



412998

FMB Maschinenbaugesellschaft mbH & Co. KG · Paul-Hohe-Str. 1 · 97906 Faulbach · Germany

Smith & Nephew
Orthopaedics
GmbH
Alemannenstr. 14
78532 Tuttlingen

FMB Maschinenbaugesellschaft mbH & Co. KG
Paul-Hohe-Straße 1 · 97906 Faulbach · Germany
Tel.: +49 (0) 93 92-801-0 · Fax: +49 (0) 93 92-801-20
e-Mail: info@fmb-machinery.de
www.fmb-machinery.de

Niederlassung Ost:
Am Wachtelberg 6 · 07629 St. Gangloff
Telefon: +49 (0) 3 66 06-62 84-0
Telefax: +49-(0) 3 66 06-62 84-28
e-Mail: FMB-Ost@fmb-machinery.de

RECHNUNG

Seite: 1 / 2
Datum: 24.06.2015
Rechnungs-Nr.: **15198211**
Auftragsnummer: **KUN 0000128278**
Kundennummer: 818261
Ihre Bestellung: 15-0574
Herr Lurz/Herr Bilsing
08.06.2015
vom:
Lieferschein-Nr.:
Lieferdatum: 24.06.2015
Ansprechpartner: Birte Harder
Tel.-Durchw.: +49 (0)9392/801-898
Fax-Nr.: +49 (0)9392/801-28

Lieferanschrift:

Smith & Nephew
Alemannenstr. 14
78532 Tuttlingen
Kundennr.: 818261

Versandart: Spedition
Spedition: Schenker
Lieferbedingung: Ab Werk

Pos	Artikelnummer Bezeichnung	Menge	ME	Preis	Gesamt	Wäh
10	048-42-1343-06BC / 0000128278 FMB minimag 20 / 4200"C" Für den Anbau vorgesehen: Traub TNL 18 Maschinennummer: 15-311345 Zolltarif-Nr.: 84289090	1,00	STK	16.800,00	16800,00	EUR
20	2061-385 / 0000128278 Umrüstsatz D20/4200/1405 Minimag 20 eingebaut Zolltarif-Nr.: 84313900	1,00	STK	0,00	0,00	EUR
30	2060-094 / 0000128278 Materialführung D20 Mat.-Ø >18,0-19,0 Zolltarif-Nr.: 39269097	2,00	STK	0,00	0,00	EUR
40	2067-026 / 0000128278 Reduzierrohr D20 TNL18 Zolltarif-Nr.: 84313900	1,00	STK	0,00	0,00	EUR
50	2064-792 / 0000128278 Verschiebeeinrichtung kpl. TNL18 Zolltarif-Nr.: 84313900	1,00	STK	0,00	0,00	EUR
60	2081-469 / 0000128278 Anbau Abdeckung Minimag/TNL18 Führungsrohr/miff.Lünette	1,00	STK	0,00	0,00	EUR

FMB Maschinenbaugesellschaft mbH & Co. KG · Paul-Hohe-Str. 1 · 97906 Faulbach · Germany

FMB Maschinenbaugesellschaft mbH & Co. KG
 Paul-Hohe-Straße 1 · 97906 Faulbach · Germany
 Tel.: +49 (0) 93 92-801-0 · Fax: +49 (0) 93 92-801-20
 e-Mail: info@fmb-machinery.de
 www.fmb-machinery.de

Niederlassung Ost:
 Am Wachtelberg 6 · 07629 St. Gangloff
 Telefon: +49 (0) 3 66 06-62 84-0
 Telefax: +49-(0) 3 66 06-62 84-28
 e-Mail: FMB-Ost@fmb-machinery.de

RECHNUNG

Seite: 2/2
 Datum: 24.06.2015
 Rechnungs-Nr.: 15198211

Pos	Artikelnummer Bezeichnung	Menge	ME	Preis	Gesamt	Wäh
70	2067-025 / 0000128278 Anbau Führungsrohr TNL18 kurze/lange Version Zolltarif-Nr.: 84313900	1,00	STK	0,00	0,00	EUR
80	2066-677L / 0000128278 Platte für Stütze Verschiebeeinheit Zolltarif-Nr.: 84313900	2,00	STK	0,00	0,00	EUR
Nettowarenwert:					16.800,00	EUR
Porto/Fracht:					589,10	EUR
					17.389,10	EUR
Umsatzsteuer 19,00 %:					3.303,93	EUR
Gesamt:					20.693,03	EUR

Achtung: Es gelten ausschließlich unsere Liefer- und Zahlungsbedingungen

Zahlung: 30 Tage netto

Vom 03.08.2015 bis 14.08.2015 sind wir im Betriebsurlaub.
 Für Kundendienst und Ersatzteilversand stehen wir Ihnen wie gewohnt zur Verfügung.

