

Але краще взагалі відмовитися від неконкретного в даному означенні слова “відображення”.

Далі, вимірювання здійснюють не “...із застосуванням спеціальних технічних засобів”, а із застосуванням засобів вимірювальної техніки, що мають нормовані метрологічні характеристики. Спеціальні технічні засоби це не конкретний з метрологічного погляду термін.

Обчислення у вимірюваннях дуже часто виконують, однак вони можуть бути відсутніми. У прямих вимірюваннях результат отримують безпосередньо за показом вимірювального приладу, без обчислень. Прямі вимірювання найбільш поширені у вимірювальній практиці. Більше того, тенденція розвитку така, що для кожної вимірюваної величини стараються створити такі засоби, щоб можна було виконати власне пряме вимірювання, як найбільш просте для користувача.

Нами запропоновано означення терміну п. 5.1. “вимірювання” як “знаходження значення фізичної (вимірюваної) величини експериментальним шляхом з застосуванням засобів вимірювальної техніки і за необхідності обчислень.

У рецензованому проекті стандарту нема ні одного терміна, який би стосувався специфічних характеристик **цифрових приладів (цифрових засобів вимірювальної техніки)**. З аналізу сучасного стану вимірювальної техніки, з точки зору перспективи, стає зрозумілим, що цифрові засоби знаходять шораз ширше використання. При описуванні характеристик, зокрема похибок, АЦП і цифрових приладів переважно їх кількісно виражають в одиницях молодшого розряду (АЦП чи приладу). Тому в стандарт серед інших обов’язково слід ввести такий важливий термін як “**одниця молодшого розряду цифрового приладу (АЦП)**”- як “**різниця значень вимірюваної величини, що відповідає двом сусіднім цифровим результатам (кодовим комбінаціям)**”. Не зайвим було би дати також означення терміну “**віртуальний засіб вимірювань**”, розвиток таких засобів відбувається надзвичайно інтенсивно.

На завершення висловлюємо думку, що змістовного та мовного покращання термінологічних (і не тільки) стандартів можна досягнути за умови, якщо замовники їх створення будуть залучати до виконання робіт фахівців з різних наукових шкіл та навчальних закладів, а також обов’язково за участю висококваліфікованих мовознавців.

1. Проект ДСТУ 2681-99 “Метрологія. Терміни та визначення”. 2. ДСТУ 2681-94 “Метрологія. Терміни та визначення”. 3. Закон України “Про метрологію та метрологічну діяльність”. 4. ГОСТ 16263-70 ГСИ. Метрологія. Термины и определения”. (СССР). 5. Рекомендация ГСИ. Метрология. Основные термины и определения. МИ 2247-93, С-Петербург, (Россия), 1994.

ПРО СТАНДАРТИЗАЦІЮ ТЕРМІНОЛОГІЇ ЛИВАРНОГО ВИРОБНИЦТВА

© Володимир Плеская, Іван Волчок, Сергій Беліков, 2000

Запорізький державний технічний університет

Впровадження в обіг української науково-технічної термінології натрапляє на певні труднощі. Вони пов’язані з одного боку зі звичкою до російських термінів та російського оформлення думки, з другого боку – з намаганнями беззастережно відновити термінологію двадцятих років. Практика використання наукових термінів показує, що перегини у той або інший бік неприпустимі. Треба безумовно

використовувати досвід минулого, але й не відмовлятися від запозичень з російської мови, які набули поширення в останні роки. Останнє слово у спорах з цього приводу повинні сказати термінологічні стандарти. На жаль не всі термінологічні стандарти складені виважено і відповідально.

Зокрема, основним термінологічним стандартом у галузі ливарного виробництва є ДСТУ 2541-94 “Виробництво ливарне. Терміни та визначення” [1]. Стандарт охоплює всі головні терміни, і їх значення в основному збігається з термінами, що використовуються сьогодні. Але подання деяких термінів викликає певні зауваження.

У переліку способів лиття вказані поруч: “лиття *по* витоплюваній моделі” і “лиття *за* газофікованою моделлю”. Граматично така різниця у підході до однакових за конструкцією термінів є необгрунтованою. Більшість словників та підручників використовує термін “лиття *за* витоплюваною моделлю”.

Досить несподіваним стало однозначне закріплення стандартом поняття “ливарний стрижень” та його похідних. ДСТУ 2825-94 [2] подає терміни “стержень” і “стрижень” як синоніми. Більш того, він вводить поняття “стержева система”, а термін “стрижньова система” наводиться з позначкою “Нд.” (недозволений до вживання). На нашу думку, логічним було б рівнозначне використання обох термінів (“стержень” та “стрижень”) і у ливарному виробництві.

У ДСТУ 2541-94 [1] для позначення порожнини ливарної форми, яка служить “для живлення вилівка рідким металом у період твердіння та усадки”, вводится термін “надлив”.

Попередні література та словники (наприклад [3, 4]) для позначення цієї частини ливарної форми використовували термін “додаток”. Ані “надлив”, ані “додаток”, ані російський термін “прибыль” не відбивають тієї ролі, яку відіграє цей елемент ливарної форми. Якщо треба було вводити новий термін, то краще було б, на нашу думку, ввести термін “підживлювач”, оскільки під час кристалізації саме його метал постійно “підживлює” вилівок.

