

A CSEPELI MŰSZAKI FOLYÓIRATSZEMLE 1960.ÉVI
BETÜRENDES TÁRGYMUTATÓJÁNAK ELKÉSZÍTÉSÉNÉL FELMERÜLT
SZERKESZTÉSI ÉS MÓDSZERTANI PROBLÉMÁK

A Csepel Vas- és Fémművek Központi Műszaki Könyvtára 1959 elején kezdte meg dokumentációs munkáját. A beindult munkának kezdeti és a későbbiek folyamán felmerült nehézségeinek leküzdése után és az így nyert tapasztalatok alapján az 1960. év végén elkészítettük az 1960. évben megjelent folyóiratszemle anyagának szakrendi betűrendes tárgymutatóját.

Miért vált szükségessé a tárgymutató elkészítése?

Már 1959 végén felmerült egy tárgymutató elkészítésének terve. Az 1959-ben kiadott 13 számról azonban tárgyi és technikai nehézségek miatt nem állt módunkban ennek kiadása. 1960-ban folyóiratszemlénk több számban, lényegesen nagyobb terjedelemmel jelent meg, és így természetesen jóval több bibliográfiai adatot is tartalmazott. Feltétlenül szükségesnek látszott tehát az összegyűjtött anyag áttekinthetősége céljából olyan tárgymutató elkészítése, amely bibliográfiai jelleggel bír. A lapszemlét rendszeresen olvasók részéről is felmerült az az igény, hogy átfogó képet kapjanak az egyes témakörökből az egész éven át összegyűjtött bibliográfiai adatokról. A gyár dolgozói részéről jelentkező ilyen irányú kérések tehát csak megerősítettek bennünket abban, hogy 1960-ban tárgymutatót kell készíteni.

Szerkesztési és módszertani problémák

Komoly problémát okozott a tárgymutató szerkesztési formájának megválasztása. Tanulmányoztuk az OMK lapszemléjének, továbbá a magyar és idegennyelvű dokumentációs lapszemléknek és műszaki folyóiratoknak tárgymutatóit, latolgatva, hogy - a helyi adottságokat és a gyári szempontokat figyelembe véve - részünkre melyik volna az a szerkesztési mód, amely az igényeket a legmesszebbmenőkig kielégíti. Végül is arra a megállapításra jutottunk, hogy céljainknak egyik módszer sem felel meg. Tehát olyan megoldást választottunk, amely ujszerű, célszerűbb az eddigieknél, könnyen kezelhető, és részletes tájékoztatást ad az egész évben feltárt irodalmi anyagról. Így született meg a végső döntés, amelynek alapján a tárgymutató jelenlegi szerkezete létrejött. Így készült el a szakszerinti betűrendes tárgymutató, amely egyben a feltárt doku-

mentum anyag szakcsoportok szerinti bibliográfiája is.

Jelentős problémát okozott a továbbiakban a szakcsoportok megállapítása és az egyes szakcsoportokon belül a rendelkezésre álló cikkreferátumok, címreferátumok, szabadalmak, fordítások, könyvek és prospektusok valamilyen rendszerben való felsorolása. Ezenkívül eldöntésre várt az is, melyek azok a legfontosabb jellemző számadatok, amelyeknek feltüntetése elengedhetetlenül szükséges ahhoz, hogy a tárgymutató alapján bárki által keresett irodalmi anyagot könnyen, gyorsan és pontosan szolgáltatni tudjuk.

A 28 témakör megválasztása az egyes lapszemlék tárgymutatójának gondos tanulmányozása alapján történt. Az egyes lapszemlék általában 12-13 témakörrel foglalkoztak. Ezek közül azonban voltak állandóan ismétlődő témák, mint például az anyagvizsgálat, az elektrotechnika, a gépészet, a kohászat, az öntészet stb. Ezek képezték a gerincét az egyes kiadványoknak és természetesen a tárgymutatónak is. A kiválasztott 28 téma közül kb. 8-10 volt állandóan ismétlődő, a többi esetenként fordult elő. Eredetileg 27 témakört terveztünk, azonban az anyagfeldolgozás teljessége szempontjából szükségesnek mutatkozott egy vegyes témakör felállítása is, amelybe a ritkábban előforduló és főleg elméleti kérdésekkel foglalkozó témákat soroltuk be, így pl. matematika, fizika, kémia stb.

Az egyes témakörökön belül teljességre törekedtünk, és a feldolgozott anyag között gyakran talákoztunk olyanokkal, amelyek több témakörbe is tartoztak. Így többször előfordult, hogy egyes adatok 2-3 témacsoportba is kerültek. Például a Műszaki Polyóiratszemle 17-es számában leközölt 818.számú referátumunkat, amely "Az automatikus szerszám-gepek leegyszerűsítése lépcsős szerszámok alkalmazásával" foglalkozott, mind az automatikához, mind pedig a gépészethez /szerszámok, szerszám-gepek/ egyaránt beosztottuk. Vagy például "Az ellenálláshegesztés elektromikus vezérlése" a hegesztésnél is és a vezérlésnél is megtalálható. Sajnos azonban minden egyes adatnak ilyen formában történő rendszerezése, illetve minden vonatkozó témacsoportba való besorolása nem volt lehetséges, mivel a várható terjedelmet is szem előtt kellett tartanunk. Ha kiadványunkat az előbb említett módon akartuk volna elkészíteni, annak terjedelme megkétszereződött volna. /Tehát nem 214, hanem legalább 400 oldal./

Az egyes témakörökön belül a feldolgozott anyag felsorolásánál az egyes kiadványokból már jól ismert sorrendet alkalmaztuk. Tehát 1. cikkreferátumok /tartalmi ismertetések, kivonatok/, 2. címreferátumok /címfordítások/, 3. szabadalmak /tartalmi ismertetés vagy címfordítás/, 4. fordítások, 5. könyvek, 6. prospektusok /gyártó cégek neve és a gyártmány rövid ismertetése/.

