

# Eine neue Kartei-Stanzmaschine

Autor(en): **Wildi, Mark**

Objektyp: **Article**

Zeitschrift: **Kleine Mitteilungen / Schweizerische Vereinigung für  
Dokumentation = Petites communications / Association Suisse de  
Documentation**

Band (Jahr): - **(1962)**

Heft 56

PDF erstellt am: **21.07.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-770819>

## **Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

## **Haftungsausschluss**

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

### Eine neue Kartei-Stanzmaschine

von Mark Wildi, Normenchef in der Firma Maschinenfabrik Rieter AG, Winterthur

Mit dieser Stanzmaschine, die im folgenden kurz beschrieben und deren Anwendung aufgezeichnet wird, ist es möglich, Karteikarten zu kennzeichnen, um eine visuelle Kontrolle eventuell falsch eingestellter Blockkarteikarten durchzuführen. Zuerst möchte ich Sie, verehrte Leser, vertraut machen mit der Ausgangslage, die das Bedürfnis nach dieser Maschine entstehen liess.

Rieter besitzt eine zentrale Normenstelle, die nicht nur das Normenwesen betreut, sondern auch eine normen-technische und administrative Zeichnungskontrolle führt. Als Grundlage für die administrative Kontrolle dient eine Karteikarte im Format A 5, die von jedem Zeichnungsoriginal angefertigt wird. Auf der Karte sind vermerkt:

- die Zeichnungs-Nummer
- der Titel
- die Stückliste
- die Teillager-Legung und Teillager-Sperrung
- die Verwendungsorte dieses Stückes (anstelle einer sep. Anwendungskartei)
- alle erstellten Helios
- alle Aenderungen an dieser Zeichnung.

Auf Grund dieser Karten ist das Normenbüro in der Lage, alle notwendigen Auskünfte über "den Lebenslauf" einer Zeichnung zu geben. Dass diese Auskunftsstelle einem Bedürfnis entspricht, beweist die grosse Zahl von telefonischen Anfragen. Ausserdem werden die Karten vom Normenbüro selbst je nach Bedarf (für Helios, Aenderungen usw.) gebraucht. Die Kartei im Normenbüro umfasst ca 166 000 Karten und wächst jährlich um ca 10 000. Jede Karte wird mit einer 6-stelligen Zahl versehen (vgl. Bild 4, Nr. 859 188).

Die Anwendung allzuvieler Reiter - wir verwendeten beschriftete Zwischenplatten aus Blech - ist nicht zweckmässig, sie erschwert die Uebersicht. Die Signalisierung erfolgt darum, wie aus Bild 1 ersichtlich ist, in zwei Gruppen. Von der sechsstelligen Nummer stehen die 3 ersten Ziffern als Reiter links (z.B. 670 674 usw.) und die Reiter für die 3 letzten Ziffern mit den Zahlen 100, 200, 300 usw. jeweils rechts. Das Suchen nach einer Kennzeichnung, die ein falsches Einstellen der Karten verhindert resp. sofort sichtbar macht, brachte uns zusammen mit dem Fabrikant (Karesta, J. Rüegger, Rue de la Serre 22, La Chaux-de-Fonds, Tel. 039/33 8 66) auf die nachfolgend beschriebene

### Kartei-Register-Stanze

Die Maschine nach Bild 2 hat vier voneinander unabhängige Stanzeinheiten, von denen jede die Ziffern 0 ... 9 umfasst (Bild 3) und ausserdem (für Spezialfälle) eine Blindstellung aufweist, in der keine Kerbe entsteht (auf der Zahlenscheibe durch roten Punkt markiert). Verkerbt werden von jeder Karte die 4 ersten Zahlen und zwar in die 4 Felder nach der Reihenfolge der Zahlen. Zu Bild 4 ist die Zahl 859 188 massgeblich; es wird gekerbt 8 in die erste Stanzeinheit (s. Bild 3), 5 in die zweite, 9 in die dritte und 1 in die vierte. Wir haben also am oberen Rand, der keinen besondern Vordruck benötigt die Merkmale 8/5/9/1. Die Bedienung ist äusserst einfach: Von Hand werden die zu stanzenden Ziffern an den 4 Wählscheibenknöpfen eingestellt, wobei die visuelle Sicherheitskontrolle zwischen der Zahl auf der Karte und den eingestellten Ziffern sehr gut möglich ist. Die Kerben werden nun auf der nämlichen Karte gleichzeitig angebracht, was Zeitgewinn und Erhöhung der Kerbsicherheit zugleich bedeutet. Nach dem Stanzen besteht eine weitere Kontrollmöglichkeit durch überdecken der 4 vollständigen Zahlenreihen 0 ... 9, die auf der Schlitzunterlage angebracht sind. Dabei werden durch die Kerben nur die entsprechenden vier Ziffern frei, die die gewünschte Zahl darstellen. Die Maschine ist sowohl von Hand und ohne irgend welche Umstellung auch mit elektrischem Fusschalter bedienbar.

