

30.03.2012

Änderungsmitteilung

Verlagerung der Backend-Fertigung von Motorstart-PTC-Thermistoren nach Zhuhai

Die Backend-Fertigung von EPCOS Motorstart-PTC-Thermistoren der Serie B59* (metallisierte Scheiben und Gehäusevarianten) wird von Šumperk/Tschechische Republik nach Zhuhai/China verlagert. Am Standort Zhuhai werden sowohl bedrahtete Varistoren als auch bedrahtete PTC-Thermistoren gefertigt.

Betroffene Produkte

Bestellnummer
B59192A0120B020
B59193A0120A020
B59196A0120A020
B59196A0120B020
B59197A0120B020
B59199A0120A020
B59201J0140B010
B59202J0135B010
B59204J0130B010
B59314A0120B010
B59501A0135A020
B59504A0120A020
B59506A0120A020
B59506J0120A220
B59506J0120A320
B59507A0135A020
B59524A0135A020
B59533A0135A020
B59536A0135A020

Bestellnummer
B59536A0135B020
B59540A0120A020
B59541J0135A210
B59544A0120A020
B59546A0135A020
B59546A0135B020
B59548A0135A020
B59548A0135B020
B59549A0135A020
B59549A0135B020
B59550A0135A020
B59550A0135B020
B59551A0135B020
B59556A0135A020
B59556A0135A020
B59556A0135B020
B59590A0100A020
B59592A0135A010
B59598A0090A020

Terminplan der Verlagerung

Termin	Beschreibung
Juli 2012	Beginn des Abbaus der betroffenen Fertigungseinrichtungen in Šumperk
Januar 2013	Qualifikation der ersten Fertigungsanlagen in Zhuhai und Beginn erster Lieferungen (nach Kundenfreigaben)
März 2013	Abschluss der Freigabe Fertigung aller Produkte in Zhuhai

EPCOS AG · Ein Unternehmen der TDK-EPC Corporation

Besucher: St.-Martin-Straße 53, 81669 München · Post: PF 80 17 09, 81617 München, Deutschland

Sitz der Gesellschaft: München · Registergericht: Amtsgericht München HRB 127250

Vorsitzender des Aufsichtsrats: Klaus Ziegler

Vorstand: Joachim Zichlarz, Sprecher · Dr. Werner Faber · Joachim Thiele

www.epcos.com

Thermistoren,

Sensoren

Intern / Extern

120330THERM2g

30.03.2012

Während einer Übergangszeit kann es zu Lieferungen aus beiden Standorten kommen. Auch nach Abschluss der Verlagerung im März 2013 können noch Lagerbestände aus der Fertigung in Šumperk geliefert werden.

Qualität

Während der Verlagerungsphase bleibt die Qualitätsverantwortung in Šumperk. Nach dem Hochlauf am Standort Zhuhai wird die Qualitätsverantwortung auf den neuen Standort übertragen.

Herkunftsbezeichnung

Mit Beginn der Lieferungen aus Zhuhai wird sich die Bezeichnung des Herstelllandes auf China ändern.

Anlage Änderungsmitteilung (PCN)

Kontakt Dr. Stefan Benkhof, PPD PTC PM, München

Kunden wenden sich bei Fragen bitte direkt an ihren Ansprechpartner im Vertrieb.



