

March 30, 2012

Notification of changes

Transfer of the back-end production of motor-start PTC thermistors to Zhuhai

The back-end production of the B59* series of EPCOS motor-start PTC thermistors (metallized disks and housing variants) is being transferred from Šumperk, Czech Republic, to Zhuhai, China. Both leaded varistors and PTC thermistors are manufactured in Zhuhai.

Affected products

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

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

Transfer schedule

Date	Description
July 2012	Start of dismantling of the affected production installations in Šumperk
January 2013	Qualification of the first production installations in Zhuhai and Start of first deliveries (after customer releases)
March 2013	Conclusion of release Manufacture of all products in Zhuhai

EPCOS AG · A Member of TDK-EPC Corporation

Office: St.-Martin-Strasse 53, 81669 Munich · Post: P.O.Box 80 17 09, 81617 Munich, Germany
 Headquarters: Munich · Commercial register of the local court (Amtsgericht): Munich HRB 127250
 Chairman of the Supervisory Board: Klaus Ziegler
 Management Board: Joachim Zichlarz, Speaker · Dr. Werner Faber · Joachim Thiele
www.epcos.com

Thermistors, Sensors
 Internal / External

120330THERM2e

March 30, 2012

During a transitional period, products may be supplied from both plants. Stocks from the Šumperk plant may also continue to be shipped after completion of the transfer in March 2013.

Quality

During the transfer phase, quality responsibility remains in Šumperk. After ramp-up at the Zhuhai plant, this responsibility will be transferred to the new plant.

Country of origin designation

As soon as deliveries start from Zhuhai, the designation of the country of origin will be changed to China.

Enclosure Notification of changes (PCN)

Contact Dr. Stefan Benkhof, PPD PTC PM, Munich

Customers are asked to address inquiries directly to their sales contacts.



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: 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./ 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.			
5. Effect on the product or for customers (quality, specification, lead time) / Auswirkung auf das Produkt oder für den Kunden (Qualität, Spezifikation, Lieferzeiten): No change in appearance, function, quality, reliability or processability. The country of origin will change from the Czech Republic to China./ Keine Änderung in Bezug auf Aussehen, Funktion, Qualität, Zuverlässigkeit und Verarbeitbarkeit. Die Herkunftsbezeichnung wird von Czech Republic auf China geändert.			



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:

Signature

Name: Dr. Werner Pint

sgd. Pint

Product Marketing:

Tel: +49 89 636 28407

Signature

Fax: +49 89 636 22540

sgd. Benkhof

E-mail: stefan.benkhof@epcos.com

Name: Dr. Stefan Benkhof

Customer acknowledgement

Signature

Bestätigung durch den Kunden