

产品、职业、行业分类编码 研究报告和译文汇编

中国标准化综合研究所

一九八二年

编 者 的 话

为了给从事国民经济计划、统计、标准化工作和企业管理工作的同志提供一些参考资料，我们把近一年多来对国际有关组织和苏联、日本、美国等国家制定行业、职业和产品分类编码方面的研究报告和译文，编辑成这本《产品、职业、行业分类编码研究报告和译文汇编》。编者在中国标准化协会召开的一九八一年学术年会上宣读的论文《技术经济信息分类和编码》做为本汇编的代序。

本书收集了职业、行业和产品分类编码研究报告五篇和译文十七篇。它基本上反映了目前世界范围内从事技术经济信息分类编码主要流派的观点及其动向。也可见到国外同行的学者和专家们许多很好的见解被纳入了各国的标准。纵观这些资料，可以看出世界上主要的工业发达国家，其技术经济信息分类编码的发展情况，以及他们所遵循的原则，采用的方法和结构类型。这对于我国从事技术经济信息分类编码，数据收集、加工、处理的科研人员、实际工作者和教学人员，都有一定的参考价值。

编者对编入本汇编的研究报告和译文，删减了明显重复的部分；对漏译、错译以及前后不够协调之处，做了少量的补充和技术性的校正，专此说明。

由于水平所限，错误之处敬请批评指正。

谨向译、著、校以及参加和支持这一汇编工作的同志致以衷心感谢。

一九八二年六月

目 次

技术经济信息分类和编码（代序言）	1
一、职业分类编码	8—112
I、苏联全国人口普查中职业分类情况	8
附录 苏联人口普查职业分类目录	12
II、日本职业编码标准（JIS C6266—1972）	421
III、美国标准职业分类手册	35
附录 美国标准职业分类目录	40
IV、联合国劳工处制定的国际标准职业分类目录	63
二、行业分类编码	113—297
V、全苏国民经济部门的分类	113
VI、关于日本行业分类标准的研究	116
附录 日本行业分类标准目录	123
VII、日本全国人口普查使用行业、职业分类的情况	173
附录 1 一九七五年日本人口普查用行业分类目录与 日本行业分类标准目录对照表	176
附录 2 一九七五年日本人口普查用职业分类目录与日本 职业编码标准（JIS C6266—1972）对照表	195
附录 3 日本人口普查用行业分类目录	213
附录 4 日本人口普查用职业分类目录	220
VIII、美国标准行业分类手册（摘译）	230
IX、联合国统计局制定的国际标准行业分类目录	285
三、产品分类编码	298—801
X、全苏分类目录工农业产品高位分类集	298
XI、日本商品分类编码标准（JIS C6267—1974）	626
XII、美国制造业产品数字编码	687
附录 美国制造业产品数字编码目录	693
XIII、关于联合国国际贸易标准分类	765
附录 联合国国际贸易标准分类目录	771

技术经济信息分类和编码

——代序言——

将各种技术经济信息按科学的原则进行分类并予以编码,是管理工程基础工作之一。特别是为了用计算技术来解答经济管理、工业生产过程、科学研究和设计结构等各项任务,对技术经济信息实行统一分类和编码及其标准化的问题,已经成为摆在我们面前的一项急待解决的重要课题。

技术经济信息分类是从人们认识事物、管理事物和使用物质的实践中产生的。自从人类知道收集、保存和利用事物以来,就懂得要管理事物,利用物质,因而就必须把物质分门别类的组织起来,即对事物加以分类。随着社会的发展,人类的进步,人类对于事物的分类确实经历了一个由粗到细,由简单到复杂,由不自觉到自觉的过程。远在原始时代,人类在生活实践中开始辨别周围的一切事物。原始人最初曾把一些东西和事物分为可吃与不可吃,有害与无害,这样的区别,很大程度上帮助了人类生存下来。人类正是在同自然界作斗争中,逐渐积累了许许多多社会实践和生产实践的知识,从而产生了对知识的分类。当人类进入了文明社会以后,对于事物的分类,更是反映到了现实生活中的各个方面来。由此可见,人类发展的整个过程,似乎可以说是在不断认识、辨别、使用事物的过程。我们所处的二十世纪八十年代,对于“分类”这一特定的涵义,到处可以见到。当我们走进百货商店时,可以发现,商店里各色各样的商品大都按照用途,有的还依照各自的模样分别被摆设在不同的货架和柜台里,供人们选购;当我们走进库房时,一眼可以看到不同的零件或产品,按照不同的品种、规格堆放在专门的架子上或安放在特定的地方。这两个普通例子说明的问题不是别的,正是分类的结果。分类的结果给人们带来了大大的方便,从而节省人们购买东西,寻找所需物品的宝贵时间。国民经济部门分类,是研究国民经济问题时,使用的一种基本分类。一个国家或一个地区,为研究其国民经济的结构,人力、物力、财力的分配、社会生产和再生产的过程,投入和产出的关系等等,都必须应用按国民经济部门进行分组的资料,否则就无法对国民经济进行系统的综合平衡。

