

Klausur BC410

Datum: 7. September 2007

Name: Schulz

Vorname: Markus

Ergebnis:

100 Punkte 5 A Li
98

1. Welche Aussagen treffen zu:

- Beim Anlegen eines Dynpros wird das statische Folgedynpro angegeben. Diese Angabe bewirkt, dass das dort angegebene Dynpro als nächstes Dynpro aufgerufen wird, wenn in der Ablauflogik kein dynamischer Dynproaufruf (z.B. leave to screen <scr>.) erfolgt.
- Die Ablauflogik eines Dynpros besteht aus PAI (process after input) und PBO (process before output)
- PBO wird unmittelbar nach einer Benutzereingabe ausgelöst.
- PAI wird unmittelbar nach einer Benutzereingabe ausgelöst.

2. Gegeben ist das statische Folgedynpro des Dynpros 100 und der folgende Ausschnitt aus der Ablauflogik dieses Dynpros:

```
Statisches Folgedynpro: 100
*****
Process after input.
MODULE user_command_0100.
MODULE XYZ_0100.
MODULE RFC_0100.
*****
Module user_command_0100 input.
  ok_save = ok_code.
  CLEAR ok_code.
  CASE ok_save.
    WHEN 'WEITER'.
      LEAVE TO SCREEN 200. --> PBO
  ENDCASE.
ENDMODULE.
```

Wie wird das Programm bei der Auswahl der Schaltfläche mit dem Funktionscode 'WEITER' (nach LEAVE TO SCREEN 200) fortgesetzt?

- PAI des Dynpros 100, anschließend PBO des Dynpros 100
- PAI des Dynpros 100, anschließend PBO des Dynpros 200
- PAI des Dynpros 100, anschließend PAI des Dynpros 200
- PBO des Dynpros 200.

Wie wird das Programm fortgesetzt, wenn der Benutzer die Bearbeitung nicht mit der Schaltfläche 'WEITER', sondern mit der ENTER-Taste fortsetzt?

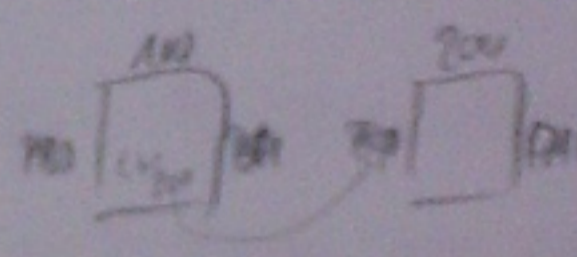
- PAI des Dynpros 100, anschließend PBO des Dynpros 100
- PAI des Dynpros 100, anschließend PBO des Dynpros 200
- PAI des Dynpros 100, anschließend PAI des Dynpros 200
- PBO des Dynpros 200.

1. Welche Aussagen treffen zu:

- Beim Anlegen eines Dynpros wird das statische Folgedynpro angegeben. Diese Angabe bewirkt, dass das dort angegebene Dynpro als nächstes Dynpro aufgerufen wird, wenn in der Ablauflogik kein dynamischer Dynproaufruf (z.B. leave to screen <scr>.) erfolgt.
- Die Ablauflogik eines Dynpros besteht aus PAI (process after input) und PBO (process before output)
- PBO wird unmittelbar nach einer Benutzereingabe ausgelöst.
- PAI wird unmittelbar nach einer Benutzereingabe ausgelöst.

2. Gegeben ist das statische Folgedynpro des Dynpros 100 und der folgende Ausschnitt aus der Ablauflogik dieses Dynpros:

```
Statisches Folgedynpro: 100
*****
Process after input.
MODULE user_command_0100.
MODULE XYZ_0100.
MODULE RFC_0100.
*****
Module user_command_0100 input.
  ok_save = ok_code.
  CLEAR ok_code.
  CASE ok_save.
    WHEN 'WEITER'.
      LEAVE TO SCREEN 200.
  ENDCASE.
ENDMODULE.
```



Wie wird das Programm bei der Auswahl der Schaltfläche mit dem Funktionscode 'WEITER' (nach LEAVE TO SCREEN 200) fortgesetzt?