### Einige Besonderheiten des Systems

Durch Anwendung dieser Stanzmaschine ist es möglich, eine falsch, d.h. unter einer andern Gruppe eingestellte Karte, sofort sichtbar werden zu lassen. Nicht sichtbar dagegen sind die herausgezogenen oder innerhalb derselben Zahlengruppe falsch eingestellten Karten.

Ist durch Falscheinstellung eine Karte nicht sofort zu finden, so ist es keine allzugrosse Arbeit, diese innerhalb derselben Hundertergruppe zu suchen.

Das Sortieren vor dem Einstellen mit Hilfe der Nuten ist nicht zweckmässig. Es erfolgt ausschliesslich numerisch durch Grob- und Feinsortieren.

Leider ist es hier nicht möglich, durch Anwendung nur der vier Ziffern 1,2,4 und 7 zum Ziele zu gelangen und damit Platz sparen zu können.

Werden z.B. bis vierstellige Zahlen genutzt, so muss auch die kleinere Zahl 12 mit vier Stellen, also mit zwei Nullen vor der Zwölf gestanzt werden.

Die Anwendung von Kerbzangen ist nicht zu empfehlen wegen den damit entstehenden Ungenauigkeiten. Es könnte eine Zange höchstensfalls dann Anwendung finden, wenn die Nuten weiter auseinander liegen und ihre Lage zudem auf der Karte vorgezeichnet wäre.

Ich möchte noch auf die Möglichkeit hinweisen, dass auch der linke und der rechte Kartenrand Platz für je drei weitere Zahlenstellen bietet.

Auch die Anwendung von Buchstaben ist möglich und zwar auf zwei Arten. Im einen Fall wird jeder Buchstabe durch eine Zahl ersetzt, sodass beispielsweise der Buchstabe A durch die Zahl 01 und der Buchstabe Z durch die Zahl 25 ausgedrückt wird.

Im andern Fall erhält jeder einzelne Buchstabe eine Kerbe zugeordnet.

Die Kartei-Stanze kommt bis heute bei Rieter bei drei verschiedenen Blockkarteikarten zur Anwendung:

- bei der Normenbüro-Stehkarte )
- bei der Akkordbüro-Stehkarte ) (je Format A 4)
- und bei der Vorrichtungskarte (Format A 6).

Die bald einjährige Erfahrung mit der geschilderten Kennzeichnungsart zeigt uns den grossen Vorteil dieses Systems. Bei unserem grossen täglichen Umsatz von Karten ist trotz aller Sorgfalt beim Einstellen ein menschliches Versagen möglich. Ein solcher Fehler kann aber dank der gestanzten Nuten sofort festgestellt und behoben werden. Wieviel Zeitverlust (Sucharbeit) durch eine benötigte aber nicht auffindbare Karte früher entstand, wissen die "Leidtragenden" am besten.

Der einmalige Mehraufwand für das Stanzen der Karten lohnt sich bei uns - und wird sich auch in Zukunft bei vielen ähnlich gearteten Blockkarteien als lohnend erweisen.



Bild 1 Blockkartei mit sechsstelliger Nummer, wobei die ersten vier Ziffern gestanzt sind