编码和分类一样,它的历史是可以追溯到遥远的古代。人类能作语言表达时,就是对自己的思想感情进行编码,从古到今每一个写下的词就是对所说出的词的编码。古代常用来传递信息的烟信号和现代的电传打字机,没有代码是难于想象的。但是编码问题在过去是个不太受重视的问题,而今天它却成了信息技术,尤其是数据技术的中心问题。这是因为随着社会、技术、经济的飞速发展,反映各个领域的技术经济信息随之与日俱增。面对着数以百万计的技术经济信息量,仍然用传统分散和手工方式进行加工和处理,不仅工作效率极低,而且容易发生差错。有时候,大量的信息依靠人工来加工处理根本就无法实现。就工农业产品的信息而言,其品种之繁,数量之多,经常是以

数十万计。国家统计局为了要将一个年度全国的工农业产品产量、产值的统计资料整理出来,大约要花半年的时间。据统计,七十年代世界范围内每年出版图书达50万种,科技期刊3—4万种,发表的论文400万篇左右。科研工作者们为了完成一项课题,曾为从浩瀚的文献资料找到有关材料伤脑筋,据专家们估计,他们花在查找技术资料的时间往往需占完成整个课题工作量的三分之一。因此,从六十年代中期起,许多发达的国家为了提高效率和工作质量,纷纷提出如何实现技术经济信息加工处理现代化的课题,并朝着建立自动管理系统和计算中心的方向发展,因而把分类与编码紧紧地连在一起。七十年代以来,各种自动管理系统和计算中心应运而生,有些国家已经走向了联网化,大大扩大了自动管理系统和计算中心的功能。如果说,五十年代电子计算机在处理技术信息方面通常是单独地、分散地进行。那么,进入了六十年代以后,便形成了用以电子计算机为中心的自动管理系统来综合管理信息了。这种自动管理系统,能够将各社会、经济、科技(包括资源、产品、职业、教育事业、行业、国民经济部门、行政区划、国家和地区、管理情报和文件、资金等)资料或数据加以信息化,然后存入电子计算机,并按照给定的管理程序对各种信息进行成批地加工和处理。由于电子处理机器的不断完善,以及网络化的开拓,使得对各种信息的处理,有可能共享一个或几个共同的数据库。这种现代化的管理方法显然比以前单独的、分散的传统管理方法要全面得多,准确得多了。这是因为各种管理对象的资料信息,可以预先存入公用的数据库,并且经过电子计算机的予分析和综合,从而大大缩短了对信息的加工和处理的时间。这不仅适时地对大量的信息进行了处理,而且也保证了信息处理的质量,达到预期的目的。如果在国民经济部门中都建立自己的自动管理系统和计算中心,那就为搞好计划管理和综合平衡创造了极其有利的条件。用计算机处理信息,除了要保证国民经济各部门自身自动管理系统信息的存储、检索、加工、处理各个环节之间的统一性而必须具有共同语言之外,各部门之间信息的共享交换等方面,也要求有统一的语言。特别是在我国,由于汉字在计算机的应用中很不方便,需要把汉字变成字母和数字的形式,也就是用代码来表示。因此,对技术经济信息实行统一分类和编码就成为实现现代化管理的必要条件。由此可见,不进行信息的统一分类和编码,所谓现代化管理是无法实现的。统一分类和编码的过程,就是对技术经济信息进行标准化的过程,其最终的结果就是确定一个技术经济信息分类和编码集,这就构成了技术经济信息分类和编码的标准。这个标准保证了技术经济信息存贮、检索、交换有了共同语言。

世界各工业发达国家,为编制本国的技术经济信息的统一分类和编码集,投入了巨大的人力和物力。日本从1920年第一次人口调查开始,就注意了对行业、职业信息进行统一分类和编码的问题,经过了数次的修订,到了1949年才完成了第一个行业分类标准,历时达29年之久。但是,第一个行业分类标准还是一个没有完善的编码。在以后的26年间,又经过了八次修订,才使得对行业的分类编码标准日趋完善。国际劳工组织为促进国际间科学技术和经济合作,曾经在1949年召集过会议,拟定职业分类标准。此后又经过了18年,终于在1958年使得“国际标准职业分类”第一版问世。这个标准已经把分类与编码统一进行了考虑。当时由于计算机还处于试用阶段,编码只做为分类的一种标志符号。到了六十年代末期,当这个标准在1968年再版时,才考虑了可用计算机进

