

FACOM OS IV/F4 日本語文章処理について

情報処理センター 阪上直美

1. はじめに

昭和55年4月、本センターに、富士通日本語情報処理システム（JEF：JAPANESE PROCESSING EXTENDED FEATURE）が導入され、英数字やカタカナに限られていたコンピュータの情報処理が、漢字情報も取り入れられ、幅広い分野の情報処理が、可能になった。各種文書作成についても、従来、清書作業や印刷に要する時間、経費は膨大であり、一度作成した文書の改版も相当の労力を必要としたが、文書作成をコンピュータ化することにより、次のような利点がある。

- (1) 手書きの文書と比べ、読み安い文書ができ、そのまま、提出用の文書として使用できる。
- (2) 文書を磁気媒体上に、保存することにより文書の保管スペースが削減され、また必要に応じ再利用することができる。
- (3) 一度、作成した文書の修正、改版、抜粋、組み合わせなど容易に行うことができる。

2. FDMS（和文エディタ）について

FACOM 6650 ディスプレイサブシステム（NDS）を使用し、TSS配下で、会話形式のテキスト作成、編集を行う。次のような特長を持っている。

(1) カナ漢字変換入力

カナ又はローマ字をキーボードから入力すると、漢字に変換する。期待どおりに変換されない場合は再変換機構により簡単な操作で修正できる。

ローマ字の綴りは、ヘボン式・訓令式のいずれも使用可能である。

(2) 編集機能

使い易い各種のコマンドにより文字列の置き換え、追加、挿入、削除、移動複写や、文書の形式の変更・改行・字下げ・字上げ、空白の確保や表の作成も行うことができる。これらの編集は、ディスプレイ端末機（NDP）の画面にフルスクリーン表示された文章を見ながら会話式で行う。

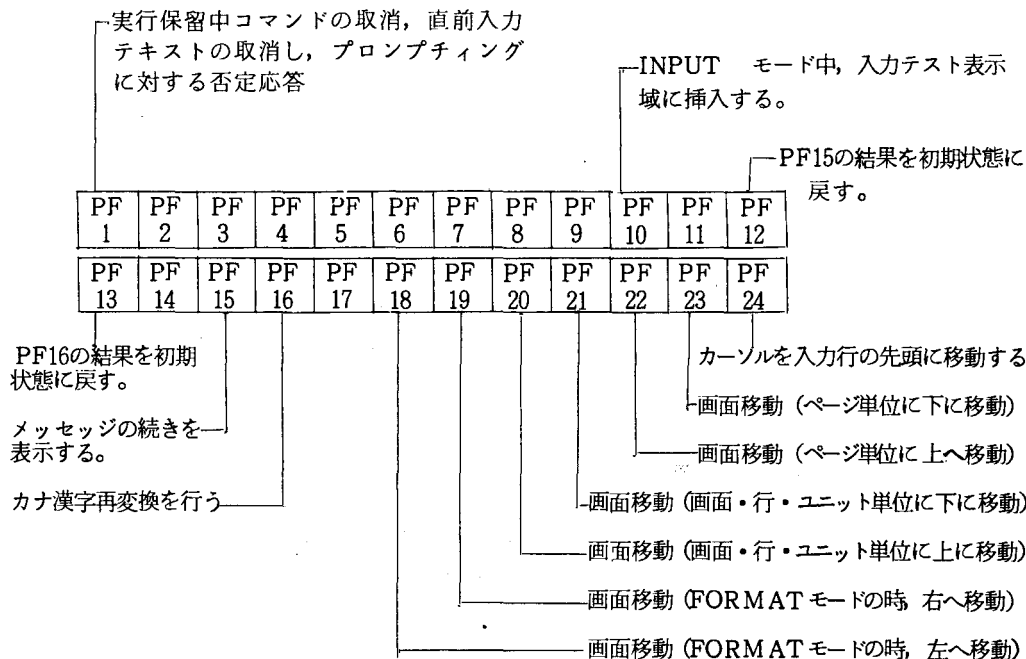
(3) 清書表示と、清書出力

NDPの画面上でテキストの清書表示ができ、又、プリンタ装置（NPR）に清書出力することができる。

3. 和文エディタの利用の仕方について

3.1 日本語ディスプレイ端末機のキーの配置

3.2 プログラムファンクションキーの説明



3.3 日本語ディスプレイ端末機 (NDP) の操作方法

- ① ディスプレイ装置, 及びハードコピー装置の電源をONにする。(この間約1分間)
- ② ディスプレイ画面に「PLEASE LOGON」が出力されると, TSSコマンドの「LOGON」コマンドを入力し, TSSセッションの開設を行う。

(キーボードの右側にあるペンを使い, キーボード上のEBCDICコード上の文字を押し下し文字を入力し, 送信 キーを押下する。)

和文エディタ用コマンドを使用する場合, リージョンサイズが768KB必要なので, LOGONコマンドのオペランドS(768)を必ず指定する。

(例) LOGON TSS Fxxxx S(768) 送信

PASSWORD ?

— (パスワード入力) 送信

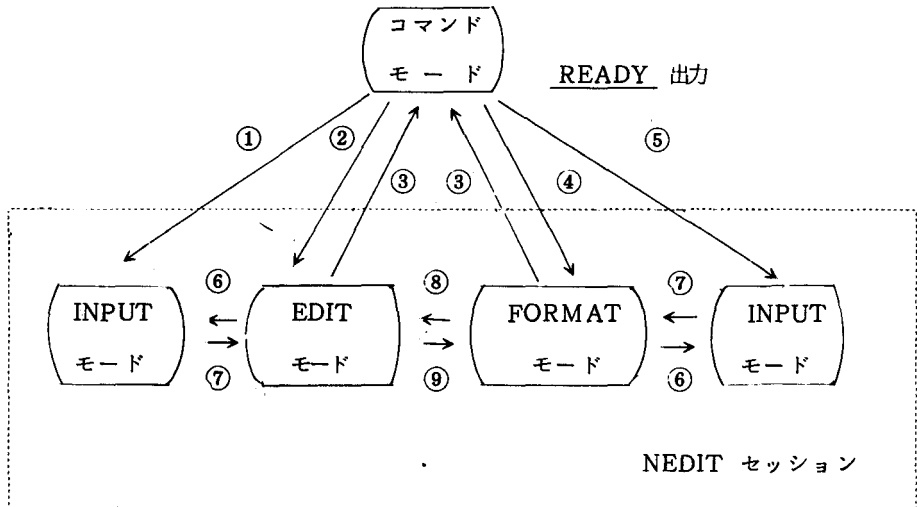
} (システムよりセッション開設の旨のメッセージ)

3.4 日本語テキスト作成—和文エディタ (FDMS) について

日本語ディスプレイサブシステムを使用し, TSS配下で会話形式により, 日本語テキストの作成・編集を行う。

TSS コマンド「NEDIT コマンド」を入力し、NEDIT セッションにおいて、日本語のテキストの作成を行う。

<端末のモード>



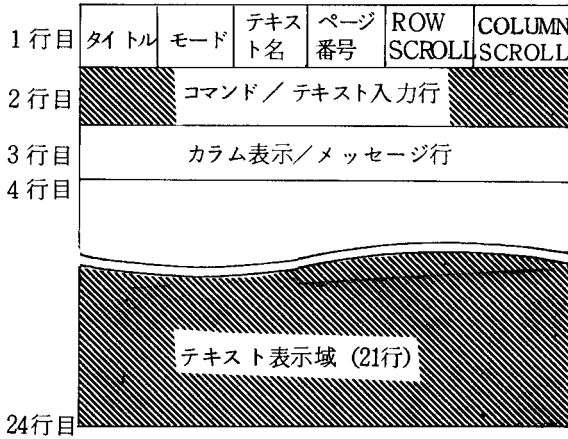
EDIT モード：テキストを参照番号付きのソース形式で表示する


FORMAT モード：テキストを清書形式で表示する

INPUT モード：端末からテキストを入力する

- ①：NEDIT コマンドでEDIT 及びテキストの新規作成又は空のテキストの編集を指定
- ②：NEDIT コマンドでEDIT 及び既存の空でないテキストの編集を指定
- ③：END コマンドの入力
- ④：NEDIT コマンドでFORMAT 及び既存の空でないテキストの編集を指定
- ⑤：NEDIT コマンドでFORMAT 及びテキストの新規作成又は空のテキストの編集を指定
- ⑥：INPUT, \neg I (insert), \neg R (replace) コマンドの入力
- ⑦：空行又はアテンションの入力
- ⑧：EDIT コマンドの入力
- ⑨：FORMAT コマンドの入力

画面の形式



 部はユーザが変更できる部分を示す

(1) タイトル/コメント行 (1行目)
単に“コメント行”とも呼ぶ。和文エディタのタイトルやコメントなどが表示される。

a タイトル

“FDMS NEDIT”というタイトルが表示される。

b モード

“MODE=XXXXXX”の形で、現在のモードが表示される。

- EDIT : EDIT モードであることを示す。
- FORMAT : FORMAT モードであることを示す。
- INPUT : INPUT モードであることを示す。

NEDIT セッション内において次の様なコメントがある。

表1. 和文エディタコマンド一覧

種 類	コ マ ン ド	機 能 概 要	モード(注)
セッション制御用	NEDIT END	和文エディタを起動する。 和文エディタを終了する。	E, F, C, M
モード切換え用	CALL EDIT FORMAT MACRO	CALL モードにして、他の保存テキストの内容を表示する。 EDIT モードにして、編集対象テキストをソース形式で表示する。 FORMAT モードにして、編集対象テキストを清書形式で表示する。 MACRO モードにして、マクロライブラリの内容を表示する。	E, F, C, M
テキスト保存用	SAVE	編集用データセットの内容を保存する。	E, F, C, M
テキスト編集用	CHANGE INPUT MERGE →C (copy) →D (delete) →G (merge) →IA (insert) →IB →M (move) →R (replace)	特定の文字列を変更する。 特定のユニットの前又は後にテキストを入力する。 他のテキスト内のユニットを組み込む。 文字列を複写する。 文字列を削除する。 他のテキスト内の文字列を組み込む。 特定の文字の前にテキストを挿入する。 " 後 " " 文字列を移動する。 文字列を入力文字列に置き換える。	} E, F } E, F, M E, F, C, M } E, F, M
表示検索用	BOTTOM DOWN FIND LOCATE TOP UP	画面をテキストの最後に移動する。 画面を下方へ移動する。 特定の文字列を検索し表示する。 画面を特定のユニットに移動する。 画面をテキストの先頭に移動する。 画面を上方へ移動する。	} E, F, M, C } E, F, M } E, F, M, C
書式編集用	PAGECONT →E (erase) →H (home position) →L (linewline) →N (newline) →S (skip) →U (up) →W (down) →MA (midashi add) →MD (midashi delete) →TA (table add) →TD (table delete) →TM (table modify) →RA (record add) →RD (record delete) →RM (record modify) →RX (record exchange) →CA (column add) →CD (column delete) →CM (column modify) →CX (column exchange)	強制改頁を取り消す。 ページ内の空白を削除する。 強制的にページ替える。 強制改行を取り消す。 強制的に改行する。 ページ内に空白を確保する。 行末を字上げする。 行頭を字下げする。 罫・表の見出しを付加する。 罫・表の見出しを削除する。 表を作成する。 表を削除する。 表の形式を変更する。 表のレコードを変更する。 表のレコードを削除する。 表のレコードの形式を変更する。 表のレコードを差し換える。 表のカラムを追加する。 表のカラムを削除する。 表のカラムの形式を変更する。 表のカラムを差し換える。	F (→のコマンドは) 表示域で入力可
テキスト出力用	NPR PRINT	出力用 NPR の確保・解放を行う。 NPR にテキストを清書出力する。	E, F, C, M
カナ漢字変換サポート	DICTION SHOW →X (exchange)	カナ漢字変換辞書を切り換える。 単語や漢字のメニューを表示する。 文字列の再変換を行う。	} E, F, C, M E, F, M

