

C—dBASEIII库实线报表生成系统

——BGSC 操作说明——

李玉林 李 欧 编

北 京 科 海 培 训 中 心

1 9 8 7 . 9 . 2 0

PDG

Q—dBASEⅢ 实践报表生成系统

D G S C 操作说明

目 录

章节页号

引言	2
第一章 基本概念	5
第二章 运行环境	8
第三章 表格生成	9
第四章 表格打印	2 4
第五章 表格库生成	2 6
第六章 数据报表	2 8
附录 1 dCDOS2.12 使用说明	4 3
附录 2 打印报表可能遇到的问题一	5 3
附录 3 软盘目录清单	

引 言

C—dBASE III是**IBM-PC/XT**微机上配置的一个强有力的数据库管理系统。它已广泛用于企事业管理及办公室自动化的各个领域。不管在任何领域中。信息处理的过程都可抽象为数据的录入。数据的加工及数据的输出三个环节。**C—dBASE III**是实现数据录入。数据加工的有力的工具。功能全。易学易懂。使用灵活方便。但数据的输出。特别是国内的大量汉字报表的输出。功能较弱。目前国内也有些汉字制表软件。它不能取自**dBASE**数据库的数据。或不能从**dBASE**状态下直接调用。特别是很多系统都不能打出实线表格来。而本《**C—dBASE III**汉字报表生成系统》正弥补了这些缺陷。是**C—dBASE III**功能的扩充。

《**C—dBASE III**汉字报表生成系统》具有如下四大功能：

- (一) 表格生成 (**B G S O**)
- (二) 表格打印 (**B G D Y**)
- (三) 表格库生成 (**B G E B**)
- (四) 数据报表

表格生成与表格打印是通过人——机会话方式完成的。而表格库的生成与数据报表是通过**C—dBASE III**的过程调用实现的。只有将数据库中的数据转换到与表格相匹配的辅助表格库。就可方便地进行数据报表。

构成本系统的下列软件。具有一整套完整的表格自动生成及数据报表功能。是一数据输出的有力工具。

B G S O、**B X E**

该文件是操作系统状态下的执行文件。具有表格栏目绘制及表

格自动生成的功能。用户用该命令直接设计表头格式。

BGDY、EXE

同样是操作系统状态下的可执行文件。在已生成表格文件的基础上可直接用本命令打印出空白表格。可用于登记表。

(1)、BGKL PRG, (2) BGKZ PRG ; (8) EGSE PRG

表格库生成与整理。属于被调用的过程文件。其中：(1)用于解释dBASE III, (2)用于编译dBASE III, (8)是数据报表结构, 解释与编译共用。三个过程文件是表格与数据库的接口。

BDDY、PRG 【报表打印】

是报表打印的实用程序。启动本程序, 可通过人——机会话的方式, 自动调用前面的过程文件, 把表格与数据库连接, 打印出报表。

KJGZB PRG 【库结构转换】

源库转换为表格库的实用程序。启动本程序, 也可通过人机会话的方式, 把源数据库转换为与表格相匹配的表格库。

《C—dBASE III 汉字报表生成系统》的特点:

对实线表格的制作称为表格自动生成。只需通过人——机会话方式绘制出横表头和纵表头。本书约定称为上栏目和左栏目。表格的其余部分均自动生成。

绘制栏目仅用到屏幕提示的与制表符形体相似的几个键盘符。不用记忆。用户无负担。直观、形象、简便、灵活。

由于使用全屏幕编辑功能, 如同在纸面上绘制。可对栏目中任意层或列进行观察、修改。也可对任意层或列进行插入或删除。还

可对任意列加宽或减宽。

首先绘制上栏目，经编译生成用户命名的目的表——称标准表，一般编译只需几分钟。

然后绘制左栏目，编译后合成左栏表。

系统保留绘制源表最新状态，以便于接继和修改。这样就保证了不会因出错而前功尽弃。

最后，可对生成的目的表进行任意位置的调整，以使表体处于打印纸中央，并使标题对称于表体，甚至可对表体进行放大或缩小，以充分利于打印纸纸面。

改变使用中的表格尤为便利。它不涉及用户源程序。本系统中的形象制表和表格自动生成较之用户源程序中的思维制表，数十倍地提高了制表速度。把用户从繁杂的大量制表劳动中解放出来，并可从中找到乐趣。

