

溶接学会 溶接冶金研究委員会 様

鉄鋼溶接部の破面写真集

改訂版作成に向けた 編集作業のご案内

全体的な方向性

このご案内は、溶接学会溶接冶金研究委員会様が「鉄鋼溶接部の破面写真集」の改訂版を制作されるにあたり、その編集作業に弊社が微力ながらご協力させていただければと思い、制作フォーマットをご提案させていただくものです。

まずは改訂版制作の前段階として、初版（昭和 57 年発行）を弊社が Word で復元し、それをもとに皆さまに内容の修正、変更、追加を行っていただきます。

しかし複数の方々で作業をされるとき、その操作方法がまちまちですと、一冊の本としての統一感に欠けたり、作業効率も様々になってしまいます。

そこで弊社が初版の復元を行う際に策定しました Word のフォーマットや、操作手順に目を通していただくことで、少しでも皆さまの作業のお役に立てればと願っております。

フォーマットや操作手順の作成におきまして十分注意して作業しておりますが、至らぬ点がございましたら、何なりとご指摘、ご指導をいただければ幸いです。

作業は基本的に、①文字部分はスタイルの適用だけでレイアウトを作る。②図や写真、キャプションの配置はパターン化された作業の繰り返しとする。この 2 点を重視してフォーマットおよび作業手順を作成しました。

また説明は、日ごろ Word をお使いの方には不要な部分（ごく初歩的な説明）も多く含まれており、冗長であるとは思いますが、念のために書き添えておきました。よくご存じの部分は読み飛ばしていただければと思います。

ではこれより本文の作業手順をご案内いたします。

1. 作業の大まかな流れ

作業は大きく分けて以下の4つの段階に分かれます。

① 準備

ページの挿入やヘッダー・フッター、ページ番号を設定します。(1～3) (図1)

② 本文の編集

本文のテキストを流し込み、スタイルを適用します。(4～7) (図1)

③ 表の編集

表のテキスト流し込みとスタイルを適用します。(8～10) (図1)

④ 写真の配置

写真や図、キャプションを配置し、位置を調整します。(11～15) (図2)

なおこのご案内では作業手順が最も多い、新しいページを追加して新規に内容を作成する場合を想定しています。すでにあるページに修正を加える場合は、①～④のすべての作業が必要ではありませんので、適宜手順を割愛してください。

ここで使用している Word は、バージョン 2013 (Windows 版) です。

新しいページの挿入 (2. ① P4) 1

新しいセクションの開始 (2. ② P5)
ヘッダーの編集 (2. ③ P6)
既存のヘッダーの変更 (2. ④ P8) 2

(5) SM41 鋼の炭酸ガスアーク溶接時に発生した
凝固割れの破面(その2) 本文テキストのペースト (3. ② P12) 5

— Y 関先突き合せ溶接試験 —

(5) Fracture Surface of Solidification Crack in Carbon-Dioxide Arc
Welding of SM41 Steel (II)

— Single-Vee Groove Butt Welding Test. —

材料(Material)

母材(Base metal): 溶接構造用炭素鋼 SM41 (板厚 25mm).
溶接材料(Welding material): 炭酸ガスアーク溶接用ワイヤ YCW11 (径 1.6mm).

化学組成(重量%) (Chemical composition) (wt.%)

母材	溶接材料	C	Si
母材 (分析値)	溶接材料 (分析値)	0.22	0.30
母材 (保証値)	溶接材料 (保証値)	0.09	0.36

機械的性質(Mechanical property)

母材	溶接材料	引張強さ (kgf/mm ²)	降伏点 (0.2%耐力) (kgf/mm ²)	伸び (%)	シャルピー吸収エネルギー (J/gf・cm)
母材 (測定値)	溶接材料 (測定値)	45	27	32	at 0℃
母材 (保証値)	溶接材料 (保証値)	57	35	34	12 at 0℃

溶接(Welding)

溶接方法(Welding method): 炭酸ガスアーク溶接 (Carbon-dioxide arc welding)

溶接条件(Welding condition)

母材	溶接材料	溶接電圧 (V)	溶接電流 (A)	溶接速度 (mm/min)	溶接方法	シールドガス
母材	溶接材料	22~34	500	500~650	1 部 1 バス	100%CO ₂

試験(Test)

試験方法(Test method): Y 関先突き合せ溶接試験

試験片形状(Specimen configuration): 1 部 1 試験片

破面の解説(Fracture Surface Analysis)

Fig. 1 に試験片の形状を示す。割れは溶接アークを急にして、クレータ部に発生させたものである。割れ試験して得たマクロ破面には、高倍率で撮影したテンパー・カラー(Temper color)が認められ、破面は比較均一な平坦な様子を呈していた。Fig. 2 に割れ部の低倍率のマクロ破面であり Fig. 3 は Fig. 2 のスケッチである。Fig. 4 は Fig. 3 の A 部を拡大したものである。割れ破面はヤスリや炭素鋼の欠陥による凹みがあり、液漏れが生じていたと思われる凹みがある。凹みをおおきく修正している。

表のコピー＆ペースト (4. ① P16) 8

表の改造 (4. ② P17)

表テキストの追加 (4. ③ P18)

本文スタイルの適用 (3. ③ P13) 6

本文スタイルの適用 (4. ④ P18) 9

本文スタイルの適用 (4. ⑤ P20) 10

本文スタイルの適用 (3. ④ P13) 7

ページ番号の変更 (2. ⑤ P10) 3

スタイルパレットの表示 (3. ① P11) 4

図1 作業の大まかな流れ (文章ページ)

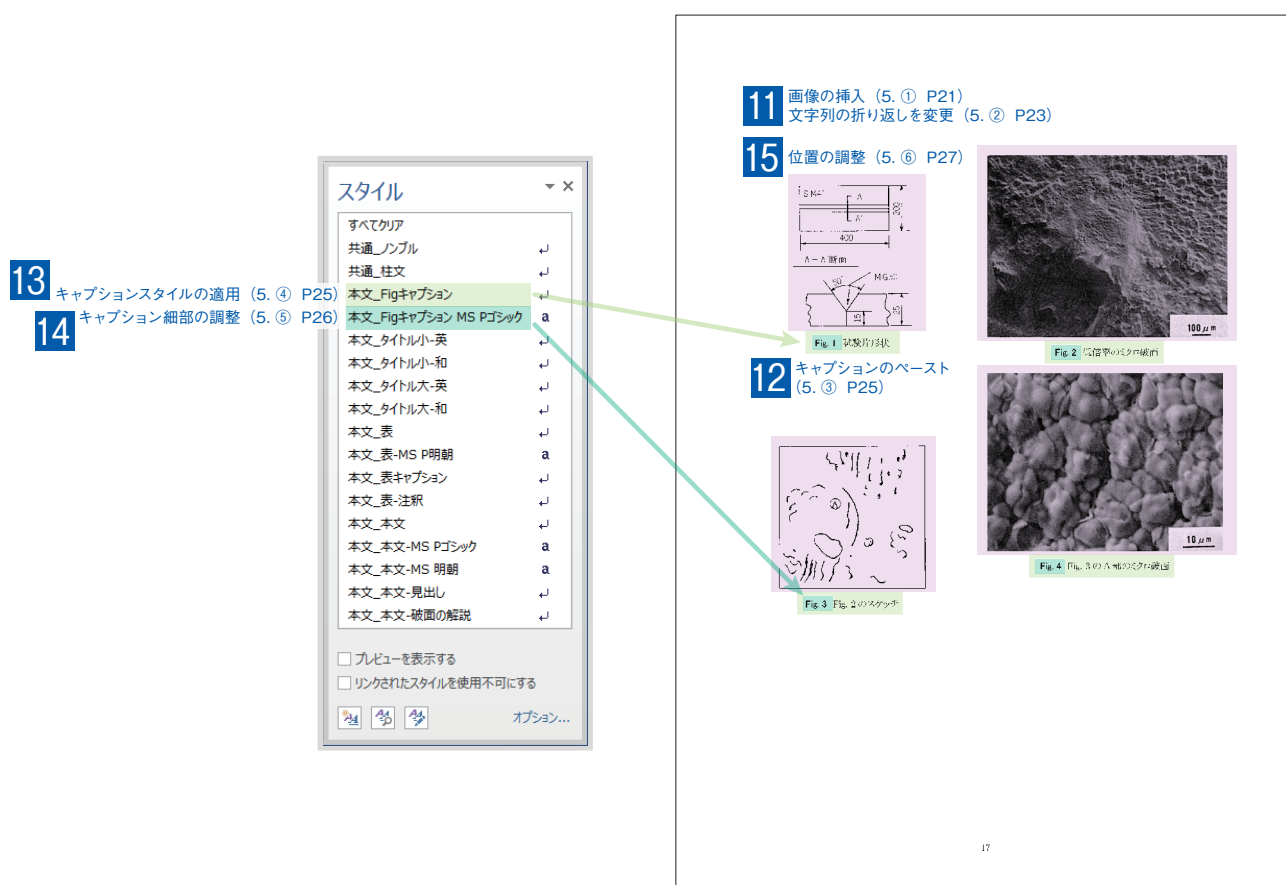


図 2 作業の大まかな流れ (写真・図ページ)

2. 新規ページの追加

改訂の編作業集は、すでにあるページに修正を加える場合と、新しいページを追加する場合があります。ここでは新しいページを追加する場合の手順をご説明いたします。

※すでにあるページに修正を加える場合は、この「2. 新規ページの追加」の作業は不要です。

① 新しいページの挿入

新しくページを追加したい場所の先頭にカーソルを移動し、[挿入]タブ → [ページ]グループ → [空白のページ]を選んで、ページを挿入します。ページ区切りを挿入していただいても結構です(図3)。(Wordで「タブ」や「グループ」と呼ばれる場所は、参考をご覧ください)

この写真集の基本的なレイアウトは、偶数ページ(左ページ)にタイトルと文章、奇数ページ(右ページ)に写真や図が配置されていますので、ページの挿入は2ページ単位で行ってください。1ページや3ページといった奇数ページ数を挿入しますと、それ以降のページの左右が逆になってしまいます。

