

## 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。

2024/02/07	V9.10.00	住所変更にもなう修正
2022/12/27	V9.10.00	リリースにもなう修正
2022/01/11	V9.06.00	訂正
2020/12/18	V9.03.00	リリースにもなう修正
2020/09/30	V9.02.00	リリースにもなう修正
2020/06/30	V9.00.00	リリースにもなう修正
2018/09/01	V8.10.00	リリースにもなう修正
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

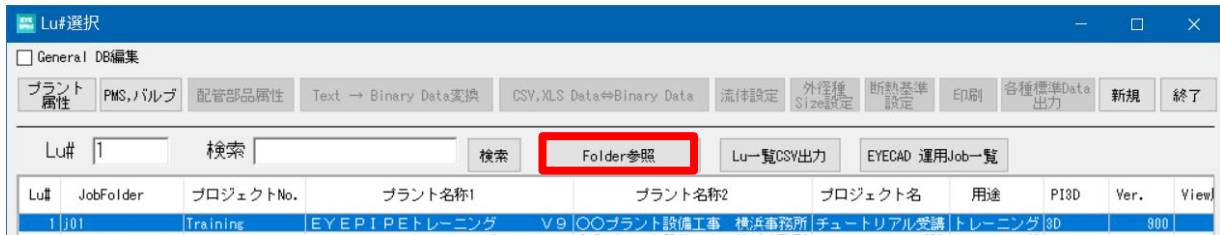
## 目次

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。



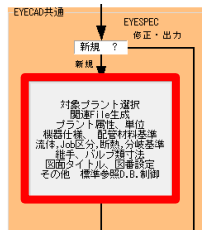
Lu#選択画面のスクリーンショット。上部には「General DB編集」タブがあり、「プラント属性」タブが選択されています。検索欄に「Lu# 1」が入力されています。右側の「Folder参照」ボタンが赤枠で囲まれています。下部にはデータテーブルが表示されています。

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	用語(英語)	CM					0	エンジ	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。左側のリストに「エンジニアリング用語(日本語・英語)」があり、右側の「AG(J)ITEM.csv ⇔ BG(J)ITEM」が選択されています。



mabITEM 画面のスクリーンショット。AG(J)ITEM.CSV ⇔ BG(J)ITEM 双方向変換。Lu# 1。変換実行ボタンを押す。変換中では「処理中」、完了すると「終了しました」が表示されます。



mabITEM 画面のスクリーンショット。AG(J)ITEM.CSV ⇔ BG(J)ITEM 双方向変換。Lu# 1。変換実行ボタンを押す。変換中では「処理中」、完了すると「終了しました」が表示されます。

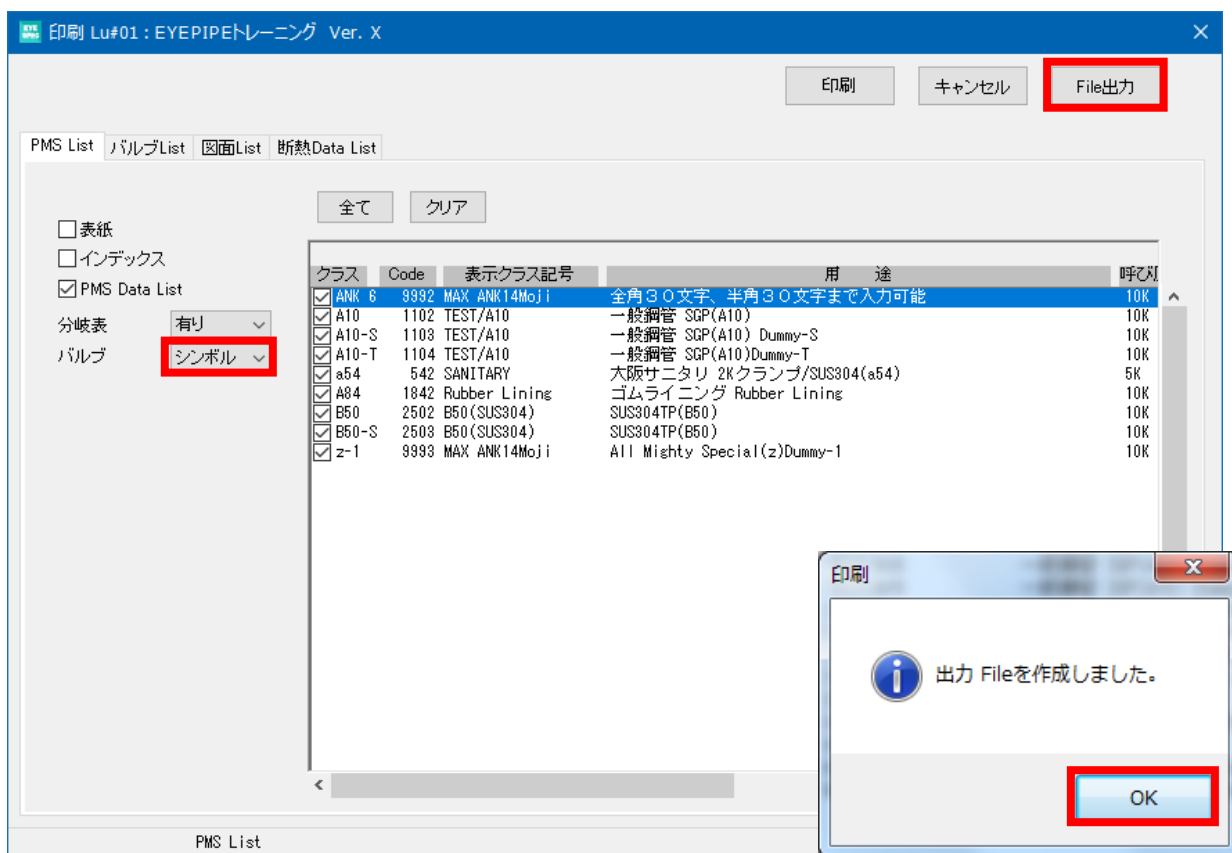
変換中は「処理中」、完了すると「終了しました」が表示されます。作業が完了したらプラント属性画面に戻ってください。