本系统具有多种功能，可大为缩短用户源程序，并且报表速度较快，从而达到提高软件人员编程效率及工作效率之目的。

编一章 基本概念

本系统定义两种形式的表格：

1、标准表：

即只有上栏目的表格。

2、左栏表：

即兼有左栏目的表格。

表格结构：

一张完整的表格由上至下依次为：

北京市地方国营 ①
 华升钢铁公司生产计划指标 ② P. 1
 一季度 1987.9 ③

生产计划 指标项目		月计划	日 计 划 ④		
			上旬	中旬	下旬 ⑤
一 车 间	薄板	3150.00	94.50	126.80	118.12
	砂钢片	11.00	0.33	0.44 ⑥	0.41
二车间	钢锭	5420.00	162.60	216.80	203.25
三 车 间	盘条	450.00	13.50	18.00	16.88
	钢丝	370.00	11.10	14.80	13.88
	焊丝	180.00	5.40	7.20	6.75

制表 制表⑧

⑦

= 5 =

- (1)、标题;
- (2)、表头说明;
- (3)、上栏目上线;
- (4)、上栏目;
- (5)、上栏目下线;
- (6)、表格数据行;
- (7)、表底;
- (8)、表后说明。

由(1)~(2)称为表头; (3)~(7)称为表体。

表格数据行由若干格段组成, 每个格段可在数据报表时填报一个数据项。格段宽以一个ASCII字符为单位(如同数据库中记录的字段)。

数据行左端连续若干格段可由左栏目占用, 以生成左栏表。

为进行栏目绘制, 须详细说明栏目组成。

上栏目:

上栏目上线与上栏目下线之间的任意一行称为上栏目的层。如图中, 该表上栏由三层组成, 每层皆可由任意字符(汉字、制表符、ASCII字符)组成, 这些字符的选择以构成栏目为准。上栏目中有许多由上至下的贯通直线, 两相邻贯通线间的距离为上栏目的列。如图三为列。为便于栏目绘制, 设计时的列宽以汉字为单位。第一列具有左右两个边界, 即两条贯通线所处的位置, 边界不计入列宽范围。其余各列只有右边界。列中各层又可由若干子栏目组成。如图中第三列中的第三层包括“上旬”、“中旬”、“下旬”三个子

北京市地方国营
华升钢铁公司生产计划指标

标题行

上栏上线

上
表
头

↑

一列

二列

三列

一分厂		日期: 1987.2			P、I		表头说明
生产计划 指标项目	月计划	日计划			旬		
		上	中	下			
一 车间	薄板	3150	94.50	126.00	118.12	上栏下线	
	砂钢片	11	0.33	0.44	0.41		
二 车间	钢锭	5420	162.60	216.80	203.25	表格数	
	盘条	450	13.50	18.00	16.88		
三 车间	钢丝	370	11.10	14.80	13.88	据行	
	焊丝	180	5.40	7.20	6.75		

左栏	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
	层	层	层	层	层	层	层	层	层	层	层	层

上栏	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
	层	层	层	层	层	层	层	层	层	层	层	层

表底	1	1	1
----	---	---	---

制表: 表后说明

列宽
左栏目

格段

栏目。

如列宽超过 75 汉字，可将该列入工化整为零，即化分成若干分列，以便进行栏目绘制。

左栏目：

左栏目由单一列的若干层组成。列宽占用了标准表左起连续若干格段，并且有左右两个边界。列中上栏目下线与表底之间的任意一列称为左栏目的层。上栏目下线为左栏目第一层。如图，左栏目由十二层组成。注意：左栏目中的第一层与上栏目中的第三层是紧相邻的。左栏目的其余概念同上栏目。

