

Szakozási kérdések

Mindig fokozódó nehézséget okoz, ha egy szakrész reformra szorul, de újabb és újabb megfontolások hosszú évekre elodázzák a megoldást. Ez történt a 621.7 jelzetű csoporttal. A múlt évtized elején lényeges módosítások láttak napvilágot, melyek az Extensions and Corrections to the UDC 1/6 füzetében olvashatók. De már az említett kiadvány kötelező szériájának zárópéldányában, a 2/6-ban a legtöbb változtatást hatálytalanították, illetőleg felfüggesztették. A reformmegoldások nélkülözhetetlensége folytán szükségszakozások, bizonytalanságok keletkeztek. Hivatalos tárgyalások számos intézmény és szakértő bevonásával, egy évtized gondos munkája sikeres döntéssel a FID osztályozási jegyzékében /Note P 787/ végső hozzászólásra bocsátotta és az Extensions and Corrections 5/3-ban fogja a teljes hiteles szöveget publikálni.

Tekintettel az ide tartozó műszaki kérdések fontosságára és lépést tartva osztályozásuk fejlődő mozzanataival, ismertetjük a reform azon elemeit, amelyek ismeretét munkánk korszerűsége érdekében kívánatosnak tartjuk.

Először a szakcsoport némileg változott megfogalmazását adjuk és a reform egyik lényeges elemét, a korlátozottan közös alosztásokat összevont csoportosításban.

- 621.7 Gyarak és műszaki üzemi gyakorlat. Megmunkálási eljárások. Az anyag, különösen a fémek képlékeny alakítása.
- 03 Felszerelés, szerszámok stb. az alkotó anyag szerint.
- 05 Felszerelés, szerszámok és gépek a kezelő vagy szándékoló használó szerint.
- 621.7.01 A megmunkálás és a megmunkálási eljárások elvi alapja és elmélete. Megmunkálhatóság. A munkát befolyásoló tényezők. Feltételek.
- .019 Hibás munka: repedés, hasadás és egyéb hiányosságok és ezek vizsgálata.
A defektusok részletezése :620.19...
az anyagoké :669...
- 621.7.02/.04 Az anyag, készlet vagy munkadarab előkészítése, jellege és kezelése.

- .06/.07 Üzem, gépek és felszerelés az anyagkészlet vagy munkadarabok feldolgozására.
- .08 Mérési, jelzési és vizsgálati eljárasmódok és felszerelés.
- .09 Az anyagkészlet vagy a munkadarabok utókezelése és felületi elsimítása, kidolgozása.

Most a fő táblázati tizedes rendben sorakoztatjuk a változások közül főképpen a megszüntetett jelzeteket, illetőleg a helyükbe lépő szakozási lehetőségeket.

Teljesen megszűnik a 621.71/.72 jelzetcsoport. A műszaki szerkesztési és rajztermi munka az eddig is megvolt 744 és a fentebb említett korlátozottan közös alosztás, 621.7.08 szakjelzet alá kerül, míg a mintakészítés, modellkészítés fogalomkör kifejezhető 621.7.07 és alosztásaival.

A kovácsolás jelzetei közül

m e g s z ű n n e k

621.731/.731.47

621.732

621.733.3/.322

621.733.33/.333

621.733.4 és 621.733.7/.746
alá tartozott fogalmak

621.734/.734.3

621.738/.738.3

u j j e l z é s m ó d o k

A kovácsolás általános kérdései
621.73.01 és alosztásai alá sorolandók

Alkalmazzuk a korlátozottan közös alosztást .06 és/vagy :658.2 viszonylatot.

