

NEWSLETTER

Ansprache des Präsidenten	2
Partnerartikel - Inpro-Seal	3
Was gibt's neues?	4
EASA – Personen	5
Diskussionstecke	5
Ihr Systempartner entlang der Prozeßkette rund um das Elektroblech	6
EASA Convention Teneriffa	7
Hinweis auf die Agenda der Jahreshauptversammlung 27.9.14	8
Technischer Artikel - Lagerstrom	9
Änderungen an der EASA Ex-Schulung	10
Sektionspräsident erhält Auszeichnung	10
Neue Schulungstermine 2014/2015	11
KOSTENLOSE Anzeigen	12

HELMKE Flame proof enclosure ATEX high voltage motors

Brand-new –
available
from stock

- Output: 180-610 kW
- Poles: 02-04-pole
- Voltage: 3-6,6 kV
- Cooling: IC411



www.helmke.de

Ansprache des Präsidenten



Sehr geehrte Mitglieder & Partner

Bei der Jahreshauptversammlung auf Teneriffa Ende dieses Monats werde ich die Präsidentschaft Ihrer Sektion nach Abschluss meiner zweijährigen Amtszeit an meinen guten Freund Mathis Menzel von Menzel Elektromotoren GmbH weitergeben, und ich weiß, dass ich unsere Sektion in sehr fähige Hände übergebe.

Als ich bei der Jahreshauptversammlung in Pathos die Position des Sektionspräsidenten annahm, habe ich meinen Glauben in Bezug auf die Bedeutung der Branche unterstrichen und darauf hingewiesen, wie sehr unsere Dienstleistungen unterschätzt werden, wenn man das Ausmaß an Engagement und Wissen berücksichtigt, das

wir 24 Stunden am Tag an 365 Tagen im Jahr erbringen. Ich habe meine Meinung im Hinblick auf die Bedeutung unserer Mitarbeiter bei der Erbringung von Leistungen auf diesem Niveau und das Bedürfnis zur Schaffung eines klaren Karrierepfades, damit auch jüngere und gut ausgebildete Personen den Weg in unsere Branche finden können, dargelegt. Ich denke, dass dies heutzutage in Anbetracht des Mangels an qualifizierten Arbeitskräften in vielen unserer Mitgliedsstaaten, was eine potentielle Wachstumsbarriere darstellt, genauso relevant ist, wie dies vor 2 Jahren schon der Fall war.

Die vergangenen zwei Jahre waren für mich eine sehr angenehme Zeit, die aber manchmal harte Arbeit bedeutete. Doch ich denke, dass wir uns in diesem Augenblick am Anfang einer sehr spannenden Zeit befinden, in der sich die Struktur der Sektion Europa & Welt verändert und der Schwerpunkt sowie die Investitionen auf die Erweiterung unserer Mitgliederzahlen auf der ganzen Welt und nicht nur in den englischsprachigen Ländern gelegt wird. Frederic Beghain, der uns als Geschäftsführer zur Verfügung steht, wird, davon bin ich überzeugt, bei der Erreichung dieses Ziels durch die Unterstützung von vielen

engagierten Mitgliedern, die seit vielen Jahren bereits das Rückgrat der Sektion bilden, sehr erfolgreich sein.

Der Vorstand sowie das Council werden ihre Rolle bei der Entwicklung der Region 9 fortsetzen. Mit dem Wechsel von einem Freiwilligen zu einem Fachmann mit Vollzeitstatus kann dies für unsere Zukunft nur gut sein.

Ich möchte diesen Augenblick dazu nutzen, mich bei allen meinen Kollegen, den Direktoren, Councilmitgliedern, Mitgliedern und Partnern und zudem bei unseren Kollegen in St.Louis für ihre Unterstützung, ihr Wissen und ihr unerschütterliches Engagement für unsere Ziele in der Sektion Europa & Welt zu bedanken.

In den letzten vergangenen Monaten bin ich von meiner Position bei Sulzer zurückgetreten und habe mein eigenes Beratungsunternehmen namens Sheppard Engineering gegründet. Obwohl dies meine Rolle ein wenig verändert, werde ich unsere Organisation stets unterstützen.

