



**Document No. : WI-QA1-0001**

Revision No. : 03

**Document Name : Standard for Controlling Special Requisition**

**Eff.Date :** 24-Apr-17

Page : 1 OF 10

## HISTORY OF REVISION

FM-QS-0003-02, EFF.DATE 02-FEB-15,P.1/1



## WORK INSTRUCTION

Document No.

WI-QA1-0001

Rev. No. 03

Eff. Date :

24-Apr-17

Page. 2 of 10

## LEVEL 3

## Standard for Controlling Special Requisition

## 1. Propose (วัตถุประสงค์)

เพื่ออธิบายถึงขั้นตอนการปฏิบัติ และผู้รับผิดชอบสำหรับการร้องขอเป็นกรณีพิเศษ

To define the procedure and responsible person for special requisition

## 2. Scope (ขอบเขต)

: มาตรฐานนี้ใช้สำหรับการปฏิบัติการควบคุมการร้องขอเป็นกรณีพิเศษของผลิตภัณฑ์, ชิ้นส่วน

และอื่น ๆ โดยครอบคลุมทุกผลิตภัณฑ์ของบริษัท ไทย เอ็นโอเค จำกัด

This standard applies to the procedures for controlling special requisition of Products,

Parts and Other. Applies to all of products in Thai NOK Co.,Ltd.

## 3. Definition (คำจำกัดความ)

3.1 Special Acceptance ( SA ) : การยอมรับหรืออนุญาตให้ใช้งานหรือยอมรับผลิตภัณฑ์ ชิ้นส่วน, วัสดุ, เครื่องมือ/ เครื่องจักร,

กระบวนการ/ คน, การวัดและอื่น ๆ ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด ซึ่งเป็นปัญหากระทบเพียงเล็กน้อยกับหน้าที่การทำงาน

หรือการใช้ ซึ่งต้องได้รับการอนุมัติโดยลูกค้าจึงสามารถส่งให้ลูกค้าได้

The allowing or permission for nonconformities Products, Parts ,Materials ,Equipment, Machine, Method, Man ,

Measurement and Others .These problem has very slight or usage, and (where necessary) use of

which is approved by the customer, to be ship to the customer.

3.2 Issuer : ผู้รับผิดชอบโดยตรง, ผู้ที่รับการสั่งซื้อจากลูกค้าหรือผู้ที่ทำให้เกิดสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด

The direct responsibility person, owner of receiving PO or owner of nonconformities.

3.3 Team : หน่วยงานที่เกี่ยวข้องกับการร้องขอเป็นกรณีพิเศษฉบับนั้น ๆ

The relevant group of special requirement.

3.4 Information Group : ทุกหน่วยงานที่ได้รับผลกระทบทางอ้อมจากสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดและไม่สามารถตัดสินสิ่งที่

ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดนั้น ๆ ได้ แต่ต้องได้รับการแจ้งผลการตัดสินใจเพื่อติดตามผล

All group which in-direct impact from nonconforming and can't judgment but need to receive information of

there nonconfirming judgment result for monitoring.

3.5 Nonconformities : สิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด

Non-fulfilment of a requirement



## WORK INSTRUCTION

Document No.

WI-QA1-0001

Rev. No. 03

Eff. Date :

24-Apr-17

Page. 3 of 10

## 4. Procedure (ข้อปฏิบัติ)

รูปแบบการขึ้นทะเบียนหมายเลขการร้องขอเป็นกรณีพิเศษ ( การขอใช้เป็นกรณีพิเศษ )

Register control number format of Special Requisition ( SA )

**The Special requisition control number system uses the following format**  
**[YEAR] - [AREA] - [MONTH] - [NUMBER]**  
**Example : 17-INJ-03-005**

ความหมาย (Meaning)

[Year]-- ปีที่ร้องขอเป็นกรณีพิเศษ ซึ่งเป็นตัวเลขท้าย 2 หลัก

[Area]-- ชื่อย่อของแผนกที่ออกเอกสารการร้องขอเป็นกรณีพิเศษประกอบด้วยตัวอักษร 2-4 ตัวอักษร

