

NEUE ANSCHLUSS-STUTZEN FÜR BALGENGASZÄHLER BK-G4

Nicht stutzig werden !

Zur Zeit wird bei Kromschroder die Verbindungstechnik der Anschluss-Stutzen des BK-G4 für die Zweistutzenausführung geändert. Die derzeitige Schweißverbindung zwischen Anschluss-Stutzen und Gehäuseblech wird durch eine Bördelverbindung abgelöst. Der markanteste äußerliche Unterschied zwischen der bisherigen und der neuen Ausführung ist die beim gebördelten Stutzen sichtbare verzinkte Oberfläche. Diese ist beim geschweißten Stutzen wie der Rest des Gehäuses pulverbeschichtet (RAL 7035). Diese Änderungen werden bis voraussichtlich Oktober abgeschlossen sein.



BK-G4 mit geschweißten Stutzen



BK-G4 mit gebördelten Stutzen

„Hoppla !“ wird jetzt der aufmerksame Leser rufen und aus seinem Elster Journal-Archiv die Ausgabe 1/1998 ausgraben. Da wird er auf den Artikel verweisen, in dem wir damals die Umstellung auf das pulverbeschichtete Gehäuse mit den geschweißten Stutzen ankündigten. Und war es nicht so, dass wir damals beim BK-G4 von gebördelten auf geschweißte Stutzen umgestellt haben ? Dem unbedarften Beobachter könnte sich da schon der Verdacht aufdrängen, wir wüssten nicht so recht, was wir wollen. Das wissen wir schon, aber manchmal ist es nicht ganz einfach zu vermitteln, warum man

dem äußeren Anschein nach einen „Technik-Tango“ tanzt, also im Wiegeschritt vor und zurück (oder vielleicht gar zurück und vor ?) geht.

„Wer die Gegenwart verstehen will, muss die Vergangenheit kennen“. Mit diesem Satz sind wohl Generationen von Schülern im Geschichtsunterricht gepeinigt worden. Trotzdem können wir ihm auch in unserem Fall viel Wahres entnehmen. 1996 war die Entscheidung für die Einführung der geschweißten Stutzen beim BK-G4 gefallen. Zu dieser Zeit waren mehr als 99% der von uns gelieferten Geräte im Stutzenbereich so gestaltet, dass man schweißbare Stutzen einsetzen konnte und es gab gute Gründe für die Einführung dieser Technik. Daran hatte sich auch zum Zeitpunkt der Einführung des Widerstandsschweißens im Mai 1998 nichts geändert.

Mittlerweile hat sich jedoch viel getan: Der deutsche Gaszählermarkt ist weiter geschrumpft und mit ihm der Anteil der „einheimischen“ Gaszählergewinde. Die Hersteller haben sich strategisch neu ausgerichtet und ihre Aktivitäten globaler ausgerichtet und die EG-Sektorenrichtlinie hat nach langen Jahren zur Öffnung auch der letzten abgeschotteten Gaszählermärkte geführt.

Inzwischen sind bei Kromschroder – bedingt durch die technischen Spezifikationen in den Abnehmerländern – etwa 50% der Gaszählerstutzen bei der Zweistutzenausführung so gestaltet, dass sie nicht prozesssicher geschweißt werden können. Für diesen Anteil der Fertigung musste es also bei der Verbindungstechnik des Bördelns bleiben, mit der auch alle anderen Zählergrößen gefertigt wurden. Diese Entwicklung blieb naturgemäß vor Ihnen verborgen, hat aber bei uns dazu geführt, dass in einer Produktionslinie zwei unterschiedliche Fertigungstechnologien betreut werden müssen. Die Fertigungsabläufe können nicht so gestaltet werden, wie man sich das idealerweise bei einem Massenprodukt vorstellt. Der Schritt „zurück“ zum gebördelten Stutzen, mit dem sich wieder 100% der Anwendungen abdecken lassen, war die natürliche Folge.

Wer unseren damaligen Artikel aufmerksam gelesen hat, weiß, dass wir keine der beiden Techniken als besser oder schlechter bewertet haben. Dazu stehen wir auch heute mit voller Überzeugung. Nur die jeweiligen Rahmenbedingungen führen zum Favorisieren der einen oder anderen Ausführung. Wenn man also unbedingt bei der bildhaften Darstellung bleiben will: Wenn es schon ein Technik-Tango war, dann doch wenigstens nicht mit Vor- und Rückschritt, sondern mit seitlichem Wiegeschritt !

VON PETER HAMPEL

hampel@elster.com