

tása alá helyezte. 1960-tól megindult a hálózati módszertani munka alapfokú szakképzések, szakmai továbbképző előadások, módszertani segítségnyújtás formájában. A 60-as évek technikai fejlesztésének keretében fotólaboratórium és mikrofilmtár létesült mikrofilmfelvevő és olvasó gépekkel, xerox berendezésekkel. Szervezeti változások is történtek: létrejött a folyóiratosztály és az önálló hálózati és módszertani csoport.

A Budapesti Műszaki Egyetem Központi Könyvtára jelenleg elsősorban az egyetemi reformot és a műszaki fejlesztést igyekszik új szolgáltatásaival támogatni. A legkorszerűbb oktatási forma, az audiovizuális módszerek terjesztésére például több mint 200 könyvet szerzett be. A felsőoktatás külföldi helyzetét referáló lapjában ismerteti. Nagy gondot fordít a hallgatók könyvtártechnikai és bibliográfiai ismereteinek oktatására. Ki-

adványai: a *Felsőoktatási Szakirodalmi Tájékoztató A. sor. Műszaki és természet-tudományok*, továbbá a *Műszaki Egyetemi Könyvtáros*, három állandó kiadványsorozata — a műszaki tudománytörténeti, műszaki bibliográfiák és a módszertani kiadványok mellett — időszerű témákról is jelentet meg könyveket. Az olvasóforgalom adatai szerint a Budapesti Műszaki Egyetem Központi Könyvtára a legjobban igénybe vett könyvtárak közé tartozik, olvasóinak száma már évek óta meghaladja a 10 000-ot. Állománya 1948-ban, a könyvtár 100 éves centenáriumán 185 000 kötet volt, ez a szám 1967-ben 423 000-re nőtt. A Műegyetemi Könyvtár 120 éves hagyományokban gazdag múltjából fentiekben kiragadott néhány példa is mutatja, hogy e fontos könyvtár mily nagy szerepet játszott a magyar mérnökképzésben, a Műszaki Egyetemen folyó oktató-kutató munka hatékony szakirodalmi támogatásával és könyvtári szolgáltatásaival.

dr. Móra László

Szortiment kötések háttábla szabása nagy tömegben

Szortiment — más-más kötésű és méretű — könyvek kötésekor a háttábla szabása a vastagság megmérése után egyenként történik. Ez lassítja a könyvkötés munkafolyamatát, továbbá elvonja a szabáshoz szükséges lemezollógépet egyéb munkák elől.

Újításom következtében a háttáblát válogépen egyszerre nagy tömegben szab-

juk, 2 mm-es eltérésekkel, 6 mm-től 52 mm szélesség-méretig. Az előre felszabott hátlemek nagyság szerint egy erre a célra készített rekeszes dobozban vannak tárolva. A szükséges méretű hátlemek kiválasztása a könyv gerincének különösebb méretvétele nélkül, szemérmék alapján innen történik. Ha a kiemelt hátlemek mérete nem egyezik a

könyvnek a szemérmék alapján megállapított gerincméretével, akkor a dobozban tőle jobb illetve bal oldali irányban haladva keskenyebb illetve szélesebb hátlemek között kell a pontos méretet megkeresni.

Ezzel az eljárással a hátlemek szabásának munkaideje lényegesen lerövidül. Az egyéb célra amúgyis erősen igénybe vett lemezollógép pedig e munka alól mentesül.

Svientek Sándor