Antrag auf Genehmigung interner Kapitalausgaben von **3.500 € bis 65.000 €**

Application for approval of internal capital expenditure up to an amount of 90.000 USD

Informationen zum Antragsteller*Information Requester*

Name: <i>Name:</i>	Markus Abendschein (Process Engineer)
Kostenstelle / Abteilung: <i>Cost center / Department:</i>	Downstream Engineering
Datum: <i>Date:</i>	23. März 2015

Informationen zur Anschaffung*Information for purchase*

Anschaffung: <i>Investment:</i>	CNC Drehautomat Fa. Traub Typ: TNL 18 – 9P		
Kostenstelle / Abteilung: <i>Cost center / Department:</i>	4114 / Langdreher		
Grund der Anschaffung: <i>Rationality:</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Die Genauigkeiten gemäß Zeichnungsanforderungen sind immer öfter nicht mehr zu erreichen. - Eine Aufarbeitung im Betrieb vor Ort ist nicht möglich (Maschine müsste ins Werk zurückgesandt werden) - Anforderungen an die Teile, die mit der Maschine hergestellt werden sollen, haben sich geändert. - Die Maschine besitzt bereits viele Produktionsstunden. Die Wahrscheinlichkeit, dass die Maschine aufgrund eines Defektes ausfällt, ist groß. Der Hersteller kann keine Garantie geben, dass die Genauigkeiten in Zukunft eingehalten werden. - Eine Reparatur ist verhältnismäßig kosten- und zeitintensiv. Der Produktionsausfall muss aufgefangen werden. 		
Datum der Anschaffung: <i>Delivery date:</i>	Lieferzeit bis zu 13 Wochen → KW 26		
Lieferant: <i>Supplier:</i>	TRAUB Drehmaschinen GmbH & Co. KG; Hauffstr. 4; 73262 Reichenbach		
Anschaffungskosten: <i>Costs:</i>	220.500 Euro		
Erwartete Nutzungsdauer: <i>Expected useful lifetime</i>	<input type="checkbox"/> 3 Jahre 3 Years	<input type="checkbox"/> 5 Jahre 5 Years	<input type="checkbox"/> 7 Jahre 7 Years
			<input checked="" type="checkbox"/> 10 Jahre 10 Years

Kategorie: <i>Category:</i> 1) Wirtschaftlichkeitsberechnung notwendig <i>Calculation of profitability necessary</i>	<input type="checkbox"/> Kostenreduzierung 1) <i>Reduce cost</i>	<input checked="" type="checkbox"/> Ersatzbeschaffung <i>Replacement</i>
	<input type="checkbox"/> Kapazitätsenerweiterung 1) <i>Increase capacity</i>	<input type="checkbox"/> Qualität / FDA <i>Quality / FDA</i>
	<input type="checkbox"/> neues Produkt 1) <i>New products</i>	<input type="checkbox"/> HSE <i>HSE</i>

Datum / Unterschrift Kostenstellenleiter <i>Date / Signature Cost Center Owner</i>	Datum / Unterschrift Manager IT <i>Date / Signature Manager IT</i>
---	---

Genehmigung 3.500 € – 15.000 €*Approval*

Datum / Unterschrift Finance <i>Date / Signature Finance</i>	Datum / Unterschrift Director Production oder Director QA RA <i>Date / Signature Director Production or Director QA RA</i>
---	--

Genehmigung ab 15.000 € (zusätzlich)*Approval*

Torz, Michael


Von: CAPEX Requests <no-reply@sharepointonline.com>
Gesendet: Donnerstag, 30. April 2015 17:02
An: Torz, Michael
Betreff: CER.CER 2015-14 replacement lagscrew lathe has been approved

This CER#2442015 has now received all the requested approvals, and you are now authorized to commence spending against this CER.

