

科技期刊质量管理应加强技术加工

雷 琪

(1) 武汉大学信息管理学院, 430072; (2) 华中科技大学同济医学院附属同济医院, 430030; 武汉)

摘 要 技术加工是科技期刊编辑出版流程的必要环节, 其工作力度与细心程度对质量管理的成败举足轻重。那些被认为是细枝末节的技术性差错已经或正在对期刊质量造成严重的伤害, 不可忽视。加强技术加工质量管理, 并不断总结和改进, 能够促进期刊个性特色和良性发展态势的形成。

关键词 科技期刊; 质量管理; 技术加工

Technical editing and quality control for sci-tech journals //
LEI Qi

Abstract Technical editing is a necessary stage in the publishing of sci-tech journals. The attention and care to this stage is important to the quality control. At present, some journals have technical mistakes, and these mistakes resulted in serious quality problems of journals, which should not be ignored. Strengthening the quality control of technical editing and summarizing the experience and lessons can promote the journal development.

Key words sci-tech journal; quality control; technical editing

Author's address College of Information Management, Wuhan University, 430030, Wuhan, China

谈到科技期刊的编辑加工, 更多的人总是把目光集中在对文稿的内容加工与文字加工上。人们关注内容加工、文字加工不无道理, 因为做好这 2 方面的工作, 的确对提高文稿质量起着重要作用。对技术加工而言, 它则要在不改动文稿内容的基础上, 使文稿与版面变得更加清晰、美观并彰显期刊个性。技术加工着眼于刊物的细小部位, 如版面字体、字号的使用, 图表的绘制, 文章标题层次的编号, 文内数字的运用, 外文符号的大小写、正斜体、上下角标, 以及公式、单词转行等等, 并使之符合有关标准并且和谐得体。可见, 技术加工不仅是期刊质量管理的重要组成部分, 而且是一项十分艰苦、细致的工作, 在期刊质量管理中履行着自身的特殊使命。

1 技术加工对期刊质量管理的推动作用

1.1 对贯彻标准化办刊理念的推动 依照国家标准办刊是从事科技期刊编辑出版活动的行为准则。认真贯彻执行编辑技术加工的有关标准, 无疑对期刊质量管理是一个很大的推动。在技术加工中, 关于开本、目次表、论文编排格式、数字用法, 量、单位和符号的用法等国家标准必须严格执行, 所谓“不以规矩, 不成方圆”。对于国家未提及或允许变通的有些项目, 则本

刊应有必要做统一规定, 至少在一卷或一期内应该严格统一^[1]。有的期刊对自身刊物的规格并不统一, 同一卷、同一期内, 甚至同一篇文章内前后不一、格式杂乱, 这就影响到刊物的科学性、严谨性和可读性, 必然给读者造成阅读困难和认识混乱; 因此, 着力贯彻标准化办刊理念, 依据相关标准或规定对文稿做必要的技术加工, 也能够很好地为提高期刊全面质量及其市场竞争力做出贡献。

1.2 对细枝末节维护期刊信誉的推动 在编辑看来, 相对于内容加工和文字加工, 技术加工的难度并不那么大, 似乎是细枝末节, 小菜一碟; 但如果质量管理不能从这些细小部位做起, 久而久之, 势必酿出大问题, 即严重损害期刊的社会信誉。比如, 英文单词的转行出错, 无论问题出在英文摘要里, 还是出在参考文献里, 都会给阅读理解带来困难, 甚至给人以误解。再如, 在同一篇论文中, 对代表同一含义的外文字母前后排法不一, 时而正体, 时而斜体, 时而大写, 时而小写, 这就不可能给读者带来信服和愉悦。所以说, 优秀期刊是通过编辑辛勤劳动, 数十年如一日, 精细运作, 用心血和汗水换来的^[2]。技术加工正是抓住有可能产生质量问题的细枝末节, 不让一丝一毫的技术性差错从眼皮底下溜掉, 细微之处方显编辑的真功夫。

