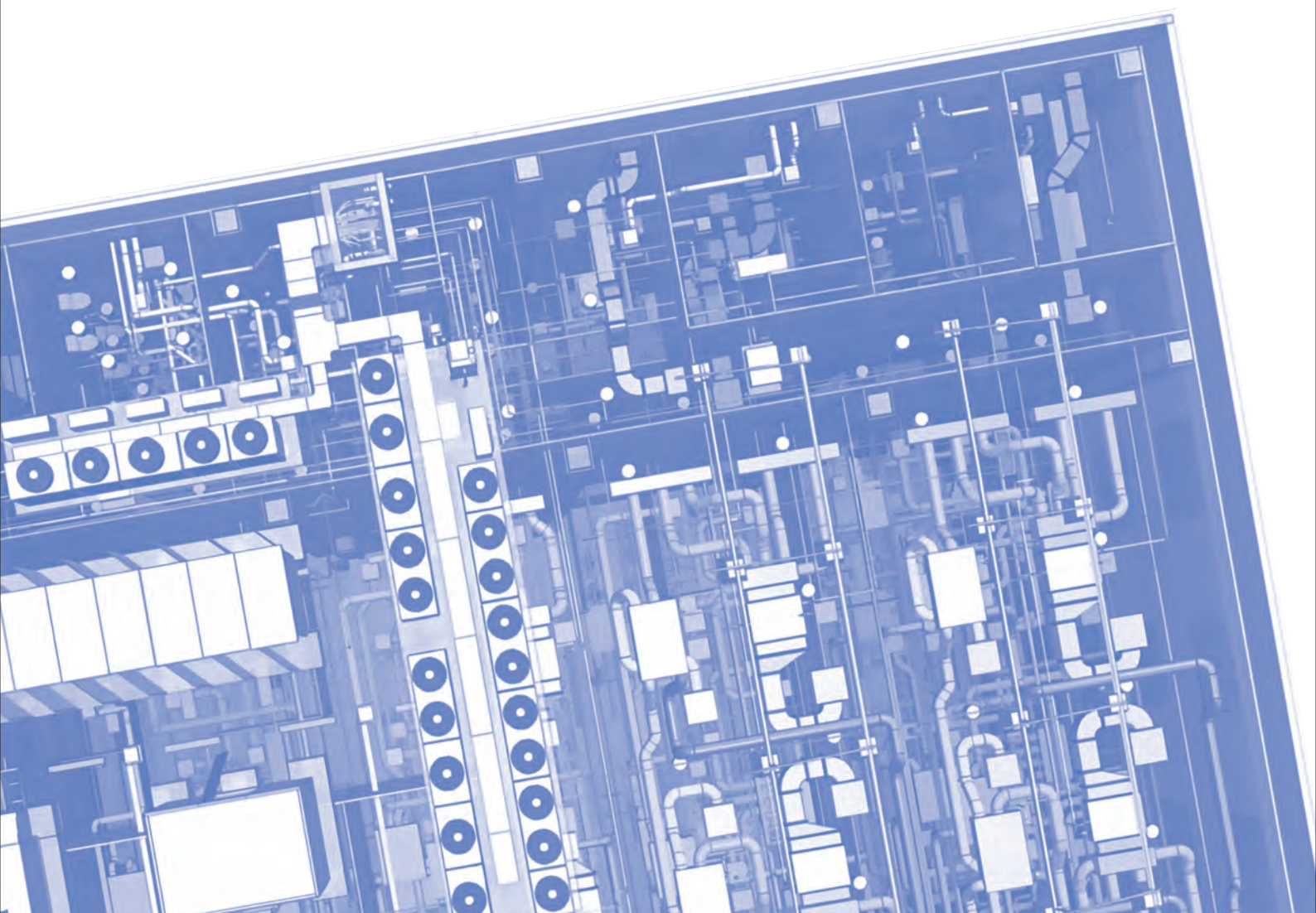


# CADEWA Smart ダクト製作オプション



操作テキスト

操 作 の 流 れ / 操 作 の 内 容

Step1 練習用の図面を開きます

開く

- ◎ダクト製作オプション 操作テキスト の図面を開きます。 ..... 1

Step2 ダクト製作オプション 専用ツールバー(アイコン)を表示させます

- ◎ダクト製作オプション 専用ツールバー (アイコン) を表示します。 ..... 2

Step3 干渉チェックの自動設定をオフにします

- ◎[設定]－[拡張機能]－[干渉チェック]－にある[自動チェック]をオフにします。 ..... 3

Step4 トレース機能を用いて、直ダクトを定尺に分割します

直ダクト割り

- ◎空調還気ダクト(RA)ルートを定尺(1750)に分割します。 ..... 4
- ◎チャレンジ：排煙ダクト(SE)ルートを定尺(1820)に分割します。 ..... 8

Step5 分割した直ダクトを入れ替えます

直ダクト割り

- ◎空調還気ダクト(RA)ルートについて直ダクト同士を入れ替えます。 ..... 9
- ◎チャレンジ：排煙ダクト(SE)ルートについて直ダクト同士を入れ替えます。 ..... 10

Step6 トレース機能を用いて、ダクト製作に必要な属性を一括で付与します

製作属性

- ◎システムで用意している製作仕様の物件名「ダクト製作標準物件」の複製を作成します。 ..... 11
- ◎複製した物件名「ダクト製作標準物件(ユーザー)」の属性を変更します。 ..... 12
- ◎空調還気ダクト(RA)ルートに製作属性を一括で付与します。 ..... 14
- ◎チャレンジ：排煙ダクト(SE)ルートに製作属性を一括で付与します。 ..... 15
- ◎空調還気ダクト(RA)ルートの直ダクトの接続工法を変更します。 ..... 16
- ◎製作属性を付与した空調還気ダクト(RA)ルートに系統名を作画します。 ..... 18
- ◎チャレンジ：系統名を作画していないその他のルートに系統名を作画します。 ..... 19

Step7 トレース機能を用いて、丸部材のプレハブ化を行います

プレハブ化

- ◎空調給気ダクト(SA)丸ルートをプレハブ化します。 ..... 20

## Step8   トレース機能を用いて、プレハブ化部材の確認を行います

## プレハブ化

- ◎空調給気ダクト(SA)ルートのプレハブ範囲を確認します。..... 22

## Step9   トレース機能を用いて、開口情報を付与します

## 開口

- ◎空調給気ダクト(SA)ルートに開口情報を付与します。..... 24
- ◎チャレンジ：空調還気ダクト(RA)ルートに開口情報を付与します。..... 25

## Step10   指示機能を用いて、開口情報を付与します

## 開口

- ◎排煙ダクト(SE)ルートに開口情報を付与します。..... 26
- ◎チャレンジ：空調給気ダクト(SA)ルートに開口情報を付与します。..... 27

## Step11   入力機能を用いて、開口情報を付与します

## 開口

- ◎空調還気ダクト(RA)ルートに開口情報を付与します。..... 28

## Step12   直ダクト及び継手の L 寸法を作画します

## L 寸作画

- ◎空調還気ダクト(RA)ルートに L 寸法を作画します。..... 31
- ◎チャレンジ：空調還気ダクト(RA)ルートに L 寸法を作画します。..... 32

## Step13   トレース機能を用いて、製作ナンバーを一括で作画します

## ナンバリング

- ◎空調還気ダクト(RA)ルートに製作ナンバーを作画します。..... 35
- ◎チャレンジ：ナンバーを作画していないルートにナンバーを作画します。..... 40

## Step14   付与された製作属性を一括でチェックします

## 製作属性チェック

- ◎隣接している部材で接続工法が異なる部材やダクト材をチェックします。..... 41

## Step15   トレース機能を用いて、吊材を作画します

## 吊材作画

- ◎空調還気ダクト(RA)ルートに吊材を作画します。..... 45
- ◎チャレンジ：吊材を作画していないその他のルートに吊材を作画します。..... 47

Step16 製作品・購入品・スパイラルリスト、プラズマ・リンクファイルを出力します

製作リスト

◎製作品リスト(直管リスト)を出力します。	.....	48
◎チャレンジ：系統名称〔SE－1〕の製作品リスト(直管リスト)を出力します。	.....	53
◎製作品リスト(曲管リスト)を出力します。	.....	53
◎チャレンジ：系統名称〔SE－1〕の製作品リスト(曲管リスト)を出力します。	.....	58
◎製作品リスト(面積集計・フランジ・受けアングルリスト)を出力します。	.....	59
◎購入品リスト(ダンパ・副資材リスト)を出力します。	.....	62
◎スパイラルリスト(プレハブリスト)を出力します。	.....	65
◎プラズマ・リンクファイルを出力します。	.....	67

## Step1 練習用の図面を開きます

開く

[ホーム]



- ◎ ダクト製作オプション 操作テキスト の図面を開きます。

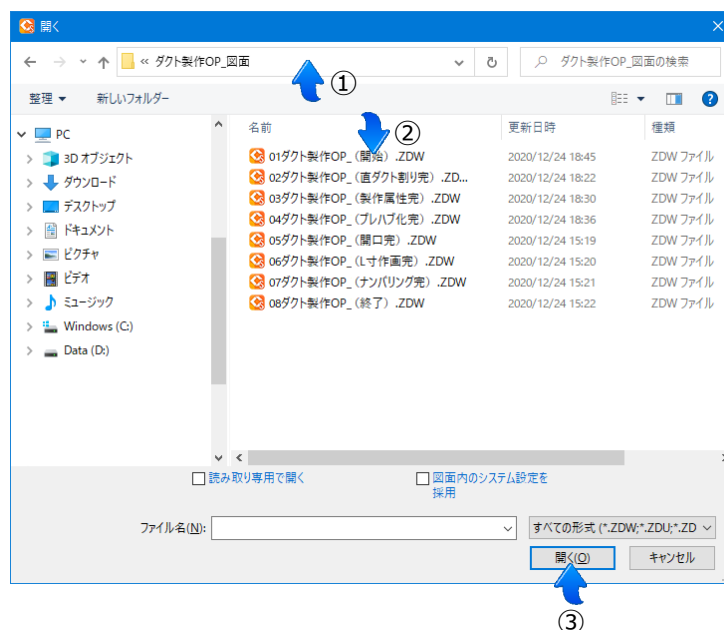
1. 「開くダイアログ」が表示されます。

注意) 操作テキスト の図面データが  
存在しているドライブを  
Cドライブと仮定し、以降を説明し  
ます。

2. ファイルを指定してください。

- ディレクトリ(フォルダ)を指定します。  
「C:¥CADEWA Smart  
ダクト製作オプション 図面データ  
¥ダクト製作 OP\_図面」①  
に設定します。
- ファイルを指定します。  
「01 ダクト製作 OP\_(開始).ZDW」②を指  
定します。
- 【開く】ボタン③を押下します。

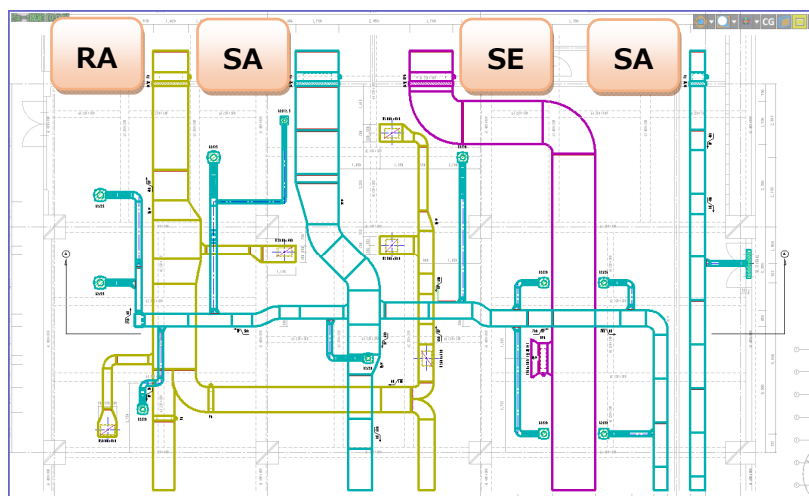
## 【開くダイアログ】



## ■ 操作テキストの図面の説明

- 操作テキストの図面には以下に示すダクト  
ルートが作画されています。
- 図面左より
- ・空調還気ダクト(RA)
  - ・空調給気ダクト(SA)
  - ・排煙ダクト (SE)
  - ・空調給気ダクト(SA)

## 【01 ダクト製作 OP\_(開始).ZDW】

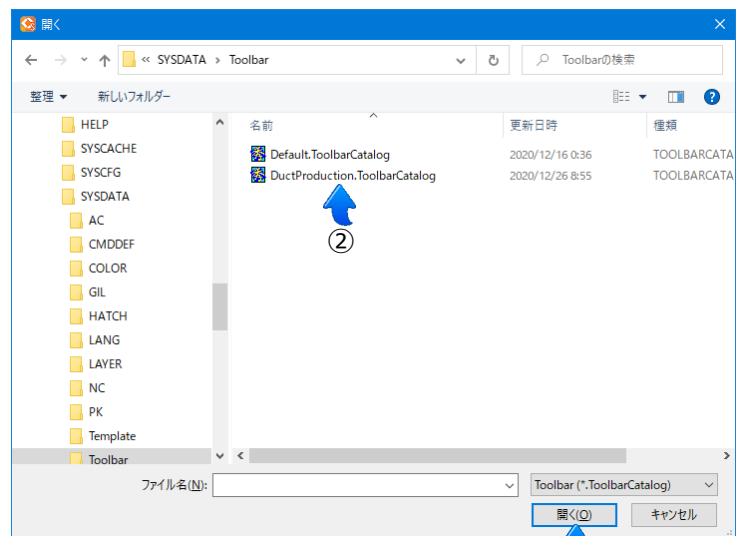
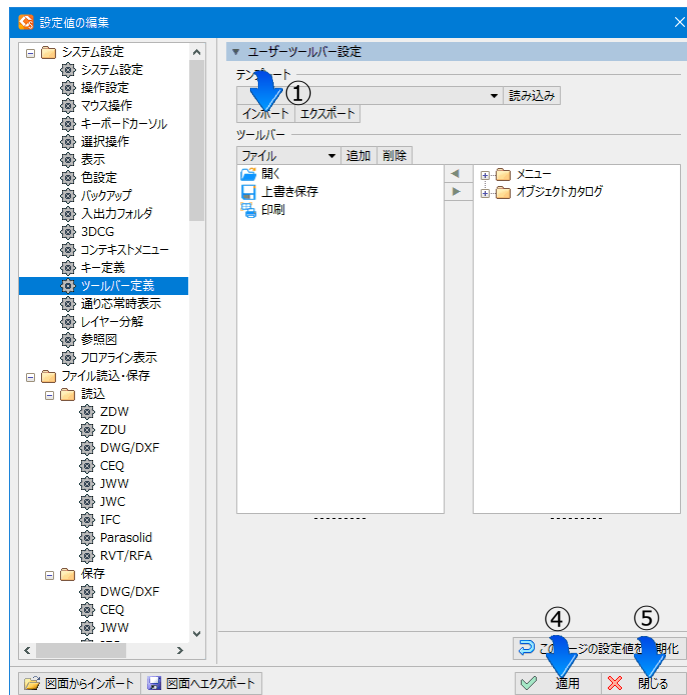


## Step2 ダクト製作オプション 専用ツールバー(アイコン)を表示させます

- \* ダクト製作オプションコマンドの起動は、リボン、オブジェクトカタログ、専用ツールバーから行うことができます。  
ここでは、専用ツールバーの表示手順を以下に示します。

- ◎ ダクト製作オプション専用ツールバー(アイコン)を表示します。

1. **【設定】 - 【システム設定】 - 【ツールバー定義】 - 【インポート】** ①から、  
(インストールフォルダ)¥SYSDATA¥Toolbar¥  
Toolbar¥DuctProduction.ToolbarCatalog  
を選択②して**【開く】** ③をクリックします。  
**【✓適用】** ④をクリックし、**【閉じる】** ⑤をクリックします。

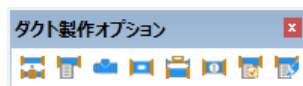


2. ツールバーの先頭で右クリックし、  
**【ダクト製作オプション】** ⑥をチェックオンに  
します。



3. [ダクト製作オプション]のツールバーが表示されます。

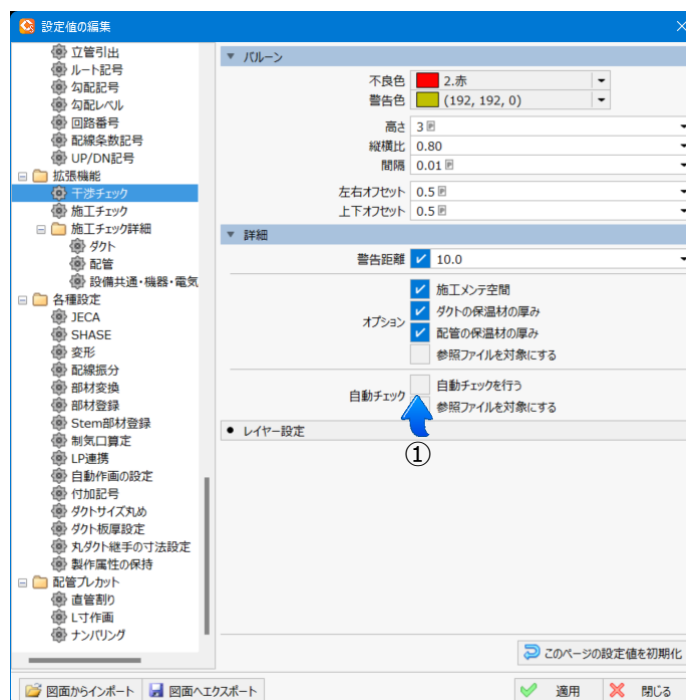
【ダクト製作ツールバー】



### Step3 干渉チェックの自動設定をオフにします

- ◎ [設定]－[拡張機能]－[干渉チェック]にある  
[自動チェック]をオフにします。

1. **【自動チェック】** ①のチェックボックスをオフにします。
2. 自動で干渉チェックは行いません。

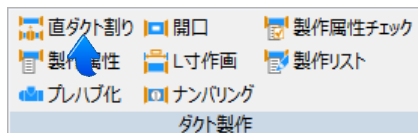




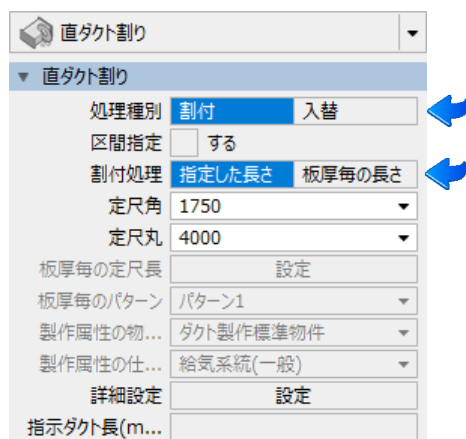
## Step4 トレース機能を用いて、直ダクトを定尺に分割します

## 直ダクト割り

[ダクト製作]



【パネル】



◎ 空調還気ダクト(RA)ルートを定尺(1750)に分割します。

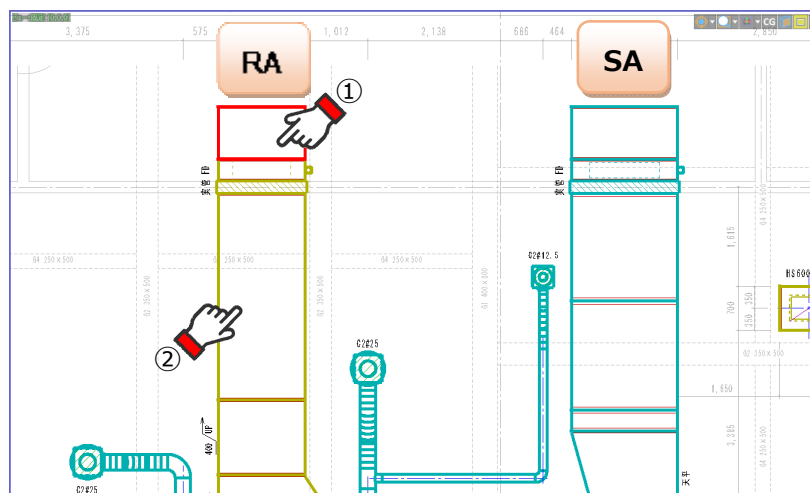
1. 開始ダクトを指示してください

● **開始ダクト①**を指示します。

※ 指示したダクトの長さは、【パネル】の  
【指示ダクト長(mm)】に表示されます。

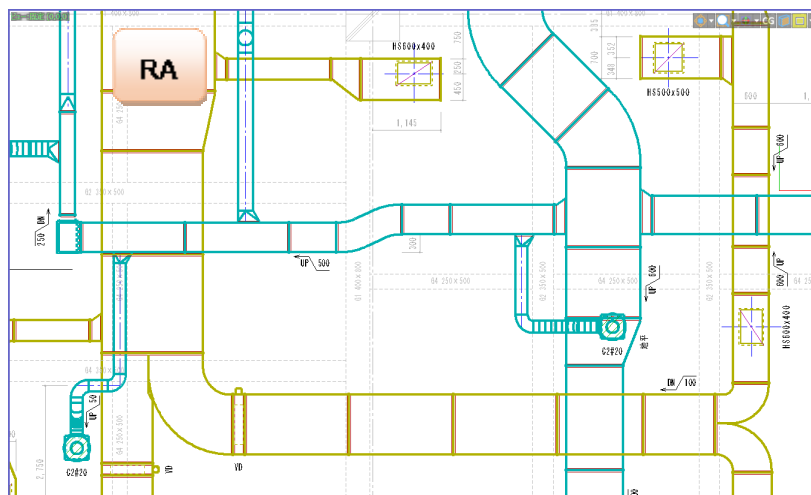
2. トレース方向を指示してください

● **トレース方向②**を指示します。





3. トレースした空調還気ダクト(RA)ルートが  
定尺(1750)に分割されました。





## ポイント

- ◎ 直ダクト割り時、[詳細設定ダイアログ] にて設定した最小ダクト長さ以下の直ダクトが発生した場合、

【詳細設定ダイアログ】

以下に示す [確認ダイアログ] が表示され、対象の直ダクトが赤色点滅表示されます。

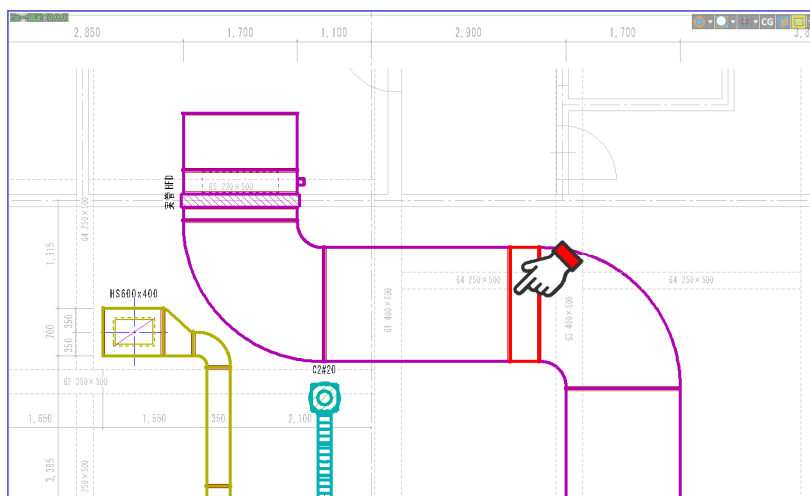
[伸縮] コマンドー [単独] 機能にて、隣接する継手を伸ばすことにより、発生した最小ダクト長さ以下の直ダクトを吸収します。

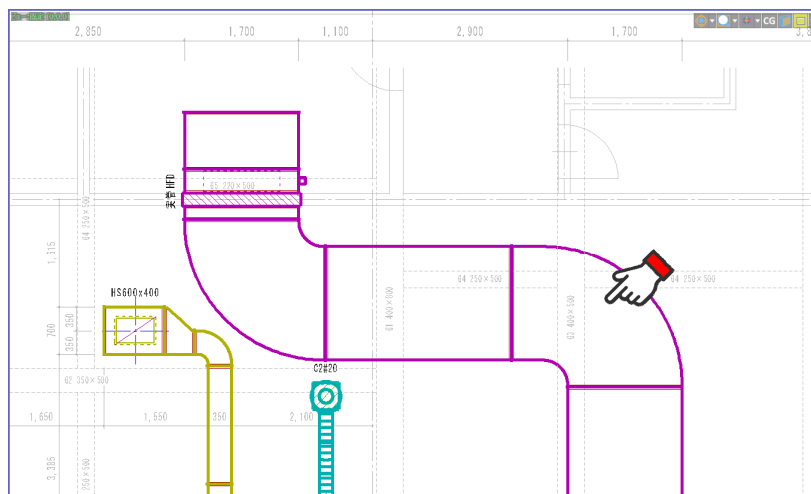
\* [伸縮] コマンドは CADEWA Smart の標準コマンドです。

【確認ダイアログ】

[点滅色で登録する] チェックボックスがオンの状態で、[OK] ボタンを押下すると、点滅色で登録されます。

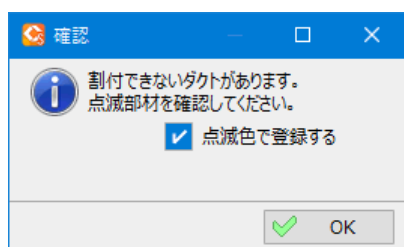
(色を元の色に戻したい場合は、コマンド未選択状態でダクトを選択し、プロパティでスタイルを変更してください。)





定尺長以上のダウトを割付する際、割付ができなかった場合にも、以下に示す【確認ダイアログ】が表示され、対象の直ダウトが赤色点滅表示されます。

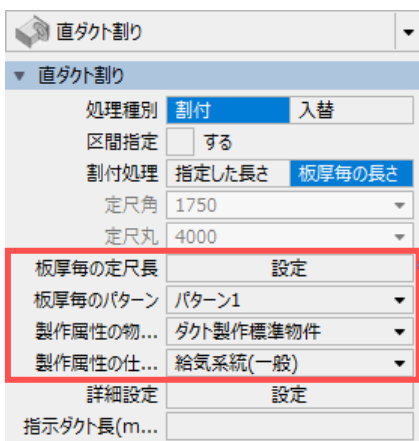
【確認ダイアログ】



## ◎ 割付処理について

割付処理を「板厚毎の長さ」を選択した場合は、製作属性で用意している「物件名」,「仕様名」から算出した板厚情報を元に、「板厚毎の長さ」ダイアログで設定している定尺長で割付を行います。

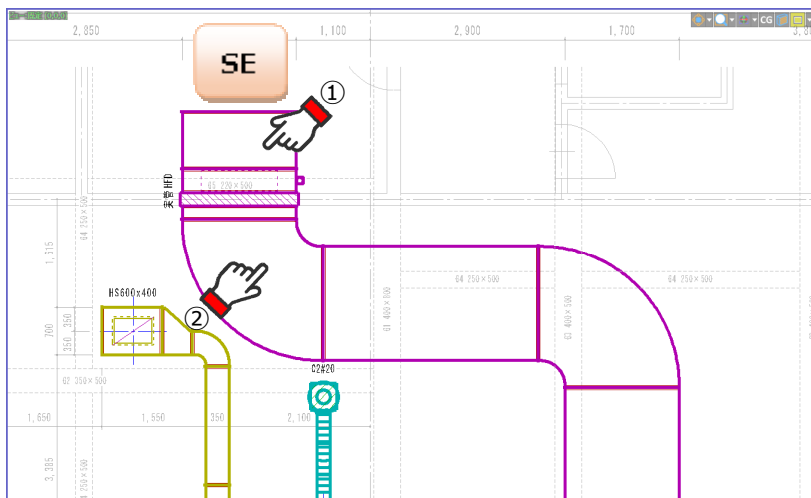
※「物件名」や「仕様名」から製作属性は付与されません。また、割付前に付与された製作属性は使用されません。





- ◎ 排煙ダクト(SE)ルートを定尺(1820)に分割します。

1. 開始ダクトを指示してください  
●開始ダクト①を指示します。
2. トレース方向を指示してください  
●トレース方向②を指示します。



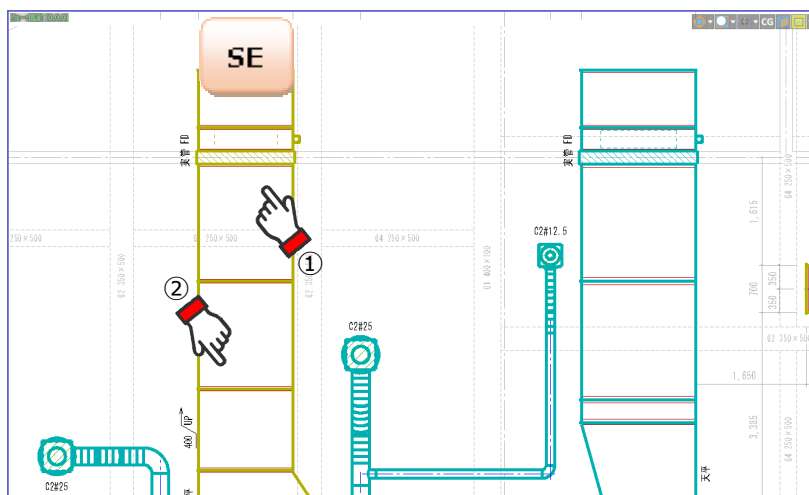
## Step5 分割した直ダクトを入れ替えます

【パネル】

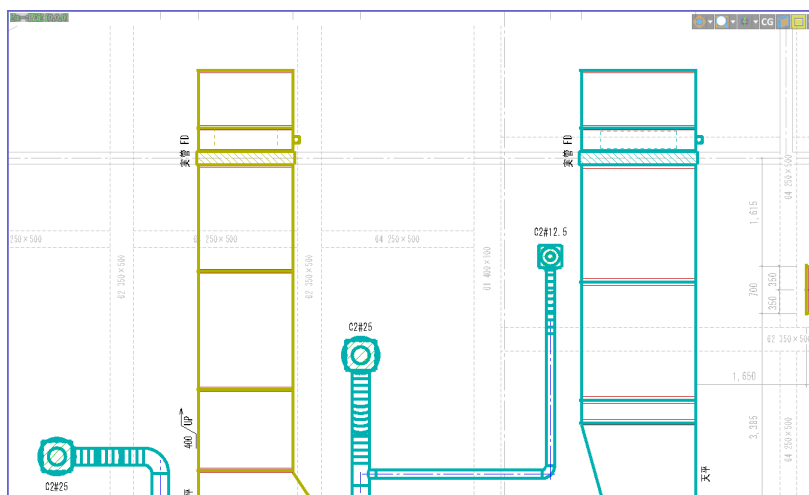
直ダクト割り	
▼ 直ダクト割り	
処理種別	割付 <b>入替</b>
区間指定	<input type="checkbox"/> する
割付処理	指定した長さ 板厚毎の長さ
定尺角	1750
定尺丸	4000
板厚毎の定尺長	設定
板厚毎のパターン	パターン1
製作属性の物...	ダクト製作標準物件
製作属性の仕...	給気系統(一般)
詳細設定	設定

◎ 空調還気ダクト(RA)ルートについて直ダクト同士を入れ替えます。

- 移動ダクト 1 を指示してください
  - 入れ替えを行う**直ダクト①**を指示します。
- 移動ダクト 2 を指示してください
  - 入れ替えを行う**直ダクト②**を指示します。



