

入力画面（共通）

①在庫データ ②受注データ ③手動取合

[illegible]

④自動取合（尺取虫3）（尺取虫Pro）

The image displays the 'HSS50x75x11' software interface, which is used for material selection and calculation. The interface is divided into several sections:

- 計算レベル (Calculation Level):** Includes options for '一般ロサ重視' (General Section Focus), '残材重視' (Residual Material Focus), and '計算条件' (Calculation Conditions). The '計算条件' section has checkboxes for '在庫・定尺同等' (Inventory/Standard Length Equivalent), '在庫優先' (Inventory Priority), '在庫のみ' (Inventory Only), and 'ロール発生' (Roll Occurrence).
- 工区選択 (Work Area Selection):** Includes a dropdown for 'H区画' (H Section) and a list of work areas: '全工区' (All Work Areas), '加工工区' (Processing Work Area), and '一部' (Part). The '加工工区' is selected.
- 母材選択 (Material Selection):** Includes a dropdown for 'H区画' (H Section) and a list of material specifications: 'H=150x75x3.2x4.5 (S400)', 'H=200x100x5.5x8 (S400)', 'H=300x150x5.5x8 (S400)', and 'H=500x200x10x18 (S400)'. The 'H=150x75x3.2x4.5 (S400)' is selected.
- 計算条件 (Calculation Conditions):** Includes checkboxes for '在庫・定尺同等' (Inventory/Standard Length Equivalent), '在庫優先' (Inventory Priority), '在庫のみ' (Inventory Only), and 'ロール発生' (Roll Occurrence).
- 結果出力欄 (Result Output Field):** Includes checkboxes for '端端' (End End) and '昇降' (Up/Down).
- 母材選択 (Material Selection):** Includes a dropdown for 'H区画' (H Section) and a list of material specifications: 'H=150x75x3.2x4.5 (S400)', 'H=200x100x5.5x8 (S400)', 'H=300x150x5.5x8 (S400)', and 'H=500x200x10x18 (S400)'. The 'H=150x75x3.2x4.5 (S400)' is selected.
- 計算条件 (Calculation Conditions):** Includes checkboxes for '在庫・定尺同等' (Inventory/Standard Length Equivalent), '在庫優先' (Inventory Priority), '在庫のみ' (Inventory Only), and 'ロール発生' (Roll Occurrence).
- 結果出力欄 (Result Output Field):** Includes checkboxes for '端端' (End End) and '昇降' (Up/Down).
- 母材選択 (Material Selection):** Includes a dropdown for 'H区画' (H Section) and a list of material specifications: 'H=150x75x3.2x4.5 (S400)', 'H=200x100x5.5x8 (S400)', 'H=300x150x5.5x8 (S400)', and 'H=500x200x10x18 (S400)'. The 'H=150x75x3.2x4.5 (S400)' is selected.
- 計算条件 (Calculation Conditions):** Includes checkboxes for '在庫・定尺同等' (Inventory/Standard Length Equivalent), '在庫優先' (Inventory Priority), '在庫のみ' (Inventory Only), and 'ロール発生' (Roll Occurrence).
- 結果出力欄 (Result Output Field):** Includes checkboxes for '端端' (End End) and '昇降' (Up/Down).

The interface also includes a '計算実行' (Calculate) button and a '終了' (End) button. The '在庫データ' (Inventory Data) section is visible at the bottom.