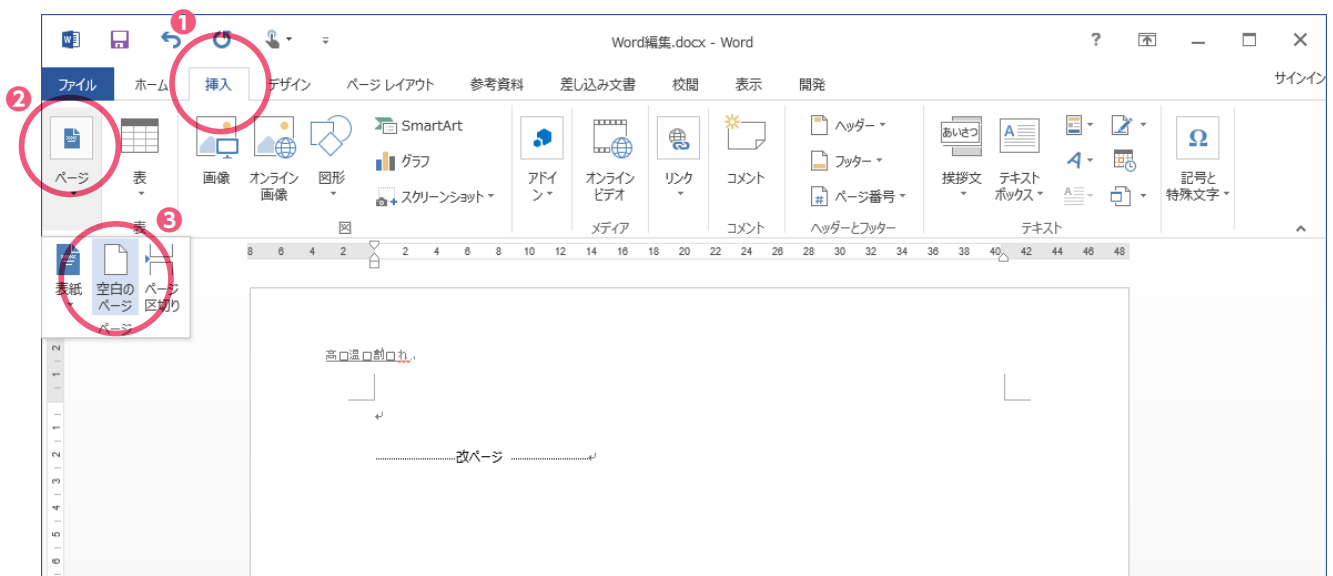


図3 新しいページの挿入



② 新しいセクションの開始

※新しいセクションを挿入しない場合は、この操作は不要です。

※新しいセクションの開始が文書の先頭ページの場合も、この操作は不要です。

偶数ページの左上には、セクションのタイトルがヘッダーとして挿入されています。新しいセクションを挿入される場合は、①で新しく追加したページの偶数ページの先頭にカーソルを移動し、[ページ レイアウト] タブ → [ページ設定] グループ → [区切り] → [次のページから開始] を選びます。すると直前のページの末尾にセクション区切りが挿入されます (図 4)。

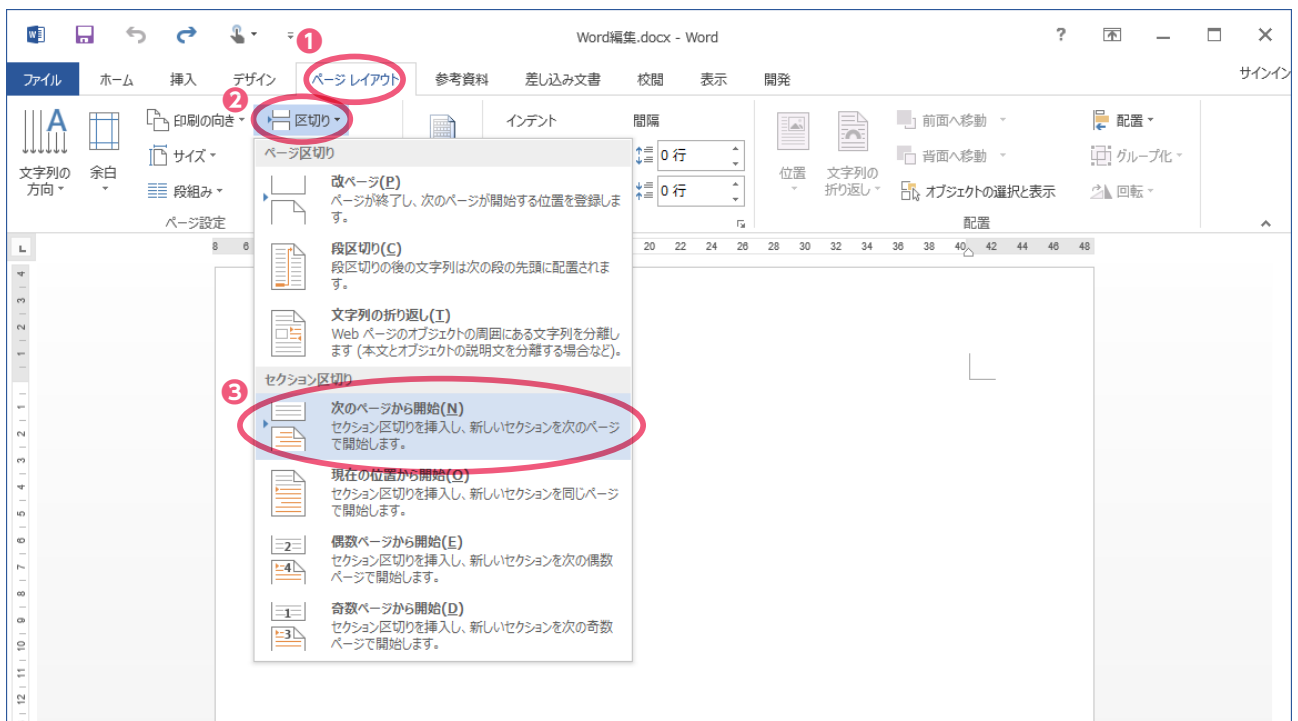


図 4 新しいセクションの開始

③ ヘッダーの編集

※新しいセクションを挿入しない場合は、この操作は不要です。

新しく追加したページの偶数ページの先頭にカーソルがあることを確認し、[挿入]タブ → [ヘッダーとフッター]グループ → [ヘッダー] → [ヘッダーの編集]を選びます。ヘッダー部分をダブルクリックしていただいても結構です(図5)。

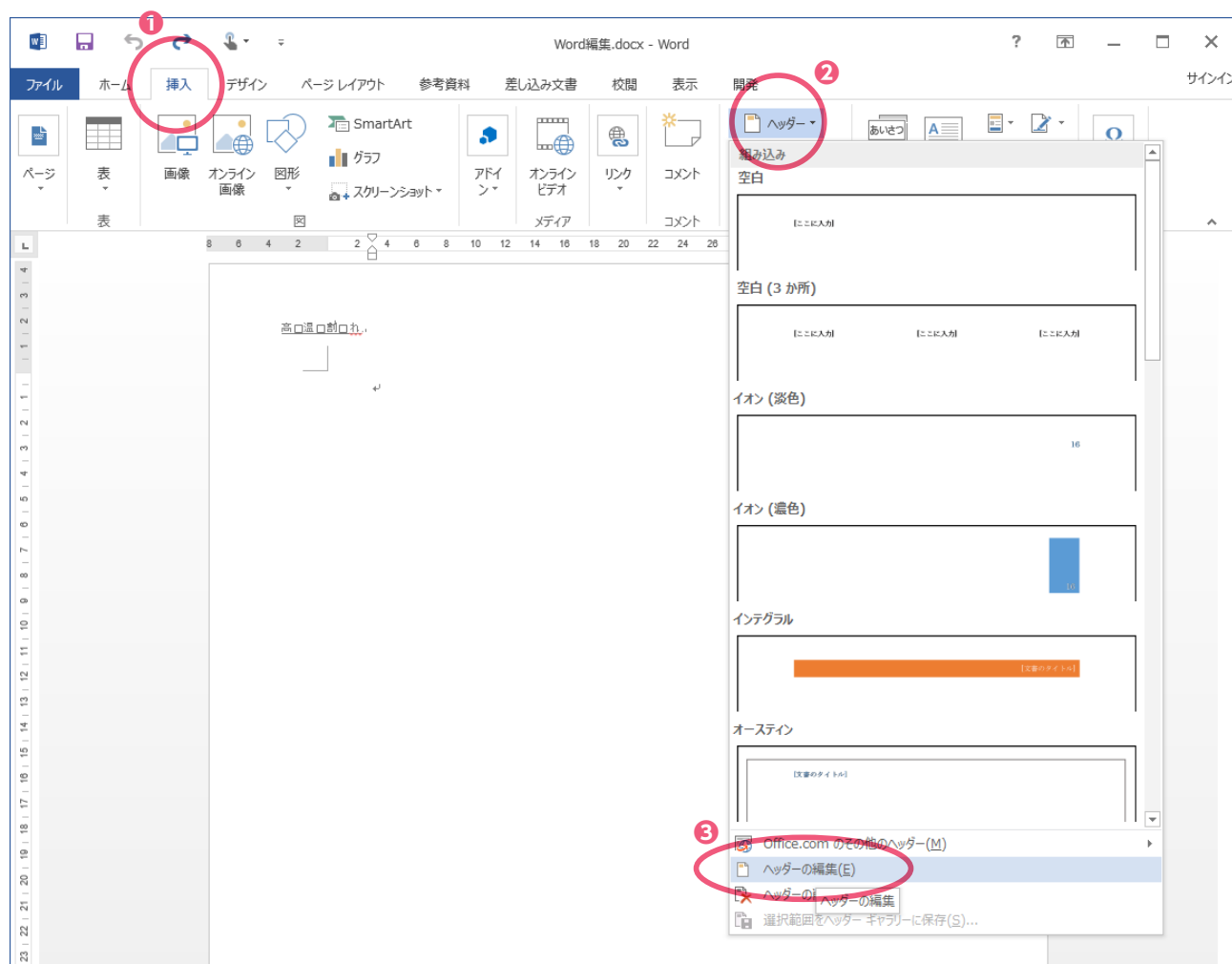


図5 ヘッダーの編集 (1)

自動的に[ヘッダー/フッター ツール デザイン]タブが開きますので、[ナビゲーション]グループで選択されている[前と同じヘッダー/フッター]を解除します。この時[オプション]グループ → [奇数/偶数ページ別指定]にチェックが入っていることを確認してください(図6)。

次いで偶数ページのヘッダーの文字を打ち換え、[閉じる]グループ → [ヘッダーとフッターを閉じる]をクリックします。

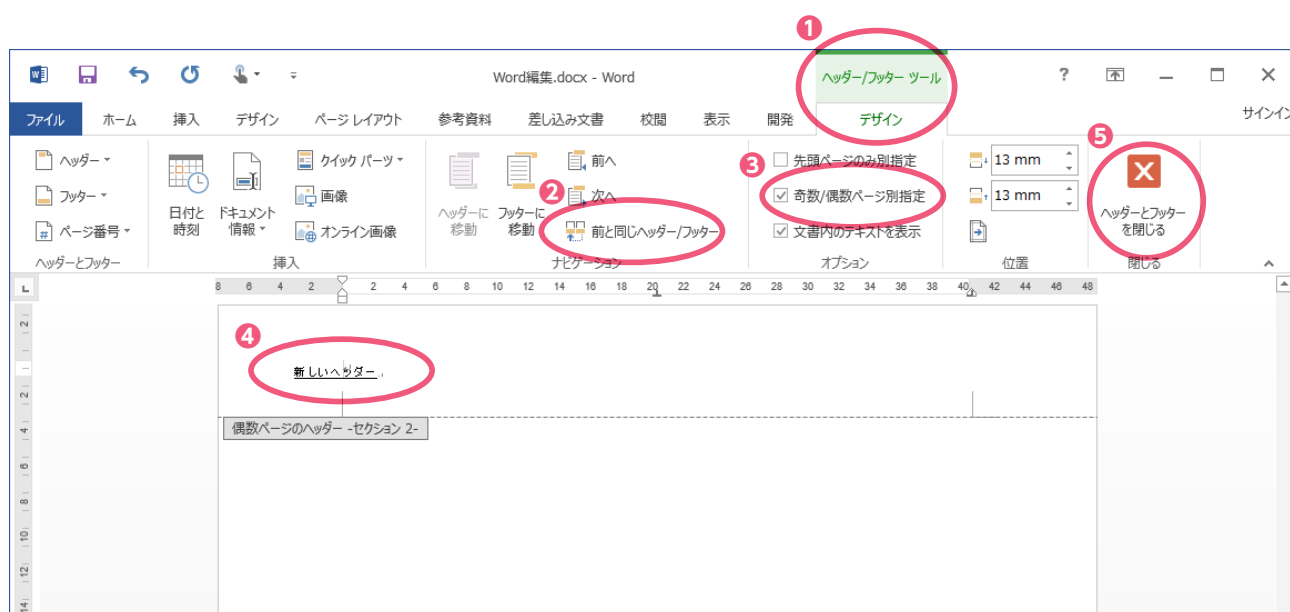


図6 ヘッダーの編集 (2)