[Month]-- เดือนที่ร้องขอเป็นกรณีพิเศษ ซึ่งเป็นตัวเลข 2 หลักเรียงตั้งแต่ 01- 12

[Number]-- ตัวเลข 3 หลักเรียงตั้งแต่ 001 ตามลำดับของการร้องขอเป็นกรณีพิเศษ

## 4.1 เกณฑ์การร้องขอเป็นกรณีพิเศษ (Special Requisition Criteria)

## 4.1.1 เกณฑ์การร้องขอการยอมรับให้ใช้เป็นกรณีพิเศษ ( SA Criteria )

ในการร้องขอการยอมรับให้ใช้เป็นกรณีพิเศษ ผู้ร้องขอต้องพิจารณาเกณฑ์การร้องขอการยอมรับให้ใช้เป็นกรณีพิเศษ

เมื่อเกิดสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด ดังตัวอย่างตารางต่อไปนี้

Refer to special acceptance, when occur nonconformities. Issuer should consider special acceptance criteria follow example as table at below ,

Table 1 : Example permit issue special acceptance

	Permit Issue SA	Remark
Criteria	1.* Dimension of products and parts NG. 2. Measuring Device, Mold and Die NG 3. Material NG , Material expiration and Sub part NG 4. Properties or Performace test NG. 5. TNC request incoming loose box (Can not incoming full box for MTSF) 6. Incoming pre-production stage 7. Process not follow manufacturing spec. 8. Others such as Shipping without inspection system .,etc.	* In case dimension within specification but out of UCL or LCL, QC issue PAR to production. If problem still occurrence and don't have corrective action, QC will issue CAR to them. Afterthat Production will issue SA . *  The SA shall obtain customer concession or deviation permit prior to further processing .(See 4.6)



## WORK INSTRUCTION

Document No.

WI-QA1-0001

Rev. No. 03

Eff. Date :

24-Apr-17

Page. 4 of 10

หมายเหตุ : การขอสั่งซื้อเป็นกรณีพิเศษทุกกรณีให้ปฏิบัติตามใบสั่งงานและเก็บบันทึกให้สามารถสอบกลับได้

ซึ่งรายละเอียดของการสั่งซื้อเป็นกรณีพิเศษแสดงดังตารางดังต่อไปนี้

Special order all cases will operation by follow job tag & keep record for traceability

which have detail special order cases follow table as below.

Table 2 : Special Order Detail

	Detail	Remark
Criteria	1.NOK Group request sample part (Metal case, Rubber ,etc.) or FG for investigation, trial/test, support mold remedy and others	For No.1- 3, Please follow detail as below ; a. Identify by dot at front of item code on Job tag & box label for separate special order part.
	2. NOK Group request sample FG by use part (Rubber, metal case ., etc. ) from NOK Group	b. Identify wording " Selling Part" at remark column on job tag.
	3. NOK Group request sample FG by use special process not follow current process. Such as use bonding chemical difference from current chemical .	c. QA not support special packing condition . Responsibility group consider suitable packing condition. d. Not pass QC Dock audit process . e. Not counting complaint in TNC complaint ledger when occur quality problem . But investigation root cause by responsibility group .
	4. Customer order FG by loose pack or loose box for MTCO or MBCO customer.	For No.4, Please follow detail as below ; a. Production will use packing condition follow packing spec. Except Q'ty/Pack or Q'ty/Box will follow customer order. If have space or gap. Please add box sleeve or suitable material. b. Pass QC Dock audit process .
	5. NOK Group order spare part .	



## WORK INSTRUCTION

Document No.

