

BE-Bridge Ver3.0 データ交換テスト チェックリスト「共通部」

1. 基本情報

黄色のセル部分に、必要事項を記入して下さい。

会社名
株式会社 シスプロ
チェック完了日
2007年3月16日
BE-Bridge Ver3に対応する製品名と製品バージョン・レベル
DesignDraft Ver3.0.0
BE-Bridge Ver3に対応する製品のリリース日
2007年6月予定

2. CEQ共通部の入出力チェック

チェックポイントにしたがってチェックした結果を、黄色のセル部分に「○」か「×」で記入して下さい。「○」「×」の判断がつかない場合は「○」を記入し、理由を備考欄に記載して下さい。

尚、対応していない項目については、空白として下さい。

補足説明があれば、備考欄に記入して下さい。

項番	項目	チェックポイント	入力	出力	備考
a	図面サイズ	「3」(A3用紙)となっているか			DesignDraftではモデル空間での用紙サイズ概念はない。出力ではA3サイズ指定で出力可能
b	図面縮尺率	「100」(1/100)となっているか			
c	フォーマットのバージョン	「3.0」として処理しているか			出力バージョンは3.0と2.0の切り替えが可能
d	各ベンダー内での管理用バージョン	チェックの必要なし			
e	出力総部材数	出力総部材数が正しく入出力されているか			
f	コメント	チェックの必要なし			

3. CEQダクト部の入出力チェック

チェックポイントにしたがってチェックした結果を、黄色のセル部分に「 」か「×」で記入して下さい。「 」 「×」の判断がつかない場合は「 」を記入し、理由を備考欄に記載して下さい。

尚、対応していない項目については、空白として下さい。

「ダクト形状寸法データ」について、テストデータに「参考値」と記載されている寸法データについては、CADによって形状ロジックが異なるため、必ずしも、テストデータと合致しない場合があります。

よって、テストデータに「参考値」と記載されている寸法データについては、チェックの対象外として構いません。

例:「大分類:1,小分類:2,両直管付エルボ(内R外R)」の「RI:内側半径」や、「大分類:2,小分類:1,Sカーブ(内R外R)」の「NA,NB:直管部分の長さ」「RIA,RIB:内側半径」については、必ずしも、テストデータと合致しない場合があります。

「配置点」「接続点」について、丸ダクト変換時にメーカー寸法で変換しているCADにおいては、必ずしも、テストデータと合致しない場合があります。

丸ダクト変換時にメーカー寸法で変換しているCADにおいてテストデータと合致しない場合、「隣接する直ダクトを伸縮して接続を保持するCAD」は「 」を、「隣接する直ダクトを伸縮せず接続が保たれていないCAD」は「 」を記入して下さい。

尚、丸ダクト変換時にメーカー寸法に変換せず「配置点」「接続点」で展開しているCADは、チェックポイントにしたがってチェックして下さい。

「ベクトル(主軸・副軸)」について、丸ダクト部材の内、副軸方向が「右側固定」の部材における副軸データについては、CADによって空間上の向き定義が異なるため、必ずしも、テストデータと合致しない場合があります。

よって、丸ダクト部材の内、副軸方向が「右側固定」の部材については、副軸のチェックは対象外として構いません。

例:「大分類:13,小分類:1,直管」や「大分類:13,小分類:2,片落管(レジャーサ)」の副軸データについては、必ずしも、テストデータと合致しない場合があります。

「用途」について、「用途とレイヤの関連を持たないCAD」は入力「用途」欄を、「用途を保持しないCAD」は出力「用途」欄を空白として下さい。

補足説明があれば、備考欄に記入して下さい。

項番	項目	チェックポイント	
		入力	出力
1	部材定義項目	チェックの必要なし	部材定義項目は正しく出力されているか
2	出力時レイヤNo.	チェックの必要なし	出力時レイヤNoは正しく出力されているか
3	系統名	チェックの必要なし	チェックの必要なし
4	系統番号	チェックの必要なし	チェックの必要なし
5~6	パターンNo.(大分類・小分類)	パターンNoに応じた部材で読み込んでいるか	パターンNoは正しく出力されているか
7~24	ダクト形状寸法データ	形状寸法データは正しく展開されているか	形状寸法データは正しく出力されているか
25	ダクト部材番号	チェックの必要なし	チェックの必要なし
26	単複区分	チェックの必要なし	チェックの必要なし
27	配置基準点	配置基準点は正しく展開されているか	配置基準点は正しく出力されているか
28~31	接続点1~4	接続点は正しく展開されているか	接続点は正しく出力されているか
32~33	ベクトル(主軸・副軸)	ベクトルは正しく展開されているか	ベクトルは正しく出力されているか
34	用途	用途とレイヤの関連を持つCADの場合、用途に応じたレイヤに展開されているか	用途を保持するCADの場合、用途は正しく出力されているか
35	風量	チェックの必要なし	チェックの必要なし
36	接続工法	チェックの必要なし	チェックの必要なし
37	板厚	チェックの必要なし	チェックの必要なし
38	データ終了フラグ	チェックの必要なし	チェックの必要なし

