

TNC AKTUELLT

Årgång 14(1972):1

I N N E H Å L L

- Sida 1 TNC-året 1972
- " 2 Chemical milling än en gång
- " 3 Måttenheter för låg halt
- " 3 Sviktgolv och sportgolv
- " 4 Termfrågor i urval

TNC-året 1972

I det sista numret av TNC-Aktuellt för år 1971 infördes ett utförligt referat av VDs anförande vid representantförsamlingens höstsammanträde. Inriktningen av TNCs verksamhet under det kommande året är därför väl känd för alla intresserade. Här skall endast några marginalanteckningar göras, med särskild betoning på vad läsarna av TNC-Aktuellt har att vänta av det nya året.

Redan nummer 1970:6 ställde i utsikt fylligare information från ett vidare fält av TNCs aktiviteter. Större regelbundenhet i utgivningen och fler nummer per år hörde också till önskemålen. Detta har hittills förverkligats endast i mindre utsträckning, men tiden tycks nu vara inne för en fastare planering.

Med alla reservationer för vad arbetssituationen i övrigt kan ställa till med har följande dagar schemalagts för utgivning av TNC-Aktuellt under år 1972.

| | | | |
|-------------|-----------|------------|-------------|
| 1 februari | 1 mars | 4 april | 15 maj |
| 1 september | 2 oktober | 1 november | 15 december |

Detta innebär en ökning från 6 till 8 nummer per år. Nr 4 och nr 8 avses innehålla rapporter från representantförsamlingens sammanträden. I övrigt domineras året av områdena miljö och byggande.

Den sammanställning av miljötermer som TNC hoppas få fram i tid till sommarens FN-konferens i Stockholm kan komma att framställas med fotosättning. I så fall kommer för första gången hänvisningsregistren att genereras på maskinell väg. Ordlistan blir därmed den första utprovnings i full skala av TNCs nya metoder för rationell framställning av ordlistor, se TNC-Aktuellt 1971:1.

Arbetet på en ordlista inom plan- och byggområdet har måst omplaneras i samband med att TNCs handläggare slutat sin anställning. Det är en förhoppning att tidschemat inte därmed skall förskjutas, även om en sådan ambition med nödvändighet drabbar andra angelägna projekt.

Chemical milling än en gång

Ett inlägg i TNC-Aktuellt 1971:4 förde fram förslaget att översätta det engelska uttrycket chemical milling med konturetsning. Som definition anfördes: konstruktiv utformning av föremål ur turn, endimensionellt bestämd formvara eller åstadkommande av viktminskning hos sådant föremål

Det underströks att översättningen var preliminär. Rapporter om andra ändamål med operationen, som motiverade ett annat ställningstagande i översättningsfrågan, motsågs med tacksamhet av TNC.

Flera röster har gjort sig hörda med kompletterande och korrigerande synpunkter. Det är i högre grad termens lydelse än dess definition som har gjorts till föremål för ändringsförslag. Detta ser TNC som något mycket positivt. Är man bara överens om vad man menar så är steget inte långt till en överenskommelse om hur man skall säga. Det motsatta förhållandet är svårare att bemästra.

En presentation av det ställningstagande som åsiktsyttringarna har bidragit till att befästa hos TNC måste utgå från det allmäntekniska ordet bearbetning.

Att bearbeta ett föremål innebär att ändra dess form. Dock innefattas inte sådana operationer som smältning eller hopfogning. Av hävd indelar man bearbetning i plastisk bearbetning och avskiljande bearbetning.

Med den utveckling som skett sedan denna terminologi vunnit stadga vill man nu kanske helst inrätta en ny grupp, avverkande bearbetning, vid sidan om eller i stället för avskiljande bearbetning. Kännetecknande för en rad nya metoder är nämligen att materialet avlägsnas från det bearbetade föremålet i ett förlopp på mikroskopisk nivå. Jämfört med de traditionella avskiljande metoderna ter sig de nya som nästan kontinuerliga operationer.

Om således mekanisk bearbetning tills vidare lämnas utanför bilden, kan följande indelning ske av området avverkande bearbetning.

- | | |
|------------------------------------|--|
| • <u>kemisk bearbetning</u> | avverkande bearbetning medelst kemisk inverkan |
| <u>formetsning</u> | (hellre än: djupetsning) kemisk bearbetning som syftar till konstruktiv utformning eller åstadkommande av viktminskning hos föremål och som sker genom nedsänkning i bad e.d. |
| <u>fotoetsning</u> | kemisk bearbetning som syftar till konstruktiv utformning av föremål och som sker genom utnyttjande av fotokemiska reaktioner |
| • <u>elektrokemisk bearbetning</u> | avverkande bearbetning medelst elektroreaktion i en elektrolyt |

Ett problem i klassificeringshänseende utgör sådan bearbetning som

sker medelst elektriska urladdningar. Gnistbearbetning är ett bra namn, men skall metoden klassificeras som mekanisk eller elektrisk? Praktiska skäl talar för det senare alternativet men saken skall inte föras vidare i detta sammanhang.

Om nu ovanstående indelning kan godtagas kvarstår ändå den fråga som hela resonemanget utgick från, Vilken svensk term svarar bäst mot det engelska uttrycket chemical milling?

Med tanke på det betydelseomfång som termen milling har i engelska språket vill TNC se det som motsvarigheten till formetsning i uppställningen ovan. Det förslaget har också framförts att jämställa chemical milling med kemisk bearbetning. TNC önskar dock reservera termerna med bearbetning som en beståndsdel för processer, alltså för en principiellt högre nivå än namnen på enskilda bearbetningsmetoder.