(注) 画面1行目MODE = XXXXの時、入力できることを示す。

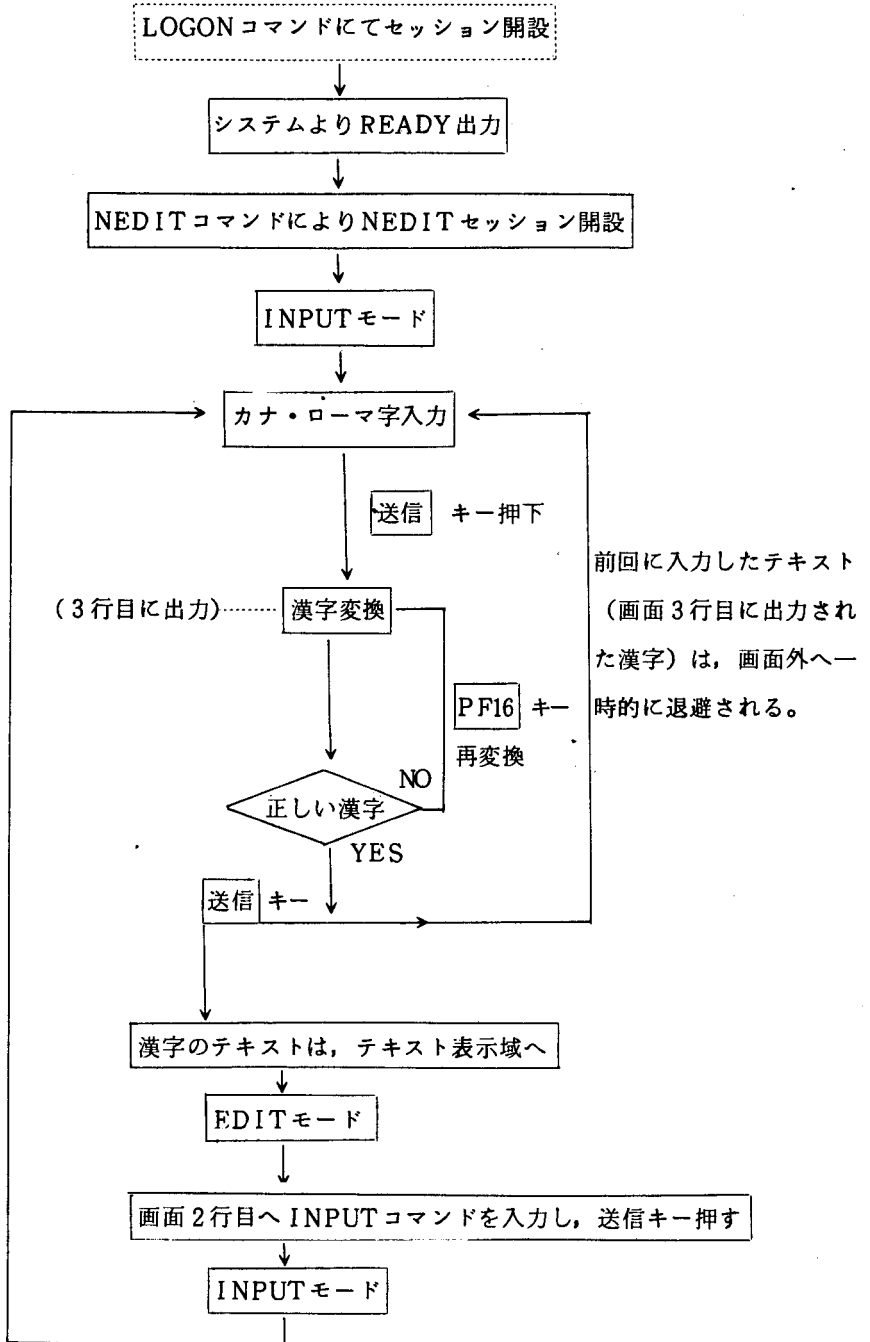
E...EDITモードで入力可, F...FORMATモードで入力可, C...CALLモードで入力可, M...MACROモードで入力可
(CALLモード, MACROモードについては、この手引きでは、説明を省く。)

詳しくはFALOM OS IV/F4 FDMS (和文エディタ) / JEF解説書 (日本語文書処理システム) を参照

3.5 テキストの入力について

カーソルが画面の2行目（テキスト入力行）を示しているので、テキストを入力する。

入力はEBCDIC文字のカナ，ローマ字を入力し，漢字変換を行い，日本語テキストを作成する方法と，直接JEF漢字コードをキー上よりさがし，日本語テキストを作成する方法がある。ここでは，カナ入力漢字変換の例を示す。



技術資料

○ カタカナ入力について

入力単位は、最小単位が単語であるほかは、特別な制限はなく、単語・文節・句・文のいずれを入力単位としてもよい。

句や文を入力単位とする場合は、単語や、文節ごとに、区切り記号で適当に区切って入力する。

句切り記号には、1個のブランク“ ”を用いる。

(ブランク自体を入力したいときは、ブランクの個数をプラス1個入力するとよい。)

<使用する文字：EBCDIC文字コード>

1. カタカナ大文字 ア～ヲ, シ
2. “ 小文字 ア, イ, ウ, エ, オ, ツ, ヤ, ユ, ヨ
3. 特殊文字 ` (濁音), ° (半濁音), - (マイナス), ー (長音),
& (アンパサンド), # (ダブル引用符)

(例) サクラ (桜), ミル (見る), シンブン (新聞), ウンパン (運搬)

 テイシュツ (提出), テイシュ&ツ (提出)

 コンピュータ (コンピュータ)

(注意) “私は東京へ”の“は”は“ハ”, “へ”は“へ”と入力する。

○ ローマ字入力について

ローマ字を入力すると、最初カタカナに変換され、カナ変換される。

<使用する文字：EBCDIC文字コード>

1. 英大文字 A～Z
2. 特殊文字 - (マイナス), ー (長音)

カタカナ入力と同様の読み方を、表2に示す表に従って入力する。

(注意)

- “ン”を表わす“N”と次に来る母音字“Y”とを切り離す場合、“N”の後に“X”を入れる。

KINXEN (禁煙), KANXYUU (観誘)

KINEN (記念), KANYUU (加入)

表 2. カタカナ・ローマ字対応表

母音行	ア	イ	ウ	エ	オ	母音行	ア	イ	ウ	エ	オ
ア行	A	I	U	E	O	チャ行	TYA CYA CHA	TYI CYI チイ	TYU CYU CHU	TYE CYE CHE チェ	TYO CYO CHO
カ行	KA	KI	KU	KE	KO	ニャ行	NYA	NYI ニイ	NYU	NYE ニエ	NYO
サ行	SA	SI SHI	SU	SE	SO	ヒャ行	HYA	HYI ヒイ	HYU	HYE ヒエ	HYO
タ行	TA	TI CHI	TU TSU	TE	TO	ミャ行	MYA	MYI ミイ	MYU	MYE ミエ	MYO
ナ行	NA	NI	NU	NE	NO	リャ行	RYA LYA	RYI LYI リイ	RYU LYU	RYE LYE リエ	RYO LYO
ハ行	HA	HI	HU FU	HE	HO	フャ行	FA	FI		FE	FO
マ行	MA	MI	MU	ME	MO	クッ行	QA KWA クァ	QI KWI クイ	QU KWU ク	QE KWE クエ	QO KWO クォ
ヤ行	YA	YI イ	YU	YE イエ	YO	ギャ行	GYA	GYI ギイ	GYU	GYE ギエ	GYO
ラ行	RA LA	RI LI	RU LU	RE LE	RO LO	ジャ行	ZYA JA JYA	ZYI JYI ジイ	ZYU JU JYU	ZYE JE JYE ジェ	ZYO JO JYO
ワ行	WA	WI ウイ	WU ウ	WE ウエ	WO ヲ	チャ行	DYA ヂァ	DYI ヂイ	DYU ヂュ	DYE ヂエ	DYO ヂョ
ン	N					ビャ行	BYA	BYI ビイ	BYU	BYE ビエ	BYO
ガ行	GA	GI	GU	GE	GO	ピャ行	PYA	PYI ピイ	PYU	PYE ピエ	PYO
ザ行	ZA	ZI JI	ZU	ZE	ZO	ヴァ行	VA ヴァ	VI ヴィ	VU ヴ	VE ヴェ	VO ヴォ
ダ行	DA	DI ヂ	DU ヅ	DE	DO	その他	CA カ	CI シ	CU キュ	CE セ	CO コ
バ行	BA	BI	BU	BE	BO		FYA ヒャ	FYI ヒイ	FYU ヒュ	FYE ヒエ	FYO ヒョ
パ行	PA	PI	PU	PE	PO		GWA ケウ	GWI ケイ	GWU グ	GWE グエ	GWO グォ
キャ行	KYA	KYI キイ	KYU	KYE キュ	KYO		QYA クァ	QYI クイ	QYU クユ	QYE クエ	QYO クォ
シャ行	SYA SHA	SYI シイ	SYU SHU	SYE SHE シュ	SYO SHO			DHI ディ	THI ティ		

技術資料

◦ 促音“ッ”は、次に来る子音字を重ねて表わす。

HATTEN (発展)

◦ 長音は、“ー” (マイナス又は、長音) で表わす。

CONPYU-TA (コンピュータ), YU-ZA (ユーザ)

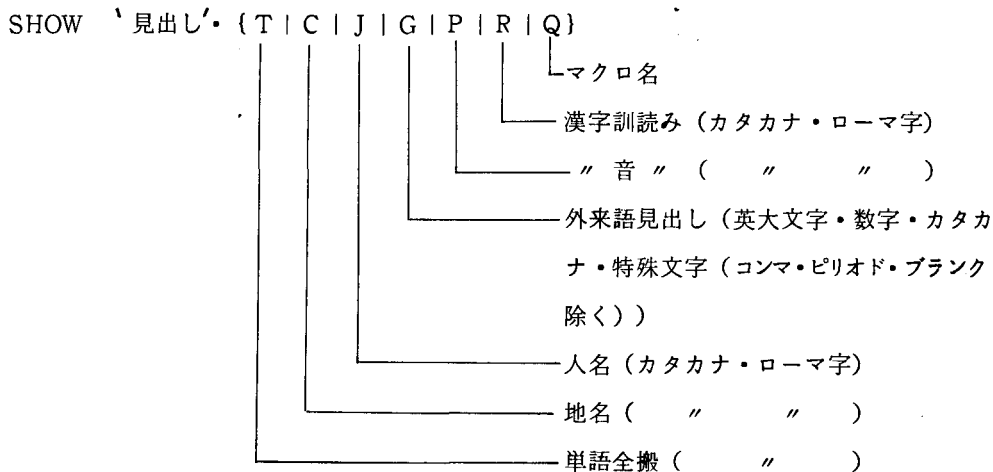
表 3. テキスト入力一覧

入 力 種 別	入 力 形 式	入 力 文 字 種	結 果
	カタカナ, ローマ字, 特殊文字	漢字かな混り文
無変換指定	/...../	英字, 数字, 特殊文字	そのまま漢字コードへ
ひらがな指定	H/...../	カタカナ, ローマ字, 一部の特殊文字	ひらがな
カタカナ指定	K/...../	カタカナ, ローマ字, 一部の特殊文字	カタカナ
単語指定	T/見出し [,n]/	カタカナ, ローマ字	指定の単語
地名指定	C/見出し [,n]/	カタカナ, ローマ字	指定の地名
人名指定	J/見出し [,n]/	カタカナ, ローマ字	指定の人名
外来語指定	G/見出し [,n]/	英字, 数字, カタカナ, 特殊文字	指定の外来語 (単語)
音指定	P/音読み [,n]/	カタカナ, ローマ字	指定の漢字
訓指定	R/訓読み [,n]/	カタカナ, ローマ字	指定の漢字
制御コード入力	@制御コード文字列@	英字, 数字, 一部の特殊文字	EBCDICコードのまま
漢 字 直 接 入 力	漢字コード	そのまま