## 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。

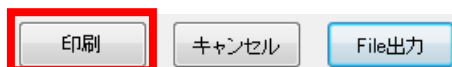


タブ切り替えて出力したいListを選びます。画面ではPMS Listです。左側にレチェック項目があります。

- ☐ 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 ANK14MoJi	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 ]

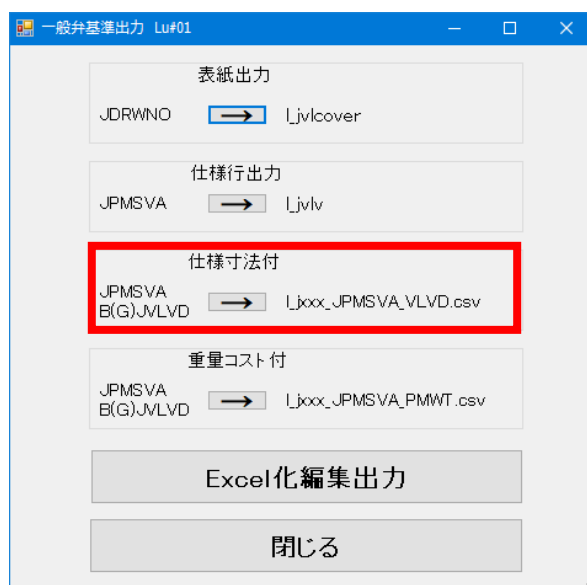
Key in Text File Name Last 6char. or no (no output) :
l_jpms

