

HÅLKORTSAVDELNINGEN

Företagets hålkortsavdelning har nu varit i verksamhet under cirka ett och ett halvt år och tiden torde nu vara inne för en närmare presentation av dess resurser och arbete.

Avdelningen, som organisatoriskt ingår i ekonomiavdelningen och närmast är underställd kontorschefen, är organiserad så att dess chef, herr Roland Krohn, har en stansningsgrupp för

stansning och kontrollstansning av hålkorten samt en »maskingrupp» för maskinell bearbetning av de stansade korten för framställning av olika hålkortsrapporter.

Avdelningen disponerar lokaler i anslutning till varvets marketenteri, närmare bestämt i marketenteribyggnadens bottenvånings sydöstra del. Trångboddhet är ett problem som avdelningen har

1. Totalbild av stansningsgruppen.





4. Kalkylatorns inre studeras av kamrer Lennart Katzman, MKS, samt vår kontorschef Hugo Vallén.

En av de viktigaste maskinella operationerna är sorteringen i sorteringsmaskinerna, varigenom korten grupperas i önskad ordning. Därvid sammanföres till exempel i vissa bearbetningar alla hålkort med samma ordernummer, i andra bearbetningar alla hålkort med samma anställningsnummer etc. Sorteringsmaskinerna arbetar med mycket stor hastighet, nämligen 39.000 resp. 64.000 kortgenomgångar per timme. Eftersom sorteringen sker kolumn för kolumn — sortering på ordernummer innebär sålunda sortering på 11 kolumner — kan trots maskinens hastighet sorteringsarbetet innebära en »flaskhals» vid den maskinella bearbetningen.

Den mest komplicerade maskinen är den räknande och skrivande tabulatorn. Denna maskin läser av de stansade uppgifterna i korten, utför räkneopera-

tioner, utskriver listor och ger ev. impuls till automatisk stansning av summahålkort i tillkopplad särskild summakortstans, allt enligt program, som kopplas med sladdar på kopplingsboxar. Maskinen arbetar med en hastighet av 9.000 kortgenomgångar per timme. Bild 5 visar en av hålkortsoperatörerna under tabulatorarbete och av bild 3 framgår hur en kopplingsbox ser ut. För varje arbete användes en kopplingsbox, som styr maskinens alla funktioner (redigering av den skrivna rapporten, hur räknearbete skall utföras, vad som skall avkännas i korten m.m.). Kopplingsboxarna är omkopplingsbara, men då programmering och koppling är ett mycket komplicerat arbete, har man boxar stående färdiga för de vanligast återkommande arbetena.

En viktig maskin är kalkylatorn, som räknar alla fyra räknesätten och stansar resultaten i hålkorten. Den användes bl. a. vid uträkning av antal $\times$ à-pris på materialrekvisitionerna. Kalkylatorns utseende framgår av bild 4.

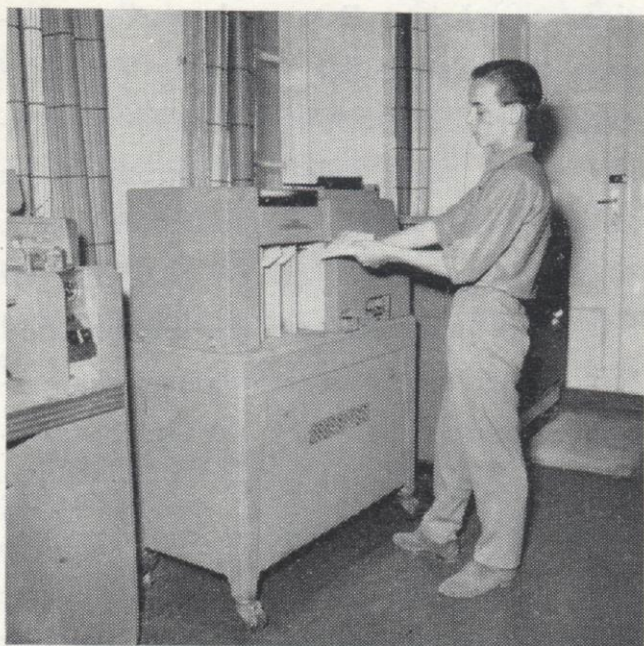
Utöver ovan nämnda maskiner finns även en s. k. collator, som användes för t. ex. sammansortering av två tidigare sorterade kortkartotek eller för utsökning av kort med vissa uppgifter.

De uppgifter som hittills lagts på avdelningen kan i korthet beskrivas enligt följande.