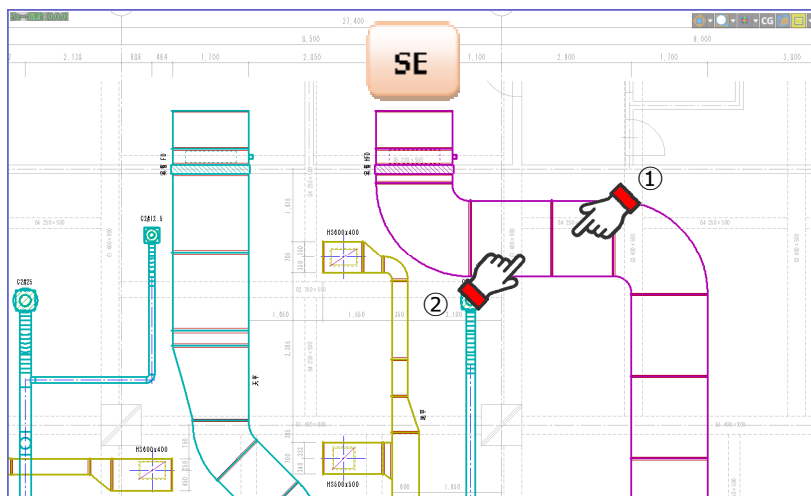
- 直ダクトが入れ替りました。





◎ 排煙ダクト(SE)ルートについて直ダクト同士を入れ替えます。

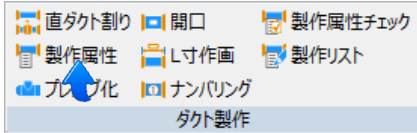
1. 移動ダクト 1 を指示してください  
● 入れ替えを行う直ダクト①を指示します。
2. 移動ダクト 2 を指示してください  
● 入れ替えを行う直ダクト②を指示します。



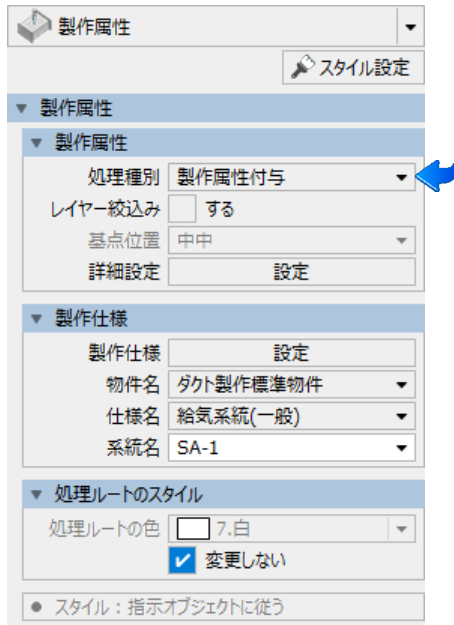
## Step6 トレース機能を用いて、ダクト製作に必要な属性を一括で付与します

## 製作属性

[ダクト製作]

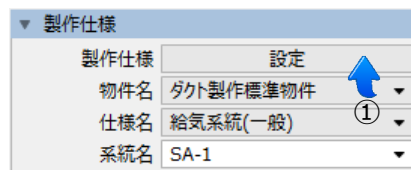


【パネル】



- ◎ システムで用意している製作仕様の物件名「ダクト製作標準物件」の複製を作成します。

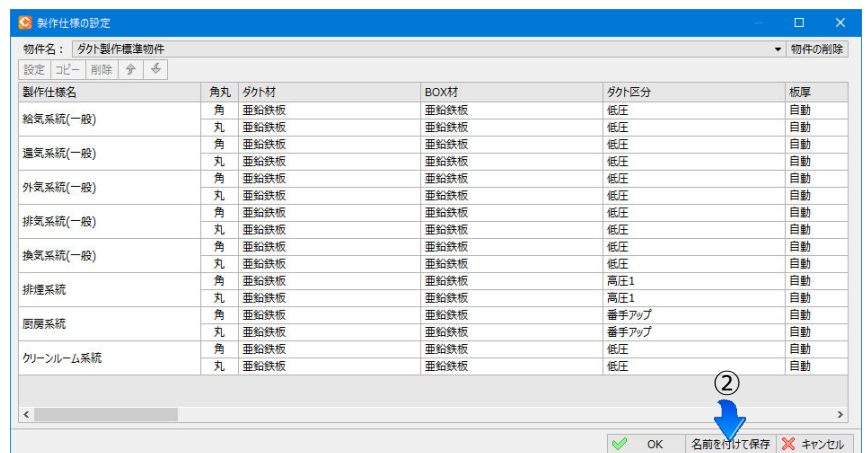
1. 製作仕様の【設定】ボタン①を押下します。



2. 「製作仕様の設定ダイアログ」が表示されます。

- 【名前を付けて保存】ボタン②を押下します。

【製作仕様の設定ダイアログ】





3. 「物件の保存ダイアログ」が表示されます。

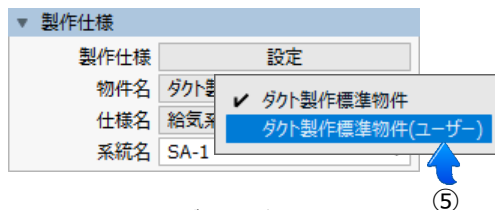
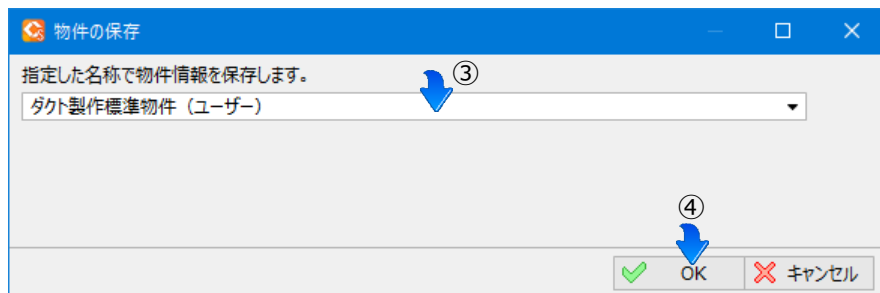
●物件名欄③に  
「ダクト製作標準物件（ユーザー）」  
と入力します。

●【OK】ボタン④を押下します。  
システムで用意している物件名の  
複製が作成されました。

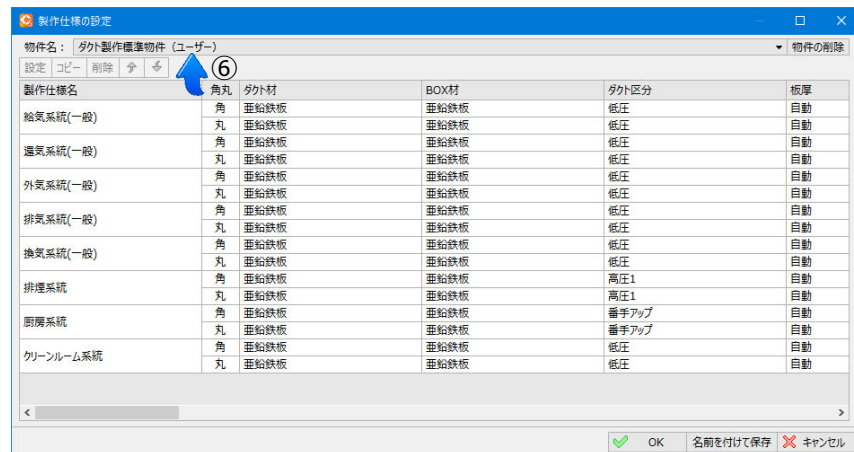
4. 作成した物件名を選択します。

●製作仕様の【設定】ボタン①を押下し、  
物件名欄⑥が  
「ダクト製作標準物件（ユーザー）」に  
変更されたことを確認します。

#### 【物件の保存ダイアログ】



#### 【製作仕様の設定ダイアログ】



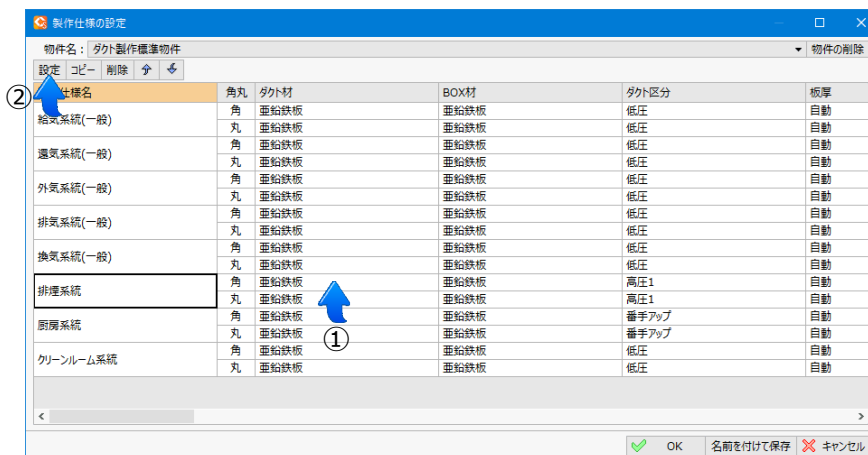
- ◎ 複製した物件名「ダクト製作標準物件（ユーザー）」の属性を変更します。  
製作仕様名「排煙系統」（角）のダクト材  
「亜鉛鉄板」を、ダクト材「ガルバリウム鋼板」に変更します。

1. 「製作仕様の設定ダイアログ」

●製作仕様名「排煙系統」①を  
マウス指示し選択します。

●【設定】ボタン②を押下します。  
又は、①箇所をダブルクリックします。

#### 【製作仕様の設定ダイアログ】



2. 「製作仕様の詳細設定ダイアログ」が表示されます。

●ダクト材(角)の項目③をマウス指示し、選択します。

#### 【製作仕様の詳細設定ダイアログ】

項目	角	丸
ダクト材	亜鉛鉄板	亜鉛鉄板
BOX材	亜鉛鉄板	亜鉛鉄板
ダクト区分	高圧1	高圧1
板厚	自動	自動
接続工法	自動	自動
接合用フランジ材質		
接合用ボルトナット材質		
リベット材質		
コーナー材質		
クランプ材質		
ガスケット		
はぜ	ビッツバード	あり
補強リブ	リブ	
横補強 - 山形鋼材質	SS	
縦補強 - 山形鋼材質	SS	
シール方法	Nシール	あり
シール材	ニトリル系	ニトリル系
ダクト用テープ		アルミテープ
ビス		メッキSS
フレキシバンド材質		アルミ
キャンバス材質(内側)	排煙	排煙
キャンバス材質(外側)	排煙	排煙
金網材質(枠)	メッキSS	メッキSS
金網材質(網)	メッキSS	メッキSS

OK キャンセル

3. ダクト材一覧が表示されます。

●ダクト材(角)【ガルバリウム鋼板】④をマウス指示し、選択します。

✓ 亜鉛鉄板  
ステンレス鋼板  
塩化ビニル被覆鋼板(内外面)  
塩化ビニル被覆鋼板(内面)  
塩化ビニル被覆鋼板(外面)  
ガルバリウム鋼板  
スーパーダイヤモンド鋼板  
ZAM鋼板  
植毛鋼板

4. 「製作仕様の詳細設定ダイアログ」が表示されます。

●ダクト材(角)の項目⑤が【ガルバリウム鋼板】に変更されたことを確認します。

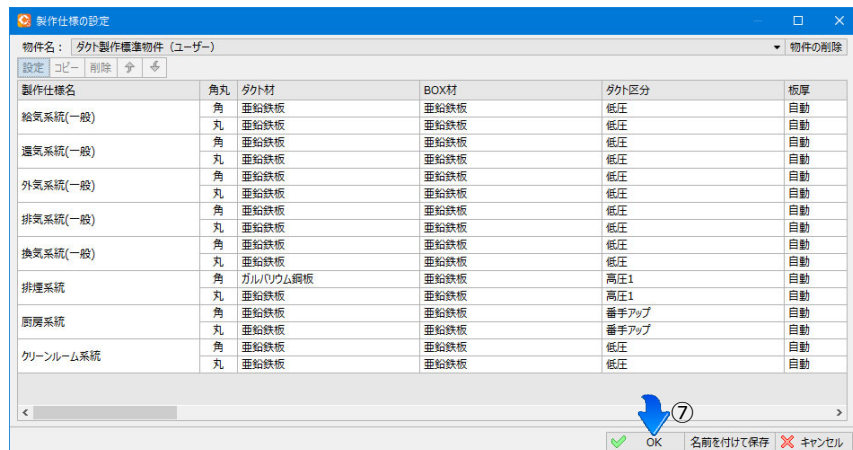
●【OK】ボタン⑥を押下します。

項目	角	丸
ダクト材	ガルバリウム鋼板	亜鉛鉄板
BOX材	亜鉛鉄板	亜鉛鉄板
ダクト区分	高圧1	高圧1
板厚	自動	自動
接続工法	自動	自動
接合用フランジ材質		
接合用ボルトナット材質		
リベット材質		
コーナー材質		
クランプ材質		
ガスケット		
はぜ	ビッツバード	あり
補強リブ	リブ	
横補強 - 山形鋼材質	SS	
縦補強 - 山形鋼材質	SS	
シール方法	Nシール	あり
シール材	ニトリル系	ニトリル系
ダクト用テープ		アルミテープ
ビス		メッキSS
フレキシバンド材質		アルミ
キャンバス材質(内側)	排煙	排煙
キャンバス材質(外側)	排煙	排煙
金網材質(枠)	メッキSS	メッキSS
金網材質(網)	メッキSS	メッキSS

OK キャンセル

5. 「製作仕様の設定ダイアログ」が表示されます。

- 【OK】ボタン⑦を押下します。



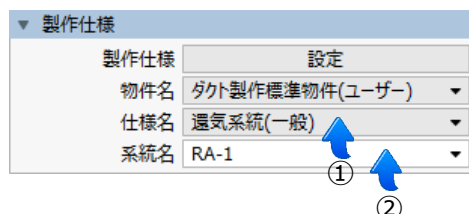
◎ 空調還気ダクト(RA)ルートに製作属性を一括で付与します。

1. ●仕様名

【還気系統(一般)】①を選択します。

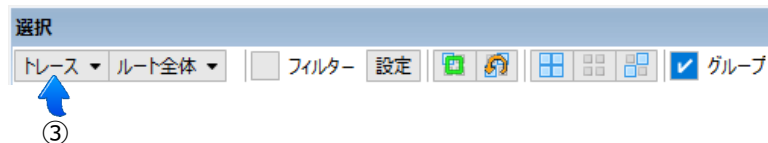
●系統名

「RA-1」②と入力します。



2. 選択ツールバーの選択方法を

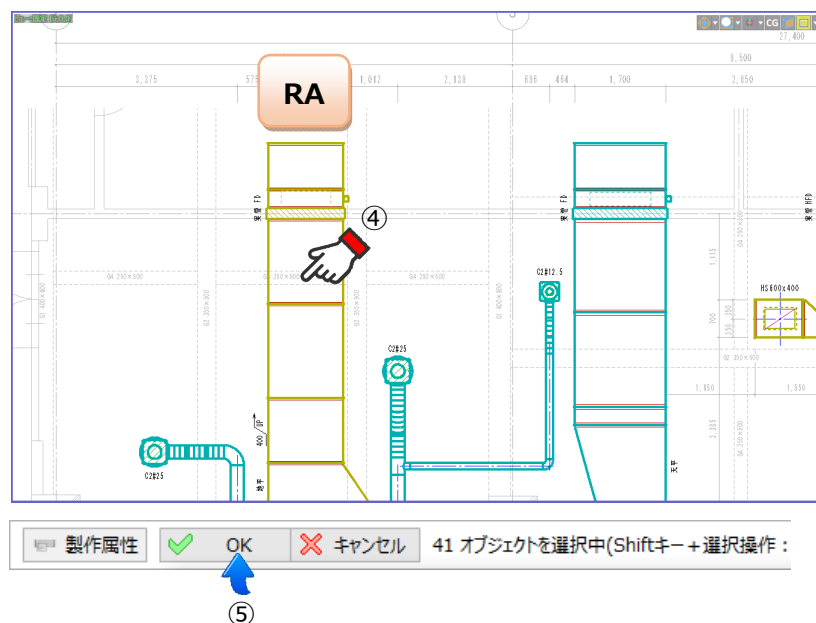
【トレース】 - 【ルート全体】③にします。



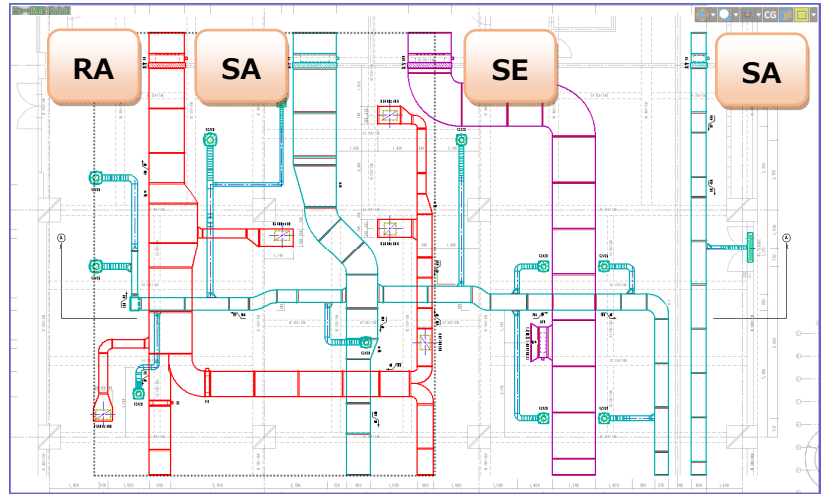
3. トレースを開始するルート部材を指示してください

●開始ダクト④を指示します。

●ステイタスバー【OK】ボタン⑤をクリックします。



4. トレースした空調還気ダクト(RA)ルートに属性が一括で付与されました。



### ポイント

- ◎ 製作属性付与後の部材スタイルについて  
製作属性付与後の部材スタイルを【処理ルートのスタイル】にて設定することができます。

▼ 処理ルートのスタイル

処理ルートの色 白

☐ 変更しない



### チャレンジ

- ◎ 排煙ダクト(SE)ルートに製作属性を一括で付与します。

- 仕様名  
【排煙系統】①を選択します。  
●系統名  
【SE-1】②と入力します。

▼ 製作仕様

製作仕様	設定
物件名	ダクト製作標準物件 (ユーザー)
仕様名	排煙系統
系統名	SE-1

- 選択ツールバーの選択方法を  
【トレース】 - 【ルート全体】 ③にします。

選択

トレース ▼

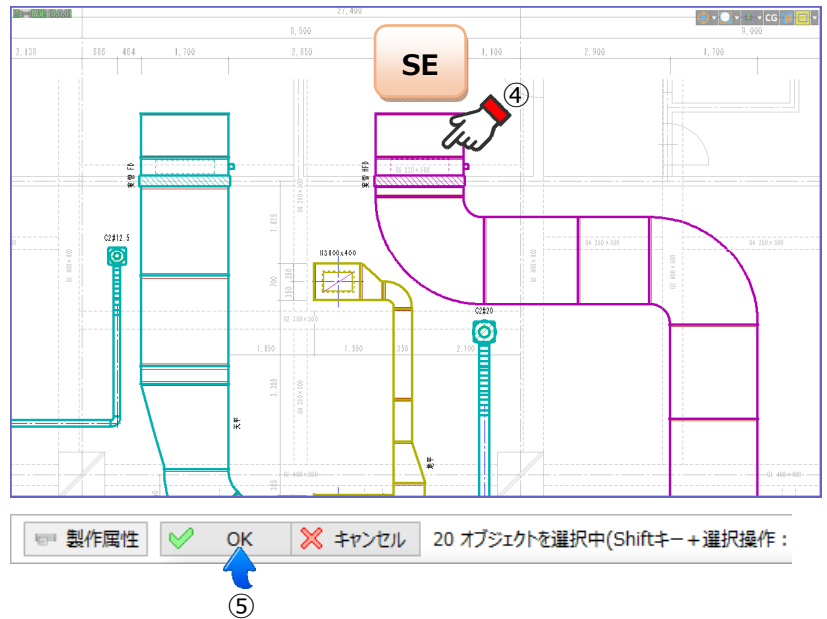
ルート全体 ▼

☒ グループ

## 3. トレースを開始するルート部材を指示してください

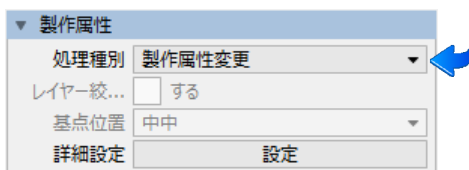
- **開始ダクト④**を指示します。

- ステータスバー **【OK】 ボタン⑤**をクリックします。



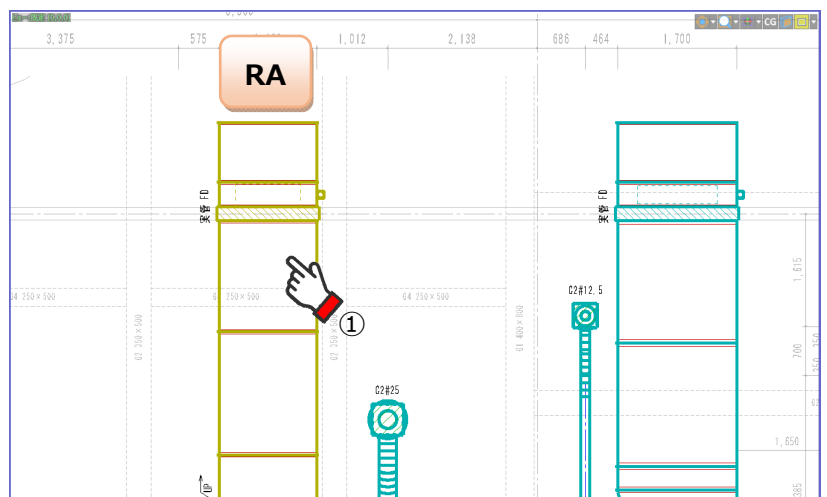
- ◎ 空調還気ダクト(RA)ルートの直ダクトの接続工法を変更します。  
接続工法 [共板] から接続工法 [フランジ] に変更します。

## 【パネル】



## 1. 属性変更を行うルート部材を指示してください

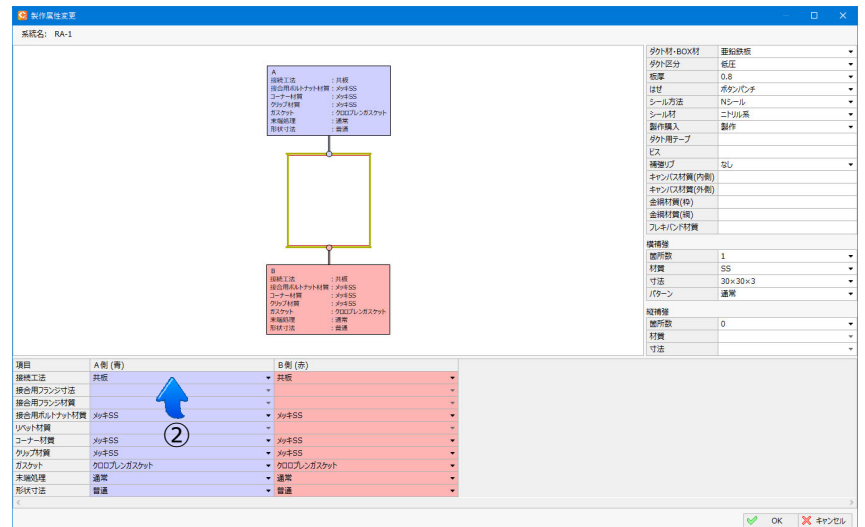
- 接続工法を変更する**直ダクト①**を指示します。



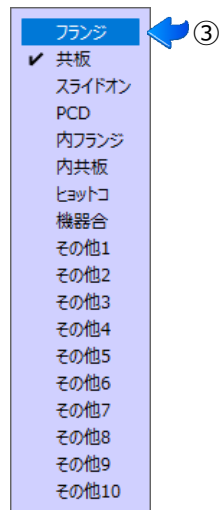
2. 「製作属性変更ダイアログ」が表示されます。

- 【A 側(青)】②を  
マウス指示し、選択します。

【製作属性変更ダイアログ】



3. 接続工法【フランジ】③をマウス指示し、  
選択します。

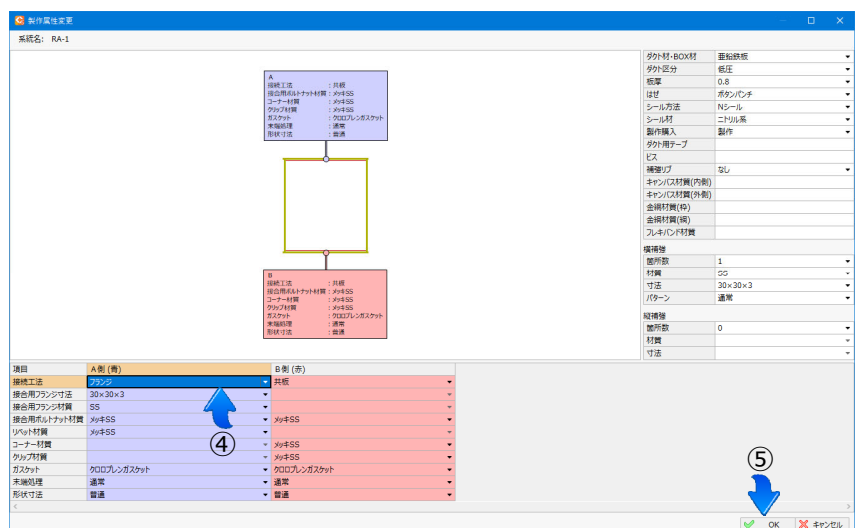


4. 「製作属性変更ダイアログ」が表示されます。

- 【A 側(青)】④が  
接続工法【フランジ】に変更されたことを  
確認します。

- 【OK】ボタン⑤を押下します。

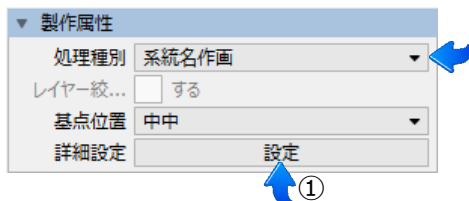
【製作属性変更ダイアログ】



- ◎ 製作属性を付与した空調還気ダクト(RA)  
ルートに系統名を作画します。

**(注意)** 製作属性が付与されていない場合、系統名を作画することはできません。

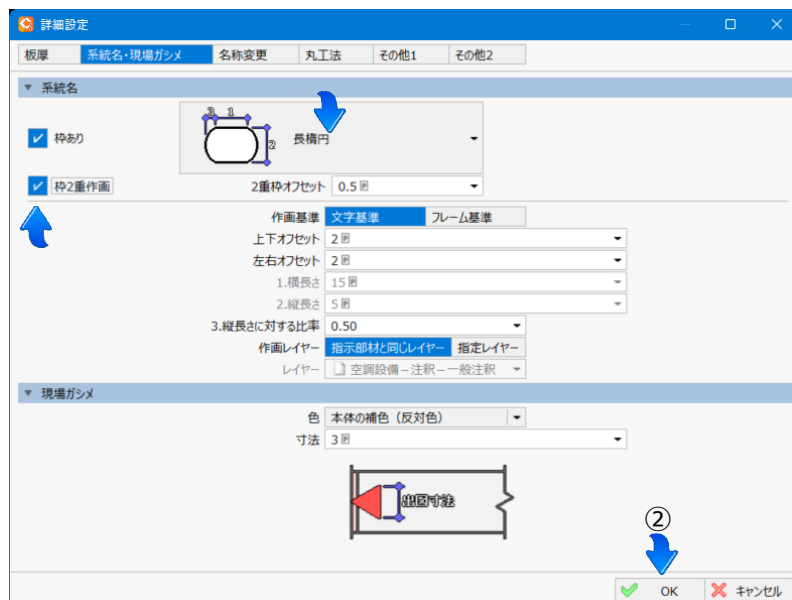
【パネル】



- 作画形状を設定します。

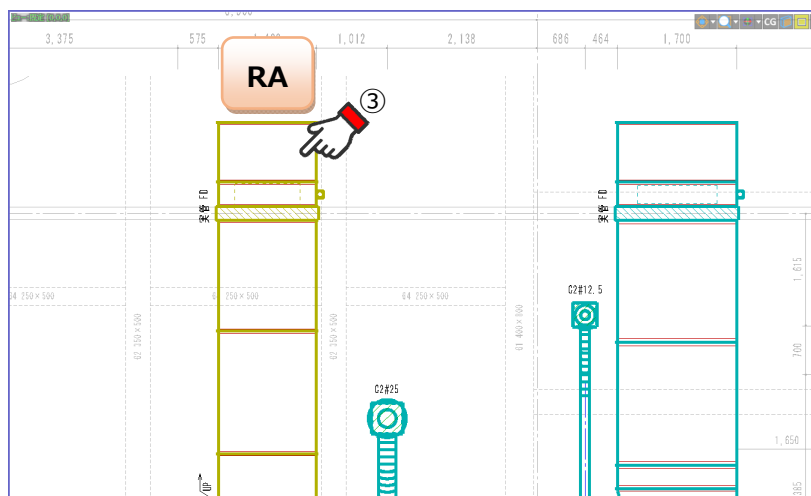
1. パネル：【設定】ボタン①を押下します。
2. 【詳細設定ダイアログ】が表示されます。
  - 右に示すダイアログのように系統名作画形状を設定します。
  - 【OK】ボタン②を押下します。

【詳細設定ダイアログ】



- 系統名を作画します。

3. 系統名を取得するルート部材を指示してください。
  - 系統名を取得する直ダクト③を指示します。
4. 指示された直ダクトが赤色表示されます。
5. 作画形状がラバー表示されます。





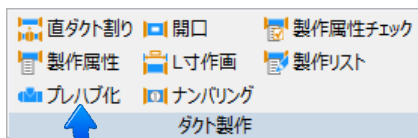


## Step7 トレース機能を用いて、丸部材のプレハブ化を行います

## プレハブ化

注意) 製作属性が付与されていない場合、プレハブ化を行うことはできません。

[ダクト製作]



【パネル】

プレハブ化

▼ プレハブ化

処理種別 プレハブ化

☒ コンテナの収まりチェックを...