Final approval has been granted on **CER 2015-14 replacement lagscrew lathe**

Approval granted by **Steele, David**

Final Approval Stage started by Torz, Michael on 4/30/2015 3:41 AM

 Comment:

Approved by Steele, David on 4/30/2015 4:01 AM

Comment:





Replacement of Lagscrew lathe, Tuttlingen

Reduce likelihood of a production loss, increase flexibility of lagscrew production

Markus Abendschein

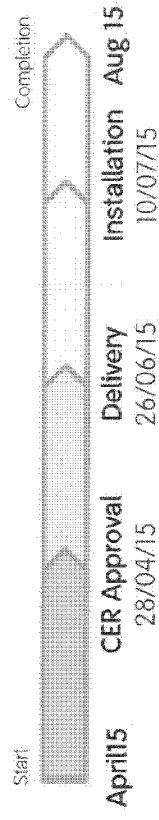
Executive summary



Current situation

- Lathe was bought especially for the production of CHS lag screws at that time and not planned for production of other products. As the volumes of Ambi/Classic plates and IMHS CP nails are dropping, the effective production time for the machine is around 45 % at the moment.
- The overall runtime for this machine is very high (nearly 100 % work load for the first 8 years).
- 3 expensive repairs (\$15k) in 2014 – two of them severe repairs: components of the machine bed were pulled out and were only repaired in a rough-and-ready way
- The operators do have additional efforts now to fulfill the specifications for the lag screws. At the moment the set-up time is at around 30 % (standard: 5 – 10 % set-up time) because of the current situation of the machine (machine bed, inaccuracy, axle clearance).
- The probability for a new breakdown is high. The manufacturer could not guarantee the exactness and availability of the machine for the future.
- A rework of the machine at the manufacturer is expensive and time consuming. The productivity loss is up to 4 to 6 weeks. General repair \$34k - \$56k (estimation from the supplier Maier).

Timeline overview



Executive summary

Solution / Requirements

- Use the existing lathe TNL 26 from the Intertan nail cell to produce the lag screws (TNL 26 No. 39011 replaces the lathe No. 39010 – Maier as it has the required capabilities).
- A new TNL 18 – 9P will be bought to replace the TNL 26 No. 39011.
- The TNL 18 – 9P is a less expensive machine than the standard TNL 18 machine. It is sufficient for the purpose to manufacture Intertan nails, whereas the TNL 26 is too capable just for nail production.

Alternatives

- Buy a direct replacement for the current lathe with all specified requirements (Investment: 290 – 330 TEURO = \$328 - \$373k)
- Send the machine to the manufacturer (also expensive, time consuming, still an “old” machine with no guarantee to a close-to-time break-down)

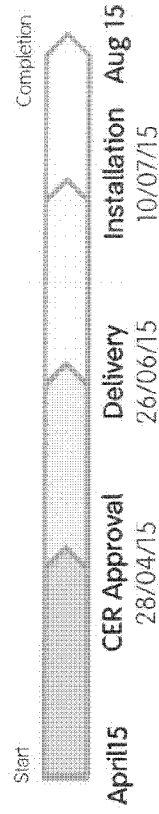
Risks

- There are low risks, because we already use machines from the Co. Traub. We already have the toolings in house. We can transfer the manufacturing programs from another Traub Machine one by one to another.
- Validation in time

Key financial metrics

Total authorisation amount (\$k)	249,1
NPV (\$k)	14,0
IRR	10%
Undiscounted payback (years)	6
ROCE (year 3)	5%

Timeline overview



Investment overview



Replacement screw cell, Tuttlingen

Business sponsor: Harald Magin

Business lead: Michael Lurz

Project manager: Markus Abendschein

Total CER amount: CAPEX: 220,5 TEURO = \$249k

Was this expenditure budgeted? Yes,

Start date: April 2015

What 2015 budget priority was this? Priority A

Description / Terms

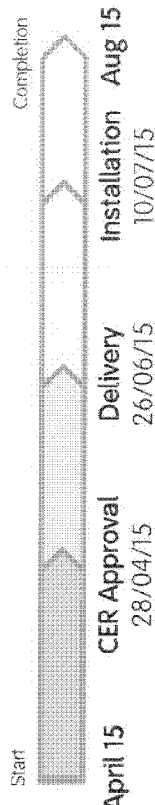
- Equipment needed for lag screws
- Drilling machine: €179,000 Euro \$202k
- Pump unit for cutting fluid: € 7,000 \$ 8k
- Suction cooler: € 6,500 \$ 7k
- Tooling: € 15,000 \$ 17k
- Installation and measurement: € 5,000 \$ 6k
- Facilities: € 3,000 \$ 3k
- Autom. extinguishing system: € 5,000 \$ 6k
- Total: € 220,500 \$ 249k

- All the equipment could be delivered by August 2015 this year. The replacement of the machine may happen direct before the delivery of the machine.