行处理的编码，因而得到了许多国家的采用。在苏联，早在60年代初期，它的官方机构——国家计委和国家标准委员会，曾委托全苏技术情报、分类和编码科学研究院负责组织了48个部门的各行各业专家学者一千余人，花了10年左右时间，于1971年出版了第一版“全苏工农业产品高位分类集”（ВКГ ОКП）。以后又用五年时间修订扩充成为1976年的版本。美国商务部统计局在1977年制订了“制造业产品数字编码”。这个编码集是商务部统计局根据大约196篇长报告，和24篇短报告收集成册的，它包括了美国各制造业厂商的主要产品。不仅如此，美国各大公司也推广了产品的分类编码制度。据美国凯斯（JICASE）公司宣称，该公司实行零件分类编码制度（CACS）已有30年的历史了。这个分类编码制度给该公司带来了诸如可以进行世界性的情报交流、成本分析、减少零件储备量、合理投资等显而易见的经济效果。现在，世界各国以及一些国际标准化组织，除了对行业、职业、产品已经制订了分类和编码标准外，对其他技术经济信息，如对国家的和地区的名称、部门、行政区划、文献、货币、大专院校、家族、性别等等都先后制订了分类和编码的标准。综上所述，分类和编码制，已被世界各国广泛应用，并逐渐形成了一门独立的学科，引起了许多专家、学者的广泛兴趣。

我国在技术经济信息的分类和编码方面的标准化工作正处于酝酿阶段。去年年底国务院批准转发了国家标准总局等六个单位“全国各省市自治区实行统一的标准排列顺序”的标准。此后，国家标准总局又相继颁布了“中华人民共和国行政区划代码”和“人的性别代码”两个国家标准。很显然，我国的分类和编码的研究工作，还远远跟不上我国技术经济的发展需要，这就不可避免地造成目前全国技术经济管理工作落后于国民经济发展的被动局面。目前，管理手段之落后，管理体制的分散，已经给各级管理人员带来了工作上的极大困难。长期以来，由于缺乏统一的分类和编码，使得各技术经济部门为了本部门工作的需要，不得不自行编制了各自的分类目录，有的有简单的标志符号，有的只有简单的目录名称。全国的情况更不待说了。建国以来，三次出版发行过《工业产品目录》，但是分类较粗，产品不全，数字编码长短不一，有的甚至没有编码。我国人口普查工作所需要的“国民经济部门分类和职业分类目录”也曾经颁发过，但由于缺乏对于分类理论的深入研究，也未能定型下来。

纵观技术经济信息分类和编码的历史，比较国内外开展这方面研究工作的现状，我们可以很清楚的看到，技术经济信息分类和编码，作为一门专门的学科，已经成为现代化管理中的一个必不可少的组成部分，它已经是现代化管理的一项重要基础。显而易见，建立统一的技术经济信息语言，对于保证提高国民经济管理的效率和质量必将获得较大的技术经济效益。具体来说：1.提高通用化水平：有利于将全国各部门所建立的自动管理系统和计算中心联成网络，以充分开发，利用各单位分散管辖的技术经济信息，加强相互协作，使资源共享；2.达到统一化：有利于在技术经济信息处理过程中，采用集中化措施（集中编制目录、集中命名）以节约人力，加快处理速度，并提高处理质量；3.便于检索方法的统一：这样既有利于信息处理人员的培训，又有利于向使用者普及检索知识。

技术经济信息的分类和编码做为—门独立的学科出现，是社会技术经济发展，人类进步的一种必然结果。其所研究的对象、任务如上所概述。那么，对技术经济信息进行

分类和编码要遵循哪些原则呢？它首先对技术经济信息包括的事物如行业、职业、产品、行政区划、文献等，给予信息化，然后把这些形形色色的信息安排并组成一个合理的信息系统。恩格斯在“自然辩证法”一书中曾经指出：“每一种科学都是分析单个的运动形态或一系列互相关联和互相转变的运动形态的，同时科学的分类就是这些运动形态本身之依据，其内部所固有的次序的分类和排列，而它的重要性也正是在这里”。恩格斯告诉人们划分学科的话，同样适合于对于技术经济信息的分类和编码。根据上述原则，技术经济的分类就是根据分类对象的属性（性能、特征、参数）分门别类地系统组织分类对象，把相同的集中在一起，不同的区别开来，并且用代码标示它们之间的内在联系，使他们形成有条理的系统，以便按逻辑系统使用它们。而且，技术经济信息的分类和编码又必须遵照“其内部所固有的次序的分类和排列”。除此以外，分类和编码还必须满足以下的要求：

1. 分类和编码集要拥有足够的容量，使其保证容纳在给定范围内全部的分类对象；
2. 对既定的使用目的，要具有足够的分类深度（层次），而且在经济上证明是合算的；
3. 分类结构要具备一定的弹性，这是为了在所建立的分类集中有可能引进不可避免的变化，而不致于破坏所采用的分类结构；
4. 要保证自动管理系统，能够解决具体的综合任务，不管是对给定的内部系统，还是与其相关的不同分级的自动管理系统交换信息。
5. 不管是用手工方法，还是用机械处理信息，所制订的分类集都要简单容易实现。

