



THAI NOK CO.,LTD.

WORK INSTRUCTION

Document No. : WI-QA-0003

Revision No. : 01

Document Name : SA Online Manual

Eff.Date : 20-JAN-2014

Page : 1 OF 27

HISTORY OF REVISION

Rev. No.	Description	Issued / Date	Approved / Date	DDC / Date
00	New	Patcharee / 25-Dec-13	Thudthong / 25-Dec-13	Suvimol / 25-Dec-13
01	Add wording and Change flow for approve SA	Patcharee / 17-Jan-14	Suree / 17-Jan-14	Suvimol / 17-Jan-14



WORK INSTRUCTION

Document No.

WI-QA-0003

Rev. No. 01

Eff. Date :

20-Jan-14

Page. 2 of 27

LEVEL 3

SA Online Manual

1. วัตถุประสงค์ (Purpose)

1. เพื่อลดเวลาในการเดินเอกสารของแต่ละแผนก
2. เพื่อลดปัญหาเอกสารสูญหาย
3. เพื่อสะดวกต่อการค้นหาเอกสาร
4. เพื่อลดการใช้กระดาษ
5. เพื่อลดพื้นที่การจัดเก็บเอกสาร

2. ขอบเขต (Scope)

วิธีการปฏิบัติงานนี้ใช้สำหรับการใช้งานโปรแกรม SA Online กรณีร้องขอเป็นกรณีพิเศษของผลิตภัณฑ์, ชิ้นส่วน และอื่นๆ โดยครอบคลุมทุกผลิตภัณฑ์ของบริษัท ไทย เอ็นโอเค จำกัด

3. คำจำกัดความ (Definition)

Special Acceptance (SA)

การยอมรับ หรือ อนุญาตให้ใช้งาน หรือ ขอมรับผลิตภัณฑ์ ชิ้นส่วน, วัสดุดิบ, เครื่องมือ / เครื่องจักร, กระบวนการ / คน, การวัด และอื่นๆ ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด ซึ่งเป็นปัญหากระทบเพียงเล็กน้อยกับหน้าที่การทำงานหรือการใช้ ซึ่งต้องได้รับการอนุมัติโดยลูกค้าจึงสามารถส่งให้ลูกค้าได้



WORK INSTRUCTION

Document No.

WI-QA-0003

Rev. No. 01

Eff. Date :

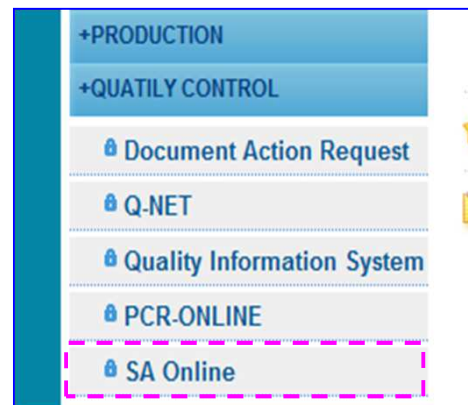
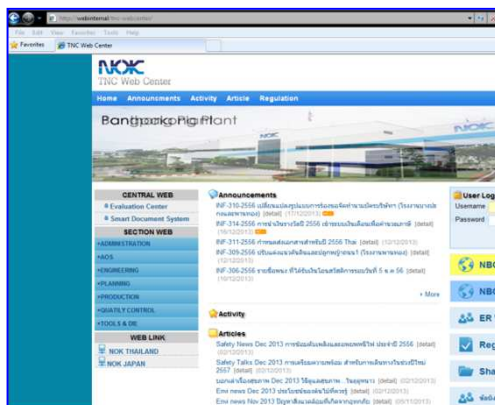
20-Jan-14

Page. 3 of 27

4. ข้อปฏิบัติ (Procedure)

4.1 ขั้นตอนการ Login เข้าใช้งาน

Login เข้าใช้งานโดยตรงผ่านทาง

Internal : <http://webexternal/saonline/>External : <http://webexternal.nok.co.th/saonline>หรือเข้าใช้งานผ่านทาง System Web (<http://webinternal/tnc-webcenter/>) >> Quality Control >> SA Online

เมื่อเลือก SA Online ก็จะพบหน้า Home เช่นเดียวกันกับการ Login เข้าใช้งานโดยตรง



Username	Password	Login
----------	----------	-------

Username : ใส่ Employee ID

Password : ใส่รหัสผ่าน



THAI NOK CO., LTD.

SA Online Manual

WORK INSTRUCTION

Document No.

WI-QA-0003

Rev. No. 01

Eff. Date :

20-Jan-14

Page. 4 of 27

หน้าจอ SA Online Program จะแสดงตามรูป

SA Online Main

Control No. Type of Nonconformities Issued by Issued group Status

Control No.	Type of Nonconformities	Issued by	Issued group	Issued date	Status	File	Tell
SA 13-LOG1-12-001	Temporary use carton box	Tanaphat Rongsri	Logistics Control 1	11/12/2013 11:09	Wait Dept. (Issuer)		
SA 13-CASTING2-12-001	Mechanical property NG	Weera Pattaweev	Casting 2	11/12/2013 11:06	Wait Mgr. (Issuer)		
SA 13-ENG.TVD-12-001	Spec slip torque NG	Vorrachanon Jarungpattananon	TVD Engineering	11/12/2013 11:03	Wait Mgr. (Issuer)		
SA 13-PUR1-12-002	Rusty	Busara Boonhitak	Purchasing 1	11/12/2013 11:02	Wait Dept. (Issuer)		
SA 13-QC4-12-003	Sand drop stay area	Pitak Nirattanaopas	Quality Control 4/ PTN	11/12/2013 11:00	Wait Mgr. (Issuer)		
SA 13-ENG-CAST-12-001	Hardness high	Passakorn Y	Casting Engineering	11/12/2013 10:59	Wait Mgr. (Issuer)		
SA 13-QC4-12-002	I.D. step	Wichet Jamroonkeattikul	Quality Control 4/ PTN	11/12/2013 10:32	Wait Mgr. (Issuer)		
SA 13-QA2-12-001	Dimension out off spec.	jittreeyar Inpracha	Quality Assurance 2	11/12/2013 10:18	Wait Dept. (Issuer)		
SA 13-QC4-12-001	Tensile Lower Spec.	Pitak Nirattanaopas	Quality Control 4/ PTN	11/12/2013 09:32	Wait Mgr. (Issuer)		
SA 13-QC3-12-001	Change post cure method From open (Tray) to sealing box	Sangwean Jantaraca	Quality Control 3/ BPK3	10/12/2013 10:46	Wait Mgr. (Issuer)		

Go to page: 1 Row count: 10 Showing 1-10 of 37

Copyright © 2013 - Thai NOK Co., Ltd. All Rights Reserved.
Created by Monchit W.

4.2 ขั้นตอนการ Issue new SA

4.2.1 เลือก New

SA Online Main

Control No. Type of Nonconformities Issued by Issued group Status

Search

4.2.2 ทำการกรอกข้อมูลลงในแบบฟอร์ม

Special Acceptance Requisition Form

QA Control No. SA 13-QA1-11-	Type of Nonconformities ①	Item Code ②	Customer ③	Expect Date of Answer ④
Material ⑤	Batch No. ⑥	Job No. / Lot No. ⑦	Defective Qty ⑧	Plant ⑨ QA BPK1
Problem ⑩ <input type="checkbox"/> Quality <input type="checkbox"/> Machine <input type="checkbox"/> Method <input type="checkbox"/> Process <input type="checkbox"/> Quantity <input type="checkbox"/> Other	Disposition of Defectives ⑪ <input type="radio"/> Return to <input type="radio"/> Self Screening <input type="radio"/> Hold at Reject Area <input type="radio"/> Others		File Attachments (PDF Only) + Add File ⑮ Browse...	
Reason ⑫	Preventive action ⑬		Effective Date ⑭	
Clear		Submit		



WORK INSTRUCTION

Document No.

WI-QA-0003

Rev. No. 01

Eff. Date :

20-Jan-14

Page. 5 of 27

ข้อ	หัวข้อ	รายละเอียด
1	Type of Nonconformities	กรอกรายละเอียดของสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด
2	Item code	กรอก Item code กรณีที่เป็น Part ให้วงเล็บ FG Item ด้วย
3	Customer	กรอกชื่อลูกค้า กรณีที่เป็น Part ให้กรอกลูกค้าของ FG Item ด้วย
4	Expect Date of Answer	เลือกวันที่ที่คาดหวังให้ SA Completed
5	Material	กรอก Material ที่เกี่ยวข้อง เช่น Rubber Compound, SPCC, SUS เป็นต้น กรณีที่ไม่มีให้ใส่ “-”
6	Batch No.	กรอก Batch No. ของ Rubber กรณีที่ไม่มีให้ใส่ “-”
7	Job No./Lot No.	กรอก Job No. และ Lot No. ของงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด
8	Defective Q'ty	กรอกจำนวน Defective ที่เกิดขึ้น หรือระยะเวลาที่ใช้ SA เช่น 2000, End of Dec'13 เป็นต้น
9	Plant	เลือก QA ที่รับผิดชอบในส่วนงานของสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด เช่น สิ่งที่ไม่เป็น ตามข้อกำหนดเกิดขึ้นที่ Mixing ให้เลือก QA PPP สามารถเลือกได้ 1 Plant เท่านั้น (QA BPK1, QA BPK2, QA BPK3, QA PPP, QA PTN)
10	Problem	เลือกประเภทของสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด เช่น Quality เป็นต้น ในกรณีที่เลือก Other ให้กรอกรายละเอียดของสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดเพิ่ม (Quality, Machine, Method, Process, Quantity, Other)
11	Disposition of Defectives	เลือก Disposition ของ Defective (Return to, Self Screening, Hold at Reject area, Others) ในกรณีเลือก Return to หรือ Other ให้กรอกรายละเอียดเพิ่มเติม
12	Reason	กรอกเหตุผลของการร้องขอ SA
13	Preventive Action	กรอกวิธีการแก้ไขเบื้องต้น
14	Effective Date	เลือกวันที่ที่ต้องการเริ่มใช้ SA
15	Attach Document	เอกสารแนบเช่น Data support ต่างๆ เป็นต้น สามารถแนบได้เฉพาะไฟล์ PDF เท่านั้น

4.2.3 ตรวจสอบข้อมูลให้ถูกต้องแล้วทำการกด Submit

Reason :	Preventive action :	Effective Date
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="button" value="Clear"/> <input type="button" value="Submit"/>		

****ในกรณีที่ข้อมูลไม่ครบจะไม่สามารถขึ้นทะเบียน SA ในระบบได้****

WORK INSTRUCTION

Document No.