Termen djupetsning är ett förslag till översättning av chemical milling som anmälts till TNC. Termens lydelse synes dock inte helt motsvara betydelsen som den definierats ovan.

Mättenheter för låg halt

Det är med säkerhet intresset för miljövarsfrågor som ligger bakom den ökande användningen även i svensk facklitteratur av beteckningarna ppm, pphm och ppb för särskilt vätskors och gasers halt av främmande beståndsdelar. Som bekant skall enheterna uttolkas parts per million, parts per hundred millions och parts per billion. Att de är internationellt brukliga, bl.a. inom gummitekniken, redovisas i TNC 39 Gummiteknisk ordlista där ppm och pphm återges med delar per miljon och delar per hundra miljoner. Detta är emellertid inte alltid en uttömmande upplysning för läsaren. Samma osäkerhet gäller ju här som vid procentangivelser. Är det viktdelar, volymdelar eller kanske vikt per volymenhet som avses?

TNC har på försök fört fram ett par alternativa lösningar av detta problem i form av en rundfråga till bl.a. några tekniska rådgivare. En betryggande majoritet bland de svarande önskar i det övervägande antalet tillämpningar behålla de konventionella kvotenheterna. Behovet av ett hanterligt och internationellt accepterat skrivsätt betonas i många svar. Flertalet önskar dock begränsa användningen av ppm, pphm och ppb till vad som med en viss förenkling kan kallas hygieniska gränsvärden.

Under beaktande av framförda sakskaäl och den avrådan från beteckningarna ppm m.fl. som ges i SIS 01 61 56 framlägger TNC härmed följande rekommendation: Använd endast sådana kvotenheter som överensstämmer med svensk standard, även när det gäller låg halt och även för s.k. hygieniska gränsvärden. Undvik alltså beteckningar som ppm, undvik också konstruktioner som är avsedda som påbyggnader på serien procent, promille. Beakta i övrigt den möjlighet som prefixen i SI-systemet ger att bilda sammansatta enheter.

Sviktgolv och sportgolv

Inom ramen för TNCs engagemang på plan- och byggområdet förekommer

samarbete mellan TNC och den verksamhet inom terminologiområdet som bedrivs av gruppen EBBA. ER-nämnden, Byggstandardiseringen, Svensk Byggtjänst och Byggandets AMA har sedan år 1968 sysslat med bl.a. utredning avseende det tekniska termförrådet i dokumentet utgivna av gruppens olika medlemsorganisationer.

Här följer ett exempel på vad TNCs del i arbetet går ut på under nuvarande skede.

Som namn på vissa för idrott, gymnastik och sport använda typer av golvkonstruktioner med sviktegenskaper förekommer de nästan likabetydande termerna sviktgolv, sportgolv, idrottsgolv, gymnastikgolv och gymnastiksalsgolv. Preciseringar och gallring i termuppsättningen har befunnits påkallat.

Med hänsyn till behoven på andra områden föreslog TNC i en rundfråga att termen sviktgolv får beteckna alla typer av golv med sviktegenskaper, oberoende av den eventuella användningen för ovan angivet ändamål.

Som enda rekommenderade term för sviktgolv avsett för idrott, gymnastik och sport föreslog TNC termen sportgolv. Förslaget vann eftersom alla tillfrågade instanser utom en, där åsikten var att sviktgolv borde användas även i den angivna, begränsade betydelsen. Invändningen synes inte vara vägande och TNC förtydligar sin inställning så här:

Använd gärna termen sviktgolv för varje form av golv med sviktegenskaper. Vid behov kan precisering ske med termen sportgolv.

Termfrågor i urval

sändare,
mottagare

termerna kan utan hinder användas även för icke rundstrålände utrustning, t.ex. vid trådledes överföring av mätdata: mät(data)-sändare, mät(data)mottagare

modem

tracets ordets ursprung (sammandragning av modulator-demodulator) förordar TNC neutrum och oböjd pluralform. Betoning på sista stavelsen: modem [mode'm], modemet, modem, modemen

pylon

fackverkskonstruktion med stagande eller stödjande funktion; den engelska termen kan upptagas oförändrad i svenskan, t.ex. inom byggområdet och flygtekniken
ursprunget är ett grekiskt ord för (tempel)-port

rörternlod

använd hellre det beskrivande uttrycket flussmedelfylld lodtråd

svets, svetsfog,
svetsskarv

svets är resultatet av en svetsningsoperation medan svetsfog är ett ställe som förberetts för svetsning och svetsskarv är en svets som avsetts för förbindning, till skillnad från andra typer av svetsar, t.ex. påsvets och tättsvets

- kojlad kabel former som ringlad kabel är helt godtagbara och får anses bättre än försvenskningar av engelska uttryck
- komplettverktyg i betydelsen två eller flera inuti varandra anordnade verktyg(sdelar) föredras termen kombinationsverktyg
i betydelsen verktyg jämte utrustning som t.ex. köps utifrån och sedan anpassas för visst syfte föreslås termen systemverktyg
- svepelektronmikroskop detta är den vedertagna och av TNC godkända svenska termen; övervägande på norskt håll att grunda en nybildning på verbet skandera påverkar inte denna inställning, bl.a. därför att ingenting i detta ords betydelseomfång anknyter till engelskans scanning
- millimikron ordet är felaktigt bildat; grundregeln är att enheter inte får förses med dubbla prefix, se SIS 01 62 26
mättet 10^{-9} m avses; antingen flyttas decimalkommat tre steg åt vänster i mätetalet och enheten mikrometer används eller också används enheten nanometer