WI-QA1-0001

Rev. No. 03

Eff. Date :

24-Apr-17

Page. 5 of 10

## 4.2 การยื่นเอกสารการร้องขอใช้เป็นกรณีพิเศษ ( Special Requisition Issuing )

## 4.2.1 การยื่นเอกสารการร้องขอการยอมรับให้ใช้เป็นกรณีพิเศษ ( SA Issuing )



4.2.1.1 การยื่นขอการยอมรับให้ใช้เป็นกรณีพิเศษ - แผนกที่เป็นผู้ทำให้เกิดงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดที่อยู่ในขอบเขตที่ขอใช้จะต้องเป็นผู้ยื่นขอ(รวมถึงซัพพลายเออร์ด่วน) ยกเว้นกรณีที่ฝ่ายจัดซื้อเป็นผู้ดำเนินการยื่นขอแทนซัพพลายเออร์ ซัพพลายเออร์ก็ไม่ต้องเป็นผู้ยื่นขอเอง แต่ฝ่ายจัดซื้อที่ยื่นขอใช้เป็นกรณีพิเศษแทนจะต้องส่งสำเนาเอกสารยื่นขอให้ซัพพลายเออร์ด่วน

**\*\* แผนกผู้ยื่นขอการยอมรับให้ใช้เป็นกรณีพิเศษต้องได้รับการอนุมัติจาก Department Mgr.**

**ก่อนส่งการร้องขอยอมรับให้ใช้เป็นกรณีพิเศษไปยังแผนกต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้อง**

Special acceptance issuing - The section who own the nonconformities will issuing SA (Including supplier) except purchasing will process SA instead of supplier. But purchasing will copy SA to supplier.

**\*\* Issue group will get approve SA from Department Mgr. before send SA to concern section.**

4.2.1.2 ยื่นขอใช้งานเป็นกรณีพิเศษ- สามารถทำได้เฉพาะในกรณีที่ไปไม่เป็นไปตามเงื่อนไข 4.1 ตารางที่ 1 ส่วนการตัดสินใจว่าจะยื่นขอใช้เป็นกรณีพิเศษได้หรือไม่นั้น เป็นหน้าที่ของผู้จัดการกลุ่มงานที่ยื่นการร้องขอใช้ชิ้นงานเป็นกรณีพิเศษนั้น ๆ ( กรณีที่งานนั้นเป็นของซัพพลายเออร์มีหน้าที่รับผิดชอบในการควบคุมคุณภาพจะเป็นผู้พิจารณาตามข้อกำหนดของซัพพลายเออร์) แต่ระดับความเสียหายของงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดจะต้องไม่เกินกว่าขอบเขตยอมรับได้ของข้อกำหนดที่ระบุอยู่ในมาตรฐานและหากมีผลกระทบต่อประสิทธิภาพการใช้งานของสินค้าต้องเป็นผลกระทบที่มีเพียงเล็กน้อยเท่านั้น

Special acceptance issuing can issue follow criteria 4.1Table 1. Autholization issue SA up manager in each group to decision (When part from supplier have problem, Quality control group will consider follow requirement of supplier) but level of problem not over limit of specification required. If there problem effect to function of product, should be a small effect to function .

4.2.1.3 กรณีที่จะยื่นขอใช้เป็นกรณีพิเศษ - ต้องระบุรายละเอียดตามหัวข้อที่กำหนดไว้ใน 4.1 ใน

"โปรแกรมการยื่นขอใช้เป็นกรณีพิเศษ" พร้อมกับส่งรูปตัวอย่างชิ้นงานแนบให้หน่วยงานควบคุมคุณภาพและหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ( กรณีที่เป็นงานที่ทำ โดยซัพพลายเออร์ต้องยื่นผ่านฝ่ายจัดซื้อ) ในกรณีที่มีการออกเอกสาร "รายงานปัญหาและเอกสารร้องขอให้ดำเนินการแก้ไข" และยื่นเอกสารไปแล้วก่อนที่ขอใช้งานเป็นกรณีพิเศษ จะต้องระบุหมายเลขเอกสารนั้นลงในโปรแกรมการยื่นขอใช้เป็นกรณีพิเศษด้วย

Special acceptance issuing -Shall identify detail of problem refer 4.1 in "SA online program"

and attach picture sample to QC and relevant group. Cause from Supplier need to issue through Purchasing.