▼ コンテナサイズ

横	3000
縦	960
深さ	1800

▶ プレハブ確認時の色設定

詳細設定 設定

◎ 空調給気ダクト(SA)丸ルートをプレハブ化します。

1. ●横サイズ

「3000」①と入力します。

●縦サイズ

「960」②と入力します。

●深さサイズ

「1800」③と入力します。

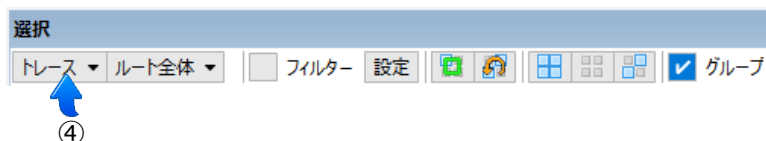
【パネル】

▼ コンテナサイズ

横	3000	①
縦	960	②
深さ	1800	③

2. 選択ツールバーの選択方法を

【トレース】－【ルート全体】④にします。



3. トレースを開始するルート部材を指示してください

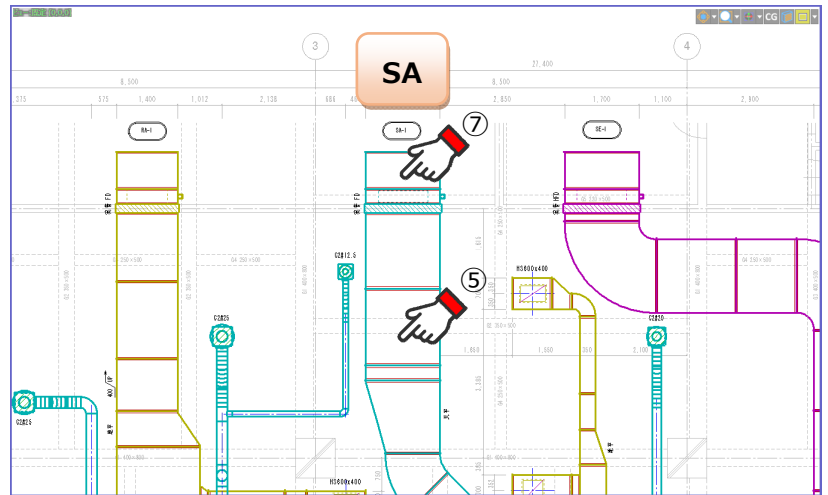
● **開始ダクト⑤**を指示します。

● ステータスバー **【OK】 ボタン⑥**をクリックします。

4. プレハブ化開始部材を指示してください

● **開始ダクト⑦**を指示します。

※開始部材は末端の部材を選択してください。



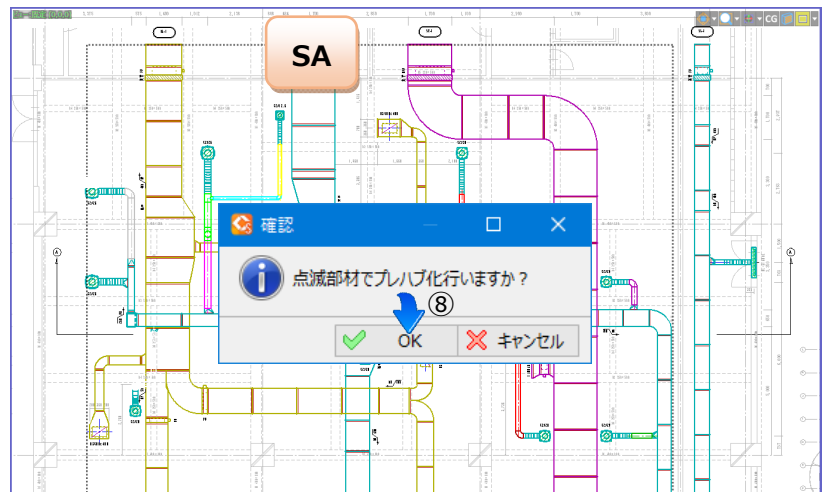
5. プレハブ化範囲毎に点滅表示されます。

※点滅表示色は、次の Step8 の  
【プレハブ確認時の色設定】に  
依存します。

6. 【確認ダイアログ】が表示されます。

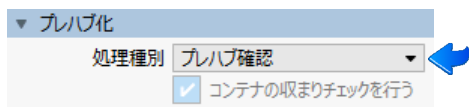
● **【OK】 ボタン⑧**を押下します。

7. プレハブ化情報が付与されました。



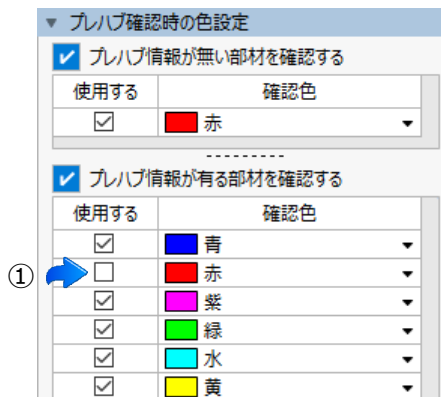
## Step8 トレース機能を用いて、プレハブ化部材の確認を行います

【パネル】

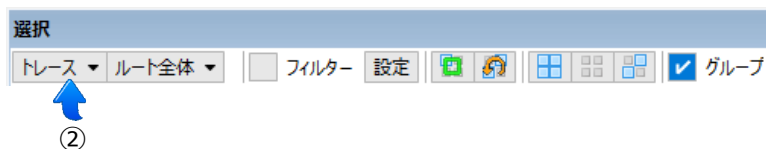


- ◎ 空調給気ダクト(SA)丸ルートのプレハブ範囲を確認します。

1. ●「プレハブ化情報有り部材の設定」内にある、**確認色 2**のチェックボックス①をオフにします。



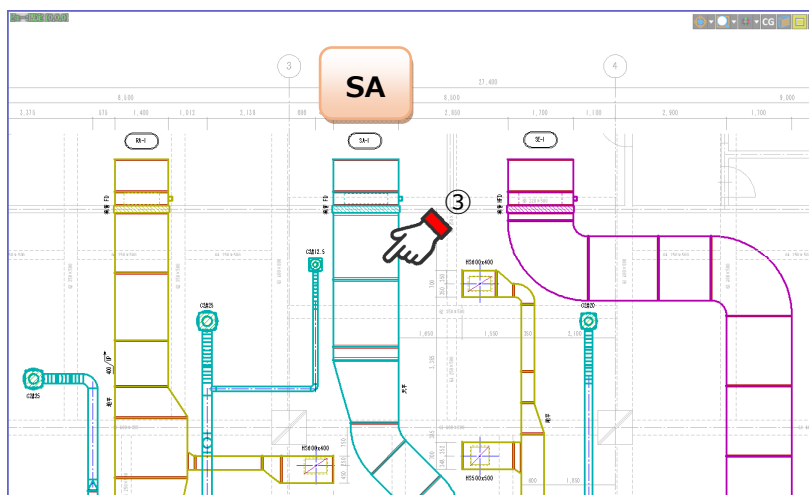
2. 選択ツールバーの選択方法を  
【トレース】 - 【ルート全体】②にします。



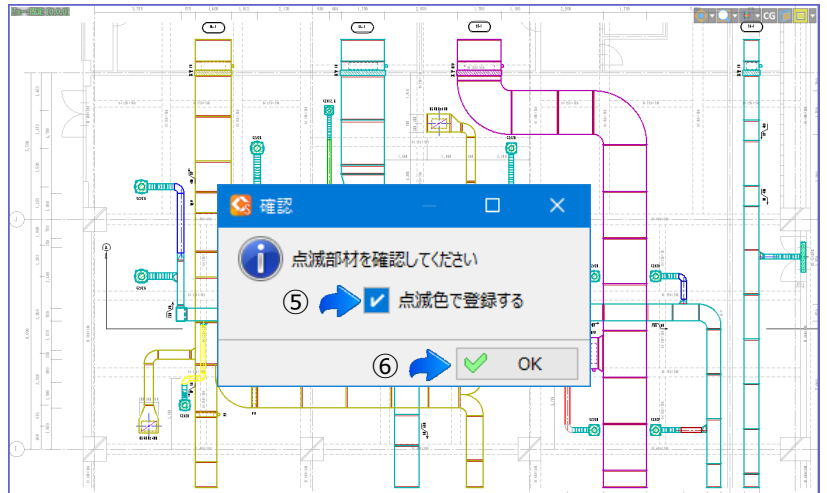
3. トレースを開始するルート部材を指示してください

●**開始ダクト③**を指示します。

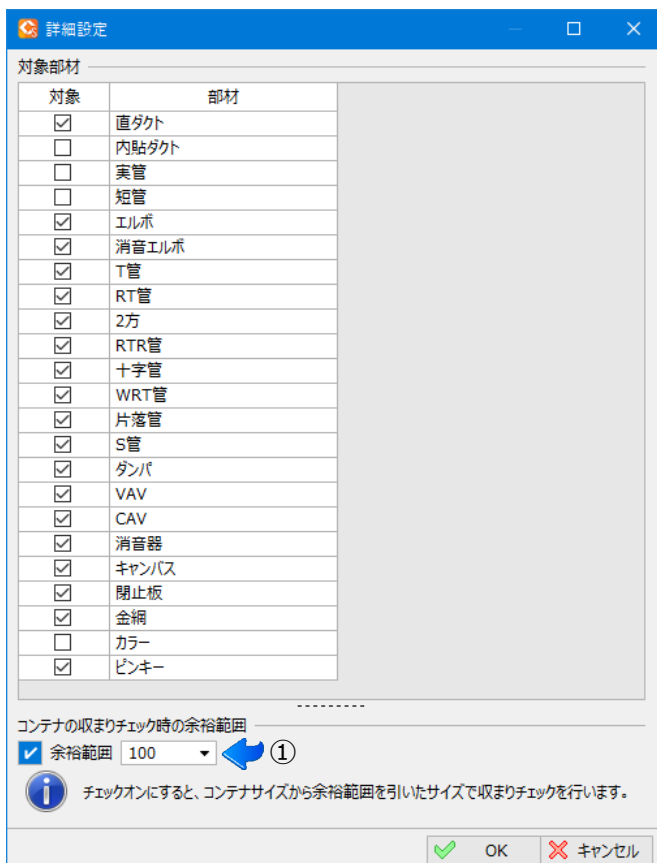
●ステイタスバー【OK】ボタン④をクリックします。



4. プレハブ化の範囲毎に点滅表示されます。
5. 「確認ダイアログ」が表示されます。
  - 【点減色で登録する】チェックボックス
  - ⑤をオン、【OK】ボタン⑥を押下します。
6. プレハブ化範囲毎に色が変更されました。



◎ 「詳細設定ダイアログ」について



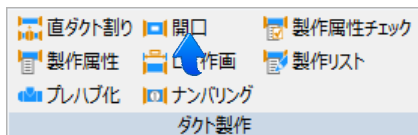
① コンテナサイズ収まりチェック時の余裕範囲

チェックボックスをオンにすると、指定したコンテナの各サイズから、余裕範囲の値を引いたサイズで、部材の収まりチェックを行います。

## Step9 トレース機能を用いて、開口情報を付与します

## 開口

[ダクト製作]



【パネル】



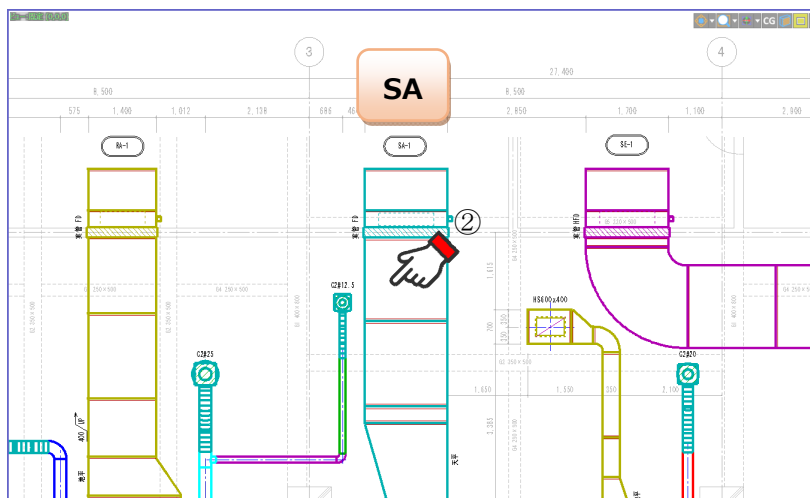
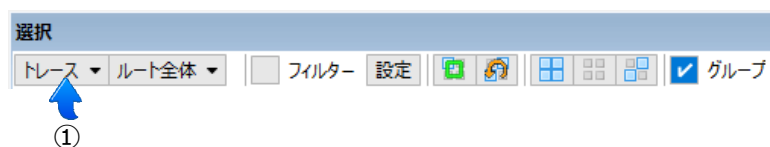
- ◎ 空調給気ダクト(SA)ルートに開口情報を付与します。

1. 選択ツールバーの選択方法を  
【トレース】 - 【ルート全体】 ①にします。

2. トレースを開始する直ダクトを指示してください

● 開始ダクト②を指示します。

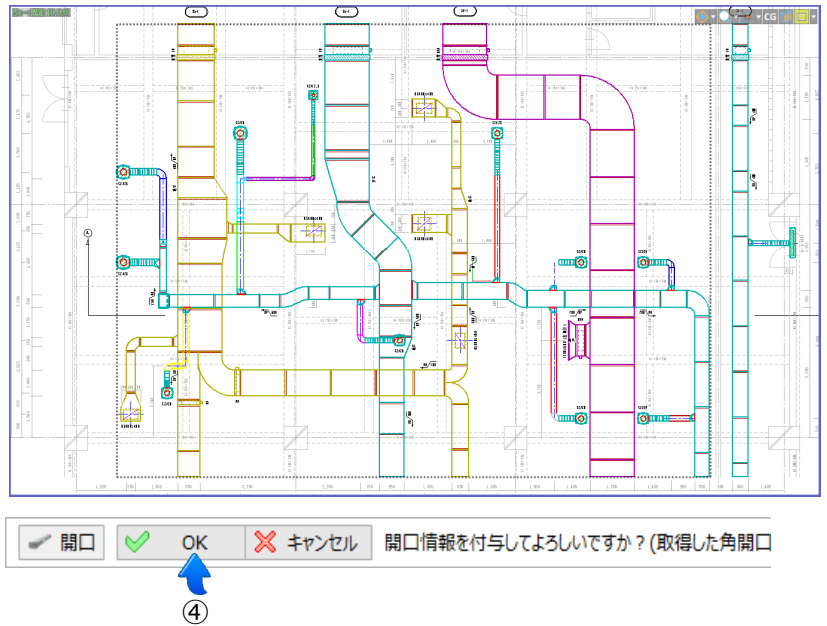
● ステータスバー【OK】ボタン③をクリックします。



## 3. 開口を付与します。

- ステイタスバー【OK】ボタン④をクリックします。

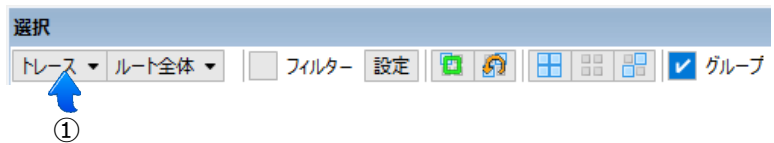
## 4. 開口情報が付与されました。



## ◎ 空調還気ダクト(RA)ルートに開口情報を付与します。

## 1. 選択ツールバーの選択方法を

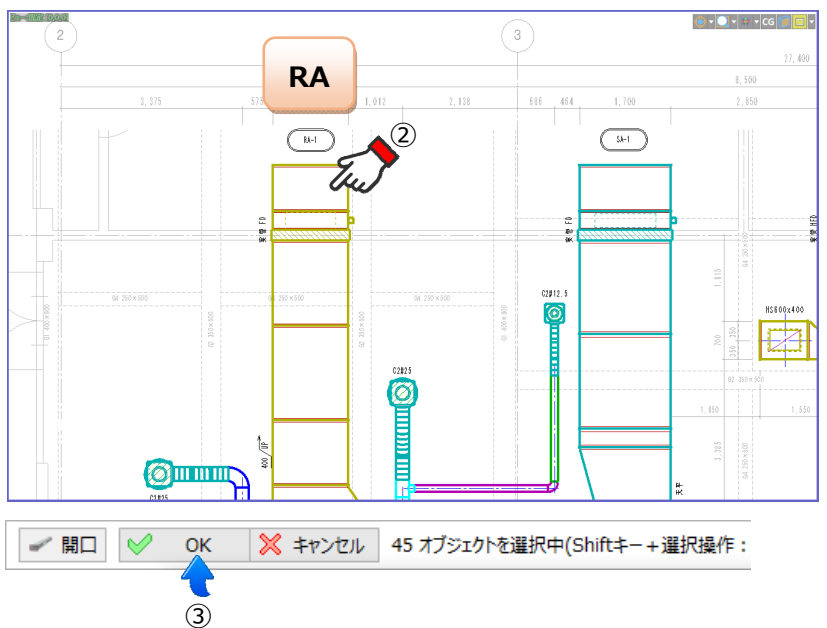
【トレース】－【ルート全体】①にします。



## 2. トレースを開始する直ダクトを指示してください。

- 開始ダクト②を指示します。

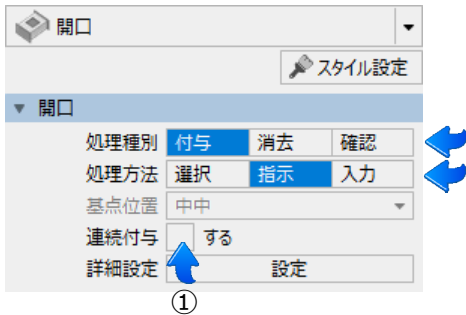
- ステイタスバー【OK】ボタン③をクリックします。





## Step10 指示機能を用いて、開口情報を付与します

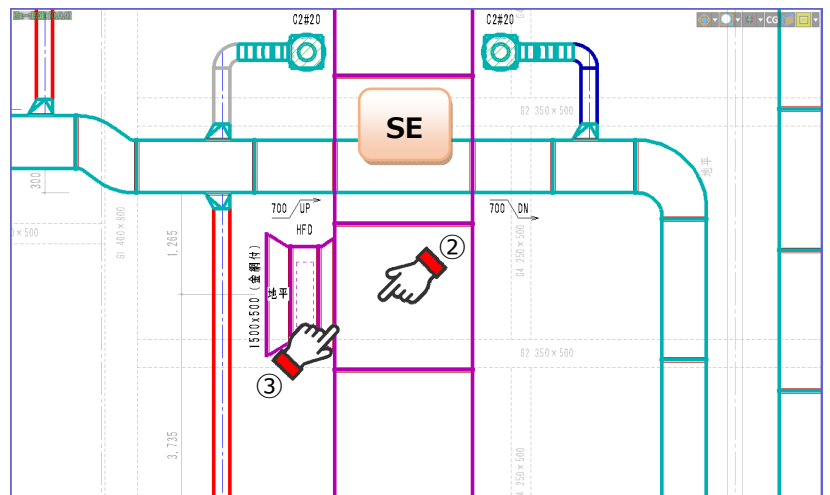
【パネル】



- ◎ 排煙ダクト(SE)ルートに開口情報を付与します。

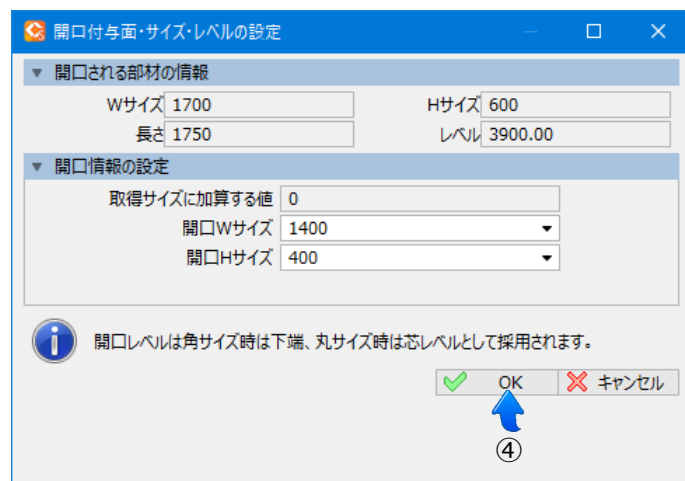
1. パネル：連続で付与①のチェックボックスをオフにします。  
(チェックボックスをオンにすると、指示部材に対して、連続で開口情報を付与できます。)
2. 開口情報を付与する部材を指示してください  
●直ダクト②を指示します。
3. 開口情報を取得する部材を指示してください  
●ヒョットコ継手③を指示します。

注意) 開口情報を取得する部材を指示する際、  
取得したい接続面近くを指示してください。



4. 【開口付与面・サイズ・レベルの設定ダイアログ】が表示されます。  
●設定内容を確認後、【OK】ボタン④を押下します。

【開口付与面・サイズ・レベルの設定ダイアログ】



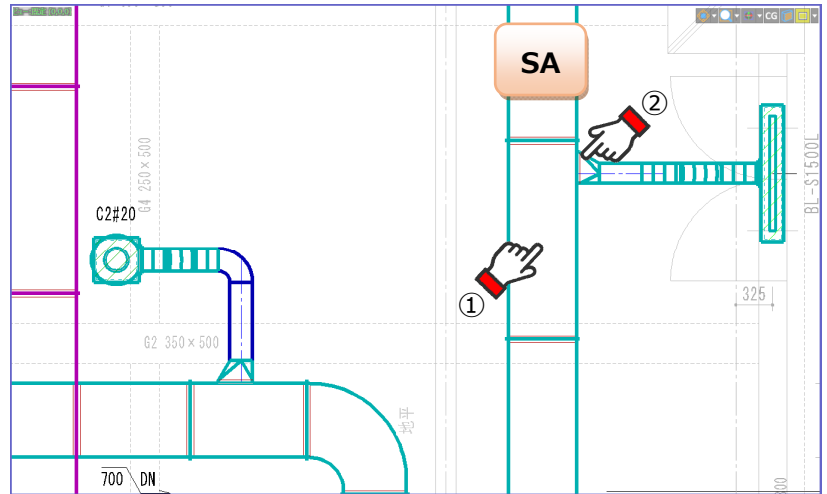
5. 開口情報が付与されました。



## チャレンジ

- ◎ 空調給気ダクト(SA)ルートに開口情報を付与します。

1. 開口情報を付与する部材を指示してください  
●直ダクト①を指示します。
2. 開口情報を取得する部材を指示してください  
●角丸ヒョットコ継手②を指示します。



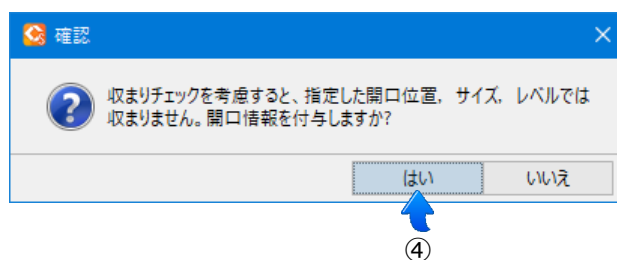
3. [開口付与面・サイズ・レベルの設定ダイアログ] が表示されます。  
●設定内容を確認後、【OK】ボタン③を押下します。

【開口付与面・サイズ・レベルの設定ダイアログ】



4. [確認ダイアログ] が表示されます。  
●【はい】ボタン④を押下します。

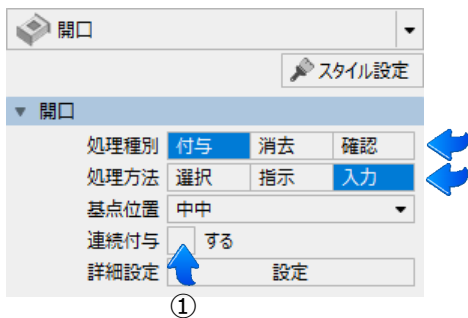
【確認ダイアログ】



注意) 確認ダイアログは、[詳細設定ダイアログ]にある、収まりチェックの設定(詳細については、開口の[ポイント]をご参照ください)を採用した際、チェック範囲では収まらない場合に表示されます。

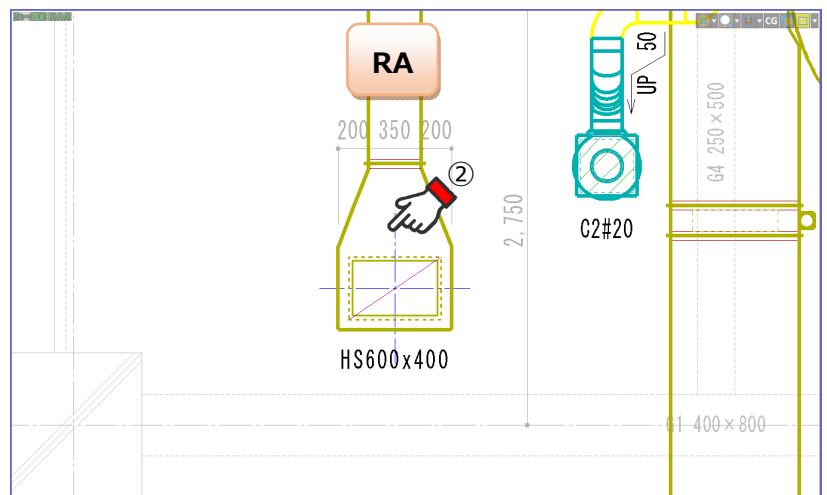
## Step11 入力機能を用いて、開口情報を付与します

【パネル】



◎ 空調還気ダクト(RA)ルートに開口情報を付与します。

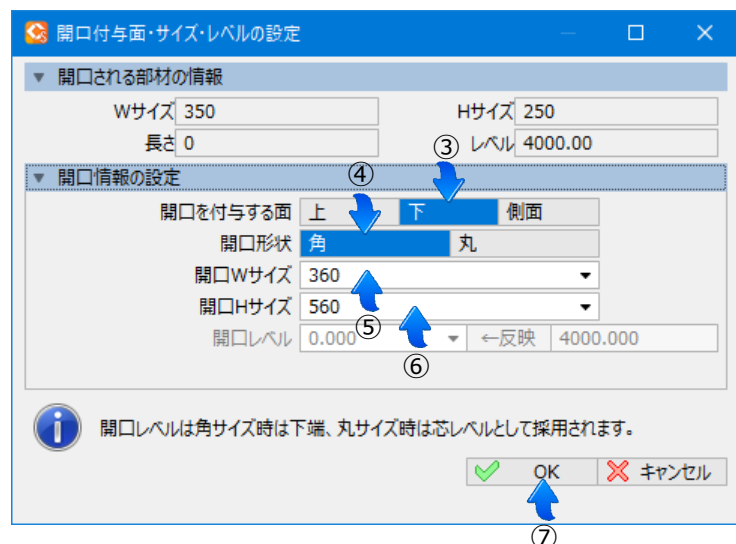
1. パネル：連続付与①のチェックボックスをオフにします。
2. 開口情報を付与する部材を指示してください  
●ハゴイタ②を指示します。



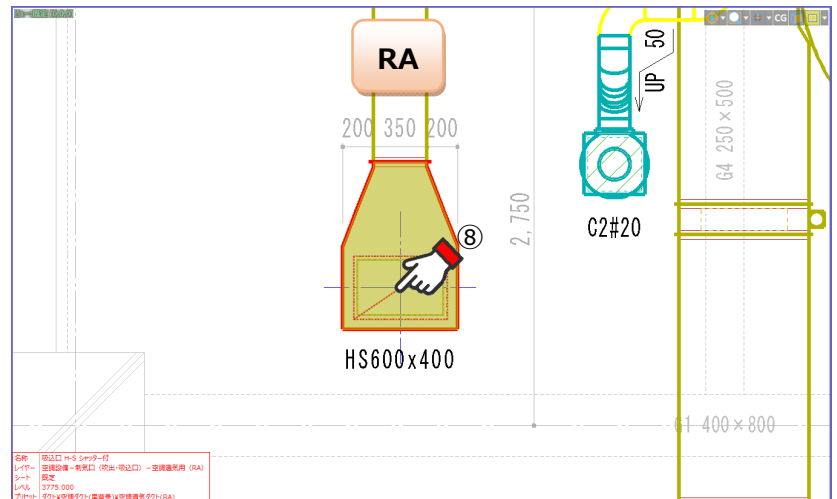
3. 【開口付与面・サイズ・レベルの設定ダイアログ】が表示されます。

- 開口を付与する面で【下】③を選択します。
- 開口形状で【角】④，開口 W サイズ【360】⑤，開口 H サイズ【560】⑥を指定します。
- 【OK】ボタン⑦を押下します。

【開口付与面・サイズ・レベルの設定ダイアログ】



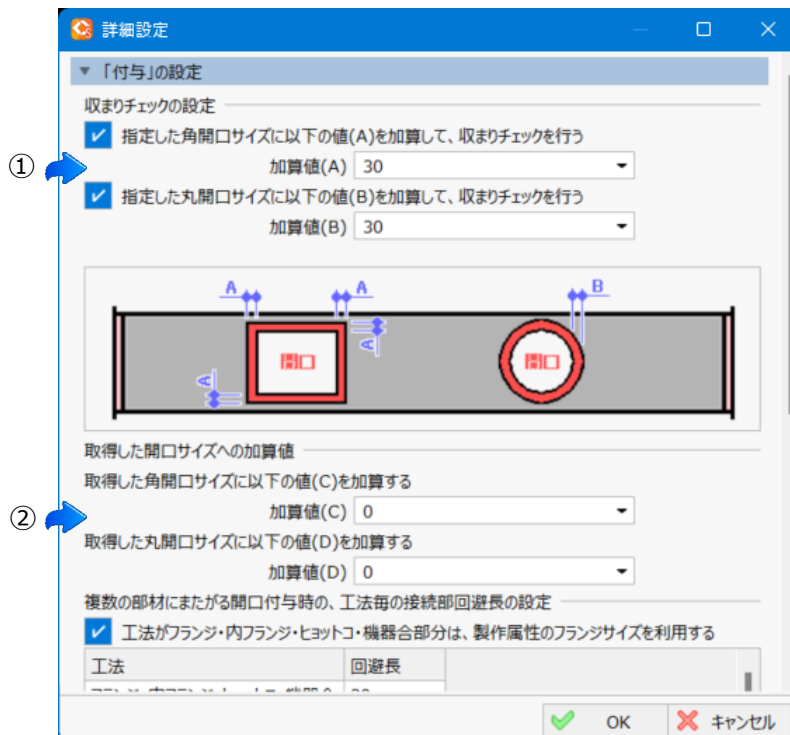
4. 開口形状がラバー表示されます。
5. 開口位置を指示してください
  - 吸込口の中心位置⑧を指示します。



6. 開口情報が付与されました。



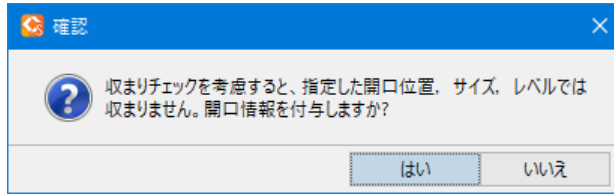
- ◎ 開口情報を付与できる部材について  
開口情報は直ダクト(角), 内貼ダクト(角), チャンバ, 閉止板(角), ハゴイタ, 制気口 BOX(角)に付与することができます。  
また、上記対象部材のうち、[選択] 処理で開口情報を付与できるのは、直ダクト(角), チャンバ, 制気口 BOX だけです。
- ◎ 1 部材に付与できる開口情報数について  
1 部材につき、14 個まで開口情報を付与することができます。
- ◎ [詳細設定ダイアログ] について



## ① 収まりチェック

処理種別 [付与] で処理方法 [指示] , [入力] の場合、チェックボックスをオンにすると、取得または指定した開口サイズに、設定値を加算して、開口の収まりチェックを行います。

開口サイズに設定値を加算した範囲で収まらない場合は、以下の [確認ダイアログ] が表示され、開口情報を付与するか、しないかの選択を行うことができます。



また、処理方法 [入力] で、本設定がチェックオンの場合、開口位置を指示する際に表示するラバーは、2重枠（丸サイズ時は2重丸）で表示します。  
内枠(内丸)が実際の開口サイズで、外枠(外丸)が開口サイズに本設定値を加算した大きさを示しています。

## ② 取得開口サイズを加算値

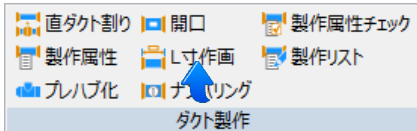
処理種別 [付与] で処理方法 [選択] , [指示] の場合に、取得サイズに本設定値を加算して処理を行います。