Vielen Dank und die besten Wünsche John Allen, Präsident von "European & World Chapter Limited"

Netzwerk bei EASAs E&W - Convention & Jahreshauptversammlung

25. - 28. September 2014 Teneriffe, Spanien

Für Ihren Terminplan

EASA Region 9 Convention & Jahreshauptversammlung – 25. bis 28. September 2014, Teneriffa

E | DPC 2014 30. September - 01. Oktober, 2014 Nuremberg, Germany

Motek 2014 06 - 09. Oktober, 2014 Stuttgart, Germany

Motor Summit 2014 07 - 09. Oktober, 2014 Zurich, Switzerland

IHS Industrial Automation Conference 2014 23 - 24. Oktober, 2014 London, UK

Explosionsgefährdete Anlagen 3-Jahres-Auffrischung – 28. Oktober 2014, Birmingham, England

Explosionsgefährdete Anlagen, Komplettkurs – 10. November 2014, Birmingham, England

Explosionsgefährdete Anlagen 3-Jahres-Auffrischung – 25. November 2014, Birmingham, England

SPS IPC Drives 2014 25 - 27. November, 2014 Nuremberg, Germany

Partnermitglied - mini66™ Lagerisolator für dauerhaften Lagerschutz & Smart CDR™ sorgt für Intelligenz bei der Wellenerdung

Rock Island, Ill., USA, 29. Juni, 2014 Inpro/Seal, das Unternehmen, das den Lagerisolator erfand, ist stolz darauf, seine neueste Innovation in der Lagerisolatortechnologie zu verkünden, den mini66. Der mini66 ist der kleinste verfügbare Lagerisolator mit dem Rating IP66. Mit nur 0,375" (9,52mm) Gesamtlänge schützt der mini66 bei Anwendungen mit sehr begrenztem Raum gegen das Eindringen von Wasser und Staub. Diese aktuellste Weiterentwicklung in der Lagerisolatortechnologie



ermöglicht einen dauerhaften Lagerschutz bei einer größeren Zahl von rotierenden Maschinen als jemals zuvor. Während Berührungsdichtungen sich abnutzen und wirkungslos werden, benutzen die Dichtungsisolatoren von Inpro/Seal ein berührungsloses, sich nicht abnutzendes Konzept, das den Schutz gegen ein Eindringen von Fremdstoffen und einen Schmierverlust fortsetzt. Die einzigartige Technologie bietet eine erhöhte Zuverlässigkeit, eine verminderte Ausfallzeit und geringere Wartungskosten. Als eine berührungsfreie Dichtung ohne Verschleißteile, bietet der mini66 für die gesamte Lebensdauer der Anwendung eine IP66-Leistung. Alle Designs sind kundenspezifisch entwickelt, um die Anforderungen einer Anwendung und Betriebsumgebung exakt zu erfüllen, und können in Bronze oder rostfreiem Stahl produziert werden.

Für weitere Informationen zum mini66, nur von Inpro/Seal, besuchen Sie bitte www.inpro-seal.com/mini66. Der Smart CDR ist ein innovatives Überwachungssystem, das den Benutzern ein sofortiges Feedback über die Leistung ihrer CDR® (Current Diverter Ring®) bei ableitenden Wellenströmen, von den Lagern weg in Richtung zur Erde. Frequenzumrichter (Variable Frequency Drives, VFDs) werden aufgrund ihrer Eigenschaft, den Energieverbrauch zu reduzieren und erhebliche Kostenersparnisse zu generieren, immer mehr zum bevorzugten System für eine Vielzahl von Branchen. Doch diese Systeme induzieren Hochfrequenzspannungen auf der Welle, die einen Weg zur Erde suchen und sich dabei durch die Motorlager oder durch die Lagerung der gekoppelten Ausrüstung entladen. Diese Entladung, Funkenerosion genannt (electrical discharge machining, EDM) verursacht Riffelungen auf den Lagerungen und ist eine Hauptursache für ein frühzeitiges Versagen der Lager bei VFD-angetriebenen Motoren. Der CDR benutzt bewährte Technologien um diese schädlichen Wellenströme zur Erde umzuleiten. Nun bietet der



Smart CDR eine einfache Schnittstelle, um die Benutzer in Echtzeit darüber zu warnen, ob es eventuell keinen optimalen Kontakt zwischen den Erdungsbürsten und der Welle gibt – und verhindert somit einen Lagerschaden. Falls der Kontakt unterbrochen wurde, kann die Rou-

tinewartung durchgeführt werden, um die Wellenerdung zur Höchstleistung zurückzuführen.

Für weitere Informationen über den Inpro/Seal Smart CDR, besuchen Sie www.inpro-seal.com/smartcdr.