- PAI des Dynpros 100, anschließend PBO des Dynpros 100
- PAI des Dynpros 100, anschließend PBO des Dynpros 200
- PAI des Dynpros 100, anschließend PAI des Dynpros 200
- PBO des Dynpros 200.

Wie wird das Programm fortgesetzt, wenn der Benutzer die Bearbeitung nicht mit der Schaltfläche 'WEITER', sondern mit der ENTER-Taste fortsetzt?

- PAI des Dynpros 100, anschließend PBO des Dynpros 100
- PAI des Dynpros 100, anschließend PBO des Dynpros 200
- PAI des Dynpros 100, anschließend PAI des Dynpros 200
- PBO des Dynpros 200.

3. Welche Aussagen hinsichtlich der Eingabepfung bei Dynprofeldern treffen zu?

- Bei Eingabefeldern mit Bezug zum Dictionary erfolgt eine automatische Prüfung
 - der Mussfelder
 - des Feldformates,
 - des in der Domäne festgelegten Wertebereichs
 - der Fremdschlüsselbeziehungen.
- Mit der folgenden Anweisung wird erreicht, dass das Module 'Check' immer aufgerufen wird, wenn der Wert der Variable 'test' geändert wurde:

Process after input

Field test Module Check on input.

- Eine Schaltfläche mit dem Funktionstyp 'P' bewirkt, dass bei der Auswahl dieser Schaltfläche das nur das Module mit dem Zusatz 'at exit-command' ausgeführt wird. Alle anderen PAI-Module werden nicht ausgeführt. Auch Prüfungen der Feldinhalte werden nicht vorgenommen.

- Sollen mehrere voneinander abhängige Eingabefelder geprüft werden (z.B. SFLIGHT-CARRID, SFLIGHT-CONNID, SFLIGHT-FLDATE) ist eine CHAIN/ENDCHAIN-Konstruktion zu verwenden.

- Beim Einsatz von Statusikonen wird erst zur Laufzeit die abzubildende Ikone ermittelt.

4. Auf einem Dynpro mit Muß-Eingabefeldern soll die Funktion "Abbrechen" auch dann wirken, wenn die Mußfelder nicht gefüllt sind. Mit welchen Maßnahmen können Sie das erreichen?
(eine Antwort)

- Keine besonderen Maßnahmen erforderlich.

- Funktion "Abbrechen" muß den Funktionscode 'BACK' haben.

- Funktion "Abbrechen" muß den Typ 'S' haben und in einem Modul mit dem Zusatz ON INPUT behandelt werden.

- Funktion "Abbrechen" muß den Typ 'E' haben und in einem Modul mit dem Zusatz AT EXIT-COMMAND behandelt werden.

- Das ist nicht erreichbar, Muß-Eingabefelder müssen immer erst gefüllt werden.

3. Welche Aussagen hinsichtlich der Eingabeprüfung bei Dynprofeldern treffen zu?

- Bei Eingabefeldern mit Bezug zum Dictionary erfolgt eine automatische Prüfung
- der Mussfelder
 - des Feldformates,
 - des in der Domäne festgelegten Wertebereichs
 - der Fremdschlüsselbeziehungen.

Mit der folgenden Anweisung wird erreicht, dass das Module 'Check' immer aufgerufen wird, wenn der Wert der Variable 'test' geändert wurde:

Process after input ✓

Field test Module Check on input.

request ! ←

Eine Schaltfläche mit dem Funktionstyp 'P' bewirkt, dass bei der Auswahl dieser Schaltfläche das nur das Module mit dem Zusatz 'at exit-command' ausgeführt wird. Alle anderen PAI-Module werden nicht ausgeführt. Auch Prüfungen der Feldinhalte werden nicht vorgenommen.

Sollen mehrere voneinander abhängige Eingabefelder geprüft werden (z.B. SFLIGHT-CARRID, SFLIGHT-CONNID, SFLIGHT-FLDATE) ist eine CHAIN/ENDCHAIN-Konstruktion zu verwenden.