大分類	小分類	入力						出力						備考		
		パターンNo	形状寸法	配置点	接続点	ベクトル	用途	部材定義項目	出力時レイヤ	パターンNo	形状寸法	配置点	接続点		ベクトル	用途
角ダクト																
1:エルボ	0:その他															
	1:エルボ(内R外R)															
	2:両直管付エルボ(内R外R)															
	3:角エルボ(内R外角)															
	4:両直管付角エルボ(内R外角)															
	5:角エルボ(内角外R)															
	6:角エルボ(内角外角)															
	7:消音エルボ															
	8:羽子板エルボ															
	9:内直エルボ(内直外R)															
	10:両直管付内直エルボ(内直外R)															
2:Sカーブ	0:その他															
	1:Sカーブ(内R外R)															
	2:梁巻き(内R外R)															
	3:角梁巻き(内角外角)															
	4:Sカーブ(内角外角)															
3:直管	0:その他															
	1:直管															
	2:ホッパー															
	3:直管付ホッパー														3-2:ホッパーに丸めて入力	
	4:実管														外フランジ(FG=0)も内フランジとして入力	
4:三方分岐	0:その他															
	1:三方分岐															
	2:十字(片直)															
	3:十字(片R)															
	4:十字(両直)															
5:二方分岐	0:その他															
	1:二方分岐(直曲り)															
	2:二方分岐(両曲り)															
	3:二方分岐(直立て)															
	4:二方分岐(両曲りT管)															
	5:二方分岐(T管片直)														直管+ホッパーに分解して入力	
	6:二方分岐(T管片R)															
7:二方分岐(T管両直)																
6:ダンパー	0:その他															
	1:ダンパー														ハンドル位置フラグFGH=1,2の区別なし、出力はFGH=0固定	
	2:定風量装置(CAV)															
	3:変風量装置(VAV)															
7:その他角ダクト	0:その他															
	1:羽子板															
	2:ボックス														内張りの区別なし、出力はFG=0固定	
	3:チャンバー														内張りの区別なし、出力はFG=0固定	

大分類	小分類	入力						出力						備考		
		パターンNo	形状寸法	配置点	接続点	ベクトル	用途	部材定義項目	出力時レイヤ	パターンNo	形状寸法	配置点	接続点		ベクトル	用途
	4:キャンパス継手															
	5:タイコ															
	6:ヒョットコ(片直)															
	7:ヒョットコ(片R)															
	8:ヒョットコ(両R)															
8:角丸	0:その他															
	1:角丸ホッパー															
	2:角丸キャンパス継手															
	3:角丸ヒョットコ															
	4:直管付角丸ホッパー															8-1:角丸ホッパーに丸めて入力
丸ダクト																
11:エルボ	0:その他															
	1:エルボ															
	2:消音エルボ															
12:S管	0:その他															
	1:S管															
13:直管	0:その他															
	1:直管															
	2:片落管(レジャーサ)															偏心レジャーサも同心レジャーサで入力
	3:実管															
14:十字管	0:その他															
	1:十字管(クロス管)															
	2:クロスRT管															
15:T管	0:その他															
	1:T管															
	2:RT管															
	3:ダブルRT管															
	4:45°Y管															
	5:45°RY管															
16:ダンパー	0:その他															
	1:ダンパー															ハンドル位置フラグFGH=1,2の区別なし、出力はFGH=0固定
	2:定風量装置(CAV)															
	3:変風量装置(VAV)															
17:フレキシブルダクト	0:その他															
	1:フレキシブルダクト															
18:その他丸ダクト	0:その他															

4. CEQ配管部の入出力チェック

チェックポイントにしたがってチェックした結果を、黄色のセル部分に「 」か「×」で記入して下さい。「 」 「×」の判断がつかない場合は「 」を記入し、理由を備考欄に記載して下さい。

尚、対応していない項目については、空白として下さい。

「配置点」「接続点」について、変換時にメーカー寸法で変換しているCADにおいては、必ずしも、テストデータと合致しない場合があります。

変換時にメーカー寸法で変換しているCADにおいてテストデータと合致しない場合、「隣接する直管を伸縮して接続を保持するCAD」は「 」を、「隣接する直管を伸縮せず接続が保たれていないCAD」は「 」を記入して下さい。

尚、変換時にメーカー寸法に変換せず「配置点」「接続点」で展開しているCADは、チェックポイントにしたがってチェックして下さい。

「ベクトル(主軸・副軸)」について、副軸方向が「左側固定」の部材における副軸データについては、CADによって空間上の向きの定義が異なるため、必ずしも、テストデータと合致しない場合があります。