**Product / Process Change Notification
Produkt-/ Prozess-Änderungsmitteilung**

1. ID No. / ID-Nr.: PPD 29/T116		2. Date of announcement / Datum der Ankündigung: March 30, 2012	
3. Type / Produktgruppe: Motor-start PTC thermistors (housed and disk) / Motorstart-PTC-Thermistoren (Gehäusetypen und Scheiben)	Old ordering code / Alte Bestell-Nr.: B59* List of all affected ordering codes see UPtoDATE / Liste aller Bestellnummern in der UPtoDATE	New ordering code / Neue Bestell-Nr.: No change / Keine Änderung	Customer part number / Kundensachnummer:
4. Description of change / Beschreibung der Änderung: <p>Transfer of back-end production of motor-start PTC thermistors (disk and housing variants) from Šumperk, Czech Republic, to the plant in Zhuhai, China. The following production steps are affected: washing, drying, sputtering, screen printing, burning-in, 100% electrical testing, marking, visual inspection, packing, outgoing inspection. For housed motor-start PTC thermistors the following additional production steps will be transferred: marking of housing, assembly and 100% electrical testing. All process steps remain unchanged during the transfer. Some sputtering capacity will be retained in Šumperk, so this production site will remain active for sputtering as backup./</p> <p>Verlagerung der Backend-Fertigung von Motorstart-PTC-Thermistoren (Scheiben und Gehäusevarianten) von Šumperk/Tschechische Republik nach Zhuhai/China. Folgende Fertigungsschritte sind betroffen: Waschen, Trocknen, Sputtern, Siebdrucken, Einbrennen, 100-prozentige elektrische Kontrolle, Bedruckung, optische Kontrolle, Verpackung und Ausgangskontrolle. Für Motorstart-PTC-Thermistoren im Gehäuse werden zusätzlich folgende Fertigungsschritte verlagert: Bedrucken des Gehäuses, Montage und 100-prozentige elektrische Kontrolle. Die Prozesse selbst werden im Verlauf der Verlagerung nicht verändert. Am Standort in Šumperk werden einige Sputteranlagen belassen, so dass dieser Standort zur Absicherung der Fertigungskapazität für den Prozessschritt Sputtern dienen kann.</p>			
5. Effect on the product or for customers (quality, specification, lead time) / Auswirkung auf das Produkt oder für den Kunden (Qualität, Spezifikation, Lieferzeiten): <p>No change in appearance, function, quality, reliability or processability. The country of origin will change from the Czech Republic to China./</p> <p>Keine Änderung in Bezug auf Aussehen, Funktion, Qualität, Zuverlässigkeit und Verarbeitbarkeit. Die Herkunftsbezeichnung wird von Czech Republic auf China geändert.</p>			



6. Quality assurance measures / Maßnahmen zur Qualitätssicherung:

- Phased transfer of the affected product range between July 2012 and March 2013
- Release of all affected processes and equipment in Zhuhai according to ISO/TS 16949
- Reliability testing of the products manufactured in the new location
- Intensive training program for the production personnel
- The Zhuhai facility is already a production site for leaded varistors and PTC thermistors
- Zhuhai is certified according to ISO/TS 16949
- Intensified process control and outgoing inspection during the ramp-up phase/

- Schrittweise Verlagerung des betroffenen Produktspektrums von Juli 2012 bis März 2013
- Freigabe jedes einzelnen Prozesses bzw. Equipments in Zhuhai erfolgt gemäß ISO/TS 16949
- Zuverlässigkeitstests an den am neuen Standort gefertigten Bauelementen
- Intensives Schulungsprogramm des Fertigungspersonals
- Zhuhai ist bereits bestehender Fertigungsstandort von bedrahteten Varistoren und PTC Thermistoren
- Zhuhai ist nach ISO/TS 16949 zertifiziert
- Während des Hochlaufs verstärkte Prozesskontrollen und Ausgangsprüfungen

7. Scheduled date of introduction / Geplante Einführung:

Start of series production in January 2013, depending on customer release.

Completion of transfer by March 2013. /

Beginn der Serienlieferungen im Januar 2013 für erste Produkte, entsprechend der Kundenfreigaben.
Abschluß der Verlagerung bis März 2013.

8. Customer feedback / Rückmeldung vom Kunden:

If EPCOS does not receive notification to the contrary within a period of 10 weeks, EPCOS assumes that the customer agrees to the change. For an interim period we cannot rule out that old as well as new products will be shipped.

Falls EPCOS innerhalb von 10 Wochen keine gegenteilige Mitteilung erhält, geht EPCOS davon aus, dass die geplante Änderung vom Kunden akzeptiert ist. Innerhalb einer Übergangszeit kann es vorkommen, dass sowohl alte wie auch neue Ware geliefert wird.

Quality Management:

Name: Dr. Werner Pint

Signature

sgd. Pint

Product Marketing:

Tel: +49 89 636 28407

Fax: +49 89 636 22540

E-mail: stefan.benkhof@epcos.com

Name: Dr. Stefan Benkhof

Signature

sgd. Benkhof

Customer acknowledgement

Bestätigung durch den Kunden

Signature