至于技术经济信息的分类和编码，系依靠多种分类结构的方法来实现的，实际应用中相互之间是有联系的。而这种结构内在的联系又是依赖于一种叫做技术经济信息分类的代码加以表征。一般来说分类先于编码。换言之，只有等到分类表编好以后配上代码。为此，为了更清楚地说明分类与编码之间的联系，现在将分类和编码分开来单独予以研究：

一、分类的方法

目前国际上常用技术经济信息的分类法，可归纳为线分类法，或称等级分类法和面分类法两种。

1. 线（等级）分类法是这样的一种方法，它根据分类的编制原则把技术经济信息分为若干大小门类，并编排成一个有层次的逐级展开的排列体系，它的表现形式一般是由类、分类、组、分组将分类对象一层一层具体进行划分，逐级展开。在这个分类系统里，各个类日彼此之间构成并列的或隶属关系。所区分的首类称为上位类，也叫母项，由上位类区分出来的许多小类对上位类而言称为下位类，对母项而言称为子项。上位类与下位类之间存在着从属关系，即下位类从属于上位类。由一个类直接区分出来的各类彼此称为同位类，同位类之间又存在着并列的关系，它们在某一点上，即上位类所代表的属性上是相同的，而在另一属性上，即各类特有的属性上是不同的。同位类之间一般是互相排斥的，即是同位类之间既不能重叠，又不能复盖。为了便于理解，现引用我国“行政区划代码”为例来说明上位类、下位类和同位类之间的关系。

我国行政区划是用六位数字代码分别表示我国各省（市、自治区）、地区（市，

州、盟)、县(市、旗、镇)的名称。代码从左至右的含义是：第一、二位表示省(市、自治区)，第三、四位表示地区(市、州、盟)，第五、六位表示县(市、旗、镇)如河北省的部分代码表如下：

河北省	130000	上位类
石家庄市	130100	下位类
唐山市	130200	(同位类)
邯郸地区	132100	
邯郸市	132101	(同位类)
大名县	132121	
魏县	132122	

从上表可以看出，河北省对于石家庄市是上位类，而石家庄市、唐山市、邯郸地区相对于河北省是下位类；石家庄市、唐山市、邯郸地区是同位类，他们是由河北省直接分出来的各类，隶属于河北省。由此可见，上位类、下位类和同位类是具体指明某一类与另一类的关系时的用语，它们之间的从属关系是线性的关系。它是以一种系统化的逻辑方法编拟而成的。从逻辑学的观点来看，线分类要遵守的基本规则是：

- (1) 对分类对象被分出各部分的总和应当同被分对象的总范围相等。
- (2) 划分某分类在每个层级应该采用一个分类的基准（依据），即是分类应该依照事物的一个本质属性来区分。
- (3) 每一个下位层级的客体，应该只对应一个上位类，而不应该交叉，也就是说分类所分出的部分不应该重复交错。其实，这条原则是以第二条原则为前提的。因此，如果分类的依据发生了变化，那么原来属于某一类的事物，会被另一类所包括，从而破坏了分类的唯一性。
- (4) 分类应该有层次地进行，在分类层级之间不能漏行和多行。

当采用线分类时，产生最现实和最复杂的问题是，用于分类标志系统的选择和它们之间排列的顺序。

由此可见，线分类最主要的优越性是：它可以容纳较多的信息，有较好的传统和应用的习惯性，对于手工处理信息有良好的适应性。但是，线分类的不足之处则是：它的结构弹性弱，因为，按线分类建立的分类集，应该预先安排好相当大的预备容量。当层次过多时，信息的传递就变得太困难了，而且影响到机器检索的效率。

2.面分类法是这样的一种方法，即是把给定的分类对象，根据其本身固有的各种属性，分成互相之间没有隶属关系（没有联系）的面，每个面中都包含了一组类目。在某个面中的一种类目和另一个面中的另一类目组合在一起，即组成了一个分类的复合类。

用面分类方法将事物进行分类，但在分类表中，往往只标出不同范畴的独立概念，然后再用组配的方法表达具体类目。人们用面分类法将文献进行分类，在分类表中可标出“工人”、“运动”、“革命”这样一些独立的概念来，然后把“工人”、“运动”组配在一起，即成为“工人运动”，把“革命”和“运动”组配，即成为“革命运动”，

以此类推。因而有时把用面分类法建立的体系，也称之为组配式的分面体系。

然而，目前对技术经济信息进行面分类的情况还不多见，一般多把面分类法作为线分类法的辅助。在国际十进制分类法（UDC）的层累式等级分类表里，大量地采用了组配式的面分类原则。从国际十进制分类法中，人们可以用面分类的方法，借助关联符号联接两个以上的同级而又互相有关的类目，形成一个新的复合类目。由于这样的结构在分类表里，类目可以较大量的扩充，从而显示了面分类法所组成的分类结构弹性较线分类法的结构好，而且不必预先确定好最后的分组。