([, n) : SHOWコマンドによるメニュー表示のメニュー番号, 省略1)

*SHOWコマンドについて

カナ漢字変換辞書に登録されている単語・漢字の中で、同じ見出し (読み方) を持つものをメニューとして表示する。



(例) ==> SHOW 'ジョウホウ' . T 送信キー
 ==>
 1 : 情報 2 : 上方 3 : 乗法 4 : 常法 5 : 定法

例 日本語テキストのデータセット "SAMPLE1.TEXT" を新しく作成する。

READY
 NEDIT SAMPLE1.TEXT 送信
 *** 送信

送信キーを押下すると、画面1のようになる。
 (テキストの入力をカナ入力を行う例)

```

画面1 { FDMS NEDIT MODE= INPUT TEXT=SAMPLE1 PAGE=0001 ROW=SCREEN COL= 34
      ==>█
      テキストを入力してください
      0001.001.000 ◆
      *** END OF DATA ***
画面2 { FDMS NEDIT MODE= INPUT TEXT=SAMPLE1 PAGE=0001 ROW=SCREEN COL= 34
      ==>ニホソコ"
      テキストを入力してください
      0001.001.000 ◆
      *** END OF DATA ***
画面3 { FDMS NEDIT MODE= INPUT TEXT=SAMPLE1 PAGE=0001 ROW=SCREEN COL= 34
      ==>日
      日本語
      0001.001.000 ◆
      *** END OF DATA ***
      }}
画面4 { FDMS NEDIT MODE= INPUT TEXT=SAMPLE1 PAGE=0001 ROW=SCREEN COL= 34
      ==>ソウチ
      ラインプリント
      0001.001.000 ◆
      *** END OF DATA ***
画面5 { FDMS NEDIT MODE= INPUT TEXT=SAMPLE1 PAGE=0001 ROW=SCREEN COL= 34
      ==>装
      装置
      0001.001.000 ◆
      *** END OF DATA ***
画面6 { FDMS NEDIT MODE= EDIT TEXT=SAMPLE1 PAGE=0001 ROW=SCREEN COL= 34
      ==>
      PAGE.UNI.INS -----5-----10-----15-----20-----25-----30-----
      0001.001.000 日本語 ラインプリント 装置
      *** END OF DATA ***
  
```

画面2：画面1のカーソル(█)に従い、カタカナ文字を入力し、送信キー押下

画面3：漢字に変換され、画面3行目に表示。同時に、次のテキストが入力できる状態になるので、画面1の場合と同じ様に入力する。

}}

(画面4, 5くり返し)

この場合、漢字変換(JEF漢字コードのカタカナ・ひらがな)されたものは、いったん、退避領域に格納される。(画面には表示されない)

画面5の状態では 送信 キーを、押下すると、画面は6の様になり、EDITモードになる。この時、退避領域に格納されているテキストは表示域に表示される。

EDITモードで、画面2行目に「INPUT コマンド I」を入力し、送信 キーを押下すると、INPUTモードになり、テキスト入力モードになる。

3.6. テキストの修正・編集

日本語テキストの修正は、画面が、EDITモード、FORMATモードの時、行うことができる。

- | | | |
|---------------------------|-------------|-------------------------------------|
| | (コマンド名) | |
| • 特定の文字列を変更する。 | CHANGE | |
| • 特定のユニットの前又は後にテキストを入力する。 | INPUT | |
| • 他のテキスト内のユニットを組み込む。 | MERGE | |
| • 文字列を複写する。 | →C(copy) | } カーソルを修正する文字に合わせコマンドを入力し送信キーを押下する。 |
| • 文字列を削除する。 | →D(delete) | |
| • 他のテキスト内の文字列を組み込む。 | →G(merge) | |
| • 特定の文字の前又は後にテキストを挿入する。 | →I(insert) | |
| • 文字列を移動する。 | →M(move) | |
| • 文字列を入力文字列に置き換える。 | →R(replace) | |

例1. 次の様な「～日本語ラインプリンタ使援プログラム～」の誤字、「使」を正しい漢字「支」に修正する場合。

```

FDMS NEDIT MODE= EDIT TEXT=SAMPLE1 PAGE=0001 ROW=SCREEN COL= 34
=>
PAGE.UNI.INS -----5-----10-----15-----20-----25-----30-----
0001.001.000 日本語ラインプリンタ装置の図形出力について@NL@NL@
0001.002.000 @FM=L@@UP=1@1. @BK@@DN=2@O S I V / F 4 @BE@@SZ=12@ P S
P
0001.003.000 (XYブロック
0001.004.000 情報を、日本語ラインプリンタ使援プログラム @PT@O S I
V@BK@ K I N G @BE@@PE@@SZ=9@
0001.005.000 (図形出力変換プログラム：P S P C N V) @SZ=12@を用い、
日本語ラインプリンタ装置に出力することができます。@NL@
0001.006.000 XYブロック装置に比べ、次のような利点があります。@NL@@S
Z=12@
0001.007.000 @DN=2@1. 図形の出力が高速であること。
0001.008.000 @NL@2. 図形の拡大、縮小、回転が行える。
0001.009.000 @NL@3. 線の太さ
0001.010.000 種類を変えることができる
0001.011.000 @NL@@DN=6@線の太さ
0001.012.000 : @PT@@SZ=9@0. 1. 0. 2. 0. 3. 0. 4. 0. 5 (mm
) 種類：実線、破線@PE@@SZ=12@
0001.013.000 @NL@@DN=2@4. @DN=4@図形とともに、見出し(英数字、カナ、
漢字)を出力することができる。@NL@
0001.014.000 @SZ=12@@FM=L@@UL@@DN=0@ジ ョ ン 別 冊 文 書 @UE@@SZ=9@@NL@@NL@

```

→ 誤字

① CHANGE コマンド

→ 参照番号 → 旧テキスト

→ 新テキスト

```

==>CHANGE 0001.004.000 '使' '文'
PAGE.UNI.INS -----5-----10-----15-----20-----25-----30-----
0001.001.000 日本語ラインプリンタ装置の図形出力について@NL@NL@
0001.002.000 @FM=L@@UP=1@ 1. @BK@@DN=2@ O S I V / F 4 @BE@@SZ=12@ P S
P
0001.003.000 (XYプロット
0001.004.000 情報を、日本語ラインプリンタ使援プログラム @PT@O S I
V@BK@ K I N G@BE@@PE@@SZ=9@
0001.005.000 (図形出力変換プログラム：P S P C N V) @SZ=12@を用い、
日本語ラインプリンタ装置に出力することができます。@NL@
0001.006.000 XYプロット装置に比べ、次のような利点があります。@NL@@S
Z=12@
0001.007.000 @DN=2@ 1. 図形の出力が高速であるこ
0001.008.000 @NL@ 2. 図形の拡大、縮小、回転が行える。
0001.009.000 @NL@ 3. 線の太さ
0001.010.000 種類を変えることができる
0001.011.000 @NL@@DN=6@ 線の太さ
0001.012.000 : @PT@@SZ=9@ 0. 1, 0. 2, 0. 3, 0. 4, 0. 5 (mm
) 種類：実線、破線@PE@@SZ=12@
0001.013.000 @NL@@DN=2@ 4. @DN=4@ 図形とともに、見出し(英数字、カナ、
漢字)を出力することができる。@NL@
0001.014.000 @SZ=12@@FM=L@@UL@@DN=0@ ジョブ制御文@UE@@SZ=9@@NL@@NL@
    
```

EDITモード、
FORMATモ
ードで入力可
能。
コマンドを入
力後 **送信**
キーを押すと、正しい漢
字に置き変わ
る。
(テキストは、
J E F 漢字コ
ードより入力)

② ーR コマンド (1文字のみならばーRS)

```

FDMS NEDIT MODE= EDIT TEXT=SAMPLE1 PAGE=0001 ROW=SCREEN COL= 34
==>
PAGE.UNI.INS -----5-----10-----15-----20-----25-----30-----
0001.001.000 日本語ラインプリンタ装置の図形出力について@NL@NL@
0001.002.000 @FM=L@@UP=1@ 1. @BK@@DN=2@ O S I V / F 4 @BE@@SZ=12@ P S
P
0001.003.000 (XYプロット
0001.004.000 情報を、日本語ラインプリンタ-RS プログラム @PT@O S I
V@BK@ K I N G@BE@@PE@@SZ=9@
0001.005.000 (図形出力変換プログラム：P S P C N V) @SZ=12@を用い、
日本語ラインプリンタ装置に出力することができます。@NL@
0001.006.000 XYプロット装置に比べ、次のような利点があります。@NL@@S
Z=12@
0001.007.000 @DN=2@ 1. 図形の出力が高速であるこ
0001.008.000 @NL@ 2. 図形の拡大、縮小、回転が行える。
0001.009.000 @NL@ 3. 線の太さ
0001.010.000 種類を変えることができる
0001.011.000 @NL@@DN=6@ 線の太さ
0001.012.000 : @PT@@SZ=9@ 0. 1, 0. 2, 0. 3, 0. 4, 0. 5 (mm
) 種類：実線、破線@PE@@SZ=12@
0001.013.000 @NL@@DN=2@ 4. @DN=4@ 図形とともに、見出し(英数字、カナ、
漢字)を出力することができる。@NL@
0001.014.000 @SZ=12@@FM=L@@UL@@DN=0@ ジョブ制御文@UE@@SZ=9@@NL@@NL@
    
```

カーソルを誤
字に合わせ、
ーR...ーR
(1文字なら
ばーRS)を
入力し、**送信**
キーを押下す
ると次の様に
なる。

```

FDMS NEDIT MODE= INPUT TEXT=SAMPLE1 PAGE=0001 ROW=SCREEN COL= 34
==>
テキストを入力してください
0001.001.000 日本語ラインプリンタ装置の図形出力について@NL@NL@
0001.002.000 @FM=L@@UP=1@ 1. @BK@@DN=2@ O S I V / F 4 @BE@@SZ=12@ P S
P
0001.003.000 (XYプロット
0001.004.000 情報を、日本語ラインプリンタ使援プログラム @PT@O S I
V@BK@ K I N G@BE@@PE@@SZ=9@
0001.005.000 (図形出力変換プログラム：P S P C N V) @SZ=12@を用い、
日本語ラインプリンタ装置に出力することができます。@NL@
0001.006.000 XYプロット装置に比べ、次のような利点があります。@NL@@S
Z=12@
0001.007.000 @DN=2@ 1. 図形の出力が高速であるこ
0001.008.000 @NL@ 2. 図形の拡大、縮小、回転が行える。
0001.009.000 @NL@ 3. 線の太さ
0001.010.000 種類を変えることができる
0001.011.000 @NL@@DN=6@ 線の太さ
0001.012.000 : @PT@@SZ=9@ 0. 1, 0. 2, 0. 3, 0. 4, 0. 5 (mm
) 種類：実線、破線@PE@@SZ=12@
0001.013.000 @NL@@DN=2@ 4. @DN=4@ 図形とともに、見出し(英数字、カナ、
漢字)を出力することができる。@NL@
0001.014.000 @SZ=12@@FM=L@@UL@@DN=0@ ジョブ制御文@UE@@SZ=9@@NL@@NL@
    
```