In case of TNC issue internal Corrective Action Report (CAR) and that lot require to use as Special Acceptance should identify CAR control no.in SA online program.



## WORK INSTRUCTION

Document No.

WI-QA1-0001

Rev. No. 03

Eff. Date :

24-Apr-17

Page. 6 of 10

4.2.1.4 ในกรณีที่ทราบแน่ชัดว่าลักษณะพิเศษของงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดนั้นแตกต่างกันในระหว่างล็อตหรือไม่ การยื่นขอสามารถยื่นขอได้ตามล็อตของงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด แต่กรณีที่ทราบแน่ชัดว่าลักษณะพิเศษของงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดนั้นไม่แตกต่างกันในระหว่างล็อต จะยื่นขอโดยรวมล็อตหลายๆ ล็อต แล้วยื่นขอพร้อมกันทีเดียวก็ได้

In case don't know difference of nonformities in each lot. Special acceptance issuing can

issue follow lot no. of nonconformities. If know nonconformities have many lots can issue SA by identify total of nonconformities lots.

4.2.1.5 กรณีที่แม่พิมพ์เป็นสาเหตุทำให้ขนาดของงานมีปัญหา แล้วยังไม่สามารถแก้ไขแม่พิมพ์ได้ทันทีเนื่องจากติดปัญหาเรื่องการส่งมอบงานหรือค่าใช้จ่ายในการแก้ไขแม่พิมพ์ ทำให้ต้องใช้แม่พิมพ์นั้นต่อไป ซึ่งอาจทำให้เกิดปัญหาขึ้นอีกได้ในอนาคต ในกรณีนี้สามารถยื่นขอใช้เป็นกรณีพิเศษได้ โดยกำหนด "ระยะเวลา" หรือ "จำนวนชิ้นงาน" หรือ "จำนวนล็อต"

In case mold are root cause of problem and cannot take immediately action because of delivery or cost problem but require to use this mold which impact to product. Can issue SA by identify period or quantity of product or quantity of lot and this SA classify .

4.2.1.6 กรณีที่ยื่นขอใช้เป็นกรณีพิเศษในช่วง Pre-production ทาง Project Leader ต้องเรียกประชุมร่วมกับทีมเพื่อพิจารณาสาเหตุของปัญหาก่อนตัดสินใจยื่นการร้องขอใช้เป็นกรณีพิเศษ ยกตัวอย่างเช่น ในกรณีที่มีปัญหาแล้วทำให้ไม่สามารถดำเนินงานได้ตามแผนที่วางไว้ หน่วยงาน Engineering ต้องยื่นการร้องขอใช้เป็นกรณีพิเศษ หรือในกรณีที่ปัญหาด้านวัตถุดิบหน่วยงานจัดซื้อต้องยื่นการขอใช้เป็นกรณีพิเศษ เป็นต้น

Special acceptance issuing in pre- production stage - Project leader will call meeting to consider with team before decision issue SA such as If the nonconformities effect to progressive cannot follow plan, Engineering will issue SA or In case of material problem, Purchasing will issue SA, etc.

#### 4.3 การประเมินและการตัดสินใจการร้องขอเป็นกรณีพิเศษ ( Special Requisition Evaluation & Decision )

##### 4.3.1 การประเมินและการตัดสินใจการร้องขอการยอมรับให้ใช้เป็นกรณีพิเศษ ( SA Evaluation & Decision )



4.3.1.1 การประเมินและการตัดสินใจการร้องขอการยอมรับให้ใช้เป็นกรณีพิเศษ - ฝ่ายควบคุมคุณภาพเมื่อได้รับ

อีเมลล์แจ้งการยื่นขอใช้เป็นกรณีพิเศษแล้ว จะต้องดำเนินการตรวจสอบและประเมินรายละเอียดของงาน

ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดแล้วพิจารณาตัดสินว่าจะอนุมัติหรือไม่ ปัจจัยสำคัญที่ใช้ในการตัดสินใจนั้นระบุอยู่ในปัจจัยที่ใช้ในการตัดสินใจอนุมัติหรือไม่อนุมัติการขอตามข้อ 4.3.1.1.1 ด้านล่างนี้ แต่ในการตัดสินใจอนุมัติใช้งานเป็นกรณีพิเศษได้นั้นอย่างน้อยเงื่อนไขในการพิจารณาจะต้องครบถ้วนตามเงื่อนไขที่จำเป็นในการอนุมัติยอมรับการขอใช้งานเป็นกรณีพิเศษตามที่ระบุไว้ในข้อ 4.3.1.1.2 ต่อไปนี้



## WORK INSTRUCTION

Document No.