Über Inpro/Seal

Der Erfinder des ursprünglichen Lagerisolators, Inpro/Seal® sorgt seit über 30 Jahren für innovative Dichtungslösungen und einen herausragenden Kundenservice. Ihre einzigartigen Technologien erhöhen die Zuverlässigkeit von rotierenden Geräten und bieten tatsächliche Kostenersparnisse indem die mittlere Reparaturzeit (Mean Time Between Repair, MTBR) reduziert wird. Der überragende Kundenservice von Inpro/Seals und die rationalisierten Produktionsprozesse ermöglichen eine Verschiffung noch am gleichen oder nächsten Tag bei den meisten Produkten, sogar bei neuen Designs. Inpro/Seal mit Hauptsitz in Rock Island, Ill., USA, verfügt über ein weltweites Verkaufs- und Vertriebsnetz, um eine reaktionsschnelle und ortsspezifische Unterstützung für die Kunden weltweit zu bieten und produziert in Nordamerika, Südamerika, Asien und Europa. Inpro/Seal ist ein Unternehmen von Waukesha Bearings Corporation, einer Dover Company.

Zusätzliche Informationen sind verfügbar unter www.inpro-seal.com.



Was gibt's neues?



Karsten Moholt-Auszeichnung – Die Karsten Moholt-Auszeichnung für Außergewöhnliche Leistungen wird jährlich im Gedenken an Karsten Moholt und Karsten Alexander Moholt vergeben, die in der Vergangenheit Präsidenten und Regionaldirektor der EASA-Sektion Europa & Welt waren. Das Komitee des Präsidenten John Allen, Regionaldirektor Johan de Coster und Gerd Moholt haben vor kurzem den diesjährigen Preisträger gekürt. Die Auszeichnung wird bei der Convention & Jahreshauptversammlung am Samstag 27.September 2014 auf Teneriffa Spanien überreicht.

EASA-Schulung – Aufgrund von Veränderungen an den EASA-Ex-Schulungskursen, wurden die Preise, die seit 2007 unverändert waren, reduziert. Siehe Seite 11 dieses Newsletters für vollständige Details und Verfügbarkeit.



Nachdem der Antrag in Birmingham in diesem Jahr angenommen wurde, haben wir den Mitgliedern per E-Mail am 28.August die Ernennung von Frederic Beghain als Geschäftsführer von EASA European & World Chapter Limited mitgeteilt. Lesen Sie mehr zu diesem Thema auf Seite 5 dieses Newsletters.

Für EASA-Partnermitglieder sieht der September des Jahres 2014 einen weiteren Meilenstein für IT-Lösungen und ihre führende Software-Geschäftslösung vor - 20 Jahre der EMIR-Entwicklung!

2014 kann EMIR, die Kurzform für Electro-Mechanical Information Resource sich mit über 2.000 Benutzern auf der ganzen Welt brüsten, die die 3 Versionen von EMIR benutzen: LEICHT, Standard und Professionel. Um das 20.Jahr der EMIR-Software zu feiern, wird das EMIR-Vertriebsteam einige sehr spezielle EMIR-Angebote anbieten, so dass auch Sie ein Mitglied der EMIR-Familie werden können, oder Sie fahren einfach damit fort, die Vorteile zu genießen, ein EMIR-Benutzer zu sein.



Halten Sie die Augen für unsere Angebote auf der Webseite www.emirsoftware.com mgeöffnet, damit Sie sie nicht verpassen!

EASA Europa & Welt ist

Folgen Sie uns <http://ow.ly/ss6ba>



Gehen Sie direkt zur
EASA European &
World Webseite



“Internationalisierung der EASA” – Ernennung des Geschäftsführers



EASA Europa & Welt ist hocheifrig Ihnen mitzuteilen, dass wir, nach dem Antrag, der in der ersten Jahreshälfte bei der Frühjahrsversammlung in Birmingham angenommen wurde, die Dienste von Frederic Beghain als Geschäftsführer von EASA European & World Chapter Limited für uns gewinnen konnten.

Frederic ist in Luxemburg ansässig, von wo aus er die Sektion verwalten und vergrößern wird.

Frederic verfügt seit vielen Jahren durch seine Arbeit in Afrika, Nordamerika und Europa sowie

auf globaler Ebene, einschließlich vieler Jahre mit ABB-Service mit der Entwicklung, dem Verkauf und der Verwaltung von langfristig erfolgsorientierten Vereinbarungen bei Motoren und Motorantriebssystemen über eine langjährige Verbundenheit mit unserer Branche.

Er verfügt über einen Master of Science-Abschluss in Maschinenbau der polytechnischen Fakultät von Mons in Belgien, ein Executive MBA eines Konsortiums aus 6 europäischen Handelsschulen (EuroMBA) und ein Zertifikat für Strategie und Leistungsmanagement der Georgetown-Universität, Washington DC, USA.