## Step12 直ダクト及び継手の L 寸法を作画します

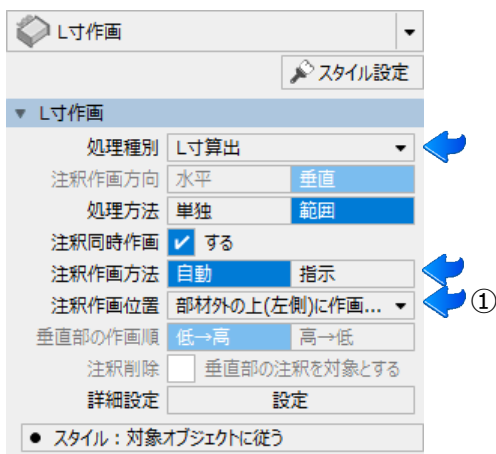
## L 寸作画

注意) 製作属性が付与されていない場合、L 寸算出を行うことはできません。

[ダクト製作]



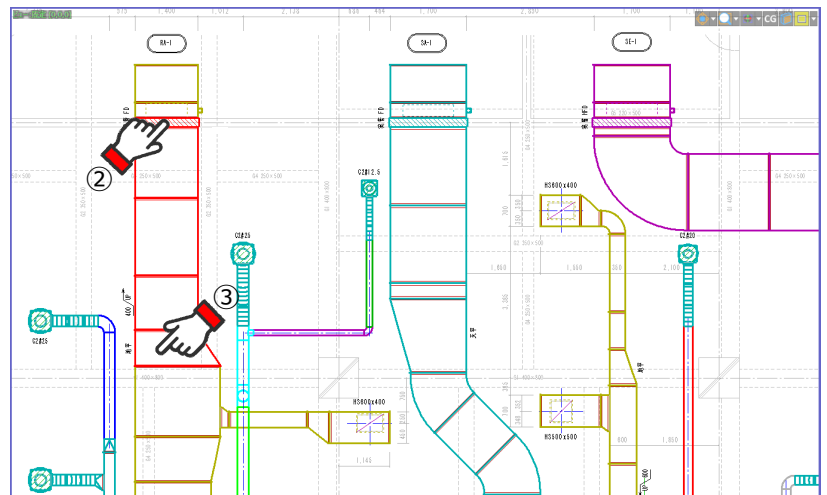
【パネル】



◎ 空調還気ダクト(RA)ルートに L 寸法を作画します。

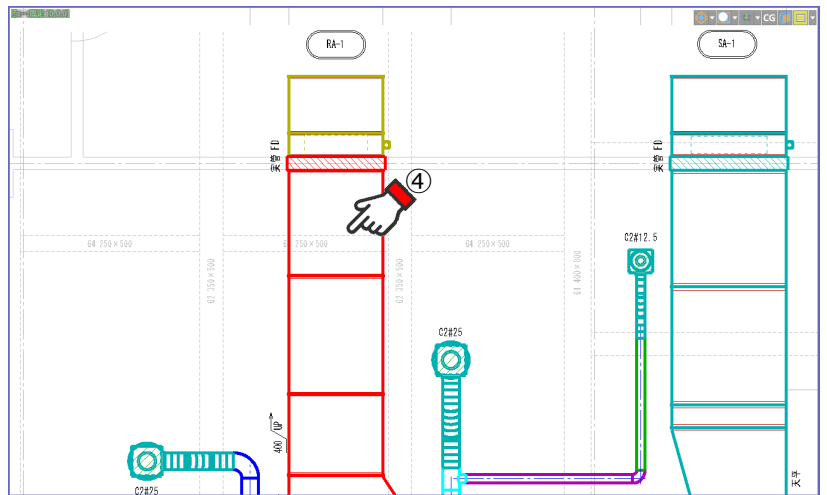
■ 注釈同時作画処理 [自動] の場合

1. 注釈作画位置を選択します。
  - [部材内の上(左側)に作画する] ①を選択します。
2. 開始ダクト部材を指示してください
  - 開始実管②を指示します。
3. 終了ダクト部材を指示してください
  - 終了ホッパー③を指示します。
4. トレースされたルート部材が赤色表示されます。

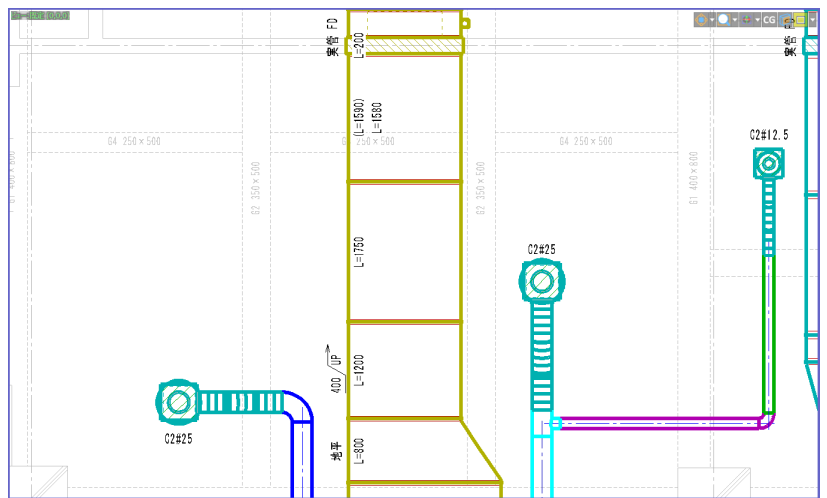


5. ガasket・ニッブル代処理を行う部材を指示してください
- ガasket代を付与する直ダクト④を指示します。

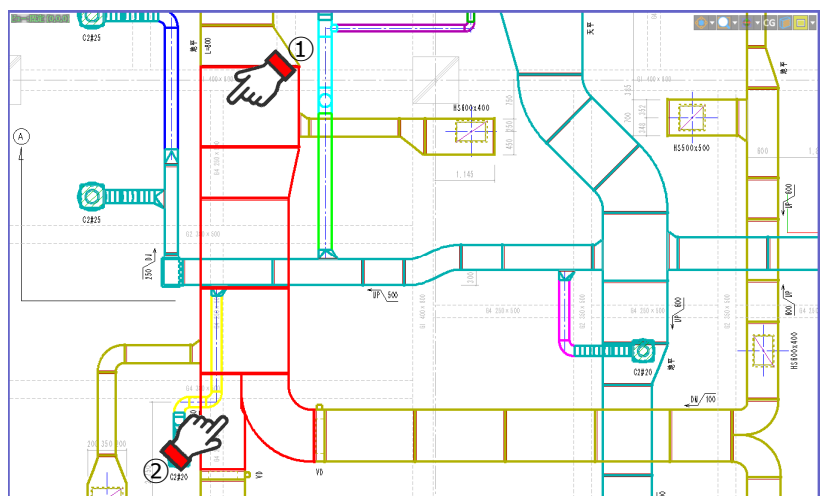
注意) ガasket・ニッブル代については  
パネル「設定」ボタン押下後の詳細設定  
ダイアログにて設定することができます。



6. 直ダクト及び継手の L 寸法が作画されました。

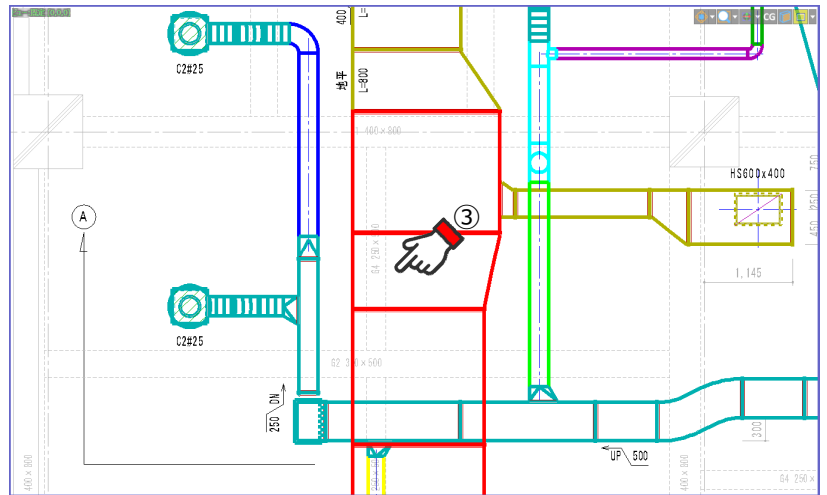


- ◎ 空調還気ダクト(RA)ルートに L 寸法を作画します。
1. 開始ダクト部材を指示してください
    - 開始ダクト①を指示します。
  2. 終了ダクト部材を指示してください
    - 終了割込みチーズ②を指示します。
  3. トレースされたルート部材が赤色表示されます。

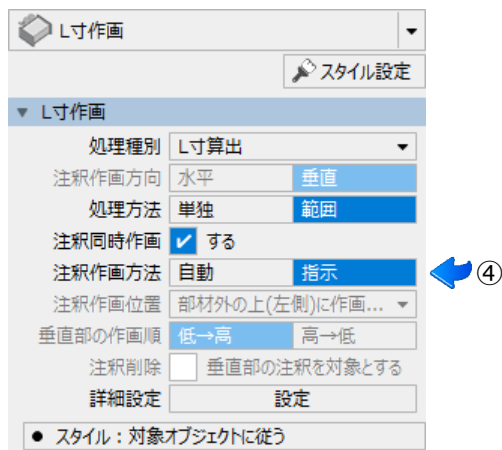




4. ガasket代処理を行う部材を指示してください
  - ガasket代を付与する**ホッパー③**を指示します。
5. 注釈作画位置をダイアログにて選択決定後、マウスの左ボタンを押してください
  - マウスを**左クリック**します。

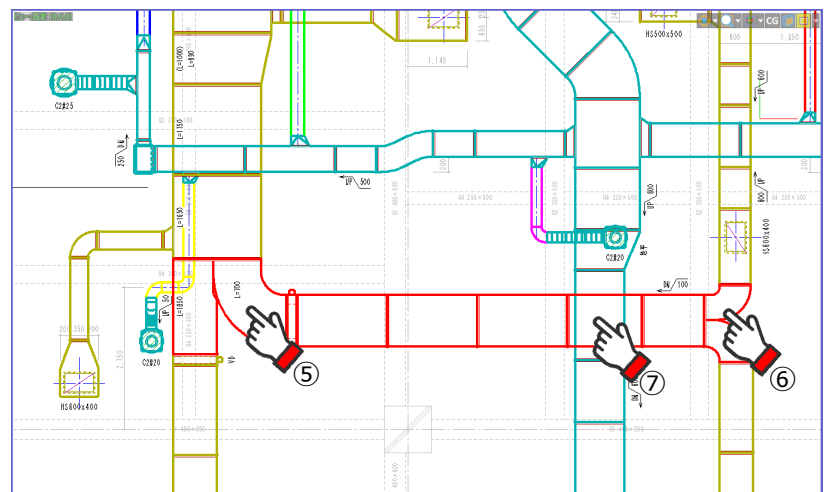


## 【パネル】

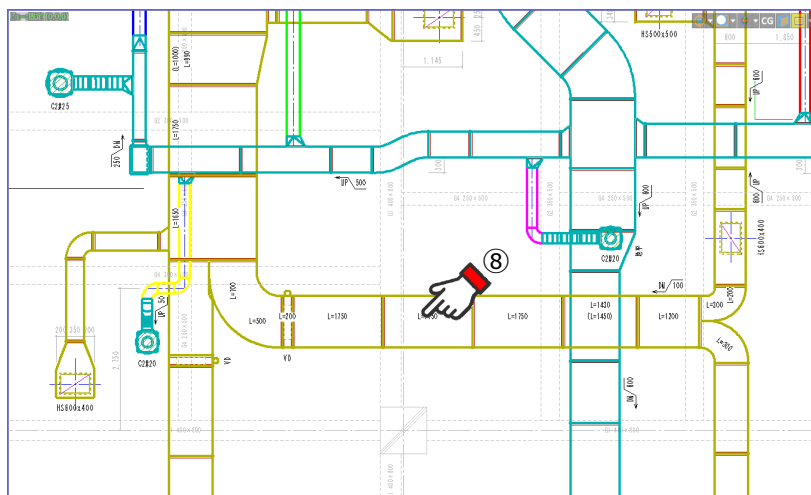


## ■ 注釈同時作画処理 [指示] の場合

6. パネル：注釈同時作画処理  
【指示】④に変更します。
7. 開始ダクトを指示してください
  - 開始チーズ継手⑤**を指示します。
8. 終了ダクト部材を指示してください
  - 終了 2 方継手⑥**を指示します。
9. トレースされたルート部材が赤色表示されます。
10. ガasket・ニップル代処理を行う部材をしてください
  - ガasket代を付与する**直ダクト⑦**を指示します。



11. L 寸法作画形状がラバー表示されます。
12. 注釈作画位置を指示してください  
●注釈作画位置⑧を指示します。
13. 直ダクト及びダンパ、継手の L 寸法が  
作画されました。

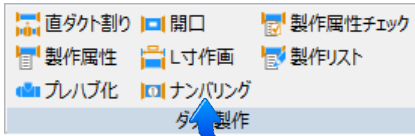


## Step13 トレース機能を用いて、製作ナンバーを一括で作画します

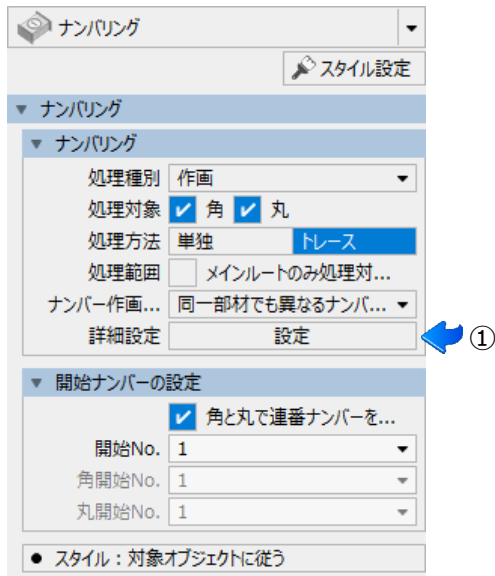
## ナンバリング

注意) 製作属性が付与されていない場合、製作ナンバーを作画することはできません。

[ダクト製作]



【パネル】



【詳細設定ダイアログ】



- ◎ 空調還気ダクト(RA)ルートに製作ナンバーを作画します。

- 製作ナンバーの作画形状を設定します。
1. パネル: **【設定】ボタン①**を押下します。
  2. [詳細設定ダイアログ]が表示されます。
    - ナンバー形状 [角ダクト] ②を **【楕円形状】** に設定します。
    - **【OK】ボタン③**を押下します。

## ■ 製作ナンバーを作画します。

## 3. [開始ナンバーの設定]

- 開始 No.(ナンバー)④【1】に指定します。

## 【パネル】

▼ 開始ナンバーの設定

☒ 角と丸で連番ナンバーを振る

開始No. 1

角開始No. 1

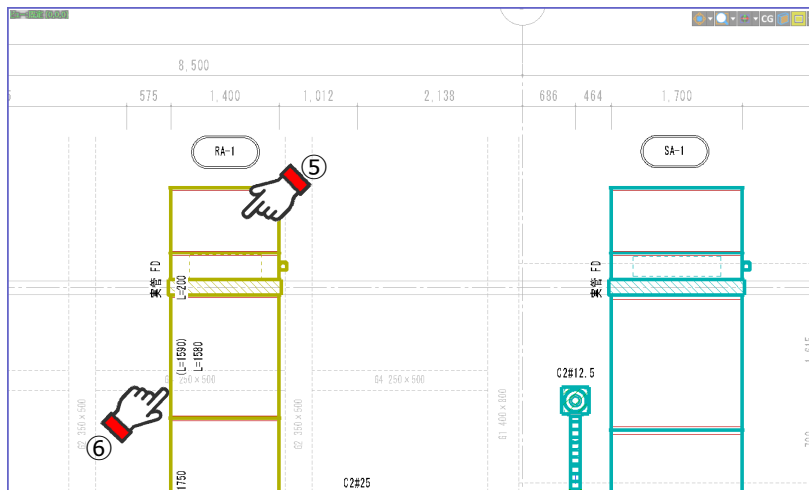
丸開始No. 1 ④

## 4. 処理対象の部材を指示してください

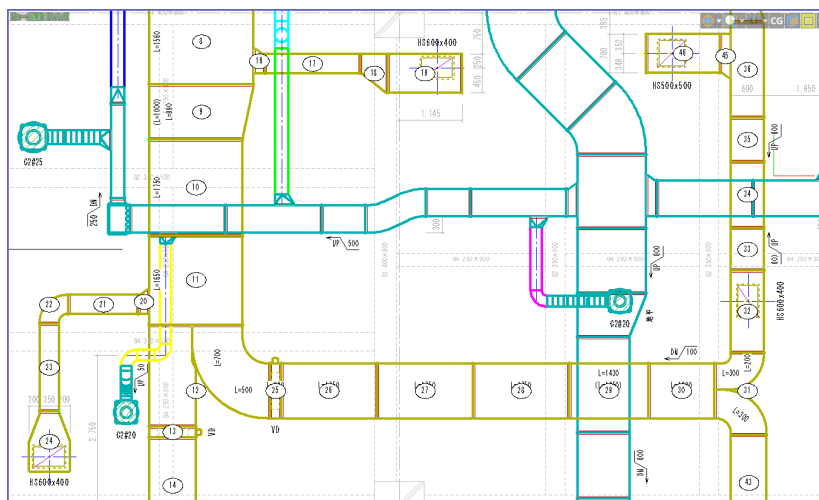
- 開始ダクト⑤を指示します。

## 5. トレース方向を指示してください

- トレース方向⑥を指示します。



## 6. 製作ナンバーが作画されました。





## ポイント

### ◎ ナンバーについて

- 同一図面内にナンバーが既に作画されている場合(系統名が同じ場合)、以下についてご注意ください。

【パネル】

▼ 開始ナンバーの設定

☒ 角と丸で連番ナンバーを振る

開始No. 1

角開始No. 1

丸開始No. 1

【開始ナンバーの設定】にて既に使用されているナンバーを開始 No.(ナンバー)に設定しても、ナンバー作画時に、同一図面内に作画されているナンバーを検索し、既に作画されているナンバー以外のナンバーが作画されます。

したがって、【パネル】が以下の場合、同一のナンバーが作画されることはありません。

【パネル】

ナンバー作画処理 同一部材でも異なるナンバーを振る

また、【パネル】が以下の場合、同一部材以外は、同一のナンバーが作画されることはありません。

【パネル】

ナンバー作画処理 同一系統内で同一部材は同ナンバーを振る

ナンバー作画処理 これから処理を行う範囲内で同一部材は同ナンバーを振る

### ◎ 【詳細設定ダイアログ】について

詳細設定

対象部材 ナンバー その他

ナンバー作画方向の設定

常に0度 部材に追従

①

□常に0度 □部材に追従

形状反転処理の設定

□継手を回転及び反転して曲管リストに出力する ②

OK キャンセル

#### ① ナンバーの作画方向の設定

製作ナンバーの作画の向きを選択することができます。

- 「常に0度」で製作ナンバーを作画します。(注意：CGでは、必ず「部材に追従」した方向で表示されます)
- 「部材に追従」して製作ナンバーを作画します。



## ポイント

- ② 同一部材の判断方法と〔製作リスト〕コマンドにて曲管リストを出力する際の出力形状の判断方法〔パネル〕の設定と〔詳細設定ダイアログ〕の②設定状態による関係を以下に示します。

### 【パネル】

- A. ナンバー作画処理 同一部材でも異なるナンバーを振る ▼  
 B. ナンバー作画処理 同一系統内で同一部材は同ナンバーを振る ▼  
 C. ナンバー作画処理 これから処理を行う範囲内で同一部材は同ナンバーを振る ▼

### 【詳細設定ダイアログ】

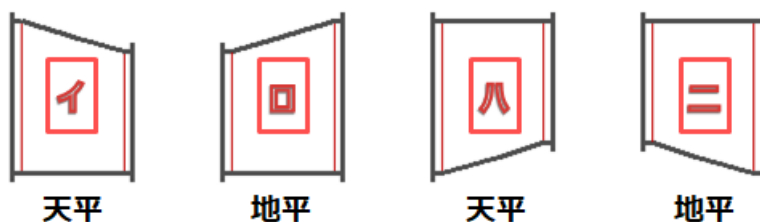
形状反転処理の設定  
☐ 継手を回転及び反転して曲管リストに出力する

- a. 〔継手を回転及び反転して、曲管リストに出力する〕チェックボックスをオンにした場合  
 b. 〔継手を回転及び反転して、曲管リストに出力する〕チェックボックスをオフにした場合

表) 〔パネル〕と〔詳細設定ダイアログ〕の関係

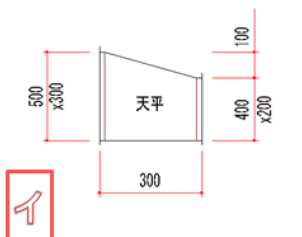
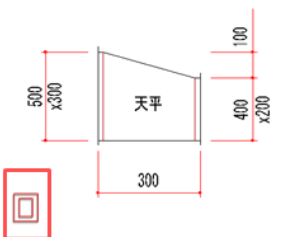
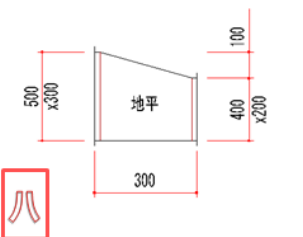
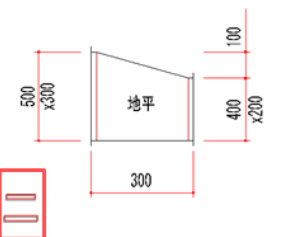
パネル		詳細設定ダイアログ	
		a	b
A	ナンバリング	関係なし。	関係なし。
	曲管リスト	継手を回転、及び反転した形状で出力します。	継手を回転のみした形状で出力します。
B	ナンバリング	継手を回転、及び上面・下面を反転して、同一部材であるか否かを判断します。	継手を回転して(上面・下面の反転は行わずに)、同一部材であるか否かを判断します。
	曲管リスト	Aと同じ。	Aと同じ。
C	ナンバリング	Bと同じ。	Bと同じ。
	曲管リスト	Aと同じ。	Aと同じ。

例) 以下に示すホッパーのパターンで説明します。



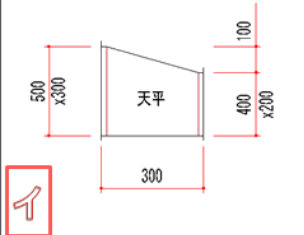
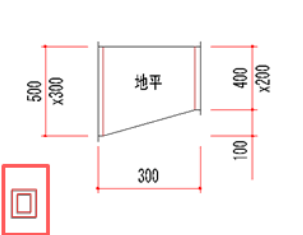
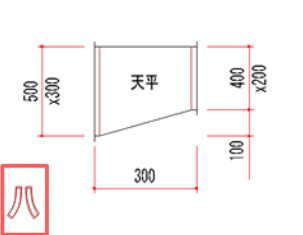
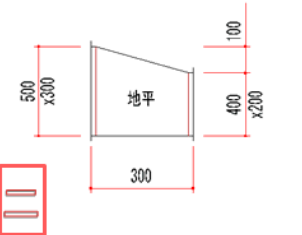
## ● [パネル] A－ [詳細設定ダイアログ] a の場合

ナンバー：イ)1, ロ)2, ハ)3, ニ)4

No.	SA-1	—1			No.	SA-1	—2			No.	SA-1	—3			No.	SA-1	—4		
数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数	数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数	数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数	数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数
1	0.6		N		1	0.6		N		1	0.6		N		1	0.6		N	
ホッパー					ホッパー					ホッパー					ホッパー				
																			

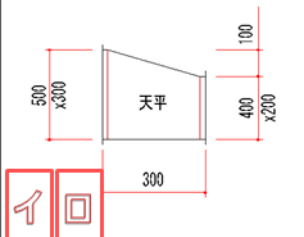
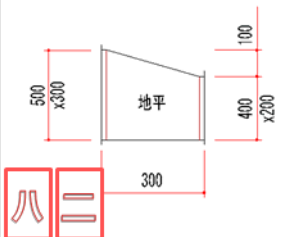
## ● [パネル] A－ [詳細設定ダイアログ] b の場合

ナンバー：イ)1, ロ)2, ハ)3, ニ)4

No.	SA-1	—1			No.	SA-1	—2			No.	SA-1	—3			No.	SA-1	—4		
数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数	数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数	数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数	数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数
1	0.6		N		1	0.6		N		1	0.6		N		1	0.6		N	
ホッパー					ホッパー					ホッパー					ホッパー				
																			

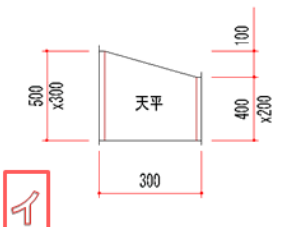
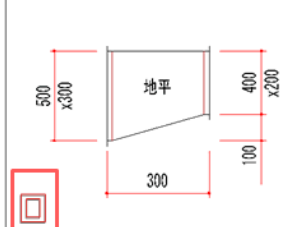
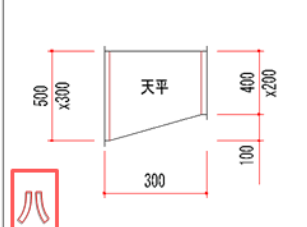
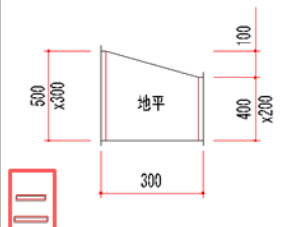
## ● [パネル] B, C－ [詳細設定ダイアログ] a の場合

ナンバー：イ)1, ロ)1, ハ)2, ニ)2

No.	SA-1	—1			No.	SA-1	—2		
数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数	数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数
2	0.6		N		2	0.6		N	
ホッパー					ホッパー				
									

## ● [パネル] B, C－ [詳細設定ダイアログ] b の場合

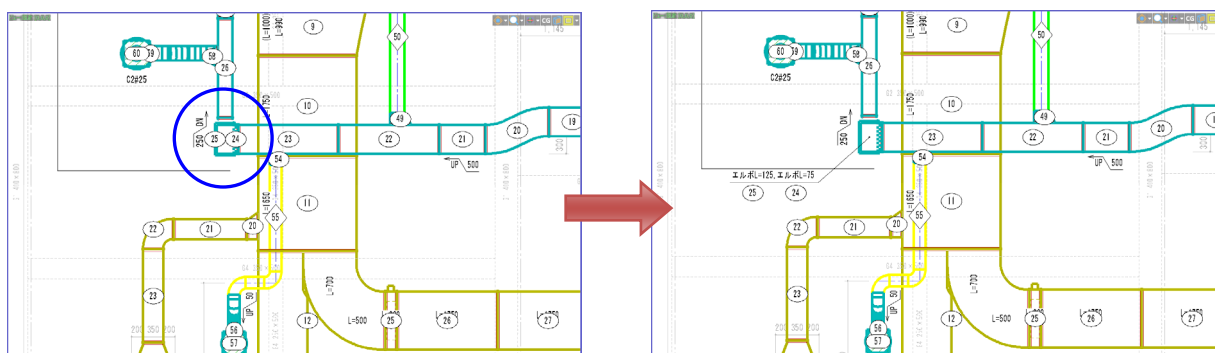
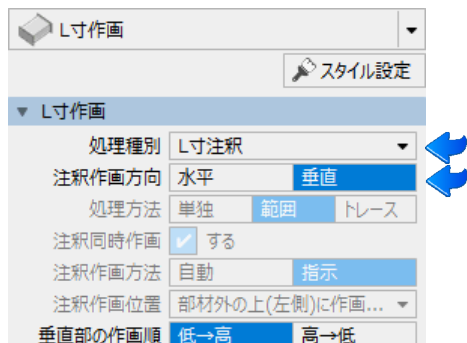
ナンバー：イ)1, ロ)2, ハ)3, ニ)4

No. SA-1					No. SA-1					No. SA-1					No. SA-1				
—1					—2					—3					—4				
数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数	数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数	数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数	数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数
1	0.6		N		1	0.6		N		1	0.6		N		1	0.6		N	
ホッパー					ホッパー					ホッパー					ホッパー				
																			



## ポイント

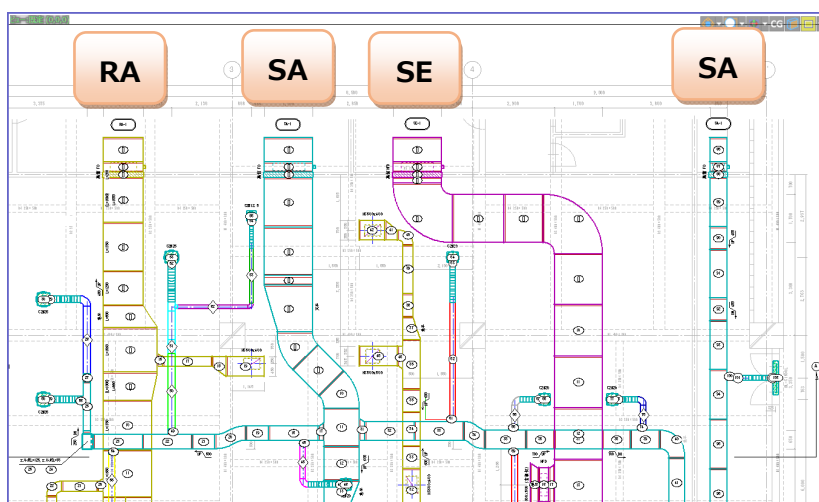
- ③ [L 寸作画] コマンドの処理種別 [L 寸注釈] 機能で、垂直箇所の注釈を作画する際、注釈対象部材にナンバーがあれば、以下のようにナンバーも注釈作画位置に移動する事ができます。



## チャレンジ

- ◎ ナンバーを作画していないルートに  
ナンバーを作画します。
- ・空調給気ダクト(SA)ルート：2 系統
  - ・排煙ダクト(SE)ルート：1 系統

注意) 操作テキストの図面では、既に  
空調給気(SA)ルート：2 系統に  
製作属性が付与されています。

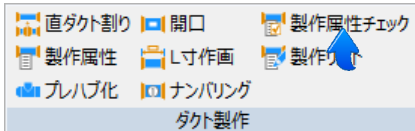




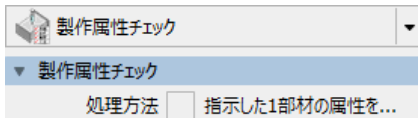
## Step14 付与された製作属性を一括でチェックします

## 製作属性チェック

[ダクト製作]

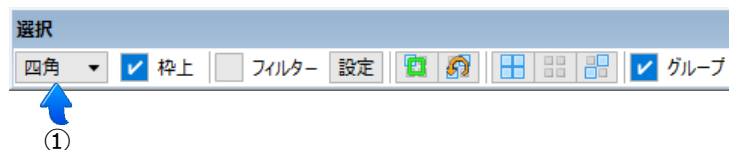


【パネル】

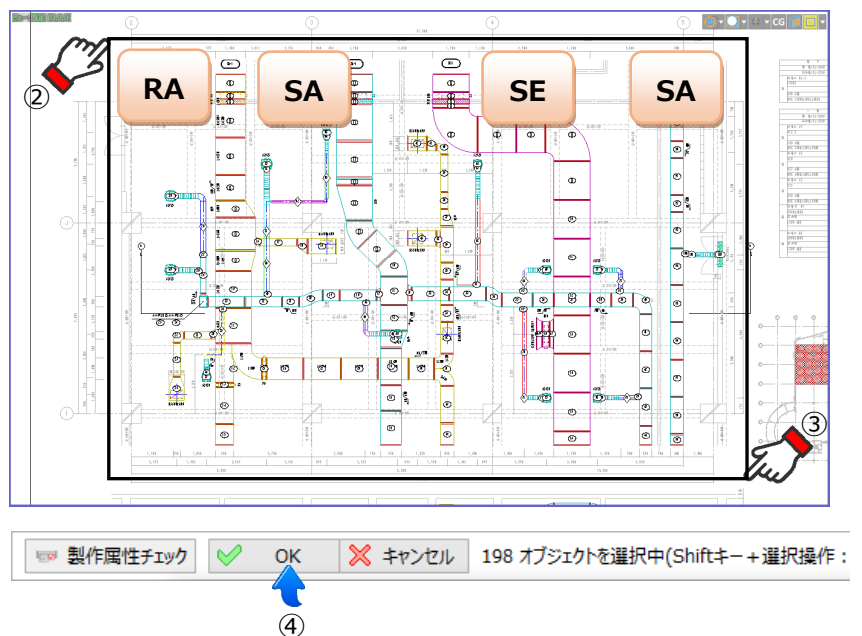


- ◎ 隣接している部材で接続工法が異なる部材やダクト材をチェックします。
- 隣接している部材で接続工法が異なる部材をチェックします。

1. 選択ツールバーの選択方法を【四角】①にします。



2. 処理を行う範囲枠始点を指定します。
  - 製作属性チェックを行う範囲枠始点②を指示します。
3. 処理を行う範囲枠終点を指定します。
  - 製作属性チェックを行う範囲枠終点③を指示します。
- ステータスバーの【OK】ボタン④を押下します。