1.3 对持续保持员工良好心态的推动 由于编辑加工在有些编辑员工的心目中得不到应有的重视, 往往会滋生不良心态并造成对期刊质量管理后段的极度松懈。一是麻痹心态, 认为文稿已经多人多次审过, 不会再有多大问题, 因此丧失警惕, 粗心大意, 漫不经心, 一扫而过。二是依赖心态, 由于技术加工的许多内容都与版式设计有关, 极易造成责任编辑与责任排版人员之间的互相依赖, 使技术质量控制形成真空, 无人把关。三是厌倦心态, 有些编辑由于长期伏案, 存在严重的职业厌倦, 觉得永无休止的文稿审读和加工校对, 没完没了的改错订正, 无法得到精神上的满足感和成就感, 最终导致技术加工质量不高。所以, 应当把技术加工作为期刊质量管理的大事抓紧抓好, 必须使员工保持良好的心态, 并以饱满的热情投入到工作中去; 否则, 严格把好期刊技术加工关便成为一句空话。

1.4 对期刊获取最佳社会效益和经济效益的推动 质量管理的目的是以高质量获得高效益。做好技术加

工,既体现了质量管理的全面性,又体现了以小见大的质量把关原则。只要狠抓落实,就会使期刊的科学性、实用性、规范性、美观性大大增强,进而使之真正成为文献查阅的宝库、学术交流的工具、科技成果转化生产力的推进器,完成其推动科技进步和提高劳动者素质的重任,从根本上满足读者需求,创造出良好的社会效益。读者信度提高,影响面扩大,其发行量与广告业务量也会随之增加,又能使期刊经济状况得到很大程度的改善。这种发展势头,不仅能提高期刊的市场占有率,而且对期刊开展多种创收性活动也都极为有利,使之在经营活动中产生显著的经济效益^[3]。由此可见,获得社会效益与经济效益双赢,与狠抓包括技术加工在内的质量管理是密不可分的。

2 技术加工质量不高带来的主要问题

2.1 版面审阅

1)版式编排错误。有些期刊在文章末页留下大面积空白;有的连载文章虽在每期的题名后边加注了连续次号,但最后一次却未注明“续完”;有的把文后参考文献编成“注释”,甚至在同一期中时而出“参考文献”,时而出“注释”;有的将译文的译者排在文章题名下方,将原著者姓名排在文后,完全倒置。

2)层次标题编号不规范。标题编号,有的长期使用汉字数字,有的在同一期内既使用阿拉伯数字,又使用汉字数字;有的将层次标题与列项说明混淆起来。

3)字体字号使用不当。有的大小标题虽然变换字号,但未变换字体;有的为了强调某段某句的重要性,竟然采用黑体,使成黑糊糊一片。

2.2 批注加工

1)外文字母错排。有些期刊把该排成正体的字母排成了斜体,常把单位和词头符号中的希腊字母错排成斜体;有些期刊则把该排成斜体的字母排成了正体,数学中用字母表示的变动性数字和一般函数要用斜体却错排成正体;有些期刊把该用大写的字母排成了小写,而有的该排成小写的字母排成了大写。

2)上下角标不规范。有的由于批注时没有弄清下角标字母的含义,只要是下角标,就一律排成正体或斜体,这种做法是错误的。

3)转行不当。有的期刊中,题名转行时将科技名词或普通词语断开,不妥;数理公式转行未按新规定,仍将运算符号或关系符号放在转行后下一行的行首,而应当放在上一行的行末。

