

| | |
|---------------------|---|
| Zeitschrift: | Kleine Mitteilungen / Schweizerische Vereinigung für Dokumentation = Petites communications / Association Suisse de Documentation |
| Herausgeber: | Schweizerische Vereinigung für Dokumentation |
| Band: | - (1962) |
| Heft: | 56 |
| Artikel: | Eine neue Kartei-Stanzmaschine |
| Autor: | Wildi, Mark |
| DOI: | https://doi.org/10.5169/seals-770819 |

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 14.01.2026

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

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 normentechnische 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 Änderungen 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, Änderungen 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 Übersicht. 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 usf. 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 Zahlscheibe 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 ge-kerbt 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 Wähl scheibenknöpfen 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 nählichen 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 Fußschalter 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 der selben 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 höchstens 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 } (je Format A 4)
- 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

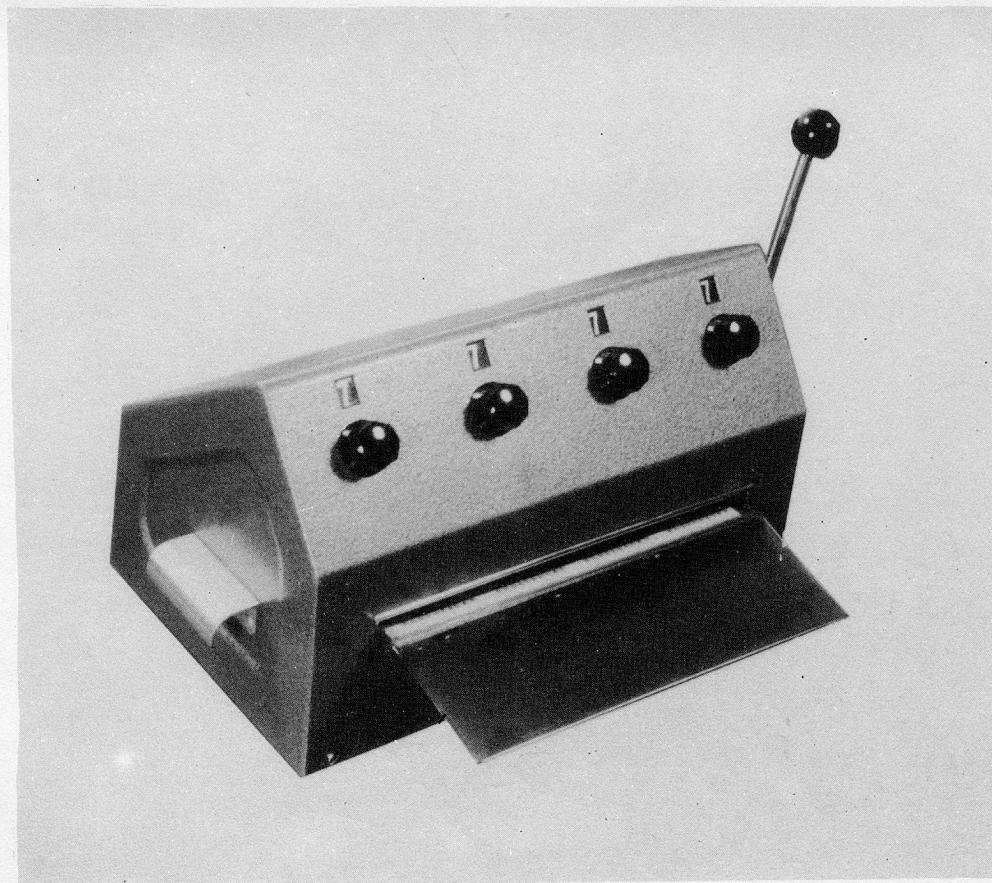


Bild 2 Kartei - Stanzmaschine

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: Streckkrollengehäuse, 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. oder Gruppe | 160 | 100 | 0/0 | 0/0 |
| Verwendung bei Gruppe | | | | |
| Rohguß: Dat. | | | | |
| Minimal od. Ausgleichbest. | | | | |
| Bestell-Quantum | | | | |
| Teillager: Dat. | 19.5.61 | | | |
| Minimal od. Ausgleichbest. | | | | |
| Bestell-Quantum | Fräse-13395 | | | |
| Vorrichtung Nr. | 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

| Vorrichtungen Werkzeuge | | Konstruktions-Zeichnungs-Nr. | | Anzahl Karten | |
|---------------------------------|-------------|------------------------------|--------------------|-----------------|----------|
| Vorrichtung Nr. Werkzeug Nr. | für Pos. | Benennung | Werkz.-Zeichg. Nr. | Oper.- Liste | Datum |
| 13622 | 0 | Fräz - Vorr. | 954 741/5-9 | M.16. | 9.11.61 |
| 9975/39 | 0 | Bohr - Vorr. | 957 540/0-5 | M.16. | 10.11.61 |
| 13634 | 0 | Bohr - Vorr. | 954 344/0-6 | M.16. | 15.11.61 |
| 17639 | 0 | Bohr - Vorr. | 954 745/0-5 | M.16. | 16.11.61 |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| 3474 | 5. 81 | 4000 | | | |

Bild 5 Vorrichtungs-Karteikarte mit zusätzlicher seitlicher Kerbung für die vierte und fünfte Ziffer