

04.印刷、バッチ処理、他

本書は運用をできるだけわかりやすく解説したものです。詳細な情報につきましては Help Manual を参照して下さい。

本書の記載した内容は、予告なしに変更する事があります。

本書の一部または全部を無断で転載及び複写することを禁止します。

2025/02/20	V10.00.00	リリースにともなう修正
2024/02/07	V9.10.00	住所変更にともなう修正
2022/12/27	V9.10.00	リリースにともなう修正
2022/01/11	V9.06.00	訂正
2020/12/18	V9.03.00	リリースにともなう修正
2020/09/30	V9.02.00	リリースにともなう修正
2020/06/30	V9.00.00	リリースにともなう修正
2018/09/01	V8.10.00	リリースにともなう修正
2017/07/01	V8.00.00	初版として作成
作成日	対応バージョン	修正内容

目次

04. 印刷、バッチ処理、他	2
04-1 自社名変更 (AJITEM.csv)	2
04-2. 印刷 (PMS)	3
04-3. テキストファイルの作成.....	4
04-4. Mprint	6
04-5. モデル Data 確認 l_eyesize 作成	7
04-6. バッチ処理 APLT	8

04. 印刷、バッチ処理、他

04-1 自社名変更(AJITEM.csv)

PMSなどに表示する会社名を自社名に変更します。下の画面でLu#「1」を選択している状態でFolder参照を押します。



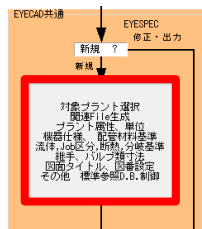
Lu#選択画面のスクリーンショット。上部には「General DB編集」タブがあり、「プラント属性」が選択されています。中央には「Lu#」の入力欄があり「1」が入力されています。右側には「Folder参照」ボタンが赤枠で囲まれています。下部にはデータテーブルが表示されています。

Lu#	JobFolder	プロジェクトNo.	プラント名称1	プラント名称2	プロジェクト名	用途	PI3D	Ver.	View
1	01	Training	EYEPIPETレーニング	V9	プラント設備工事	横浜事務所	チュートリアル受講	トレーニング3D	900

AJITEM.csvを開き赤色部分を自社名に変更します。401: 日本語は全角文字で10文字まで入力が可能です。(英語は半角英数字16文字まで) 10文字以上になるときは、402に10文字以降を登録します。編集した情報をCSVファイル→バイナリファイルにし、編集情報をプログラム側で利用できるようにします。

コード	エンジン	用語(英語)	CM					0	エンジン	用語(日本語)	説明
401		Intergraph Japan	CM					0		日本インターグラフ株	Intergraph Japan K.K.
402		K.K.	CM					0		式会社	(Company Name)

「AJITEM.csv」を修正が完了したら、保存終了してください。下図の作業を行います。



→「プラント属性設定」を押して→「CSV,XLS Data⇔Binary Data」を押します。



CSV,XLS File ⇔ Binary File 画面のスクリーンショット。上部には「AG(J)xxxx.csv,xls ⇔ BG(J)xxxx 双方向変換」のボタンがあります。中央には「Lu#」の入力欄があり「1」が入力されています。下部には「配管分岐基準」のセクションがあり、「エンジニアリング用語(日本語・英語)」の項目が赤枠で囲まれています。右側には「AG(J)ITEM.csv ⇔ BG(J)ITEM」のボタンがあります。



mabITEM 画面のスクリーンショット。上部には「AG(J)ITEM.CSV ⇔ BG(J)ITEM 双方向変換」のボタンがあります。中央には「Lu#」の入力欄があり「1」が入力されています。下部には「AJITEM.CSV → BJITEM」の項目が赤枠で囲まれています。右側には「変換実行」ボタンがあります。

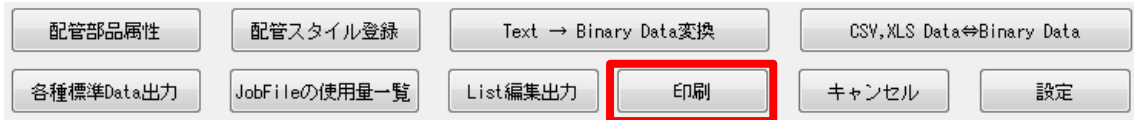


mabITEM 画面のスクリーンショット。上部には「AG(J)ITEM.CSV ⇔ BG(J)ITEM 双方向変換」のボタンがあります。中央には「Lu#」の入力欄があり「1」が入力されています。下部には「AJITEM.CSV → BJITEM」の項目が赤枠で囲まれています。右側には「変換実行」ボタンがあります。画面下部には「終了しました」のメッセージが表示されています。