Er hatte zudem die Gelegenheit, erfolgreich als Berater im Servicemanagement und in der Windenergie zu arbeiten, wobei er die Service & Sales-Abteilung von Vestas in der Mittelmeerregion und Lateinamerika mit einem besonderen Fokus auf Turbinen von Dritten und auf Energie basierenden Vereinbarungen verwaltete.

Die Ziele des Geschäftsführers bestehen darin, die Mitgliederzahlen der Sektion Europa & Welt zu erhöhen, während der Nutzen für unsere bestehenden Mitglieder und Partner gesteigert wird. Frederic ist überglücklich, dass er der EASA beiträgt und freut sich darauf mit den bestehenden Mitgliedern und neuen Mitgliedern und Partnern zusammenzuarbeiten. Er freut sich zudem darauf bei der Convention und der Jahreshauptversammlung auf Teneriffa am Ende des Monats die Mitglieder persönlich zu treffen.

Bei alltäglichen Dingen wird Frederic unserem gegenwärtigen Schatzmeister und amtierenden Sekretär, David Griffin und formal an unsere Direktion jedes Vierteljahr einen Bericht zukommen lassen.

Diskussionsecke

Nach den weltweiten Finanzkrisen der Jahre 2008/09 bestand die Reaktion der Banken darin, die Kreditmöglichkeiten für KMUs in allen Branchen zu erschweren.

Einige unserer Mitglieder haben angemerkt, dass sie aufgrund dessen und um die Bankkosten zu senken, die Bank gewechselt hätten und das allgemeine Bewusstsein sei sehr positiv. Ein Mitglied gab an, dass sie eine Ersparnis von 34% bei den Bankgebühren im ersten Jahr erzielt hätten. Wir haben den Eindruck gewonnen, dass eventuell einige Mitglieder hierzu gerne ihre Meinung äußern würden. Falls dies der Fall ist, kontaktieren Sie uns unter secretary@easa9.org

Nehmen Sie Zahlungen Ihrer Kunden per Kreditkarte an? Falls dies der Fall ist, könnten Sie die Erfahrungen eines unserer Mitglieder interessieren.

Nachdem sie diese Zahlungsmethode viele Male benutzt hatten, waren sie sich nicht im Klaren darüber, was passieren könnte. Sie nahmen eine Zahlung von einem 'neuen Kunden' an, die Zahlung wurde von ihrer Bank angenommen und so wurde dem Kunden die entsprechende Reparatur durchgeführt. 6 Monate später nahm das Kreditkartenunternehmen mit der Firma Kontakt auf, um mitzuteilen, dass die benutzte Kreditkarte gefälscht gewesen sei. Der Kartenaussteller teilte dem

Mitglied mit, dass bis zu 6 Monate nach der Transaktion die Möglichkeit bestehe, die Transaktion zurückzuziehen. Wussten Sie von dieser Regelung? Bitte kontaktieren Sie uns secretary@easa9.org



Ihr Systempartner entlang der Prozeßkette rund um das Elektroblech

Seit vielen Jahrzehnten werden in Jessen Elektroblechbauteile gefertigt. Das Unternehmen verfügt über eine langjährige Tradition im Stanzen. Diese Kompetenz wurde vor einigen Jahren um das Laserschneiden ergänzt. Damit stehen für jedes benötigte Stückzahlenszenario optimale Voraussetzungen zur Verfügung.



Auf dem Gebiet des Stanzens werden Elektroblechgüten im Blechdickenbereich 0,20 – 1,00 mm verarbeitet. Dazu stehen Schnellläufer-Pressen im Bereich von 200 – 4.000 kN Preßkraft zur Verfügung. Der größte Pressentisch



(maximale Werkzeuglänge) beträgt 3.100 mm. Stanzen vom Band ist bis zu einer Bandbreite von 630 mm möglich. Zusätzlich zum Stanzen im Folgeschnitt sind ebenfalls das Stanzpakieren sowie die Einzelnutzung etablierte Verfahren. Neben der Fertigung von Vollronden (häufig Stator- und Rotorbleche) werden auch Segment- und Polbleche gefertigt. Ein eigener Werkzeugbau sichert die Verfügbarkeit aller Werkzeuge und Vorrichtungen ab.



Für das Laserschneiden Ihrer Bleche stehen hocheffektive Doppelkopfmaschinen zur Verfügung. Auf diesen Anlagen werden präzise Elektroblechteile im Blechdickenbereich 0,10 – 1,00 mm gefertigt. Wir garantieren Ihnen eine Schneidgenauigkeit von $\pm 25 \mu\text{m}$. Die Fertigung von Endscheiben und Lüftungsblechen mit Druckfingern runden das Programm ab.

