SupplyOn Problem Solver (8Dレポート)

ユーザーマニュアル

日立Astemo株式会社

品質統括本部　サプライヤ品質管理部

初版_2024年5月29日

Manual for SupplyOn 8D(ProSo) – Supplier side

8Dとは

＊8Dとは…
問題の原因を特定して適切な対策を講じ、再発防止策を立てるプロセスを体系的に行うためのツールであり、この手法を適切に実行することでIATF16949の要求事項（特に10.2.3節）を満たすことが出来る。
ここで言う"適切に"とは、書き込み事項に誤りがなく、前述のIS/IS NOT、Ishikawa Analysis 、5-Whyを正しく実施して真の原因が抽出されており、恒久対策並びに再発防止策が真の原因の其々に対応しているということ。
また、表記について言うと、8DのDは "Discipline"（日本語で「躾」とか「規律」）のD、8Dの8はStep数である。

以下に、8つのStepとその概要を記す。

D1.チームの編成：問題解決のために適切なメンバーを集め、役割と責任を明確にする。
　　　　　　　　　　役割と責任は、この時点ではっきりさせておくことが肝心。
D2.問題の説明：　SupplyOnでは3W1Hで問題を明確化し、その影響をチームで共有する。
　　　　　　　　　　3W1Hとは・・・ What：何を、Where：どこで、When：いつ、How many：いくつ　のこと
D3.応急処置：暫定対策を早急に立案・実行して、問題の影響を最小限に抑える。 …顧客在庫品・自社倉庫在庫品の再検査、製造ラインの区切り、疑わしい製品の隔離、他
D4.根本原因の特定：Ishikawa Analysis 、5-Why等を活用して、問題の根本原因を見つけ出す。
D5.恒久対策：根本原因を解決するための対策を計画する。 …ジャマ板、FP、フェールセーフ他のポカ除けの設置、治工具の見直し、当該工程の作業手順書の改定、等々の直接対策
D6.対策の実施と検証：計画した対策を実施し、その効果を検証する。
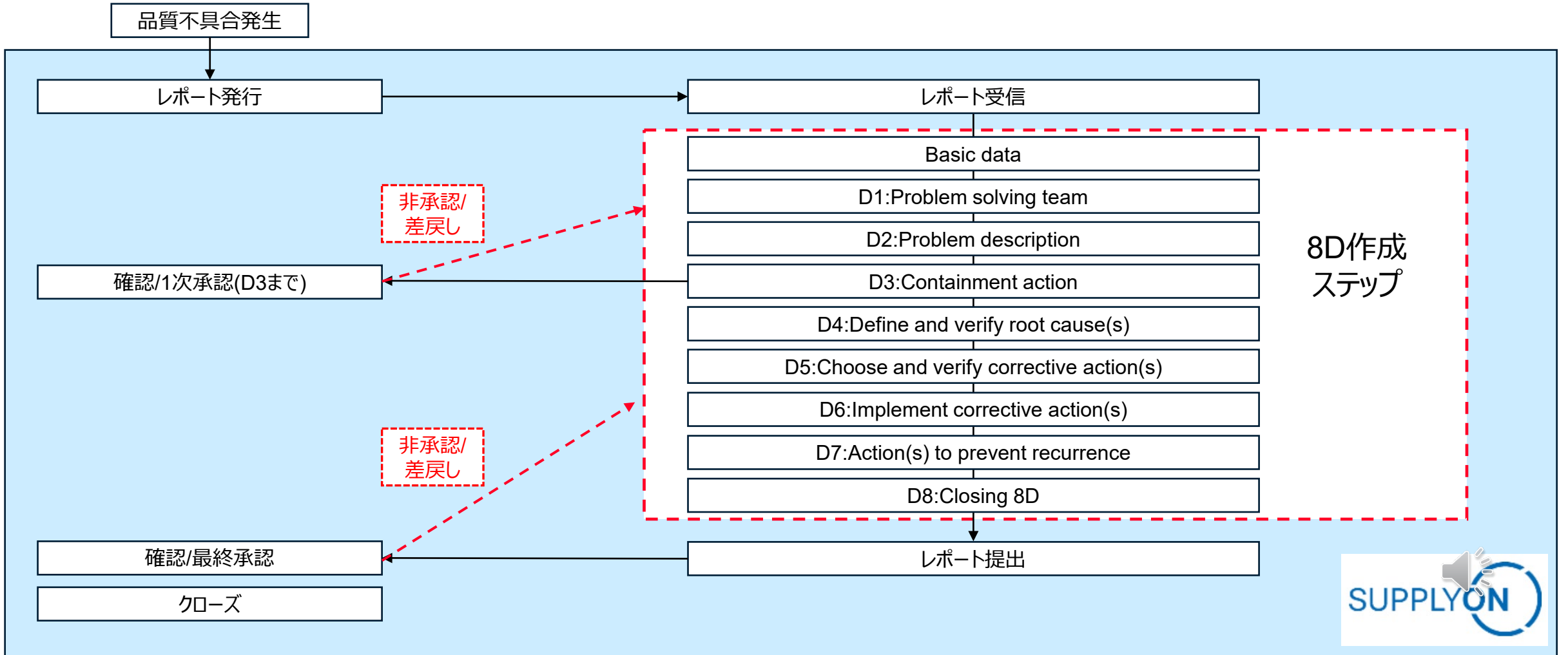D7.再発防止策：体系的な予防策を立てる。 …社内品質標準の改定や新規標準の作成、ルール作り
D8.チームの賞賛（顧客承認）：問題解決に成功したチームの努力を讃える。
　　　　　　　　　　　　上司から部下への、「ご苦労さん」の一言がとても大切！