④ 既存のヘッダーの変更

既に設定されているヘッダーの文字を変更する場合は、[挿入]タブ → [ヘッダーとフッター]グループ → [ヘッダー] → [ヘッダーの編集] を選びます。ヘッダー部分をダブルクリックしていただいても結構です(図7)。

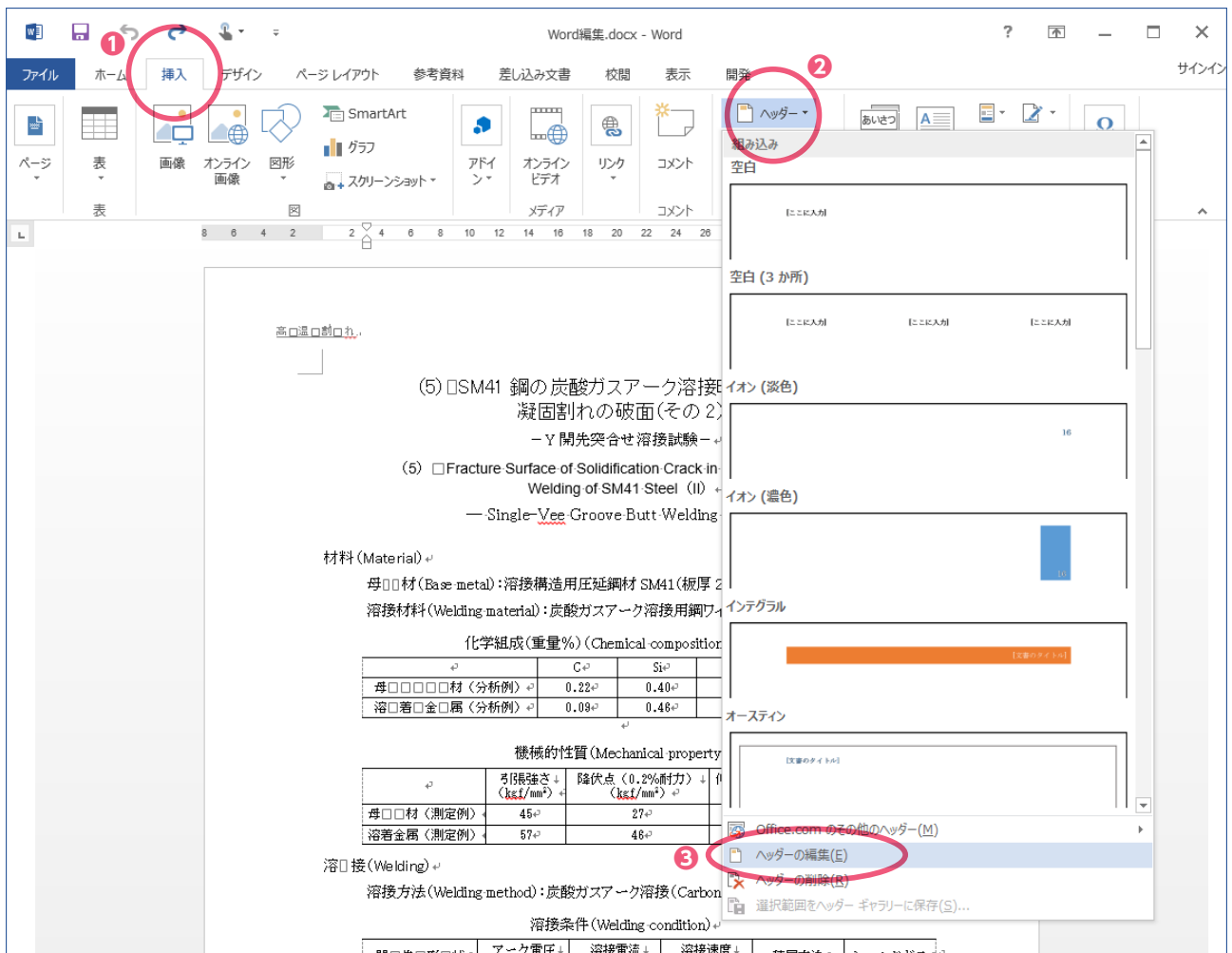


図7 既存のヘッダーの変更 (1)

メニューが自動的に [ヘッダー / フッター ツール デザイン] タブに変わりますが設定は変更せずに、偶数ページのヘッダーの文字を打ち換え、[閉じる] グループ → [ヘッダーとフッタを閉じる] をクリックします (図 8)。

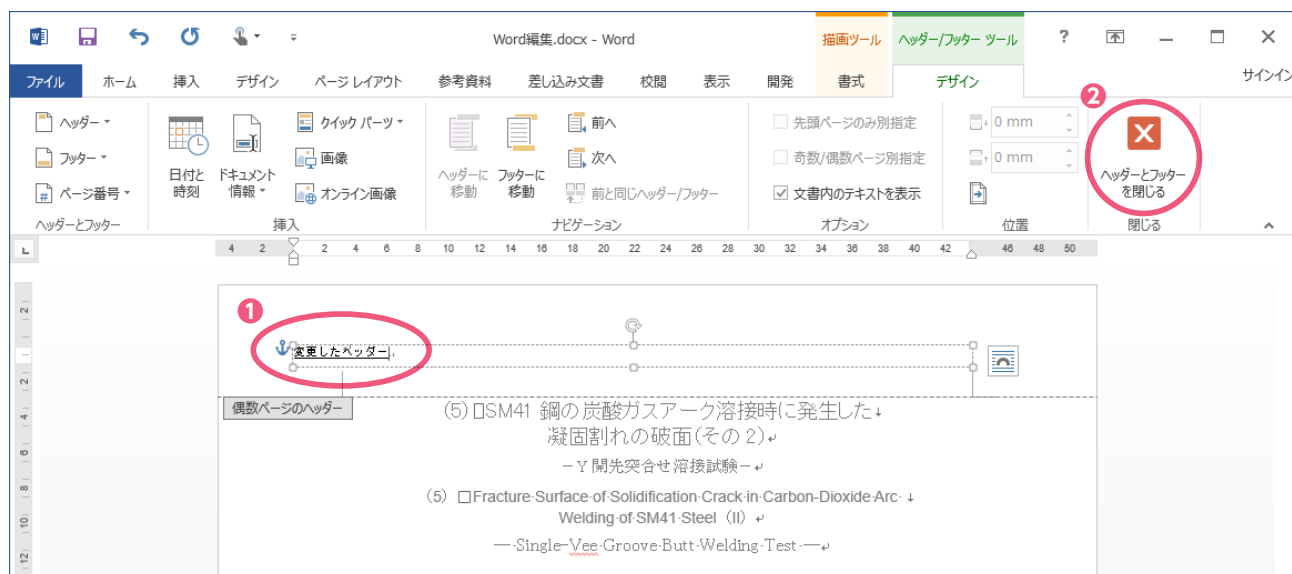


図 8 既存のヘッダーの変更 (2)

⑤ ページ番号の変更

Word 文書は 1 本のファイルで全ページを作成するのではなく、複数のファイルに分割して作業をします。そのため分割されたファイルの先頭ページ番号は、その前部分のファイルのページ番号の続きでなくてはなりません。

ページ番号の変更は、そのファイルの先頭ページにカーソルを移動し、[挿入]タブ → [ヘッダーとフッター]グループ → [ページ番号]をクリックして現れるプルダウンから「ページ番号の書式設定」を選びます(図9)。現れたダイアログボックスで「連続番号」のラジオボタンの選択を「開始番号」に変更し、前部分のファイル末尾のページ番号の続き番号を入力します(図10)。

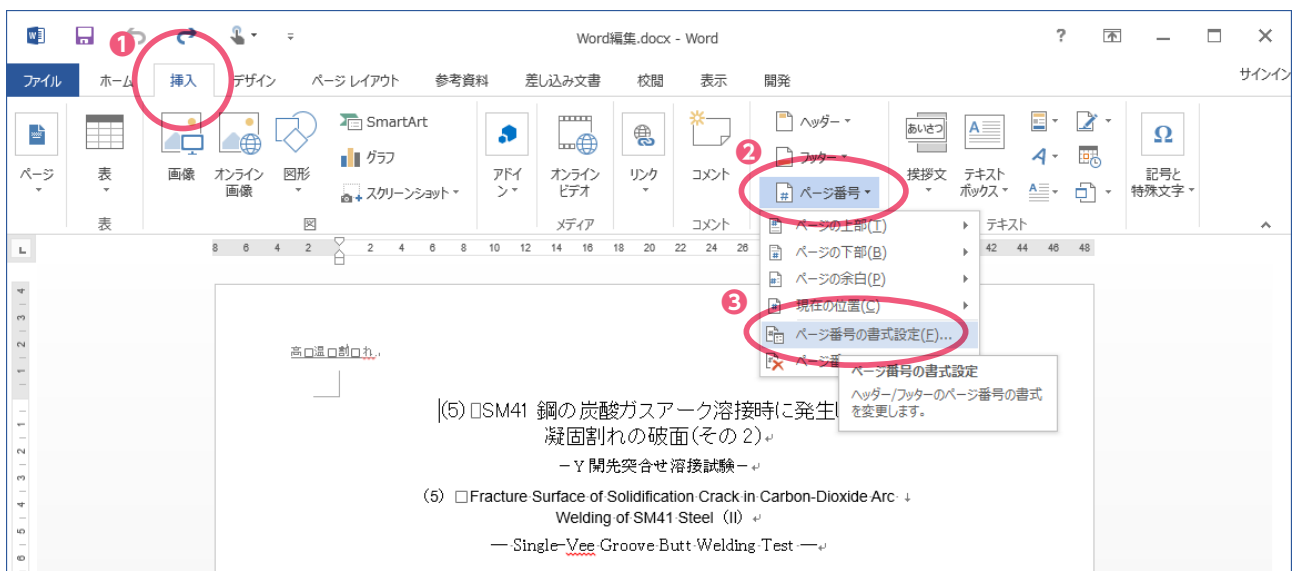


図9 ページ番号の変更 (1)