モードは、
INPUTモ
ードとなり、
テキスト入
力モードに
なる。

技術資料

その後、直接 JEF 漢字コードをキーボードより入力し、送信キーを2回押し、正しい漢字を の位置へ格納する方法と、カタカナ変換を使つての方法がある。

(カタカナ入力)

```

FMS NEDIT  MODE= INPUT  TEXT=SAMPLE1  PAGE=0001  ROW=SCREEN  COL=   34
==>
テキストを入力してください
0001.001.000  日本ラインプリンタ装置の図形出力について@NL@NL@
0001.002.000  @FM=L@@UP=1@ 1. @BK@@DN=2@ O S I V / F 4 @BE@SZ=12@ P S
P
0001.003.000  (XYブロック
0001.004.000  情報を、日本ラインプリンタ◆援プログラム @PT@ O S I
V@BK@ K I N G@BE@PE@SZ=9@
0001.005.000  (図形出力変換プログラム:P S P C N V) @SZ=12@を用い、
日本ラインプリンタ装置に出力することができます。@NL@
0001.006.000  XYブロック装置に比べ、次のような利点があります。@NL@@S
Z=12@
0001.007.000  @DN=2@ 1. 図形の出力が高速であるこ。
0001.008.000  @NL@ 2. 図形の拡大、縮小、回転が行える。
0001.009.000  @NL@ 3. 線の太さ
0001.010.000  種類を変えることができる
0001.011.000  @NL@@DN=6@線の太さ
0001.012.000  :@PT@@SZ=9@ 0. 1. 0. 2. 0. 3. 0. 4. 0. 5 (mm
) 種類:実線、破線@PE@SZ=12@
0001.013.000  @NL@@DN=2@ 4. @DN=4@図形とともに、見出し(英数字、カナ、
漢字)を出力することができる。@NL@
0001.014.000  @SZ=12@@FM=L@@UL@@DN=0@ジ◆制御文@UE@SZ=9@@NL@@NL@

```

画面2行目に「シ」を入力し、送信キーを押下する。



```

FMS NEDIT  MODE= INPUT  TEXT=SAMPLE1  PAGE=0001  ROW=SCREEN  COL=   34
==>
文
0001.001.000  日本ラインプリンタ装置の図形出力について@NL@NL@
0001.002.000  @FM=L@@UP=1@ 1. @BK@@DN=2@ O S I V / F 4 @BE@SZ=12@ P S
P
0001.003.000  (XYブロック
0001.004.000  情報を、日本ラインプリンタ◆援プログラム @PT@ O S I
V@BK@ K I N G@BE@PE@SZ=9@
0001.005.000  (図形出力変換プログラム:P S P C N V) @SZ=12@を用い、
日本ラインプリンタ装置に出力することができます。@NL@
0001.006.000  XYブロック装置に比べ、次のような利点があります。@NL@@S
Z=12@
0001.007.000  @DN=2@ 1. 図形の出力が高速であるこ。
0001.008.000  @NL@ 2. 図形の拡大、縮小、回転が行える。
0001.009.000  @NL@ 3. 線の太さ
0001.010.000  種類を変えることができる
0001.011.000  @NL@@DN=6@線の太さ
0001.012.000  :@PT@@SZ=9@ 0. 1. 0. 2. 0. 3. 0. 4. 0. 5 (mm
) 種類:実線、破線@PE@SZ=12@
0001.013.000  @NL@@DN=2@ 4. @DN=4@図形とともに、見出し(英数字、カナ、
漢字)を出力することができる。@NL@
0001.014.000  @SZ=12@@FM=L@@UL@@DN=0@ジ◆制御文@UE@SZ=9@@NL@@NL@

```

正しい漢字に変換されなかった場合、PF16キーを押下し、変換させる。

送信 キーを押下



```

FMS NEDIT  MODE= EDIT  TEXT=SAMPLE1  PAGE=0001  ROW=SCREEN  COL=   34
==>
PAGE.UNI.INS -----5-----10-----15-----20-----25-----30-----
0001.001.000  日本ラインプリンタ装置の図形出力について@NL@NL@
0001.002.000  @FM=L@@UP=1@ 1. @BK@@DN=2@ O S I V / F 4 @BE@SZ=12@ P S
P
0001.003.000  (XYブロック
0001.004.000  情報を、日本ラインプリンタ◆援プログラム @PT@ O S I
V@BK@ K I N G@BE@PE@SZ=9@
0001.005.000  (図形出力変換プログラム:P S P C N V) @SZ=12@を用い、
日本ラインプリンタ装置に出力することができます。@NL@
0001.006.000  XYブロック装置に比べ、次のような利点があります。@NL@@S
Z=12@
0001.007.000  @DN=2@ 1. 図形の出力が高速であるこ。
0001.008.000  @NL@ 2. 図形の拡大、縮小、回転が行える。
0001.009.000  @NL@ 3. 線の太さ
0001.010.000  種類を変えることができる
0001.011.000  @NL@@DN=6@線の太さ
0001.012.000  :@PT@@SZ=9@ 0. 1. 0. 2. 0. 3. 0. 4. 0. 5 (mm
) 種類:実線、破線@PE@SZ=12@
0001.013.000  @NL@@DN=2@ 4. @DN=4@図形とともに、見出し(英数字、カナ、
漢字)を出力することができる。@NL@
0001.014.000  @SZ=12@@FM=L@@UL@@DN=0@ジ◆制御文@UE@SZ=9@@NL@@NL@

```

テキスト表示域へ正しい文字が格納される。

- ③ EDITモード時、誤字にカーソルを合わせ、正しい漢字をJEF漢字コードよりさがし、正しい文字上を押下し、送信キーを押下し、置き換える。

例2. 文字の挿入：「～援プログラム～」の「援」の前に文字を挿入する場合。

```

FDMS NEDIT  MODE=  EDIT  TEXT=SAMPLE1  PAGE=0001  ROW=SCREEN  COL=   34
==>
PAGE.UNI.INS -----5-----10-----15-----20-----25-----30-----
0001.004.000 情報を、日本語ラインプリンタ援プログラム @PT@OS  I V
@BK@ K I N G @BE@PE@SZ=9@
0001.005.000  (図形出力変換プログラム：P S P C N V) @SZ=12@を用い、
日本語ラインプリンタ装置に出力することができます。@NL@
0001.006.000  X Yプロック装置に比べ、次のような利点があります。@NL@@S
Z=12@
0001.007.000  @DN=2@ 1. 図形の出力が高速であるこ。
0001.008.000  @NL@ 2. 図形の拡大、縮小、回転が行える。
0001.009.000  @NL@ 3. 線の太さ
0001.010.000  種類を変えることができる
0001.011.000  @NL@@DN=6@線の太さ
0001.012.000  : @PT@SZ=9@ 0. 1. 0. 2. 0. 3. 0. 4. 0. 5 (mm
) 種類：実線、破線@PE@SZ=12@
0001.013.000  @NL@@DN=2@ 4. @DN=4@ 図形とともに、見出し(英数字、カナ、
漢字)を出力することができます。@NL@
0001.014.000  @SZ=12@@FM=L@@UL@@DN=0@ ジョブ制御文@UE@SZ=9@@NL@@NL@
0001.015.000  @DN=1@ (1). @DN=5@ P S P S Y S O U T ファイルを一時的デ
タセット (&& P S P) とする場合 (X Yプロック出力プロ
ラム：X Y P. F O R T とする)
0001.015.001  @NL@

```

- ① ーIB コマンド (前に挿入)

```

FDMS NEDIT  MODE=  EDIT  TEXT=SAMPLE1  PAGE=0001  ROW=SCREEN  COL=   34
==>
PAGE.UNI.INS -----5-----10-----15-----20-----25-----30-----
0001.004.000 情報を、日本語ラインプリンターIB プログラム @PT@OS  I V
@BK@ K I N G @BE@PE@SZ=9@
0001.005.000  (図形出力変換プログラム：P S P C N V) @SZ=12@を用い、
日本語ラインプリンタ装置に出力することができます。@NL@
0001.006.000  X Yプロック装置に比べ、次のような利点があります。@NL@@S
Z=12@
0001.007.000  @DN=2@ 1. 図形の出力が高速であるこ。
0001.008.000  @NL@ 2. 図形の拡大、縮小、回転が行える。
0001.009.000  @NL@ 3. 線の太さ
0001.010.000  種類を変えることができる
0001.011.000  @NL@@DN=6@線の太さ
0001.012.000  : @PT@SZ=9@ 0. 1. 0. 2. 0. 3. 0. 4. 0. 5 (mm
) 種類：実線、破線@PE@SZ=12@
0001.013.000  @NL@@DN=2@ 4. @DN=4@ 図形とともに、見出し(英数字、カナ、
漢字)を出力することができます。@NL@
0001.014.000  @SZ=12@@FM=L@@UL@@DN=0@ ジョブ制御文@UE@SZ=9@@NL@@NL@
0001.015.000  @DN=1@ (1). @DN=5@ P S P S Y S O U T ファイルを一時的デ
タセット (&& P S P) とする場合 (X Yプロック出力プロ
ラム：X Y P. F O R T とする)
0001.015.001  @NL@

```

カーソルを「援」の字の位置に合せ「ーIB」を入力し、送信キーを押下。

```

FDMS NEDIT  MODE= INPUT TEXT=SAMPLE1  PAGE=0001  ROW=SCREEN  COL=   34
==>
テキストを入力してください
0001.004.000 情報を、日本語ラインプリンタ援プログラム @PT@OS  I
V@BK@ K I N G @BE@PE@SZ=9@
0001.005.000  (図形出力変換プログラム：P S P C N V) @SZ=12@を用い、
日本語ラインプリンタ装置に出力することができます。@NL@
0001.006.000  X Yプロック装置に比べ、次のような利点があります。@NL@@S
Z=12@
0001.007.000  @DN=2@ 1. 図形の出力が高速であるこ。
0001.008.000  @NL@ 2. 図形の拡大、縮小、回転が行える。
0001.009.000  @NL@ 3. 線の太さ
0001.010.000  種類を変えることができる
0001.011.000  @NL@@DN=6@線の太さ
0001.012.000  : @PT@SZ=9@ 0. 1. 0. 2. 0. 3. 0. 4. 0. 5 (mm.
) 種類：実線、破線@PE@SZ=12@
0001.013.000  @NL@@DN=2@ 4. @DN=4@ 図形とともに、見出し(英数字、カナ、
漢字)を出力することができます。@NL@
0001.014.000  @SZ=12@@FM=L@@UL@@DN=0@ ジョブ制御文@UE@SZ=9@@NL@@NL@
0001.015.000  @DN=1@ (1). @DN=5@ P S P S Y S O U T ファイルを一時的デ
タセット (&& P S P) とする場合 (X Yプロック出力プロ
ラム：X Y P. F O R T とする)
0001.015.001  @NL@

```

(テキスト入力方法と同じ)

技術資料

② ⅠA コマンド (後に挿入)

「～プリンタ～」の「タ」の位置にカーソルを合わせ、ⅠA コマンドを入力し、「タ」の次に文字を挿入する様にする。

○ 文字列を複写する：ⅠC (ⅠCS) コマンド

ⅠC～ⅠCとⅠA, ⅠBとともに用いる。(1文字の場合ⅠCS)

表示域上で、複写したいテキストの始めと、終りの文字に重ねて C を入力し、複写したい位置に、ⅠA (この位置の後へ) 又は、ⅠB (前へ) を入力し、送信 キーを入力する。

○ 文字列を削除する：ⅠD (ⅠDS) コマンド

表示域上で、削除したい文字に重ねて、ⅠD～ⅠD (1文字：ⅠDS) コマンドを用いる。

他の方法で、EDITモードで、削除したい文字にカーソルを合わせ、キーボード上の削除 キーを押下し、文字を削除し、送信 キーで押下する。

○ 文字列を移動する：ⅠM (ⅠMS) コマンド

ⅠM～ⅠMとⅠA, ⅠBとともに用いる。(1文字の場合ⅠMS)