表的结构各部分定义见前页。

第二章 运行环境

1、硬件设备：

IBM-PC/XT 或其兼容机微机系统，具有软硬盘驱动器（最好有两个软盘驱动器）及其它相应外设，并能支持 dBASE III 运行。

2、支撑软件：

汉字操作系统及 dBASE III。

汉字操作系统须使用标准汉字库并且有规范化的汉字机内码。它应能支持 dBASE III 运行，并能驱动联机打印机打印出实线表格。在同一字型下打印汉字与 ASCII 字符遵循 1:2 规律如科海的 CCDO5 2.12。

第三章 表格生成

设本系统及将要生成的目的表格均在任意驱动器d: 盘上。生目的表格名为: tablename

操作步骤如下:

1、引导汉字操作系统,置当前驱动器为d: 记忆绘制源表最新状态的中间工作盘插入b: . (若只有一个软盘驱动器则插入a:)

2、在d>提示符下,执行BGSQ命令。根据屏幕提示及有关表格概念,进行表格栏目绘制及目的表格生成。

制表规约及注意事项:

标题: 0~2行。

上栏目: 1~7层,列数不限。

左栏目: 1~64层。

各栏目的列宽及各子列宽,分列宽均须为整数,具在1~90范围内。

会话中输入数据时,须由数据或左起第一个字符处开始。若域中含有以“/”为界的若干“?”号串,输入相应数据,须由该串左起第一个“?”号处开始。表名前可有驱动器号及路径。会话中若数据域显示内容正是用户需要的,只需打回车键。否则,输入所需要的内容。左栏占用格段数为零,生成的目的表即为标准表,否则将可绘制合并成左栏表。左栏表中左栏占用格段数应小于标准表的总格段数。

绘制上栏目,应逐列进行,将当前列中各层一并铺设于屏幕,

各层两边边界以“...”号提示给用户。一般该*号位置应输入制表符。各层中数字标识汉字位置，这就如在方格纸上进行栏目绘制。当绘制左栏目时，又以“==”号标识出该位置是处于标准表的表格线上。如同在铺于标准表的透明纸上绘制左栏，以便于相互参照。

上栏目绘成，可进行反复观察及任意修改，系统自动保留下最新状态。

表格绘制及表格生成过程如下：

a>B G S C / (同时将工作盘插入b:)

屏幕显示 主菜单A: (直接回车则由此退出，暂停或结束)

中国科学院科海培训中心

Q - dBASE3 表格栏目绘制及表格自动生成 Ver 3.50

1 - 绘制上栏生成标准表格

2 - 绘制左栏生成左栏表格

【主菜单A】

(1)、绘制上栏生成标准表格。

由A选择1，进入绘制上栏目或修改上栏目并生成标准表格。

屏幕显示：

表名

F Z

= 1 0 =

询问用户是否该表名：是，则回车，否，则键入用户新表名：
TABLENAM，（不能用中文名）然后回车。

屏幕显示：

指标打印机行距控制：

打印机松行距控制表达式

“ ` & 7 0 ` ”

打印机紧行距控制表达式

“ ` & 4 ` ”

输入用户汉字**DOS**的相应表达式（一般加引号）。松行用于
 打印标题，紧行用于打印表体。

此后转入下一屏，要求输入标题：

输入绘表标题

字型表达式

“ @L ”

行 1

北京兴华服装厂生产经营计划指标

字型表达式

行 2

标题字型一般为单型表达式，若是一行标题，打到行 1 或行 2
 均可，另行为空白行。

再给出表体参数，各例用户选择 0 型字，

输入绘表参数:

表体字型表达式

" @ " "

上栏层数/列数

3 / 5 ?

上栏层数为3, 列数为5, 表体字型一般为字符串表达式。格式按照GDDOS 2.12规定【见附录】

下面逐列输入列宽:

.....绘制表格上栏.....