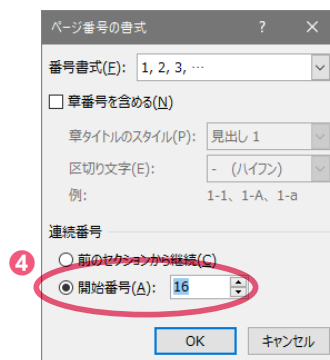


図10 ページ番号の変更 (2)

3. テキストの追加とスタイルの適用

テキストは Word 内で直接入力されても、別のテキストエディタ等で入力されたものをペーストされても、どちらでも結構ですが、ここではあらかじめ別に用意されていたテキストをペーストする場合の例です。

なお句読点は全角の「，．」を使い、数字やアルファベットは全て半角、丸カッコや：などの約物や％、×なども全角に統一します。（ただし表中で全角の丸カッコを使うと文字が収まらない場合、例外的に半角の丸カッコを使うことがあります。）

① スタイルパレットの表示

まず[ホーム]タブ → [スタイル]グループの右下にあるダイアログ表示ボタンをクリックし、ウィンドウ右側にスタイルパレットを表示させます（図 11）。

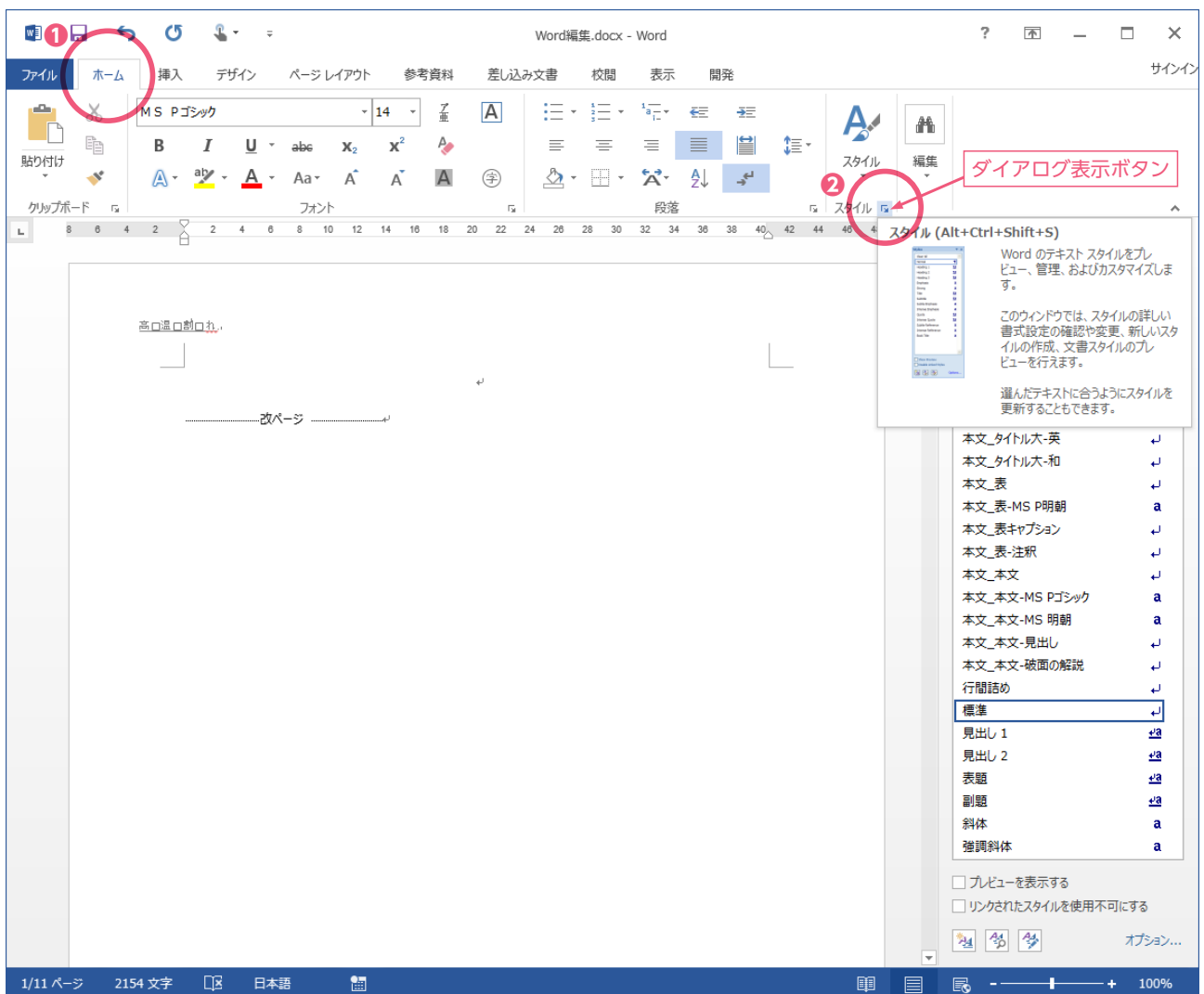


図 11 スタイルパレットの表示

② 本文テキストのペースト

2. で追加したページの偶数ページ先頭にカーソルを移動し、スタイルパレットから「本文_本文」(段落スタイル) をクリックして適用します。そこへテキストエディタからクリップボードにコピーしたテキストをペーストします(図12)。

段落スタイルを適用する前にテキストをペーストした場合、スタイルが「標準」になってしまふ場合があります。その場合はペーストしたテキストを選択し、スタイルパレットから「本文_本文」(段落スタイル) をクリックして適用します。

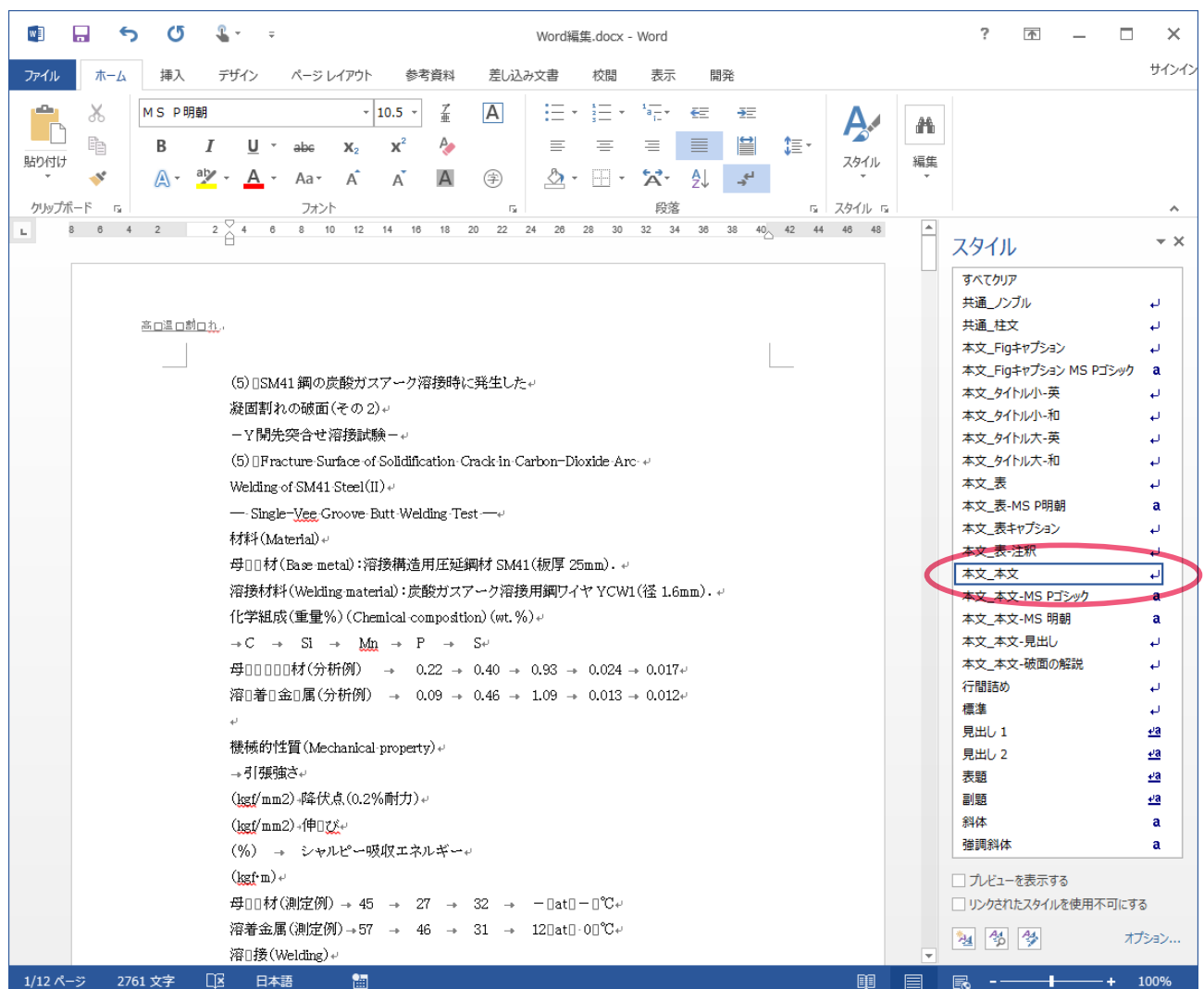


図 12 本文テキストのペースト

③ 本文スタイルの適用

本文中の全ての個所には、レイアウトに必要なスタイルが予め用意されています。②でペーストしたテキストは全て段落スタイル「本文_本文」が適用されていますが、必要に応じて各々の部分に応じたスタイルを適用し直します。

例えば偶数ページ先頭にあるタイトル部分は、その部分を選択、あるいは段落内にカーソルを移動し、スタイルパレットから「本文_タイトル大-和」をクリックして適用します(図13)。

その他のテキストの部分と適用するスタイルの関係は、P14、P15の通りです(図14、図15)。

なお、スタイル「本文_タイトル大-和」の適用は、後に目次を作成する際に必要なものですので、和文の大タイトル部分には必ずこのスタイルを適用してください。

④ 本文細部の調整

「破面の解説」本文では、まず該当段落にスタイルパレットから「本文_本文-破面の解説」適用した後、Fig.1、Fig.2 ... 部分を選択してスタイル「本文_本文-MS Pゴシック」を適用します(図14)。