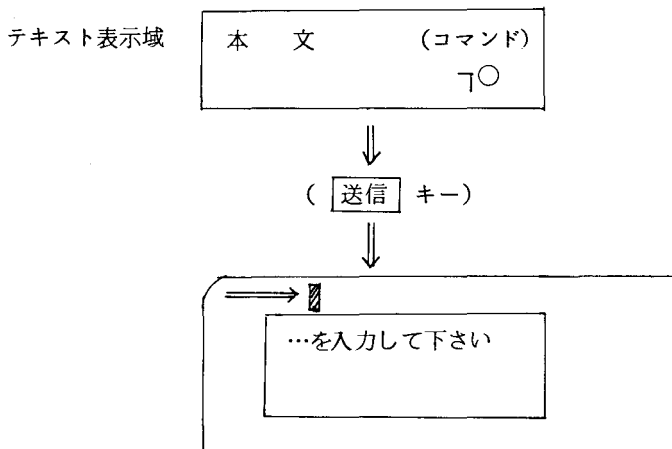
入力の方法は、ⅠC コマンドと同様。

3.7 テキストの書式編集について

書式編集用コマンド	PAGECONT	強制改頁を取り消す。
	↵E (erase)	ページ内の空白を削除する。
	↵H (homeposition)	強制的にページ替えする。
	↵L (linecont)	強制改行を取り消す。
	↵N (newline))	強制的に改行する。
	↵S (skip)	ページ内に空白を確保する。
	↵U (up)	行末を字上げする。
	↵W(down)	行頭を字下げする。
	↵MA (midashi add)	図・表の見出しを付加する。
	↵MD (midashi delete)	図・表の見出しを削除する。
	↵TA (table add)	表を作成する。
	↵TD (table delete)	表を削除する。
	↵TM (table modify)	表の形式を変更する。
	↵RA (record add)	表のレコードを追加する。
	↵RD (record delete)	表のレコードを削除する。
	↵RM (record modify)	表のレコードの形式を変更する。
	↵RX (record exchange)	表のレコードを差し替える。
↵CA (column add)	表のカラムを追加する。	
↵CD (column delete)	表のカラムを削除する。	
↵CM (column modify)	表のカラムの形式を変更する。	
↵CX (column exchange)	表のカラムを差し替える。	

これらのコマンドを入力すると、制御コード（後述）の自動付加を行ない、次の制御コードが表われるまで有効となる。

書式編集用コマンドは、FORMATモードにおいて、テキストの清書形式の変更を行うのに用いる。入力の方法は次のとおりである。



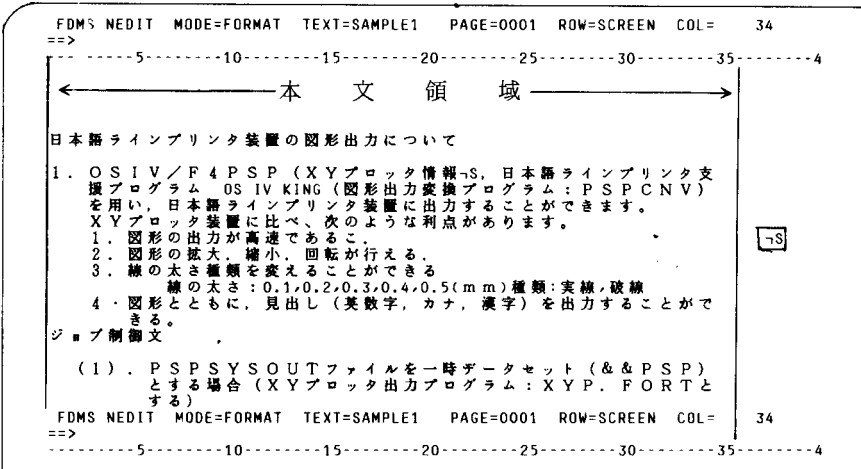
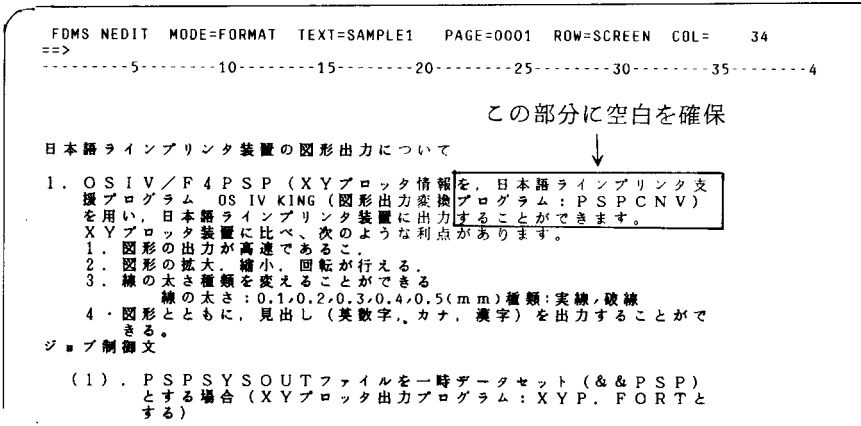
画面第3行目に、コマンドのオペランドの入力を促すメッセージが表示されるので、2行目に、オペランドを入力し、送信キーを押下する。

例 〓S (SKIP) コマンド (FORMATモードにおいてのみ使用)

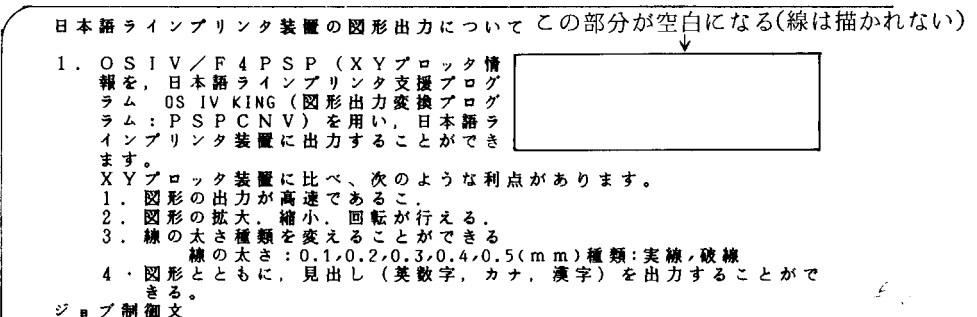
〓S ~ 〓S (結ぶ直線が傾きをもつ様にする。)

ページ内の本文領域に、空白を確保する。

画面内の本文領域以外の両端に、二つの〓Sを入力するか、一方を本文領域以外に入力し、送信キーを押下する。



↓ 送信 キー



例 ーH (HOMEPOSITION) コマンド

現在、表示しているページの途中で、強制的にページ替えする。

```
FDMS NEDIT MODE=FORMAT TEXT=SAMPLE1 PAGE=0001 ROW=SCREEN COL= 34
==>
-----5-----10-----15-----20-----25-----30-----35-----
```

日本語ラインプリンタ装置の図形出力について

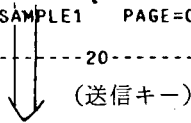
1. OSIV/F4PSP (XYプロッタ情報を、日本語ラインプリンタ支援プログラム OSIVKING (図形出力変換プログラム:PSPCNV) を用い、日本語ラインプリンタ装置に出力することができます。XYプロッタ装置に比べ、次のような利点があります。
 1. 図形の出力が高速であること。
 2. 図形の拡大、縮小、回転が行える。
 3. 線の太さ種類を変えることができる
線の太さ: 0.1, 0.2, 0.3, 0.4, 0.5 (mm) 種類: 実線, 破線
 4. 図形とともに、見出し (英数字, カナ, 漢字) を出力することができる。

ーH ■ 制御文

- (1) . P S P S Y S O U T ファイルを一時データセット (& P S P) とする場合 (XYプロッタ出力プログラム: X Y P . F O R T とする)

この部分で
ページ替え
を行う。

```
FDMS NEDIT MODE=FORMAT TEXT=SAMPLE1 PAGE=0001 ROW=SCREEN COL= 34
==>
-----5-----10-----15-----20-----25-----30-----35-----
```



日本語ラインプリンタ装置の図形出力について

1. OSIV/F4PSP (XYプロッタ情報を、日本語ラインプリンタ支援プログラム OSIVKING (図形出力変換プログラム:PSPCNV) を用い、日本語ラインプリンタ装置に出力することができます。XYプロッタ装置に比べ、次のような利点があります。
 1. 図形の出力が高速であること。
 2. 図形の拡大、縮小、回転が行える。
 3. 線の太さ種類を変えることができる
線の太さ: 0.1, 0.2, 0.3, 0.4, 0.5 (mm) 種類: 実線, 破線
 4. 図形とともに、見出し (英数字, カナ, 漢字) を出力することができる。

```
FDMS NEDIT MODE=FORMAT TEXT=SAMPLE1 PAGE=0001 ROW=SCREEN COL= 34
==>
-----5-----10-----15-----20-----25-----30-----35-----
```

例 ①N (NEWLINE) コマンド

強制的に行替える。

```
FDMS NEDIT MODE=FORMAT TEXT=SAMPLE1 PAGE=0001 ROW=SCREEN COL= 34
==>
-----5-----10-----15-----20-----25-----30-----35-----
```

日本語ラインプリンタ装置の図形出力について

1. OS IV / F4 P S P (XYプロッタ情報を、日本語ラインプリンタ支援プログラム OS IV KING (図形出力変換プログラム: P S P C N V) を用い、日本語ラインプリンタ装置に出力することができます。①N Y プロッタ装置に比べ、次のような利点があります。
 1. 図形の出力が高速である。
 2. 図形の拡大縮小、回転が行える。
 3. 線の太さの種類を変えることができる
 4. 図形とともに、見出し (英数字、カナ、漢字) を出力することができる。

```
FDMS NEDIT MODE=FORMAT TEXT=SAMPLE1 PAGE=0001 ROW=SCREEN COL= 34
==>
-----5-----10-----15-----20-----25-----30-----35-----
```



(送信キー)

日本語ラインプリンタ装置の図形出力について

1. OS IV / F4 P S P (XYプロッタ情報を、日本語ラインプリンタ支援プログラム OS IV KING (図形出力変換プログラム: P S P C N V) を用い、日本語ラインプリンタ装置に出力することができます。XYプロッタ装置に比べ、次のような利点があります。
 1. 図形の出力が高速である。
 2. 図形の拡大縮小、回転が行える。
 3. 線の太さの種類を変えることができる
 4. 図形とともに、見出し (英数字、カナ、漢字) を出力することができる。

例 ㄱU (UP) コマンド

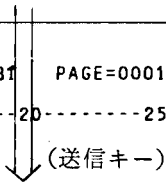
行末の字上げ, 及びその解除を行い, ㄱUで指定した位置が, 行内での文字割付け最終位置となる。

```
FDMS NEDIT MODE=FORMAT TEXT=SAMPLE1 PAGE=0002 ROW=SCREEN COL= 34 /
==>
-----5-----10-----15-----20-----25-----30-----35-----4
```

日本語ラインプリンタ装置の図形出力について

1. OS I V / F 4 P S P (X Y プ ロ ッ ク 情 報 を , 日 本 語 ラ イ ン プ リ ン タ 支 援 プ ロ グ ラ ム OS I V K I N G (図 形 出 力 変 換 プ ロ グ ラ ム : P S P C N V) を 用 い , 日 本 語 ラ イ ン プ リ ン タ 装 置 に 出 力 す る こ と が で き ま す 。 X Y プ ロ ッ ク 装 置 に 比 べ , 次 の よ う な 利 点 が あ り ま す 。
 1. 図形の出力が高速であること
 2. 図形の拡大縮小, 回転が行われる。
 3. 線の太さ種類を変えることができる
線の太さ: 0.1, 0.2, 0.3, 0.4, 0.5 (mm) 種類: 実線, 破線
 4. 図形とともに, 見出し (英数字, カナ, 漢字) を出力することができる。

```
FDMS NEDIT MODE=FORMAT TEXT=SAMPLB1 PAGE=0001 ROW=SCREEN COL= 34
==>
-----5-----10-----15-----20-----25-----30-----35-----4
```



日本語ラインプリンタ装置の図形出力について

1. OS I V / F 4 P S P (X Y プ ロ ッ ク 情 報 を , 日 本 語 ラ イ ン プ リ ン タ 支 援 プ ロ グ ラ ム OS I V K I N G (図 形 出 力 変 換 プ ロ グ ラ ム : P S P C N V) を 用 い , 日 本 語 ラ イ ン プ リ ン タ 装 置 に 出 力 す る こ と が で き ま す 。 X Y プ ロ ッ ク 装 置 に 比 べ , 次 の よ う な 利 点 が あ り ま す 。
 1. 図形の出力が高速であること。
 2. 図形の拡大縮小, 回転が行える。
 3. 線の太さ種類を変えることができる
線の太さ: 0.1, 0.2, 0.3, 0.4, 0.5 (mm) 種類: 実線, 破線
 4. 図形とともに, 見出し (英数字, カナ, 漢字) を出力することができる。