Value / Justification

- Use existing equipment/infrastructure more efficiently (change the purpose of the existing lathe from nails to screws)
- Assurance of productivity
- Produce high quality products
- We do already have similar equipment of this type and it is well known. Our operators know how to use it and the maintenance service is usually available without delays.

Timeline



Strategic alignment

- Complies with global demand planning to produce more Trauma products in Tuttlingen
- In-house production of core product
- Supports S&N growth plans
- Use existing equipment more efficiently
- Ensure quality products

Financial summary



Key evaluation metrics - US\$K

	2015E	2016E	2017E	2018E	2019E	2020E	2021E
Total authorisation amount	249.1	249.1	249.1	249.1	249.1	249.1	249.1
Fixed asset capex	249.1	249.1	249.1	249.1	249.1	249.1	249.1
Other expenses	-	-	-	-	-	-	-
NPV	14.0	6	9	10%	5%	5%	10%
Undiscounted payback (years)	6	6	6	6	6	6	6
Discounted payback (years)	9	9	9	9	9	9	9
IRR	10%	10%	10%	10%	10%	10%	10%
ROCE (year 3)	5%	5%	5%	5%	5%	5%	5%
First expenditure committed	10%	10%	10%	10%	10%	10%	10%
Jun 15	10%	10%	10%	10%	10%	10%	10%

	2015E	2016E	2017E	2018E	2019E	2020E	2021E
Capital authorisation							
Property	-	-	-	-	-	-	-
Equipment	-	-	-	-	-	-	-
IT/IS	-	-	-	-	-	-	-
Intellectual property	-	-	-	-	-	-	-
Fixed assets	249.1	249.1	249.1	249.1	249.1	249.1	249.1
Leases & hire purchase	-	-	-	-	-	-	-
Royalties payable	-	-	-	-	-	-	-
Exceptional costs	-	-	-	-	-	-	-
Authorisation amount	249.1	249.1	249.1	249.1	249.1	249.1	249.1
Disposals - cash value	-	-	-	-	-	-	-
Timetable							
First expenditure committed	Jun 15	Jun 15	Jun 15	Jun 15	Jun 15	Jun 15	Jun 15
Installation completed	Jul 15	Jul 15	Jul 15	Jul 15	Jul 15	Jul 15	Jul 15
Commissioned	Aug 15	Aug 15	Aug 15	Aug 15	Aug 15	Aug 15	Aug 15
Full capacity	Sep 15	Sep 15	Sep 15	Sep 15	Sep 15	Sep 15	Sep 15
Economic life (years)	10	10	10	10	10	10	10
NPV - Key assumptions and statistics							
WACC	8%	8%	8%	8%	8%	8%	8%
Perpetuity growth	na	na	na	na	na	na	na
Tax rate	35%	35%	35%	35%	35%	35%	35%
Terminal value as % of total EV	na	na	na	na	na	na	na
NPV sensitivities							
6%	36.8	14.0	5.6	5%	5%	5%	5%
8%	14.0	5.6	2.2	5%	5%	5%	5%
10%	5.6	2.2	0.8	5%	5%	5%	5%