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

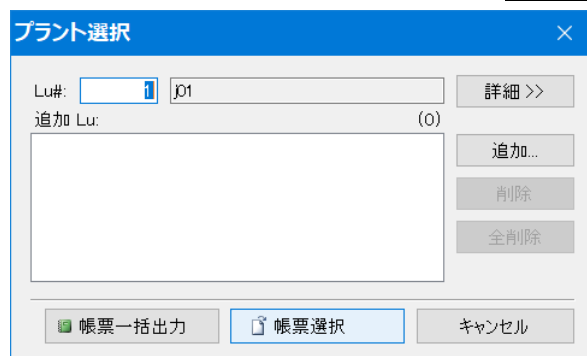
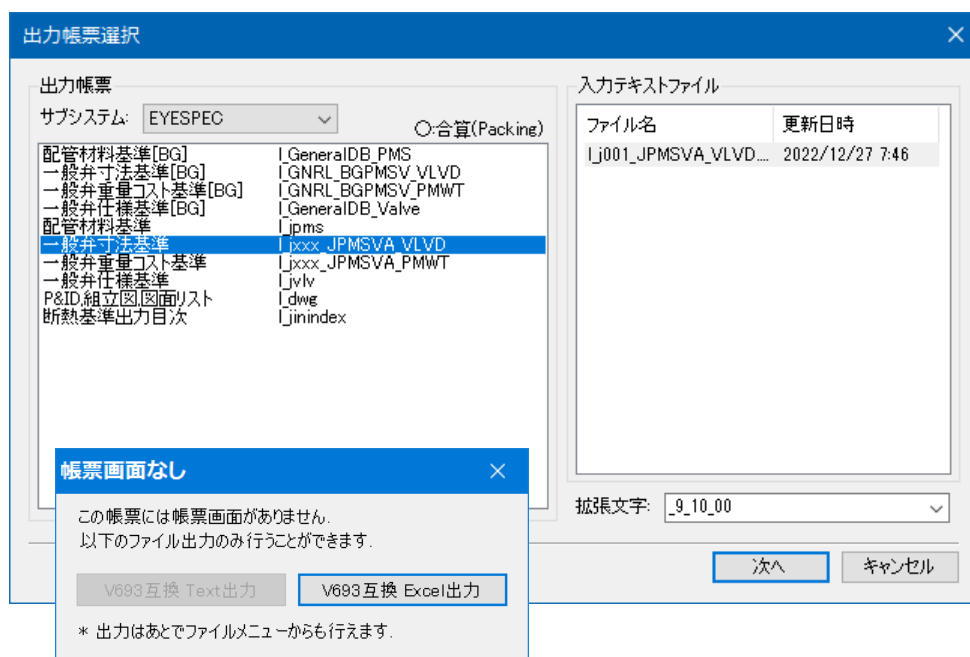
KeyIn
```

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。

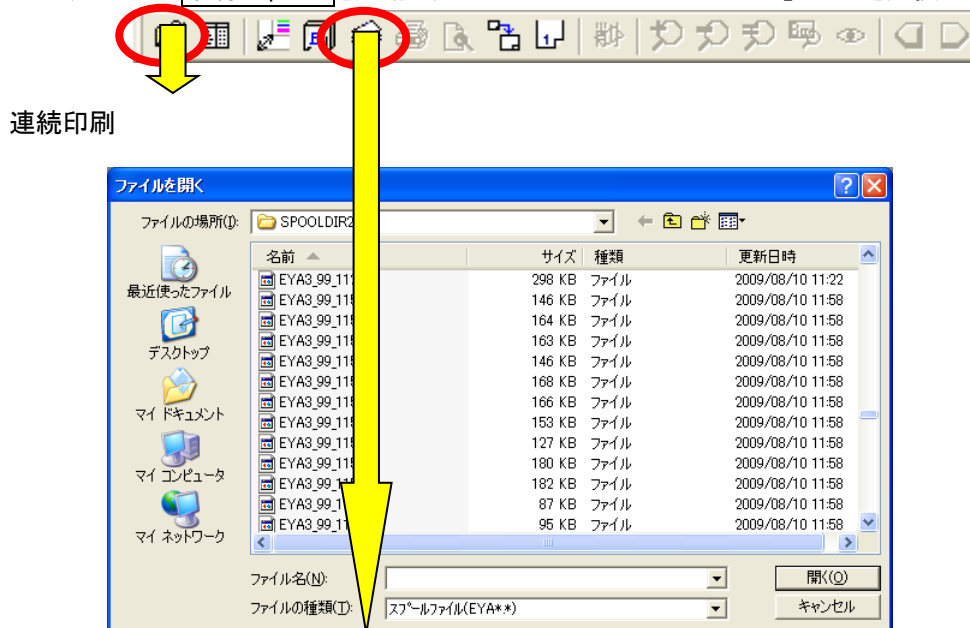


”I\_jpms”Fileと”I\_xxx\_JPMSVA\_VLVD.csv”は**Excel化編集出力**でExcelに変換が可能です。  
材工積算を起動してから下記を選択すると変換できます。j01を確認してから**帳票選択**ボタンを押します。

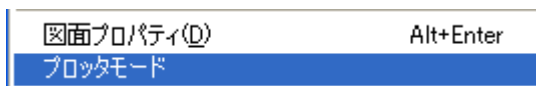
#### 04-4. Mprint

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・・・

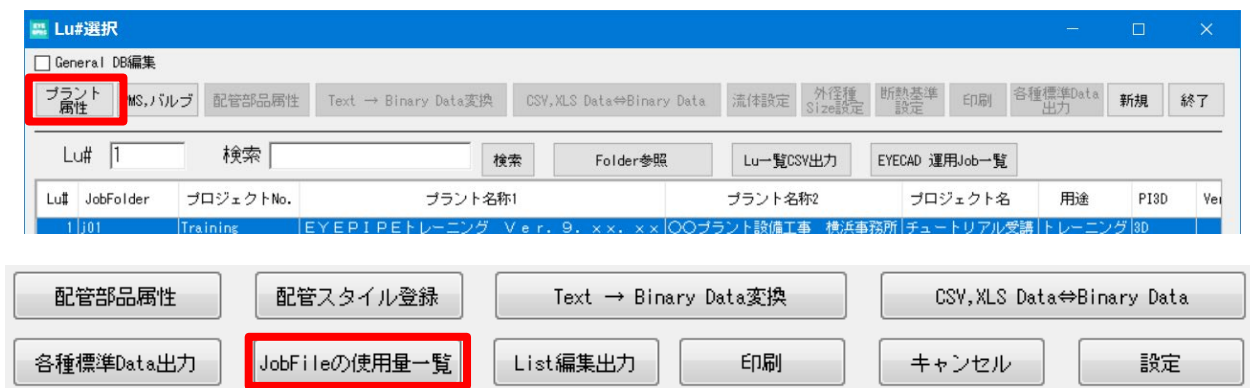


プロッタ印刷時は・・・



## 04-5. モデル Data 確認 Leyesize 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“**Leyesize**”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。



“**Leyesize**”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:
+-----+-----+-----+-----+-----+-----+

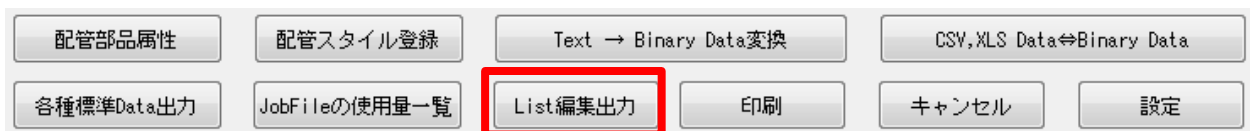
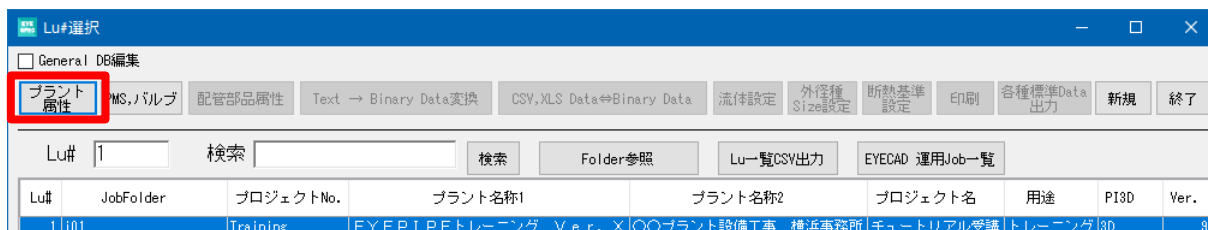
: [EYESUPT]      :
: JSUPRT (Support ) :  5999:    1:  5998:   1 %:    2:    2:
+-----+-----+-----+-----+-----+-----+