用面分类法对技术经济信息进行分类，必须符合其结构特点的两条原则。

（1）一个面的标志概念，在不同的面里不应该互相交叉，更不能含糊和重复，以保证标志概念的唯一性和独立性。

（2）建立分类体系时，一个特定的面应该占有严格的固定位置。

面分类法的优越性，如前所述，它的结构有较大的弹性。这是因为如果变换一个面中任一个类目，对其余的面决不会产生影响，这就使得用面分类法解决具体任务时有着较好的适应性。

然而，面分类法也存在着不足之处，主要的是它不能充分利用容量。这是因为在实际应用上，它所组合的类目可以较多，但实际应用的较少。同时，这种组配其结构太复杂，因而使手工处理信息复杂化。

二、编码方法

技术经济信息的分类和编码是预先分别进行的，分类在先，编码在后，即将信息完成分类之后才进行编码。我们把对某一类信息的编码称为代码。而代码是否得当直接影响到技术经济信息分类集的实用价值。分类集是指配有代码的信息分类的集合。一个好的分类体系如果没有一套运用方便的代码，就会给组织信息和运用信息带来困难和麻烦，因而相对的降低分类体系的作用。因此，代码必须：

1. 尽可能简明，并在可能情况下，保证代码的最低长度，以达到填写文件简化，容易检查，减少错误；

2. 要有自然的层次顺序，具有清晰的逻辑性；

3. 要有适应新类目的增加和旧类目的删减的空间，使扩充新代码和压缩旧代码成为可能，并使分类集可以进行必要的修订和补充；

4. 具有检测差错的自身核对性能，以适应机器的检索；

5. 一个代码数值必需与指定的类目一对一的相对应；

6. 代码的数值必须稳定，一旦确定后就要恒定不变。

目前国际上对技术经济信息的编码通常有三种方法：

1. 顺序编码法。就是按类目在分类体系中的先后次序，依次给以顺序的代码。有时还留有“空号”以便新添类目使用。通常为了满足信息处理的要求，多采用等长码。

2. 层累制法。就是代码的层次与类目的等级相一致，从左至右代码的第一位（或第一、第二位）代表第一级类目，第二位（或第三位）代表第二级类目，以下类推，使代码的结构反映类目的逻辑关系。

3. 混合制。就是代码的层次与类目的等级不完全相适应，有些类目用了与它相应的

上一级或下一级代码，或者代码的前半部采用层累制，后半部采用顺序制，或者相反。

三种编码方法都有其优缺点。顺序制的代码比较简单，但不能反映类目在分类体系中的逻辑地位，同时，伸缩性较小。层累制的代码则与顺序制的代码恰恰相反，类目在分类体系中的逻辑关系可以一目了然，有伸缩性，但代码冗长。混合制的代码虽然力求吸取前两者的优点，避免其缺点，但在实际使用中容易发生差错。要使其满足如前所指的对代码的六点要求，还需要做大量的研究工作。

目前各国用于技术经济信息分类的代码类型有三种。

1. 数字代码。它是用十进数字表示类目的代码，另外为了使代码醒目，也可根据预定的序列，用横线（—）、斜线（/）、逗点（，）或其他专门符号隔开。所用这些专门符号在机器读出时不一定保持不变。这样的数字代码结构简单明确，使用方便，易于推广，而且对数字的识别比对文字的识别容易一些，这是目前大多数国家采用数字代码的重要原因。

2. 字母、数字混合代码。它是用字母和十进数字混合表示类目的代码。这种代码的优点是，用一位英文字母比用一位十进数字的容量大（英文字母有26个，而十进数字只能从0～9）有可扩余地，且容易和其他层次的代码区分。缺点是字母数字混合代码不便使用，自动识别也较困难。

3. 数字代码和字母代码并用

数字代码和字母代码并用，在国际标准中广泛采用，如ISO3166“国家名称代码”原为两字母和三字母代码，经修订后已增加了数字代码。这种数字代码和字母代码并用的方法，一方面照顾到原来的习惯用法，另一方面考虑到机读的方便，可以起到相互对照和逐步过渡的作用。

结 束 语

八十年代的今天，计算机已从完成信息处理向适时处理过渡。世界信息“资源”共享的问题已经引起了信息处理专家们的广泛兴趣。因而，对技术经济信息的分类和编码，颇有向国际通用化、标准化靠拢的趋势。众所周知，“国际专利分类法”（IPC）已被40多个国家所采用。世界上主要的工业国家出版的专利说明书上，都标有IPC的分类号。在东欧集团经互会范围内也已经建立起了统一的技术经济信息分类和编码系统，并在七十年代中期制定的1979～1980标准化的远景规划中，占了很大比重。技术经济信息分类和编码向综合标准化的方向发展，则是另外一个值得注意的动向。例如他们在制订产品分类和编码的同时，也考虑到行业的分类和编码的排列顺序和编制原则。这是因为综合标准化能够保证相关的技术经济信息获得最佳的要求，同时也能达到协调跨行业信息的目的。在制订我国技术经济信息分类和编码标准时，这些都是我们应该引起足够重视的地方。