Für Service- und Reparaturaufgaben fertigen wir Ihnen Bleche und Pakete, ohne dass wir dazu zwingend eine Zeichnung benötigen oder die



Materialgüte kennen. Auf Basis eines beigeestellten Blechs messen wir die Konturen aus und Erstellen eine DXF-Datei. Nachdem elektromagnetische Werte des beigeestellten Blechs ermittelt wurden, kann die Fertigung beginnen.

Pakete können aus Vollronden oder Segmenten gefertigt werden. Die Bleche werden dabei geschweißt, genietet oder verbacken.



Für Backlack-Pakete stehen Öfen bis 2,25 m³ Kapazität zur Verfügung. Somit können kleine Pakete für den Prototypenbau, als auch größere Pakete bis 1.240 mm Außendurchmesser verbacken werden.



Sofern Stückzahlen gefragt sind, welche nicht mehr sinnvoll per Laserschneiden gefertigt werden können, ein Folgeschneidwerkzeug jedoch ebenfalls zu aufwendig ist, bietet sich das Einzelnutverfahren für den mittleren Stückzahlbereich an. Dabei werden gestanzte oder lasergeschnittene Platinen eingesetzt, welche anschließend fertig genietet werden.

Laserschneidanlagen sind frei programmierbar. Daher sind Sonderlösungen möglich, ein Beispiel



ist links zu sehen ist (Außenkontur geradeaus, Statornuten geschränkt). Dem Verfahren sind prinzipiell keine Grenzen gesetzt.

Das Unternehmen ist nach ISO/TS 16949:2009 und ISO 9001:2008 zertifiziert.

2014 wurden die Stanz- und Lasertechnik Jessen GmbH von Siemens MC in der Kategorie „Qualität“ als bester Lieferant ausgezeichnet



Netzwerk bei EASAs E&W - Convention & Jahreshauptversammlung

25. - 28. September 2014

Sheraton La Caleta Resort & Spa
Teneriffe, Spanien

Die EASA-Sektion Europa & Welt – Jahreshauptversammlung und Convention 2014 findet im Sheraton La Caleta Resort & Spa auf Teneriffa, Spanien, statt. Das Anmeldeformular finden Sie unter: <http://www.easa9.org/conventions/>

Geschäftsagenda

Geschäftssitzung 1

Tischdisplays der Partner für eine zehnminütige Darstellung jedes Partners.
Eröffnungsredner – Jenny Radcliffe

Geschäftssitzung 2

Wachsender Einfluss der EASA-Mitglieder bei den Kunden
Mitgliederdarstellung – Neue Dienstleistungen, die von Mitgliedern angeboten werden
Eine Kundenansicht darüber, was von EASA-Mitgliedern verlangt wird

Geschäftssitzung 3

Jährliche Hauptversammlung;
Ansprache vom EASA International-Vorsitzenden Doug Moore
Übergabe der Karsten Moholt-Auszeichnung
Einführung von führenden Angestellten

Geschäftssitzung 4

Braintrust – Fragen aus dem Publikum
Vermarktung von EASA-Mitgliedern an Benutzergruppen
Marketing EASA Members to user groups
Jenny Radcliffe - presentation to Members and Partners/Guests

Hinweis auf die Jahreshauptversammlung von EASA European & World Chapter Limited - AGENDA

Samstag, 27. September 2014 - 09:00 Uhr bis 10:15 Uhr - Sheraton La Caleta Resort & Spa, Teneriffa, Spanien.

Gemäß der Statuten unserer Sektion haben alle Mitglieder eine Kopie der Agenda der Jahreshauptversammlung per E-Mail erhalten. Wir haben diese in unser Newsletter beigefügt, um unsere Mitglieder daran zu erinnern, dass sie beim Sekretariat über secretary@easa9.org Vorschläge unterbreiten können. Nachfolgend, siehe Agenda:

JAHRESHAUPTVERSAMMLUNG

Datum: Samstag, den 27. September 2014
Zeit: 09:00 Uhr bis 10:15 Uhr
Ort: Sheraton La Caleta Hotel, Teneriffa
Gran Pelinor 1 +2 Versammlungsraum (Etage 1 – nahe der Lobby)