WI-QA-0003

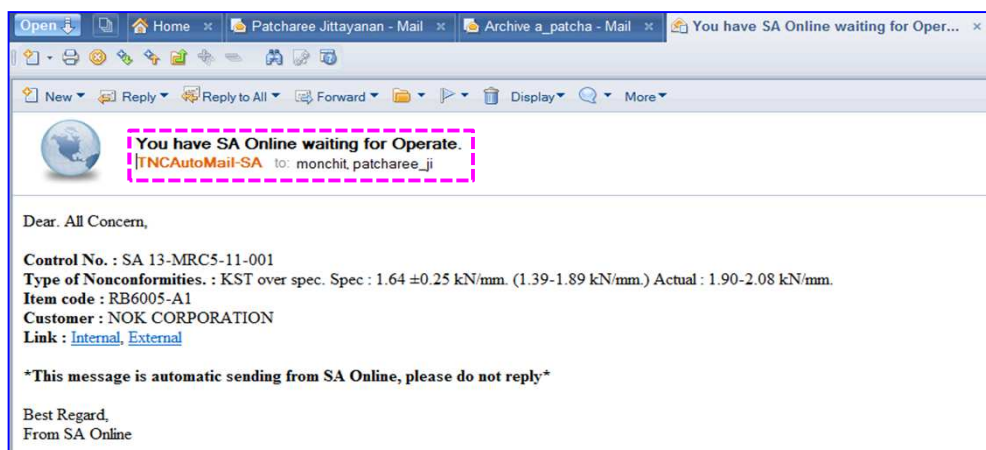
Rev. No. 01

Eff. Date :

20-Jan-14

Page. 6 of 27

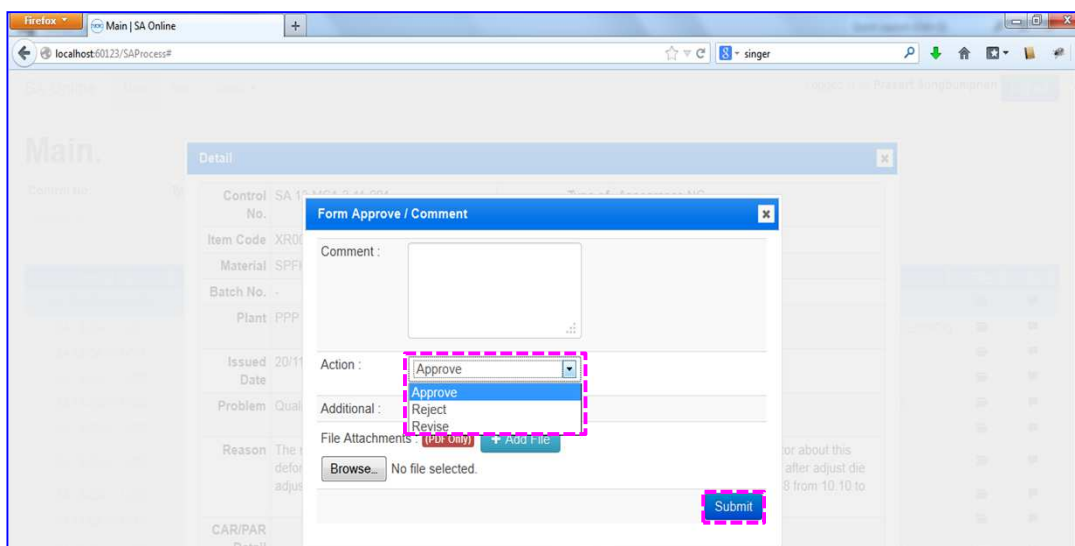
4.2.4 หลังจาก Issuer ออก SA แล้วระบบจะทำการส่งเมลล์ให้ Manager ของแผนก Issuer



4.2.5 Manager ของแผนก Issuer ทำการเลือก SA No. ที่ได้รับอีเมลล์ หลังจากนั้นให้ review เอกสาร โดยทำการกด approve ระบบจะทำการ Pop up หน้าต่างใหม่ขึ้นมา โดยสามารถเลือกได้ 3 หัวข้อ

- 1) Approve >> ในกรณีที่เนื้อหาของ SA ครบถ้วนสมบูรณ์
- 2) Revise >> ในกรณีที่ต้องการให้ Issuer แก้ไขเนื้อหาใน SA
- 3) Reject >> ในกรณีที่ต้องการ Cancel SA

**** สามารถ Comment ได้ในการเลือกทุกกรณี เมื่อ Review เสร็จแล้วให้ทำการกด Submit**



4.2.5.1 ในกรณีที่ Manager เลือก Approve ระบบจะส่งเมลล์ให้กับ Department Manager เพื่อทำการ Review ต่อ และเมื่อ Department Manager Approve ระบบจะส่งเมลล์ให้กับ Plant Manager ในการ Review เมื่อ Plant Manager Approve หมายถึงการขึ้นทะเบียน SA เสร็จเรียบร้อยในส่วนของ Issuer



WORK INSTRUCTION

Document No.

WI-QA-0003

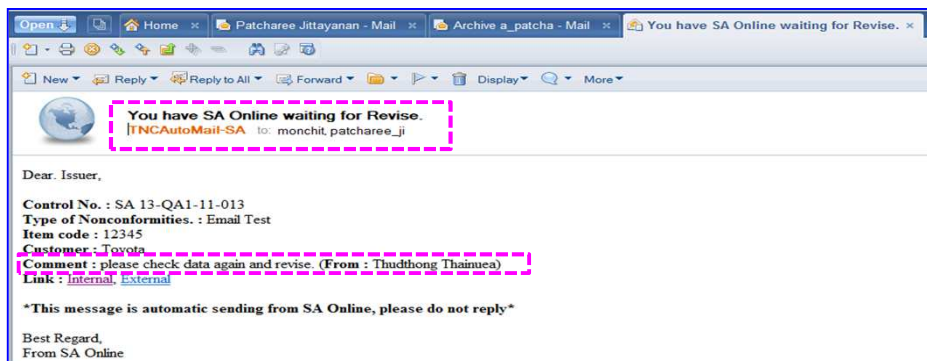
Rev. No. 01

Eff. Date :

20-Jan-14

Page. 7 of 27

4.2.5.2 ในกรณีที่ Group Manager, Department Manager และ Plant Manager เลือก Revise ระบบจะส่งเมลล์ให้กับ Issuer เพื่อทำการแก้ไขเนื้อหาใน SA



เมื่อ Issuer ได้รับเมลล์แจ้งให้ Revise ระบบจะแสดงคำว่า “Wait Edit” และจะแสดงบุคคลที่เป็นผู้แจ้งให้ Revise พร้อมทั้ง Comment ของบุคคลนั้นๆ

Detail			
Control No.	SA 13-MC1-2-11-001	Type of Nonconformities	Appearance NG
Item Code	XR00890F0A02	Customer	Exedy
Material	SPFH590 t20x	Job No. / Lot No.	TG000309 0101
Batch No.	-	Defective Qty	2796
Plant	PPP	Expect Date of Answer	23/11/2013 0:00:00
Issued Date	20/11/2013 10:47:43	Effective Date	23/11/2013 0:00:00
Problem	Quality	Disposition of Defectives	Hold at Reject Area
Reason	The rim of metal case flange portion is deform (shape is not flat) Due to die adjustment after change coil material	Preventive action	1.Training screener and operator about this defect to monitoring the defect after adjust die 2.Change spacer step 12 No.58 from 10.10 to 10.15 result appearance
CAR/PAR Detail		Issue SA Cust/NOK	

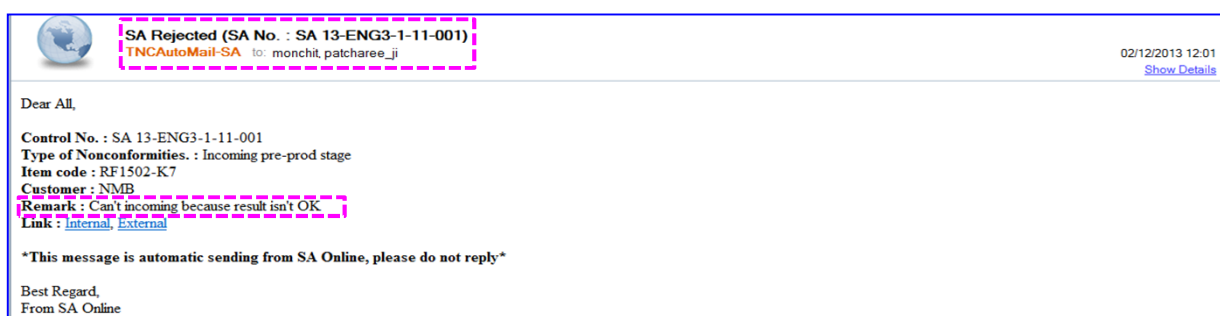
[Issuer](#)
[QA](#)
[QC](#)
[Concern](#)
[Engineering](#)
[QA Review](#)
[Issue SA Cust/NOK](#)
[Final Decision](#)

[Edit SA](#)

Name	Level	Organize	Plant	Judgement	Date-Time	Comment
Eng.	Stamping 2	-	Wait Edit	20/11/2013 10:47:43		
Mgr.	Stamping 2	-	Revise	20/11/2013 10:50:12		Preventive action not complete

ให้ Issuer กด Edit SA ทำการแก้ไข SA อีกครั้งและกด Submit หลังจากนั้นระบบจะส่งเมลล์ให้ Group Manager, Department Manager และ Plant Manager review ใหม่อีกครั้ง

4.2.5.3 กรณีที่ Group Manager, Department Manager และ Plant Manager เลือก Reject ระบบจะส่งเมลล์แจ้ง Issuer ว่าการ Issue SA ถูก Reject นั้นหมายถึง SA จะถูก Cancel ทันที





WORK INSTRUCTION

Document No.