技術資料

例 ーW (DOWN) コマンド

本文領域において、行頭の字下げ、及びその解除を行なう。

ーWで指定した位置が、行内での文字割付け先頭位置となる。

FDMS NEDIT MODE=FORMAT TEXT=SAMPLE1 PAGE=0001 ROW=SCREEN COL=
==>

-----5-----10-----15-----20-----25-----30-----35-----

この位置より字下げを行う

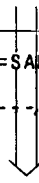
日本語ラインプリンタ装置の図形出力について

- OS I V / F 4 P S P (X Y ブロック情報を、日本語ラインプリンタ支援プログラム DS I V K I N G (図形出力交換プログラム: P S P C N V) を用い、日本語ラインプリンタ装置に出力することができます。 X Y ブロック装置に比べ、次のような利点があります。
 - 図形の出力が高速であること。
 - 図形の拡大、縮小、回転が行える。
 - 線の太さ種類を変えることができる
線の太さ: 0.1, 0.2, 0.3, 0.4, 0.5 (mm) 種類: 実線, 破線
 - 図形とともに、見出し (英数字, カナ, 漢字) を出力することができます。
- ジョブ制御文

- P S P S Y S O U T ファイルを一時データセット (&& P S P) とする場合 (X Y ブロック出力プログラム: X Y P. F O R T とする)

FDMS NEDIT MODE=FORMAT TEXT=SAMPLE1 PAGE=0001 ROW=SCREEN COL=
==>

-----5-----10-----15-----20-----25-----30-----35-----



(送信キー)

日本語ラインプリンタ装置の図形出力について

- OS I V / F 4 P S P (X Y ブロック情報を、日本語ラインプリンタ支援プログラム DS I V K I N G (図形出力交換プログラム: P S P C N V) を用い、日本語ラインプリンタ装置に出力することができます。 X Y ブロック装置に比べ、次のような利点があります。
 - 図形の出力が高速であること。
 - 図形の拡大、縮小、回転が行える。
 - 線の太さ種類を変えることができる
線の太さ: 0.1, 0.2, 0.3, 0.4, 0.5 (mm) 種類: 実線, 破線
 - 図形とともに、見出し (英数字, カナ, 漢字) を出力することができます。
- ジョブ制御文

- P S P S Y S O U T ファイルを一時データセット (&& P S P) とする場合 (X Y ブロック出力プログラム: X Y P. F O R T とする)

例 TA (TABLE ADD) コマンド

テキスト中に、表を追加・挿入する。

テキスト表示域で、表を追加・挿入したい位置にある文字に、重ねて入力する。

```

FDMS NEDIT MODE= EDIT TEXT=SAMPLE1 PAGE=0001 ROW=SCREEN COL= 34
==>
PAGE.UNI.INS -----5-----10-----15-----20-----25-----30-----
0001.001.000 @SZ=12@日本語ラインプリンタ装置の図形出力について@NL@NL
@
0001.002.000 @FM=L@UP=1@ 1. @BK@DN=2@O S I V / F 4 @E@SZ=12@ P S
P
0001.003.000 (XYブロック
0001.004.000 情報を、日本語ラインプリンタ支援プログラム @PT@O S I
V@BK@ K I N G@BE@PE@SZ=9@
0001.005.000 (図形出力変換プログラム：P S P C N V) @SZ=12@を用い、
日本語ラインプリンタ装置に出力することができます。TANL@
0001.006.000 XYブロック装置に比べ、次のような利点があります。@NL@S
2=12@
    
```



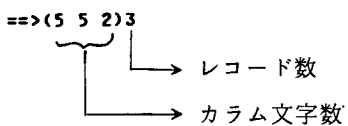
この文の後に表を作成

```

FDMS NEDIT MODE= EDIT TEXT=SAMPLE1 PAGE=0001 ROW=SCREEN COL= 34
==>
表の形式を入力してください
0001.001.000 @SZ=12@日本語ラインプリンタ装置の図形出力について@NL@NL
@
0001.002.000 @FM=L@UP=1@ 1. @BK@DN=2@O S I V / F 4 @E@SZ=12@ P S
P
0001.003.000 (XYブロック
0001.004.000 情報を、日本語ラインプリンタ支援プログラム @PT@O S I
V@BK@ K I N G@BE@PE@SZ=9@
0001.005.000 (図形出力変換プログラム：P S P C N V) @SZ=12@を用い、
日本語ラインプリンタ装置に出力することができます。@NL@
    
```



表の形式を2行目へ入力する



```

FDMS NEDIT MODE=FORMAT TEXT=SAMPLE1 PAGE=0001 ROW=SCREEN COL= 34
==>
-----5-----10-----15-----20-----25-----30-----35-----

日本語ラインプリンタ装置の図形出力について

1. OSIV/F4PSP (XYブロック情報を、日本語ラインプリンタ支援プログラム OSIVKING (図形出力変換プログラム：PSPCNV) を用い、日本語ラインプリンタ装置に出力することができます。

+-----+-----+-----+
|         |         |         |
+-----+-----+-----+
|         |         |         |
+-----+-----+-----+
|         |         |         |
+-----+-----+-----+
    
```

} 3レコード

↓ ↓ ↓

5コラム 5コラム 2コラム

技術資料

- 表の中にテキスト挿入 (⇐I コマンド)

⇐I (⇐IA, ⇐IB), ⇐C, ⇐M, ⇐Gなどを使用して、表の中にテキストを挿入する。

```
FDMS NEDIT  MODE=FORMAT  TEXT=SAMPLE1  PAGE=0001  ROW=SCREEN  COL= 34
==>
-----5-----10-----15-----20-----25-----30-----35-----4

日本語ラインプリンタ装置の図形出力について

1. OSIV/F4PSP (XYプロッタ情報を、日本語ラインプリンタ支援プログラム OS IV KING (図形出力変換プログラム:PSPCNV)を用い、日本語ラインプリンタ装置に出力することができます。

+-----+-----+-----+
|⇐IA      |          |          |          |
+-----+-----+-----+
|          |          |          |          |
+-----+-----+-----+
|          |          |          |          |
+-----+-----+-----+
|          |          |          |          |
+-----+-----+-----+
|          |          |          |          |
+-----+-----+-----+
```

⇓

送信 キーを押下すると、INPUTモードとなり、テキスト入力モードとなる。(テキスト入力方法と同じ)

- 表に新しいレコードを追加・挿入 (⇐RA コマンド)

```
FDMS NEDIT  MODE=FORMAT  TEXT=SAMPLE1  PAGE=0001  ROW=SCREEN  COL= 34
==>
-----5-----10-----15-----20-----25-----30-----35-----

日本語ラインプリンタ装置の図形出力について

1. OSIV/F4PSP (XYプロッタ情報を、日本語ラインプリンタ支援プログラム OS IV KING (図形出力変換プログラム:PSPCNV)を用い、日本語ラインプリンタ装置に出力することができます。

+-----+-----+-----+
|⇐RA      |          |          |          |
+-----+-----+-----+
|          |          |          |          |
+-----+-----+-----+
|          |          |          |          |
+-----+-----+-----+
|          |          |          |          |
+-----+-----+-----+
```

⇓

送信 キーを押下すると、レコード数・レコードの形式、及び追加・挿入位置のオペランドの入力を促すメッセージが表示される。

- ㊦RD コマンドにより、特定のレコードを削除する。
- ㊦RM コマンドにより、特定のレコードのレコード野を変更する。
- ㊦RX コマンドにより、二つのレコードを相互に差し換える。(㊦RX - ㊦RX)
- 表に新しいカラムを追加・挿入する。(㊦CA コマンド)

```

FDMS NEDIT  MODE=FORMAT  TEXT=SAMPLE1  PAGE=0001  ROW=SCREEN  COL=
==>
-----5-----10-----15-----20-----25-----30-----

日本語ラインプリンタ装置の図形出力について

1. OS IV / F 4 P S P (XYプロッタ情報を、日本語ラインプリンタ文
  換プログラム OS IV KING (図形出力変換プログラム: P S P C N V)
  を用い、日本語ラインプリンタ装置に出力することができます。
+-----+-----+-----+-----+
|         |         |         |         |
+-----+-----+-----+-----+
|         |         |         |         |
+-----+-----+-----+-----+
|         |         |         |         |
+-----+-----+-----+-----+

```

右に新しいカラムを追加

⇓

送信 キーを押下すると、オペランドの入力メッセージが表示されるので、画面2行目に、オペランドを入力する。

- 表の特定のカラムを削除する。(㊦CD コマンド)
- 表のカラム形式を変更する。(㊦CM コマンド)
- 表の二つのカラムを相互に差し換える。(㊦CX - ㊦CX コマンド)

技術資料

- 表・図に見出しをつける。(␣MA コマンド)

FDMS NEDIT MODE=FORMAT TEXT=L4 PAGE=0001 ROW=SCREEN COL= 34
==>
-----5-----10-----15-----20-----25-----30-----35-----

S.56.6.16

NO	所属	身分	氏名
		MA	

送信 キー

FDMS NEDIT MODE= INPUT TEXT=L4 PAGE=0001 ROW=SCREEN COL= 34
==>
テキストを入力してください

S.56.6.16

NO	所属	身分	氏名

(図の見出しの場合は、付加したい空白の中に␣MAを入力する。)

- 表・図の見出しを削除する。(␣MD コマンド)

3.8 日本語テキストデータセットへの保存

画面2行目へカーソルを移動し(PF24キー)、「SAVE コマンド」、又は「END SAVE コマンド」を入力する。

和文エディタで作成したデータセット属性は、次のとおりになる。

編成：順編成

レコード形式：可変長

ブロック長(バイト)：2048

レコード長(バイト)：最大260

表 4 コマンド入力形式一覧 (続く)

名称	機能概要	入力形式	EDIT モード	FORMAT モード	CALL モード	MACRO モード
NEDIT コマンド	和文エディタを起動する	{NEDIT NE} テキストデータセット名 [/パスワード] [NEW OLD] FORMAT [WIDTH (行文字数)] [DEPTH (ページ行数)] [TOP (ヘディング行数)] [BOTTOM (フッタ行数)] [SHIFT (シフト文字数)] EDIT [DICTION (辞書データセット名 [/パスワード])] [MACLIB (マクロライブラリ名 [/パスワード])]				
END コマンド	和文エディタを終了する	END [SAVE NOSAVE]	○	○	○	○
EDIT コマンド	EDIT モードに切り換え、ソース形式で表示する	{EDIT E} [表示参照番号]	○	○	○	○
FORMAT コマンド	FORMAT モードに切り換え、消書形式で表示する	{FORMAT FO} [表示参照番号] [WIDTH (行文字数)] [DEPTH (ページ行数)] [TOP (ヘディング行数)] [BOTTOM (フッタ行数)] [SHIFT (シフト文字数)]	○	○	○	○
SAVE コマンド	テキストを保存する	{SAVE S} [テキストデータセット名]	○	○	○	○
CHANGE コマンド	文字列を一括して変更する	{CHANGE C} [参照番号 1 [参照番号 2]] '被変更文字列' ['変更文字列'] [ALL]	○	○		
INPUT コマンド	テキストを追加する	{INPUT I} [参照番号] [A B]	○	○		
MERGE コマンド	他のテキストの内容をユニット単位に組み込む	{MERGE M} テキストデータセット名 [参照番号 1 [参照番号 2]] [組み込み位置参照番号] [A B]	○	○		
↵C (copy) コマンド	文字列を複写する	{↵CS - [A B]} {↵C - ↵C - [A B]}	○	○		○
↵D (delete) コマンド	文字列を削除する	{↵DS} {↵D - ↵D}	○	○		○
↵G (merge) コマンド	他のテキストの内容を文字単位に組み込む	{↵GS - [A B]} {↵G - ↵G - [A B]}	○	○	○	○
↵I (insert) コマンド	テキストを挿入する	{↵IA} {↵IB}	○	○		○
↵M (move) コマンド	文字列を移動する	{↵MS - [A B]} {↵M - ↵M - [A B]}	○	○		○