Materialkostnadsfördelning

Arbetskostnadsfördelning

Framtagande av efterkalkylunderlag



2. Arne Carlsson vid collatorn.

att brottas med, vilket bl. a. lett till att marketenteriet avstått en del av sin yta till arkivutrymme för avdelningen.

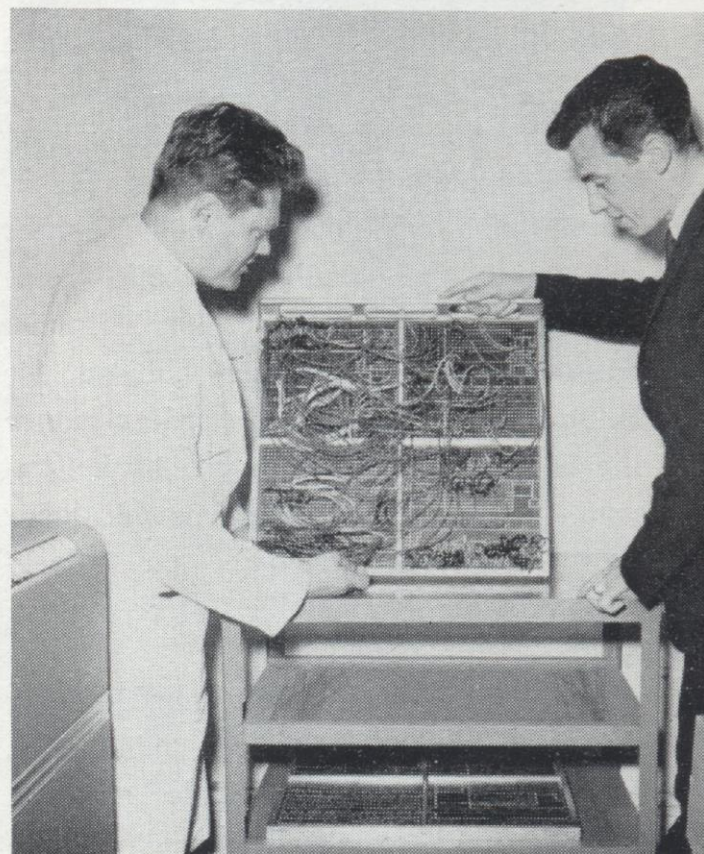
De flesta av de anställda på företaget har väl redan i dag kommit i kontakt med hålkort eller med hålkortsavdelningen genom den stegvisa integrering som skett.

Stansningsgruppens uppgift är att medelst tangentborden på stans- och kontrollmaskinerna till hål i hålkorten överföra information dels från sådant stansningsunderlag som t. ex. kassaverifikationer, ankommande fakturor, kran- och fordonslappar etc., dels från på själva hålkorten skrivna uppgifter. I det senare fallet talar man om »dualkort», d. v. s. kortet har två uppgifter, nämligen dels att vara hålkort dels att vara blankett. Exempel på sådana dualkort är materialrekvisitionen och det nyligen införda arbetskortet. Användningen av

dualkort ger stora fördelar därigenom att materialrekvisitioner och arbetskort med sina originalnoteringar kan maskinellt bearbetas. Bild 1 visar stansningsgruppen vid maskinerna. Stansoperatrisers arbetshastighet vid stansning av normal svårighetsgrad brukar beräknas till 8.000 tangentnedslag per timme. Vid lätt stansning har flera av våra operatriser presterat 14.000 nedslag per timme, vilket är mycket bra. Stansningsgruppen förestås av fröken Irene Andersson.

Inom maskingruppen finns ett flertal olika maskiner, i vilka korten automatiskt avläsas, sorteras, får uppgifterna sammanställda, uträknade och utskrivna m. m.

3. Hålkortschefen Roland Krohn visar en kopplingsbox tillsammans med Kurt Johansson som förestår maskingruppen.



Huvudbokslistor avseende affärsbokfö-
ring och självkostnadsbokfö-
ring

Diverse personalstatistik

Materialinventeringslistor

Bearbetning av frekvensstudier för
prod. tekn. avd.

Redovisningslistor för preliminär A-
skatt.

Avslutningsvis kan nämnas att möj-
lighet kommer att beredas till närmare
studium av avdelningen för bl. a. den
personal som vid hålkortsstarten ge-
nomgick viss utbildning i hålkortstek-
nik. På grund av utrymmesskäl måste
en sådan visning ske i små grupper. En
första grupp besökte avdelningen den
12 juni varvid nedanstående bild togs.

Hugo Vallén



5. Hans-Olof Claesson under tabula-
torarbete.