621.733:621.365 és
621.733:66.04

621.63 és 697.8/.9

egyenként 621.73.07 közös alosztás tagolásával kifejezhetők

A kovácsolás nyersanyagai

621.73.03 és 621.733

hibái 621.73.019 alatt sorolnak

Az öntészet jelzetei közül

m e g s z ű n n e k

621.74.032/.034

621.74.044/.044.4

621.741/.741.9

u j j e l z é s m ó d o k

621.74.04

a kéregöntésre most a
621.746.584 és 621.744.074 alatt
is találunk jelzetelést

az öntödék fajtáit 621.74:669...
viszonyítással fejezzük ki

621.742.2	621.742:658.2 és/vagy .06
621.742.3/.38	621.742.06
621.742.47/.479.2 homok, anyag és keverékek speciális felhasználása	621.742.4:...
/homok/	621.742.42:...
/agyag/	621.742.43:...
621.742.485 Cement	vagy csak 621.742.48 Kötőanyagok és cementek, vagy az új
	621.742.486 Szervetlen kötőanyagok vagy 621.742.487 Szerves kötő- anyagok jelzetet használjuk
621.743.2	621.743:658 vagy/és .06
621.743.3/.365 magkészítő szerszámok és gépek	621.743 vagy 621.743.5 korlátozott- tan közös .06 alosztással
621.743.423/.433 anyag és méret jellegek kifejezhetők	621.743.4-03:6... és -181 alosztá- sokkal
621.743.44 felesleges	621.746.584 és 621.744.07
621.743.562/.563	621.743.56-181...

A formázás, formakészítés jelzetei közül

m e g s z ű n n e k	u j j e l z é s m ó d o k
621.744.2	621.744:658.2
621.744.32/327.3 a másoló, mintázó berendezéseket	621.744 korlátozottan közös .07 továbbá -11/-2 és -4 alosztásokkal fejezzük ki
621.744.331/.336 a formázószek- rények részletezésére	-03 és -11/-4 alosztásokat kell al- kalmazni
621.744.34/.343 az állandó for- mákat l.	621.746.07 az öntészetben
621.744.35/.357.9	621.744.07:621.9...
621.744.362.1/.4	621.744.362
621.744.364/.364.2	621.744.362 és 621.744.47
621.744.365/.365.5	621.744.48 /alosztásokkal -182... és :629.11.../
621.744.4.061.1/.3	a gépi részekre használjunk -1/-2 alosztást

621.744.4.062.1/.5	a működés jelzésére -5 és -8 szolgál
621.744.4.063.1/.6	621.744.42/.49...063
621.744.4.065.1/.5	621.744.4.065-11...
621.744.428.1/.3	
felesleges	
621.744.491/.492	621.744.49-514 és -52
621.744.527.4/.44	621.744.527.3-11/-21
621.744.531/.532	
felesleges	elég 621.744.53
621.744.533/.534	használjunk .07 korlátozottan közös alosztást
621.744.57	621.744.4

Az olvasztás jelzetei közül

m e g s z ü n n e k

621.745.2 ugyanugy, mint a megszüntetett 621.743.2 vagy 621.744.2 pótlására

621.745.321/.326.4 a tégl-, forgó-, billenő kemencéket

621.745.331/.335.3 a lángkemencék fajtáit

621.745.341/.343.292 az aknás és kupolós kemencéket

621.745.361/.363 a rögzített vagy egyéb típusokat felesleges jelölni

621.745.38/.387 az olvasztó kemencék segédberendezései

621.745.42 üzemanyag, fűtőanyag helyett

621.745.51

621.745.52/.525

621.745.53

u j j e l z é s m ó d o k

itt is a 621.745:658.2 szerkezet használandó

:66.041.45/.49

:66.041.43

:66.041.44 viszonylattal jelöljük

de azért használható a -182... vagy :66.041.49 alosztás

most 621.745.3.07 alá tartoznak

662.6/.8 és :621.745.3 ill.

621.745.3-6 a fűtőanyag szerinti kemence

621.745.3

:662.9 viszonyítás 621.745.3 vagy továbbosztásaival

621.745.3:66.042 vagy :662.9

621.745.54/.544

621.745.551.4/.45

621.745.552.1/.6

621.745.561/.562

621.745.563/.563.3

621.745.3:66.042.3 vagy :662.923

a kéntelenítés jelölésére maga a 621.745.551 elegendő

az olvasztás különleges kemencékben a 621.745.552/.557 jelzettel vagy a :621.745.3...-mal viszonylatokkal történik