Beim Einsatz von Statusikonen wird erst zur Laufzeit die abzubildende Ikone ermittelt.

4. Auf einem Dynpro mit Muß-Eingabefeldern soll die Funktion "Abbrechen" auch dann wirken, wenn die Mußfelder nicht gefüllt sind. Mit welchen Maßnahmen können Sie das erreichen?

(eine Antwort)

Keine besonderen Maßnahmen erforderlich.

Funktion "Abbrechen" muß den Funktionscode 'BACK' haben.

Funktion "Abbrechen" muß den Typ 'S' haben und in einem Modul mit dem Zusatz ON INPUT behandelt werden.

Funktion "Abbrechen" muß den Typ 'E' haben und in einem Modul mit dem Zusatz AT EXIT-COMMAND behandelt werden.

Das ist nicht erreichbar, Muß-Eingabefelder müssen immer erst gefüllt werden.

5. Wie erreichen Sie in der Ablauflogik eines Dynpros, daß ein Modul MX genau dann ausgeführt wird, wenn der Wert des Eingabefeldes X geändert wurde?
(eine Antwort)

- FIELD X MODULE MX.
- FIELD X MODULE MX ON INPUT.
- FIELD X MODULE MX ON REQUEST.
- MODULE MX ON INPUT.
- MODULE MX ON REQUEST.

6. Welches Dynprofeld ist eingabebereit wenn in der folgenden Ablauflogik im Modul test eine Fehlermeldung gesendet wird?
(eine Antwort)

PROCESS AFTER INPUT.

Chain.

Field: a,
b

Module pruefen.

Endchain.

Module test.

- Feld a
- Feld b
- Feld a und Feld b
- Kein Feld

5. Wie erreichen Sie in der Ablauflogik eines Dynpros, daß ein Modul MX genau dann ausgeführt wird, wenn der Wert des Eingabefeldes X geändert wurde?
(eine Antwort)

- FIELD X MODULE MX.
- FIELD X MODULE MX ON INPUT.
- X / FIELD X MODULE MX ON REQUEST.
- MODULE MX ON INPUT.
- / MODULE MX ON REQUEST.

- 2

6. Welches Dynprofeld ist eingabebereit wenn in der folgenden Ablauflogik im Modul test eine Fehlernachricht gesendet wird?
(eine Antwort)

PROCESS AFTER INPUT.

Chain.

Field: a,

b

Module pruefen.

Endchain.

Module test.

- Feld a
- Feld b
- X / Feld a und Feld b
- X / Kein Feld

weil unter "Module test" dargestellt

- 2

7. Gegeben ist folgende Ablauflogik:

- (1) PROCESS AFTER INPUT.
- (2) MODULE x.
- (3) FIELD a MODULE d.
- (4) CHAIN.
- (5) FIELD: b, c, d MODULE b.
- (6) FIELD: a, b MODULE y.
- (7) ENDCHAIN.
- (8) MODULE user_command_0100.

a.) Module y (Zeile 6) löst eine Meldung vom Typ E aus. Mit welcher Programmzeile wird das Programm fortgesetzt wenn der Benutzer bei der Fehlerkorrektur das Feld a ändert?

- (2)
- (3)
- (4)
- (5)
- (6)
- Programm wird nicht fortgesetzt. Auf Grund des Meldungstyps E wird das Programm beendet.

b) Welche Felder sind eingabebereit wenn der unter a) geschilderte Fall eintritt?

- alle Eingabefelder
- Nur Feld a
- Die Felder a und b
- Kein Feld. wegen der Meldung vom Type E

c) Wann erfolgt der Datentransport vom Dynprofeld a zum namensgleichen Datensobjekt?

- Vor dem Ausführen des ersten PAI-Moduls (MODULE x)
- unmittelbar vor der FIELD-Anweisung in Zeile 3
- unmittelbar vor dem Ausführen der Zeile 6
- Nach dem vollständigen Abarbeiten aller PAI-Module

8. Bei der Abarbeitung des Dynpros 100 wird zu PAI das Modul test gerufen. Wo erfolgt die Nachrichtenausgabe?

Module test input.