WI-QA1-0001

Rev. No. 03

Eff. Date :

24-Apr-17

Page. 7 of 10

SA Evaluation & Decision - When Quality Control Department receive email from SA online program.

Shall check & evaluate detail of nonconformities before decision approve or not approve SA.

After that QC Department Mgr. will final decision approve or not approve SA in each case .

Importance factor that use for decision SA follow 4.3.1.1.1 but Final decision for approve SA

must have minimum condition that cover importance conditons follow 4.3.1.1.2

4.3.1.1.1 ปัจจัยที่ใช้ในการตัดสินใจอนุมัติการขอใช้เป็นกรณีพิเศษ

Factor for decision to approve special acceptance.

(a) กรณีที่ระดับคุณภาพของงานเสียหลังการอนุมัติไปแล้วจะไม่ส่งผลกระทบต่อคุณภาพขั้นสุดท้ายอีก

Level of nonconformities not effect to quality at end user.

(b) สภาพแก้ไขและการป้องกันสาเหตุการเกิดและการหลุดรอด

Corrective & Preventive action root cause of occurrence and flow out.

(c) สภาพการอนุมัติในอดีต กรณีที่มีตัวอย่างการอนุมัติในอดีต แล้วผลการอนุมัตินั้นไม่มีผลกระทบต่อคุณภาพเป็นต้น

Confirm with history of approval and that SA should not impact to quality.

(d) ความเกี่ยวข้องกับลูกค้า ผลการตัดสินใจของลูกค้าในกรณีที่มีการยื่นขอไปที่ลูกค้า

Concerning with customer decision for approve SA.

(e) การสรุปของแผนที่เกี่ยวข้อง หรือแผนกที่เป็นผู้เชี่ยวชาญเรื่องนั้นๆที่ระบุไว้ในข้อ 4.3.1.1.2 ด้านล่าง

Conclusion result from relevant or expert group in each case identify follow 4.3.1.1.2 at below

(f) ระดับของปัญหาที่จะเกิดขึ้นในกรณีที่ไม่อนุมัตินั้นเป็นปัญหาเกี่ยวกับการผลิต

SA rejected in case the level of problem concern with production .

4.3.1.1.2 เงื่อนไขที่จำเป็นในการพิจารณาอนุมัติการขอใช้เป็นกรณีพิเศษ

Importance conditions for considering approval special acceptance issuing

(a) เรื่องที่พิจารณาแล้วเห็นว่าปัญหาคุณภาพของงานนั้นไม่มีผลต่อท้องตลาดหรือลูกค้า

There nonconformities are considered which not impact to quality of products at end user or customer.

(b) กรณีที่จำเป็นต้องยื่นขอใช้เป็นกรณีพิเศษไปยังลูกค้า ต้องเป็นเรื่องที่ลูกค้าเคยยอมรับให้อนุมัติการขอใช้เป็นกรณีพิเศษได้

In case issuing SA to customer for approve. Customer should ever to approved the SA .



4.3.1.2 กรณีที่จำเป็น ต้องได้รับการพิจารณาสรุปจากแผนกที่เกี่ยวข้อง หรือผู้เชี่ยวชาญ (การร้องขอให้ตรวจสอบหาหรือ)

เพื่อพิจารณาข้อสรุปนั้น แล้วตัดสินใจยอมรับหรือไม่ยอมรับการร้องขอใช้เป็นกรณีพิเศษฉบับนั้น ๆ จะดำเนินการตรวจสอบหาหรือ หรือจะให้ร้องขอให้มีการประชุมไปที่แผนกใดบ้างนั้น ผู้จัดการฝ่ายควบคุมคุณภาพจะเป็นผู้กำหนด

QC department manager will decide when require conclusion from relevant or expert group

(Request to consult) for SA final decision.