Problem Solver 対応フロー

Astemo

Supplier

品質不具合発生

レポート発行	レポート受信

```
                                    Basic data

                                    D1:Problem solving team

  非承認/                            D2:Problem description
  差戻し                                                              8D作成
                                    D3:Containment action           ステップ
  確認/1次承認(D3まで)
                                    D4:Define and verify root cause(s)

                                    D5:Choose and verify corrective action(s)

                                    D6:Implement corrective action(s)

  非承認/                            D7:Action(s) to prevent recurrence
  差戻し
                                    D8:Closing 8D
```

確認/最終承認	レポート提出
クローズ	

SUPPLYON

Astemo

SupplyOn Problem Solver 機能構成表 (初期画面)

A-1 SupplyOn Log In
SupplyOnへのログイン

A-2 Access to Problem Solver
Problem Solverへのアクセス

B-1 Complaints

B-2 Search	レポート検索
B-3 Search checkbox	チェックボックス検索
B-4 Advanced search	詳細条件での検索
B-5 Download Excel	Excelでダウンロード
B-6 Rows per page	表示件数の選択
B-7 Table profile	表示項目
B-8 Help and support	ヘルプ・サポート
B-9 Print	印刷
B-10 Message to support	サポートへのメッセージ

C-1 Task

C-1 Search	レポート検索
C-2 Search checkbox	チェックボックス検索
C-3 Advanced search	詳細条件での検索
C-4 Rows per page	表示件数の選択
C-5 Table profile	表示項目
C-6 Help and support	ヘルプ・サポート
C-7 Print	印刷
C-8 Message to support	サポートへのメッセージ

SupplyOn Problem Solver 機能構成表 (レポート作成画面)

D-1 Customer Complaint

D-2 Complaint	不具合内容の入力

D-3 Detail	不具合内容の詳細の入力
D-4 - Attachments	ファイルの添付

D-5 Customer contacts	Astemo側の対応者

E-1 Supplier response

Next Page　次ページへ

F-1 Status and Timeline

F-2 Status　　　　　　　　ステータス

F-3 Dates for responses 回答期日

G-1 More

G-2 Download PDF file	PDFファイルをダウンロード
G-3 Reject complaint	レポートの拒否(取り下げ願い)
G-4 Download complaint as XML file	XMLファイルとして不具合レポートをダウンロード
G-5 Download 8D report as XML file	XMLファイルとして8Dレポートをダウンロード
G-6 Upload 8D report as XML file	XMLファイルとして8Dレポートをアップロード

H-1 Discussions	チャット機能

I-1 History	更新履歴

SupplyOn Problem Solver 機能構成表 (レポート作成画面)