表右下部分に注釈がある場合は、スタイルパレットの「本文_表-注釈」を選択してください。

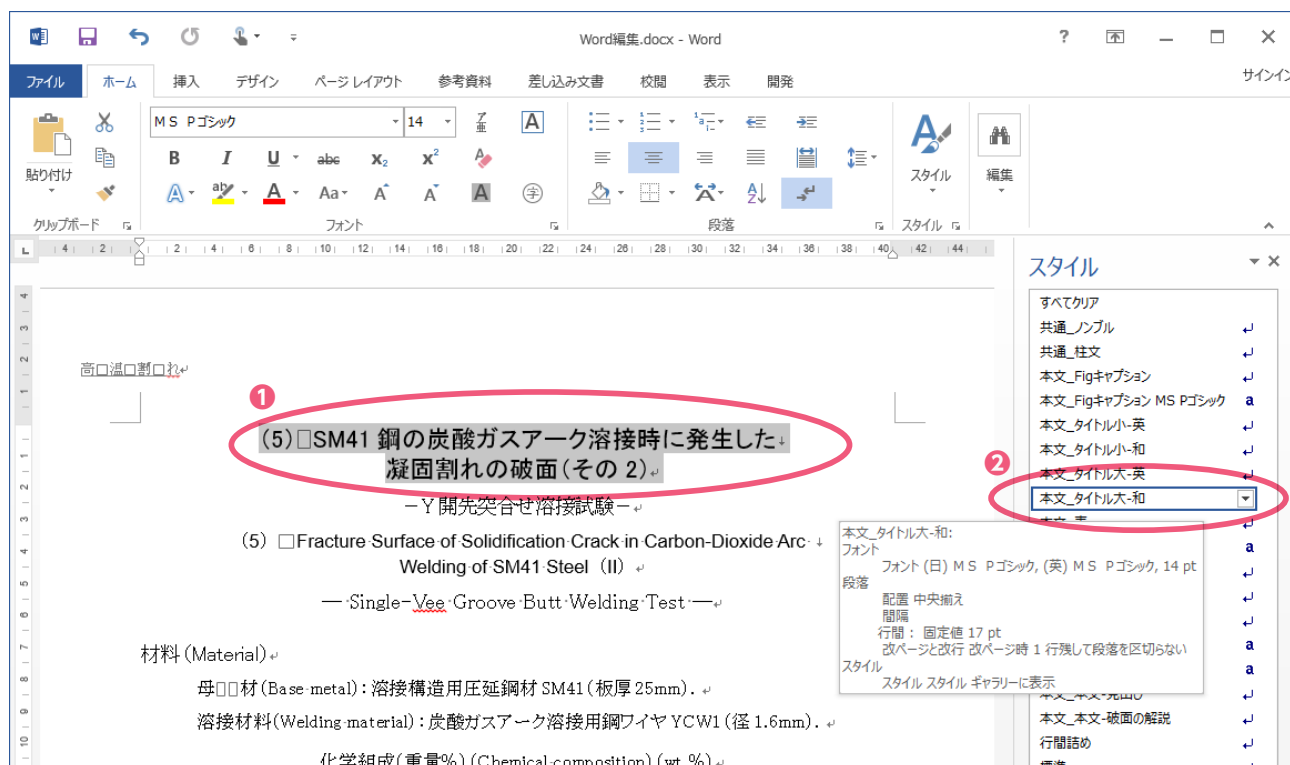


図13 本文スタイルの適用(1)

高温鋼材 ②

(5) SM41 鋼の炭酸ガスアーク溶接時に発生した凝固割れの破面(その2) ⑧

—Y 開先突合せ溶接試験— ⑥

(5) Fracture Surface of Solidification Crack in Carbon-Dioxide Arc Welding of SM41 Steel (II) ⑦

— Single-Vee Groove Butt Welding Test — ⑤

材料(Material) ⑩

母材(Base metal):溶接構造用圧延鋼材 SM41 (板厚 25mm).
溶接材料(Welding material):炭酸ガスアーク溶接用鋼ワイヤ YCW1 (径 1.6mm).

化学組成(重量%) (Chemical composition) (wt.%) ⑪

	C ⑩	Si ⑩	Mn ⑩	P ⑩	S ⑩
母材 (分析例)	0.22	0.40	0.93	0.024	0.017
溶着金属 (分析例)	0.09	0.46	1.09	0.013	0.012

機械的性質 (Mechanical property) ⑪

	引張強さ (kgf/mm ²)	降伏点 (0.2%耐力) (kgf/mm ²)	伸び (%)	シャルピー吸収エネルギー (kgf・m)
母材 (測定例)	45	27	32	at 0℃
溶着金属 (測定例)	57	46	31	12 at 0℃

溶接(Welding) ⑩

溶接方法(Welding method):炭酸ガスアーク溶接 (Carbon-dioxide arc welding)

溶接条件(Welding condition) ⑪

開先形状	アーク電圧 (V) ⑩	溶接電流 (A) ⑩	溶接速度 (mm/min)	積層方法	シールドガス
50° Y 形	32~34	350	500~550	1 層 1 パス	100%CO ₂

試験(Test) ⑩

試験方法(Test method):Y 開先突合せ溶接試験
試験片形状 (Specimen configuration):Fig.1 参照

破面の解説 (Fracture Surface Analysis) ⑩

⑭ Fig. 1 に試験片の形状を示す。割れは溶接アークを急に切って、クレータ部に発生させたものである。強制破断して得たマクロ破面には、高温割れ特有のテンパー・カラー (Temper color) が認められ、破面は比較的平滑な様相を呈していた。Fig. 2 は割れ部の低倍率のミクロ破面であり Fig. 3 は Fig. 2 のスケッチである。Fig. 4 は Fig. 3 の A 部を拡大したものである。割れ破面はセル状樹枝状品の突起による凹凸があり、液膜が存在していたと思われるため、なめらかな表面を呈している。

16 ①

図 14 本文スタイルの適用 (2)

スタイル

すべてクリア

① 共通_ノンブル

② 共通_柱文

③ 本文_Figキャプション

④ 本文_Figキャプション MS Pゴシック

⑤ 本文_タイトル小-英

⑥ 本文_タイトル小-和

⑦ 本文_タイトル大-英

⑧ 本文_タイトル大-和

⑨ 本文_表

⑩ 本文_表-MS P明朝

⑪ 本文_表キャプション

⑫ 本文_表-注釈

⑬ 本文_本文 (色指定なしの部分)

⑭ 本文_本文-MS Pゴシック

⑮ 本文_本文-MS 明朝

⑯ 本文_本文-見出し

⑰ 本文_本文-破面の解説

☐ プレビューを表示する

☐ リンクされたスタイルを使用不可にする

オプション...

表下部に注釈がある場合

T ₁ : 900	680	1 層 1 パス
T ₂ : 900		

(L : 第 1 電極 T₁ : 第 2 電極 L₂ : 第 3 電極) ⑫

スタイル

すべてクリア

① 共通_ノンブル

② 共通_柱文

③ 本文_Figキャプション

④ 本文_Figキャプション MS Pゴシック

⑤ 本文_タイトル小-英

⑥ 本文_タイトル小-和

⑦ 本文_タイトル大-英

⑧ 本文_タイトル大-和

⑨ 本文_表

⑩ 本文_表-MS P明朝

⑪ 本文_表キャプション

⑫ 本文_表-注釈

⑬ 本文_本文 (色指定なしの部分)

⑭ 本文_本文-MS Pゴシック

⑮ 本文_本文-MS 明朝

⑯ 本文_本文-見出し

⑰ 本文_本文-破面の解説

☐ プレビューを表示する

☐ リンクされたスタイルを使用不可にする

オプション...

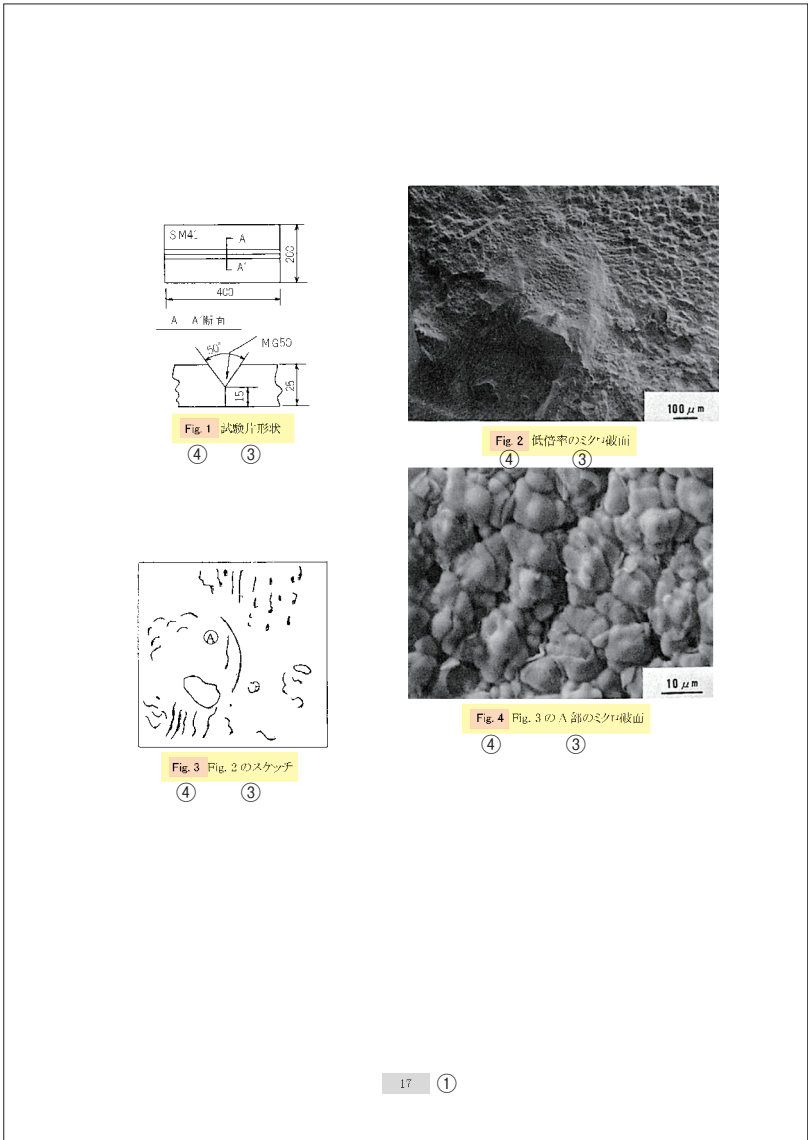


図 15 本文スタイルの適用 (3)

4. 表の作成

表はその都度作成しては時間がかかり、また表の見え方もまちまちになってしまいます。そこで既にある表の中から同じ形をした表をコピーして流用します。

① 表のコピー＆ペースト

ほかのページに既にある同じ形の表を探してコピーし、現在作成中のページの表キャプションの下にペーストします(図16)。

Word編集.docx - Word

材料(Material)

母材(Base metal): 溶接構造用圧延鋼材 SM41 (板厚 25mm).

溶接材料(Welding material): 炭酸ガスアーク溶接用鋼ワイヤ YCW1 (径 1.6mm).