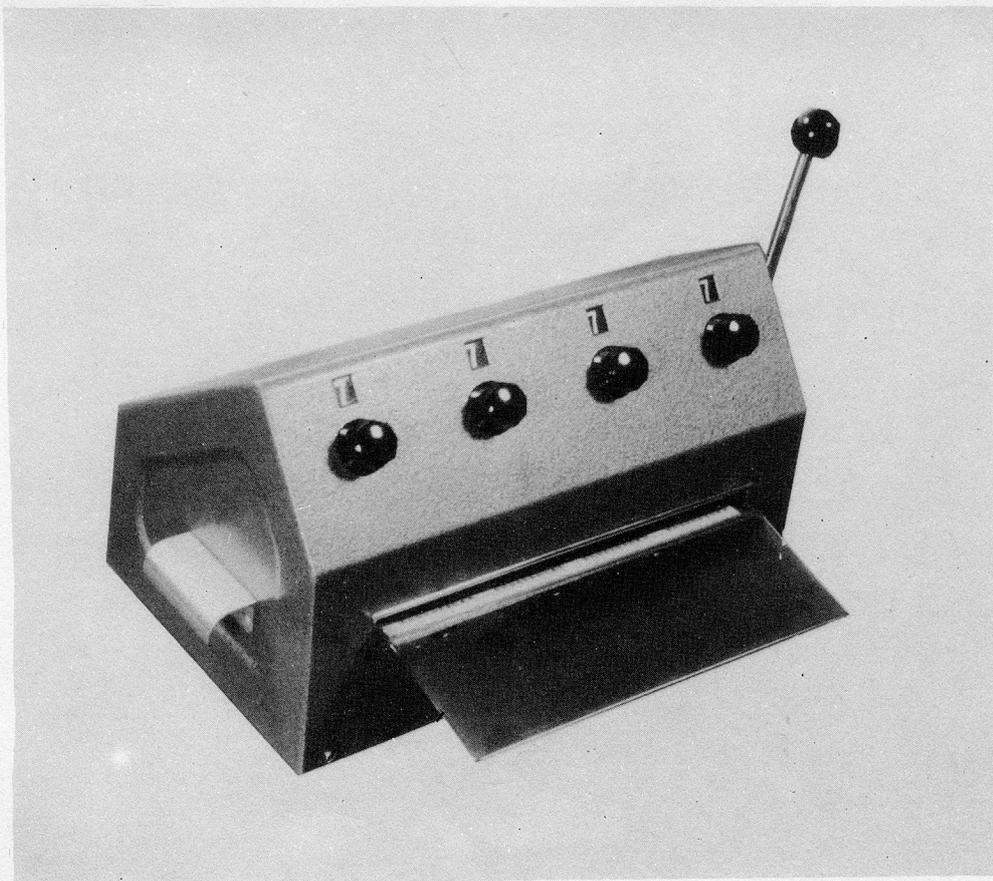


Bild 2 Kartei - Stanzmaschine

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9

Bild 3 Ueberblick über die Anordnung aller zehn Nuten einer einzelnen Zahlenstelle Masstab 1 : 1

Gegenstand: Streckrollengehäuse, Streckrollenlagerung		Seide	Zeichg.Nr. 5/859 188/2	
Material Ge 15 Mod.859188		str.zw.		
Bedarf bei Masch. od. Gruppe	185	160	Teilung	J5/5
Stückzahl per Masch.	160	100	%	%
Verwendung bei Gruppe				
<b>Rohguß:</b> Dat.				
Minimal od. Ausgleichbest.				
Bestell-Quantum				
<b>Teillager:</b> Dat. 19.5.61				
Minimal od. Ausgleichbest.				
Bestell-Quantum				
Vorrichtung Nr. Fräs-13395, Dreh-13235, 13241, Touchierplatte-13117, Bohr-9740, 8175, 8672, Bartel +				
Ersatz für			Ersetzt durch 12261,	
Stück	Gegenstand	Pos.	Material	Bemerkungen
				Modell nach Pos.2 geändert

Bild 4 Normenbüro - Karteikarte

<b>Vorrichtungen Werkzeuge</b>		Konstruktions-Zeichnungs-Nr.		Anzahl Karten	
		<b>515 22810</b>			
Vorrichtung Nr. Werkzeug Nr.	für Pos.	Benennung	Werkz.-Zeichg. Nr.	Oper.- Liste	Datum
13622	0	Fräs-Vorr.	954741/5-9	M.H.	9.11.61
9975/39	0	Bohr-Vorr.	957540/0-5	M.H.	10.11.61
13634	0	Bohr-Vorr.	954344/0-6	M.H.	15.11.61
13639	0	Bohr-Vorr.	954745/0-5	M.H.	16.11.61
3474 5.61 4000					

Bild 5 Vorrichtungskarteikarte mit zusätzlicher seitlicher Kerbung für die vierte und fünfte Ziffer