入力画面（尺取虫Pro）

①取合鋼材選択

尺取生Pro 取合単位一覧 7/31Ver1_SC_Ver1_0000000000

単位名称 編材サイズ (SN400A) 対象物件
H400 H=400x200x8x13 (SN400A) A, B, C

取合単位作成

取合単位名称 H350
物件 A
対象編材 H-350x175x7x11 (SN400A)
組取物件 GI

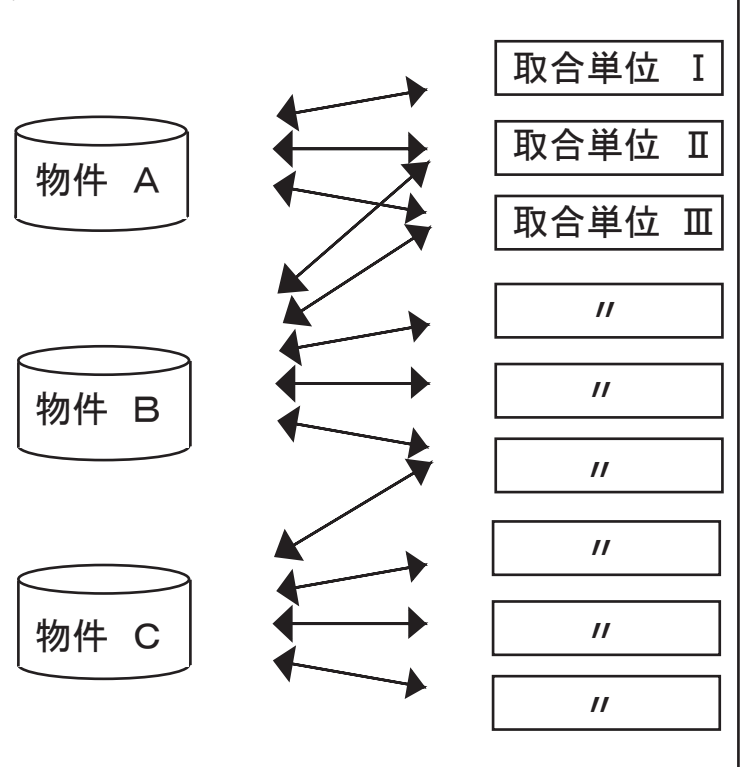
OK キャンセル

取合単位管理
取合単位作成 取合単位情報変更 取合単位削除 一括詳細表示

ユーティリティ
圧縮・送信 解凍・取込

実行 終了

受注データ



※取合単位は、複数の物件の受注データを対象に取合鋼材選択で選択した鋼材で取合処理を行います。

出力帳票

①取合明細図

取合明細図(取合单位名称: H)				Page 1								
鋼材寸法: H-400x200x8x13		規格: SN400A										
総受注重量: 4.251t		総受注長さ: 65.000m		歩留率: 1.8%								
総鋼材重量: 4.316t		総鋼材長さ: 66.000m										
取合名: 0001												
鋼材長さ: 7,000.0mm 本数: 1		残材長さ: 8.5mm		切り取設定: 3mm	切り取合計: 15mm							
取尺												
取合名: 0002												
鋼材長さ: 7,000.0mm 本数: 1		残材長さ: 122mm		切り取設定: 3mm	切り取合計: 18mm							
取尺												
取合名: 0003												
鋼材長さ: 7,000.0mm 本数: 1		残材長さ: 622mm		切り取設定: 3mm	切り取合計: 18mm							
取尺												
取合名: 0004												
鋼材長さ: 11,000.0mm 本数: 3		残材長さ: 102mm		切り取設定: 3mm	切り取合計: 18mm							
取尺												
取合名: 0005												
鋼材長さ: 12,000.0mm 本数: 1		残材長さ: 24mm		切り取設定: 3mm	切り取合計: 36mm							
取尺												

③受注取合表

发注取合表(取合单位名称: H)		2B2-1 2B1-1		
物件No[A] 納入先[AAA]]]	得意先[SAMPI] 工事名[AAA]		
物件No[B] 納入先[BBB]]]	得意先[SAMPLE_B] 工事名[BBB]		
物件No[C] 納入先[CCC]]]	得意先[SAMPLE_C] 工事名[CCC]		
鋼材寸法:H-400x200x8x13 規格:SN400A 総受注重量: 4.251t 総受注長: 65.000m 歩留率: 1.8% 総鋼材重量: 4.316t 総鋼材長: 66.000m				
物件コード C C B A	品番 2B2-1 2B1-1 2B1-1 2B1-1	部材長 (mm) 880.0 680.0 880.0 2,880.0	重量(t) 0.576 0.178 1.282 0.806	母材長さ(mm)/必要 7,000.0 1 7,000.0 1 7,000.0 1 口ス長 85 122 622