-97 közös alosztás 621.745.5 vagy 621.745.57-tel

621.745.012.5 vagy 621.745.56/.58

Az öntés jelzetei közül

m e g s z ü n n e k

621.746.323.1/.2

621.746.328.32/.37
felesleges

621.746.329.2/.3

621.746.341/.343

621.746.346.2/.9 felesleges

621.746.35/.38

621.746.391

621.746.393.1/.42

621.746.421

621.746.423.2/.6

621.746.432/.433

621.746.552.3/.5 felesleges

621.746.554.2/.6 felesleges

621.746.556.1/.6

621.746.558.2/.4 felesleges

621.746.57/.577

621.746.589.2/.4

u j j e l z é s m ó d o k

621.746.323:621.746.22...

használjuk magát a 621.746.3 jelzetet és -1/-2 alosztást

:66.043

-03:6...

használjuk magát a 621.746.346 jelzetet -2/-7 alosztásokkal

621.746.06 és 621.746.55/.58.06

621.746.21

használjunk -18; -4; -71 alosztásokat

a levegő-járatok most új 621.746.461 jelzetet kaptak

használjunk az anyag jelzésére :669... viszonylatot

-51 ill. -52 alosztást kell alkalmazni

elegendő 621.746.552

elegendő 621.746.554

621.746.556-111 vagy -112

elegendő 621.746.558

a centrifugális öntés jelzete 621.746.042 -111 és :669... alosztással

621.746.584/.538

621.746.7/.79 a hibás öntések
jelzőmódja

621.746.019; speciális hibákat a
620.1 megfelelő alosztási jelölé-
sének viszonyításával fejezhetünk
ki, pl. 621.746.019:620.191 Felü-
leti anyaghibák az öntésnél

Az öntvények utómegmunkáló jelzeteinél

m e g s z ű n n e k

u j j e l z é s m ó d o k

621.747.3/.385 utómegmunkáló
berendezéseket

621.747.06/.07 jelzetekkel fejez-
hetjük ki

621.747.511/.512

az öntvények különválasztásának, a
hántolásnak, a homok eltávolításá-
nak kézi vagy művi elvégzését nem
továbbosztással, hanem korlátozott-
tan közös alosztással fejezzük ki:

621.747.521/.522.3

621.747.51-8... ill. .06/.07

621.747.531/.532

.52
.53

621.747.541.1/.3

621.747.541:621.9...

621.747.542.1/.3 felesleges

elegendő 621.747.542

621.747.575

621.747.57:621.791.94

A következő 621.75 szakrész összes továbbosztásával itt megszű-
nik, mert a cimben és a tagolásban szerepelt fogalmak és műveletek:
mérés és szerelés a műhelyben, idomszerkesztés, gép- és szerszámla-
katos munka stb. most már 621.7.07/.09 alatt vagy kisebb mértékben a
621.79 jelzetű különböző megmunkálási módoknál nyilvántarthatók.

Nagyon fejlesztette reformunk a porkohászat táblázati részt. A
műszaki fejlődést igyekszik nyomon követni, amikor a 621.762 alatt
mintegy ötven tagolási lehetőséget iktat be.

Egészen újkeletű az ezt követő tizedes számunk 621.763 "Disper-
sion metallurgy. Spray forming" jelentéssel a 621.793.7 alatt már
meglévő fémszórás, fémbevonatok készítése olvasztott fémek porlasz-
tásával szövegű szakrészszel rokon fogalmakat akar itt is tagolni.

A 621.77 jelzetű csoportnál ismét megszűnő és új jelzőmódokat
kell számba venni.