赵 艳 华

一、职业分类编码

I、苏联全国人口普查中职业分类情况

赵艳华

苏联中央统计局1973年发布的《苏联全国人口调查总结》(ИТОГИ ВСЕСОЮЗНОЙ ПЕРЕПИСИ НАСЕЛЕНИЯ)第六卷,是全苏人口职业构成的汇编(以下简称《汇编》),这里发表了全苏1970年人口登记的资料,它将苏联和各加盟共和国从事体力和脑力劳动的固定人口数,按职业、性别、年龄、文化程度以及分布在国民经济部门的情况,分项作了统计。

《汇编》是由全苏人口普查局和苏联中央统计局计算中心的工作人员集体编撰的。参加本卷资料的收集和印刷出版的人员有52人。

现仅就其中职业的构成及分类的有关情况作一简要介绍:

一、职业分类的结构

《汇编》的职业由类别、分类、组别三层构成。类别有2项;分类包括43项;组别共287项(组别项内还包括了若干个职业)。为便于直观理解起见,现将其隶属关系列表I。

从表I中可以看出,类别分为主要从事体力劳动者和主要从事脑力劳动者两大类。前者包括了从动力装备的从业人员直至市政公用事业和日常生活服务人员等25个分类;而后者则开列了从国家管理机关及其直属机构的负责人直至各行各业的代理人、发行员等18个分类项目。此外,各分类又包括了若干个组别,如:机械制造和金属加工工人分类中,含组别从车工至其他机械制造和金属加工工人共25项。同时,大多数组别项,还列入了若干个不同的职业,如上述分类中的第十三个组别项,就含有洋铁匠、铜匠,焊锡匠、镀锡匠等四种不同的职业。(详见附录:《苏联人口普查职业分类目录》)。

二、职业定义及分类原则

《汇编》对职业下了如下的定义:所谓职业(ЗАНЯТИЕ)是指取得固定工资或经营收入的活动,而不是指依据教育程度或工作经验所获得的职能或者专业。

此外,《汇编》还就普查时难于区别的项目做了补充说明,举例如下:

1、对主要从事体力劳动的有关人员,在登记统计时,一般地以所完成的工作为准;而对于主要从事脑力劳动的有关人员,则是指所担任的职务。如工程师、医生、科技工作者,对于那些同时又是企业、机关或其所属部门的领导人,则应登记为这些组织机构的领导人,而不统计在工程师、医生、科技工作者的项目中。

2、职业部门分组,只包括对本分组专门化的职业;而所有同本部门纯属组织上有联系的辅助的或其他的职业,则隶属其他分组(例如,在纺织厂工作的钳工,不包括

在纺织工人分类中，而隶属于机械制造和金属加工工人中）。

有些被称之为《通用性较强》的部分职业，如挖掘机手，不管其是在建筑部门，还是在其他部门工作（采矿、装载及其他）一律列入建筑工人分类中。

3、学徒工一律按其所学习的工种进行登记，如学习车工的学徒工，按车工登记。

4、领导企业和机关的付职，统计到企业和机关的负责人项目（有专门分类的，做行政管理工作的付手不在此例）。

5、国民经济部门的工程师、技术员、工长和其他专门技术人员，不仅看本人有无高等和中等专业学校的毕业文凭，而且还要看其有无从事本职工作的实践经验。

最后《汇编》还对1970年与1959年的统计资料，作了分析比较。属于主要从事体力劳动和脑力劳动的职业有如下变化：集体农庄畜牧场经理，1959年登记时，划归了体力劳动者，而1970年统计时，则归入主要从事脑力劳动者，而售货员、理发员、修指甲员、摄影员则归到主要从事体力劳动者项目里（1959年划入脑力劳动者）。

三、一点意见

纵观苏联全国人口普查中的职业分类，看来有必要同国际标准职业分类以及部分国家的分类做一个粗略的对比分析，以进一步了解苏联现行职业分类的状况。现将苏联的职业分类同国际劳工处1968年颁布的“国际标准职业分类”、美国商务部联邦统计政策和标准办公室1977年颁布的“标准职业分类手册”、日本总理府统计局1975年颁布的“行业 and 职业分类说明”以及我国国务院人口普查办公室最近编制的“职业分类目录说明草案”，就其颁布的目的，怎样确定职业，职业分类结构的特征、层次、排序等方面的主要情况列入表Ⅱ。