1. Anwesende Personen – Mathis Menzel
2. Begrüßung durch den Präsidenten – John Allen
3. Mitteilungen – David Griffin
4. Versammlungsprotokolle: Palma: September 2013 – David Griffin
5. Anstehende Themen – Jahreshauptversammlung Palma, September 2013 – David Griffin
6. Bericht des Regionaldirektors – Johan De Coster
7. Bericht des Sekretärs und Schatzmeisters – David Griffin
8. Berichte vom Komitee
 - I. Vertrieb – Mike Brook
 - II. Schulung & Ausbildung – Christian Vogelsang
 - III. Technische Dienstleistungen – John Allen
9. 2013 Abnahme der Jahresabschlussbilanz – David Griffin
10. Alle Themen, die aus der Sitzung resultieren – John Allen
11. Abstimmung über die Sektionsgebühren & Mitgliedergebühren für 2015 – John Allen
12. Zukünftige Versammlungen – David Griffin
 - a) Datum und Ort der Ratsversammlung Frühjahr 2015
 - b) Datum und Ort der Jahreshauptversammlung 2015 - Möglichkeiten
13. EASA 2014 Convention in Boston, 29. Juni – 1. Juli 2014 – Johan De Coster
14. Die Karsten Moholt-Auszeichnung für Außergewöhnliche Leistungen – Preisverleihung – John Allen
15. Alle anderen Geschäfte – John Allen
16. Ernennung der Direktoren – Doug Moore
17. Vertagung

Bearing currents – problems everywhere

Karma AB now introduces the Bearing Predictor (Beppe). It is an instrument and a method to predict future bearing damages caused by electrical currents in bearings (EDM) so that counter-measures can be applied from day one instead of waiting until Condition Monitoring, or worse – your ear – says that it's time to change the bearing.

It can be used directly after commissioning and accurately sorts out those critical applications where bearings will fail within a few months or a few years. There are time-proven methods to select filters, bonding, shaft grounding or other techniques to reach the important L10 projected bearing life. All you need to do is to measure shaft voltage to ground, store the data in Beppe's internal memory and check the result on site or in your office. Build a bearing voltage data-base by down-loading measurements from Beppe and keep track of critical machines. Use it on motors on pumps, fans, elevators, ship propulsion, machine tools, paper machines, steel mills, printing presses, traction motors, wind turbine generators and many other applications.

The Beppe can also be used in routine maintenance to see that protection is intact so that unpleasant surprises can be avoided. As soon as the Beppe detects excessive shaft voltage or oil film break-downs it alerts you so that major bearing failures can be avoided.



Contact us – we have more to tell!

Karma
Gerken Nordiska AB

Phone: +46(0)8 - 445 54 50

Fax: +46(0)8 - 445 54 54

Webiste: www.karma.se

E-mail: info@karma.se

Änderungen am EASA EX-Schulungsprogramm – Vorsitzender des technischen Komitees John Allen

In Übereinstimmung mit der Entscheidung, die bei der Jahreshauptversammlung in Palma 2013 getroffen wurde, wurde die EASA Ex-Schulung gefolgt von einer Bewertung der Kompetenz in einen Schulungskurs mit Bewertung der Fähigkeit zur Neukonstruktion von Ex-Maschinen bei gleichzeitiger Wahrung der elektromagnetischen Leistung der Maschine umgewandelt, bei der die Delegierten auch auf eine Bewertung der Kompetenz durch ein IECEx-Zertifizierungsorgan vorbereitet werden. Der Inhalt des Schulungskurses wurde geändert, um die Anforderungen der IECEx ExPCC-Einheit der Kompetenz 005 zu integrieren, wie in den IECEx-Betriebsdokumenten OD 503 Ausgabe 3 & OD 504 Ausgabe 3 detailliert beschrieben. Wir haben die Bewertung nach der Schulung eingeführt, um die Fähigkeit jedes Kandidaten, ExMotoren ohne Beeinflussung der elektromagnetischen Leistung des Motors zu reparieren und sie auf die IECEx-Kompetenzbewertung vorzubereiten. Es wurden Vereinbarungen mit der SGS BASEEFA getroffen, um ihre IECEx-Kompetenzbewertung für die Kompetenzeinheit 005 am Schulungsort allerdings mindestens zwei Wochen nach der Schulung abzuhalten. Die IECEx-Bewertung legt größeren Wert auf die Bewertung des Wissens der Kandidaten und besteht aus einer schriftlichen

Prüfung die 4 Stunden dauert und von einer 4-stündigen praktischen Beurteilung gefolgt wird. Die schriftliche Bewertung besteht aus drei Abschnitten:-

- Der erste Abschnitt besteht aus Multiplechoice-Fragen (ca. 25 innerhalb 1 Stunde), die zu 100% korrekt beantwortet werden müssen
- Der zweite Abschnitt besteht aus Multiplechoice-Fragen (ca. 65 innerhalb 2 Stunden 20 Minuten), bei denen 80% richtig beantwortet werden müssen, um diesen Abschnitt zu bestehen
- Der dritte Abschnitt besteht aus Fragen, die kurze Antworten erfordern (ca. 10 innerhalb 40 Minuten), bei denen 80% richtig beantwortet werden müssen, um diesen Abschnitt zu bestehen

Die praktische Bewertung umfasst ähnliche Anforderungen, wie dies zuvor bei der EASA-Kompetenzbewertung der Fall war, einschließlich Lesen der Namensplaketten, Mangelerkennung, Komponentenmessung, usw. Die Dauer der Beurteilung und die exakte Anzahl von Fragen in jedem Abschnitt wird in Abhängigkeit vom Umfang der Kompetenzen, die bewertet werden, vor allem von der Zahl der Fragen bezüglich Schutzkonzeptarten, die im Umfang enthalten sind, variieren.