4. 「製作属性一括チェックダイアログ」が表示されます。

5. 属性確認を行ってください。

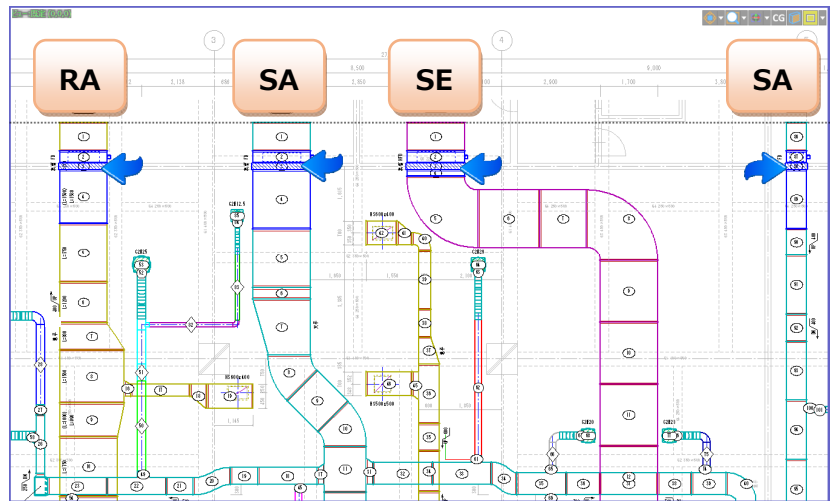
**相違接続工法（隣接部材との相違工法チェック）** ⑤を選択し、**【確認】** ⑥のチェックボックスをオンにします。

【製作属性一括チェック】



6. 隣接している部材で接続工法の異なる部材が確認色【青】で設定された色で点滅表示されます。

- ・空調還気ダクト(RA)：1 系統
- ・空調給気ダクト(SA)：2 系統
- ・排煙ダクト(SE)：1 系統



説明)

例：空調還気ダクト(RA)

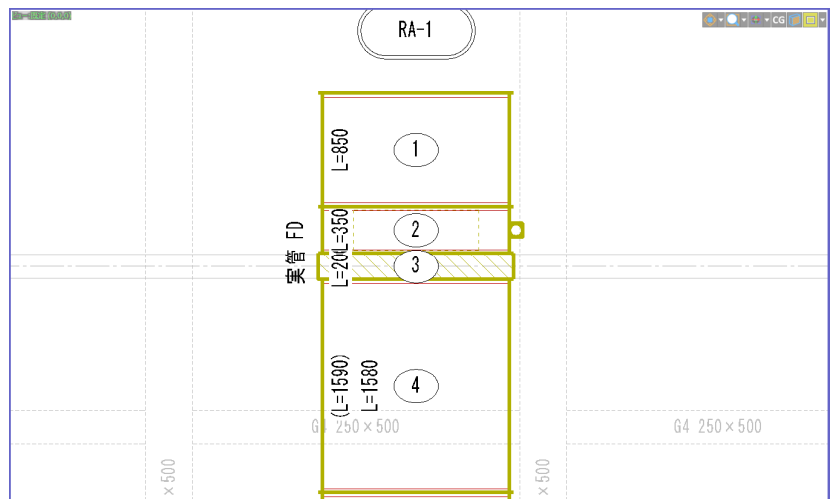
製作ナンバー②ダンパ [FD]：共板

製作ナンバー③実管：内フランジ

製作ナンバー④直ダクト：フランジ

したがって、3 箇所が確認色で設定された色で点滅表示されました。

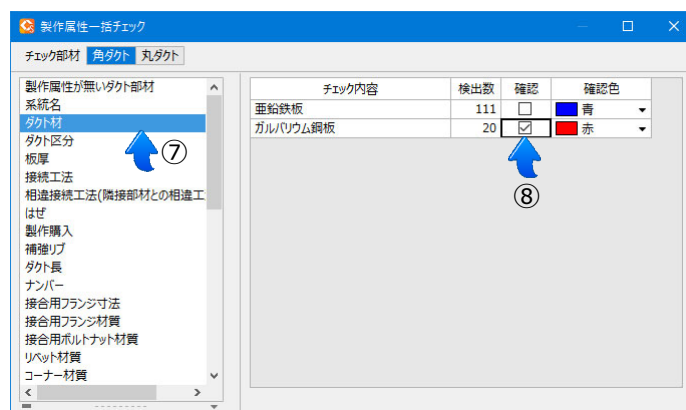
この場合、[製作属性] コマンドー [製作属性変更] 機能を用いて、製作ナンバー②ダンパ [FD] の実管側の接続工法を [フランジ] に変更します。



■ ダクト材 [ガルバリウム鋼板] をチェックします。

7. **ダクト材**⑦を選択します。

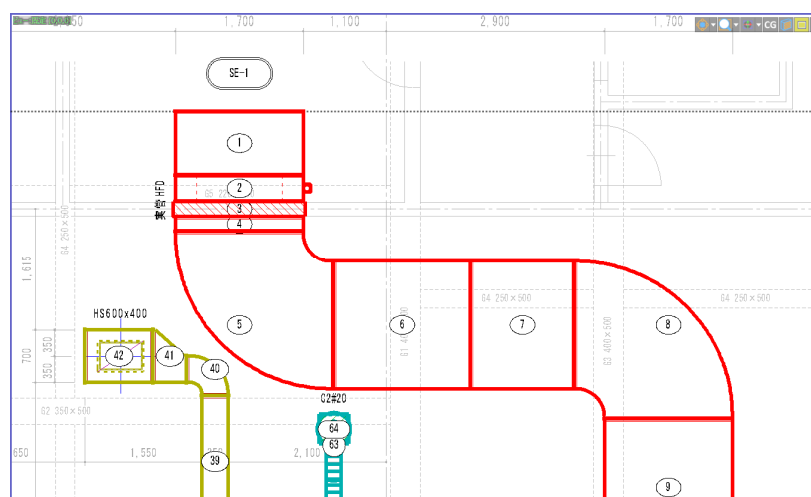
8. [ガルバリウム鋼板] の **【確認】** ⑧のチェックボックスをオンにします。



9. 排煙ダクト(SE)ルートすべてが確認色で設定された色 [赤] で点滅表示されます。

説明)

製作属性コマンドにて、排煙ダクト(SE)のダクト材を [ガルバリウム鋼板] に設定し、一括付与したため、排煙ダクト(SE)ルートすべてが設定された色で点滅表示されました。





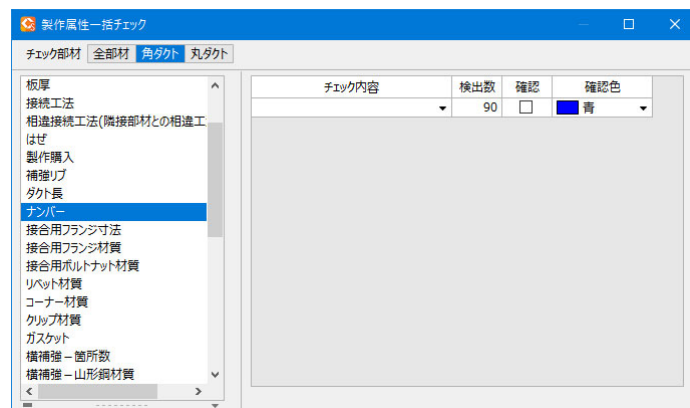
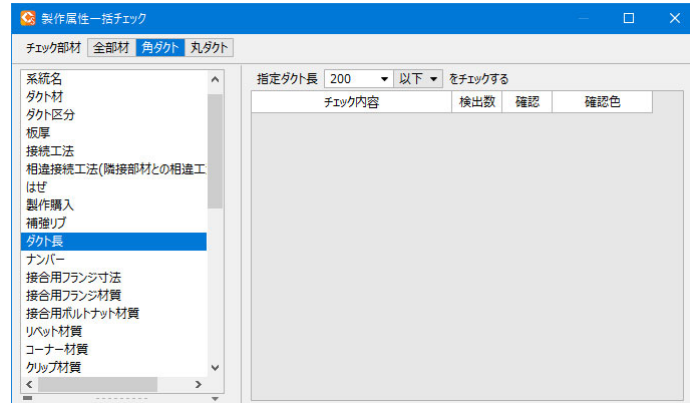
## ポイント

### ◎ ダクト長やナンバーのチェックについて

〔製作属性チェック〕コマンドでは、指定長以下、以上のダクトのチェック、ナンバーの有無又は、指定ナンバーの部材チェックも行えます。

指定長のチェックでは、〔直ダクト割り〕コマンドで定尺で割っていないダクトや、施工でありえない長さのダクトをチェックすることができます。

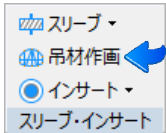
ナンバーのチェックは、ナンバーの振り忘れや、指定ナンバーの部材を探す際に利用できます。



## Step15 トレース機能を用いて、吊材を作画します

## 吊材作画

[空調]



【パネル】

吊材作画

スタイル設定

▼ プリセット設定

シ. 空衛部材(ダクト・配管以外)(黒背景) ①

▼ 処理方法

処理設備 電気 空調・衛生 ②

処理方法 一括(ルート) ③

▼ 吊基準設定

吊基準レベル 自動 指定 ④

1F 5000.00

吊基準レベル補正 0.00

全ねじボルト長 自動 2000.00

吊り設定 設定ダイアログを表示

詳細設定 設定

空調・衛生の設定					
部材名		吊ピッチ	支持材	銅材寸法	吊方向
角ダクト	<input checked="" type="checkbox"/> 詳細設定	2000.0	等辺山形銅	<input checked="" type="checkbox"/> 詳細設定	25×25×3
丸ダクト	<input checked="" type="checkbox"/> 詳細設定	4000.0	吊バンド	<input checked="" type="checkbox"/> 詳細設定	
配管	<input checked="" type="checkbox"/> 詳細設定	2000.0	吊バンド	<input checked="" type="checkbox"/> 詳細設定	

◎ 空調還気ダクト(RA)ルートに吊材を作画します。

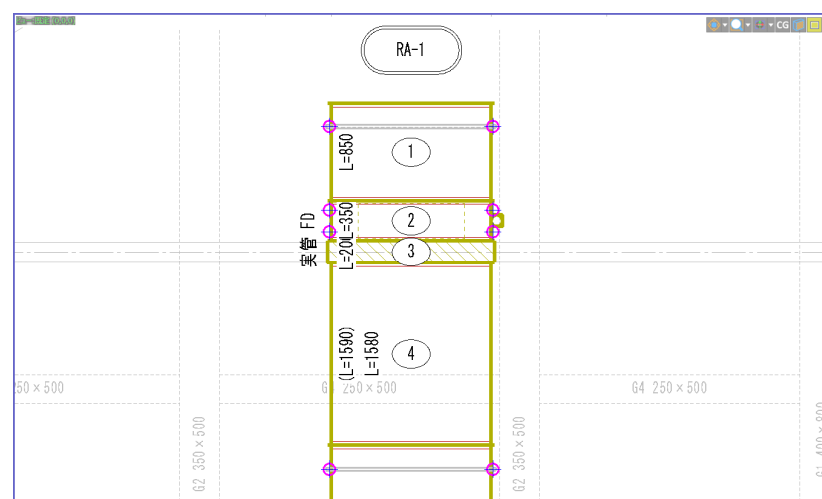
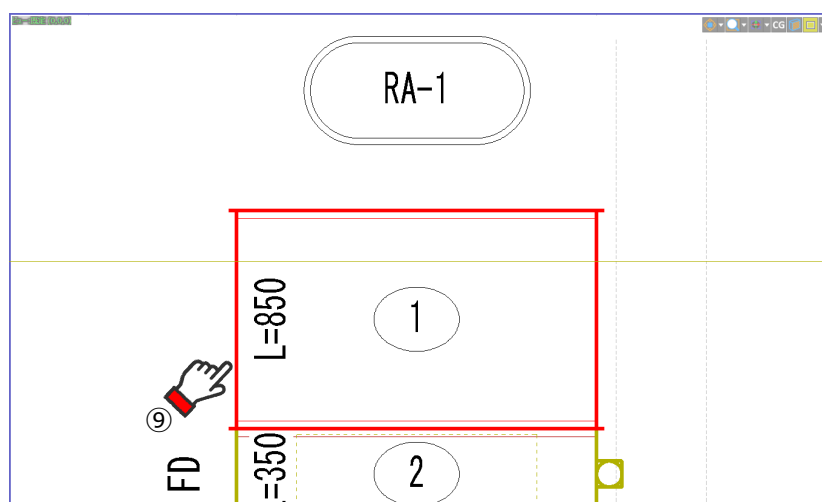
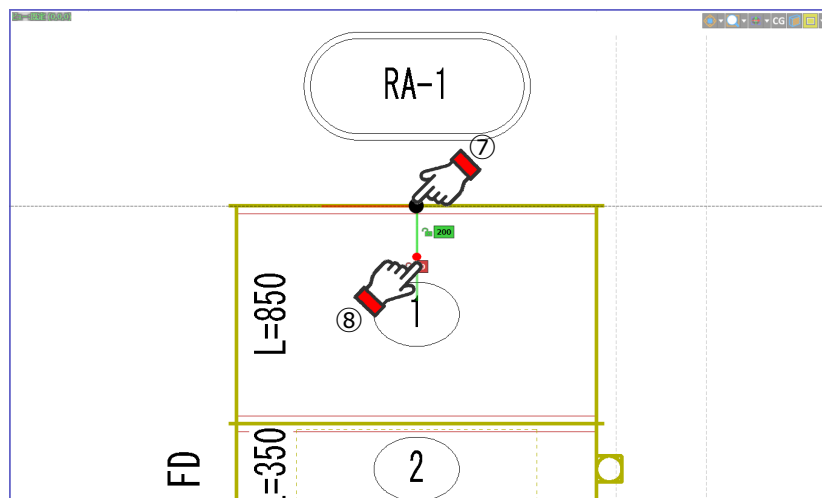
- パネル：プリセットを【空衛部材(ダクト・配管以外)(黒背景)】①を選択します。
- パネル：処理設備【空調・衛生】ボタン②を選択します。
- パネル：処理方法を【一括(ルート)】③を選択します。
- パネル：吊基準レベルを【指定】，【5000】④を指定します。
- パネル：吊り設定の【設定ダイアログを表示】ボタンを押下し、空調・衛生の設定ダイアログを表示し、赤枠内のように設定します。

6. 吊材を配置するルートの開始位置を指示してください

- XYZ スナップ⑤を押下します。
- 距離ピッチを[100]にし、[距離ピッチ] ボタン⑥を押下します。
- ダクト末端部分で[P]ボタン⑦をクリックします
- マウスをY 軸方向に移動し、Y 軸方向の値が[200]位置をクリックします。

7. トレース方向を指示してください  
トレース方向⑨をクリックします。

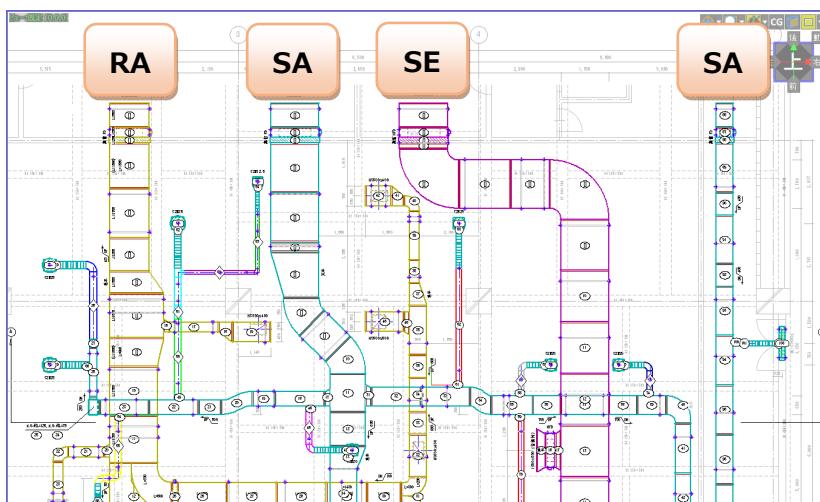
8. 吊材が作画されました。





◎ 吊材を作画していない他のルートに吊材を作画します。

- ・空調給気ダクト(SA)ルート：2 系統
- ・排煙ダクト(SE)ルート：1 系統

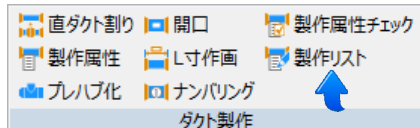


## Step16 製作品・購入品・スパイラルリスト、プラズマ・リンクファイルを出力します

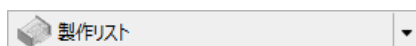
## 製作リスト

注意) 製作属性が付与されていない場合、製作リスト対象外です。

[ダクト製作]

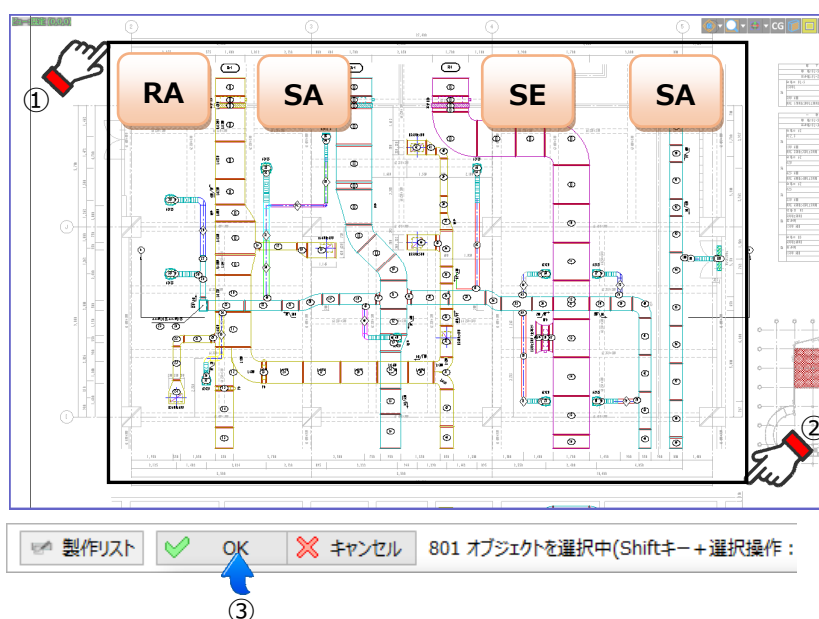


【パネル】



◎ 製作品リスト（直管リスト）を出力します。

- 処理を行う範囲枠を指定します。
  - 範囲枠始点①を指示します。
  - 範囲枠終点②を指示します。
- 選択されたルート部材が赤色表示されます。
- ステイタスバー **【OK】** ボタン③を押下します。

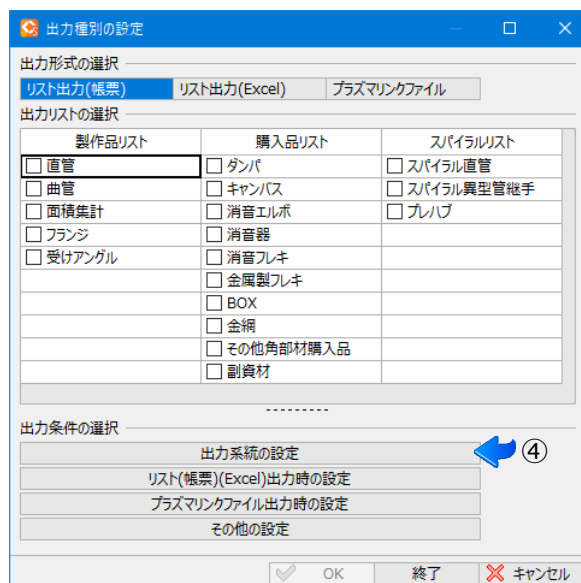


4. 【出力種別の設定ダイアログ】が表示されます。

【出力種別の設定ダイアログ】

5. 出力条件の設定を行います。

- **【出力系統の設定】** ボタン④を押下します。






6. 【出力系統の設定ダイアログ】が表示されます。

7. 系統名称毎の出力順位を以下に示す順位に設定します。

- ・順位 1 : SA-1
- ・順位 2 : RA-1
- ・順位 3 : SE-1

注意) 最初に【出力系統の設定ダイアログ】に表示される系統名称の出力順位は右図に示す出力順位とは限りません。

- 系統名称【RA-1】⑤をマウス指示し、選択します。

- 出力順位設定  ⑥を1回押下し、出力順位を2番に設定します。

8. 系統名称【SA-1】【RA-1】のみ出力します。

- 系統名称【SE-1】出力チェックボックス⑦をオフにします。

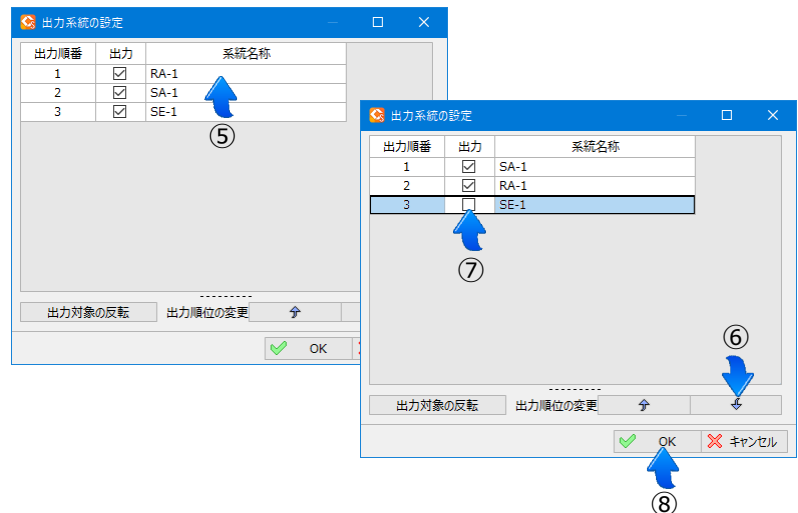
9. 【OK】ボタン⑧を押下します。

10. 【出力種別の設定ダイアログ】が表示されます。

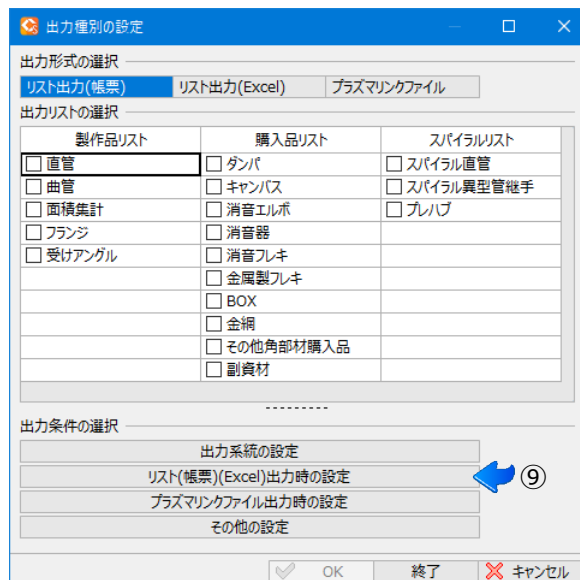
11. 出力条件の設定を行います。

- 【リスト(帳票)(Excel)出力時の設定】ボタン⑨を押下します。

【出力系統の設定ダイアログ】



【出力種別の設定ダイアログ】





17. [リスト(帳票)(Excel)出力時の設定  
ダイアログ]が表示されます。

18. **【OK】ボタン⑫**を押下します。

【リスト(帳票)(Excel)出力時の設定ダイアログ】

19. [出力種別の設定ダイアログ]が表示され  
ます。

20. 出力するリストを選択します。

- 製作品リスト **【直管】** チェックボックス  
⑬をオンにします。

21. **【OK】ボタン⑭**を押下します。

【出力種別の設定ダイアログ】

22. 「リストタイトルの設定ダイアログ」が表示されます。

23. リストタイトル設定します。

● 「リスト共通の設定」

- ・現場名：「〇〇ビル新築工事」
- ・出力日付：操作テキスト実施時の日付
- ・図面番号：「A」

● 「リスト毎の設定」

- ・担当者：「株式会社 四電工」
- ・発注日：操作テキスト実施時の日付
- ・納期：操作テキスト実施時の日付から1ヶ月後の日付
- ・製作会社名：「〇〇製作」
- ・取付会社名：「〇〇設備」
- ・特記：チェックボックス：オフ
- ・開始ページ：1

24. 「一括コピー」ボタン⑮を押下します。  
すべてのリストに同じ内容が反映されます。

25. 「OK」ボタン⑯を押下します。

26. 「リスト出力処理状況ダイアログ」が表示されます。

27. 「出力」ボタン⑰を押下します。

28. 「プリンターの設定ダイアログ」が表示されます。

29. プリンターの設定を確認した後、「OK」ボタン⑱を押下します。

30. 系統名称「SA-1」「RA-1」の直管リストが印刷されました。

【リストタイトルの設定ダイアログ】

【リスト出力処理状況ダイアログ】

【プリンターの設定ダイアログ】



◎ 系統名称 [SE-1] の製作品リスト（直管リスト）を出力します。

1. [出力系統の設定ダイアログ]

- 系統名称 [SA-1] の出力チェックボックス：オフ
- 系統名称 [RA-1] の出力チェックボックス：オフ
- 系統名称 [SE-1] の出力チェックボックス：オン

2. [リスト(帳票)(Excel)出力時の設定ダイアログ]

- [直管リスト、曲管リスト、面積集計リスト、その他角部材購入品リストの設定]
  - ・共通工法の設定：フランジ

● [出力順位の設定] (変更なし)

- ・直管リスト、曲管リスト：ナンバー順
- ・各種購入品リスト、スパイラルリスト：ナンバー順

● [改ページの設定] (変更なし)

- ・保温材の改ページ：有り
- ・系統毎の改ページ：有り
- ・板厚毎の改ページ：無し
- ・工法毎の改ページ：無し



◎ 製作品リスト(曲管リスト)を出力  
します。

1. [出力種別の設定ダイアログ] が表示され  
ます。

2. 出力するリストを選択します。

- 製作品リスト【曲管】チェックボックス  
①をオンにします。

3. 出力条件の設定を行います。

- [出力系統の設定] ボタン②を押下します。

【出力種別の設定ダイアログ】

出力形式の選択		
リスト出力(帳票)    リスト出力(Excel)    プラズマリンクファイル		
出力リストの選択		
製作品リスト	購入品リスト	スパイラルリスト
<input type="checkbox"/> 直管	<input type="checkbox"/> ダンパ	<input type="checkbox"/> スパイラル直管
<input checked="" type="checkbox"/> 曲管	<input type="checkbox"/> キャンバス	<input type="checkbox"/> スパイラル異型管継手
<input type="checkbox"/> 面積集計	<input type="checkbox"/> 消音エルボ	<input type="checkbox"/> プレハブ
<input type="checkbox"/> フランジ	<input type="checkbox"/> 消音器	
<input type="checkbox"/> 受けアングル	<input type="checkbox"/> 消音フレキ	
	<input type="checkbox"/> 金属製フレキ	
	<input type="checkbox"/> BOX	
	<input type="checkbox"/> 金網	
	<input type="checkbox"/> その他角部材購入品	
	<input type="checkbox"/> 副資材	

出力条件の選択	
出力系統の設定	②
リスト(帳票)(Excel)出力時の設定	
プラズマリンクファイル出力時の設定	
その他の設定	

OK    終了    キャンセル

4. 【出力系統の設定ダイアログ】が表示されます。

5. 系統名称【SA-1】【RA-1】のみ出力します。

- 系統名称【SA-1】【RA-1】の出力  
チェックボックス③をオンにします。

6. 【OK】ボタン④を押下します。

【出力系統の設定ダイアログ】

7. 【出力種別の設定ダイアログ】が表示されます。

8. 出力条件の設定を行います。

- 【リスト(帳票)(Excel)出力時の設定】  
ボタン⑤を押下します。

【出力種別の設定ダイアログ】

9. 【リスト(帳票)(Excel)出力時の設定ダイアログ】が表示されます。

10. リスト(帳票)(Excel)出力時の設定を行います。

- 【直管リスト、曲管リスト、面積集計リスト、その他角部材購入品リストの設定】
  - ・共通工法の設定：共板
  - ・曲管リストのフランジ部の要素：チェックオン
- 【出力順位の設定】(変更なし)
  - ・直管リスト、曲管リスト：ナンバー順
  - ・各種購入品リスト、スパイラルリスト：ナンバー順
- 【改ページの設定】(変更なし)
  - ・保温材毎の改ページ：有り
  - ・系統毎の改ページ：有り
  - ・板厚毎の改ページ：無し
  - ・工法毎の改ページ：無し

11. 【出力部材の設定】ボタン⑥を押下します。

【リスト(帳票)(Excel)出力時の設定ダイアログ】

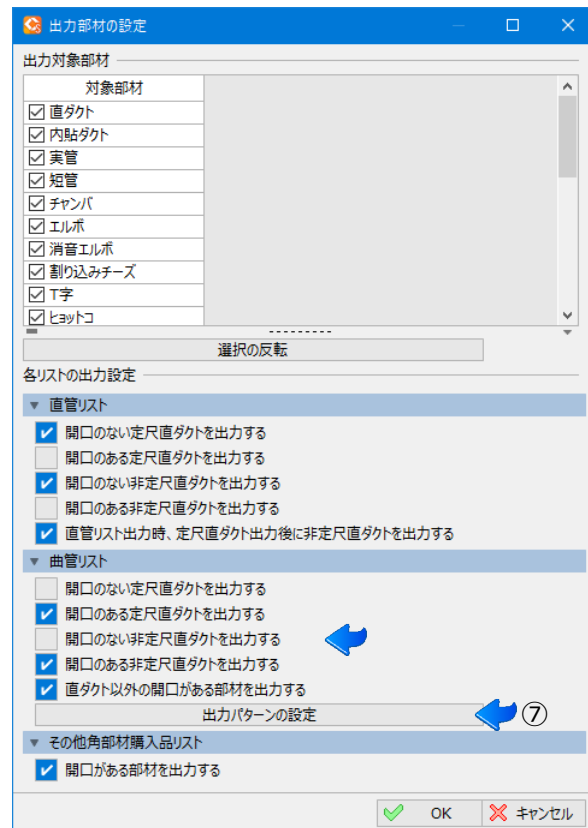
## 12. 出力部材の設定を行います。

## ●直ダクトの出力設定(曲管リスト)

- ・[開口のない定尺直ダクトを出力する]  
チェックボックス：**オフ**
- ・[開口のある定尺直ダクトを出力する]  
チェックボックス：**オン**
- ・[開口のない非定尺直ダクトを出力する]  
チェックボックス：**オフ**
- ・[開口のある非定尺直ダクトを出力する]  
チェックボックス：**オン**
- ・[直ダクト以外の開口がある部材を出力する]  
チェックボックス：**オン**