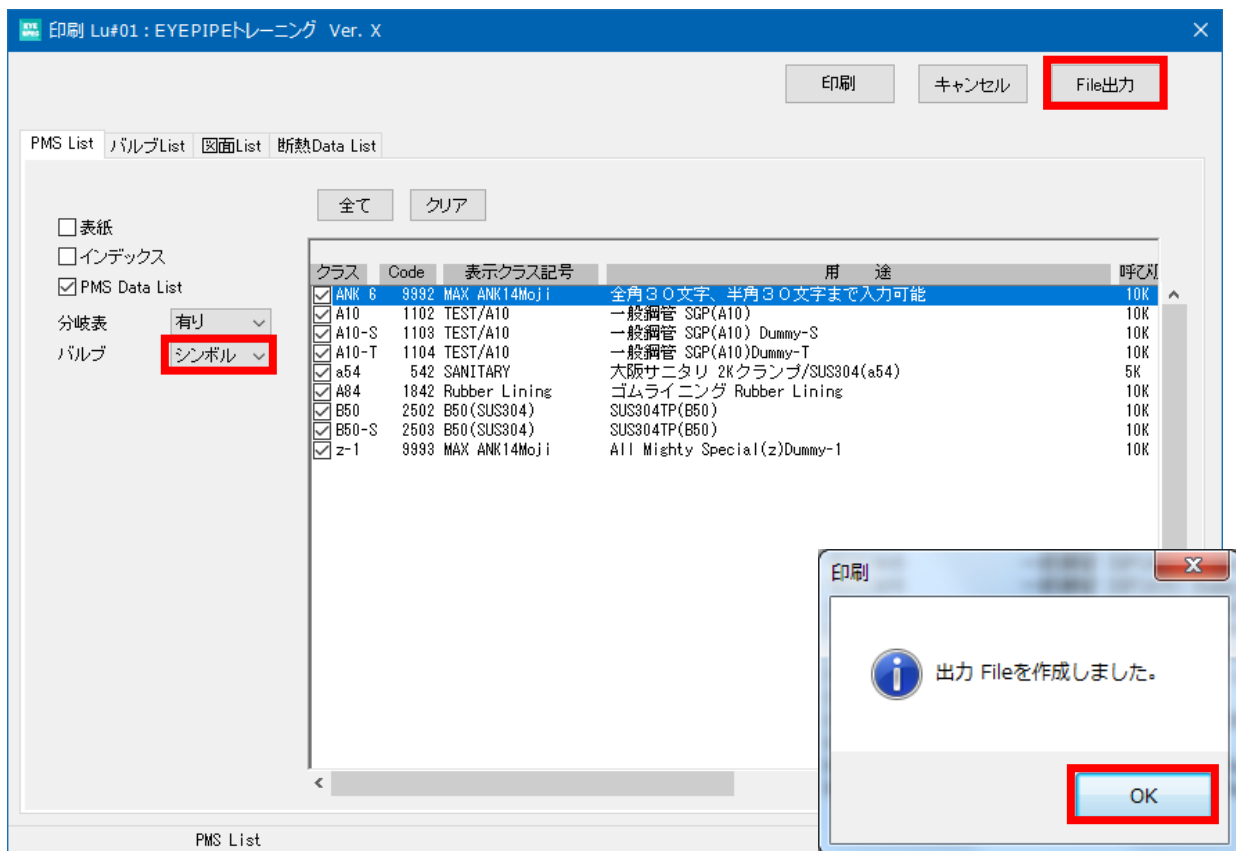
変換中は「処理中」、完了すると「終了しました」が表示されます。作業が完了したらプラント属性画面に戻ってください。

04-2. 印刷(PMS)

プラント属性の印刷ボタンをクリックしてください。PMS、バルブ、図面、断熱の情報を印刷することができます。ここでは出力用ファイルを作成します。実際の印刷はMprintで行います。



- 印刷** : 印刷画面を起動します。
- キャンセル** : 前の画面に戻ります。
- File出力** : 出力用ファイルが作成されます。(C:\¥EYECAD¥SPOOLDIR2にファイルが出来ます)
- File出力**クリック後、印刷ダイアログが表示されます。**OK**で印刷ダイアログが閉じます。