0 1列宽度

给出宽度10后, 即刻提示制表符与使用键盘符对照表。并将该列中各层铺设于屏幕, 供用户绘制。【如一屏容不下的, 则逐层分别进行】

对应制表符

使用键盘符

1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 * *

^ ^ . ! ! < > - - : : + +

01列

1层	**1234567890**
2层	**1234567890**
3层	**1234567890**

下面是对本表格各列绘制的具体过程

= 1 2 =

$\begin{array}{cccc} \perp & \top & \vdash & \vdash \\ \wedge & \parallel & \langle & \rangle \\ 01 \text{列} \end{array}$
 $\begin{array}{ccc} - & | & + \\ -- & \parallel & ++ \end{array}$

1层		
2层	产 品	
3层		

01列各层绘制

$\begin{array}{cccc} \perp & \top & \vdash & \vdash \\ \wedge & \parallel & \langle & \rangle \\ 02 \text{列} \end{array}$
 $\begin{array}{ccc} - & | & + \\ -- & \parallel & ++ \end{array}$

1层	日 计 划	
2层	----- -----	
3层	产 量 产 值	

02列各层绘制

$\begin{array}{cccc} \perp & \top & \vdash & \vdash \\ \wedge & \parallel & \langle & \rangle \\ 03 \text{列} \end{array}$
 $\begin{array}{ccc} - & | & + \\ -- & \parallel & ++ \end{array}$

1层	月 计 划	
2层	----- -----	
3层	产 量 产 值	

03列各层绘制

$\begin{array}{cccc} \perp & \top & \vdash & \vdash \\ \wedge & \parallel & \langle & \rangle \\ 04 \text{列} \end{array}$
 $\begin{array}{ccc} - & | & + \\ -- & \parallel & ++ \end{array}$

1层		
2层	全 月 利 润	
3层		

04列各层输入

1 T 1. 卜 一 1 十
 m !! << >> -- || ||

05列

1 层
2 层
3 层

备	注	

05列各层输入

完成上述工作后，则显示子菜单B：

- | | |
|------------------------|------------|
| 1—绘制源表修改调整 | 如不是生成新表 |
| ••••• 2—编译生成目的样表 ••••• | 而是修改旧表，则由 |
| 3—生成样表修改调整 | 提示表名处回车，就 |
| 4—生成样表存储供用 | 直接进入此子菜单B。 |

当所绘制源表有误或已不合乎当前要求，则选择1，以进行修改调整。屏幕显示子菜单C：【回车则此返回B】

绘制源表修改项目选择：

- 1—绘表表名
- 2—印机行距
- 3—绘表标题
- 4—表体字型
- 5—绘表上栏

由0, 选择1:

绘表修改表名:

表名

F Z

用户可观察或修改表名。然后退回0。

修改打印机行距控制:

由0选择2

屏幕显示: 打印机松行距控制表达式

" ` & 10 ` "

打印机紧行距控制表达式

" ` & 4 ` "

观察或修改打印机行距控制表达式, 然后返回0。

绘表修改标题:

由0选择3

字型表达式

" ' @ L ' "

屏幕显示: 行1

北京兴华服装厂生产经营计划指标

字型表达式

行2

可观察或修改绘表标题, 然后返回0。

绘表修改表体字型

由 0 选择 4

屏幕显示: 表体字型表达式 . " @ 0 "

观察或修改表体字型, 然后返回 0。

由 0 选择 5, 则显示如下提示 D: (回车返回 0)

绘表修改上栏:

列第 / [列第插删 (I D) 或列宽增减 (+ -)] / [宽度]
(第一个 ? 处键入 0 变为层第概念, 从而可插删相应层第)

由 D 可对上栏各列各层进行观察修改, 亦可对各层各列进行插入或删除, 也可对各列增、减任意宽度。每完成一项任务, 都返回到 E。

数据域最左边, 第一个问号给 0。其后在第二个“?”处打入的数值表示层第, 第三个“?”处输入的字符, 决定对该层是插入 (I) 还是删除 (D)。

第一个“?”连同第二个“?”处是数字, 其数值是指列第。从而可观察修改该列或为该列插入或删除, 还可对该列增减任意宽度。这由以后各问号处将要输入的字符或数字决定。它们是任选的。若以后各问号处均不输入任何数据则对该列进行查看或修改。

若在第三个问号处输入“ I ”: 表示在该列前插入一列。插入的列宽由输入到第四、五个问号处之值决定。

= 1 6 =