## 13. 【出力パターンの設定】ボタン⑦を押下します。

## 【出力部材の設定ダイアログ】



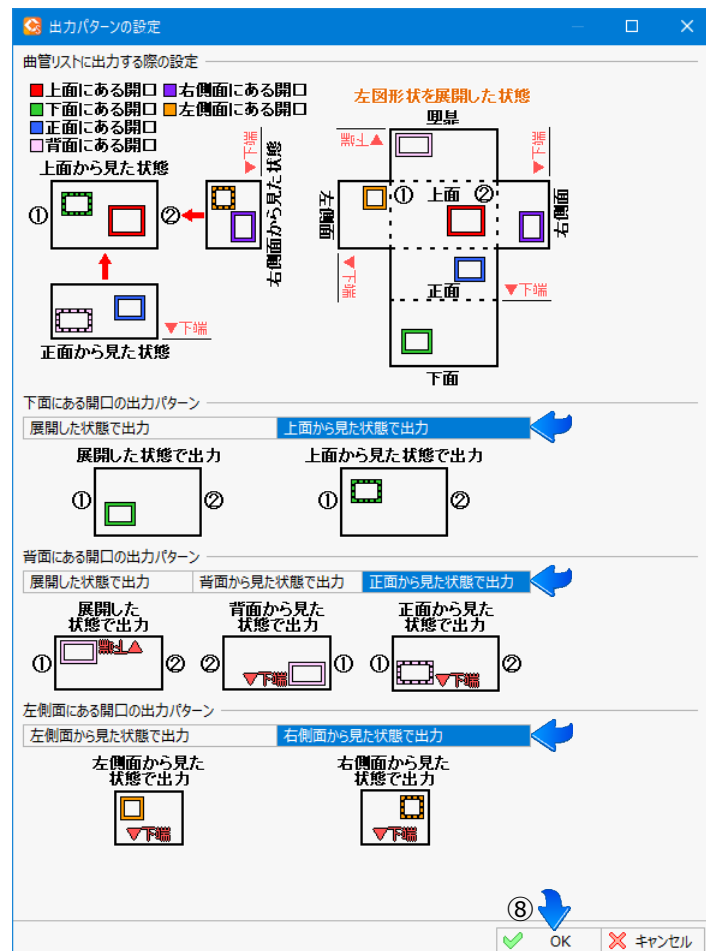
## 14. 【出力パターンの設定ダイアログ】が表示されます。

- 下面にある開口の出力パターン設定
  - ・上面から見た状態で出力
- 背面にある開口の出力パターン設定
  - ・正面から見た状態で出力
- 左側面にある開口の出力パターン設定
  - ・右側面から見た状態で出力

注意) 出力パターンは、部材の方向などにより、お客様の意図した方向から出力できない場合があります。

## 15. 【OK】ボタン⑧を押下します。

## 【開口部材出力の設定ダイアログ】



16. 「出力部材の設定ダイアログ」が表示されます。

17. 【OK】ボタン⑨を押下します。

【出力部材の設定ダイアログ】

出力部材の設定

出力対象部材

対象部材

☒ 直ダクト  
☒ 内貼ダクト  
☒ 実管  
☒ 短管  
☒ チャンバ  
☒ エルボ  
☒ 消音エルボ  
☒ 割り込みチーズ  
☒ T字  
☒ ヒョットコ

選択の反転

各リストの出力設定

▼ 直管リスト

☒ 開口のない定尺直ダクトを出力する  
☐ 開口のある定尺直ダクトを出力する  
☒ 開口のない非定尺直ダクトを出力する  
☐ 開口のある非定尺直ダクトを出力する  
☒ 直管リスト出力時、定尺直ダクト出力後に非定尺直ダクトを出力する

▼ 曲管リスト

☐ 開口のない定尺直ダクトを出力する  
☒ 開口のある定尺直ダクトを出力する  
☐ 開口のない非定尺直ダクトを出力する  
☒ 開口のある非定尺直ダクトを出力する  
☒ 直ダクト以外の開口がある部材を出力する

出力パターンを設定

▼ その他角部材購入品リスト

☒ 開口がある部材を出力する

⑨ OK キャンセル

18. 「リスト(帳票)(Excel)出力時の設定ダイアログ」が表示されます。

19. 【OK】ボタン⑩を押下します。

【リスト(帳票)(Excel)出力時の設定ダイアログ】

リスト(帳票)(Excel)出力時の設定

出力対象の設定

☒ 角部材関連を出力する ☒ 丸部材関連を出力する

角部材と丸部材の出力設定

設定

角部材の設定 丸部材の設定

▼ 角部材の設定

直管リスト・曲管リスト・面積集計リスト・その他角部材購入品リストの設定

出力板厚の設定 ☒ 0.5t ☒ 0.6t ☒ 0.8t ☒ 1.0t ☒ 1.2t ☒ 1.6t

共通工法の設定 共板

面積集計リストの補給率 1.00

曲管リスト1.6tのハッチング ☐ 出力する

※チャンバ、消音器、キャンバス等は無条件でハッチングを出力します

曲管リストのフランジ部の要素 ☒ 工法に関係なく出力する

曲管リストの角丸ホッパーレベル基準 ☐ 出力する

角側 下端

丸側 下端

曲管リストのフランジ寸法 ☒ 出力する

出力部材の設定

フランジリスト・副資材リストの設定

フランジ長やガスケット長算出時のダクト周長に加算する余長 0

副資材リストに出力するクリップの設定

副資材リストに出力するガスケットの設定

出力順位の設定

直管リスト・曲管リスト ナンバー順 板厚順

各種購入品リスト・スパイラルリスト ナンバー順 サイズ順

改ページの設定

保温材毎の改ページ 有り 無し

系統毎の改ページ 有り 無し

板厚毎の改ページ 有り 無し

工法毎の改ページ 有り 無し

受けアングルリスト・各種購入品リスト・スパイラルリストの設定

受けアングルリスト・各種購入品リスト・スパイラルリストの設定

⑩ OK キャンセル



20. 「出力種別の設定ダイアログ」が表示されます。

21. 製作品リスト「曲管」チェックボックスがオンを確認し、「OK」ボタン⑪を押下します。

【出力種別の設定ダイアログ】

22. 「リストタイトルの設定ダイアログ」が表示されます。

23. 曲管リストタイトルを確認します。

- 「リスト共通の設定」(変更なし)
  - ・現場名:「〇〇ビル新築工事」
  - ・出力日付: 操作テキスト実施時の日付
  - ・図面番号:「A」
- 「リスト毎の設定」(変更なし)
  - ・担当者:「株式会社 四電工」
  - ・発注日: 操作テキスト実施時の日付
  - ・納期: 操作テキスト実施時の日付から1ヶ月後の日付
  - ・製作会社名:「〇〇製作」
  - ・取付会社名:「〇〇設備」
  - ・特記: チェックボックス: オフ
  - ・開始ページ: 1

【リストタイトルの設定ダイアログ】

24. 「OK」ボタン⑫を押下します。

25. 「リスト出力処理状況ダイアログ」が表示されます。

26. 「出力」ボタン⑬を押下します。

【リスト出力処理状況ダイアログ】

27. [名前を付けて保存ダイアログ]が表示されます。【名前を付けて保存ダイアログ】

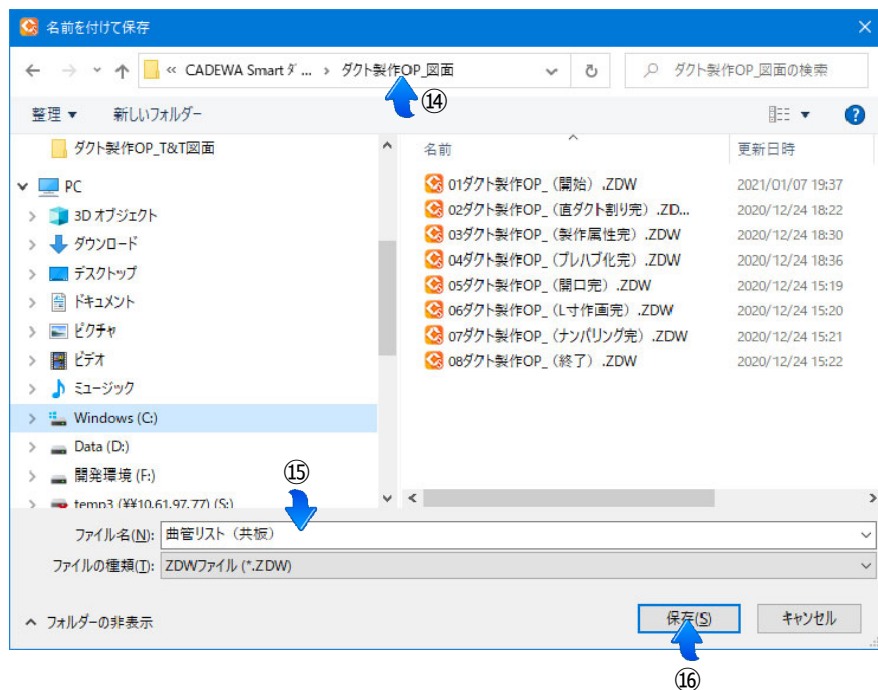
28. ファイル名を指定します。

- ディレクトリ(フォルダ)を指定します。  
(変更なし)  
「C:¥CADEWA Smart  
ダクト製作オプション  
図面データ¥ダクト製作 OP\_図面」⑭  
に設定します。

- ファイルを指定します。  
「曲管リスト(共板)」⑮を指定します。  
拡張子 (.ZDW) の入力はありません。  
指定したファイル名の後に 1, 2, 3...  
と(数字)が付与されます。  
例) 2ファイル作成された場合  
「曲管リスト(共板)1.ZDW」  
「曲管リスト(共板)2.ZDW」

- 【保存】ボタン⑯を押下します。

29. 系統名称 [SA-1] [RA-1] の曲管  
リストファイルが作成されました。



◎ 系統名称 [SE-1] の製作品リスト (曲管リスト) を出力します。

1. [出力系統の設定ダイアログ]

- 系統名称 [SA-1] の出力チェックボックス：オフ
- 系統名称 [RA-1] の出力チェックボックス：オフ
- 系統名称 [SE-1] の出力チェックボックス：オン

2. [リスト(帳票)(Excel)出力時の設定ダイアログ]

- [直管リスト、曲管リスト、面積集計リスト、その他角部材購入品リストの設定]  
・共通工法の設定：フランジ
- [出力順位の設定] (変更なし)  
・直管リスト、曲管リスト：ナンバー順  
・各種購入品リスト、スパイラルリスト：ナンバー順
- [改ページの設定] (変更なし)  
・保温材毎の改ページ：有り  
・系統毎の改ページ：有り  
・板厚毎の改ページ：無し  
・工法毎の改ページ：無し

- ◎ 製作品リスト（面積集計・フランジ・受けアングルリスト）を出力します。

1. 「出力種別の設定ダイアログ」が表示されます。
2. 出力するリストを選択します。
  - 製作品リスト【面積集計】【フランジ】【受けアングル】チェックボックス①をオンにします。
3. 出力条件の設定を行います。
  - 【出力系統の設定】ボタン②を押下します。

【出力種別の設定ダイアログ】

4. 「出力系統の設定ダイアログ」が表示されます。
5. 系統名称すべて出力します。
  - 系統名称すべての出力チェックボックス③をオンにします。
6. 【OK】ボタン④を押下します。

【出力系統の設定ダイアログ】

7. 「出力種別の設定ダイアログ」が表示されます。
8. 出力条件の設定を行います。
  - 【リスト(帳票)(Excel)出力時の設定】ボタン⑤を押下します。

【出力種別の設定ダイアログ】

9. [リスト(帳票)(Excel)出力時の設定ダイアログ] が表示されます。

10. リスト(帳票)(Excel)出力時の設定を行います。

- [出力順位の設定] (変更なし)
  - ・直管リスト、曲管リスト：ナンバー順
  - ・各種購入品リスト、スパイラルリスト：ナンバー順
- [改ページの設定]
  - ・保温材毎の改ページ：無し
  - ・系統毎の改ページ：無し
  - ・板厚毎の改ページ：無し
  - ・工法毎の改ページ：無し

11. [OK] ボタン⑥を押下します。

【リスト(帳票)(Excel)出力時の設定ダイアログ】

⑥

12. [出力種別の設定ダイアログ] が表示されます。

13. 製作品リスト [面積集計] [フランジ] [受けアングル] のチェックボックスがオンを確認し、[OK] ボタン⑦を押下します。

【出力種別の設定ダイアログ】

⑦

14. 「リストタイトルの設定ダイアログ」が表示されます。

15. 面積集計・フランジ・受けアングルリストタイトルをそれぞれ確認します。

- 「リスト共通の設定」(変更なし)
  - ・現場名:「〇〇ビル新築工事」
  - ・出力日付: 操作テキスト実施時の日付
  - ・図面番号:「A」
- 「リスト毎の設定」(変更なし)
  - ・担当者:「株式会社 四電工」
  - ・発注日: 操作テキスト実施時の日付
  - ・納期: 操作テキスト実施時の日付から1ヶ月後の日付
  - ・製作会社名:「〇〇製作」
  - ・取付会社名:「〇〇設備」
  - ・特記: チェックボックス: オフ
  - ・開始ページ: 1

【リストタイトルの設定ダイアログ】

⑧

16. 【OK】ボタン⑧を押下します。

17. 「リスト出力処理状況ダイアログ」が表示されます。

18. 【出力】ボタン⑨を押下します。

【リスト出力処理状況ダイアログ】

⑨

19. 「プリンターの設定ダイアログ」が表示されます。

20. プリンターの設定を確認した後、【OK】ボタン⑩を押下します。

21. すべての系統の面積集計・フランジ・受けアングルリストが印刷されました。

【プリンターの設定ダイアログ】

⑩

- ◎ 購入品リスト（ダンパ・副資材リスト）を出力します。

1. 【出力種別の設定ダイアログ】が表示されます。

【出力種別の設定ダイアログ】

2. 出力するリストを選択します。

- 製作品リスト【ダンパ】 【副資材】  
チェックボックス①をオンにします。

3. 出力条件の設定を行います。

- 【出力系統の設定】 ボタン②を押下します。

4. 【出力系統の設定ダイアログ】が表示されます。

【出力系統の設定ダイアログ】

5. 系統名称すべて出力します。(変更なし)

- 系統名称すべての出力チェックボックス  
③をオンにします。

6. 【OK】 ボタン④を押下します。

7. 【出力種別の設定ダイアログ】が表示されます。

【出力種別の設定ダイアログ】

8. 出力条件の設定を行います。

- 【リスト(帳票)(Excel)出力時の設定】  
ボタン⑤を押下します。

9. [リスト(帳票)(Excel)出力時の設定ダイアログ]が表示されます。

10. リスト(帳票)(Excel)出力時の設定を行います。

- [出力順位の設定] (変更なし)
  - ・直管リスト、曲管リスト：ナンバー順
  - ・各種購入品リスト、スパイラルリスト：ナンバー順
- [改ページの設定] (変更なし)
  - ・保温材毎の改ページ：無し
  - ・系統毎の改ページ：無し
  - ・板厚毎の改ページ：無し
  - ・工法毎の改ページ：無し

11. [OK] ボタン⑥を押下します。

【リスト(帳票)(Excel)出力時の設定ダイアログ】

⑥

12. [出力種別の設定ダイアログ]が表示されます。

13. 購入品リスト [ダンパ] [副資材] チェックボックスがオンを確認し、[OK] ボタン⑦を押下します。

【出力種別の設定ダイアログ】

⑦

## 14. [リストタイトルの設定ダイアログ]

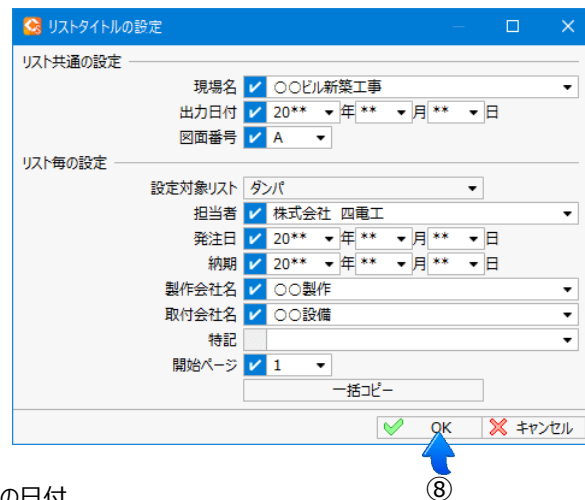
が表示されます。

## 15. ダンパ・副資材リストタイトルをそれぞれ

確認します。

- [リスト共通の設定] (変更なし)
  - ・現場名:「〇〇ビル新築工事」
  - ・出力日付: 操作テキスト実施時の日付
  - ・図面番号:「A」
- [リスト毎の設定] (変更なし)
  - ・担当者:「株式会社 四電工」
  - ・発注日: 操作テキスト実施時の日付
  - ・納期: 操作テキスト実施時の日付から1ヶ月後の日付
  - ・製作会社名:「〇〇製作」
  - ・取付会社名:「〇〇設備」
  - ・特記: チェックボックス: オフ
  - ・開始ページ: 1

## 【リストタイトルの設定ダイアログ】



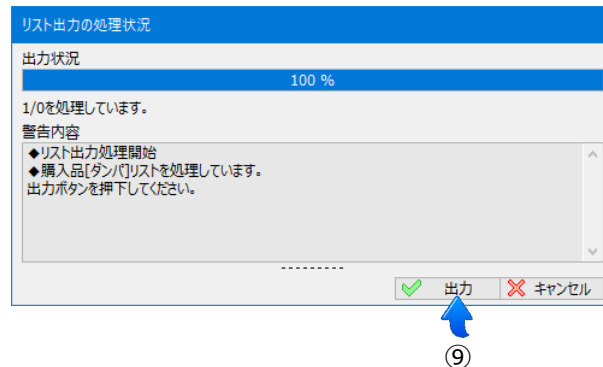
## 16. [OK] ボタン⑧を押下します。

## 17. [リスト出力処理状況ダイアログ] が

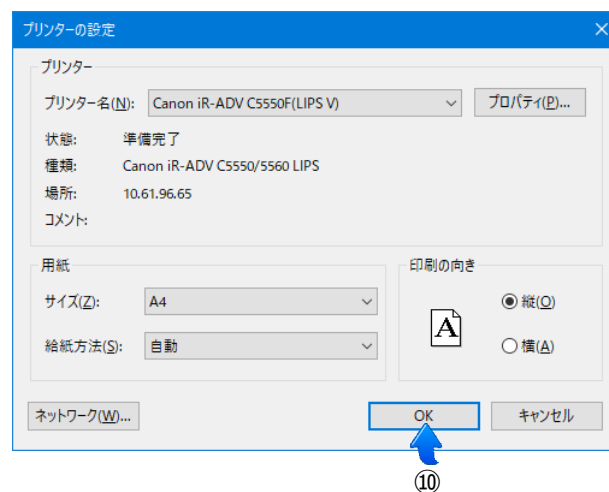
表示されます。

## 18. [出力] ボタン⑨を押下します。

## 【リスト出力処理状況ダイアログ】

19. [プリンターの設定ダイアログ] が表示  
されます。20. プリンターの設定を確認した後、[OK]  
ボタン⑩を押下します。21. すべての系統のダンパ・副資材リスト  
が印刷されました。

## 【プリンターの設定ダイアログ】

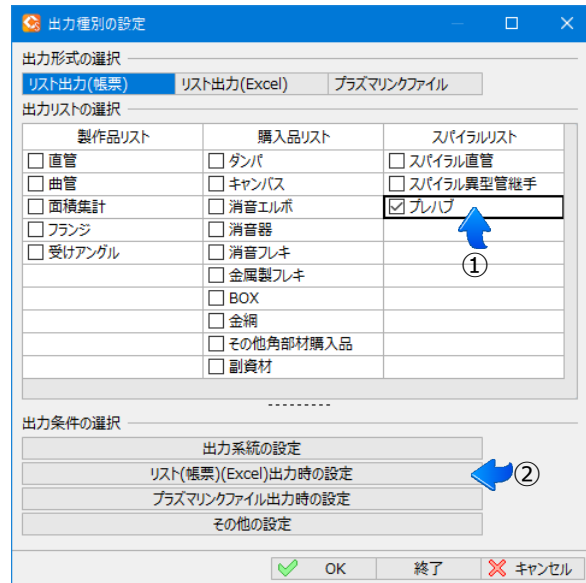




◎ スパイラルリスト（プレハブリスト）を出力します。

1. [出力種別の設定ダイアログ] が表示されます。

【出力種別の設定ダイアログ】



2. 出力するリストを選択します。

- 製作品リスト【プレハブ】チェックボックス①をオンにします。

3. 出力条件の設定を行います。

- [リスト(帳票)(Excel)出力時の設定] ボタン②を押下します。

4. [リスト(帳票)(Excel)出力時の設定ダイアログ] が表示されます。

【リスト(帳票)(Excel)出力時の設定ダイアログ】



5. リスト(帳票)(Excel)出力時の設定を行います。

- [出力順位の設定] (変更なし)
  - ・直管リスト、曲管リスト：ナンバー順
  - ・各種購入品リスト、スパイラルリスト：ナンバー順
- [改ページの設定] (変更なし)
  - ・保温材毎の改ページ：無し
  - ・系統毎の改ページ：無し
  - ・板厚毎の改ページ：無し
  - ・工法毎の改ページ：無し

6. [OK] ボタン③を押下します。

7. 「出力種別の設定ダイアログ」が表示されます。

【出力種別の設定ダイアログ】

8. スパイラルリスト「プレハブ」チェックボックスがオンを確認し、**【OK】ボタン④**を押下します。

出力種別の設定

出力形式の選択

リスト出力(帳票) リスト出力(Excel) プラズマリンクファイル

出力リストの選択

製作品リスト	購入品リスト	スパイラルリスト
<input type="checkbox"/> 直管	<input type="checkbox"/> ダンパ	<input type="checkbox"/> スパイラル直管
<input type="checkbox"/> 曲管	<input type="checkbox"/> キャンバス	<input type="checkbox"/> スパイラル異型管継手
<input type="checkbox"/> 面積集計	<input type="checkbox"/> 消音エルボ	<input checked="" type="checkbox"/> プレハブ
<input type="checkbox"/> フランジ	<input type="checkbox"/> 消音器	
<input type="checkbox"/> 受けアングル	<input type="checkbox"/> 消音フレキ	
	<input type="checkbox"/> 金属製フレキ	
	<input type="checkbox"/> BOX	
	<input type="checkbox"/> 金網	
	<input type="checkbox"/> その他角部材購入品	
	<input type="checkbox"/> 副資材	

出力条件の選択

出力系統の設定

リスト(帳票)(Excel)出力時の設定

プラズマリンクファイル出力時の設定

その他の設定

OK 終了 キャンセル

④

9. 「リストタイトルの設定ダイアログ」が表示されます。

【リストタイトルの設定ダイアログ】

10. プレハプリストタイトルを確認します。

- [リスト共通の設定] (変更なし)
  - ・現場名：「〇〇ビル新築工事」
  - ・出力日付：操作テキスト実施時の日付
  - ・図面番号：「A」
- [リスト毎の設定] (変更なし)
  - ・担当者：「株式会社 四電工」
  - ・発注日：操作テキスト実施時の日付
  - ・納期：操作テキスト実施時の日付から1ヶ月後の日付
  - ・製作会社名：「〇〇製作」
  - ・取付会社名：「〇〇設備」
  - ・特記：チェックボックス：オフ
  - ・開始ページ：1

リストタイトルの設定

リスト共通の設定

現場名 ☒ 〇〇ビル新築工事

出力日付 ☒ 20\*\*年\*\*月\*\*日

図面番号 ☒ A

リスト毎の設定

設定対象リスト プレハブ

担当者 ☒ 株式会社 四電工

発注日 ☒ 20\*\*年\*\*月\*\*日

納期 ☒ 20\*\*年\*\*月\*\*日

製作会社名 ☒ 〇〇製作

取付会社名 ☒ 〇〇設備

特記 ☐

開始ページ ☒ 1

一括コピー

OK キャンセル

⑤

11. **【OK】ボタン⑤**を押下します。

12. 「リスト出力処理状況ダイアログ」が表示されます。

【リスト出力処理状況ダイアログ】

13. **【出力】ボタン⑥**を押下します。

リスト出力の処理状況

出力状況

100 %

1/0を処理しています。

警告内容

◆リスト出力処理開始

◆[プレハブ]リストを処理しています。

出力ボタンを押下してください。

出力 キャンセル

⑥

14. 「名前を付けて保存ダイアログ」が表示されます。【名前を付けて保存ダイアログ】

15. ファイル名を指定します。

- ディレクトリ(フォルダ)を指定します。  
(変更なし)

「C: ¥ CADEWA Smart

ダクト製作オプション

図面データ¥ダクト製作 OP\_図面」⑦

に設定します。

- ファイルを指定します。

「プレハプリスト」⑧を指定します。

拡張子(.ZDW)の入力は必要ありません。

指定したファイル名の後に1, 2, 3...

と(数字)が付与されます。

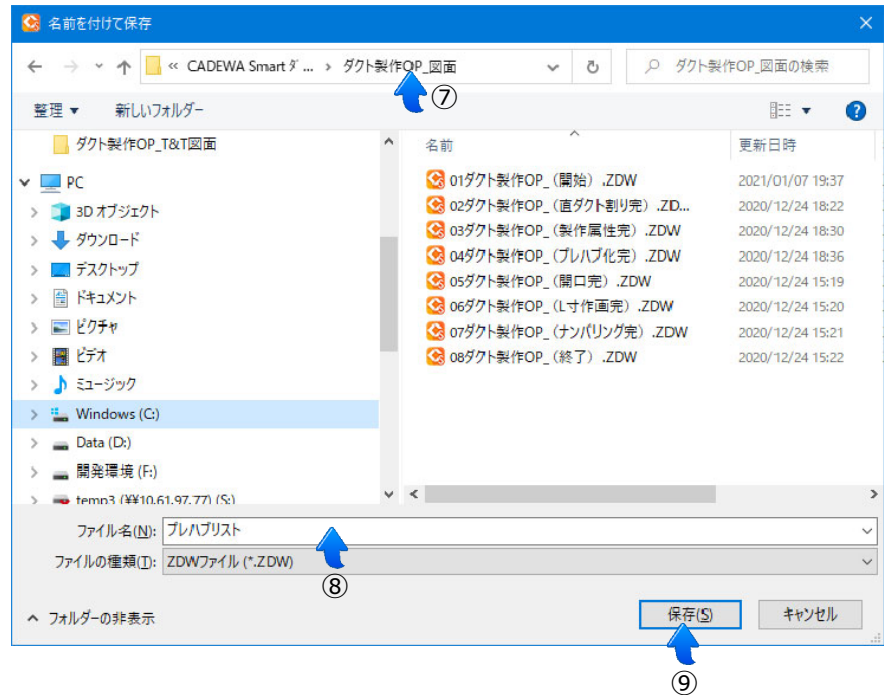
例) 2ファイル作成された場合

「プレハプリスト1.ZDW」

「プレハプリスト2.ZDW」

- 【保存】ボタン⑨を押下します。

16. プレハプリストファイルが作成されました。



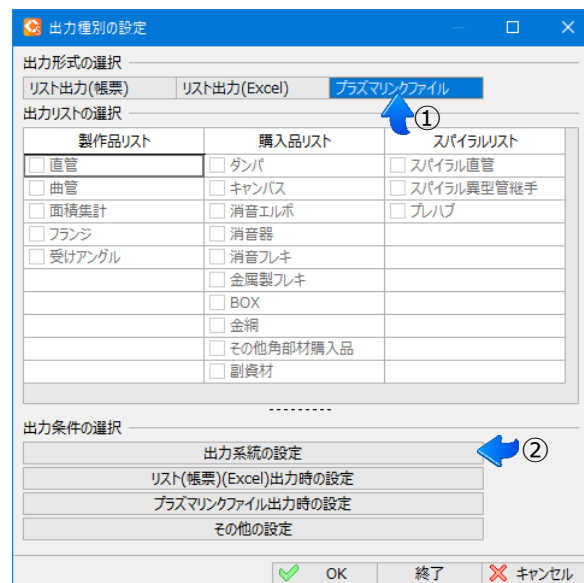
◎ プラズマ・リンクファイルを出力します。

1. 「出力種別の設定ダイアログ」が表示  
されます。

2. 出力形式の選択【プラズマリンクファイル】  
①を選択します。

3. 【出力系統の設定】ボタン②を押下します。

【出力種別の設定ダイアログ】



4. 【出力系統の設定ダイアログ】が表示されます。

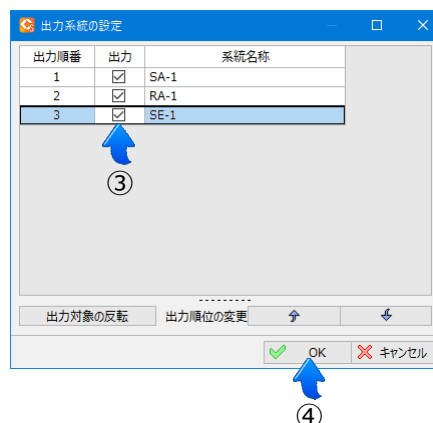
【出力系統の設定ダイアログ】

5. 系統名称すべて出力します。(変更なし)