WI-QA-0003

Rev. No. 01

Eff. Date :

20-Jan-14

Page. 8 of 27

เมื่อ SA ขึ้นทะเบียนสมบูรณ์ในส่วนของ Issuer จะสามารถสังเกตได้จากแถบ Issuer
จะเปลี่ยนเป็นสีเขียว ดังรูป

Detail	
Control No.	SA 13-MC1-2-11-001
Type of Nonconformities	Appearance NG
Item Code	XR00890F0A02
Customer	Exedy
Material	SPFH590 t20x
Job No. / Lot No.	TG000309 0101
Batch No.	-
Defective Qty	2796
Plant	PPP
Expect Date of Answer	23/11/2013 0:00:00
Issued Date	20/11/2013 10:56:25
Effective Date	23/11/2013 0:00:00
Problem	Quality
Disposition of Defectives	Hold at Reject Area
Reason	The rim of metal case flange portion is deform (shape is not flat) Due to die adjustment after change coil material
Preventive action	1.Training screener and operator about this defect to monitoring the defect after adjust die 2.Change spacer step 12 No.58 from 10.10 to 10.15 result appearance OK
CAR/PAR Detail	Issue SA Cust/NOK

4.3 ขั้นตอนการพิจารณา Special Acceptance

4.3.1 แผนก QA

QA Engineer

- เลือก SA No. และแผนกที่ comment พร้อมทั้งกด Comment หลังจากนั้นระบบจะทำการ Pop up หน้าต่างใหม่เพื่อกรอกข้อมูลเกี่ยวกับการ Comment for SA Consideration (FC & CP, PFMEA, Customer Audit Comment, Submit document to customer, ECR Issue, Other)
- เมื่อกรอกข้อมูลแล้วกด Submit
- ระบบจะส่งเมลแจ้งเตือนให้ QA Manager ทำการ Review ต่อไป

Material	SPFH590 t20x	Job No. / Lot No.	TG000309 0101
Batch No.	-	Defective Qty	2796
Plant	PPP	Expect Date of Answer	23/11/2013 0:00:00
Issued Date	20/11/2013 10:56:25	Effective Date	23/11/2013 0:00:00
Problem	Quality	Disposition of Defectives	Hold at Reject Area
Reason	The rim of metal case flange portion is deform (shape is not flat) Due to die adjustment after change coil material	Preventive action	1.Training screener and operator about this defect to monitoring the defect after adjust die 2.Change spacer step 12 No.58 from 10.10 to 10.15 result appearance OK
CAR/PAR Detail		Issue SA Cust/NOK	

Form Approve / Comment	
Comment :	Not effect to flow chart, control plan, FMEA and Inspection std.
Action :	Comment
Additional :	
File Attachments :	(PDF Only) + Add File
Browse...	No file selected.
<input type="button" value="Submit"/>	

WORK INSTRUCTION

Document No.

WI-QA-0003

Rev. No. 01

Eff. Date :

20-Jan-14

Page. 9 of 27

QA Manager

1) เลือก SA No. และแผนกที่ comment พร้อมทั้งกด Approve หลังจากนั้นระบบจะทำการ

Pop up หน้าต่างใหม่ ซึ่งสามารถเลือกได้ 3 Action

- Accept ในกรณีที่ยอมรับในการร้องขอ SA
- Not Accept ในกรณีที่ไมยอมรับในการร้องขอ SA
- Other QA ในกรณีที่มี QA Engineer ของโรงงานอื่นเกี่ยวข้อง

1.1) กรณีเลือก Accept หรือ Not Accept QA Manager จะทำการเลือก QC Section, Engineering Section และ Concern Group ต่อไป เมื่อเลือกเสร็จให้กด Submit

Detail	
Control No.	SA 13-MRC5-11-001
Type of Nonconformities	KST over spec. Spec : 1.64 ±0.25 kN/mm. (1.39-1.89 kN/mm.) Actual : 1.90-2.08 kN/mm.
Item Code	RB6005-A1
Customer	NOK CORPORATION
Material	STKM12C
Job No. / Lot No.	End of Dec'13
Batch No.	-
Defective Qty	End of Dec'13
Plant	BPK2
Expect Date of Answer	04/11/2013
Issued Date	11/26/2013 3:09:34 PM
Effective Date	04/11/2013
Problem	Quality
Disposition of Defectives	Hold at Reject Area
Reason	For Support customer order
Preventive action	Inform this problem to Engineer - Support order before transfer product to NOK
CAR/PAR Detail	Issue SA CustNOK



Form Approve	
Comment :	<input type="text"/>
Action :	Accept
QC :	<input type="button" value="Quality Control 1/ BPK1"/> <input type="button" value="Receiving inspection"/>
Engineering :	<input type="button" value="Process Engineering 1"/> <input type="button" value="O/S Design"/>
Other :	<input type="button" value="O/S 4 (Special seal)"/>
File Attachments :	<input type="button" value="(PDF Only)"/> <input type="button" value="+ Add File"/>
	<input type="button" value="Browse..."/> No file selected.
<input type="button" value="Submit"/>	

**** กรณีที่ QA Manager เลือก Not Accept ระบบจะส่งเมลล์ไปแจ้งทาง Issuer**

1.2) กรณีที่ QA Manager เลือก Other QA เมื่อ SA ฉบับนั้นๆ เกี่ยวข้องกับหลายโรงงาน เช่น PPP, BPK1 เป็นต้น เมื่อ QA Manager เลือกเสร็จให้กด Submit ระบบจะทำการส่งเมลล์แจ้งไปยัง QA Eng. ที่รับผิดชอบเพิ่มเติม เพื่อให้ Comment SA

Form Approve	
Comment :	<input type="text"/>
Action :	Other QA
Select Other QA :	<input type="button" value="Accept"/> <input type="button" value="Not Accept"/> <input type="button" value="Other QA"/>
File Attachments :	<input type="button" value="(PDF Only)"/> <input type="button" value="+ Add File"/>
	<input type="button" value="Browse..."/> No file selected.
<input type="button" value="Submit"/>	



Form Approve	
Comment :	<input type="text"/>
Action :	Other QA
Select Other QA :	<input type="button" value="QA PPP"/> <input type="button" value="QA BPK1"/>
File Attachments :	<input type="button" value="(PDF Only)"/> <input type="button" value="+ Add File"/>
	<input type="button" value="Browse..."/> No file selected.
<input type="button" value="Submit"/>	



THAI NOK CO., LTD.

SA Online Manual

WORK INSTRUCTION

Document No.

WI-QA-0003

Rev. No. 01

Eff. Date :

20-Jan-14

Page. 10 of 27

ระบบจะแสดง Status ว่า QA Manager เลือก Other QA และแสดงว่าขณะนี้รอ QA Eng. ของโรงงานใด Comment อยู่ เมื่อ QA Eng. Comment เรียบร้อยแล้ว ระบบจะส่งเมลล์กลับไปยัง QA Manager เพื่อทำการเลือก QC Section, Engineering Section และ Concern Group อีกครั้งหนึ่ง

Material	SPFH590 120x	Job No. / Lot No.	TG000309 0101
Batch No.	-	Defective Qty	2796
Plant	PPP	Expect Date of Answer	23/11/2013 0:00:00
Issued Date	20/11/2013 10:56:25	Effective Date	23/11/2013 0:00:00
Problem	Quality	Disposition of Defectives	Hold at Reject Area
Reason	The rim of metal case flange portion is deform (shape is not flat) Due to die adjustment after change coil material		
CAR/PAR Detail	Preventive action 1. Training screener and operator about this defect to monitoring the defect after adjust die 2. Change spacer step 12 No.58 from 10.10 to 10.15 result appearance OK		
Issue SA CustNOK			

Name	Level	Organize	Plant	Judgement	Date-Time	Comment
Chonlada Kaenbuddie	Eng.	Quality Assurance 1	PPP	Wait	20/11/2013 11:09:15	Not effect to flow chart, control plan, FMEA and inspection std
Thudthong Thamuea	Mgr.	Quality Assurance 1	-	Other QA	20/11/2013 11:15:08	



Form Approve

Comment :

Action :

QC : ☒ Quality Control 1/ BPK1 ☒ Receiving inspection

Engineering : ☒ Process Engineering 1 ☒ O/S Design

Other : ☒ O/S 4 (Special seal)

File Attachments : No file selected.

เมื่อ QA Manager ทำการเลือก QC Section, Engineering Section และ Concern Group เสร็จเรียบร้อยแล้ว แถบที่แสดงโชว์แผนก QA จะเปลี่ยนเป็นสีเขียว และระบบจะส่งเมลล์ให้ QC Engineer ในการ Comment SA ต่อไป



กรณีนี้ที่ Oil Seal Design, Engineering 2-1, RO Design Engineering, Engineering 3-1, Engineering 3-2 และ TVD Engineering เป็น Issuer ทาง QA Manager จะไม่เลือก Engineering ทั้ง 6 กลุ่มงานนี้ เพื่อ Comment SA ในขั้นตอน Engineering

Control No.	SA 13-MC1-2-11-001	Type of Nonconformities	Appearance NG
Item Code	XR00899FDA02	Customer	Exedy
Material	SPFH590 120x	Job No. / Lot No.	TG000309 0101
Batch No.	-	Defective Qty	2796
Plant	PPP	Expect Date of Answer	23/11/2013 0:00:00
Issued Date	20/11/2013 10:56:25	Effective Date	23/11/2013 0:00:00
Problem	Quality	Disposition of Defectives	Hold at Reject Area
Reason	The rim of metal case flange portion is deform (shape is not flat) Due to die adjustment after change coil material		
CAR/PAR Detail	Preventive action 1. Training screener and operator about this defect to monitoring the defect after adjust die 2. Change spacer step 12 No.58 from 10.10 to 10.15 result appearance OK		
Issue SA CustNOK			

Name	Level	Organize	Plant	Judgement	Date-Time	Comment
Eng.	Quality Control 1/ BPK1	-	Wait			
Eng.	Receiving inspection	-	Wait			

4.3.2 แผนก QC

QC Engineer

- เลือก SA No. แผนกที่ Comment และในกรณีที่มี CAR/PAR ที่เกี่ยวข้องกับ SA ให้ QC Engineer กรอกรายละเอียดของ CAR/PAR โดยกดที่ CAR/PAR หลังจากนั้นระบบจะทำการ Pop up หน้าต่างใหม่เพื่อให้กรอกรายละเอียด เมื่อเสร็จแล้วให้กด Submit

Detail

Control No.	SA 13-MC2-11-001	Type of Nonconformities	KST over spec. Spec : 1.64 ±0.25 M/mm. (1.39-1.89 M/mm.) Actual : 1.90-2.08 M/mm.
Item Code	RB8005-A1	Customer	NOK CORPORATION
Material	STKM12C	Job No. / Lot No.	End of Dec'13
Batch No.	-	Defective Qty	End of Dec'13
Plant	BPK2	Expect Date of Answer	04/11/2013
Issued Date	11/20/2013 3:09:34 PM	Effective Date	04/11/2013
Problem	Quality	Disposition of Defectives	Hold at Reject Area
Reason	For Support customer order		
CAR/PAR Detail	Preventive action - Inform this problem to Engineer - Support order before transfer product to NOK		
Issue SA CustNOK			



Form CAR/PAR

PAR No. :

CAR No. :

Root Cause Section :

WORK INSTRUCTION

Document No.