A különleges alakú félgyártmányok és munkadarabok gyártásának
jelzetei közül

m e g s z ű n n e k

u j j e l z é s m ó d o k

621.771.21

621.771.23 ha szükséges -411 al-
osztás

621.771.222/.228	621.771.22/.23
621.771.232/.234	a durva- vagy középlemez hengerművek jelzete 621.771.23-413
621.771.242/.244	621.771.23/.24
621.771.252.1/.5 felesleges	elég a 621.771.252 földrajzi [4/9/ és név- A/Z alosztással
621.771.261.2/.44	-42 alosztásokkal kifejezhető
621.771.262.2/.92	621.771.262:625.143...
621.771.264.2/.4	621.771.264:625.142...
621.771.267	621.771.06-115
621.771.27/.277	621.771.237 a kis profilu szalaghengerművek új jelzete
621.771.281/.284 felesleges	használjuk a 621.771.28 és/vagy 621.774.3... jelzeteket
621.771.3	621.778.1
621.771.4/.42	621.777
621.771.5	621.763 és 621.793
621.771.7/.784	használjunk -426... és/vagy : viszonylati alosztást
621.771.9/.92	a lemez- és huzalgyártás egyéb kérdéseit l. különösen 621.98 alatt, de 621.357.6/.7 és 621.778 alatt is
621.773	621.9... különösen 621.98 és 621.882.1 alatt
621.774.13/.17	621.774.1:621.74..
621.774.22/.23	621.774.21.052.. vagy :621.791.052
621.774.352.1/.9	használjuk a 621.774.352
621.774.353.11/.34	621.774.353
621.774.362/.364 felesleges részletezések	621.774.36 bontatlan jelzeteket A/Z névalosztással
621.774.371/.371.2	621.774.37.02
621.774.372.1/.244	használjunk .016.2/.3 alosztást
621.774.381/.381.9	használjunk .02 alosztást és l. még 621.774.32
621.774.385/.385.52	621.774.38
621.775.1/.14	621.775.21
621.775.4	621.775.2:669.2/.7
621.775.5/.55	621.775.09
621.775.7/.75	l. a kifejtést a porkohászatnál 621.762 és alszakjainál

621.775.81/.82	használjuk a -433 korlátozottan közös alosztást és viszonyítsunk :669..hez
621.775.85/.86	-494:669-cel
621.776/.776.9	621.983 különösen 621.983.4
621.778.3	621.778.27
621.778.7	621.778.47

A rémek hőkezelésének jelzetei közül

m e g s z ű n n e k	u j j e l z é s m ó d o k
621.783.041/.043	621.783.2... és ha szükséges :66.041/.043
621.783.045.046	621.783.222/.223 és/vagy 66.041.4/.6
621.783.223.52/.6 felesleges	elég 621.783.223.5
621.783.25/.27	használjunk -97 korlátozottan közös alosztást
621.783.3/.37	621.783.2:621.785.3
621.783.38	621.784.8
621.783.5/.53	621.783.2:621.785.5
621.783.6/.662	621.783.2:621.785.6
621.783.7/.76	621.783.2:621.785.7
621.784.1	621.784.67
621.784.2/.27	621.784-97
621.784.5/54	621.785.5... .06 alosztással
621.785.16/.184	a hevítés tartama 621.785.014.. a hevítés hibái 621.785.019
621.785.2/.27	621.785.1-97
621.785.31/.32	621.785.3.014; a hőmérséklet jelzésére -97
621.785.342/.345	621.785.34.06
621.785.372	621.785.37.012.2 vagy .062.2
621.785.373	621.785.37:621.318
621.785.38./388.3	a hűtésre 621.785.3..09..06.. hozzáadásával és 621.784.8
621.785.525.1/.19	a burkolati anyagokra 621.785.525:6... viszonylati alosztást használjuk
621.785.528/.528.7	a hibás felületi edzést 621.785.5..019:620.19.. jelzetminta szerint jelöljük

621.785.542.2/.4 felesleges	használjuk a :621.791.5.. viszonylatot, vagy ha szükséges -62 alosztást
621.785.545.2/.45	szükség esetén :621.365 viszonylat alkalmazható
621.785.55/.558	621.785.377; temperálásra l. 669.182.7
621.785.56	621.785.616
621.785.61/.614	általánosságokra 621.785.6.01 és .062 stb.
621.785.616.3	621.785.47
621.785.616.5	621.785.527 és 621.785.616.2
621.785.617	621.785.78
621.785.618/.678	621.785.6.09 és .06
621.785.71 és .73/.77	621.785.72.01 és .06
621.785.785/.786	621.785.78-97.. /621.78-97 szerint/
621.785.798	hűtés temperálás után 621.785.72.09
621.785.8/.883	a lehűtés módszereire, közegeire, sebességére a 621.785.09.. jelzet .06 és .012 stb. alosztás hozzáadásával szolgál