A felsorolásnál az egyes témaköröknél a fent felsorolt alcsoportokon belül a címek, illetve a könyveknél a szerzők alfabetikus sorrendben kerültek közlésre. Szükségesnek tartottuk a címek után a bibliográfiai adatok részletes felsorolását is.

Botond É.: A Csepeli Folyóiratszeme tárgymutatója

Az egyes tételeknél a legjellemzőbb számokat adtuk meg: referátumoknál sorszámot, fordításoknál és könyveknél raktári jelzetet, szabadalmaknál pedig a szabadalom számát.

Statisztikai adatok

A Csepeli Műszaki Folyóiratszeme-nek 1960-as évfolyama összesen 18 számban, 894 oldal terjedelemben jelent meg. Ebben a 18 kiadványban összesen 3468 adatot gyűjtöttünk össze, mégpedig a következő megoszlásban:

cikkref.	cimref.	szabadalom	fordítás	könyv	prospektus
1112	1434	271	284	281	86

A tárgymutatóban ezzel szemben 3720 adat szerepel, amelynek megoszlása a következő:

cikkref.	cimref.	szabadalom	fordítás	könyv	prospektus
1197	1461	400	286	284	86

Az egyes kiadványokban leközölt összádszámok és a tárgymutatóban rendszerezett adatszámok közötti különbség - amint ezt már az előbbiekben megemlítettük - abból származik, hogy egy-egy adat több témakörben is besorolásra került.

A 3720 adatot 28 témakörben 214 oldal terjedelemben adtuk ki. A könnyebb tájékozódás elősegítésére betűrendes tárgymutatót is mellékelünk, amelyben 79 részletkérdés tárgyszavát betűrendes felsorolásban közöltük.

A tárgymutatóban összefoglalt 18 lapszeme számonkénti folyamatos oldalszámozását szintén megadtuk a tárgymutatóban feltüntetett adatoknak az egyes lapszemlékben való könnyebb visszakeresése céljából.

Az elkészítés módja és időtartama

A kb. 2 heti előkészítő munka után, amely idő alatt megtörtént az adatok témakörbe való besorolása és ezeken belül a betűrendezés, megkezdődött az ilyen módon elkészített anyag leírása. Mintegy 10 napon keresztül 3 írógépen napi 8 órán keresztül szakadatlanul folyt a leírás. A már legépelte anyagot pedig két személy folyamatosan ellenőrizte, és javította. Vállalásunk értelmében ez a munka így 1960. december végére elkészült. Ezután került sor a rotaprint lemezre való gépelésre és sokszorosításra. Sajnos nyomdai kapacitás hiányában a sokszorosítás elhúzódott, ennek következtében a tárgymutató csak 1961 márciusában jelenthetett meg 200 példányban.

Befejezésül még csak annyit, hogy tudomásunk szerint Magyaror-

szágon - az OMK-n kívül - eddig még referálólapról ilyen tárgymutatót nem állítottak össze, bár véleményünk szerint igen hasznos volna más referálólapok tárgymutatójának az általunk ismertetett módszer szerint való elkészítése.

Botond Éva

= . = . =

002:389.6

A MAGYAR SZABVÁNYÜGYI HIVATAL DOKUMENTÁCIÓS OSZTÁLYÁNAK MUNKÁJÁRÓL

A korszerű műszaki irodalom kutatása, feltárása, dokumentálása során egyre nagyobb és fontosabbá válik a szabványok szerepe. A műszaki könyvtárosok is mind gyakrabban kapnak megbízást egy-egy szakterület vagy szűkebb tárgykör külföldi szabványainak felkutatására /rendelkezésre bocsátására a szakemberek számára/. Ezért nem lesz talán érdektelen, ha nagy vonalakban ismertetem a Magyar Szabványügyi Hivatal dokumentációs osztályának munkáját. Ez az osztály a szabványosítás hivatali tudományos szakkönyvtárának feladatkörét látja el a szabványosítási irodalom felkutatása, gyűjtése, feldolgozása, raktározása, hasznosítása és propagálása útján.

A Magyar Szabványügyi Hivatal tagja a Nemzetközi Szabványosítási Szervezetnek /International Organization for Standardization = ISO/. Ennek a szervezetnek a következő országok a tagjai:

Albánia	Franciaország	Németország
Anglia	Görögország	Mexico
Argentína	Hollandia	Norvégia
Ausztrália	India	Olaszország
Ausztria	Indonézia	Pakisztán
Belgium	Irán	Portugália
Brazília	Irország	Románia
Bulgária	Izrael	Spanyolország
Burma	Japán	Svájc
Chile	Jugoszlávia	Svédország
Csehszlovákia	Kanada	Törökország
Dánia	Kolumbia	Ujzsóland
Délafrikai Unió	Lengyelország	USA
Egyiptom	Magyarország	Venezuela
Finnország		