WI-QA-0003

Rev. No. 01

Eff. Date :

20-Jan-14

Page. 11 of 27

หลังจากกรอกรายละเอียดเกี่ยวกับ CAR/PAR เรียบร้อยแล้วสามารถตรวจสอบรายละเอียด CAR/PAR ได้ โดยกดที่ Show CAR/PAR ระบบจะทำการ Pop up หน้าต่างใหม่ที่แสดงข้อมูลเกี่ยวกับ CAR/PAR ที่ได้กรอกไว้

Control No.	SA 13-MRC5-11-001	Type of Nonconformities	KST over spec. Spec : 1.64 ±0.25 kN/mm. (1.39-1.89 kN/mm.) Actual : 1.90-2.08 kN/mm.
Item Code	RB6005-A1	Customer	NOK CORPORATION
Material	STKM12C	Job No. / Lot No.	End of Dec'13
Batch No.	-	Defective Qty	End of Dec'13
Plant	BPK2	Expect Date of Answer	04/11/2013
Issued Date	11/26/2013 3:09:34 PM	Effective Date	04/11/2013
Problem	Quality	Disposition of Defectives	Hold at Reject Area
Reason	For Support customer order	Preventive action	- Inform this problem to Engineer - Support order before transfer product to NOK
CAR/PAR Detail	<div style="border: 1px solid red; padding: 2px;">Show CAR/PAR</div>		

Issuer QA QC Concern Engineering QA Review Issue SA Cust/NOK Final Decision
Approve Tell Issuer



PAR No.	
CAR No.	CAR-MC2-11-001
Root Cause Section	
Date-Time	20/11/2013 11:39:54

- เลือก SA No. และแผนกที่ comment พร้อมทั้งกด Comment หลังจากนั้นระบบจะทำการ Pop up หน้าต่างใหม่เพื่อกรอกข้อมูลเกี่ยวกับการ Comment for SA Consideration (History problem from customer & NOK Group, Submit document to customer, Other)
- เมื่อกรอกข้อมูลแล้วกด Submit
- ระบบจะส่งเมลแจ้งเตือนให้ QC Manager ทำการ Review ต่อไป

Control No.	SA 13-MRC5-11-001	Type of Nonconformities	KST over spec. Spec : 1.64 ±0.25 kN/mm. (1.39-1.89 kN/mm.) Actual : 1.90-2.08 kN/mm.
Item Code	RB6005-A1	Customer	NOK CORPORATION
Material	STKM12C	Job No. / Lot No.	End of Dec'13
Batch No.	-	Defective Qty	End of Dec'13
Plant	BPK2	Expect Date of Answer	04/11/2013
Issued Date	11/26/2013 3:09:34 PM	Effective Date	04/11/2013
Problem	Quality	Disposition of Defectives	Hold at Reject Area
Reason	For Support customer order	Preventive action	- Inform this problem to Engineer - Support order before transfer product to NOK
CAR/PAR Detail	Issue SA Cust/NOK		

Issuer QA QC Concern Engineering QA Review Issue SA Cust/NOK Final Decision
Comment Tell Issuer

Name	Level	Organize	Plant	Judgement	Date-Time	Comment
Eng.		Quality Control 2/ BPK2	-	Wait		



Form Approve / Comment

Comment :

Engineering please consider for this defective effect to product functional or not?

Action :

Comment

Additional :

File Attachments : (PDF Only) + Add File

Browse... No file selected.

Submit



WORK INSTRUCTION

Document No.

WI-QA-0003

Rev. No. 01

Eff. Date :

20-Jan-14

Page. 12 of 27

QC Manager

- 1) เลือก SA No. และแผนกที่ comment พร้อมทั้งกด Approve หลังจากนั้นระบบจะทำการ Pop up หน้าต่างใหม่ ซึ่งสามารถเลือกได้ 2 Action
 - Accept ในกรณีที่ยอมรับในการร้องขอ SA
 - Not Accept ในกรณีที่ไม่ยอมรับในการร้องขอ SA
- 2) เมื่อกรอกข้อมูลแล้วกด Submit
- 3) ระบบจะส่งเมลแจ้งเตือนให้ QC Department Manager ทำการ Review ต่อไป

Detail	
Control No.	SA 13-MRC5-11-001
Item Code	RB6005-A1
Material	STKM12C
Batch No.	-
Plant	BPX2
Issued Date	11/26/2013 3:09:34 PM
Problem	Quality
Reason	For Support customer order
CAR/PAR	Show CAR/PAR
Detail	Issue SA CustNOK
Type of Nonconformities	KST over spec. Spec : 1.64 ±0.25 kN/mm (1.39-1.89 kN/mm) Actual : 1.90-2.08 kN/mm.
Customer	NOK CORPORATION
Job No. / Lot No.	End of Dec'13
Defective Qty	End of Dec'13
Expect Date of Answer	04/11/2013
Effective Date	04/11/2013
Disposition of Defectives	Hold at Reject Area
Preventive action	- Inform this problem to Engineer - Support order before transfer product to NOK
QA Review	QA Review
Issue SA CustNOK	Issue SA CustNOK
Final Decision	Final Decision
QA	QA
QC	QC
Approve	Approve
Tell Issue	Tell Issue
Name	Level
Eng.	Quality Control 2/ BPX2
Mgr.	Quality Control 2/ BPX2
Dept.	Quality Control 1
Organize	Plant
Quality Control 2/ BPX2	BPX2
Wait	Wait
Judgement	Date-Time
Comment	11/26/2013 4:01:29 PM
- Other dimension are within spec. - Pls. improvement this problem	

Form Approve / Comment	
Comment :	Not effect to FG dimension
Action :	Accept
Additional :	
File Attachments :	(PDF Only) + Add File
Browse...	No file selected.
Submit	

QC Department Manager

- 1) เลือก SA No. และแผนกที่ comment พร้อมทั้งกด Approve หลังจากนั้นระบบจะทำการ Pop up หน้าต่างใหม่ ซึ่งสามารถเลือกได้ 2 Action
 - Accept ในกรณีที่ยอมรับในการร้องขอ SA
 - Not Accept ในกรณีที่ไม่ยอมรับในการร้องขอ SA
- 2) เมื่อกรอกข้อมูลแล้วกด Submit
- 3) ระบบจะส่งเมลแจ้งเตือนให้ Consideration Manager ทำการ Review ต่อไป

Detail	
Control No.	SA 13-MRC5-11-001
Item Code	RB6005-A1
Material	STKM12C
Batch No.	-
Plant	BPX2
Issued Date	11/26/2013 3:09:34 PM
Problem	Quality
Reason	For Support customer order
CAR/PAR	Show CAR/PAR
Detail	Issue SA CustNOK
Type of Nonconformities	KST over spec. Spec : 1.64 ±0.25 kN/mm (1.39-1.89 kN/mm) Actual : 1.90-2.08 kN/mm.
Customer	NOK CORPORATION
Job No. / Lot No.	End of Dec'13
Defective Qty	End of Dec'13
Expect Date of Answer	04/11/2013
Effective Date	04/11/2013
Disposition of Defectives	Hold at Reject Area
Preventive action	- Inform this problem to Engineer - Support order before transfer product to NOK
QA Review	QA Review
Issue SA CustNOK	Issue SA CustNOK
Final Decision	Final Decision
QA	QA
QC	QC
Approve	Approve
Tell Issue	Tell Issue
Name	Level
Eng.	Quality Control 2/ BPX2
Mgr.	Quality Control 2/ BPX2
Dept.	Quality Control 1
Organize	Plant
Quality Control 2/ BPX2	BPX2
Wait	Wait
Judgement	Date-Time
Comment	11/26/2013 4:01:29 PM
- Other dimension are within spec. - Pls. improvement this problem	

Form Approve / Comment	
Comment :	Eng. - Pls. be submit improvement plan
Action :	Accept
Additional :	
File Attachments :	(PDF Only) + Add File
Browse...	
Submit	

WORK INSTRUCTION

Document No.

WI-QA-0003

Rev. No. 01

Eff. Date :

20-Jan-14

Page. 13 of 27

เมื่อ QC Department Manager ที่เกี่ยวข้องทั้งหมด Approve SA เสร็จเรียบร้อยแล้ว แถบที่แสดงโชว์แผนก QC จะเปลี่ยนเป็นสีเขียว และระบบจะส่งเมลล์ให้ Consideration Manager ในการ Comment SA ต่อไป

Detail			
Control No.	SA 13-MRC5-11-001	Type of Nonconformities	KST over spec. Spec : 1.64 ±0.25 kN/mm. (1.39-1.89 kN/mm.) Actual : 1.90-2.08 kN/mm.
Item Code	RB6005-A1	Customer	NOK CORPORATION
Material	STKM12C	Job No. / Lot No.	End of Dec'13
Batch No.	-	Defective Qty	End of Dec'13
Plant	BPK2	Expect Date of Answer	04/11/2013
Issued Date	11/26/2013 3:09:34 PM	Effective Date	04/11/2013
Problem	Quality	Disposition of Defectives	Hold at Reject Area
Reason	For Support customer order	Preventive action	- Inform this problem to Engineer - Support order before transfer product to NOK
CAR/PAR Detail	Show CAR/PAR	Issue SA Cust/NOK	

Name	Level	Organize	Plant	Judgement	Date-Time	Comment
Eng.	Quality Control 2/	BPK2	-	Comment	11/26/2013 4:01:29 PM	- Other dimension are within spec. - Pls. improvement this problem
Mgr.	Quality Control 2/	BPK2	-	Accept	11/26/2013 4:42:13 PM	
Dept.	Quality Control 1	-	-	Accept	11/27/2013 8:49:06 AM	Eng. - Pls. be submit improvement plan

4.3.3 แผนก Consideration Group

Consideration Manager

- เลือก SA No. และแผนกที่ comment พร้อมทั้งกด Approve หลังจากนั้นระบบจะทำการ Pop up หน้าต่างใหม่ ซึ่งสามารถเลือกได้ 2 Action
 - Accept ในกรณีที่ยอมรับในการร้องขอ SA
 - Not Accept ในกรณีที่ไม่ยอมรับในการร้องขอ SA
- เมื่อกรอกข้อมูลแล้วกด Submit
- ระบบจะส่งเมลล์แจ้งให้ Engineering Engineer ทำการ Review ต่อไป

Detail			
Control No.	SA 13-MRC5-11-001	Type of Nonconformities	KST over spec. Spec : 1.64 ±0.25 kN/mm. (1.39-1.89 kN/mm.) Actual : 1.90-2.08 kN/mm.
Item Code	RB6005-A1	Customer	NOK CORPORATION
Material	STKM12C	Job No. / Lot No.	End of Dec'13
Batch No.	-	Defective Qty	End of Dec'13
Plant	BPK2	Expect Date of Answer	04/11/2013
Issued Date	11/26/2013 3:09:34 PM	Effective Date	04/11/2013
Problem	Quality	Disposition of Defectives	Hold at Reject Area
Reason	For Support customer order	Preventive action	- Inform this problem to Engineer - Support order before transfer product to NOK
CAR/PAR Detail	Show CAR/PAR	Issue SA Cust/NOK	

Name	Level	Organize	Plant	Judgement	Date-Time	Comment
Mgr.	Production Planning 2	-	-	Wait		



Form Approve / Comment	
Comment :	We have order balance: 7 Nov'13 = 420 Pcs. 5 Dec'13 = 2,000 Pcs. Addition order 5,000 Pcs.
Action :	Accept
Additional :	
File Attachments : (PDF Only)	+ Add File
	Browse...
Submit	



WORK INSTRUCTION

Document No.