2.3 数字用法

1)错用阿拉伯数字。数字作为词素构成定型的词、词组、缩略语时,使用了阿拉伯数字。

2)错用汉字数字。把表示年、月、日、时刻的数字错用成汉字数字;把计量单位和计数单位前面的数字错用成了汉字数字。

3)阿拉伯数字拆开转行。阿拉伯数字是不能拆开转行的,由于最后一两次校对不细,将分排在2行的数字这种错误保留下来。

2.4 图表制作

1)图表重复使用,当作者同时使用图和表表达同一内容时未予处理,使图和表的内容完全重复。

2)图表编排疏密不当,布局不合理。

3)以文说图有误,文字注明图内黄色是什么,蓝色是什么,而印出的却是黑白图并非彩图。

4)插图缩尺不当,图与字符的大小不匹配。

5)表格内容编排拥挤,以致无法阅读。

3 加强技术加工质量管理的主要措施

3.1 读者至上,维护期刊质量信誉 期刊质量是能够满足读者整体需要的全面质量,质量管理的基本出发点是“一切为了读者”^[4-5];所以,获得更多读者也就成为我们质量管理的终极目标,尤其是在科技期刊的纸板订户逐年下降的今天^[6],更是如此。

在社会主义市场经济条件下,期刊的竞争实际上是质量信誉的竞争,是对读者群体的竞争。读者至上是维护期刊质量信誉的原动力。对期刊进行严谨的技术加工,正是为了获取至高无上的质量信誉。按国家科委颁布的科技期刊的质量要求,编辑与出版工作应全面贯彻执行有关的国家标准或规定,在抽检页码中的差错率必须控制在3/万以下才能评优,离开了编辑人员的认真细致和艰苦努力,这一质量标准不可能达到,其技术加工质量的高低无疑成为抽检达标的关键。实际工作中,不少期刊尽管读者面窄小,但编辑总是把质量信誉视为期刊的无形资产和无价之宝,虽然其艰辛劳作并未带来丰厚的经济回报,却在为科技进步默默地奉献着,并能在多次评比中获奖,实在难能可贵。

3.2 大家参与,实施整体质量把关 技术加工不只是编辑的事,它要靠大家,包括编辑、校对员、版式设计员,还有编辑部主任的积极参与,才能使期刊质量得到良好控制。这就要求制订并实施岗位责任制度,并定期评价他们的业绩,使之为刊社杜绝技术性差错做出贡献;而员工之间又是真诚合作的好伙伴,他们各有各的视角和特长,要利用好他们的特点来实现质量的整体把关。整体把关好比秋风扫落叶,扫一遍有一遍的收获。要做好技术性质量把关工作,有“三要诀”,即细读、微观、多思。

“细读”是一种脱离原稿的通读。通过细读把版

式中的各种错误或计算机复制造成的同一问题的多处错误全部纠正过来。

“微观”是从小处着眼,不放过每一个细枝末节。要察看刊中外文字母、量和单位符号的字体、字号、文种、大小写,以及上下角标等是否符合规定,数理公式及外文转行是否规范,版式中的接排、空行、顶格、缩格、通栏、断栏是否有问题等^[7],如有应立即订正。

“多思”是集中精力防范疏漏。比如审稿人改稿是否带来了新的技术性差错等,都要引起足够的注意。

3.3 强塑素质,培植质量管理后劲 科技期刊质量的竞争实质上是编辑人员素质的竞争,有了好的员工素质,就有了质量管理的坚实基础;但实际上,人们总是因很难寻觅合适的员工而困惑,如对编辑的素质往往过分强调其专业基础,认为不懂专业就看不懂文稿,无法对期刊进行综合质量把关,却忽视了编辑的编辑学与出版学基础,这对编辑提高技术加工质量是十分不利的。有的期刊虽然学术品位很高,但正是由于编辑缺乏技术加工能力而在质量综合评比中排名偏后,成为失败的教训。所以,员工素质及其知识结构应当是一专多能,即知识面要广,编辑业务要专。作为编辑,尤其要通晓编辑与出版技能和各项编辑标准及规范,并能够应用自如,从而收到尽善尽美的技术加工效果。