Különböző megmunkálási módok, hegesztés, fémbevonatok jelzeteinél

m e g s z ű n n e k

621.79.026 zsirtalanítás
vegyszerekkel

621.79.027.3/.7 előkezelés
fizikai módszerekkel

621.791.756 fedett ivhegesztés

621.791.856/.856.3 hegesztés
/nemes/ iners gáz segítségével

621.791.98

621.793.572/.579 a merítés rész-
letezése felesleges

621.793.712/.714

621.793.82/.84

621.793.9/.962

u j j e l z é s m ó d o k

621.7.025 /vagy .024 nedves eljárások/

621.7.022 /elektrolitikus tisztítás .027/

621.791.753.5

621.791.753.9

621.791.09

viszonyítsunk :669...-hez és -74/-75
az anyag formáját elég -4 szerint
részletezni

621.795.3/.4

621.793.09

Szakozási kérdések

621.794.415.1/.5	621.794.415-3:6...
621.794.415.9	621.794.415-6
621.794.422.2/.7	621.794.422:546... és/vagy :661...
621.794.428	621.794.424 és .427
621.794.429	621.794.42.001.4
621.794.441	621.794.44.01
621.794.442	621.794.43:547...
621.794.443.5	elegendő maga a 621.794.443
621.794.444	viszonyítás :661.8...-hoz, vagy :621.794.423
621.794.481/.486	621.794.48 ill. a visszanyerhető közeg :621.794.42

A raktárak és berendezéseik szakcsoportnál feleslegesek és megszüntek 621.796.61; 621.796.644 és 621.796.655 jelzetek, /szükség esetén :621.953 viszonylatot használhatunk ill. a két utóbbinál elég 621.796.64 ill. 621.796.65 használata/.

A gépjavitó műhelyek 621.797 szakszámát - hivatkozással a 621.7.097 és 658.588 jelzetekre - iktatták ki.

Végül a csomagolás technikájának jelzetei közül

m e g s z ú n n e k	u j j e l z é s m ó d o k
621.798.03 a csomagoló eszköz- zők, tartályok anyagának	=03:6...
621.798.05 a csomagolt anyagok- nak	621.798:6... jelzetszerkezet felel meg
621.798.128.2/.4	621.869.8
621.798.128.6/.8	621.798.12 és továbbosztásai
621.798.145	621.642.1/.14
621.798.147.3/.7	alkalmazható -4 és/vagy :642.727; :666.17 stb. viszonylat
621.798.148/.148.6	621.798.144 /konzervdobozokra l. 673.46/
621.798.151.4	621.798.151-419
621.798.222/.227 speciális anyagokra	621.798.22:6...
621.798.25	a kötőgépek új helye 621.798.52 sköv.

Sok év reformtárgyalásából született mintegy 39 lap terjedelmű táblázati változás minden vonatkozását nem tárgyalhatjuk, de már most foglalkozzunk a műszaki üzemi gyakorlat, a megmunkálási eljárások tökéletesedő osztályozásával, hogy a korszerű tárgyi feltárás élvonalbeli harcosai lehessünk.

oo O oo

Legutóbb megjelentek az ETO alatt felsorolt kiadványai:

- Uniwersalna Klasyfikacja Dziesiętna, 0, Zagadnienia Ogólne /FID közl. 327/. A teljes lengyel ETO kiadás 0 osztálya, 1962., amelyet a Centralny Instytut Informacji Naukowej - Technicznej i Ekonomicznej, Al Niepodległości 188, Warsaw
- Classification Decimal Universal, 2^e Ed. abrégée /FID közl. 222/. Az ETO második, rövidített, az Instituto Nacional de Racionalización del Trabajo, Serrano 150, Madrid által, 1963-ban kiadott revideált és modernizált kiadása.
- ABC, Forkortet Decimalklassifikation for Arkitekter, Bygningssentrepreneur /FID közl. 284/. Az Építésügy Rövidített Osztályozása dán verziója /ABC/. Megjelent a CIB kiadásában, Bouwcentrum, Weena 700, Rotterdam.

oo O oo

Előreláthatólag 1965-ben megjelenik a Dewey Tizedes Osztályozás 17. kiadása. A Kongresszusi Könyvtár - Tizedes Osztályozás Hivatala befejezte a 000, 100, 400, 700, 800 és 900 osztályok táblázatainak összeállítási munkáit.

oo O oo