

23.12.2011

Änderungsmitteilung Fertigungsverlagerung von Gleichtakt-Drosseln in China

Die Produktion der unten genannten EPCOS Gleichtakt-Drosseln wird innerhalb von China vom bisherigen Fertigungsstandort Hongqi nach Ningguo City verlagert. Die erste Produktionslinie startet mit der Auslieferung aus Ningguo City am 1. April 2012, die zweite am 1. Juni 2012.

Betroffene Produkte

Bestellnummer
B82732F*
B82733F*
B78558*
B78559*
B82733V*

Qualität

Die spezifizierten Eigenschaften und die Zuverlässigkeit der Produkte werden durch die Verlagerung nicht verändert.

Die Qualitätssicherungsprozesse bleiben unverändert. Die Requalifikation für die Verlagerung der ersten Produktionslinie wird bis Ende März 2012 durchgeführt, für die zweite Produktionslinie bis Ende Mai 2012 (siehe Testplan).

Anlage Änderungsmitteilung (PCN)
Qualifizierungstestplan

Kontakt Uwe Ernst, MAG TF T PMD, 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.: MAG-225161211		2. Date of announcement / Datum der Ankündigung: December 23, 2011	
3. Type / Produktgruppe: Common-mode choke Gleichtakt-Drosseln	Old ordering code / Alte Bestell-Nr.: B82732F* B82733F* B78558* B78559* B82733V*	New ordering code / Neue Bestell-Nr.: No change/ Keine Änderung	Customer part number / Kundensachnummer:
4. Description of change / Beschreibung der Änderung: <p>EPCOS will relocate the production of above mentioned products from the current location Hongqi, China, to the location Ningguo City, Anhui, China. Two production lines will be relocated: The first production line will start deliveries from Ningguo City on April 1, 2012. The second production line will start deliveries from Ningguo City on June 1, 2012. /</p> <p>EPCOS wird die Produktion der oben genannten Produkte vom bisherigen Standort Hongqi/China an den Standort Ningguo City, Anhui/China verlagern. Zwei Produktionslinien werden verlagert: Die erste Produktionslinie startet mit der Auslieferung aus Ningguo City am 1. April 2012. Die zweite Produktionslinie startet mit der Auslieferung aus Ningguo City am 1. Juni 2012.</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>There is no effect on the relevant specification and reliability of the products./</p> <p>Die spezifizierten Eigenschaften und die Zuverlässigkeit der Produkte werden nicht beeinflusst.</p>			
6. Quality assurance measures / Maßnahmen zur Qualitätssicherung: <p>The quality procedures will remain unchanged. The requalification for the relocation of the first production line will be done according enclosed qualification test procedure before End fo March 2012. The requalification for the relocation of the second production line will be done according enclosed qualification test procedure before End of May 2012. /</p> <p>Die Qualitätsprozesse bleiben unverändert. Die Requalifikation für die Verlagerung der ersten Produktionslinie wird nach dem angehängten Testplan bis Ende März 2012 durchgeführt. Die Requalifikation für die Verlagerung der zweiten Produktionslinie wird nach dem angehängten Testplan bis Ende Mai 2012 durchgeführt.</p>			
7. Scheduled date of introduction / Geplante Einführung: April 1, 2012			
8. Customer feedback / Rückmeldung vom Kunden: <p>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.</p>			



Quality Management: Name: Wolfgang Woitsch	Signature sgd. Woitsch
Product Marketing: Tel: +49 89 636-26198 Fax: +49 89 636-24112 E-mail: uwe.ernst@epcos.com Name: Uwe Ernst	Signature sgd. Uwe Ernst
Customer acknowledgement Bestätigung durch den Kunden	Signature

Passive Component Qualification Test Plan

Tab 1

Part Number:	B82733F2901B001 B78559P8922A005; B82732F2701B001 B78558P8001A005;B82733V2112B001
Description:	FC23; FC17
Supplier:	Epcos AG
General Specification:	According to EPCOS Document No.A61864-A7688-A011-001-7635
Supplier Manufacturing Site:	NingGuo AnHui China
Reason for qualification	re-qualification test

Tab 2

Item	Test	Test conditions	Lots	Parts each lot	Estimated Start	Estimated Comp	Pass/Fail	Remark	
								Disqualification Description	Link To Correlative Test Report
1	Pre- and Post Stress Electrical Test	LN,DCR,HV	1x4	214x4	March 13 2012	2days			
2	Preconditioning	3 x reflow profile, profil according JEDEC STD-020D	1x4	214x4	March 13 2012	2days			
		Preconditioning 100 temp. cycles According to IEC 60068-2-14 Part 1 test Na	3x4	90x4	March 13 2012	5days			
3	High Temperature Expose	125°C 100Hours According to IEC 60068-2-2 Part 1 test Ba	1x4	30x4	March 13 2012	5days			
4	Low Temperature Expose	-40°C 96Hours According to IEC 60068-2-1 Part 1 test Aa	1x4	30x4	March 13 2012	5days			
5	Biased Humidity	+85°C / 85% r.h. / 0A / 100h According to IEC 60068-2-78	1x4	30x4	March 13 2012	5days			
6	External Visual	Legible marking, good workmanship, no visual damage	1x4	214x4	March 13 2012	1day			
7	Thermal Shock(Cycles)	-40°C/30min..125°C/30min, 100cycles, transfer time:<10s According to IEC 60068-2-14 Part 1 test Na	1x4	30x4	March 13 2012	5days			
8	Resistance to Solder Heat	3 X Reflow profile profil according JEDEC STD-020D	1x4	32x4	March 13 2012	2days			
9	Solderability	Aging: +155°C/4hrs, 245°C/5s (Method B)	1x4	10x4	March 13 2012	1day			
		Aging: Steam aging /8hrs, 245°C/5s (Method B)	1x4	10x4	March 13 2012	1day			
		Res. to dissolution of metallization->Aging: Steam aging/8hrs, 260°C/10s, max 5%dwetting	1x4	10x4	March 13 2012	1day			