## WORK INSTRUCTION

Document No.

WI-QA1-0001

Rev. No. 03

Eff. Date :

24-Apr-17

Page. 8 of 10

## 4.4 การแจ้งผลการตัดสินใจการร้องขอเป็นกรณีพิเศษ ( Special Requisition Information )

## 4.4.1 การแจ้งผลการตัดสินใจการร้องขอการยอมรับให้ใช้เป็นกรณีพิเศษ ( SA Information )



4.4.1.1 โปรแกรมการร้องขอการยอมรับให้ใช้เป็นกรณีพิเศษจะแจ้งผลการประเมินให้แผนกที่ยื่นขอและแผนกที่เกี่ยวข้องทราบโดยอัตโนมัติหลังจากผ่านกระบวนการตัดสินใจจากผู้จัดการฝ่ายควบคุมคุณภาพ

SA Online program will inform the result to issuer & concern section automatic after final decision by QC Department Mgr .

## 4.5 การจัดการกับงานที่ร้องขอเป็นกรณีพิเศษ ( Special Requisition Disposition )

## 4.5.1 การจัดการกับงานที่ร้องขอการยอมรับให้ใช้เป็นกรณีพิเศษ ( SA Disposition )



4.5.1.1 ผู้จัดการแผนกที่ยื่นขอต้องดำเนินการจัดการกับงานที่ยื่นขอไปใช้ตามคำสั่งของฝ่ายควบคุมคุณภาพที่ระบุเงื่อนไขหรือข้อร้องขอเพิ่มเติมไว้ในโปรแกรมการร้องขอการยอมรับให้ใช้เป็นกรณีพิเศษ

Issuer manager shall disposition SA follow Quality Control department comment or additional request at SA Online.

4.5.1.2 งานที่ยื่นขอใช้เป็นกรณีพิเศษต้องจัดเก็บในสภาพที่มีการ “แบ่งแยกและบ่งชี้งานที่มีปัญหาอย่างชัดเจน” บางครั้งก็จำเป็นต้องบ่งชี้ว่า “อยู่ระหว่างการยื่นขอใช้เป็นกรณีพิเศษ”

Storage area of special acceptance product shall separate and clarify by identification Tag.

Some case need to identify "In-process of SA"

4.5.1.3 กรณีที่มีการแจ้งว่า “อนุมัติเป็นกรณีพิเศษได้” ให้บ่งชี้ว่าเป็นงานยื่นขอใช้เป็นกรณีพิเศษแล้วดำเนินการกระบวนการต่อไปเหมือนชิ้นงานปกติทั่วไป

In case SA are approve. Issuer will identify tag and process as normal product.

4.5.1.4 กรณีของ “การขอใช้แม่พิมพ์เป็นกรณีพิเศษ” ได้รับการอนุมัติให้ “สามารถใช้แม่พิมพ์เป็นกรณีพิเศษได้”

แล้วในการส่งชิ้นงานที่ขอใช้เป็นกรณีพิเศษที่อยู่ในขอบข่ายที่กำหนด (ระยะเวลา ล็อต จำนวน) จะต้องสามารถ

ยืนยันได้ชัดเจนว่าลักษณะพิเศษดังกล่าวไม่มีความแตกต่างกันระหว่างล็อตในช่วงที่ยื่นขอใช้เป็นกรณีพิเศษ

หนึ่งลักษณะพิเศษที่จะระบุลงในหัวข้อตรวจสอบหรือในเอกสาร Cavity Inspection ในกรณีนี้แผนกควบคุมคุณภาพงานนั้น ๆ

จะต้องกำหนดตามความเหมาะสมและต้องแจ้งแผนกที่จะขอใช้เป็นกรณีพิเศษ ด้วยเอกสารยื่นขอใช้เป็นกรณีพิเศษ

In case request to use mold , SA are approve. There products should be produce during specification

scope (Period, Lot no., Q'ty). Issuer can confirm SA in each production lot should not have any difference.