●系統名称すべての出力チェックボックス

③をオンにします。

6. 【OK】ボタン④を押下します。

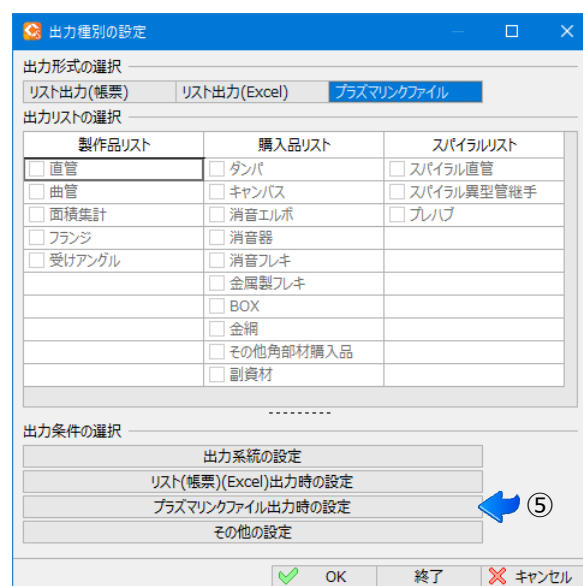


7. 【出力種別の設定ダイアログ】が表示されます。

【出力種別の設定ダイアログ】

8. 【プラズマリンクファイル出力時の設定】

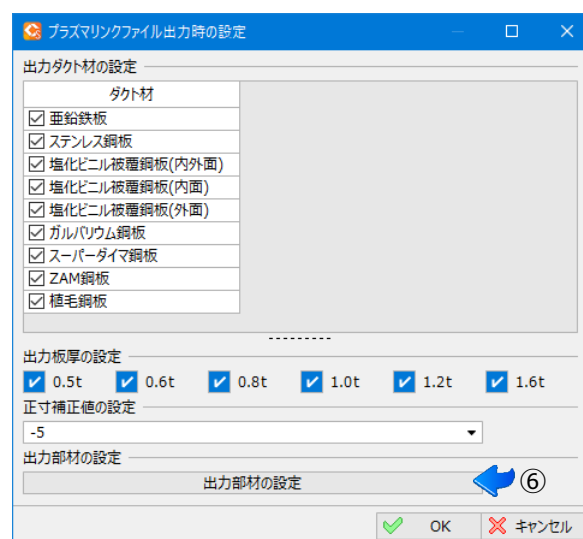
ボタン⑤を押下します。



9. 【プラズマリンクファイル出力時の設定ダイアログ】が表示されます。

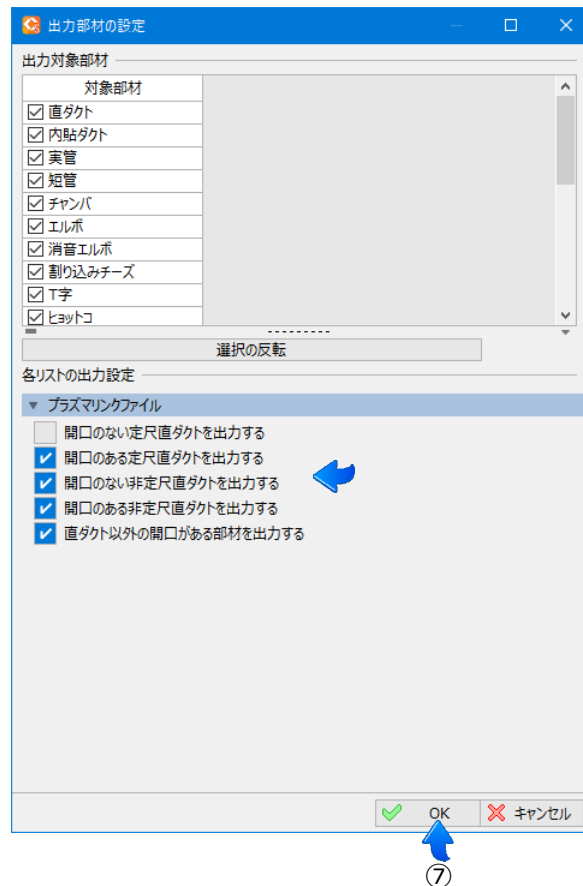
【プラズマリンクファイル出力時の設定ダイアログ】

10. 【出力部材の設定】ボタン⑥を押下します。



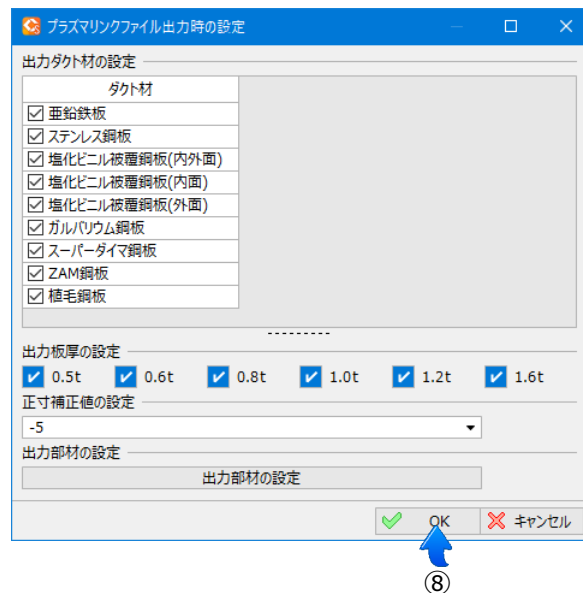
11. 【出力部材の設定ダイアログ】が表示されます。
12. プラズマリンクファイルの設定を行います。
  - 【開口のない定尺直ダクトを出力する】  
チェックボックス：オフ
  - 【開口のある定尺直ダクトを出力する】  
チェックボックス：オン
  - 【開口のない非定尺直ダクトを出力する】  
チェックボックス：オン
  - 【開口のある非定尺直ダクトを出力する】  
チェックボックス：オン
  - 【直ダクト以外の開口がある部材を出力する】  
チェックボックス：オン
13. 【OK】ボタン⑦を押下します。

【出力部材の設定ダイアログ】



14. 【プラズマリンクファイル出力時の設定ダイアログ】が表示されます。
15. 【OK】ボタン⑧を押下します。

【プラズマリンクファイル出力時の設定ダイアログ】



16. 【出力種別の設定ダイアログ】が表示されます。

17. 出力形式の選択【プラズマリンクファイル】が選択されていることを確認し、【OK】ボタン⑨を押下します。

【出力種別の設定ダイアログ】

出力種別の設定

出力形式の選択  
 リスト出力(帳票)   リスト出力(Excel)   **プラズマリンクファイル**

出力リストの選択

製作品リスト	購入品リスト	スパイラルリスト
<input type="checkbox"/> 直管	<input type="checkbox"/> タンバ	<input type="checkbox"/> スパイラル直管
<input type="checkbox"/> 曲管	<input type="checkbox"/> キャンパス	<input type="checkbox"/> スパイラル異型管継手
<input type="checkbox"/> 面積集計	<input type="checkbox"/> 消音エルボ	<input type="checkbox"/> フレバ
<input type="checkbox"/> フランジ	<input type="checkbox"/> 消音器	
<input type="checkbox"/> 受けアングル	<input type="checkbox"/> 消音フレキ	
	<input type="checkbox"/> 金属製フレキ	
	<input type="checkbox"/> BOX	
	<input type="checkbox"/> 金網	
	<input type="checkbox"/> その他角部材購入品	
	<input type="checkbox"/> 副資材	

出力条件の選択

出力系統の設定  
 リスト(帳票)(Excel)出力時の設定  
 プラズマリンクファイル出力時の設定  
 その他の設定

OK 終了 キャンセル

18. 【プラズマリンクファイルタイトルの設定ダイアログ】が表示されます。

19. プラズマリンクファイルタイトルを設定します。

- ・現場名：「〇〇ビル新築工事」
- ・担当者：「株式会社 四電工」
- ・特記：チェックボックス：オフ

【プラズマリンクファイルタイトルの設定ダイアログ】

プラズマリンクファイルタイトルの設定

現場名 ☒ 〇〇ビル新築工事  
 担当者 ☒ 株式会社 四電工  
 特記 ☒

OK キャンセル

20. 【OK】ボタン⑩を押下します。

21. 【リスト出力処理状況ダイアログ】が表示されます。

22. 【出力】ボタン⑪を押下します。

【リスト出力処理状況ダイアログ】

リスト出力の処理状況

出力状況  
 100 %

1/2を処理しています。

警告内容  
 プラズマリンクデータ作成処理開始  
 出力ボタンを押下してください。

出力 キャンセル

23. 「名前を付けて保存ダイアログ」が表示されます。

24. ファイル名を指定します。

- ディレクトリ(フォルダ)を指定します。  
(変更なし)  
「C: ¥CADEWA Smart  
ダクト製作オプション  
図面データ¥ダクト製作 OP\_図面」⑫  
に設定します。
- ファイルを指定します。  
「プラズマ」⑬を指定します。  
拡張子(.PL3)の入力は必要ありません。
- 【保存】ボタン⑭を押下します。

25. すべての系統のプラズマ・リンクファイルが作成されました。

注意) プラズマ・リンクファイルを作成

すると、拡張子(.PL3)と拡張子  
(.PL2)の2つのファイルが同時  
に作成されます。

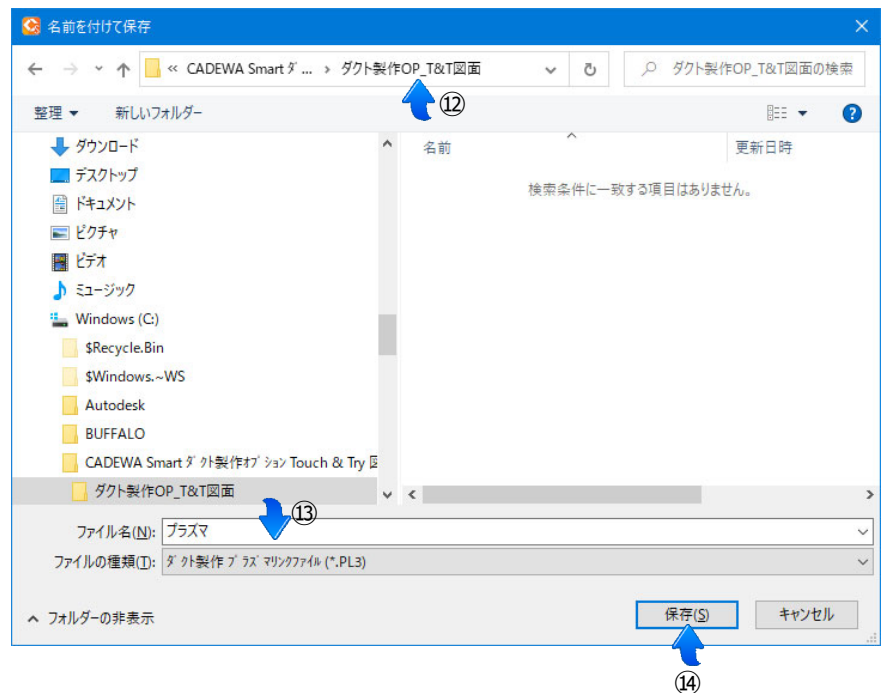
拡張子(.PL3)は、拡張子(.PL2)  
の内容に開口情報を追加した内容を  
出力しています。

プラズマソフトの種類やソフトのバージョンに  
よっては、

- 拡張子(.PL3)ファイルの入力ができない
- 処理できないダクト材がある
- 処理できない部材がある
- 処理できない製作属性がある

場合がありますのでご注意ください。

【出力ファイルの選択ダイアログ】





## ポイント

- ◎ 開口情報がある部材の出力について

【出力部材の設定ダイアログ】

出力部材の設定

出力対象部材

直ダクト  
内貼ダクト  
実管  
短管  
チャンバ  
エルボ  
消音エルボ  
割り込みチーズ  
T字  
ヒョットコ

選択の反転

各リストの出力設定

直管リスト

開口のない定尺直ダクトを出力する  
開口のある定尺直ダクトを出力する  
開口のない非定尺直ダクトを出力する  
開口のある非定尺直ダクトを出力する  
直管リスト出力時、定尺直ダクト出力後に非定尺直ダクトを出力する

曲管リスト

開口のない定尺直ダクトを出力する  
開口のある定尺直ダクトを出力する  
開口のない非定尺直ダクトを出力する  
開口のある非定尺直ダクトを出力する  
直ダクト以外の開口がある部材を出力する

出力パターンを設定

その他角部材購入品リスト

開口がある部材を出力する

OK キャンセル

出力部材の設定

出力対象部材

直ダクト  
内貼ダクト  
実管  
短管  
チャンバ  
エルボ  
消音エルボ  
割り込みチーズ  
T字  
ヒョットコ

選択の反転

各リストの出力設定

プラズマリンクファイル

開口のない定尺直ダクトを出力する  
開口のある定尺直ダクトを出力する  
開口のない非定尺直ダクトを出力する  
開口のある非定尺直ダクトを出力する  
直ダクト以外の開口がある部材を出力する

OK キャンセル

開口情報がある部材を各リスト、プラズマ・リンクファイルに出力する場合、【出力部材の設定ダイアログ】でチェックオンすると出力されます。



◎ 定尺・非定尺について

直管リストや曲管リストに直ダクトを出力する際に採用する、定尺、非定尺の判断は、[その他の設定ダイアログ] の設定から判断します。

[直ダクト割り] コマンドで、定尺「1750」で分割したルートに、[製作属性] コマンドで、接続工法「フランジ」の情報を付与した場合、以下の設定の場合は、非定尺として扱われます。

[製作属性] コマンドで、接続工法「共板」の情報を付与した場合は、定尺として扱われます。

※設定は材質、工法、板厚毎に設定できます。チェックオフにした設定は採用されません。

【その他の設定ダイアログ】

その他の設定

直ダクト定尺長、現場ガシメ・切放し長さ、差込長の設定

角部材 丸部材

直ダクト定尺長の設定

材質 亜鉛鉄板

工法	0.5t	0.6t	0.8t	1.0t		
フランジ	<input checked="" type="checkbox"/> 1820	<input checked="" type="checkbox"/> 1820	<input checked="" type="checkbox"/> 1820	<input checked="" type="checkbox"/> 1820	<input checked="" type="checkbox"/> 18	
共板	<input checked="" type="checkbox"/> 1750	<input checked="" type="checkbox"/> 1750	<input checked="" type="checkbox"/> 1750	<input checked="" type="checkbox"/> 1750	<input checked="" type="checkbox"/> 17	
スライドオン	<input checked="" type="checkbox"/> 1840	<input checked="" type="checkbox"/> 1840	<input checked="" type="checkbox"/> 1840	<input checked="" type="checkbox"/> 1840	<input checked="" type="checkbox"/> 18	
PCD	<input checked="" type="checkbox"/> 1660	<input checked="" type="checkbox"/> 1660	<input checked="" type="checkbox"/> 1660	<input checked="" type="checkbox"/> 1660	<input checked="" type="checkbox"/> 16	
内フランジ	<input checked="" type="checkbox"/> 1820	<input checked="" type="checkbox"/> 1820	<input checked="" type="checkbox"/> 1820	<input checked="" type="checkbox"/> 1820	<input checked="" type="checkbox"/> 18	

現場ガシメ・切放し長さの設定

現場ガシメ長さ 200 切放し長さ 0

差込長の設定

角丸継手の差込ニップル長の設定

出力日付の設定

西暦で出力 和暦で出力

開始西暦 2019 出力年号 令和

文字、行高の設定

フォント 冫 MS Pゴシック

行高(ヘッダ部) 7 mm

文字ポイント(ヘッダ部) 11

行高(明細見出し部) 8 mm

行高(明細部) 7 mm

文字ポイント(ヘッダ部以外) 11

フォントについてはすべてのリストで採用します。  
フォント以外の設定は曲管リスト・プレハブリスト以外のリストで採用します。  
ヘッダ、明細見出し部、明細部の説明は「説明」ボタンを押下してください。

● 説明

OK キャンセル

現 場 名	〇〇ビル新築工事	発 注 日	20**年 *月 *日
共 通 仕 様	(ダクト材)亜鉛鉄板	納 期	20**年 *月 *日
	(保温)有り (はぜ)ホタンパンチ (工法)共板	担 当 者	株式会社 四電工
特 記		製 作 社 名	〇〇製作
		取 付 社 名	〇〇設備

No.	板厚	ダクトサイズ	L寸	数量	補強リブ	横補強	縦補強	シール	備 考			
SA-1 - 32	0.6	650 × 400	1750	1				N				
SA-1 - 41	0.6	550 × 350	1750	1				N				
SA-1 - 42	0.6	550 × 350	1750	1				N				
SA-1 - 95	0.6	600 × 250	1750	1				N				
SA-1 - 96	0.6	600 × 250	1750	1				N				
SA-1 - 97	0.6	600 × 250	1750	1				N				
SA-1 - 98	0.6	600 × 250	1750	1				N				
SA-1 - 1	1.0	1700 × 500	850	1			○	N	両面フランジ			
SA-1 - 4	1.0	1700 × 500	1750	1		四方	○	N	両面フランジ			
SA-1 - 5	1.0	1700 × 500	1750	1		四方	○	N	両面フランジ			
SA-1 - 6	1.0	1700 × 500	325	1			○	N	両面フランジ			
SA-1 - 9	0.8	1250 × 600	1290	1		四方		N				
SA-1 - 14	0.8	950 × 500	1725	1		四方		N				
SA-1 - 16	0.8	950 × 500	1640	1		四方		N				
SA-1 - 19	0.6	500 × 300	795	1				N				
SA-1 - 37	0.6	650 × 400	1700	1				N				
SA-1 - 44	0.6	550 × 350	915	1				N				
SA-1 - 86	0.6	600 × 250	850	1				N				
SA-1 - 89	0.6	600 × 250	1745	1				N	片面フランジ			
SA-1 - 91	0.6	600 × 250	1745	1				N				
SA-1 - 93	0.6	600 × 250	1723	1				N				
SA-1 - 99	0.6	600 × 250	537	1				N				
面積(m <sup>2</sup> )		0.5		0.6	39.6	0.8	14.5	1.0	20.6	1.2		1.6

現 場 名	〇〇ビル新築工事	発 注 日	20**年 *月 *日
共 通 仕 様	(ダクト材)亜鉛鉄板	納 期	20**年 *月 *日
	(保温)有り (はぜ)ホタンパンチ (工法)共板	担 当 者	株式会社 四電工
特 記		製 作 社 名	〇〇製作
		取 付 社 名	〇〇設備

No.	板厚	ダクトサイズ	L寸	数量	補強リブ	横補強	縦補強	シール	備 考			
RA-1 - 5	0.8	1400 × 600	1750	1		四方		N				
RA-1 - 14	0.8	850 × 400	1750	1		四方		N				
RA-1 - 26	0.8	1000 × 400	1750	1		四方		N				
RA-1 - 27	0.8	1000 × 400	1750	1		四方		N				
RA-1 - 28	0.8	1000 × 400	1750	1		四方		N				
RA-1 - 38	0.5	350 × 250	1750	1				N				
RA-1 - 43	0.6	650 × 400	1750	1				N				
RA-1 - 1	0.8	1400 × 600	850	1				N				
RA-1 - 4	0.8	1400 × 600	1580	1		四方		N	片面フランジ			
RA-1 - 10	1.0	1700 × 400	1750	1		四方	○	N	両面フランジ			
RA-1 - 15	0.8	850 × 400	1000	1				N				
RA-1 - 17	0.5	350 × 250	1735	1				N				
RA-1 - 21	0.5	350 × 250	1270	1				N				
RA-1 - 23	0.5	350 × 250	1595	1				N				
RA-1 - 29	0.8	1000 × 400	1430	1		四方		N				
RA-1 - 34	0.6	600 × 400	1190	1				N				
RA-1 - 39	0.5	350 × 250	820	1				N				
RA-1 - 44	0.6	650 × 400	1050	1				N				
面積(m <sup>2</sup> )		0.5	8.6	0.6	8.3	0.8	42.3	1.0	7.4	1.2	1.6	

## 直管リスト

日付 20\*\*年 \*月 \*日

No.A-3

現 場 名	〇〇ビル新築工事	発 注 日	20**年 *月 *日
共 通 仕 様	(ダクト材)亜鉛鉄板	納 期	20**年 *月 *日
	(保温)有り (はぜ)全溶接 (工法)共板	担 当 者	株式会社 四電工
特 記		製 作 社 名	〇〇製作
		取 付 社 名	〇〇設備

No.			板厚	ダクトサイズ		L寸	数量	補強リブ	横補強	縦補強	シール	備 考		
SA-1	-	3	1.6	1700	× 500	200	1				N	1.6実管・両面内フランジ°		
SA-1	-	88	1.6	600	× 250	200	1				N	1.6実管・両面内フランジ°		

## 直管リスト

日付 20\*\*年 \*月 \*日

No.A-4

現 場 名	〇〇ビル新築工事	発 注 日	20**年 *月 *日
共 通 仕 様	(ダクト材)亜鉛鉄板	納 期	20**年 *月 *日
	(保温)有り (はぜ)全溶接 (工法)共板	担 当 者	株式会社 四電工
特 記		製 作 社 名	〇〇製作
		取 付 社 名	〇〇設備

No.			板厚	ダクトサイズ	L寸	数量	補強リブ	横補強	縦補強	シール	備 考		
RA-1	-	3	1.6	1400× 600	200	1				N	1.6実管・両面内フランジ		

## 直管リスト

日付 20\*\*年 \*月 \*日

No.A-1

現 場 名	〇〇ビル新築工事	発 注 日	20**年 *月 *日
共 通 仕 様	(ダクト材)ガルバリウム鋼板	納 期	20**年 *月 *日
	(保温)有り (はぜ)ピッツハーク (工法)フランジ	担 当 者	株式会社 四電工
特 記		製 作 社 名	〇〇製作
		取 付 社 名	〇〇設備

No.			板厚	ダクトサイズ	L寸	数量	補強リブ	横補強	縦補強	シール	備 考		
SE-1	-	7	1.2	1700× 600	1820	1		四方	○	N			
SE-1	-	9	1.2	1700× 600	1820	1		四方	○	N			
SE-1	-	10	1.2	1700× 600	1820	1		四方	○	N			
SE-1	-	11	1.2	1700× 600	1820	1		四方	○	N			
SE-1	-	14	1.2	1700× 600	1820	1		四方	○	N			
SE-1	-	15	1.2	1700× 600	1820	1		四方	○	N			
SE-1	-	1	1.2	1700× 600	850	1			○	N			
SE-1	-	4	1.2	1700× 600	200	1			○	N			
SE-1	-	6	1.2	1700× 600	1370	1		四方	○	N			
SE-1	-	12	1.2	1700× 600	1805	1		四方	○	N			
SE-1	-	16	1.2	1700× 600	660	1			○	N			

## 直管リスト

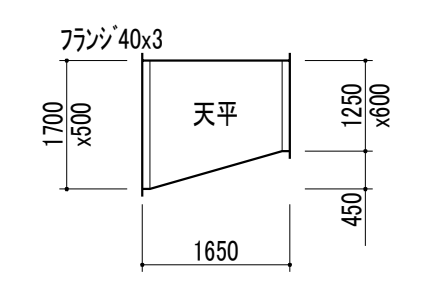
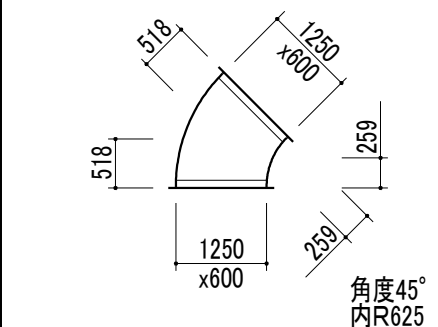
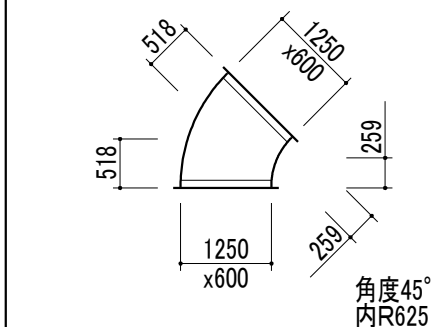
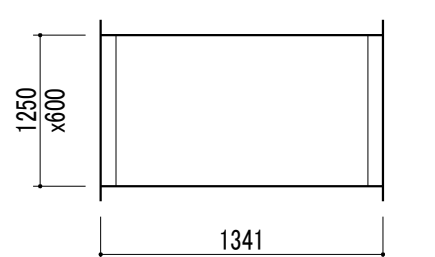
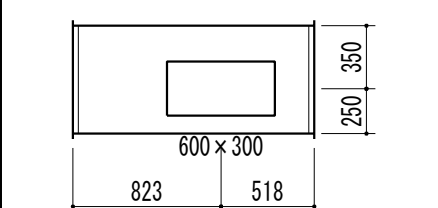
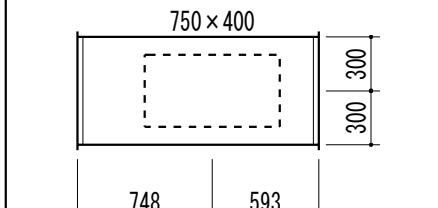
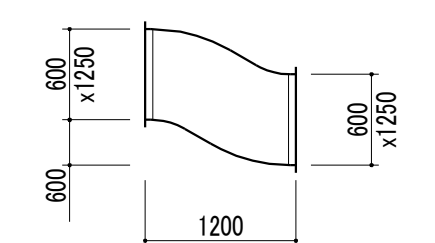
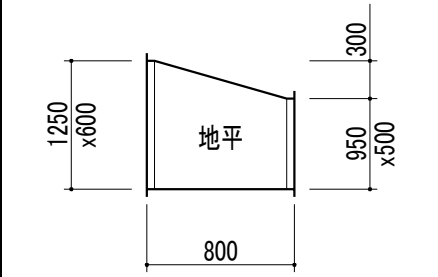
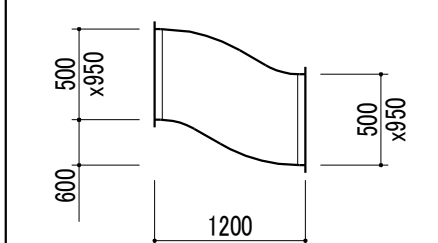
日付 20\*\*年 \*月 \*日

No.A-2

現 場 名	〇〇ビル新築工事	発 注 日	20**年 *月 *日
共 通 仕 様	(ダクト材)ガルバリウム鋼板	納 期	20**年 *月 *日
	(保温)有り (はぜ)全溶接 (工法)フランジ	担 当 者	株式会社 四電工
特 記		製 作 社 名	〇〇製作
		取 付 社 名	〇〇設備

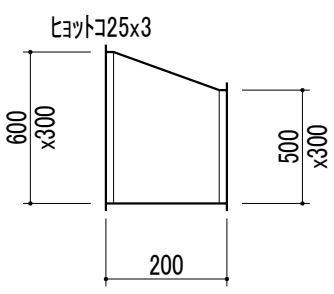
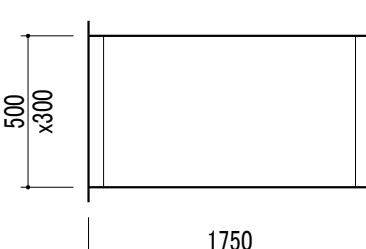
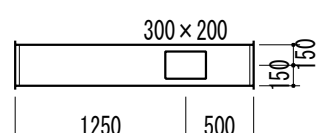
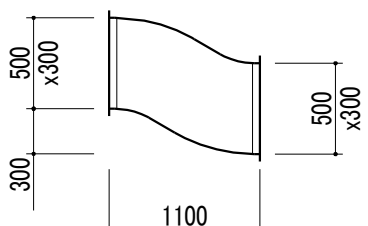
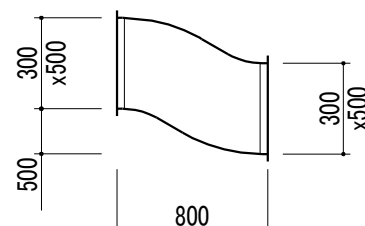
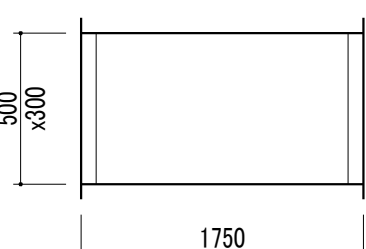
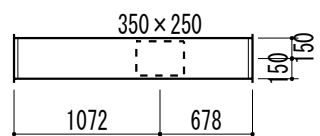
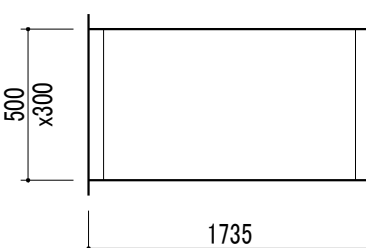
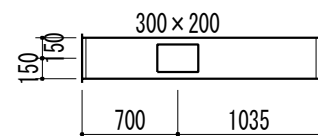
[illegible]

現場名	〇〇ビル新築工事	発注日	20**年 *月 *日
		納期	20**年 *月 *日
共通仕様	(ダクト材) 亜鉛鉄板 (保温) 有り (はぜ) ホタンパンチ (工法) 共板	担当者	株式会社 四電工
		製作社名	〇〇製作
特記		取付社名	〇〇設備

No.	SA-1					-7	No.	SA-1					-8	No.	SA-1					-10
数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数			数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数		数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数			
1	1.0		N				1	0.8		N			1	0.8		N				
ホッパー							内R外Rエルボ							内R外Rエルボ						
																				
No.	SA-1					-11	No.	-					No.	-						
数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数			数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数		数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数			
1	0.8		N																	
直ダクト 開口あり 非定尺							正面							背面						
																				
No.	SA-1					-12	No.	SA-1					-13	No.	SA-1					-15
数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数			数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数		数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数			
1	0.8		N				1	0.8		N			1	0.8		N				
内R外RS字							ホッパー							内R外RS字						
																				
面積 ( m <sup>2</sup> )		0.5		0.6		0.8	27.5	1.0	7.7	1.2		1.6								

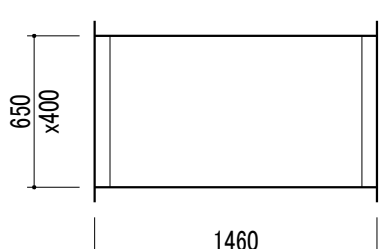
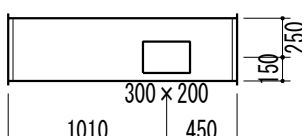
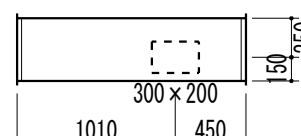
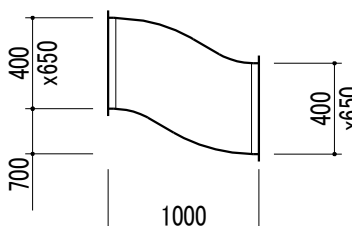
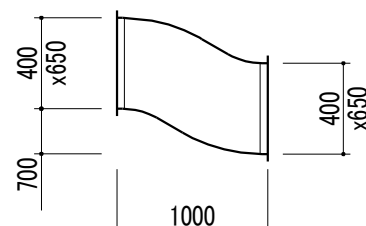
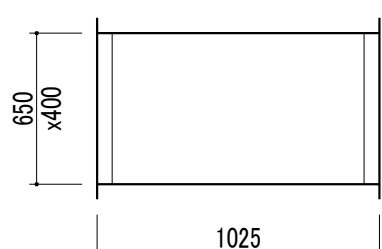
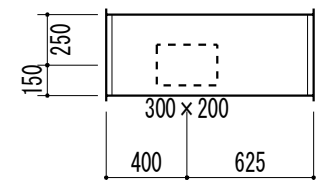
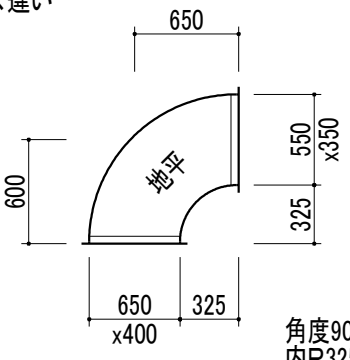



現場名	〇〇ビル新築工事	発注日	20**年 *月 *日
		納期	20**年 *月 *日
共通仕様	(ダクト材) 垂鉛鉄板 (保温) 有り (はぜ) ホタンパンチ (工法) 共板	担当者	株式会社 四電工
特記		製作社名	〇〇製作
		取付社名	〇〇設備