WI-QA-0003

Rev. No. 01

Eff. Date :

20-Jan-14

Page. 14 of 27

เมื่อ Consideration Manager ที่เกี่ยวข้องทั้งหมด Approve SA เสร็จเรียบร้อยแล้ว แถบที่แสดงโชว์แผนก Concern จะเปลี่ยนเป็นสีเขียว และระบบจะส่งเมลล์ให้ Engineering Engineer ในการ Comment SA ต่อไป

Detail	
Control No.	SA 13-MRC5-11-001
Type of Nonconformities	KST over spec. Spec : 1.64 ±0.25 kN/mm. (1.39-1.89 kN/mm.) Actual : 1.90-2.08 kN/mm.
Item Code	RB6005-A1
Customer	NOK CORPORATION
Material	STKM12C
Job No. / Lot No.	End of Dec'13
Batch No.	-
Defective Qty	End of Dec'13
Plant	BPK2
Expect Date of Answer	04/11/2013
Issued Date	11/26/2013 3:09:34 PM
Effective Date	04/11/2013
Problem	Quality
Disposition of Defectives	Hold at Reject Area
Reason	For Support customer order
Preventive action	- Inform this problem to Engineer - Support order before transfer product to NOK
CAR/PAR Detail	Show CAR/PAR
Issue SA Cust/NOK	

Issuer	QA	QC	Concern	Engineering	QA Review	Issue SA Cust/NOK	Final Decision
--------	----	----	---------	-------------	-----------	-------------------	----------------

Comment	Tell Issuer
---------	-------------

Name	Level	Organize	Plant	Judgement	Date-Time	Comment
Eng.		Engineering 3-1	-	Wait		

4.3.4 แผนก Engineering

Engineering Engineer

- 1) เลือก SA No. และแผนกที่ comment พร้อมทั้งกด Comment หลังจากนั้นระบบจะทำการ Pop up หน้าต่างใหม่เพื่อกรอกข้อมูลเกี่ยวกับการ Comment for SA Consideration
- 2) เมื่อกรอกข้อมูลแล้วกด Submit
- 3) ระบบจะส่งเมลล์แจ้งให้ Engineering Manager ทำการ Review ต่อไป

Detail	
Control No.	SA 13-MRC5-11-001
Type of Nonconformities	KST over spec. Spec : 1.64 ±0.25 kN/mm. (1.39-1.89 kN/mm.) Actual : 1.90-2.08 kN/mm.
Item Code	RB6005-A1
Customer	NOK CORPORATION
Material	STKM12C
Job No. / Lot No.	End of Dec'13
Batch No.	-
Defective Qty	End of Dec'13
Plant	BPK2
Expect Date of Answer	04/11/2013
Issued Date	11/26/2013 3:09:34 PM
Effective Date	04/11/2013
Problem	Quality
Disposition of Defectives	Hold at Reject Area
Reason	For Support customer order
Preventive action	- Inform this problem to Engineer - Support order before transfer product to NOK
CAR/PAR Detail	Show CAR/PAR
Issue SA Cust/NOK	

Issuer	QA	QC	Concern	Engineering	QA Review	Issue SA Cust/NOK	Final Decision
--------	----	----	---------	-------------	-----------	-------------------	----------------

Comment	Tell Issuer
---------	-------------

Name	Level	Organize	Plant	Judgement	Date-Time	Comment
Eng.		Engineering 3-1	-	Wait		



Form Approve / Comment	
Comment :	Refer SA no. 13-MRC5-10-001 can accept product result KST over spec. at 2.08 kN/mm. Max. Product
Action :	Comment
Additional :	
File Attachments : (PDF Only)	+ Add File
	Browse...
Submit	

WORK INSTRUCTION

Document No.

WI-QA-0003

Rev. No. 01

Eff. Date :

20-Jan-14

Page. 15 of 27

Engineering Manager

- 1) เลือก SA No. และแผนกที่ comment พร้อมทั้งกด Approve หลังจากนั้นระบบจะทำการ Pop up หน้าต่างใหม่ ซึ่งสามารถเลือกได้ 2 Action
 - Accept ในกรณีที่ยอมรับในการร้องขอ SA
 - Not Accept ในกรณีที่ไมยอมรับในการร้องขอ SA
- 2) เมื่อกรอกข้อมูลแล้วกด Submit
- 3) ระบบจะส่งเมลล์แจ้งให้ Engineering Department Manager ทำการ Review ต่อไป

Detail	
Control No.	SA 13-MRC5-11-001
Type of Nonconformities	KST over spec. Spec : 1.64 ±0.25 kN/mm. (1.39-1.89 kN/mm.) Actual : 1.90-2.08 kN/mm.
Item Code	RB6005-A1
Customer	NOK CORPORATION
Material	STKM12C
Job No. / Lot No.	End of Dec'13
Batch No.	-
Defective Qty	End of Dec'13
Plant	BPK2
Expect Date of Answer	04/11/2013
Issued Date	11/26/2013 3:09:34 PM
Effective Date	04/11/2013
Problem	Quality
Disposition of Defectives	Hold at Reject Area
Reason	For Support customer order
Preventive action	- Inform this problem to Engineer - Support order before transfer product to NOK
CAR/PAR Detail	Show CAR/PAR
Issue SA Cust/NOK	Issue SA Cust/NOK

Name	Level	Organize	Plant	Judgement	Date-Time	Comment
Eng.	Engineering	3-1	-	Comment	11/27/2013 10:36:54 AM	Refer SA no. 13-MRC5-10-001 can accept product result KST over spec. at 2.08 kN/mm. Max. Request all product dimension are "OK" (within spec.) Remark: If Tool&Die making hopper ring of Die RB6005 finish before transfer to "NOK" Engineering will plan test before transfer too.
Mgr.	Engineering	3-1	-	Wait		

Form Approve / Comment	
Comment :	
Action :	Accept
Additional :	
File Attachments : (PDF Only)	+ Add File
	Browse...
Submit	

Engineering Department Manager

- 1) เลือก SA No. และแผนกที่ comment พร้อมทั้งกด Approve หลังจากนั้นระบบจะทำการ Pop up หน้าต่างใหม่ ซึ่งสามารถเลือกได้ 2 Action
 - Accept ในกรณีที่ยอมรับในการร้องขอ SA
 - Not Accept ในกรณีที่ไมยอมรับในการร้องขอ SA
- 2) เมื่อกรอกข้อมูลแล้วกด Submit
- 3) ระบบจะส่งเมลล์แจ้งให้ QA Department Manager ทำการ Review ต่อไป

Detail	
Control No.	SA 13-MRC5-11-001
Type of Nonconformities	KST over spec. Spec : 1.64 ±0.25 kN/mm. (1.39-1.89 kN/mm.) Actual : 1.90-2.08 kN/mm.
Item Code	RB6005-A1
Customer	NOK CORPORATION
Material	STKM12C
Job No. / Lot No.	End of Dec'13
Batch No.	-
Defective Qty	End of Dec'13
Plant	BPK2
Expect Date of Answer	04/11/2013
Issued Date	11/26/2013 3:09:34 PM
Effective Date	04/11/2013
Problem	Quality
Disposition of Defectives	Hold at Reject Area
Reason	For Support customer order
Preventive action	- Inform this problem to Engineer - Support order before transfer product to NOK
CAR/PAR Detail	Show CAR/PAR
Issue SA Cust/NOK	Issue SA Cust/NOK

Name	Level	Organize	Plant	Judgement	Date-Time	Comment
Eng.	Engineering	3-1	-	Comment	11/27/2013 10:36:54 AM	Refer SA no. 13-MRC5-10-001 can accept product result KST over spec. at 2.08 kN/mm. Max. Request all product dimension are "OK" (within spec.) Remark: If Tool&Die making hopper ring of Die RB6005 finish before transfer to "NOK" Engineering will plan test before transfer too.
Mgr.	Engineering	3-1	-	Wait		

Form Approve / Comment	
Comment :	
Action :	Accept
Additional :	
File Attachments : (PDF Only)	+ Add File
	Browse...
Submit	



WORK INSTRUCTION

Document No.

WI-QA-0003

Rev. No. 01

Eff. Date :

20-Jan-14

Page. 16 of 27

เมื่อ Engineering Department Manager ที่เกี่ยวข้องทั้งหมด Approve SA เสร็จเรียบร้อยแล้ว แถบที่แสดง
 ไขว้แผนก Engineering จะเปลี่ยนเป็นสีเขียว และระบบจะส่งเมลล์ให้ QA Department Manager
 ในการ Review SA ต่อไป

Detail			
Control No.	SA 13-MRC5-11-001	Type of Nonconformities	KST over spec. Spec : 1.64 ±0.25 kN/mm. (1.39-1.89 kN/mm.) Actual : 1.90-2.08 kN/mm.
Item Code	RB6005-A1	Customer	NOK CORPORATION
Material	STKM12C	Job No. / Lot No.	End of Dec'13
Batch No.	-	Defective Qty	End of Dec'13
Plant	BPK2	Expect Date of Answer	04/11/2013
Issued Date	11/26/2013 3:09:34 PM	Effective Date	04/11/2013
Problem	Quality	Disposition of Defectives	Hold at Reject Area
Reason	For Support customer order	Preventive action	- Inform this problem to Engineer - Support order before transfer product to NOK
CAR/PAR Detail	Show CAR/PAR	Issue SA Cust/NOK	

Issuer	QA	QC	Concern	Engineering	QA Review	Issue SA Cust/NOK	Final Decision
Name	Level	Organize	Plant	Judgement	Date-Time	Comment	
	Eng.	Engineering 3-1	-	Comment	11/27/2013 10:36:54 AM	Refer SA no. 13-MRC5-10-001 can accept product result KST over spec. at 2.08 kN/mm. Max. Request all product dimension are "OK" (within spec.) Remark: If Tool&Die making Hopper ring of Die RB6005 finish before transfer to "NOK" Engineering will plan test before transfer too.	
	Mgr.	Engineering 3-1	-	Accept	11/27/2013 10:46:44 AM		
	Dept.	Engineering 3	-	Accept	11/27/2013 11:21:23 AM		

4.3.5 แผนก QA Review

QA Department Manager

- เลือก SA No. และแผนกที่ comment พร้อมทั้งกด Approve หลังจากนั้นระบบจะทำการ Pop up หน้าต่างใหม่ ซึ่งสามารถเลือกได้ 2 Action
 - Issue SA Cust/NOK ในกรณีที่ ต้อง Issue SA ให้ Customer หรือ NOK Approve
 - No Issue SA Cust/NOK ในกรณีที่ ไม่ต้อง Issue SA ให้ Customer หรือ NOK Approve

WORK INSTRUCTION

Document No.