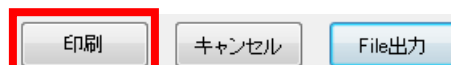


タブ切り替えて出力したいListを選びます。画面ではPMS Listです。左側にレチェック項目があります。

- ☐ 表紙 → 表紙を含んでList化します。
- ☐ インデックス → インデックスを含んでList化します。
- ☐ PMS Data List → 選択しているPMSをList化します。
- 分岐表 → 分岐表の有リ／無し設定をします。
- バルブ → Code(バルブCodeでList化)／シンボル(バルブ記号でList化)

今回は、表紙、インデックス、PMS Data Listにレチェック、分岐表は有リ、バルブはシンボルで**File出力**します。

印刷します。(Mprintを立ち上げます)



[Mprintの操作は、当該チュートリアル04-4を参照してください。](#)

04-3. テキストファイルの作成

配管材料基準出力、一般弁基準出力でPMSをテキストファイルに出力することができます。

スペッククラス修正 Lu#01

追加	削除	移動	詳細変更	バルブ編集	並べ替え	配管材料基準出力	一般弁基準出力	閉じ
クラス	Code	表示クラス記号	用途	呼び出し	配管タイプ	分岐表記号	圧力	温度
1 ANK 6	9992	MAX ANK14Moj	全角30文字、半角30文字まで入力可能	10K	Normal	BR-TBL-35	1.37MPaG	120°
2 A10	1102	TEST/A10	一般鋼管 SGP(A10)	10K	Normal	BR-TBL-35	1.37MPaG	120°
3 A10-S	1103	TEST/A10	一般鋼管 SGP(A10)Dummy-1	10K	Normal	BR-TBL-35	1.37MPaG	120°
4 A10-T	1104	TEST/A10	一般鋼管 SGP(A10)Dummy-2	10K	Traced	BR-TBL-35	1.37MPaG	120°
5 a54	542	SANITY	サニタリー SANITY/SUS304(a54)	5K	Normal	BR-TBL-35	0.49MPaG	80°
6 a54-1	543	SANITY	サニタリー SANITY/SUS304(a54)Dummy-1	5K	Normal	BR-TBL-35	0.49MPaG	80°
7 a54-2	544	SANITY	サニタリー SANITY/SUS304(a54)Dummy-2	5K	Normal	BR-TBL-35	0.49MPaG	80°
8 A84	1842	Rubber Lining	ゴムライニング Rubber Lining	10K	Lining	BR-TBL-28	0.78MPaG	80°
9 B50	2502	B50(SUS304)	SUS304TP(B50)	10K	Normal	BR-TBL-44	1.37MPaG	120°

下図は、**配管材料基準出力**→JPMSMS → l_jpms (PMSを出力した)例です。**EXCEL起動**で確認が出来ます。
PMSをテキストに出力します。右の画面が表示されたらキーボードの**Enter** を押します。

配管材料基準出力 Lu#01

表紙出力
JDRWNO → l_jpmcover

目次出力
JPMSMS → l_jpmindex.xls

様式1出力
JPMSMS → l_jpms

スペック行一覧出力
JPMSMS → l_jpms_ctlg_xxxx.xls

スペック行エラー出力
JPMSMS → e_pms

Excel化編集出力

閉じる

C:\Users\Public\Desktop\EYECAD.lnk

```
Start!
LuNO :      1
ProgNo:     3

<<<<  PMS List Text File Name  l_jpms***** >>>>
      [ Ex.  l_jpms0226 ]

Key in Text File Name Last 6char. or no (no output) : _
```

```
C:\Users\Public\Desktop\EYECAD.lnk
ProgNo:      3

<<<<  PMS List Text File Name  l_jpms***** >>>>
      [ Ex.  l_jpms0226 ]

Key in Text File Name Last 6char. or no (no output) :
l_jpms

*****
***** Name=l_jpms
***** openflg= 10

KeyIn
```

この画面が表示されたら、何かキーボードを押してください。画面が閉じます。Lu Folderに”l_jpms”Fileが作成されます。

下図は、**一般弁基準出力**→JPMSVA B(G)JVLVD → I_xxx_JPMSVA_VLVD.csvを作成する例
一般弁の情報(面間Codeなど)を出力します。