Jeder Kandidat muss sich über die SGS BASEEFA-Webseite online für die IECEx-Kompetenzbewertung für die IECEx-Kompetenzeinheit 005 anmelden. Während dieses Prozesses, muss SGS BASEEFA gegenüber der Nachweis erbracht werden, dass der Kandidat über die notwendige Vorkenntnis und Erfahrung verfügt, wie sie durch die Regelungen des IECEx Ex-PCC-Plans verlangt werden. Nach Abschluss einer erfolgreichen Bewertung der Vorkenntnisse und der Erfahrung wird der Kandidat gebeten, am Kompetenzbewertungstest teilzunehmen. Wenn dieser Kompetenzbewertungstest erfolgreich abgeschlossen wird, erhält der Kandidat ein Zertifikat, das seine persönliche Kompetenz belegt, und die auf der IECEx-Webseite veröffentlicht werden wird. Zudem erhält der Kandidat eine ID-Karte in der Größe einer Kreditkarte, die der verantwortlichen Person durch das IECEx-Büro ausgestellt wird. Jede Dokumentation zur EASA-Schulung ist als kostenloser Download auf der EASA9.org-Webseite verfügbar. Die IECEx-Planregelungen 05 und die Betriebsdokumente OD 501, OD502, OD 503 & OD504 sind als kostenloser Download auf der IECEx.com-Webseite verfügbar.

Sektionspräsident erhält renommierte Auszeichnung

John Allen wurde die Ehre zuteil eine IEC 1906-Auszeichnung bei der neuerlichen Versammlung des IECEx Management Committee (ExMC) entgegenzunehmen.

Die Auszeichnung wurde durch den Geschäftsführer des IEC und den Vizevorsitzenden des IEC CAB (Conformity Assessment Board) überreicht. Die 1906-Auszeichnung zeichnet außergewöhnliche gegenwärtige Expertenleistungen aus. Die Vergabekriterien wurden

2004 durch das IEC-Exekutivkomitee bestimmt.

Die 1906-Auszeichnung wird im Gedenken an das Jahr der Gründung des IEC vergeben und ehrt IEC-Experten weltweit, deren Arbeit für das IEC fundamental ist.

Die Auszeichnung ist zudem eine Anerkennung für außergewöhnliche und jüngste Leistungen – ein Projekt oder ein besonderer

Beitrag – in Bezug auf die Aktivitäten des IEC, das auf eine signifikante Weise zum Fortschreiten der Arbeit der Kommission beiträgt.



2014 & 2015 Schulungspläne und Informationen

Course No:	Type:	Training Duration (days)	Training Dates	Trainer	Venue	EASA Member Price	Non Member Price
1-1DA	1 Day Awareness of Ex. Atmosphere Equip.	1	28 Oktober 2014	Bob Pearce Flexi Tech Training Ltd	Birmingham England	£215	£240
1-5DF	Komplettkurs Arbeiter & verantwortliche Personen, Reparatur und Überholung von Ex-Atmosphäre-Ausrüstung	5	10. Bis 15. November 2014	Bob Pearce Flexi Tech Training Ltd	Birmingham England	£1395	£1562
1-2DR	3-Jahres-Auffrischung Manager & verantwortliche Personen, Reparatur und Überholung, Ex.-Atmosphäre-Ausrüstung	2	25. Bis 26. November 2014	Bob Pearce Flexi Tech Training Ltd	Birmingham England	£650	£728
2-1DA	1 Day Awareness of Ex. Atmosphere Equip.	1	24. März 2015	Bob Pearce Flexi Tech Training Ltd	Birmingham England	£215	£240
2-2DF	3-Jahres-Auffrischung Manager & verantwortliche Personen, Reparatur und Überholung, Ex.-Atmosphäre-Ausrüstung	2	25. Bis 26. März 2015	Bob Pearce Flexi Tech Training Ltd	Birmingham England	£650	£728
2-5DF	Komplettkurs Arbeiter & verantwortliche Personen, Reparatur und Überholung von Ex-Atmosphäre-Ausrüstung	5	27. April Bis 1. Mai 2015	Bob Pearce Flexi Tech Training Ltd	Birmingham England	£1395	£1562
3-1DA	1 Day Awareness of Ex. Atmosphere Equip.	1	20. Oktober 2015	Bob Pearce Flexi Tech Training Ltd	Birmingham England	£215	£240
3-2DF	3-Jahres-Auffrischung Manager & verantwortliche Personen, Reparatur und Überholung, Ex.-Atmosphäre-Ausrüstung	2	21. Bis 22. Oktober 2015	Bob Pearce Flexi Tech Training Ltd	Birmingham England	£650	£728
3-5DF	Komplettkurs Arbeiter & verantwortliche Personen, Reparatur und Überholung von Ex-Atmosphäre-Ausrüstung	5	16. Bis 20. November 2015	Bob Pearce Flexi Tech Training Ltd	Birmingham England	£1395	£1562

