# 躯体数量積算

### 目次

躯体数量積算	84
集計表の作成	86
鉄筋定尺表の作成	88
各躯体数量積算の確認表	89

## 躯体数量積算

#### 躯体の鉄筋、コンクリートの数量算出。

各部材ごとにコンクリート、型枠、鉄筋の数量を算出します。

1. 躯体数量積算選択



#### 2.積算範囲指定



[計算済]に表示が変わります。

特記仕様や部材リストを変更した場合、表示は[計算済]になっていても再度計算を行って下さい。

積算させる部材を選択します。

計算範囲を指定します。

- (全て)を選択すると、配置済みの部材全て、階範囲も全て計算を行ないます。
- 2) 各部材の積算する開始階、終了階を選 択します。

[ ]をクリックすると階を選択できます。

[開始]を選択すると計算を始めます。

一度、計算すると[未計算]から

作業選択画面より**躯体数量積算**を選択しま す。

# 集計表の作成

集計表の作成を行います。

1. 集計表の作成選択



躯体数量積算より**集計表の作成**を選択しま す。

#### 2. 部位別、階別

BACK INT	1	- 10	e=
12180	38224	1.000	692
は 単語構定 ■ % 出た/時間 14. 全 て 三	2012 2012 21 22 21 22 21 21 21 21 21 21 21 21 2	******	8910-99 900-90 900-900-
	1	Merca:	#7

[部位別、階別]を選択します。 []をクリッックして、リストNOを 選択します。



鉄筋補正を[%]で入力します。



[]をクリッックして、出力範囲を選択します。

[開始]をクリックします。

集計表の作業を終わらせるには、[終了]をクリックしま す。

### 3.全体

BATAL BAL		-24	101
93180	2822-	ATUR	192
15-2-7 <u>-</u> 888482 <b>(11)</b> %	849 849 11 12 12 13 15 16 17 17 17 17 17 17 17 17 17 17 17 17 17	******	86-85 1F-5F 2F-8F 1F-5F 1F-8F 1F-8F
	1	Merlah	#700

[全体]を選択します。 []をクリッックして、リストNOを 選択します。



鉄筋補正を[%]で入力します。 [開始]をクリックします。 作業を終わらせるには、[終了]をクリ ックします。

# 鉄筋定尺表の作成

鉄筋の定尺表を作成します

1. 鉄筋定尺表の作成選択



躯体数量積算より**鉄筋定尺表の作成**を選択 します。

2.鉄筋定尺リスト

Nin	1.11	14	許正具に	教大師伝	1000年14	12
	0+10.			19		10
120	0-10		3	10		4
10	0-16		3	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		1
4.7	0-18		1	10		18
120	0-22		3			10
1	0-25		1	10		缆
30	0-25		2	- 10		彩
180	0-31					垢
	0.70		7	10		痼
TÚ	0+28			10		48
11.	-					1
12						-11
12						-8
11						Ŀ

部材リストで設定した鉄筋の仕様、定尺の最低長、 最大長、間隔長をmで入力、確認します。 [保存]をクリックします。 作業を終わらせるには、[終了]をクリックしま す。

#### 2. 定尺表の作成

MATC	リスト		並尺書の作用
10.00	101	Immet	
544	101	(1177)(8)	
HHM	101	12178383	
-69	101	12191361	
-857	101	12178383	
ALC: 1	101	12:MAL	
ANN	(0)	121203	
- HERMON	101	121963	
28	14	10194001	

定尺を計算させる部材を選択します。

[開始]をクリックします。

定尺表が必要な部材を、各部材ごとに計算させま す。

計算が終了したものは [計算済]になります。 作業を終わらせるには、 [終了]をクリックしま す。

## 各躯体数量積算の確認表

躯体各部分の積算の確認を行います。

1. 各躯体数量積算の確認表選択



2. 各躯体数量積算の確認表選択

	A REAL PROPERTY AND INCOME.	A REPORT OF A R	Address of the second states and the second states of the second states and the			
17 M 1+0	D.M.R.S.	#11 (R.H)	# H CONTRACT & MAR			
"他立著裙	2. 11 11	(他立著裙	(他也兼種			
「社理教」	《阳阳制	CR.	《社			
-884 -884	(	に基礎大規 に基礎付換 に大学 に切論	「基礎大麻 「基礎大麻 「大菜 「小菜			
<b>《一般型</b>	2- <del>8</del> 9	C.11	CH .			
F CHINA CHINA		で現版 ア	- H 16			
#11	10	11	1911			
CNIE C	entre e	<b>1</b>	- 167			
	and the first second		10 - C - C - C - C - C - C - C - C - C -			
	1997-0 1902-1997 190	BHI-0         PUELS           * 000840         * 000840	11月11日 10日に、単日日日 12日2日日 10日に、単日日日 12日2日日 1日日 12日2日日 1日日 12日2日日 12日2日日 1日日 12日2日日 12日2日 12日2日 12日2日日 12日21 12日21 11			