化学組成(重量%) (Chemical composition) (wt.%)

	C	Si	Mn	P	S
母材(規格値)	≤0.20	≤0.35	0.80~1.20	≤0.040	≤0.040
溶着金属(分析例)	0.10	0.50	1.02	0.012	0.008

母材(分析例) → 0.22 → 0.40 → 0.93 → 0.024 → 0.017
溶着金属(分析例) → 0.09 → 0.46 → 1.09 → 0.013 → 0.012

機械的性質(Mechanical property)

	引張強さ (kgf/mm ²)	降伏点 (0.2%耐力) (kgf/mm ²)	伸び (%)	シャルピー吸収エネルギー (kgf・m)
母材(規格値)	41~52	≥24	≥22	≥2.8 at 0℃
溶着金属	58.3	48.1	32	15.8 at 0℃

母材(測定例) → 45 → 27 → 32 → - at 0℃
溶着金属(測定例) → 57 → 46 → 31 → 12 at 0℃

溶接(Welding)

溶接方法(Welding method): 炭酸ガスアーク溶接(Carbon-dioxide arc welding)

溶接条件(Welding condition)

開先形状	アーク電圧 (V)	溶接電流 (A)	溶接速度 (mm/min)	積層方法	シールドガス 組成
45° V 形	33	330~350	500	1層1パス	80% Ar + 40% CO ₂

開先形状 → アーク電圧 (V) → 溶接電流 (A) → 溶接速度 (mm/min) → 積層方法 → シールドガス

50° Y 形 → 32~34 → 350 → 500~550 → 1層1パス → 100% CO₂

スタイル

- すべてクリア
- 共通_ノンブル
- 共通_柱文
- 本文_Figキャプション
- 本文_Figキャプション MS Pゴシック
- 本文_タイトル小-英
- 本文_タイトル小-和
- 本文_タイトル大-英
- 本文_タイトル大-和
- 本文_表
- 本文_表-MS P明朝
- 本文_表キャプション
- 本文_表-注釈
- 本文_本文
- 本文_本文-MS Pゴシック
- 本文_本文-MS 明朝
- 本文_本文-見出し
- 本文_本文-破面の解説
- 行間詰め
- 標準
- 見出し 1
- 見出し 2
- 表題
- 副題
- 斜体
- 強調斜体

1/12 ページ 2921 文字 英語 (米国) 120%

図 16 表のコピー＆ペースト

② 表の改造

同じ形の表が見当たらない場合は、出来るだけ近い形の表をコピー＆ペーストし、改造します。

表を選ぶとメニューに[表ツール デザイン]タブが現れますので、[表ツール デザイン]タブ → [飾り枠]グループから線幅に 0.25 ポイントを選びます。

さらに[罫線]の下にある小さな▼でプルダウンメニューを出し、罫線を追加、消去します(図17)。「罫線の書式設定」を選んでブラシ型ポインターで罫線を追加、消去されても結構です。

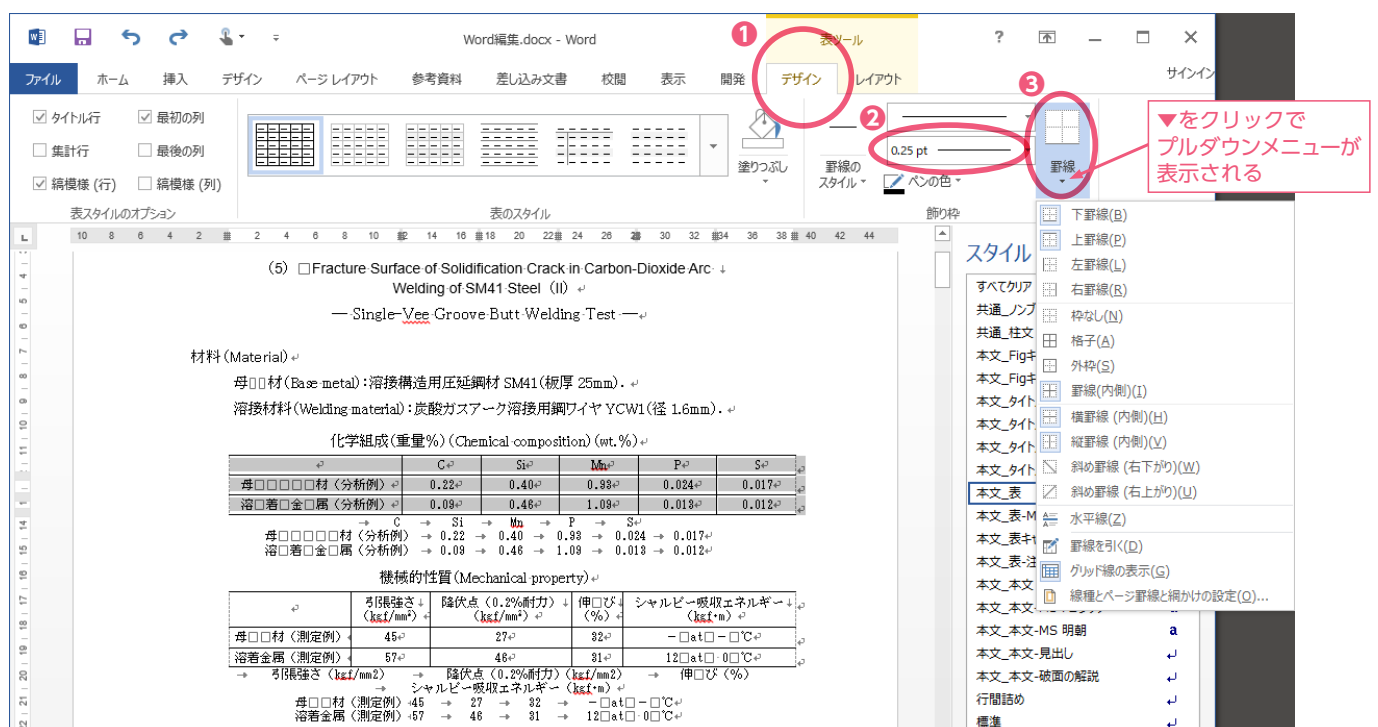


図17 表の改造

③ 表テキストの追加

次に表の内容テキストをカットし、表の中にペーストします。この時テキストがタブ区切り形式（列方向の区切りがタブ、行方向の区切りが改行）になっていると、複数の列や行を一度にペーストすることができます。

④ 表スタイルの適用

テキストをペーストすると、表内の文字のスタイルや配置がまちまちになってしまうことがあります（図18）。

材料 (Material)

母材 (Base metal): 溶接構造用圧延鋼材 SM41 (板厚 25mm).

溶接材料 (Welding material): 炭酸ガスアーク溶接用鋼ワイヤ YCW1 (径 1.6mm).

化学組成 (重量%) (Chemical composition) (wt.%)

	C	Si	Mn	P	S
母材 (分析例)	0.22	0.40	0.93	0.024	0.017
溶着金属 (分析例)	0.09	0.46	1.09	0.013	0.012

機械的性質 (Mechanical property)

	引張強さ (kgf/mm ²)	降伏点 (0.2%耐力) (kgf/mm ²)	伸び (%)	シャルピー吸収エネルギー (kgf・m)
母材 (測定例)	45	27	32	- at - °C
溶着金属 (測定例)	57	46	31	12 at 0 °C

溶接 (Welding)

溶接方法 (Welding method): 炭酸ガスアーク溶接 (Carbon-dioxide arc welding)

溶接条件 (Welding condition)

開先形状	アーク電圧 (V)	溶接電流 (A)	溶接速度 (mm/min)	積層方法	シールドガス
50° Y形	32~34	350	500~550	1層1パス	100%CO ₂

試験 (Test)

試験方法 (Test method): Y 開先突合せ 溶接試験

試験片形状 (Specimen configuration): Fig.1 参照

破面の解説 (Fracture Surface Analysis)

スタイル

- すべてクリア
- 共通_ノブル
- 共通_柱文
- 本文_Figキャプション
- 本文_Figキャプション MS Pゴシック
- 本文_タイトル小-英
- 本文_タイトル小-和
- 本文_タイトル大-英
- 本文_タイトル大-和
- 本文_表
- 本文_表-MS P明朝
- 本文_表キャプション
- 本文_表-注釈
- 本文_本文
- 本文_本文-MS Pゴシック
- 本文_本文-MS 明朝
- 本文_本文-見出し
- 本文_本文-破面の解説
- 行間詰め
- 標準
- 見出し 1
- 見出し 2
- 表題
- 副題
- 斜体
- 強調斜体

プレビューを表示する

リンクされたスタイルを使用不可にする

オプション...

図18 表スタイルの適用 (1)

スタイルが標準などになってしまった場合は、表のセルを選択して一旦、スタイルパレットの「すべてクリア」を選びます。次に改めて「本文_表」を選びなおします。

配置の修正は表のセルを選択し、[表ツール レイアウト] タブ → [配置] グループから「中央揃え」や「両端揃え（中央）」を適宜選択して、レイアウトを整えます（図 19）。

材料(Material) 母材(Base metal): 溶接構造用圧延鋼材 SM41 (板厚 25mm). 溶接材料(Welding material): 炭酸ガスアーク溶接用鋼ワイヤ YCW1 (径 1.6mm).

① 化学組成(重量%) (Chemical composition) (wt.%)

	C	Si	Mn	P	S
母材(分析例)	0.22	0.40	0.83	0.024	0.017
溶着金属(分析例)	0.09	0.46	1.09	0.013	0.012

機械的性質(Mechanical property)

	引張強さ (kgf/mm ²)	降伏点 (0.2%耐力) (kgf/mm ²)	伸び (%)	シャルピー吸収エネルギー (kgf・m)
母材(測定例)	45	27	32	- at - °C
溶着金属(測定例)	57	46	31	12 at 0 °C

溶接(Welding) 溶接方法(Welding method): 炭酸ガスアーク溶接(Carbon-dioxide arc welding)

溶接条件(Welding condition)

開先形状	アーク電圧 (V)	溶接電流 (A)	溶接速度 (mm/min)	積層方法	シールドガス
50° Y形	32~34	350	500~550	1層1パス	100%CO ₂

試験(Test) 試験方法(Test method): Y開先突合せ溶接試験 試験片形状(Specimen configuration): Fig.1 参照

破面の解説(Fracture Surface Analysis) Fig. 1 に試験片の形状を示す。割れは溶接アークを急に切って、クレータ部に発生させたもの

図 19 表スタイルの適用 (2)

⑤ 表細部の調整

スタイル「本文_表」の設定では、書体に MS 明朝を指定してあります。表中では小数点の幅がちょうど半角であるほうが見やすく、またスペースの幅も正確に全角 / 半角であるほうが、位置の調整に都合がよいからです。

しかし元素記号や V (ボルト)、A (アンペア) などの単位では、MS P 明朝のほうが見栄えが良いことがあります。MS P 明朝に変更する場合は、スタイルパレットの「本文_表-MS P 明朝」を選択してください(図 20)。

また単位で (kgf/mm²) など、上付きが必要な場合は、[ホーム] タブ → [フォント] グループから「上付き」を選択してください。

Word編集.docx - Word

ホーム 挿入 デザイン ページレイアウト 参考資料 差し込み文書 校閲 表示 開発

MS P 明朝

貼り付け クリップボード

フォント

段落

スタイル

編集

サインイン

スタイル

すべてクリア

共通_ノンブル

共通_柱文

本文_Figキャプション

本文_Figキャプション MS Pゴシック

本文_タイトル小-英

本文_タイトル小-和

本文_タイトル大-英

本文_タイトル大-和

本文_表

本文_表-MS P明朝

本文_表キャプション

本文_表-注釈

本文_本文

本文_本文-MS Pゴシック

本文_本文-MS 明朝

本文_本文-見出し

本文_本文-破面の解説

行間詰め

標準

見出し 1

見出し 2

表題

副題

斜体

強調斜体

☐ プレビューを表示する

☐ リンクされたスタイルを使用不可にする

オプション...