よって、副軸方向が「左側固定」の部材については、副軸のチェックは対象外として構いません。

例:「部材コード:C080101 定流量弁」や「部材コード:C130401 伸縮継手(ボールジョイント)」の副軸データについては、必ずしも、テストデータと合致しない場合があります。

「用途」について、「用途とレイヤの関連を持たないCAD」は入力「用途」欄を、「用途を保持しないCAD」は出力「用途」欄を空白として下さい。

補足説明があれば、備考欄に記入して下さい。

項番	項目	チェックポイント	
		入力	出力
1	部材定義項目	チェックの必要なし	部材定義項目は正しく出力されているか
2	出力時レイヤNo.	チェックの必要なし	出力時レイヤNoは正しく出力されているか
3	システム名	チェックの必要なし	チェックの必要なし
4	システム番号	チェックの必要なし	チェックの必要なし
5~7	部材コード(大・中・小分類)	部材コードに応じた部材で読み込んでいるか	部材コードは正しく出力されているか
8	単複区分	チェックの必要なし	チェックの必要なし
9	メーカー	チェックの必要なし	チェックの必要なし
10~25	配管寸法データ	配管寸法データは正しく展開されているか	配管寸法データは正しく出力されているか
26~27	ベクトル(主軸・副軸)	ベクトルは正しく展開されているか	ベクトルは正しく出力されているか
28	配置基準点	配置基準点は正しく展開されているか	配置基準点は正しく出力されているか
29~32	接続点1~4	接続点は正しく展開されているか	接続点は正しく出力されているか
33	接続工法	チェックの必要なし	チェックの必要なし
34	質量	チェックの必要なし	チェックの必要なし
35	用途	用途とレイヤの関連を持つCADの場合、用途に応じたレイヤに展開されているか	用途を保持するCADの場合、用途は正しく出力されているか
36	流量	チェックの必要なし	チェックの必要なし
37	予備	チェックの必要なし	チェックの必要なし
38	データ終了フラグ	チェックの必要なし	チェックの必要なし

形状種類	採用部材	採用コード	入力						出力						備考	
			部材コード	配管寸法	ベクトル	配置点	接続点	用途	部材定義項目	出力時レイヤ	部材コード	配管寸法	ベクトル	配置点		接続点
1. 一般形状のテストパターン																
直管	配管用炭素鋼鋼管 白	A010102														
90°エルボ	ねじ込み式可鍛鉄製管継手(白)	B010201														黒・白の区別がないためB0101で出力(以下同様)
45°エルボ	同上	B010202														
チーズ	ねじ込み式可鍛鉄製管継手(白)	B010205														
同上	排水用硬質塩化ビニル管継手	B060106														
同上	排水用硬質塩化ビニル管継手	B060105														
クロス	ねじ込み式可鍛鉄製管継手(白)	B010206														
同上	排水用硬質塩化ビニル管継手	B060108														
ソケット	ねじ込み式可鍛鉄製管継手(白)	B010203														
偏心ソケット	同上	B010204														
組みフランジ	同上	B010212														
ニップル	ねじ込み式可鍛鉄製管継手(白)	B010211														
ユニオン	同上	B010208														
プッシング	同上	B010207														
バルブソケット	水道用硬質塩化ビニル管継手	B061109														
閉止フランジ	鋼製閉止フランジ (JIS10K) 白	B101112														
プラグ	ねじ込み式可鍛鉄製管継手(白)	B010210														
キャップ	同上	B010209														
2. 特殊形状 - 1のテストパターン																
Yストレナー	鋳鉄製ストレナー 10K型(F形)	C060201														
通常バルブ	鋳鉄製仕切弁 JIS10K(F形外ねじ)	C010202														
通常バルブ(流れ方向有り)	鋳鉄製玉形弁 JIS10K(F形)	C020201														
アングル弁	定水位弁 アングル型	C110101														
三方弁	混合三方弁 (V5065A)	C070201													出力時ハンド方向=1で固定 ハンド方向=2の部材はない	
バタフライ弁	アルミ製バタフライ弁 ウォームギア式	C040201														
定流量弁	定流量弁	C080101														
自動エア抜き弁	自動エア抜き弁	C100101														
伸縮継手(ボールジョイントを除く)	伸縮継手 ペローズ型 複式	C130102														
伸縮継手(ボールジョイント)	伸縮継手 ボールジョイント	C130401														
伸縮フレキ(エルボを除く)	伸縮フレキ ゴム製 ストレート	C140204														
伸縮フレキ(エルボ)	伸縮フレキ ゴム製 エルボ	C140205														
3. 特殊形状 - 2のテストパターン																
鉛管・可とう管	排水用鉛管	A070101														
その他		A000000														