```



## 04-6. バッチ処理 APLT

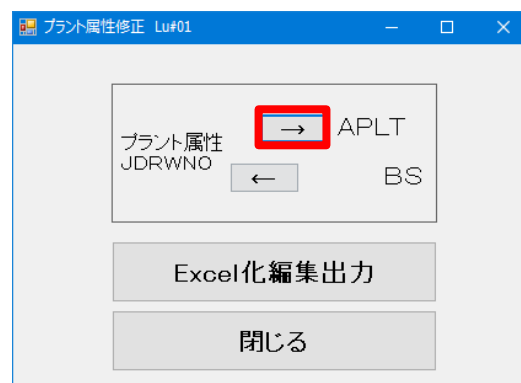
プラント属性の情報をテキストファイル化、ファイルを内の情報を変更、Jobデータに書き込むことでプラント属性を変更できます。考え方は前項で学んだADWGBSの作業です。説明のみとします。



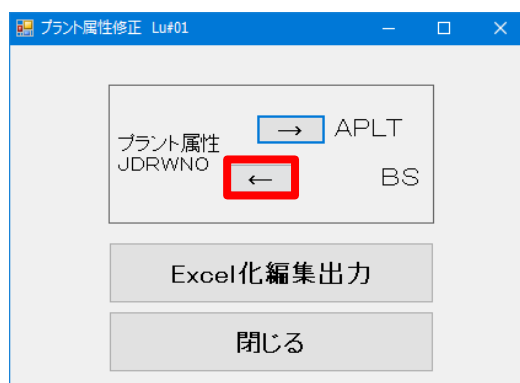
→をクリックしてAPLTファイルを作成します。JobフォルダよりAPLT ファイルを開きます。

(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。



←をクリックしてAPLTBSファイルの内容をJDRWNOへ書込みます。