一般弁基準出力 Lu#01

表紙出力
JDRWNO → I_jvlcover

仕様行出力
JPMSVA → I_jvlv

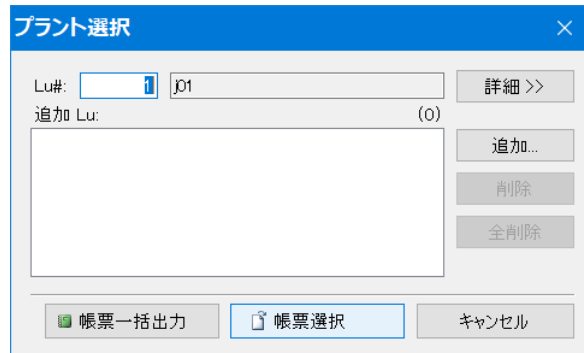
仕様寸法付
JPMSVA B(G)JVLVD → **I_xxx_JPMSVA_VLVD.csv**

重量コスト付
JPMSVA B(G)JVLVD → I_xxx_JPMSVA_PMWT.csv

Excel化編集出力

閉じる

”I_jpms”Fileと”I_xxx_JPMSVA_VLVD.csv”は**Excel化編集出力**でExcelに変換が可能です。
材工積算を起動してから下記を選択すると変換できます。j01を確認してから**帳票選択**ボタンを押します。



プラント選択

Lu#: 詳細 >>

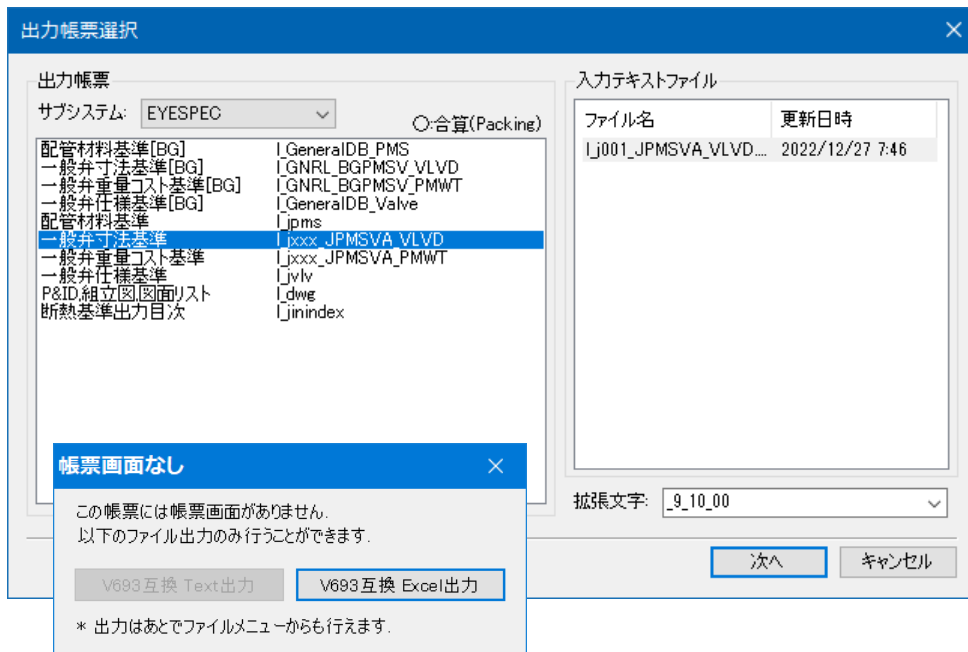
追加 Lu: (0)

追加...

削除

全削除

帳票一括出力 帳票選択 キャンセル



出力帳票選択

サブシステム: EYESPEC ○合算(Packing)

配管材料基準[BG] I.GeneralDB_PMS
一般弁寸法基準[BG] I.GNRL_BGPMVS_VLVD
一般弁重量コスト基準[BG] I.GNRL_BGPMVSV_PMWT
一般弁仕様基準[BG] I.GeneralDB_Valve
配管材料基準 I.jpms
一般弁寸法基準 I.pxxx_JPMSVA_VLVD
一般弁重量コスト基準 I.pxxx_JPMSVA_PMWT
一般弁仕様基準 I.jvlv
P&ID組立図図面リスト I.dwg
断熱基準出力目次 I.jinindex