躯体数量積算より**各躯体数量積算の確認表** を選択します。

確認、出力したい部材、出力項目を選択し ます。 Windowsのアクセサリのワードパットが起 動します。

OWNER SCHE				in 11	***	***
24 de 25	ê	15 i.m.	-	W	481	18.
1.11	102120 17	115-11	1	11111	15	11
11 1252	4.6	4	1	E fa:	iñ.	ŤĨ.
- · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	1818 11	111 11	1	I EI II I	用	11
la rese	4 1.	1.100 A	÷	团 44:	12	T
1.	1213= 11	1 10 10 11	1	814 18 1	12	Н
li izez	V 14	1 141 4	-13	E fa:	101	TÎ.
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	10100 17	1 127***21	11	E FE 18 1	12	11

用紙に印刷する場合はワードパットの [ファイル] - [印刷]で出力して下さい。 確認表の処理を終了するには[終了]を クリックします。

ワードパットの詳しい操作方法は Windows のマニュアルをご参照下さい。

#### 3.印刷方法(ワードパット)

<ul> <li>株式委場 - ワードがゆう</li> <li>フィイルのゆう</li> </ul>	11. m	CL MICH								
H版70500. 使うな、 上書が採用の 各部を行って採用の」	Owen Owen Owen	13						1908-00-22	16.30.50	-
ERETALING ST-VERILL	Cale#		1018	tink shirt	<b>2</b> 8	\$R ±# 1	68 ¥8	城長さ	三相	
1.1994.0000.4700的19世立基 2.1994.0000.00年代立是国 2.1994.0000.00年来到1927份一	8 +12	1.438+ 0.508+11 0.338+ 3.148+11	0.98 0.21	0. 5 400+ 0.500 411 0. 0.447 411 0. 0.447 411 0. 0.447 411 0. 0.447 411	10000	BY 0-18 1 BH 0-18 1 BD 0-18 1	5 i	1.40 1.40 11.40	0.0 0.0 0.0	
1.Heaner,HEBE 注印U		11 th 0	1.11	U 0.447	1.39	12 18 16 0-16 16 0-19 17	58 1 58 1	0.0263 0.0253	00000	
9-1-12-12-12-12-12-12-12-12-12-12-12-12-1	0 02 0	1.4084 0.508417 0.2084 0.108414	0.94 0.21	0 5.600+0.500 +11 0 0.447 +11 0 0.447 +11 0 0.447 +11 0 0.447 +11 0 0.447 +11	200000	BY 0-16 1 BI 0-16 1 BD 0-13 1	48 8 48 8 98 8	1.40 1.40 11.00	0.0 0.0 0.0	
*/5 4.05 M2/60 6/5 44 Xg/60	1	0	1.18	0	1.50	12-18 16 9-19 11	21 년	0.026J 0.025J	0.0 0.0 0.0	
4 - 4 - Fi	0 1.400- 0 1/2 4	1.4084 0.508+11 0.0084 3.108+1+	0.98 0.21	0 5 000+ 0.500 +11 0 0.447 +11 0 0.447 +11 0 0.447 +11 0 0.447 +11 0 0.447 +11	10000	BY 0-16 1 BH 0-16 1 BD 0-18 1	48 8 48 8 98 8	1.40 1.40 11.60	0.0 0.0 0.0	
*/c 3.65 x0/k0 3/c 44 Kg/k0		11.00	1.11	11 <b>11</b>	1.79	0-16 16 0-19 11	41	0.0260	000	
4 - 0 - Pi	0 1.400	1.408+ 0.508+0+ 0.208+ 0.168+0+	0.98	0 5.000+0.500+1+ 0 0.447 +1+ 0 0.447 +1+	2.00 0.45 0.45	BH 0-15 1 BH 0-15 1 BD 0-15 1	4 1	1.40	0.0	
現在仍交著也耳爾扎ます。	- 11			Same and the second					120100	90,90



HORS

C DHAMP

24

[ファイル] - [印刷]を選択します。 [プリンタの設定]をします。 各プリンタのプロパティをクリックして 用紙の大きさ、用紙の方向(縦置き、横 置き)等を設定して、[OK]を押しま す。