1/11 ページ 2759 文字 英語 (米国)

120%

図 20 表細部の調整

5. Figure とキャプションの配置

偶数ページの文字編集はスタイルを適用するだけで、ほとんどの部分のレイアウトを済ませることができます。しかし偶数ページの Figure とキャプションの配置バランスは、図の大きさや点数が様々なので、一概にレイアウトフォーマットを作ることができません。作業自体はとても簡単なのですが、初版のレイアウトを参考にして、新しく作成したページに違和感が生じないように注意します。

① 画像の挿入

まずは画像を挿入します。ポインタの位置は奇数ページ内であれば、どこでも構いません。

[挿入] タブ → [図] グループ → [画像] をクリックし (図 21)、現れるダイアログボックスで目的の画像ファイルを選んで「挿入」 ボタンを押します (図 22)。

画像ファイルを直接 Word ウィンドウ内にドロップする方法もあります。しかしその方法で挿入された画像は、「④ 位置の調整」でキャプションのテキストボックスと一緒に選択して、「配置」機能を使うことができませんので、[挿入] タブからの操作をお勧めします。

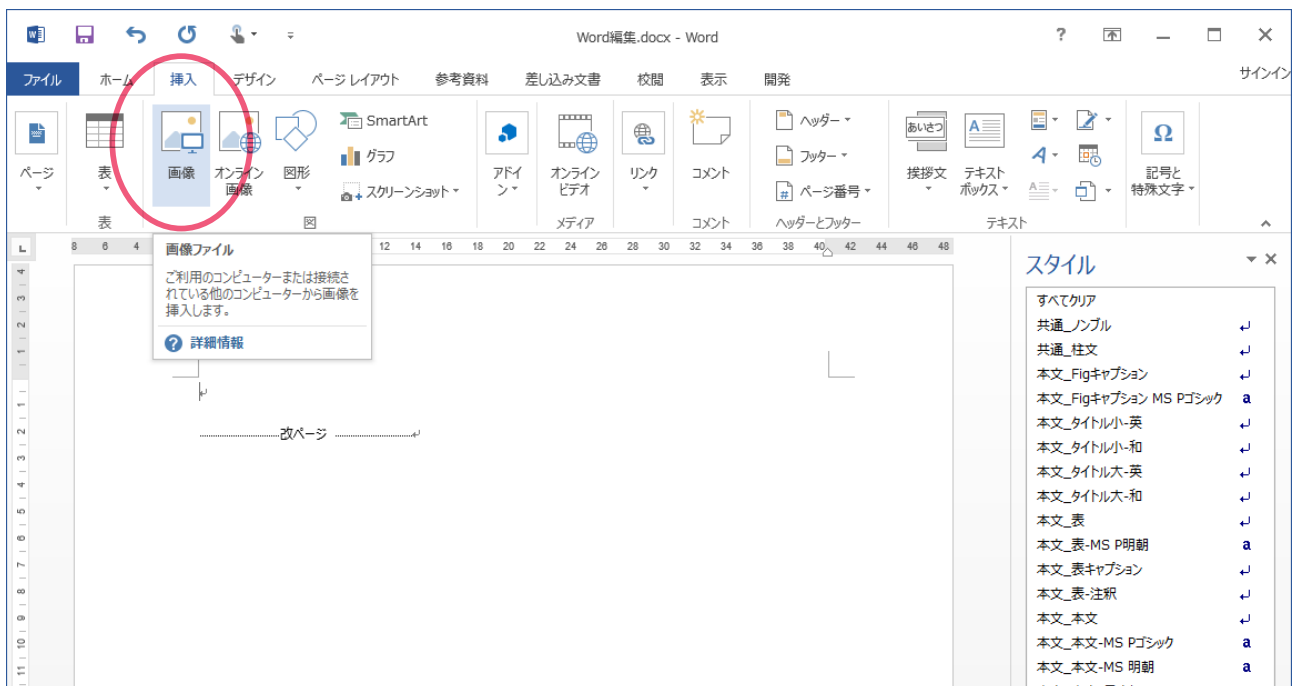


図 21 画像の挿入 (1)



図 22 画像の挿入 (2)

② 文字列の折り返しを変更

配置した画像を選ぶと、メニューに [図ツール 書式] タブが現れます。[配置] グループ → [文字列の折り返し] をクリックするして、現れるプルダウンから「前面」を選択します (図 23)。

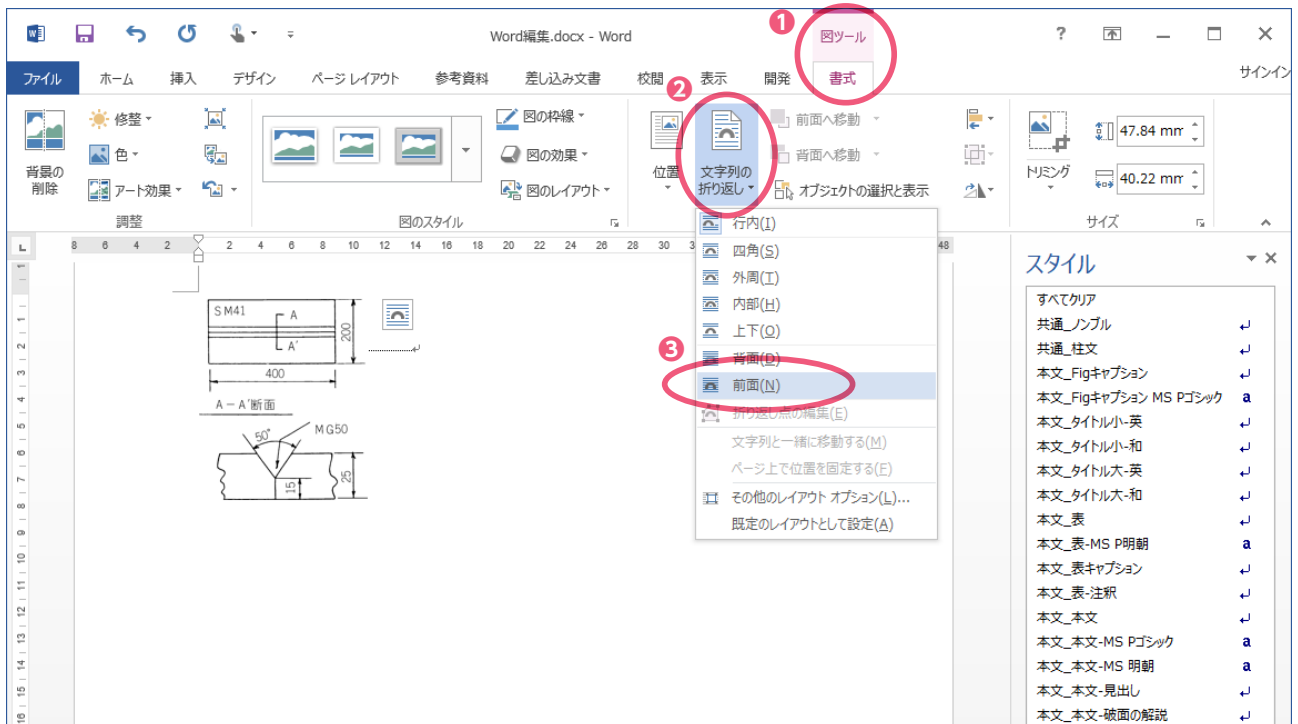


図 23 文字列の折り返しを変更 (1)

③ キャプションのペースト

キャプションは奇数ページの本文にはペーストせず、独立したテキストボックスにキャプション一つひとつをペーストします。これは画像が奇数ページ内で自由に配置されるため、その真下にキャプションを自在に配置するには、独立したテキストボックスであるほうが作業性がよいからです。

テキストボックスは既に作成されている奇数ページからコピー＆ペーストし、ボックス内の文字を差し替えます。このテキストボックスには、先の「文字列の折り返し」で「前面」、「ページ上で位置を固定する」が設定されていますので、②の操作は必要ありません。