Ermäßigung verfügbar bei 3 oder mehr Mitarbeitern, falls die Anmeldung 6 Wochen vor dem Kursdatum erfolgt!

HIER IHRE ANZEIGE GRATIS AUFGEBENZEIGE GRATIS AUFGEBEN

WES Wire Electric Supplies Limited

Better Service,
Better Quality,
Better Prices.



Covered Conductors

We take pride in manufacturing
Copper & Aluminium
conductors covered with:

- Mica
- Paper
- Glass
- Nomex®
- Kapton®

www.wes.uk.com ☎ +44 (0) 1952 208 730



New Wire Tension Device



www.rotary.co.uk
+44 (0)114 2513134



The Latest in Motor
BEARING PROTECTION
Only from Inpro/Seal®



www.inpro-seal.com/mini66

EDISON ELECTRICAL WORKS
(An ISO 9001:2008 Certified Company)

Repairers & Rewinders of High HP, High Voltage and Low Voltage
AC & DC Motors, Hydro, Steam and Gas Turbine Generators and
Power Transformers

17 KV, 325 MW, 3000 RPM WATER COOLED STEAM TURBINE GENERATOR
ERECTION OF 1st CLASS 48 SLOT STATOR WINDING

Manar Keerapalayam - 608 602 Chidambaram Taluk
Cuddalore District Tamilnadu INDIA

Phone : +91 4144 - 230463 230665 230765
Fax : +91 4144 - 230443
e-mail : edison@edison.co.in
url : www.edison.co.in

EMZ

Up to **8,000 kW**
available from stock

Squirrel-cage motors | Slipring motors | DC motors

EMZ Electric Maschinen - Zentrale GmbH
Wuppertal 52133 | Germany
Phone: +49 203 4000 11 | Fax: +49 203 4000 99
info@emz.de | www.emz.de

EMIR
Modules & Extensions

Basic

AEMT Discounted offers are always
available to members of the
AEMT and EASA.

Tel: 0045 009 4500 • www.solutionsinrt.com
email: info@solutionsinrt.com

www.diel.de

diel
ELEKTROISOLATIONEN

...mit Sicherheit gut.

Fritz Diel GmbH & Co. KG
Nordstraße 24 · 26
D-44145 Dortmund
Fon +49(0)231-98 10 12

Manufacture of High and Low
Voltage Coils

Whenever you are in the world ERIKS coil manufacturing service is there ready to respond with over 75 years of experience of LF and HF coil manufacture up to 13.8KV.

Please contact:
011 286 2318
www.eriks.co.uk
www.eriks.com

Commutator and Slip Ring
Manufacture and Repair

Lambeth Commutators offer a quality and efficient repair service and new manufacturing service for your commutators and slip ring requirements backed by over 50 years of experience.

Please contact:
01225 428 280
enquiries@lambeth.com
www.lambeth.com

ERIKS

MENZEL
ELEKTROMOTOREN

100 YEARS OF EXPERIENCE
SINCE 1927
RESEARCH & DEVELOPMENT

Custom Electric Drive
Solutions Worldwide

- High Voltage Motors
- Direct Current Motors
- Low Voltage Motors
- Transformers
- Drives
- Machine Sets

MENZEL Elektromotoren GmbH
Neuen Ufer 15-25 | D-10520 Berlin | Germany
Tel.: +49-30-34 93 22-0 | Fax: +49-30-34 93 22-309
E-Mail: info@menzel-elektromotoren.com
www.menzel-elektromotoren.com

EASA REGION 9 NEWSLETTER
Kontaktinformation Für Informationen, wie Sie zu zukünftigen Newslettern beitragen können,
kontaktieren Sie bitte unseren Herausgeberunter secretary@easa9.org