WI-QA-0003

Rev. No. 01

Eff. Date :

20-Jan-14

Page. 17 of 27

Detail	
Control No.	SA 13-MRC5-11-001
Type of Nonconformities	KST over spec. Spec : 1.64 ±0.25 kN/mm. (1.39-1.89 kN/mm.) Actual : 1.90-2.08 kN/mm.
Item Code	RB6005-A1
Customer	NOK CORPORATION
Material	STKM12C
Job No. / Lot No.	End of Dec'13
Batch No.	-
Defective Qty	End of Dec'13
Plant	BPK2
Expected Date of Answer	04/11/2013
Issued Date	11/26/2013 3:09:34 PM
Effective Date	04/11/2013
Problem	Quality
Disposition of Defectives	Hold at Reject Area
Reason	For Support customer order
Preventive action	Inform this problem to Engineer - Support order before transfer product to NOK
CAR/PAR Detail	Show CAR/PAR
Issue SA Cust/NOK	Issue SA Cust/NOK
Final Decision	Final Decision
QA Review	QA Review
Approve	Approve
Tell Issuer	Tell Issuer
Name	Level
Thudthong Thaisuea	Mgr.
Dept.	Quality Assurance 1
Organize	-
Plant	Accept
Judgement	Wait
Date-Time	11/27/2013 2:17:20 PM
Comment	



Form Approve / Comment	
Comment :	
Action :	Issue SA Cust/NOK
Additional :	
File Attachments :	(PDF Only) + Add File
	Browse...
	Submit

- 1.1) กรณีที่เลือก Issue SA Cust/NOK ระบบจะส่งเมลแจ้งเตือนไปยัง QA Engineer ในการ Issue SA ให้ Customer หรือ NOK Approve เมื่อ SA ของ Customer/NOK Complete ระบบจะส่งเมลล์ให้ QS Department Manager ในการพิจารณา SA ต่อไป
- 1.2) กรณีที่เลือก No Issue SA Cust/NOK ระบบจะส่งเมลล์ให้ QS Department Manager ในการพิจารณา SA ต่อไป

4.3.6 Final Decision

QS Department Manager

- 1) เลือก SA No. และเลือก Final Decision พร้อมทั้งกด Approve หลังจากนั้นระบบจะทำการ Pop up หน้าต่างใหม่ ซึ่งสามารถเลือกได้ 2 Action
 - Accept ในกรณีที่ยอมรับการร้องขอ SA
 - Reject ในกรณีที่ไมยอมรับการร้องขอ SA
- 2) เมื่อกรอกข้อมูลแล้วกด Submit
- 3) หลังจาก QS Department Manager review เรียบร้อยแล้ว ระบบจะส่งเมลล์แจ้งเตือน Closed SA ให้ทุกคนที่อยู่ใน Route การร้องขอ SA ฉบับนั้นๆ

WORK INSTRUCTION

Document No.

WI-QA-0003

Rev. No. 01

Eff. Date :

20-Jan-14

Page. 18 of 27

4.4 ขั้นตอนการ Issue SA to NOK/Customer โดยแผนก QA
QA Engineer

1. เลือก SA No. และเลือก Issue SA Cust/NOK (แถบสีเหลือง) ระบบจะเข้าสู่หน้าการ Issue SA
2. กดเลือก Add Issue SA ที่มุมขวาบน
3. ระบบจะทำการ Pop up หน้าต่างใหม่ขึ้นมาในการ Add SA เมื่อกรอกข้อมูลครบถ้วนแล้วให้กด Submit
4. ระบบจะแสดง SA ที่ Issue ให้ Customer หรือ NOK พร้อมทั้ง Show Status ของ SA

Detail			
Control No.	SA 13-MRC5-11-001	Type of Nonconformities	KST over spec. Spec : 1.64 ±0.25 kN/mm. (1.39-1.89 kN/mm.) Actual : 1.90-2.08 kN/mm.
Item Code	RB6005-A1	Customer	NOK CORPORATION
Material	STKM12C	Job No. / Lot No.	End of Dec'13
Batch No.	-	Defective Qty	End of Dec'13
Plant	BPK2	Expect Date of Answer	04/11/2013
Issued Date	11/26/2013 3:09:34 PM	Effective Date	04/11/2013
Problem	Quality	Disposition of Defectives	Hold at Reject Area
Reason	For Support customer order	Preventive action	- Inform this problem to Engineer - Support order before transfer product to NOK
CAR/PAR Detail	Show CAR/PAR	Issue SA Cust/NOK	Issue SA Cust/NOK

Issuer	QA	QC	Concern	Engineering	QA Review	Issue SA Cust/NOK	Final Decision
Name	Level	Organize	Plant	Judgement	Date-Time	Comment	
	Eng.		-	Wait			

SA Online Main New About

Logged in as Patcharee Jittayanon Log out

Issue SA

SA No.	Customer Name	Result	Issue Date	File Evidence	Reason	
No data available!						

Row count: 10

Complete

Copyright © 2013 - Thai NOK Co., Ltd. All Rights Reserved.
Created by Moncht W.

Add SA

SA No. ①

Customer Name ②

Result ③

Issue Date ④

File Evidence ⑤

Browse...

Cancel Submit



WORK INSTRUCTION

Document No.

WI-QA-0003

Rev. No. 01

Eff. Date :

20-Jan-14

Page. 19 of 27

ข้อ	หัวข้อ	กรอกรายละเอียด
1	SA No.	กรอกหมายเลข SA ที่ Issue ซึ่งจะเหมือนกันกับหมายเลข SA ในการขึ้นทะเบียน SA Online เช่น SA-13-MRC5-11-001 (SA-ปี-แผนกที่ Issue-เดือน-ฉบับที่)
2	Customer Name	กรอกชื่อบริษัท กรณีที่เป็น Part ให้กรอกชื่อบริษัทของ FG Item
3	Result	เลือก Status ของ SA - Pending ในกรณีที่ Issue SA แล้วยังรอผลอยู่ - Approved ในกรณีที่ Customer หรือ NOK Approve SA - Disapproved ในกรณีที่ Customer หรือ NOK Reject SA (ต้องระบุเหตุผลเมื่อเลือก Disapproved) - Cancel ในกรณีที่ยกเลิกการ Issue SA ให้ Customer หรือ NOK
4	Issue Date	เลือกวันที่ Issue SA ให้ Customer หรือ NOK
5	File Evidence	Attach file ที่ Issue SA ให้ Customer หรือ NOK **ต้องเป็น PDF file

SA Online Main New About ▾ Logged in as Patcharee Jittayanan Log out

Issue SA

Issue SA List

SA No.	Customer Name	Result	Issue Date	File Evidence	Reason	Edit
SA-13-MRC5-11-001	NOK CORPORATION	Pending	07-11-2013			

<< < 1 > >> Go to page: 1 Row count: 10 Showing 1-1 of 1

Copyright © 2013 - Thai NOK Co.,Ltd. All Rights Reserved.
Created by Monchit W.

ในกรณีที่ต้องการแก้ไข Result SA ให้กด Edit ที่ด้านขวามือ และทำการแก้ไข Result เมื่อแก้ไขเรียบร้อยแล้วให้กด Submit อีกครั้ง

เมื่อแก้ไข Result เป็น Approved, Disapproved, Cancel แล้วกด Submit ระบบจะแสดงปุ่ม Complete **ให้กดปุ่ม Complete เมื่อ SA ทุกฉบับ Complete แล้ว

SA Online Main New About ▾ Logged in as Patcharee Jittayanan Log out

Issue SA

Issue SA List

SA No.	Customer Name	Result	Issue Date	File Evidence	Reason	Edit
SA-13-MRC5-11-001	NOK CORPORATION	Approved	07-11-2013			

<< < 1 > >> Go to page: 1 Row count: 10 Showing 1-1 of 1

Complete

Copyright © 2013 - Thai NOK Co.,Ltd. All Rights Reserved.
Created by Monchit W.



THAI NOK CO., LTD.

SA Online Manual

WORK INSTRUCTION

Document No.

WI-QA-0003

Rev. No. 01

Eff. Date :

20-Jan-14


Page. 20 of 27

ระบบจะเปลี่ยนแถบ Issue SA Cust/NOK เป็นสีเขียวและส่งเมลล์แจ้งให้ QS Department Manager ในการพิจารณา SA ต่อไป

Detail		
Control No.	SA 13-MRC5-11-001	Type of Nonconformities
Item Code	RB6005-A1	Customer
Material	STKM12C	Job No. / Lot No.
Batch No.	-	Defective Qty
Plant	BPK2	Expect Date of Answer
Issued Date	11/26/2013 3:09:34 PM	Effective Date
Problem	Quality	Disposition of Defectives
Reason	For Support customer order	Preventive action
CAR/PAR Detail	Show CAR/PAR	Issue SA Cust/NOK
		Show Issue SA Issue SA Cust/NOK
Issuer QA QC Concern Engineering QA Review Issue SA Cust/NOK Final Decision		

4.5 ขั้นตอนการ Tell Issuer และการ Reply โดย Issuer

Engineer level up

1. เลือก SA No. และเลือกแผนกที่ Comment พร้อมทั้งกด Tell Issuer หลังจากนั้นระบบจะทำการ Pop up หน้าต่างใหม่
2. เมื่อกรอกข้อมูลแล้วกด Submit
3. หลังจากนั้นสามารถตรวจสอบการ Tell Issuer ได้ โดยกด  ที่ด้านข้างของ SA ฉบับนั้นๆ ระบบจะ Pop up หน้าต่างใหม่ที่แสดงรายการ Tell Issuer ทั้งหมด

****สามารถ Tell Issuer ได้เฉพาะก่อนบุคคลนั้นๆ Comment เท่านั้น เช่น**

Status wait QA Manager >> QA Manager สามารถ Tell Issuer ได้ก่อนที่จะ Comment เท่านั้น**

Detail		
Control No.	SA 13-MRC7-11-001	Type of Nonconformities
Item Code	YB00340-TGA	Customer
Material	SUS	Job No. / Lot No.
Batch No.	-	Defective Qty
Plant	BPK2	Expect Date of Answer
Issued Date	11/27/2013 2:48:56 PM	Effective Date
Problem	Other : Packing Spec	Disposition of Defectives
Reason	Make stock for support customer order	Preventive action
CAR/PAR Detail		Issue SA Cust/NOK
Issuer QA QC Concern Engineering QA Review Issue SA Cust/NOK Final Decision		
Comment Tell Issuer		
Name	Level	Organize
Eng		Engineering 3-1
Plant	Judgement	Date-Time
-	Wait	
Comment		



Form Tell Issuer	
Tell Issuer :	Pls. attach test result
Submit	



WORK INSTRUCTION

Document No.