⑤取合一覽表

取合一覧表(取合单位名称: H)					鋼材寸法 H-400x200x8x13		
取合名称	鋼材長(mm)	鋼材寸法	規格	先端 加工			
0001	7,000.0	H-400x200x8x13	SN400A	無	無	1	定尺
0002	7,000.0	H-400x200x8x13	SN400A	無	無	1	定尺
0003	7,000.0	H-400x200x8x13	SN400A	無	無	1	定尺
0004	11,000.0	H-400x200x8x13	SN400A	無	無	3	定尺
0005	12,000.0	H-400x200x8x13	SN400A	無	無	1	定尺

②取合明細表

称 : H)	Page 1		
]	得意先 [SAMPLE_A]
]	工事名 [AAA]
]	得意先 [SAMPLE_B]
]	工事名 [BBB]
]	得意先 [SAMPLE_C]
]	工事名 [CCC]
13	規格: SN400A		
	総受注重量: 4.251t	総受注長: 65.000m	歩留率: 1.8%
	総鋼材重量: 4.316t	総鋼材長: 66.000m	
mm	本数: 1	残材長: 85.0mm	切り取設定: 3.0mm
			切り取合計: 15.0mm
	物件コード	加工内容	長さ x 本数 (合計)
	A		2,980.0mm x 1本 (1本)
	B		980.0mm x 4本 (4本)
mm	本数: 1	残材長: 122.0mm	切り取設定: 3.0mm
			切り取合計: 18.0mm
	物件コード	加工内容	長さ x 本数 (合計)
	B		980.0mm x 7本 (7本)
mm	本数: 1	残材長: 622.0mm	切り取設定: 3.0mm
			切り取合計: 18.0mm
	物件コード	加工内容	長さ x 本数 (合計)
	C		880.0mm x 5本 (5本)
	B		980.0mm x 2本 (2本)
mm	本数: 3	残材長: 102.0mm	切り取設定: 3.0mm
			切り取合計: 18.0mm
	物件コード	加工内容	長さ x 本数 (合計)
	A		2,980.0mm x 3本 (9本)
	C		680.0mm x 3本 (9本)
mm	本数: 1	残材長: 24.0mm	切り取設定: 3.0mm
			切り取合計: 36.0mm
	物件コード	加工内容	長さ x 本数 (合計)
	C		680.0mm x 1本 (1本)
	C		880.0mm x 5本 (5本)
	B		980.0mm x 7本 (7本)

④定尺発注一覧

定尺発注書(取合単位名称: H)						Page 1	
鋼材寸法	規格	区分	鋼材長 (mm)	本数	重量(t)	重量小計(t)	重量合計(t)
H-400x200x8x13	SN400A	定尺	7,000.0	3	1.373	4.316	4.316
			11,000.0	3	2.158		
			12,000.0	1	0.785		

⑤取合一覽表

取合一覧表(取合单位名称: H)					鋼材寸法 H-400x200x8x13		
取合名称	鋼材長(mm)	鋼材寸法	規格	先端 加工			
0001	7,000.0	H-400x200x8x13	SN400A	無	無	1	定尺
0002	7,000.0	H-400x200x8x13	SN400A	無	無	1	定尺
0003	7,000.0	H-400x200x8x13	SN400A	無	無	1	定尺
0004	11,000.0	H-400x200x8x13	SN400A	無	無	3	定尺
0005	12,000.0	H-400x200x8x13	SN400A	無	無	1	定尺