	2015E	2016E	2017E	2018E	2019E	2020E	2021E
Key financials - US\$K							
Revenue	na	na	na	na	na	na	na
Revenue growth	na	na	na	na	na	na	na
COGS	63.4	63.4	63.4	63.4	63.4	63.4	63.4
Gross profit	63.4	63.4	63.4	63.4	63.4	63.4	63.4
Gross margin	na	na	na	na	na	na	na
SG&A - Leases, hire purchase & royalties	-	-	-	-	-	-	-
SG&A - other fixed	-	-	-	-	-	-	-
SG&A - other variable	-	-	-	-	-	-	-
SG&A	-	-	-	-	-	-	-
SG&A % of revenue	na	na	na	na	na	na	na
R&D	-	-	-	-	-	-	-
Trading profit	63.4	63.4	63.4	63.4	63.4	63.4	63.4
Trading margin	na	na	na	na	na	na	na
Exceptional costs	-	-	-	-	-	-	-
Operating profit	63.4	63.4	63.4	63.4	63.4	63.4	63.4
EBITDA (post exceptional)	71.7	71.7	71.7	71.7	71.7	71.7	71.7
EBITDA margin (post exceptional)	na	na	na	na	na	na	na
Capital expenditure (net of disposals)	(249.1)	(249.1)	(249.1)	(249.1)	(249.1)	(249.1)	(249.1)
Change in net working capital	-	-	-	-	-	-	-
Tax	(22.2)	(22.2)	(22.2)	(22.2)	(22.2)	(22.2)	(22.2)
Free cash flow	(199.6)	(199.6)	(199.6)	(199.6)	(199.6)	(199.6)	(199.6)
Discounted FCF	(199.6)	(199.6)	(199.6)	(199.6)	(199.6)	(199.6)	(199.6)
Cumulative free cash flow	(199.6)	(166.3)	(133.0)	(99.7)	(66.4)	(33.1)	0.0
ROCE	4%	4%	4%	5%	5%	5%	5%
ROCE	4%	4%	4%	5%	5%	5%	5%

✓ 17.76
Trading Profit

Smith & Nephew
Orthopaedics GmbH
Alemannerstraße 14
78532 Tuttlingen
Germany

T. 0 7462 208 0
F. 0 7462 208 135
www.smith-nephew.com

 We are **smith&nephew**

Smith & Nephew Orthopaedics GmbH • Postfach 64 • 78501 Tuttlingen

Traub Drehmaschinen GmbH
Herrn Matthias Merkle
Hauffstr. 4

73262 Reichenbach

Fax 0711 / 90129-167

Bestellung

Nr.: 15-0479

Datum: 08. Mai. 2015

Unsere Kunden-Nr.: 006062

Unter Zugrundelegung unserer allgemeinen Einkaufsbedingungen erteilen wir Ihnen nachfolgenden Auftrag

Menge / Einheit	Artikelbezeichnung	Preis
1 Stück	Gem. Ihrem Angebot Nr. 232748 v. 24.2.15 TRAUB TNL 18-9P CNC-Drehautomat Ausführung TNL18-9P für Lang- und Kurzdrehbetrieb -PL002498 Kühlschmier-Pumpeneinheit 120 bar -PL002497 Eintauchkühler -PL 002598 S Werkstückabführeinrichtung -PL002587 Aufnahme TNL18 f. angetriebene u. programmierbare Führungsbuchse einschl. Montage u. Inbetriebnahme (PL002584 entfällt)	178.540,00 Euro/1 6.880,00 Euro/1 6.230,00 Euro/1 5.810,00 Euro/1 9.400,00 Euro/1
	Gesamtpreis	206.860,00 Euro
		=====

Die CE-Kennzeichnung von Maschinen und Sicherheitsbauteilen sowie die Besetzung der EG-Konformitätserklärung und der weiteren geforderten Dokumente entsprechend der Maschinenrichtlinie 98/37/EG bzw. 2006/42/EG ist Bestandteil aller Bestellungen über Maschinen und Sicherheitsbauteile

Liefertermin: Lieferung 02.06.15, Montage/Inbetriebnahme 08.06.15

Lieferung: FCA Reichenbach Zahlung: 14 Tage nach Lfg. und Inbetriebnahme netto

Ihre Auftragsbestätigung erwarten wir innerhalb von 4 Arbeitstagen.

Mit freundlichen Grüßen

Smith & Nephew Orthopaedics GmbH

 
i.V. Alexander Bilsing i.A. Norbert Schlenker
norbert.schlenker@smith-nephew.com

Sitz der Gesellschaft / Registered Office
Tuttlingen

Bankverbindungen / Bank Details

Deutsche Bank 1812 658 793 751 2 187 870

Handelsregister / Commercial Register
Stuttgart HRB 245224

BAN DE33 6531 0075 0718 7670 000

Geschäftsführer / Managing Director
Harald Magns, Markus Seiberlein

SWIFT/BIC: DEUTDE33

USt-Id-Nr. / VAT-EPT-No.
DE 332042832



ISO 13485:2003
FM 515739