强塑素质的途径有2条。一是组织培养。根据编辑素质的具体情况,有计划地进行培养,甚至对个别人还可以进行重点培养。另一条途径是自学。强塑素质需要有对编辑事业的执著感和服务社会的强烈的责任感,如果只是把编辑职业消极地当作谋生的手段,他就不会在各种艰苦的磨炼中准确地把握自己的信仰和行为习惯^[8]。技术加工是一种“细活”,自学除了掌握必要的书本知识外,更重要的是应在实践中体会提高,并做到拜能者为师,学习他们有效的工作方法。

3.4 评刊检查,不断寻求质量改进 在质量管理学中,质量改进的运行方式为PDCA(计划—执行—检查—总结)循环^[9],这一科学管理程序要一轮接一轮进行,循环往复,从而推动质量管理逐次上升,而要推动期刊质量不断上升,关键在于总结。评刊检查正是

为了总结经验,纠正错误,以利再战。通过总结,把技术加工中的成功经验和存在问题找出来,并采取恰当的措施,用制度和行为规范来管理好员工,鼓励并要求他们巩固成绩,吸取教训,防止类似问题再次发生。

评刊检查是控制期刊质量的有效途径,编辑部可在年中或年终充分利用内部力量,发挥编、校、排版人员自身的优势,重点对期刊质量尤其是技术加工疏漏情况进行检查^[10],或是管理部门、主编定期进行质量抽样检查,做好对期刊的测评和分析工作。此外,还要不定期地请读者代表、作者代表以及专家学者对期刊质量问题提出意见,或让他们填写期刊质量意见调查表,以帮助找错纠错。编辑部要虚心接受、认真听取来自各方面的意见和建议,及时加以改进。要通过不断总结、不断改进,促进技术加工标准的完善和技术加工技能的提高,促进期刊个性特色和良性发展态势的形成。

4 参考文献

- [1] 王立名. 科学技术期刊编辑教程[M]. 北京:人民军医出版社,1995:95-96
- [2] 胡传焯. 现代科技期刊编辑学[M]. 长沙:湖南科学技术出版社,2001:361-362
- [3] 桂厚义,华婷. 做好科技期刊的经营工作[J]. 出版科学,2004(6):23-24
- [4] 易必武. 学术期刊的整体质量观与整合质量管理[J]. 吉首大学学报:社会科学版,2005,26(3):157-160
- [5] 潘照新. 论高校学报质量管理[J]. 大连理工大学学报:社会科学版,2006,27(2):94-96
- [6] 游苏宁. 从学术引导科技期刊的经营[J]. 科技导报,2006,24(11):71-73
- [7] 刘英丽. 科技期刊编辑加工及应注意的问题[J]. 农业图书情报学刊,2006,18(11):135-136
- [8] 陈亮. 关于编辑文化积累意识的思考[J]. 外语电化教学,2002(85):50-55
- [9] 胡铭. 质量管理学[M]. 武汉:武汉大学出版社,2004:148-150
- [10] 雷琪. 科技期刊如何避免编辑疏漏[J]. 编辑学报,2006,18(5):341-342

(2007-08-21 收稿;2007-09-08 修回)

“发光效率”应为“光视效能”

在某学术期刊上见到这样一句话:“荧光灯‘发光效率比白炽灯高,一般为50~70 流明·瓦⁻¹,有的可达85 流明·瓦⁻¹以上’。”这句话存在3个错误。

1)量名称“发光效率”是错误的,GB 3102.6-1993《光及有关电磁辐射的量和单位》中也没有此量,从其单位判断应为“光视效能”(其定义为光通量与辐通量之比,单位为lm/W)。

2)单位的中文符号写成“流明·瓦⁻¹”是错误的,应为“流·瓦⁻¹”或“流/瓦”。在学术期刊中还应该采用单位国际符号“lm/W”。

3)“有的可达85 流明·瓦⁻¹以上”的说法也是错误的。对于量值而言,“可达”应指达到某一特定的值,而不是某一范围。本句应改为“有的可达85 lm/W”。

(郝 欣)