QC group will specification suitable inspection item or cavity inspection document and inform SA to issuer.





## WORK INSTRUCTION

Document No.

WI-QA1-0001

Rev. No. 03

Eff. Date :

24-Apr-17

Page. 9 of 10

4.5.1.5 งานที่ไม่ได้รับการอนุมัติให้ใช้เป็นการพิเศษ ต้องดำเนินการทำลายชิ้นงานนั้น ๆ

Issuer will scrap product when final decision of SA was reject .

#### 4.6 การร้องขอยอมรับให้ใช้เป็นการพิเศษไปยังลูกค้า ( SA Requisition to Customer )

4.6.1 กรณีที่มีการติดต่อประสานงานกับลูกค้าทาง mail ให้แนบหลักฐานการยอมรับจากลูกค้าเพื่อประกอบการพิจารณา SA

In case contact with customer by mail, Require to attach acceptance evidence from customer in order to use reference for approve SA .

4.6.2 เมื่อครบระยะเวลาอนุมัติดังกล่าวหรือเมื่อจำนวนชิ้นงานที่ต้องบันทึกจำนวนที่นำไปใช้เป็นการพิเศษหมดลง

หรือมีการกำหนดสเปคใหม่เพื่อให้เหมาะสมกับข้อเรียกร้อง หรือสินค้าที่ถูกส่งออกไปตามการอนุมัติ

ต้องบ่งชี้บนภาชนะบรรจุที่จะส่งขายอย่างเหมาะสม

When SA product complete by period, quantity or new specification are compliance with requirement or SA product which allow to deliver shall identify on suitable packaging.

4.6.3 การยื่นขอใช้เป็นการพิเศษสำหรับสินค้าทุกอย่างที่ซื้อเข้ามาต้องได้รับความเห็นชอบก่อนจัดส่งให้ลูกค้า

จึงต้องทำแบบเดียวกับวิธีที่กล่าวข้างต้นตาม 4.6.1 และ 4.6.2

Special acceptance issuing for pass through item . SA need to approve from customer before delivery and manage follow 4.6.1 & 4.6.2

#### 4.7 การควบคุมระยะเวลาของงานที่ขอใช้เป็นการพิเศษ ( SA Period Controlling )

4.7.1 ในกรณีที่การขอใช้เป็นการพิเศษได้รับอนุมัติให้ใช้ได้ ผู้ขอใช้จะต้องจดบันทึกระยะเวลาหรือจำนวนที่ครบกำหนด

หรือเมื่อการอนุมัติให้ใช้เป็นการพิเศษสิ้นสุดลง จะต้องตรวจสอบความถูกต้องเหมาะสมของสเปคเดิมหรือสเปคใหม่ด้วย

และแผนกควบคุมคุณภาพจะต้องควบคุมเป็นบันทึกการตรวจสอบที่บันทึกไว้ในแบบฟอร์มการบันทึกการตรวจสอบ

When period or quantity of SA are completed . Issuer shall confirm the suitable of old specification or new specification. QC group will control and record in inspection record.

**WORK INSTRUCTION**

Document No.