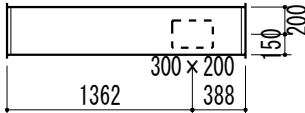
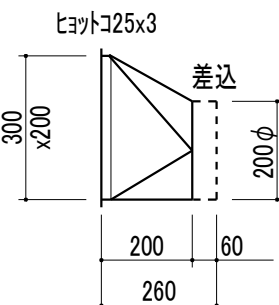
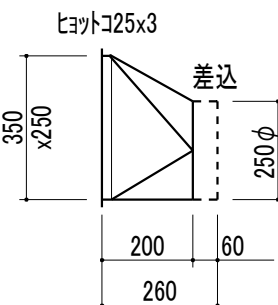
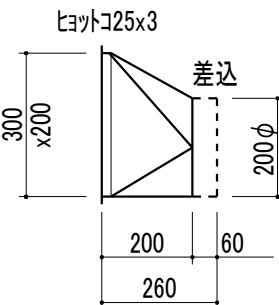
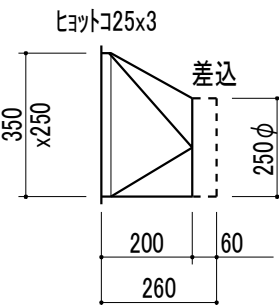
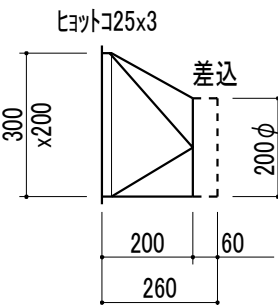
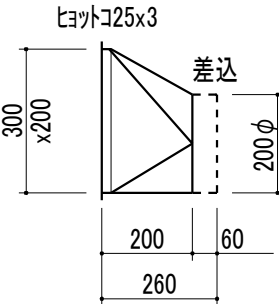
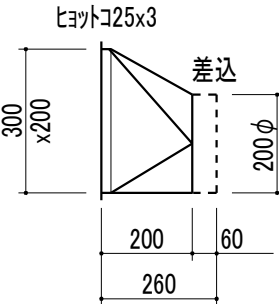
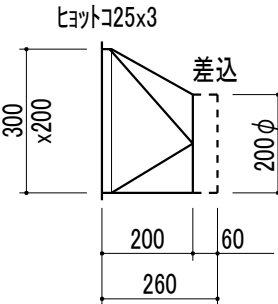
No.		SA-1				-17				No.		SA-1				-18				No.		-							
数 量		板 厚		補強リブ		シール		羽根枚数		数 量		板 厚		補強リブ		シール		羽根枚数		数 量		板 厚		補強リブ		シール		羽根枚数	
1		0.6				N				1		0.6				N													
ヒョットコ片直										直ダクト 開口あり 定尺										正面									
																													
No.		SA-1				-20				No.		SA-1				-21				No.		SA-1				-22			
数 量		板 厚		補強リブ		シール		羽根枚数		数 量		板 厚		補強リブ		シール		羽根枚数		数 量		板 厚		補強リブ		シール		羽根枚数	
1		0.6				N				1		0.6				N				1		0.6				N			
内R外RS字										内R外RS字										直ダクト 開口あり 定尺									
																													
No.		-				No.		SA-1				-23				No.		-											
数 量		板 厚		補強リブ		シール		羽根枚数		数 量		板 厚		補強リブ		シール		羽根枚数		数 量		板 厚		補強リブ		シール		羽根枚数	
										1		0.6				N													
背面										直ダクト 開口あり 非定尺										正面									
																													
面積 ( m <sup>2</sup> )		0.5				0.6		13.1		0.8				1.0				1.2				1.6							

No.	SA-1	-24				No.	SA-1	-25				No.	SA-1	-26			
数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数	数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数	数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数			
1	0.6		N		1	0.6		N		1	0.5		N				
内R外Rエルボ					内R外Rエルボ サイズ違い					直ダクト 開口あり 非定尺							
No.	-				No.	SA-1	-27				No.	SA-1	-32				
数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数	数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数	数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数			
					1	0.5		N		1	0.6		N				
背面					角丸ホッパー					ヒョットコ片直							
No.	SA-1	-34				No.	-				No.	SA-1	-35				
数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数	数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数	数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数			
1	0.6		N							1	0.6		N				
直ダクト 開口あり 非定尺					背面					内R外RS字							
面積 (㎡)					0.5	2.2	0.6	8.2	0.8	1.0	1.2					1.6	

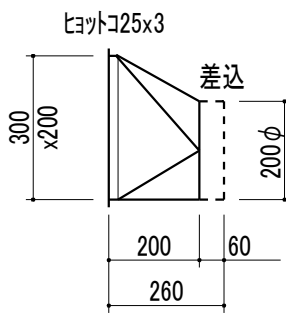
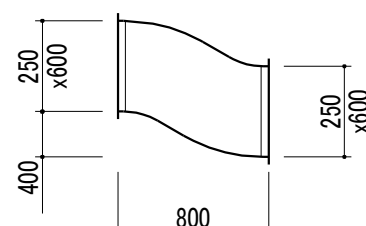
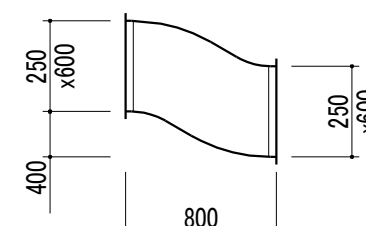
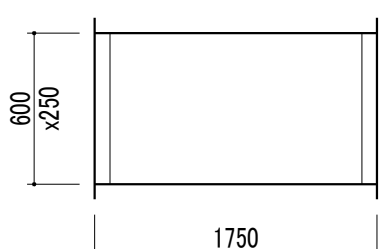
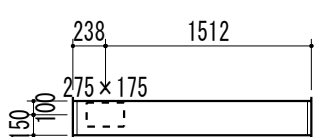
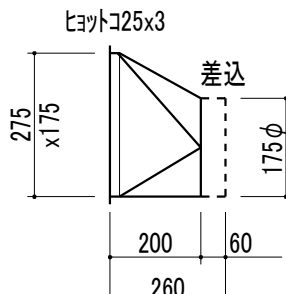
現場名	〇〇ビル新築工事	発注日	20**年 *月 *日
		納期	20**年 *月 *日
共通仕様	(ダクト材) 垂鉛鉄板 (保温) 有り (はぜ) ホタンパンチ (工法) 共板	担当者	株式会社 四電工
		製作社名	〇〇製作
特記		取付社名	〇〇設備

No.	SA-1	-36				No.	-					No.	-				
数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数		数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数		数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数	
1	0.6		N														
直ダクト 開口あり 非定尺						正面						背面					
																	
No.	SA-1	-37				No.	SA-1	-39				No.	SA-1	-40			
数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数		数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数		数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数	
1	0.6		N			1	0.6		N			1	0.6		N		
内R外RS字						内R外RS字						直ダクト 開口あり 非定尺					
																	
No.	-				No.	SA-1	-41				No.	SA-1	-44				
数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数		数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数		数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数	
						1	0.6		N			1	0.6		N		
背面						内R外Rエルボ サイズ違い						直ダクト 開口あり 定尺					
																	
面積 ( m <sup>2</sup> )					0.5	0.6	18.2	0.8		1.0		1.2			1.6		

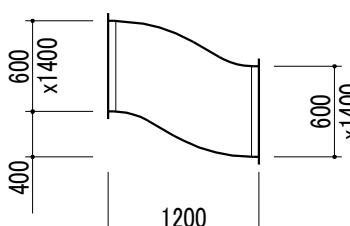
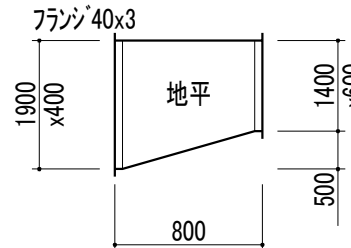
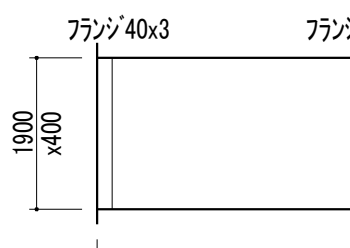
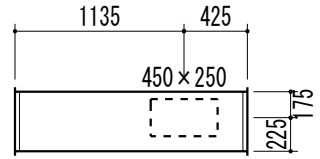
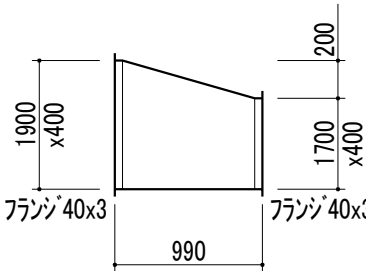
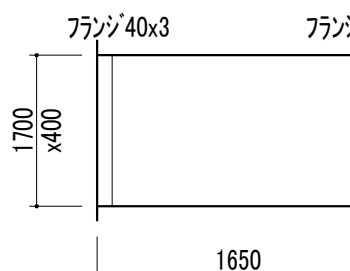
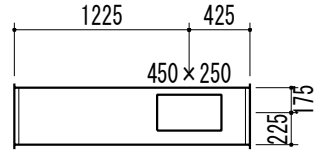
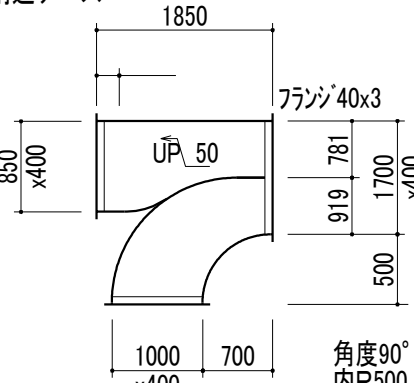
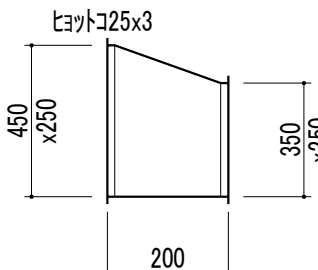
現場名	〇〇ビル新築工事	発注日	20**年 *月 *日
		納期	20**年 *月 *日
共通仕様	(ダクト材) 亜鉛鉄板 (保温) 有り (はぜ) ホタンパンチ (工法) 共板	担当者	株式会社 四電工
		製作社名	〇〇製作
特記		取付社名	〇〇設備

No.	—					No.	SA-1					—46					No.	SA-1					—51									
数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数		数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数		数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数	数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数											
						1	0.5		N			1	0.5		N																	
背面						角丸ヒヨットコ						角丸ヒヨットコ																				
																																
No.	SA-1					—60					No.	SA-1					—67					No.	SA-1					—70				
数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数		数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数		数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数	数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数											
1	0.5		N			1	0.5		N			1	0.5		N			0.5		N												
角丸ヒヨットコ						角丸ヒヨットコ						角丸ヒヨットコ																				
																																
No.	SA-1					—74					No.	SA-1					—79					No.	SA-1					—84				
数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数		数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数		数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数	数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数											
1	0.5		N			1	0.5		N			1	0.5		N			0.5		N												
角丸ヒヨットコ						角丸ヒヨットコ						角丸ヒヨットコ																				
																																
面積 ( m <sup>2</sup> )					0.5	1.7	0.6		0.8		1.0		1.2			1.6																

現場名	〇〇ビル新築工事	発注日	20**年 *月 *日
		納期	20**年 *月 *日
共通仕様	(ダクト材) 垂鉛鉄板 (保温) 有り (はぜ) ホタンパンチ (工法) 共板	担当者	株式会社 四電工
		製作社名	〇〇製作
特記		取付社名	〇〇設備

No.	SA-1	-89				No.	SA-1	-102					No.	SA-1	-104				
数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数		数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数		数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数			
1	0.5		N			1	0.6		N			1	0.6		N				
角丸ヒョットコ					内R外RS字					内R外RS字									
																			
No.	SA-1	-106				No.	-					No.	SA-1	-112					
数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数		数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数		数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数			
1	0.6		N									1	0.5		N				
直ダクト 開口あり 定尺					背面					角丸ヒョットコ									
																			
No.	-				No.	-					No.	-							
数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数	数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数	数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数					
面積 ( m <sup>2</sup> )					0.5	0.4	0.6	7.1	0.8		1.0		1.2		1.6				

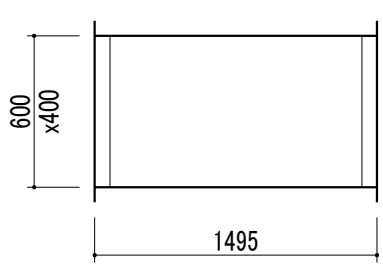
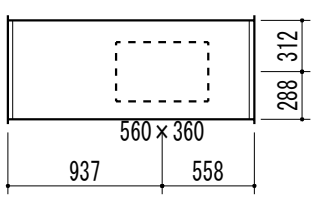
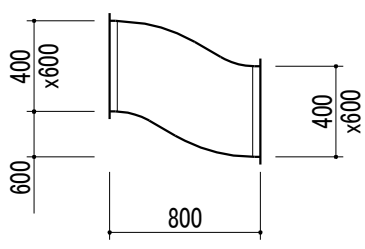
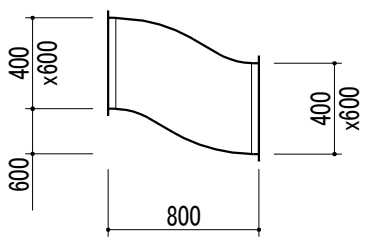
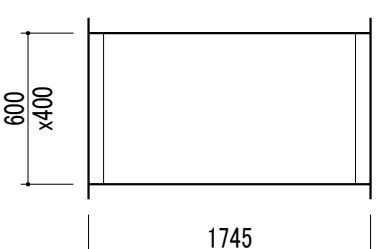
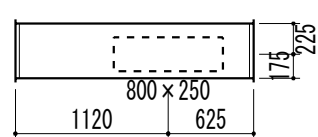
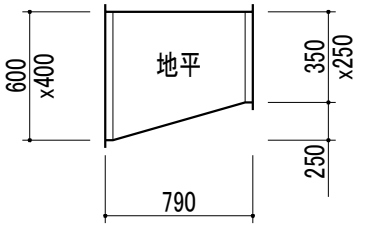
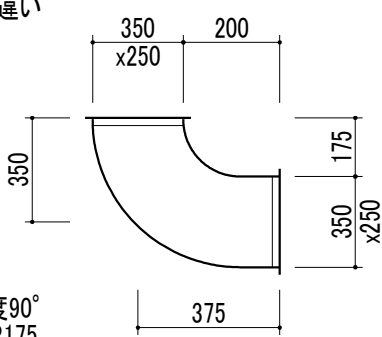
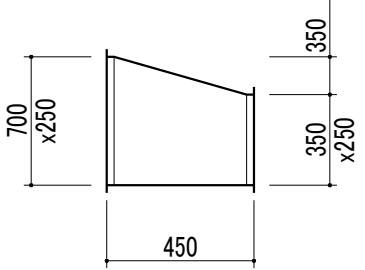
現場名	〇〇ビル新築工事	発注日	20**年 *月 *日
		納期	20**年 *月 *日
共通仕様	(ダクト材) 垂鉛鉄板 (保温) 有り (はぜ) ホタンパンチ (工法) 共板	担当者	株式会社 四電工
		製作社名	〇〇製作
特記		取付社名	〇〇設備

No.	RA-1		-6			No.	RA-1		-7			No.	RA-1		-8		
数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数		数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数		数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数	
1	0.8		N			1	1.0		N			1	1.0		N		
内R外RS字						ホッパー						直ダクト 開口あり 非定尺					
																	
												四方・縦補強あり					
No.	-				No.	RA-1		-9			No.	RA-1		-11			
数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数	数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数	数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数			
					1	1.0		N		1	1.0		N				
背面						ホッパー						直ダクト 開口あり 非定尺					
																	
												四方・縦補強あり					
No.	-				No.	RA-1		-12			No.	RA-1		-16			
数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数	数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数	数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数			
					1	0.8		N		1	0.5		N				
正面						割込チーズ						ヒョットコ片直					
																	
面積 ( m <sup>2</sup> )					0.5	0.3	0.6	0.8	17.2	1.0	23.3	1.2		1.6			

現場名	〇〇ビル新築工事	発注日	20**年 *月 *日
		納期	20**年 *月 *日
共通仕様	(ダクト材) 亜鉛鉄板 (保温) 有り (はぜ) ホタンパンチ (工法) 共板	担当者	株式会社 四電工
		製作社名	〇〇製作
特記		取付社名	〇〇設備

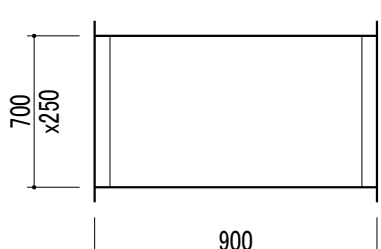
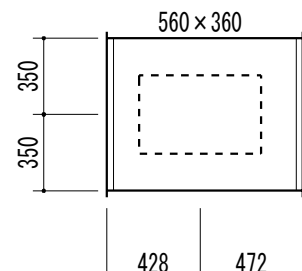
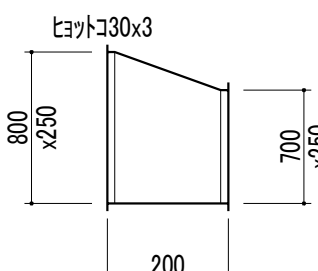
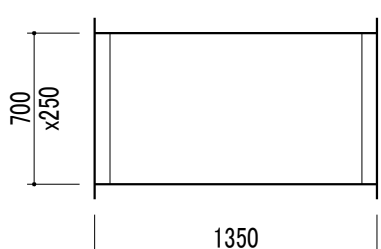
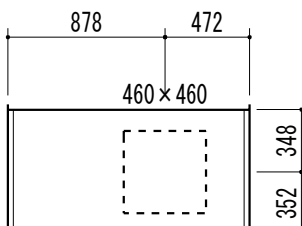
No.	RA-1					-18					No.	RA-1					-19					No.	-									
数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数		数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数		数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数		数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数										
1	0.6		N			1	0.6		N																							
ホッパー										直ダクト 開口あり 非定尺										下面												
No.	RA-1					-20					No.	RA-1					-22					No.	RA-1					-24				
数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数		数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数		数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数		数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数										
1	0.5		N			1	0.5		N			1	0.5		N		1	0.5		N												
ヒョットコ片直										内R外Rエルボ										ハゴイタ 開口あり												
No.	-					No.	RA-1					-30					No.	RA-1					-31									
数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数		数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数		数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数		数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数										
						1	0.8		N			1	0.6		N		1	0.6		N												
下面										内R外RS字										割込2方												
面積 ( m <sup>2</sup> )					0.5	3.5	0.6	8.3	0.8	3.6	1.0		1.2		1.6																	

現場名	〇〇ビル新築工事	発注日	20**年 *月 *日
		納期	20**年 *月 *日
共通仕様	(ダクト材) 亜鉛鉄板 (保温) 有り (はぜ) ホタンパンチ (工法) 共板	担当者	株式会社 四電工
		製作社名	〇〇製作
特記		取付社名	〇〇設備

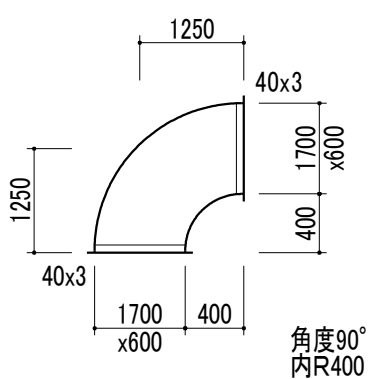
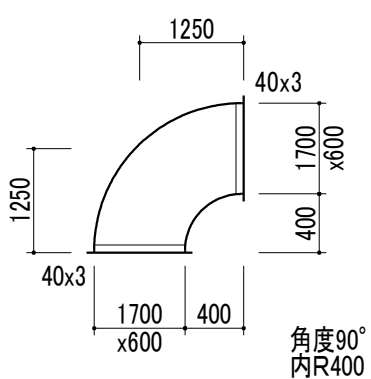
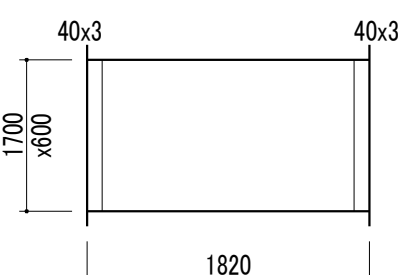
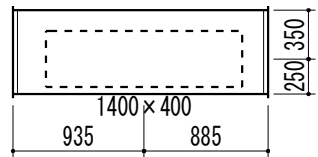
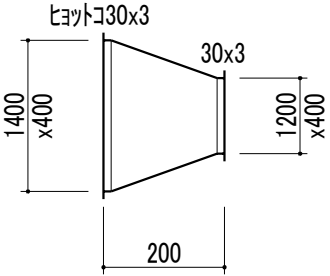
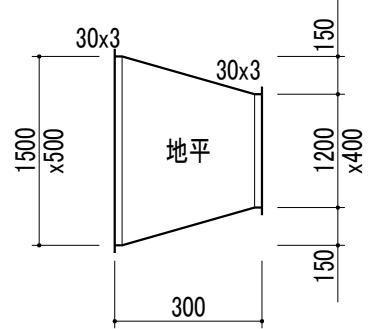
No. RA-1 -32						No. RA-1 -						No. RA-1 -33					
数量		板厚	補強リブ	シール	羽根枚数	数量		板厚	補強リブ	シール	羽根枚数	数量		板厚	補強リブ	シール	羽根枚数
1		0.6		N								1		0.6		N	
直ダクト 開口あり 非定尺						下面						内R外RS字					
																	
No. RA-1 -35						No. RA-1 -36						No. RA-1 -					
数量		板厚	補強リブ	シール	羽根枚数	数量		板厚	補強リブ	シール	羽根枚数	数量		板厚	補強リブ	シール	羽根枚数
1		0.6		N		1		0.6		N							
内R外RS字						直ダクト 開口あり 非定尺						背面					
																	
No. RA-1 -37						No. RA-1 -40						No. RA-1 -41					
数量		板厚	補強リブ	シール	羽根枚数	数量		板厚	補強リブ	シール	羽根枚数	数量		板厚	補強リブ	シール	羽根枚数
1		0.6		N		1		0.5		N		1		0.6		N	
ホッパー						内R外Rエルボ						ホッパー					
																	
面積 ( m <sup>2</sup> )						角度90° 内R175											
0.5		0.9		0.6		14.5		0.8		1.0		1.2		1.6			



現場名	〇〇ビル新築工事	発注日	20**年*月*日
		納期	20**年*月*日
共通仕様	(ダクト材) 垂鉛鉄板 (保温) 有り (はぜ) ホタンパンチ (工法) 共板	担当者	株式会社 四電工
		製作社名	〇〇製作
特記		取付社名	〇〇設備

No.	RA-1					—					No.	RA-1					—45				
数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数		数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数		数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数					
1	0.6		N									1	0.8		N						
直ダクト 開口あり 非定尺						下面						ヒョットコ片直									
																					
No.	RA-1					—					No.	—									
数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数		数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数		数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数					
1	0.6		N																		
直ダクト 開口あり 非定尺						下面															
																					
No.	—					No.	—					No.	—								
数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数		数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数		数 量	板 厚	補強リブ	シール	羽根枚数					

現場名	〇〇ビル新築工事	発注日	20**年*月*日
		納期	20**年*月*日
共通仕様	(ダクト材)      ガルバリウム鋼板	担当者	
	(保温)      有り                      (はぜ)      ヒツパング                      (工法)      フランジ	株式会社 四電工	
特記		製作社名	
		〇〇製作	
		取付社名	
		〇〇設備	

No.	SE-1					SE-1					SE-1						
数量	板厚	補強リブ	シール	羽根枚数	数量	板厚	補強リブ	シール	羽根枚数	数量	板厚	補強リブ	シール	羽根枚数			
1	1.2		N		1	1.2		N		1	1.2		N				
内R外Rエルボ					内R外Rエルボ					直ダクト 開口あり 定尺							
																	
角度90° 内R400					角度90° 内R400					四方・縦補強あり							
No.	—					No.	SE-1					SE-1					
数量	板厚	補強リブ	シール	羽根枚数	数量	板厚	補強リブ	シール	羽根枚数	数量	板厚	補強リブ	シール	羽根枚数			
					1	1.2		N		1	1.2		N				
背面					ヒョットコ両振					ホツパー							
																	
ヒョットコ30x3					地平												
No.	—					No.	—					No.	—				
数量	板厚	補強リブ	シール	羽根枚数	数量	板厚	補強リブ	シール	羽根枚数	数量	板厚	補強リブ	シール	羽根枚数			
面積 ( m <sup>2</sup> )					0.5		0.6		0.8		1.0		1.2	33.3	1.6		

現 場 名	〇〇ビル新築工事	発 注 日	20**年 *月 *日
		納 期	20**年 *月 *日
特 記		担 当 者	株式会社 四電工
		製作社名	〇〇製作
		取付社名	〇〇設備

系統名	0.5t	0.6t	0.8t	1.0t	1.2t	1.6t
亜鉛鉄板						
SA-1(直管)	2	63	20	21		2
SA-1(曲管)	3	24	23	8		
RA-1(直管)	9	22	43	22		1
RA-1(曲管)	5	14	22	10		
小 計	19	123	108	61		3
ガルバリウム鋼板						
SE-1(直管)					82	1
SE-1(曲管)					25	
小 計					107	1
総合計(㎡)	19	123	108	61	107	4

現 場 名	〇〇ビル新築工事	発 注 日	20**年 *月 *日
		納 期	20**年 *月 *日
特 記		担 当 者	株式会社 四電工
		製作社名	〇〇製作
		取付社名	〇〇設備

出力系統				
全系統				

No.	ダクトサイズ	仕 様	フランジ	補強	平鉄	備 考
1	275 × 175	25 × 25 × 3	1			SS・ヒョットコ
2	300 × 200	25 × 25 × 3	7			SS・ヒョットコ
3	350 × 250	25 × 25 × 3	2			SS・ヒョットコ
4	450 × 250	25 × 25 × 3	2			SS・ヒョットコ
5	600 × 250	25 × 25 × 3	1			SS
6	600 × 250	25 × 25 × 3	1			SS・1.6実管・内フランジ
7	600 × 300	25 × 25 × 3	1			SS・ヒョットコ
8	600 × 600	25 × 25 × 3	1			SS・1.6実管・内フランジ
9	750 × 400	25 × 25 × 3	1			SS・ヒョットコ
10	800 × 250	30 × 30 × 3	1			SS・ヒョットコ
11	850 × 400	30 × 30 × 3		1		SS
12	950 × 500	30 × 30 × 3		2		SS
13	1000 × 400	30 × 30 × 3		4		SS
14	1200 × 400	30 × 30 × 3	2			SS
15	1250 × 600	30 × 30 × 3		2		SS
16	1400 × 400	30 × 30 × 3	1			SS・ヒョットコ
17	1400 × 600	30 × 30 × 3	1	2		SS
18	1400 × 600	30 × 30 × 3	1			SS・1.6実管・内フランジ
19	1400 × 1400	30 × 30 × 3	1			SS・1.6実管・内フランジ
20	1500 × 500	30 × 30 × 3	1			SS
21	1700 × 400	40 × 40 × 3	6	2		SS
22	1700 × 500	40 × 40 × 3	9	2		SS
23	1700 × 500	40 × 40 × 3	1			SS・1.6実管・内フランジ
24	1700 × 600	40 × 40 × 3	28	9		SS
25	1700 × 600	40 × 40 × 3	1			SS・1.6実管・内フランジ
26	1700 × 1700	40 × 40 × 3	2			SS・1.6実管・内フランジ
27	1900 × 400	40 × 40 × 3	4	1		SS

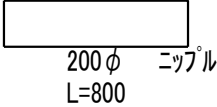
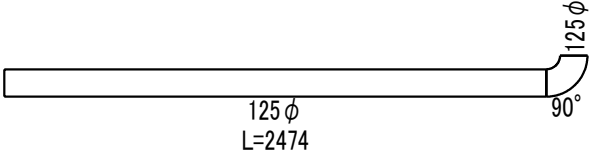
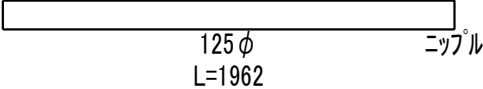


No.	アングル長	仕 様	数量	備 考
1	340	25 × 25 × 3	2	SS
2	440	25 × 25 × 3	9	SS
3	590	25 × 25 × 3	5	SS
4	640	25 × 25 × 3	4	SS
5	690	25 × 25 × 3	13	SS
6	740	25 × 25 × 3	9	SS
7	790	25 × 25 × 3	5	SS
8	940	30 × 30 × 3	2	SS
9	1040	30 × 30 × 3	4	SS
10	1090	30 × 30 × 3	4	SS
11	1340	30 × 30 × 3	2	SS
12	1490	30 × 30 × 3	3	SS
13	1790	40 × 40 × 3	15	SS
14	1990	40 × 40 × 3	2	SS
重量合計(kg)			116.7	

現場名	〇〇ビル新築工事	発注日	20**年 *月 *日
		納期	20**年 *月 *日
共通仕様	(ダクト材) 垂鉛鉄板 (工法) 差込	担当者	株式会社 四電工
特記		製作社名	〇〇製作
		取付社名	〇〇設備

No.	SA-1	— 28	数量	1	No.	SA-1	— 46	数量	1
No.	SA-1	— 50	数量	1	No.	SA-1	— 51	数量	1
No.	SA-1	— 55	数量	1	No.	SA-1	— 66	数量	1
No.	SA-1	— 71	数量	1	No.	SA-1	— 75	数量	1

現場名	〇〇ビル新築工事	発注日	20**年 *月 *日
		納期	20**年 *月 *日
共通仕様	(ダクト材) 垂鉛鉄板 (工法) 差込	担当者 株式会社 四電工	
特記		製作社名 〇〇製作	
		取付社名 〇〇設備	

No.	SA-1	— 79	数 量	1	No.	SA-1	— 82	数 量	1
									
No.	SA-1	— 83	数 量	1	No.		—	数 量	
									
No.		—	数 量		No.		—	数 量	
No.		—	数 量		No.		—	数 量	





現 場 名	〇〇ビル新築工事	発 注 日	20**年 *月 *日
		納 期	20**年 *月 *日
特 記		担 当 者	株式会社 四電工
		製作社名	〇〇製作
		取付社名	〇〇設備

出力系統				
全系統				

品 名		材 質	数 量	備 考
ボルトナット(M8-20)		メッキSS	1849 セット	
共板クリップ		メッキSS	527 ケ	
共板コーナー		メッキSS	668 ケ	
クロコブレンガスケツト(フランジ用3×25)			2 m	
クロコブレンガスケツト(フランジ用3×30)			3 m	
クロコブレンガスケツト(フランジ用3×40)			48 m	
クロコブレンガスケツト(共板用5×15)			195 m	
クロコブレンガスケツト(内フランジ用3×25)			3 m	
クロコブレンガスケツト(内フランジ用3×30)			5 m	
クロコブレンガスケツト(内フランジ用3×40)			6 m	
クロコブレンガスケツト(ヒヨツコ用3×25)			19 m	
クロコブレンガスケツト(ヒヨツコ用3×30)			3 m	
ロックウールガスケツト(穴あき)(フランジ用3×30)			9 m	
ロックウールガスケツト(穴あき)(フランジ用3×40)			72 m	
ロックウールガスケツト(穴あき)(内フランジ用3×40)			6 m	
ロックウールガスケツト(穴あき)(ヒヨツコ用3×30)			4 m	
ビス		メッキSS	116 ケ	
ダクト用テープ		アルミテープ	50 m	
全ネジボルト(3/8)	198 L	その他	2 ケ	
	223 L	その他	3 ケ	
	344 L	その他	4 ケ	
	444 L	その他	2 ケ	
	544 L	その他	10 ケ	
	644 L	その他	2 ケ	
	698 L	その他	1 ケ	
	723 L	その他	9 ケ	

## 副資材リスト

日付 20\*\*年 \*月 \*日

No.A-2

現 場 名	〇〇ビル新築工事	発 注 日	20**年 *月 *日
		納 期	20**年 *月 *日
特 記		担 当 者	株式会社 四電工
		製 作 社 名	〇〇製作
		取 付 社 名	〇〇設備

[illegible]

# **CADEWA Smart**

## **ダクト製作オプション 操作テキスト**

---

2026 年 1 月 19 日 第 5 版

製作・著作 株式会社 四電工 CAD開発部  
発行 株式会社 四電工  
〒791-8021 愛媛県松山市六軒家町 1-13  
TEL: (089) 925-1107 FAX: (089) 946-5000  
URL <http://www.cadewa.com/>

本書の全ての内容を製作・著作者の承諾を得ず、無断で複写・複製することは禁じられています