入力テキストファイル

ファイル名	更新日時
I_j001_JPMSVA_VLVD...	2022/12/27 7:46

抜張文字: _9_10_00

次へ キャンセル

帳票画面なし

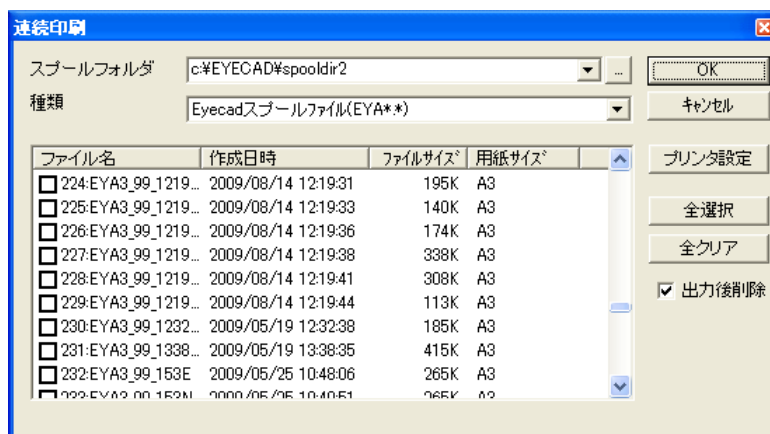
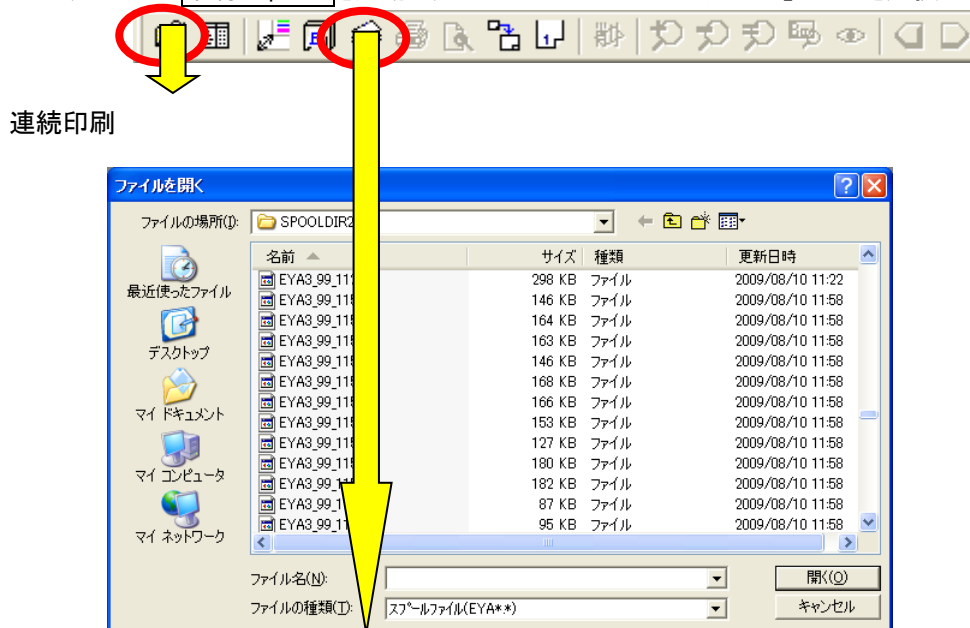
この帳票には帳票画面がありません。
以下のファイル出力のみ行うことができます。

V693 互換 Text出力 V693 互換 Excel出力

* 出力はあとでファイルメニューからも行えます。

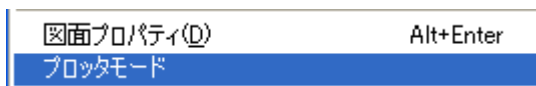
04-4. Mprint

配管材料基準、各種リスト、P&IDはSPOOLDIR2フォルダに出力ファイル(EYA_xxxxxx)が作成されます。プリンタに印刷するには、ランチャの印刷(Mprint)を起動し、SPOOLDIR2 フォルダにあるEYA_xxxxxxを選択して印刷します。



メニューのファイル→プロッタモードにチェックを入れると印刷ファイルの線が濃くなります。チェック後プロッタに印刷してください。プリンタ印刷時はチェックを外してください。事前にネットワーク上のプリンタを設定する必要があります。

プリンタ印刷時は・・・



プロッタ印刷時は・・・



04-5. モデル Data 確認 |eyesize 作成

Jobファイルの使用状況をテキスト形式のファイルに出力します。以下の作業でLu#フォルダ内に“**eyesize**”というファイル名で出力されますが、3Dモデルを入力していないので説明のみとします。