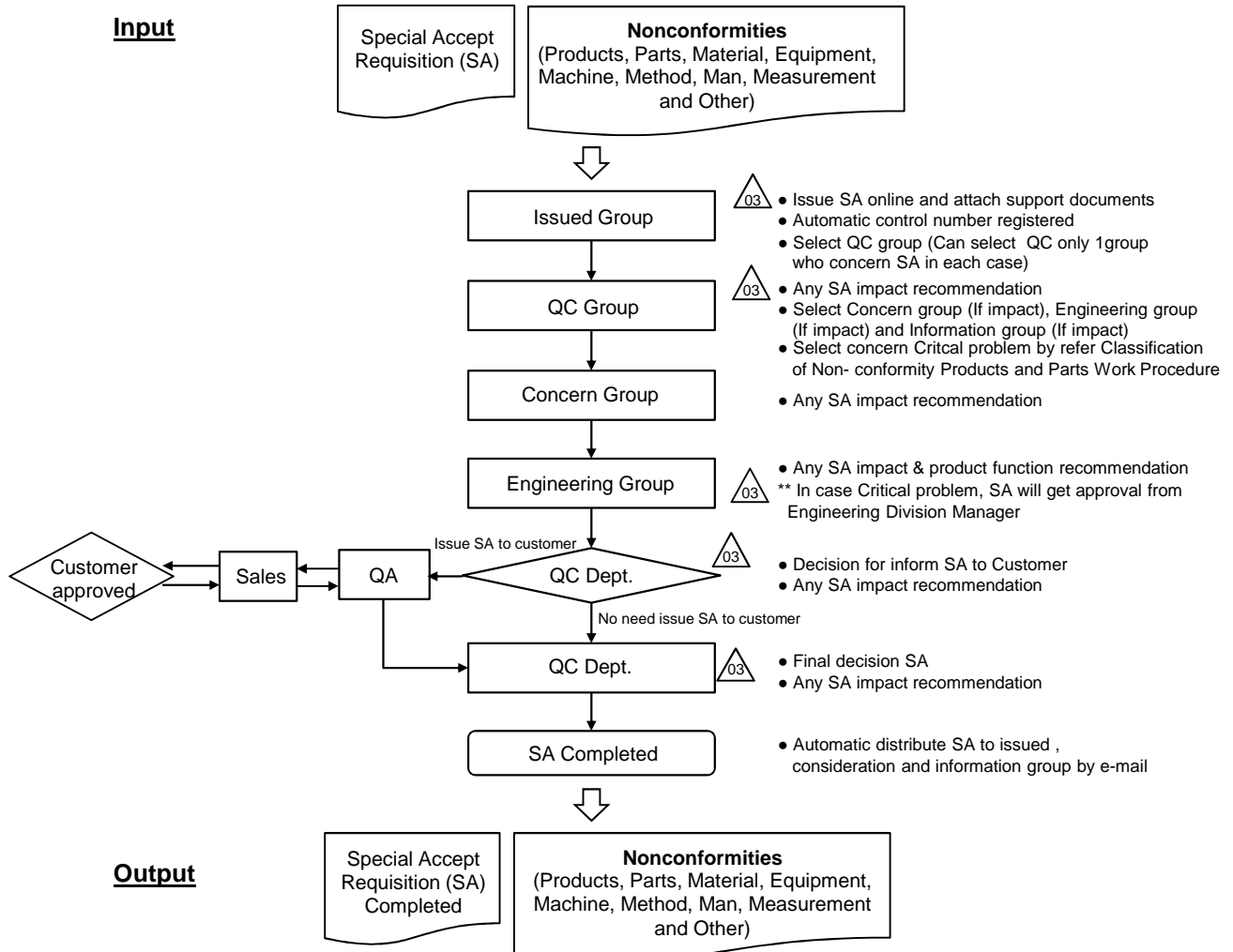
WI-QA1-0001

Rev. No. 03

Eff. Date :

24-Apr-17

Page. 10 of 10

**4.8 ขั้นตอนการร้องขอใช้เป็นกรณีพิเศษ ( Process Flow of SA Requisition )**

**5. เอกสารอ้างอิง (Reference)**

5.1 Abnormal Control Quality Procedure

5.2 Treatment of Non-conforming Product / Parts Work Procedure

5.3 Classification of Non- conformity Products and Parts Work Procedure

**6. บันทึกและระยะเวลาการจัดเก็บ (Record & Retention Period)**

Document Name	Retention period	Index	Keep Location	Keep method
Special Acceptance Requisition Program	15 Calendar Year Or refer customer requirement	Year	Special Acceptance Requisition on web (Thai NOK system web)	Electronics file.