WI-QA-0003

Rev. No. 01

Eff. Date :

20-Jan-14

Page. 21 of 27

SA Online Main New About + Logged in as Manee malee Log out

Main.

Control No. Type of Nonconformities Issued by Issued group Status

Q Search

Control No.	Type of	Issued by	Issued group	Issued date	Status	Files	Tell
SA 13-QA1-11-013	Email Test	Noppamas Muangsuk	Quality Assurance 1	29/11/2013 10:59:04	Wait Dept. (Issuer)		
SA 13-MRC7-11-001	Temporary use carton box	Noppadol Posoi	MRC7	27/11/2013 14:48:56	Wait Eng. (Engineering)		
SA 13-MRC5-11-001	KST over spec. Spec : 1.64 ±0.25 kN/mm. (1.39-1.89 kN/mm.) Actual : 1.90-2.08 kN/mm.	Pinun Chansiu	MRC5	26/11/2013 15:09:34	Wait Div. (Final Decision)		
SA 13-QA1-11-012	Test Webdb01	Thudthong Thainuea	Quality Assurance 1	22/11/2013 16:02:52	Wait Mgr. (QA Review)		
SA 13-MC1-2-11-001	Appearance NG	Thiwakon Khamkhaion	Stamping 2	20/11/2013 10:56:25	Completed.		
SA 13-QA1-11-011	Test11	Noppamas Muangsuk	Quality Assurance 1	18/11/2013 12:26:03	Completed.		
SA 13-QA1-11-010	test10	Noppamas Muangsuk	Quality Assurance 1	18/11/2013 10:21:39	Rejected.		
SA 13-QA1-11-009	Test9	Thudthong Thainuea	Quality Assurance 1	18/11/2013 09:49:39	Rejected.		
SA 13-QA1-11-008	Test8	Noppamas Muangsuk	Quality Assurance 1	14/11/2013 16:08:20	Completed.		
SA 13-QA1-11-007	Test7	Thudthong Thainuea	Quality Assurance 1	14/11/2013 15:07:54	Rejected.		

Go to page: 1 Row count: 10 Showing 1-10 of 16


Copyright © 2013 - Thai NOK Co., Ltd. All Rights Reserved.
Created by Monchit W.



Tell Issuer List

From	Message	Date-Time	Reply
Manee malee	Pls. attach test result	11/29/2013 2:19:33 PM	

ระบบจะส่งเมลแจ้งเตือนกลับไปยัง Issuer ให้ทำการ Support ตามที่ผู้ Tell Issuer ร้องขอ
ซึ่งในเมลจะมีรายละเอียดที่ร้องขอ และบุคคลผู้ทำการร้องขอ

 You have SA Online waiting for support
TNCAutoMail-SA to: monchit.pacharee_ji

Dear. Issuer,

Control No. : SA 13-MRC7-11-001
Type of Nonconformities. : Temporary use carton box
Item code : YB00340-T0A
Customer : Nissan Motor
Tell Issuer : Pls. attach test result (From : Manee malee)
Must click reply after support complete
Link : [Internal](#), [External](#)

This message is automatic sending from SA Online, please do not reply

Best Regard,
From SA Online



WORK INSTRUCTION

Document No.

WI-QA-0003



Rev. No. 01

Eff. Date :

20-Jan-14

Page. 22 of 27

Engineer level up (Issuer only)

- เมื่อ Issuer ทำการ Attach file ตามผู้ที่ร้องขอ ร้องขอมาเรียบร้อยแล้ว ให้กดที่  ที่ด้านข้างของ SA ฉบับนั้นๆ ระบบจะทำการ Pop up หน้าต่าง Tell Issuer List ขึ้นมา
- กดที่  หลังจากนั้นระบบจะแสดงวันที่และเวลาที่ Issuer ตอบกลับ พร้อมทั้งส่งเมลล์แจ้งผู้ที่ทำการร้องขอให้ทราบว่า Issuer ได้ทำการ Support ตามที่ร้องขอเรียบร้อยแล้ว

SA Online Main New About + Logged in as Manee malee Log out

Main.


Control No. Type of Nonconformities Issued by Issued group Status

Search

Control No.	Type of	Issued by	Issued group	Issued date	Status	Files	Tell
SA 13-QA1-11-013	Email Test	Noppamas Muangsuk	Quality Assurance 1	29/11/2013 10:59:04	Wait Dept. (Issuer)		
SA 13-MRC7-11-001	Temporary use carton box	Noppadol Pooe	MRC7	27/11/2013 14:48:56	Wait Eng. (Engineering)		
SA 13-MRC5-11-001	KST over spec. Spec : 1.64 ±0.25 kN/mm, (1.39-1.89 kN/mm.) Actual : 1.90-2.08 kN/mm.	Pinun Chansiu	MRC5	26/11/2013 15:09:34	Wait Div. (Final Decision)		
SA 13-QA1-11-012	Test Webdb01	Thudthong Thainuea	Quality Assurance 1	22/11/2013 16:02:52	Wait Mgr. (QA Review)		
SA 13-MC1-2-11-001	Appearance NG	Thiwakon Khamkhaison	Stamping 2	20/11/2013 10:56:25	Completed.		
SA 13-QA1-11-011	Test11	Noppamas Muangsuk	Quality Assurance 1	18/11/2013 12:26:03	Completed.		
SA 13-QA1-11-010	test10	Noppamas Muangsuk	Quality Assurance 1	18/11/2013 10:21:39	Rejected.		
SA 13-QA1-11-009	Test9	Thudthong Thainuea	Quality Assurance 1	18/11/2013 09:49:39	Rejected.		
SA 13-QA1-11-008	Test8	Noppamas Muangsuk	Quality Assurance 1	14/11/2013 16:08:20	Completed.		
SA 13-QA1-11-007	Test7	Thudthong Thainuea	Quality Assurance 1	14/11/2013 15:07:54	Rejected.		


Copyright © 2013 - Thai NOK Co., Ltd. All Rights Reserved.
Created by Monchit W.

Tell Issuer List

From	Message	Date-Time	Reply
Manee malee	Pls. attach test result	11/29/2013 2:19:33 PM	

Tell Issuer List

From	Message	Date-Time	Reply
Manee malee	Pls. attach test result	11/29/2013 2:19:33 PM	11/29/2013 3:28:46 PM

 **Support completed, You have SA Online for Operate again.**
TNCAutoMail-SA to: monchit.pacharee_j

03/12/2013 08:31
[Show Details](#)

Dear All,

Control No. : SA 13-QA1-11-014
Type of Nonconformities. : LCL lower spec.
Item code : ER0828-T0A00AA
Customer : SOMBOON SOMIC
Tell Issuer : Pls. attach report
Link : [Internal](#), [External](#)

This message is automatic sending from SA Online, please do not reply

Best Regard,
From SA Online

WORK INSTRUCTION

Document No.

WI-QA-0003

Rev. No. 01

Eff. Date :

20-Jan-14

Page. 23 of 27

4.6. ขั้นตอนการเพิ่ม Attach file
Engineer level up (Issuer only)

1. เลือก ที่ด้านข้าง SA ที่ต้องการจะเพิ่ม Attach file ระบบจะแสดง Attach ทั้งหมดที่มีอยู่
2. กด Add file ระบบจะ Pop up หน้าต่างใหม่ขึ้นมาให้เลือก file ซึ่งระบบจะสื่อคให้สามารถเพิ่มได้แค่ PDF File เท่านั้น
3. ถ้าต้องการ Add file เพิ่มให้กด Add file อีกครั้งและกด Submit เมื่อเลือก file จนครบ
4. ตรวจสอบที่ อีกครั้ง ระบบจะแสดง File ทั้งหมดที่ทำการเพิ่มเข้าไปและกดที่ชื่อ File เมื่อต้องการให้แสดงเนื้อหา

SA Online Main New About - Logged in as Noppadol Piosoi Log out

Main.

Control No. Type of Nonconformities Issued by Issued group Status

Q Search

Control No.	Type of	Issued by	Issued group	Issued date	Status	File	Tab
SA 13-QA1-11-014	LCL lower spec.	Wipasri Buttatone	Quality Assurance 1	29/11/2013 15:06:12	Wait Dept. (Issuer)		
SA 13-QA1-11-013	Email Test	Noppamas Muangsuk	Quality Assurance 1	29/11/2013 10:59:04	Wait Dept. (Issuer)		
SA 13-MRCS-11-001	Temporary use carton box	Noppadol Piosoi	MRC7	27/11/2013 14:48:56	Wait Eng. (Engineering)		
SA 13-MRCS-11-001	KST over spec. Spec : 1.64 ±0.25 kN/mm, (1.39-1.89 kN/mm.) Actual : 1.90-2.08 kN/mm.	Pinun Chansiu	MRC5	26/11/2013 15:09:34	Completed.		
SA 13-QA1-11-012	Test Webdb01	Thudthong Thainuea	Quality Assurance 1	22/11/2013 16:02:52	Wait Dept. (QA Review)		
SA 13-MC1-2-11-001	Appearance NG	Thwakon Khamkhaon	Stamping 2	20/11/2013 10:56:25	Completed.		
SA 13-QA1-11-011	Test11	Noppamas Muangsuk	Quality Assurance 1	18/11/2013 12:26:03	Completed.		
SA 13-QA1-11-010	Test10	Noppamas Muangsuk	Quality Assurance 1	18/11/2013 10:21:39	Rejected.		
SA 13-QA1-11-009	Test9	Thudthong Thainuea	Quality Assurance 1	18/11/2013 09:49:39	Rejected.		
SA 13-QA1-11-008	Test8	Noppamas Muangsuk	Quality Assurance 1	14/11/2013 16:08:20	Completed.		