Message S100.

Leave to screen 200.

Endmodule.

- auf Dynpro 100
- auf Dynpro 200
- gar nicht

9. In Abhängigkeit von der Variablen CHANGED_VALUE soll in einem Dialogprogramm die Drucktaste „SAVE“ (Name der Drucktaste: B1; Funktionscode „SAVE“) sichtbar (CHANGED_VALUE = 0) bzw. unsichtbar (CHANGED_VALUE = 1) geschaltet werden.

Die PBO-Ablauflogik ist wie folgt programmiert:

```
PROCESS BEFORE OUTPUT.  
MODULE laden_0100.  
MODULE change_0100.  
MODULE modify_screen_0100.  
.....
```

Im Module modify_screen_0100 soll die dynamische Bildschirmmodifikation erfolgen.
Programmieren Sie dieses Module.

MODULE modify_screen OUTPUT:

*Programmieren Sie hier die dynamische Bildschirmmodifikation

```
Module modify-screen-0100.  
Loop at screen.
```

```
  If 'save' = 'B1' and changed-value = 0.  
    screen-invisible = 0.
```

```
  Else if save = 'B1' and changed-value = 1.  
    screen-invisible = 1.
```

```
  Endif.
```

```
Endloop.
```

```
Endmodule.
```

sichtbar

unsichtbar

- 2

11. Welcher Zuordnung entspricht die Anweisung: SCREEN-ACTIVE = 0

- SCREEN-REQUIRED = 0, SCREEN-INPUT = 0, SCREEN-OUTPUT = 0
- SCREEN-INVISIBLE = 1, SCREEN-INPUT = 0, SCREEN-OUTPUT = 0
- SCREEN-INVISIBLE = 1, SCREEN-INPUT = 0, SCREEN-OUTPUT = 1
- SCREEN-REQUEST = 0, SCREEN-INPUT = 0, SCREEN-OUTPUT = 0

12. Funktionscode?

- Einer (herkömmlich funktionierenden) Drucktaste ist immer ein Funktionscode zugeordnet.
- Eine Funktion wird ausschließlich durch eine Drucktaste oder eine Funktionstaste ausgelöst.
- Der Funktionscode wird auf das ok_code-Feld übertragen. Dieses Feld muss in der Elementliste des Dynpros eingetragen sein und im ABAP-Teil des Programms deklariert sein.
- Für jede Drucktaste ist im ABAP-Teil des Programmes eine namensgleiche Variable zu deklarieren
- Wird einem Ankreuzfeld kein Funktionscode gegeben, löst dieses Ankreuzfeld kein PAI aus
- Ein Ankreuzfeld ohne Funktionscode kann im Programm nicht angesprochen werden. Es kann nur als Ausgabefeld dienen.
- Betätigt der Anwender eine Drucktaste, so wird die PAI-Ablauflogik gestartet.

13. In einem Dynpro wird eine Auswahlknopfgruppe genutzt. Die Auswahlknöpfe sind im ABAP-Teil des Programmes wie folgt deklariert:

```
DATA: BEGIN OF rbg,  
      r1, r2, r3,  
      END OF rbg.
```

Im Screen-Painter wurden die Auswahlknöpfe zu einer Auswahlknopfgruppe gruppiert. Dieser Auswahlknopfgruppe wurde der Funktionscode RBG1 zugeordnet.

Programmieren Sie das Module USER_COMMAND. Bei Auswahl des Auswahlknopfes r1 soll das Unterprogramm up1 ausgeführt werden, bei r2 das Unterprogramm up2 und bei r3 das Unterprogramm up3.

```
MODULE user_command input.
```

```
Case ok_code.
```

*Ergänzen Sie hier die notwendigen Programmzeilen

```
When 'RGB1'.
```

```
Case 'X'.
```

```
When rbg-r1.
```

```
Perform up1.
```

```
When rbg-r2.
```

```
Perform up2.
```

```
When rbg-r3.
```

```
Perform up3.
```

```
Endcase.
```

```
ENDCASE.
```

```
ENDMODULE.
```