



Extrait du Environnement iSeries

<http://xdocs400.com/spip.php?article275>

# API QCMDCHK pour la saisie de lignes de commandes

- Les articles -



Date de mise en ligne : lundi 9 janvier 2006

## **Description :**

L'API QCMDCHK est méconnue et c'est bien dommage car elle est fort utile dans certains cas. Cet article a pour objectif de vous expliquer ce que vous pouvez en faire.

---

**Environnement iSeries**

---

**L'API QCMDCHK est méconnue et c'est bien dommage car elle est fort utile dans certains cas. Cet article a pour objectif de vous expliquer ce que vous pouvez en faire.**

La plupart des développeurs AS/400 connaissent les commandes QCMD et QCMDXC. La première permet d'appeler une ligne de commande à l'intérieur d'un programme. La seconde permet d'exécuter une commande AS/400 préalablement constituée.

J'ai découvert tout récemment, grâce à un collègue (merci Gérald), l'existence de la commande QCMDCHK.

Dans un précédent article, je vous expliquais comment faire "entrer une zone de 512 caractères dans un écran de 80 caractères". Si vous avez lu cet article, vous savez que mon objectif était de pouvoir saisir une ligne de commande. Mais pour éviter que cette ligne de commande ne contienne des commandes erronées, je souhaitais pouvoir presser la touche F4 (guide) sur cette zone, pour faire apparaître une véritable ligne de commande, pouvoir y saisir des commandes et paramètres, et récupérer le contenu de cette ligne de commande pour pouvoir la stocker ensuite dans mon fichier. Eh bien, la commande QCMDCHK permet de faire ça.

Les paramètres de cette commande sont au nombre de 2 :

- la commande AS/400
- la longueur de la variable contenant cette commande AS/400 (et non pas la longueur de la commande elle-même)

Pour intégrer cette commande plus facilement dans mon programme Adelia, j'ai écrit un petit CL dont le source est le suivant :

```
PGM          PARM(&CMD)

DCL          VAR(&CMD) TYPE(*CHAR) LEN(512)
DCL          VAR(&USR) TYPE(*CHAR) LEN(10)
DCL          VAR(&MSG) TYPE(*CHAR) LEN(100) VALUE('X')
DCL          VAR(&RETOUR) TYPE(*CHAR) LEN(2)

/*-----*/
MONMSG      MSGID(CPF0000) EXEC(GOTO CMDLBL(ERREUR))
MONMSG      MSGID(CPA0000) EXEC(GOTO CMDLBL(ERREUR))
/*-----*/
RTVJOBA     USER(&USR)
/*-----*/

CALL        PGM(QCMDCHK) PARM(&CMD 512)

GOTO        CMDLBL(FIN)
/*-----*/
ERREUR:     CHGVAR      VAR(&RETOUR) VALUE('ER')
DMPCLPGM
IF          COND(&MSG = 'X') THEN(DO)
RCVMSG      MSGTYPE(*EXCP) MSG(&MSG)
ENDDO
```

## API QCMDCHK pour la saisie de lignes de commandes

---

```
SNDSMSG      MSG('CMDCHKCL : ' *CAT &MSG) TOUSR(&USR)
```

```
/*-----*/
```

```
FIN:         ENDPGM
```

A l'intérieur de mon programme Adelia, j'ai ajouté dans le pavé TRAITEMENT\_GUIDE le pavé suivant :

```
GUIDE ZW_CMD
W_JOB_CMD = *BLANK
W_JOB_CMD = '?' // ZW_CMD
APPELER CMDCHKCL W_JOB_CMD
ZW_CMD = *BLANK
ZW_CMD = W_JOB_CMD
FIN_GUIDE
```

Et voilà, le fait d'ajouter un " ?" en début de commande a pour effet de passer en mode invite, quelle que soit la commande déjà constituée. Et si la zone ZW\_CMD est vide au départ, on passe en mode "invite" de toute façon, puisque la zone est chargée avec un " ?". A la sortie du pgm CMDCHKCL, on recharge la zone écran avec la commande finale, et le tour est joué.

Facile non ?