Стандарт прямо не згадує і не фіксує важливі для ливарного виробництва поняття, які відповідають російським поняттям “усадка”, “жидкотекучесть”, “(формовочный) уклон”.

Словники [3, 4] подають термін “усадка”. ДСТУ 2552-94 [5] та ДСТУ 2751-94 [6] для позначення явища зменшення розмірів вибору внаслідок технологічного процесу наводять термін “зсідання”. Він досить точно відбиває суть процесів, що відбуваються. Але від нього дуже важко утворити похідні терміни, які були б достатньо милозвучні. У той же час в ДСТУ 2541-94 [1] опосередковано вживаються поняття “усадка”, “усадкові напруження”. Тому термін “усадка” має право використовуватися як стандартизований.

Термін “жидкотекучесть” у деяких словниках [3, 4] перекладається як “рідкотекучість”. Але у ДСТУ 2825-94 [2] вводится термін “границя плинності”, а термін “границя текучості” подається як “недозволений до вживання”. Враховуючи це, а також те, що українські слова “плин”, “плинний”, “плинність” точніше передають зміст поняття “течение металла”, вважаємо більш слушним використовувати термін “рідкоплинність”.

Нема однозначності при перекладі поняття “(формовочный) уклон”. Різні словники перекладають його і як “уклон”, і як “нахил”, і як “похил”. У ДСТУ 3022-95 [7] даються рекомендації про розміри “нахилів” для моделей. Зважаючи на зміст поняття, нам здається доцільнішим використовувати у цих випадках термін “нахил”.

Деякі зауваження викликає ДСТУ 2891-94 [8]. В розділі “Види чавуну” звично названі лише білий та ковкий чавуни. Далі згадуються “чавун з пластинчастим графітом” та “чавун з кулястим графітом”. Стандарт фактично не рекомендує користуватися термінами “сірий чавун”, “високоміцний чавун”. Але використання задовгих рекомендованих термінів не дуже зручне. Крім того, діюче зараз маркування графітізованих чавунів має у своєму складі букви “СЧ”, “КЧ”, “ВЧ”, що не збігається з закріпленими у стандарті назвами чавунів. Звичні назви чавунів треба було б відновити.

Аналіз деяких стандартів, пов’язаних з ливарним виробництвом, показує, що інколи вони склалися недбало, містять неточності та прямі помилки. Наприклад, у ДСТУ 3022-95 [7] згадуються: “короблення оболонкових форм” замість “жолоблення”, “температурні напруженості” замість “напруження”. Як зволожувач стандарт рекомендує використовувати “керосин” замість “газу”. У ДСТУ 2740-94 [9] як терміни, що позначають іменники – назви недоконаної дії, використані аналоги російських слів: очистка, заливка, подача, видача та ін. Згідно з нормами української мови у такому випадку необхідно вживати віддієслівних іменників, що закінчуються на – нн(я) та – тт(я) (очищення, заливання тощо).

Внаслідок проведеного аналізу можна зробити наступні висновки.

Бажано, щоб Держстандарт України перед затвердженням та введенням у дію термінологічних стандартів проводив ширше обговорення їхніх проектів серед фахівців та філологів. Двох рецензій іноді виявляється недостатньо.

Держстандарт України повинен більш реально та обережно обирати розробників термінологічних стандартів, віддаючи перевагу сумліннішим науковцям.

Стандарти перед затвердженням повинні проходити ретельніше редагування та експертизу, щоб уникнути прикрих помилок та описок.

Термінологічні стандарти, що належать до споріднених галузей науки і техніки, повинні проходити перед затвердженням узгодження між собою та діючими стандартами з метою уникнення введення в обіг різних термінів для означення одних і тих же понять.

1. ДСТУ 2541-94. Виробництво ливарне. Терміни та визначення. 2. ДСТУ 2825-94. Розрахунки та випробування на міцність. Терміни та визначення основних понять. 3. Російсько-український технічний словник. - К.: Держ. вид-во техн. літератури УРСР, 1961. –648 с. 4. Дяченко С.С. та ін. Матеріалознавство. Російсько-українсько-англійський термінологічний словник. – К.:ІЗМН, 1997. –296 с. 5. ДСТУ 2552-94. Руди залізні та марганцеві. Види і властивості. Терміни та визначення. 6. ДСТУ 2751-94. Металургія порошкова. Терміни та визначення. 7. ДСТУ 3022-95. Лиття в оболонкові ливарні форми. Загальні вимоги та норми. 8. ДСТУ 2891-94. Чавун для виливків. Терміни та визначення. 9. ДСТУ 2740-94. Виробництво виливків у металевих формах і методом безперервного лиття. Вимоги безпеки.

НОРМАЛІЗАЦІЯ ТЕРМІНОЛОГІЇ ТА ЇЇ ЗБАГАЧЕННЯ – ЗАОДНО ЧИ ХТО КОГО?

© Богдан Михайлишин, 2000

Львівський національний університет

Нормалізаторський підхід до мови взагалі та її конкретних систем і рівнів проявляє себе як своєрідна лояльність а чи нелояльність особливостей та навіть закономірностей до певних лінгвальних ознак, процесів, фактів, явищ. Усе, що пов’язане з нормою, суттєво залежне від функціональних стилів і підстилів мови, усної та писемної форм текстів, давності чи й узагалі наявності традицій в уніфікації конкретного мовного