④ キャプションスタイルの適用

テキストのスタイルを確認し、もしスタイル「本文_Fig- キャプション」ではない場合は、スタイルパレットから適用します（図 25）。

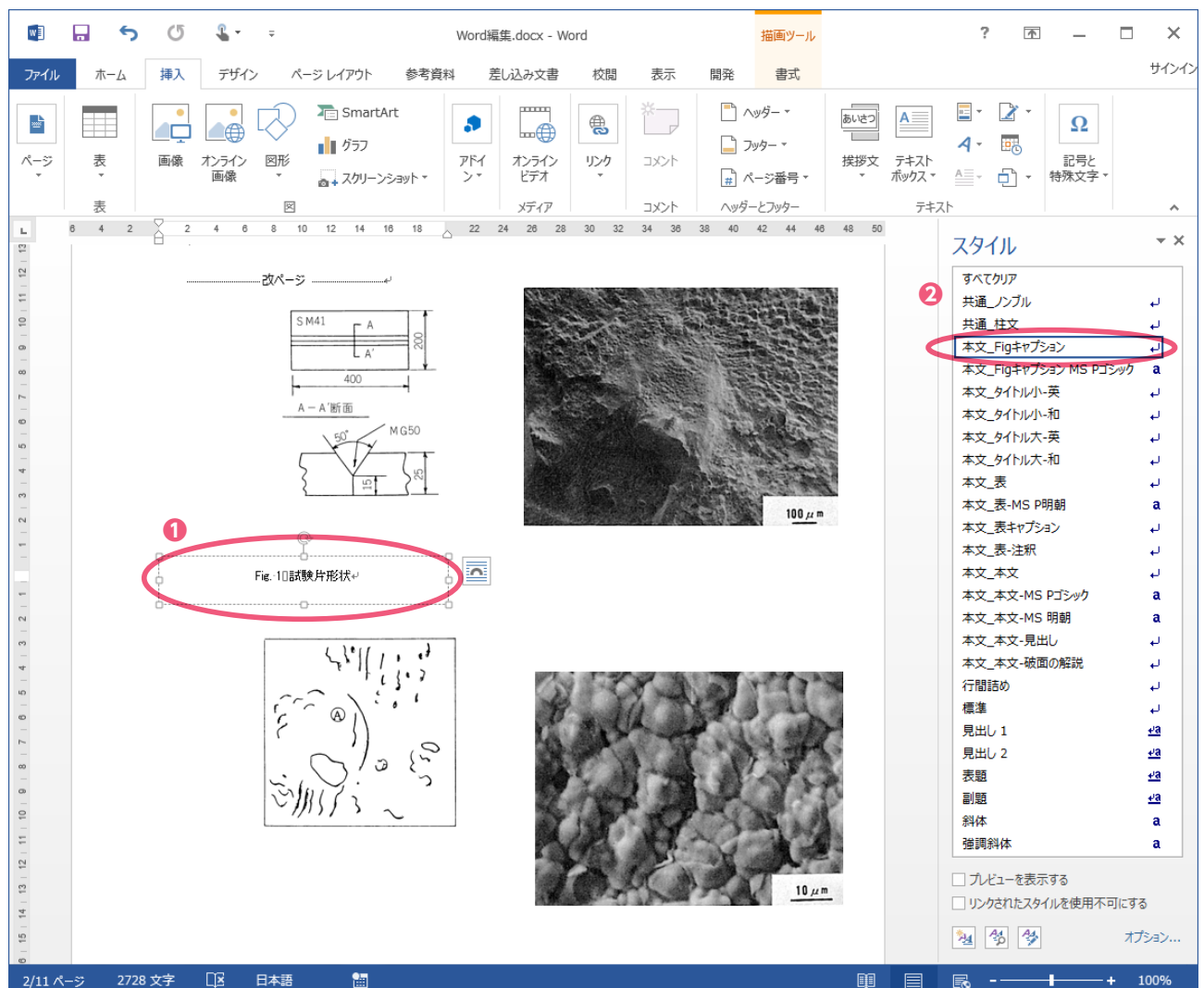


図 25 キャプションのペースト

⑤ キャプション細部の調整

キャプション内の Fig.1、Fig.2 ... 部分はスタイル「本文_Fig キャプション MS P ゴシック」を適用します (図 26)。

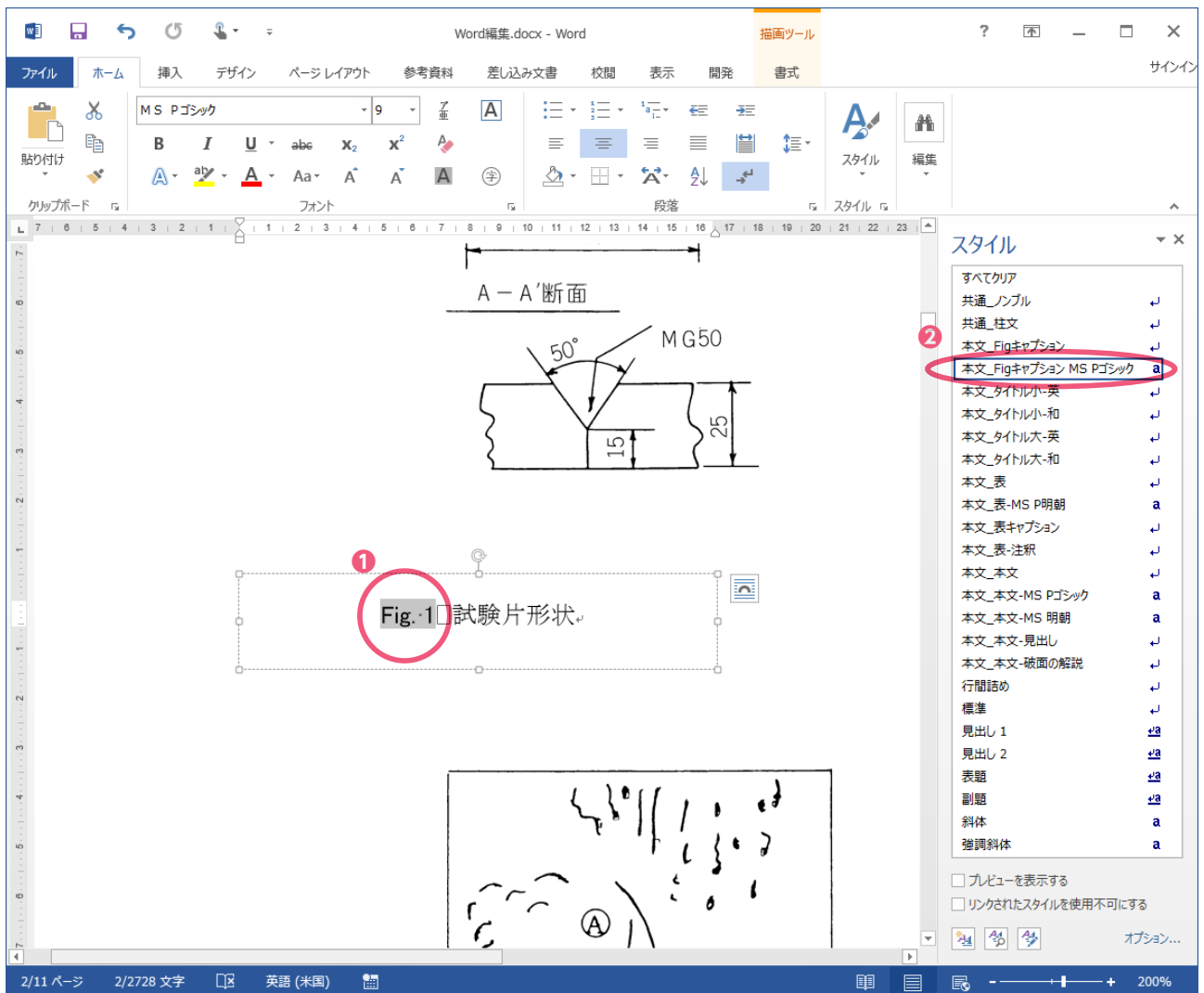


図 26 キャプション細部の調整

⑥ 位置の調整

キャプションのテキストはテキストボックス内で中央揃えとなっていますので、一緒に並べる画像の幅と同じにしてください。

またテキストボックスには図形の書式設定で、上余白：3mm、下余白：5mm が設定されています。上余白：3mm は、画像とキャプションの間隔がまちまちにならないためのものです。下余白：5mm は、これよりキャプションとその下の画像が接近すると見にくくなりますので、それを防ぐ目安として設定しています。

左右方向に配置をそろえたい場合は、揃えたい画像とキャプションのテキストボックスを選択し[描画ツール 書式]タブあるいは[図ツール 書式]タブ→[配置]グループ→[配置]をクリックして現れるプルダウンから、「左揃え」や「左右中央揃え」が便利です(図 27)。

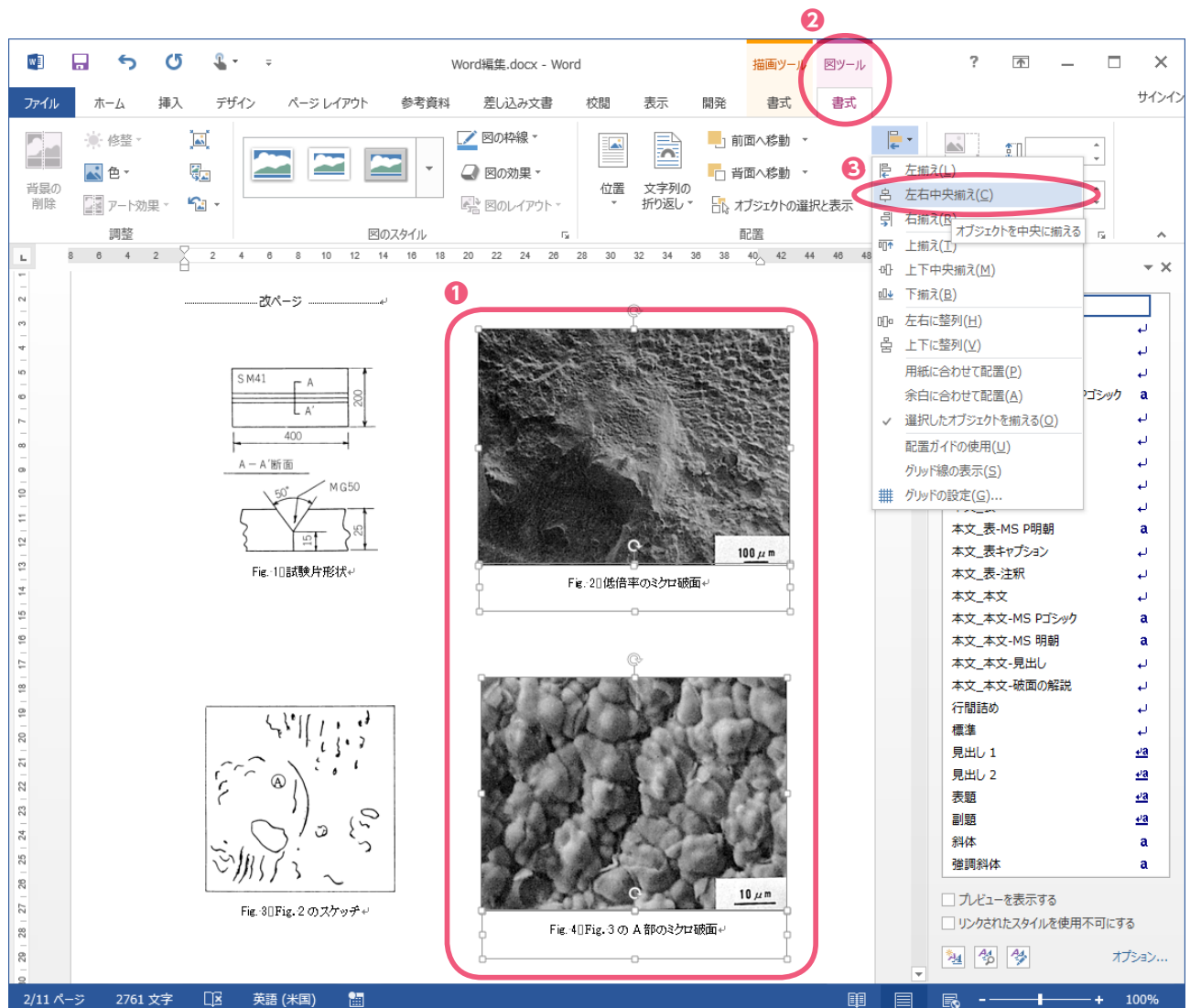


図 27 位置の調整

画像の下にキャプションのテキストボックスをぴったりと合わせるには、通常は移動させるオブジェクトを持って、くっつけたいオブジェクトにごく接近させると、スナップ機能が働いて自動的にぴったりと吸い付きます。

もしスナップが効かない場合は、オブジェクトを選択してし [描画ツール 書式] タブ あるいは [図ツール 書式] タブ → [配置] グループ → [配置] をクリックして現れるプルダウンから、「グリッドの設定」を選びます。現れたダイアログボックスの「オブジェクトの位置合わせ」→「描画オブジェクトをほかのオブジェクトに合わせる」にチェックが入っているか確認してください。

編集作業はこの他にも前書きや目次、索引、奥付、表紙などの部分がありますが、目次や索引は本文の編集によって内容が変わります。本文編集の作業が終了しましたら改めて作成いたしますので、お声がけください。

以上でフォーマットや操作手順の説明は終了ですが、誤りや分かりにくい部分がありましたら、ぜひともご指摘、ご指導をいただき、よりよい手順書に改善してまいりたいと考えております。

よろしくお願い申し上げます。