Go to page: 1 Row count: 10 Showing 1-10 of 17

Copyright © 2013 - Thai NOK Co., Ltd. All Rights Reserved.
Created by Monht W.

Attach Files

File Name Upload By Upload Date

Add Files

Form Issuer Upload

File Attachments (PDF Only) + Add File

D:\AESVutchara\SA NOK\ Browse...

Browse... Submit

Attach Files

File Name	Upload By	Upload Date
371_SA 13-MRC1-10-001 (KST lower spec.) pdf	Noppadol Piosoi	29/11/2013
534_Yellow Card.pdf	Noppadol Piosoi	29/11/2013
932_Yellow Card.pdf	Noppadol Piosoi	29/11/2013

Add Files



WORK INSTRUCTION

Document No.

WI-QA-0003

Rev. No. 01

Eff. Date :

20-Jan-14

Page. 24 of 27

All person when comment (Engineer Level up)

ในขณะที่แต่ละบุคคล Comment SA เมื่อถึงส่วนงานของตนเอง สามารถ Attach file เพิ่มได้

ในขณะที่ทำการ Comment เท่านั้น**

4.7 ขั้นตอนการ Print SA Report

All Section**All person**

- 1) เลือก SA No.
- 2) ระบบจะทำการ Pop up หน้าต่าง Detail ขึ้นมา ให้กด Print ตรง Print Report
- 3) ระบบจะแสดง Report ที่เลือกในรูปแบบ PDF File ซึ่งสามารถ Save หรือ Print ก็ได้

Control No.	Type of Nonconformities	Issued by	Issued group	Issued date	Status	File	Full
SA 13-ENG02-11-001	Incoming pre-prod stage	Manee mae	Engineering 3-1	29/11/2013 15:30	Rejected		
SA 13-QA1-11-014	LCL lower spec.	Wipash Buttanone	Quality Assurance 1	29/11/2013 15:06	Wait Dept. (Issuer)		
SA 13-QA1-11-013	Email Test	Noppamas Huangsuik	Quality Assurance 1	29/11/2013 15:09	Rejected		
SA 13-MRC7-11-001	Temporary use car	Wipash Buttanone	MRC7	27/11/2013 14:45	Wait Dept. (Engineering)		
SA 13-MRC5-11-001	KST over spec.	Manee mae	MRC5	26/11/2013 15:09	Completed		
SA 13-QA1-11-012	Test Web001	Manee mae	Quality Assurance 1	22/11/2013 15:52	Wait Dept. (QA Review)		
SA 13-MC1-2-11-001	Appearance NG	Thawon Khamkhaon	Stamping 2	20/11/2013 10:56	Completed		
SA 13-QA1-11-011	Test11	Noppamas Huangsuik	Quality Assurance 1	18/11/2013 12:56	Completed		
SA 13-QA1-11-010	Test10	Noppamas Huangsuik	Quality Assurance 1	18/11/2013 10:21	Rejected		
SA 13-QA1-11-009	Test09	Thudthong Thawon	Quality Assurance 1	18/11/2013 09:49	Rejected		



Control No. SA 13-MRC5-11-001		Type of Nonconformities
Item Code	RB6005-A1	KST over spec. Spec : 1.64 ±0.25 kN/mm. (1.39-1.89 kN/mm.) Actual : 1.90-2.08 kN/mm.
Material	STKM12C	Customer NOK CORPORATION
Batch No.	-	Job No. / Lot No. End of Dec'13
Plant	BPK2	Defective Qty End of Dec'13
Issued Date	26/11/2013	Expect Date of Answer 04/11/2013
Problem	Quality	Effective Date 04/11/2013
Reason	For Support customer order	Disposition of Defectives Hold at Reject Area
CAR/PAR Detail	Show CAR/PAR	Preventive action - Inform this problem to Engineer - Support order before transfer product to NOK
Print Report	Print	Show Issue SA



THAI NOK CO., LTD.

SA Online Manual

WORK INSTRUCTION

Document No.

WI-QA-0003

Rev. No. 01

Eff. Date :

20-Jan-14

Page. 25 of 27


SPECIAL ACCEPTANCE REQUISITION FORM				
Detail :				
Control No.	SA 13-MRC5-11-001	Type of Nonconformities	KST over spec. Spec : 1.64 ±0.25 kN/mm. (1.39-1.89 kN/mm.) Actual : 1.90-2.08 kN/mm.	
Item Code	RB6005-A1	Customer	NOK CORPORATION	
Material	STKM12C	Job No. / Lot No.	End of Dec'13	
Batch No.	-	Defective Qty	End of Dec'13	
Plant	BPK2	Expect Date of Answer	04/11/2013	
Issued Date	26/11/2013	Effective Date	04/11/2013	
Problem	Quality	Disposition of Defectives	Hold at Reject Area	
Reason	For Support customer order			
Preventive action	- Inform this problem to Engineer - Support order before transfer product to NOK			
Comment :				
Section	Level	Comment	Date	Result
Issuer	Dept.		26/11/2013	Approve
Issuer	Div.		26/11/2013	Approve
QA	Eng.	This point identify in inspection standard	26/11/2013	Comment
QA	Mgr.		26/11/2013	Accept
QC	Eng.	- Other dimension are within spec. - Pls. improvement this problem	26/11/2013	Comment
QC	Mgr.		26/11/2013	Accept
QC	Dept.	Eng. - Pls. be submit improvement plan	27/11/2013	Accept
Concern	Mgr.	We have order balance: 7 Nov'13 = 420 Pcs. 5 Dec'13 = 2,000 Pcs. Addition order 5,000 Pcs. (Dec'13)	27/11/2013	Accept
Engineering	Eng.	Refer SA no. 13-MRC5-10-001 can accept product result KST over spec. at 2.08 kN/mm. Max. Request all product dimension are "OK" (within spec.) Remark: If Tool&Die making Hopper ring of Die RB6005 finish before transfer to "NOK" Engineering will plan test before transfer too.	27/11/2013	Comment
Engineering	Mgr.		27/11/2013	Accept
Engineering	Dept.		27/11/2013	Accept
QA Review	Mgr.		27/11/2013	Accept
QA Review	Dept.	QA will issue SA to NOK	28/11/2013	Issue SA Cust/NOK
Issue SA Cust/NOK	Eng.		29/11/2013	Comment
Final Decision	Div.	Accept for FG dimension, appearance and properties within spec. until end of Dec'13	29/11/2013	Approve

All person (Engineer Level up)

E-mail waiting for Operate

You have SA Online waiting for Operate.		29/11/2013 15:11
 TNCAutoMail-SA to: monchit.pacharee_ji		Show Details
<p>Dear. All Concern,</p> <p>Control No. : SA 13-QA1-11-014 Type of Nonconformities. : LCL lower spec. Item code : ER0828-T0A00AA Customer : SOMBOON SOMIC Link : Internal, External</p> <p>*This message is automatic sending from SA Online, please do not reply*</p> <p>Best Regard, From SA Online</p>		

E-mail waiting for Operate

You have SA Online waiting for Revise.		29/11/2013 10:30
 TNCAutoMail-SA to: monchit.pacharee_ji		Show Details
<p>Dear. Issuer,</p> <p>Control No. : SA 13-QA1-11-013 Type of Nonconformities. : Email Test Item code : 12345 Customer : Toyota</p> <p>Comment : please check data again and revise. (From : Thudthong Thainuea) Link : Internal, External</p> <p>*This message is automatic sending from SA Online, please do not reply*</p> <p>Best Regard, From SA Online</p>		



THAI NOK CO., LTD.

SA Online Manual

WORK INSTRUCTION

Document No.

WI-QA-0003


Rev. No. 01

Eff. Date :

20-Jan-14

Page. 26 of 27

E-mail waiting for Support (Tell Issuer)

 **You have SA Online waiting for support**
TNCAutoMail-SA to: monchit.pacharee_ji 29/11/2013 16:11
[Show Details](#)


Dear, Issuer,

Control No. : SA 13-ENG3-1-11-001
Type of Nonconformities. : Incoming pre-prod stage
Item code : RF1502-K7
Customer : NMB
Tell Issuer : Revise all (From : Rathipong Pittayamapakorn)
Must click reply after support complete
Link : [Internal](#), [External](#)

This message is automatic sending from SA Online, please do not reply

Best Regard,
From SA Online

E-mail Reply (Inform Tell Issuer only)

 **Support completed, You have SA Online for Operate again.**
TNCAutoMail-SA to: monchit.pacharee_ji 03/12/2013 08:31
[Show Details](#)


Dear All,

Control No. : SA 13-QA1-11-014
Type of Nonconformities. : LCL lower spec.
Item code : ER0828-T0A00AA
Customer : SOMBOON SOMIC
Tell Issuer : Pls. attach report
Link : [Internal](#), [External](#)

This message is automatic sending from SA Online, please do not reply

Best Regard,
From SA Online

E-mail Accepted SA

 **SA Accepted (SA No. : SA 13-MRC5-11-001)**
TNCAutoMail-SA to: monchit.pacharee_ji 29/11/2013 15:31
[Show Details](#)

Dear All,

Control No. : SA 13-MRC5-11-001
Type of Nonconformities. : KST over spec. Spec : 1.64 ±0.25 kN/mm. (1.39-1.89 kN/mm.) Actual : 1.90-2.08 kN/mm.
Item code : RB6005-A1
Customer : NOK CORPORATION
Defective Q'ty : End of Dec'13
Remark : Accept for FG dimension, appearance and properties within spec.until end of Dec'13
Link : [Internal](#), [External](#)

This message is automatic sending from SA Online, please do not reply

Best Regard,
From SA Online

E-mail Rejected SA

 **SA Rejected (SA No. : SA 13-ENG3-1-11-001)**
TNCAutoMail-SA to: monchit.pacharee_ji 02/12/2013 12:01
[Show Details](#)

Dear All,

Control No. : SA 13-ENG3-1-11-001
Type of Nonconformities. : Incoming pre-prod stage
Item code : RF1502-K7
Customer : NMB
Remark : Can't incoming because result isn't OK
Link : [Internal](#), [External](#)

This message is automatic sending from SA Online, please do not reply

Best Regard,
From SA Online



THAI NOK CO., LTD.

SA Online Manual

WORK INSTRUCTION

Document No.

WI-QA-0003

Rev. No. 01

Eff. Date :

20-Jan-14

Page. 27 of 27

E-mail Not Accept SA (Send to Issuer only)



5.บันทึกและระยะเวลาการจัดเก็บ (Record & Retention Period)

ระยะเวลาการจัดเก็บ 15 ปีปฏิทิน