从表Ⅱ中不难看出，苏联的职业分类在层次和结构类型上与所列入国家的职业分类基本相似。但在许多方面由于社会政治经济结构不同，苏联的与国际以及美、日等国家的职业分类，在职业各分层所包括的内容方面，存在着明显的差异。苏联的职业分类把职业分成主要从事体力劳动者和主要从事脑力劳动者两大类。同时，在主要从事脑力劳动者中，国家机关、党、团、工会、企业及其所属部门的负责人占有突出的位置；苏联的职业分类对于分类的原则明确地规定为“对于主要从事脑力劳动的有关人员，则指所担任的职务”，对于有技术职称的经营管理人员，日本的职业分类按技术职称归类，如医师担任院长，归于医师，而苏联则登记为医院的领导人。最后，还有一点需要加以说明的，就是苏联对职业只有分类，而没有确立相应的编码。从一些资料中还没有发现他们是怎样处理大量职业信息的。当然，由此而断言，苏联对于1970年人口普查资料的登记，尚未用计算机进行处理，还为时过早。

由于历史上的原因，我国的社会政治经济结构很多方面与苏联相同。因此，反映在职业分类排序和名称上与苏联差别并不大，只是没有进一步说明罢了。目前我国正在酝酿着管理体制和经济结构的改革。这一重要的情况，成为我们即将制订的职业分类必须考虑的主要因素。我们必须充分借鉴国外已经获得的经验，并在此基础上紧密结合我国的实际，迅速组织人力，尽快制订出一个既先进又符合我国实际的职业分类标准来。

表 I 类 别 分 类 组 别

在 业 人 口	主要从事体力劳动者	动力装备的从业人员	车 工
		矿 工	钻 工
		冶金工人和翻砂工人	刨工和插床工
		机械制造和金属加工工人	磨 工
		化学工人	铣 工
		从事建筑材料，混凝土和钢筋混凝土，玻璃和陶器—瓷器制品生产的工人	自动机械操作工
		森林采伐和从事采树液工作的人员	其他机床工
		造纸和制纸板工人	电、气焊工
		印刷工人	钳工——工具制造工和模样工
		纺织工人	钳工、装备工、设备安装工、配线工
		缝纫工人	铁匠、锻工
		制革工人、毛皮制造工人	水管工、管道工
		制鞋工人	洋铁匠、铜匠、焊锡匠、镀锡工
		食品工人	水压、机工和冲压机工
		建筑工人	组调工、调整师（乐器）、调修工
		农业工作人员	锅炉工、铆缝工
		渔业和狩猎业工作人员	电镀工
		铁路员工	钟表匠、首饰匠
		水运工作人员	金属制品的矫正工、雕刻工、标记工
		汽车运输和城市电车运输人员	热处理工
		其他运输工人	电气装配工
		邮递员	绝缘工、电缆工
		起重——运输机械工作人员	绕线工、卷线工
		商业和公共饮食业工人	电工、无线电工（上边已列入的除外）
		市政公用事业和日常生活服务人员	其他机械制造和金属加工工人
		国家管理机关及其直属机构的负责人	
		党、团、工会和其他社会团体及其所属部门的负责人	总师（农业总师除外）
		企业（工业、建筑、农业和森林业、运输、邮政）及其所属部门负责人	工程师
		工程技术人员	设计师（制图描图员除外）
		农学家、畜牧学家、兽医和林务员（包括总师）	机械师（电影放映员和机械工人除外）
		医务工作者	定额员
		科学工作者、教师、教养员	调度员（铁路、航海、航空运输的调度员除外）
		文献和印刷业工作人员	带班、组长、领工
		文教工作人员	工长（技术人员）
		文艺工作者	技术员（农畜牧和兽医技术员除外）
		法律工作人员	绘图员
		邮电工作人员	实验员（实验工人除外）
		商业、公共食品、采购、供应和推销工作人员	铁路运输技术人员（上边已列入的除外）
		计划和统计工作人员	其他工程技术人员（包括航空和海上运输技术人员）
		市政公用企业和日常生活服务人员	
		打字员和速记员	
		秘书、办事员和其他办事人员	
		代理人、发行员	