“**eyesize**”をNotepad またはメモ帳で開きますで開くとJob内に登録されているモデルDataの確認が出来ます。
(下図は例です。)

```

--- JOB Directory:C:\EYECAD\j01 ---

+-----+-----+-----+-----+-----+-----+
: File Name      :No of Records or Pieces:Capacity:Start : End :
:               : Limit : Used :Avail :      : Rec# : Rec# :
+-----+-----+-----+-----+-----+-----+

: [EYECAD ]      :
: JDRWNO (Drawing ) :    493:   14:  479:   0 %:    8:   21:
: JFLUID (Fluid Name) :   199:   12:  187:   7 %:    1:    1:
: JPMSMS (Spec Class) :   198:   13:  185:   7 %:    2:   14:
: JPMSMS (Insulation) :    50:    5:   45:  10 %:   201:  202:
: JPMSVA (Valve )   :  1000:   59:  943:   6 %:    4:   62:
+-----+-----+-----+-----+-----+-----+

: [EYEPID ]      :
: JFEQSP (SPCL Equip) :    30:    0:   30:   0 %:    2:    0:
+-----+-----+-----+-----+-----+-----+

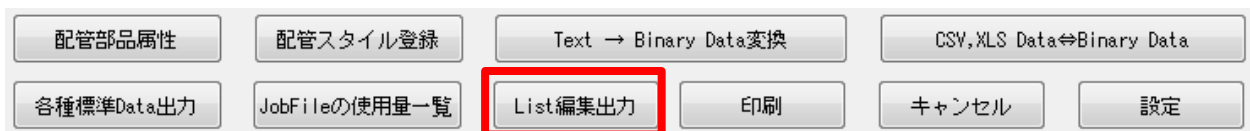
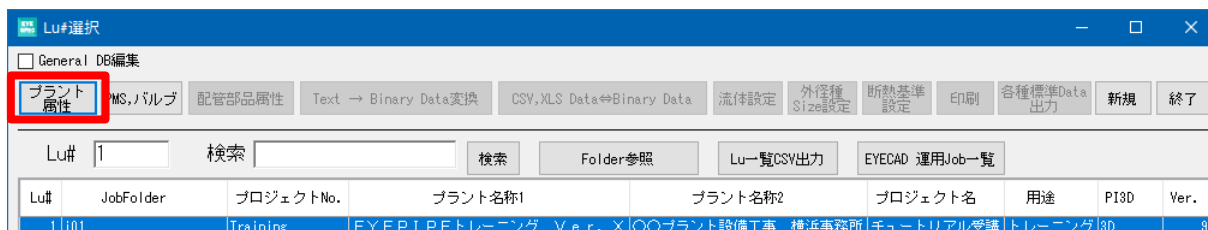
: [EYEPIPE]      :
: JPTMST (Structure ) : 31000:   46: 30944:   1 %:   51:  106:
: JPTMST (Equipment ) :  1000:   10:   990:   2 %:   51:  106:
: JPTAMS (Equip. Acc) : 10000:   93:  9907:   1 %:   21:  113:
: JEQNZL (Nozzle )   : 10000:   43:  9957:   1 %:    3:   45:
: JPTPFL (Floor )    :  6300:   50:  6250:   1 %:  301:  350:
: JPIPEL (Piping )   :  5000:   28:  4972:   1 %:   21:   48:
: JISPAC (Pipe Acc. ) :  5000:   22:  4978:   1 %:  101:  122:
: JISCAT (Catalog )  :    99:   42:   57:  43 %:    2:   43:
+-----+-----+-----+-----+-----+-----+

: [EYESUPT]      :
: JSUPRT (Support )  :  5999:    1:  5998:   1 %:    2:    2:
+-----+-----+-----+-----+-----+-----+

```

04-6. バッチ処理 APLT

プラント属性の情報をテキストファイル化、ファイルを内の情報を変更、Jobデータに書き込むことでプラント属性を変更できます。考え方は前項で学んだADWGBSの作業です。説明のみとします。



→をクリックしてAPLTファイルを作成します。JobフォルダよりAPLT ファイルを開きます。

(Notepad またはメモ帳で開きます)。

こちらのFileを作成して別の作業者に修正してもらうことも可能です。



修正保存後、ファイル名をAPLTBSに変更します。テキストファイルの文字コードは「ANSI」形式(Shift_JIS)で保存する必要があります。文字コードを「ANSI」にして保存し、再度バッチ処理を行って下さい。

※Windows10のメモ帳ではデフォルトの文字コードがUTF-8のため保存時にANSI(Shift_JIS)に変更しないと今回のような問題が発生しますのでご注意ください。



←をクリックしてAPLTBSファイルの内容をJDRWNOへ書込みます。