

Teil 6 - Überlegungen zur gezielten Verbesserung der SDM für Windenergie-Anlagenbau



- a) **Jede übliche Messgeräte-Technologie reagiert individuell auf Rauheit, bedingt durch die magnetische Antwort der zu messenden Oberfläche auf die Hersteller-abhängige Spulenkonstruktion des eingesetzten Mess-Sondensystems. Diese Einflüsse entsprechen keiner Norm und sind nicht mit Ergebnissen von Rauheitsmessgeräten kompatibel.!**
- b) **Lückenhafter, dringend benötigter fachlicher Stand sämtlicher Beteiligten in der Kette:
Messgeräteentwickler-Hersteller- fachspezifischer Normierung- und auf der Anwenderseite: AN/AG -Vertragsgestaltung ergänzt um fachlich treffend vorbereiteter Strategie/Berücksichtigung der SDM, vorher. Dieses Vorgehen entspräche realistischer Wichtung heutiger Fehler-Kosten.**
- c) **Der Kenntnisstand vieler Beteiligten auf der Anwender- und Prüfer-Seite bzgl. Eigenheiten der magnet-induktiven SDM ist oftmals erschreckend weit davon entfernt, professionell einsetzbar, geschweige denn kongruent zu sein, - führt dementsprechend zu erheblichen Hemmnissen und Kosten. Entsprechend nachvollziehbar bereitete Praxis-Literatur und Windkraft-spezifische Guss-Seminare wären sinnvoll.**
- d) **Bei der AN/AG- Kommunikation der SDM sollte die übliche- und oftmals kostspielig irreführende Überlegenheit des AG auf der Basis fachlich fundierter Kommunikation beidseitig gewinnbringend umnutzbar werden. ggf. mittels externer Dienste neutraler Moderation/Beratung.**
- e) **Da die Probleme der SDM auf Rauheit unter Voraussetzung der technischen**

Fakten weitgehend menschlicher Natur sind, liegt in der fachlich richtigen Kommunikation der richtigen Kenntnisse das wesentliche Lösungspotential für die nahe Zukunft.