表 4 コマンド入力形式一覧 (続)

名 称	機能概要	入 力 形 式	EDIT モード	FORMAT モード	CALL モード	MACRO モード
⌘TA コマンド (table add)	表を作成する	⌘TA ($\begin{bmatrix} L \\ C \\ R \end{bmatrix}$ カラム文字数 $\begin{bmatrix} + \\ - \\ / \end{bmatrix}$...) レコード数 [(レコード番号 $\begin{bmatrix} + \\ - \\ / \end{bmatrix}$...)] [SHIFT (シフト文字数)] $\begin{bmatrix} KEI \\ NOKEI \\ YOKO \end{bmatrix}$ $\begin{bmatrix} HEADER \\ NOHEADER \end{bmatrix}$ $\begin{bmatrix} A \\ B \end{bmatrix}$	○	○		
⌘TD コマンド (table delete)	表を削除する	⌘TD		○		
⌘TM コマンド (table modify)	表の形式を変更する	⌘TM [SHIFT (シフト文字数)] $\begin{bmatrix} KEI \\ NOKEI \\ YOKO \end{bmatrix}$ $\begin{bmatrix} HEADER \\ NOHEADER \end{bmatrix}$		○		
⌘RA コマンド (record add)	表のレコードを追加する	⌘RA レコード数 [(レコード番号 $\begin{bmatrix} + \\ - \\ / \end{bmatrix}$...)] $\begin{bmatrix} A \\ B \end{bmatrix}$		○		
⌘RD コマンド (record delete)	表のレコードを削除する	⌘RD		○		
⌘RM コマンド (record modify)	表のレコードの形式を変更する	⌘RM $\begin{bmatrix} + \\ - \\ / \end{bmatrix}$		○		
⌘RX コマンド (record exchange)	表のレコードを差し換える	⌘RX - ⌘RX		○		
⌘CA コマンド (column add)	表のカラムを追加する	⌘CA ($\begin{bmatrix} L \\ C \\ R \end{bmatrix}$ カラム文字数 $\begin{bmatrix} + \\ - \\ / \end{bmatrix}$...) $\begin{bmatrix} A \\ B \end{bmatrix}$		○		
⌘CD コマンド (column delete)	表のカラムを削除する	⌘CD		○		
⌘CM コマンド (column modify)	表のカラムの形式を変更する	⌘CM $\begin{bmatrix} L \\ C \\ R \end{bmatrix}$ [カラム文字数] $\begin{bmatrix} + \\ - \\ / \end{bmatrix}$		○		
⌘CX コマンド (column exchange)	表のカラムを差し換える	⌘CX - ⌘CX		○		
NPR コマンド	出力用のNPRを確保・解放する	NPR $\begin{bmatrix} ID(NPR端末名) \\ LIST \\ RELEASE \end{bmatrix}$	○	○	○	○
PRINT コマンド	テキストをNPRに消書出力する	{PRINT P} [参照番号1 [参照番号2]] [WIDTH (行文字数)] [DEPTH (ページ行数)] [TOP (ヘディング行数)] [BOTTOM (フッタ行数)] [SHIFT (シフト文字数)] [COPY (コピー数)]	○	○	○	○
DICTION コマンド	カナ漢字変換辞書を切り換える	{DICTION DI} $\begin{bmatrix} DA(辞書データセット名) \\ LIST \end{bmatrix}$	○	○	○	○

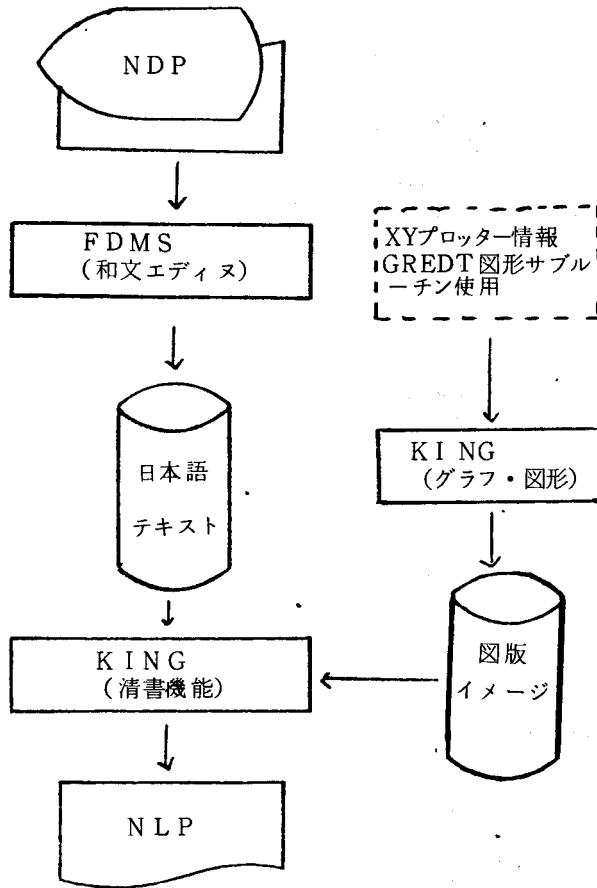
表 4 コマンド入力形式一覧 (続く)

名 称	機能概要	入 力 形 式	EDIT モード	FORMAT モード	CALL モード	MACRO モード
↵R (replace) コマンド	文字列を置き換える	{ ↵RS ↵R-↵R }	○	○		○
BOTTOM コマンド	画面をテキストの最後に移動する	{ BOTTOM B }	○	○	○	○
DOWN コマンド	画面を下方へ移動する	{ DOWN [整数] D }	○	○	○	○
FIND コマンド	文字列を検索し表示する	{ FIND [開始参照番号] [' 検索文字列'] F }	○	○	○	
LOCATE コマンド	画面を指定の位置へ移動する	{ LOCATE LOC } 表示参照番号	○	○	○	
TOP コマンド	画面をテキストの先頭に移動する	TOP	○	○	○	○
UP コマンド	画面を上方へ移動する	UP [整数]	○	○	○	○
PAGECONT コマンド	改頁を取り消す	{ PAGECONT PC }		○		
↵E (erase) コマンド	空白を削除する	↵E		○		
↵H コマンド (home position)	この位置で改頁する	↵H		○		
↵L コマンド (linecont)	改行を取り消す	↵L		○		
↵N コマンド (newline)	この位置で改行する	↵N		○		
↵S コマンド (skip)	空白を確保する	↵S-↵S		○		
↵U コマンド (up)	行末を字上げる	↵U		○		
↵W コマンド (down)	行頭を字下げする	↵W		○		
↵MA コマンド (midashi add)	罫(空白)・表の見出しを付加する	↵MA		○		
↵MD コマンド (midashi delete)	罫(空白)・表の見出しを削除する	↵MD		○		
SHOW コマンド	単語・漢字のメニューを表示する	{ SHOW SH } [' 見出し'] ['] T C J G P R O	○	○	○	○
↵X コマンド (exchange)	文字列を再度変換する	{ ↵XS ↵X-↵X }	○	○		○

技術資料

4. 文章処理について

4.1. プロセスフロー



4.2. 日本語テキストの清書について

文章の清書は、漢字コード文字列の中に、文章の基本的な割付け規則（自然改行・改頁・禁則処理：制御コードという）を混在させ、制御コードの指定に従い、行われる。

例 日本語テキスト (L2, TEXT) の内容 (@...@は制御コード)

```

FDMS NEDIT MODE= EDIT TEXT=L2 PAGE=0001 ROW=SCREEN COL= 34
=>
PAGE.UNI.INS -----5-----10-----15-----20-----25-----30----
0001.001.000 aSZ=12a日本語ラインプリンタ装置の図形出力についてaNL@aNL
a
0001.002.000 aFM=LaaUP=1a 1. aBKaaDN=2a O S I V / F 4 aBEaaSZ=12a P S
P
0001.003.000 (XYプロッタ
0001.004.000 情報を、日本語ラインプリンタ支援プログラム aPTaO S I
V aBKa K I N G aBEaaPEaaSZ=9a
0001.005.000 (図形出力交換プログラム: P S P C N V) aSZ=12aを用い、
日本語ラインプリンタ装置に出力することができます。aNLa
0001.006.000 XYプロッタ装置に比べ、次のような利点があります。aNLaaS
Z=12a
0001.007.000 aDN=2a 1. 図形の出力が高速であるこ。
0001.008.000 aNLa 2. 図形の拡大、縮小、回転が行える。
0001.009.000 aNLa 3. 線の太さ
0001.010.000 種類を変えることができる
0001.011.000 aNLaaDN=6a 線の太さ
0001.012.000 : aPTaaSZ=9a 0. 1. 0. 2. 0. 3. 0. 4. 0. 5 (mm
    
```

表 5 制御コード入力形式一覧(続く)

名称	入力形式	機能概要	備考
ページ形式	$ @PG = \left[\left[\begin{matrix} \text{段文字数} \\ \underline{50} \end{matrix} \right], \left[\begin{matrix} \text{ページ行数} \\ \underline{66} \end{matrix} \right], \left[\left[\begin{matrix} \text{段数} \\ \underline{1} \\ \underline{2} \end{matrix} \right] \right], \left[\begin{matrix} \text{段数文字数} \\ \underline{5} \end{matrix} \right], \right. \\ \left. \left[\left[\begin{matrix} \text{基本文字サイズ} \\ \underline{9} \\ \underline{12} \end{matrix} \right] \right] \left[\begin{matrix} \text{シフト文字数} \\ \underline{4} \end{matrix} \right] \right] @ $	ページの形式を指定する	和文エディタでは無効
領域定義	$ @AR = \left[\left[\begin{matrix} \text{ヘディング領域行数} \\ \underline{5} \end{matrix} \right], \left[\begin{matrix} \text{フットイング領域行数} \\ \underline{5} \end{matrix} \right] \right] @ $	ヘディング領域、フットイング領域の行数を指定する	同上
柱定義	$ @HS = \left[\left[\begin{matrix} \text{柱種別} \\ \underline{H} \\ \underline{F} \end{matrix} \right] \right] \left[\left[\begin{matrix} \text{柱割付けページ指定} \\ \underline{12} \\ \underline{13} \\ \underline{23} \\ \underline{24} \\ \underline{35} \end{matrix} \right] \right], \left[\begin{matrix} \text{柱行数} \\ \underline{3} \end{matrix} \right] @ \\ \left[\dots \left[\dots \right] @T2 @ \left[\dots \right] @T2 @ \left[\dots \right] @NO @ \right] @HE @ $	ページ番号や柱の出力位置などを定義する	
TAB 制御	$ @TB = \left[\left[\begin{matrix} \text{S字下げ文字数} \\ \underline{50} \end{matrix} \right], \left[\left[\begin{matrix} \text{表枠指定} \\ \underline{K} \\ \underline{Y} \end{matrix} \right] \right] \left[\left[\begin{matrix} \text{コラム揃え} \\ \underline{L} \\ \underline{C} \\ \underline{R} \end{matrix} \right] \right] \right] \\ \left[\begin{matrix} \text{コラム文字数} \\ \underline{1} \end{matrix} \right] \left[\begin{matrix} \text{コラム間文字} \\ \underline{-} \\ \underline{+} \end{matrix} \right] \sim \left[\left[\text{,H} \right] \right] @ \\ \left[\begin{matrix} \text{表見出しテキスト} \\ \dots @MS @ \dots @ME @ \dots @CE @ \dots \end{matrix} \right] \\ \left[\begin{matrix} \text{+} \\ \underline{-} \\ \underline{/} \end{matrix} \right] @ \sim @TE @ $	文章を表の形式にして出力する	