苏联职业分类与国际及部分国家的职业分类对比表

国 别		苏 联	国 际	美 国	日 本	中 国
颁布单位及发布日期		苏联部长会议中央统计局1973年	国际劳工处1968年	美国商务部联邦统计政策和标准办公室1977年	日本总理府统计局1975年	国务院人口普查办公室1980年
职业分类名称		苏联人口按职业的分布	国际标准职业分类	标准职业分类手册	行业和职业分类说明	职业分类目录及说明（草案）
颁布的目的		全苏人口普查后，进行人口按职业汇总的总结	为国际间进行有关职业情况的情报交换而编制	为各种社会组织机构收集职业方面的资料提供方法	为1975年全国人口普查时，统一职业的口径而编制	为全国第三次人口普查时，对在业人口的职业提出统一的口径
怎样确定职业		按取得固定工资和营业收入的活动来确定。特别指出，不是依其教育程度或工作经验所获得的职能或者专业	根据所从事工作的种类确定职业	按照所从事的工作，划分职业（技术水平高低，有无训练、教育执照、文凭应和工作性质结合起来考虑）	以个人所取得劳动报酬而从事的工作来确定	职业指在业人口本人所从事工作的种类，不问其所在单位是属于全民所有制、集体所有制，还是个体劳动者或其他所有制；不问其用工形式是固定工还是临时工
职业分类结构的特征		三层——树型	四层——树型	四层——树型	三层——树型	三层——树型
结构层次名称及相应的项数		第一层：类别有2项 第二层：分类有43项 第三层：分组有287项	第一层：大分类有8项 第二层：中分类有77项 第三层：小分类有284项 第四层：细分类有1506项	第一层：类别21 第二层：主分类62 第三层：小分类226 第四层：分组522	第一层：大分类有11项 第二层：中分类有52项 第三层：小分类有286项	第一层：大分类有15项 第二层：中分类有86项 第三层：小分类有254项
职业分类结构的排序特点		分成主要从事体力劳动和主要从事脑力劳动两大类。前者按各行各业工种排序，后者则以本人的职务及其在社会的分工排序	按个人从事工作的社会职能（专业、技术、行管、办事、商业、服务以及各行各业的人员）排列顺序	以行管人员开始，其他与国际标准职业分类雷同	职业排序与国际标准职业分类排序雷同	以从事工业性生产的工人、建筑安装、勘探测绘的工人以及科技人员、行管人员排序，基本上以从事体力劳动开始，以脑力劳动者结尾。职业排序和行业分类的排序基本对应
有无代码能否用计算机		无、不能	有、能	有、能	有、能	有、能

附 录

苏联人口普查职业分类目录

主要从事体力劳动者

动力装备的从业人员

矿 工

钻探工

采煤和掘进机器操作工

掘进工

采矿工

支柱工

其他坑道工人

选矿工、检选工、碎选工

采石工

爆破工

采油工和采煤气工

选洗厂工人

泥炭采集搬运机器操作工和其他泥炭采掘工

其他矿工

冶金工人和翻砂工人

装料工、送料工、配料工

煤气炉工、炼钢工、化铁工、熔炼工、吹炼工

电解工

浇注工、金属铸锭工、翻砂工

轧钢机司机、付司机、拉拔工（包括拉丝及其他型材、棒材工人）

型砂配制工、制模工、型心工

铸件清整工、凿石工、打粉线工、金属粗加工工人

铸件、毛坯清砂工

其他冶金工人和翻砂工人

焦炭生产工人

机械制造和金属加工工人

车工

钻工

刨工和插床工

磨工

铣工

自动机械操作工

其他机床工

电、气焊工

钳工——工具制造工和模样工

钳工、装配工、设备安装工、配线工

铁匠、锻工

管工、管道工

洋铁匠、铜匠、焊锡匠、镀锡工

水压机工和冲压工

组调工、调整师（乐器）、调修工

锅炉工、铆缝工

电镀工

钟表匠、首饰匠

金属制品的矫正工、雕刻工、标记工

热处理工

电气装配工

绝缘工、电缆工

绕线工、卷线工

电工、无线电工（上边已列入的除外）

其他机械制造和金属加工工人

化学工人

设备工、作业员和其他化工生产的工人

生产塑料产品的工人（包括有机玻璃）

生产橡胶和石棉产品的工人

从事建筑材料，混凝土和钢筋混凝土，玻璃和陶器——瓷器制品生产的工人

原料预制工

制模工

熔料工、筛选工、卸料工

钢筋工

整修工

热加工工人

其他石棉瓦生产和屋顶材料生产工人

矿料加工工人

其他从事建设材料，混凝土和钢筋混凝土，玻璃和陶器——瓷器制品生产的工

人

森林采伐和从事采树液工作的人员

伐木和锯木（分段）工人

拖拉机手—集材工人
采油工、采脂工、采集工
其他森林采伐工
木材加工工人
木旋工，木刨工和其他机床工
架子工
木模工
细木工
桶匠
胶合板和火柴生产工人
其他木材加工工人
造纸和制纸板工人
造纸工
制纸板工
印刷工人
排字工
印刷工、装订工、验收工
装册工、订书工
其他印刷工人
纺织工人
工长助手
纤维准备工
清棉工（纺纱生产）、梳棉工、制带工、细纺工
卷纱工、并纱工、整经工、上浆工
精纺工
测量员
织布工
编织工、针织品编织工
印染工、漂白工、煮沸工、最后加工整理工
赶毡子工和其他赶毛毡和细毛毡生产工人
织地毯工
其他纺织工人
缝纫工人
裁剪工、裁样工、量体工
缝纫工、时装成衣匠、帽子匠
刺绣工
其他缝纫工人
制革工人、毛皮制造工人