技術資料

表 5 制御コード入力形式一覧 (続ク)

名称	入力形式	機能概要	備考
見出し制御	$\left\{ \begin{array}{l} \textcircled{M1} \\ \textcircled{M2} \\ \textcircled{M3} \\ \textcircled{M4} \\ \textcircled{M5} \end{array} \right\} = \left[\begin{array}{l} \text{見出し字下げ文字数} \\ \underline{1} \end{array} \right], \left[\begin{array}{l} \text{見出し空白行数} \\ \underline{4 \sim 2} \end{array} \right],$ $\left[\begin{array}{l} \text{見出し文字サイズ} \\ \underline{9} \\ \underline{12} \end{array} \right], \left[\begin{array}{l} \text{見出し空白行数} \\ \underline{2} \\ \underline{0} \end{array} \right] \textcircled{NL} \dots \text{見出しテキスト} \textcircled{NL} \textcircled{}$	章・節・項などの見出しの出力形式を指定する	
パラグラフ制御	$\textcircled{PR} \left[= \left[\begin{array}{l} \text{1行目字下げ文字数} \\ \underline{1} \end{array} \right], \left[\begin{array}{l} \text{2行目字下げ文字数} \\ \underline{0} \end{array} \right] \right] \textcircled{}$	段落の形を指定する	
揃え制御	$\textcircled{FM} \left[= \left\{ \begin{array}{l} \text{L} \\ \text{C} \\ \text{R} \end{array} \right\} \right] \textcircled{}$	行を左詰め(L)又は中央揃え(C)又は右詰め(R)にする	
両端揃え	$\dots \textcircled{T2} \textcircled{[リーダ@K2@]} [\dots] \textcircled{NL} \textcircled{}$	行内で両端揃えにする	
内部空白	$\textcircled{SK} = [\text{D}] \text{空白行数} \left[\begin{array}{l} \text{空白文字数} \\ \underline{0} \end{array} \right] \left[\left\{ \begin{array}{l} \text{L} \\ \text{R} \end{array} \right\} \right] [\text{, 図版名}] \textcircled{}$ $[\textcircled{MS} \textcircled{\dots \text{図版見出しテキスト} \dots} \textcircled{MB} \textcircled{}$	この位置に空白を確保する	
段頭段末空白	$\textcircled{SK} = [\text{D}] \text{空白行数} \left\{ \begin{array}{l} \text{T} \\ \text{B} \\ \text{A} \end{array} \right\} \left[\begin{array}{l} \text{空白文字数} \\ \underline{0} \end{array} \right] \left[\left\{ \begin{array}{l} \text{L} \\ \text{R} \end{array} \right\} \right] [\text{, 図版名}] \textcircled{}$ $[\textcircled{MS} \textcircled{\dots \text{図版見出しテキスト} \dots} \textcircled{MB} \textcircled{}$	ページ・段の上又は下に空白を確保する	
行間隔	$\textcircled{LN} \left[= \begin{array}{l} \text{スキップ行数} \\ \underline{2} \end{array} \right] \textcircled{}$	行間隔を変更する	
文字サイズ	$\textcircled{SZ} \left[= \left\{ \begin{array}{l} \text{文字サイズ} \\ \underline{9} \\ \underline{12} \end{array} \right\} \right] \textcircled{}$	文字サイズを変更する	和文エディタでは無効。
改行	$\textcircled{NL} \textcircled{}$	この位置で改行する	
改段	$\textcircled{NB} \textcircled{}$	この位置で改段する	
改頁	$\textcircled{NP} \textcircled{}$	この位置で改頁する	
字下げ	$\textcircled{DN} \left[= \begin{array}{l} \text{字下げ文字数} \\ \underline{0} \end{array} \right] \textcircled{}$	行頭を字下げする	
字上げ	$\textcircled{UP} \left[= \begin{array}{l} \text{字上げ文字数} \\ \underline{0} \end{array} \right] \textcircled{}$	行末を字上げする	
アンダライン	$\textcircled{UL} \textcircled{\dots} \textcircled{UE} \textcircled{}$	アンダラインを引く	和文エディタでは無効
分割禁止	$\textcircled{BK} \textcircled{\dots} \textcircled{BE} \textcircled{}$	文字列を行分割禁止とする	
ピッチ詰め	$\textcircled{PT} \textcircled{\dots} \textcircled{PE} \textcircled{}$	英数字記号をピッチ詰めする	EBCDICの文字で出力される
罫線	$\textcircled{KS} \left[= \left[\begin{array}{l} \text{罫線文字数} \\ \underline{1} \end{array} \right] \left[\begin{array}{l} \text{罫線 No.} \\ \underline{1} \end{array} \right] \right] \textcircled{}$	罫線を引く	和文エディタでは無効
日付	$\textcircled{DT} \left[\begin{array}{l} \text{日付種類} \\ \text{YMD} \\ \text{YM} \\ \text{Y} \\ \text{MD} \\ \text{M} \\ \text{D} \end{array} \right] \textcircled{}$	日付を出力する	同上

表 5 制御コード入力形式一覧(続き)

名称	入力形式	機能概要	備考
索引	@IX@.....[K2@読み方]@IE@	索引データを抽出する	和文エディタでは無効
目次	@MK $\left[\begin{matrix} 1 \\ 2 \\ 3 \end{matrix} \right]$ @.....@NL@	目次データを抽出する	同上
印刷制御	@NA@.....@NE@	この部分を出力しない	
ページ番号スキップ	@PN=S $\left[\begin{matrix} \text{ページ数} \\ 1 \end{matrix} \right]$ @	ページ番号をスキップする	
ページ番号リセット	@PN=R $\left[\begin{matrix} \text{ページ番号} \\ 1 \end{matrix} \right]$ @	ページ番号を再設定する	
オーバーレイ制御	@OV=オーバーレイパターン名@	オーバーレイパターンを指定する	和文エディタでは無効

文字枠の大きさと行内印字文字数

表 6 行送りと割付け

段数	基本となる行送り	出力できる文字		図版	備考
		9ポイント	12ポイント		
1段組	1/8	○	△	○	
	1/6	○	○	△	
2段組	1/8	○	△	○	章見出しのみ12ポイント文字出力可能
	1/6	○	△	○	2段抜き空白のみ図版を出力可能
MODE=P2 (2ページ分出力)	1/8	○	—	△	1段抜き空白のみ図版を出力可能
	1/6	○	○	—	

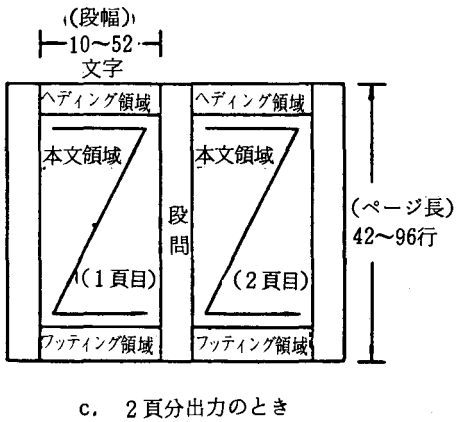
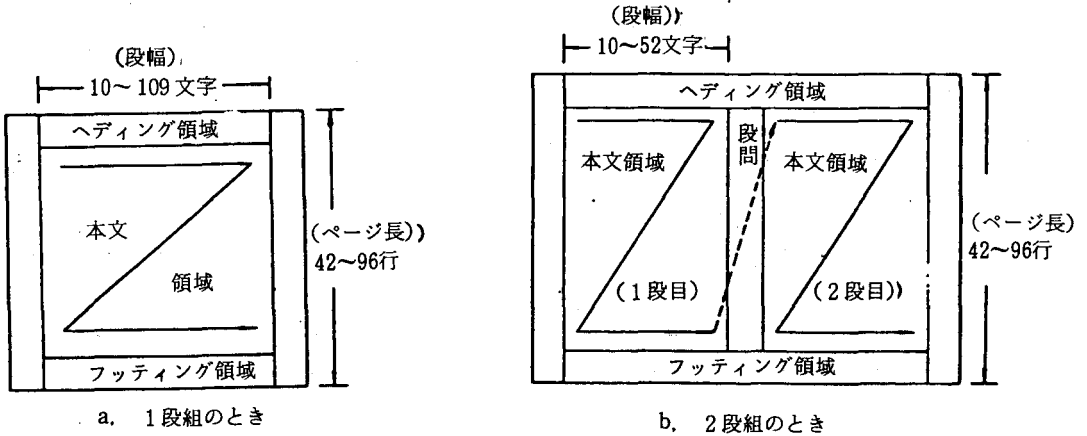
○：出力可能

△：出力可能であるが、1/6、1/8インチの行送りが混在することがある。

—：出力不可

技術資料

ページの形式と名称 (1 ページ: 日本語ラインプリンタ用紙)



Z : 本文テキストの割付け方を示す

4.3 ハードコピー装置 (NPR) での清書について

- ① NEDITセッションにおいて、NPR装置を確保する。(NPRコマンド)
 (例) NPR ID (I 4 2 3)
- ② NPR装置確保後“PRINTコマンド”により、NPR装置へ清書出力する。

```
{ PRINT } [参照番号 [参照番号]] [W (行文字数)]
P [D (ページ行数)]
[T (ヘディング行数)]
[B (フットイング行数)]
[S (シフト文字数)]
[C (コピー数)] [ ] 省略可能
```

4.4 日本語ラインプリンタ装置での文章清書について

カタログドプロシジャ“TEXTFMT”を用い清書する。

(例) 日本語テキスト(L 2. TEXT)を、1行1/8インチの行送り。

1段40文字、1段に1文字、文字サイズ…9ポにより出力する。

(文章のヘッディング、フッディング領域は0とする。)

```
/// EXEC TEXTFMT
/// OLDTEXT DD Fnnnn. L2. TEXT, DISP=SHR ...日本語テキスト
/// SYSIN DD *
/ PARA LPI=8
@PG=40, 66, 1, 1, 9@
@AR=0, 0@ ...制御コード
/// (表5参照)
```

次の様に日本語ラインプリンタ用紙に出力する。

技術資料

XYプロッター情報の日本語ラインプリンター装置への出力について

OS IV/F4PSP (XYプロッタ情報を、日本語ラインプリンタ支援プログラム OS IV KING (図形出力変換プログラム:PSPCNV) を用い、日本語ラインプリンタ装置に出力することができます。XYプロッタ装置に比べ、次のような利点があります。

1. 図形の出力が高速であること。
2. 図形の拡大、縮小、回転が行える。
3. 線の太さ種類を変えることができる
線の太さ: 0.1, 0.2, 0.3, 0.4, 0.5 (mm) 種類: 実線, 破線
4. 図形とともに、見出し (英数字, カナ, 漢字) を出力することができる。

ジョブ制御文

- (1). PPSYSOUTファイルを一時データセット (&&PSP) とする場合 (XYプロッタ出力プログラム: XYP, FORTとする)

```
//FXXXX1 JOB パスワード,MAIL,CLASS=A
// EXEC FORTGE,STEP=CLG
//FORT.SYSIN DD DSN=FXXXX.XYP.FORT,DISP=SHR
//GO.FT16FOO1 DD DSN=&&PSP,DISP=(NEW,PASS),
// UNIT=WORK,SPACE=(TRK,(10,10),RLSE)
// EXEC PSPCNV
//XYSYS DD DSN=&&PSP,DISP=(OLD,DELETE)
//SYSIN DD *
* XY POS=(0,0),L=13,NOLMT ..... 図形制御カード
* END
//
```

- 注) 図形制御カードについてはマニュアル「FACOM OS IV KING (グラフ・図形出力/JEF解説書を参照 (P31~)
(この印刷は、日本語ラインプリンター装置による印刷です。)

参考文献

FACOM OS IV F4/FDMS (和文エディタ) /JEF解説書

FACOM OS IV KING (文章処理) /JEF解説書