HITACHI
Inspire the Next

E-1 Supplier response

E-2 Basic data	基本データ
E-3 - Reference	過去レポートを参照
E-4 -Attachment	ファイル添付

E-5 Supplier-internal data	サプライヤー内部データ

E-6 D1:Problem solving team	問題解決チーム
E-7 Add team member	チームメンバーの追加
(Add unregistered team member)	(SupplyOn未登録のチームメンバー)

E-8 D2 – Problem description	問題の説明
E-9 Add(Change) Is/Is Not analysis	Is/Is Not分析の追加（変更）

E-10 D3 – Containment action	応急処置・暫定対策
E-11 Add action	アクションの追加
(Define D1 team member)	（D1チームメンバーの定義）
E-12 -Internal action	サプライヤ内でのアクション
E-13 Add delivery correct parts(clean date)	応急処置・暫定対策品の納入日

Astemo

SupplyOn Problem Solver 機能構成表 (レポート作成画面)

E-1 Supplier response

E-14 D4:Root cause Analysis — 根本原因の分析
E-15 Add extended root cause analysis (Ishikawa / 5-Why) — 原因分析(フィッシュボーン図/なぜなぜ)
E-16 Add failure reproduction — 再現テスト
E-17 Add risk assessment — リスクアセスメント
E-18 Add root cause — 原因の追加

E-19 D5:Selection and Verification of Corrective Actions — 是正措置の選択と検証
E-20 Add action — アクションの追加

E-21 D6:Implementation and Validation of Corrective Actions — 是正措置の実施と検証
E-22 Copy D5 action to D6 — D5のアクションからD6へコピー
E-23 Add internal D6 action — サプライヤ内部のアクションを追加
E-24 Add delivery of correct parts (Clean date) — 恒久対策品の納入日
E-25 Add cancelation of containment action — 応急処置・暫定対策の取りやめ

SupplyOn Problem Solver 機能構成表 (レポート作成画面)

E-1 Supplier response

E-26 D7:Prevention of Reoccurrence　　　　　　　　　　　　　再発防止
E-27 Add independent evaluator　　　　　　　　　　　　　　　評価者の設定
E-28 Add action　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　アクションの追加
E-29 Add Drill-Wide analysis (mandatory)　　　　　　　　　　水平展開

E-30 D8:Conclusion and Appreciation of the Team's Success　　チームの成功に対する結論と感謝
E-31 8D report evaluation(mandatory)　　　　　　　　　　　　8Dレポートの自己評価

E-32 Save and send to supplier　　　　　　　　　　　　　　　保存してサプライヤに送信
E-33 Save as draft　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　ドラフトで保存
E-34 Cancel　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　キャンセル

A-2 Problem Solverへのアクセス

SupplyOnへログインした初期画面

右上の矢印をクリックして、
Problem Solverを開く

B-1 Complaints

Problem Solverを開いた画面

Complaints：
過去の案件一覧が表示されているタブです。

B-2 レポート検索 / B-3 チェックボックス検索

Problem Solverを開いた画面

過去案件の検索機能
ID, 件名、部品番号を入力して検索できる

チェックボックスの機能
・only ongoing complaints：チェックを入れるとクローズしていない案件が表示される
・only complaints of last year：チェックを入れると直近1年の案件が表示される
・only complaints with write permission：チェックを入れると本ユーザーが編集可能な案件(担当案件)が表示される

B-4 詳細条件での検索

HITACHI
Inspire the Next

Problem Solverを開いた画面

右下のAddをクリックすると、さらなる検索条件の設定が可能

Advanced Searchをクリックすると、詳細な検索が可能
ステータスの条件や、不具合の日付などから検索できる。

B-5 Excelでダウンロード

Problem Solverを開いた画面

①表示されている案件全ての内容をExcelでダウンロード

②どのステップをダウンロードするかチェックを入れる

③ダウンロードが完了すると、ファイルのリンクが表示されるので、クリックして開く。

B-5 Excelでダウンロード

ダウンロードしたExcelファイルの画面

ID	Item number	System ID	Complaint Number	Customer site	Title	Status	Status attribute	Last D-step	Su
86262			86262	EU-CZ-CZZAP1-Za	Test Discussion	Open	New		As
86264			86264	EU-DE-DEESP1-Es	Test Discussion Nd	Open	New		As
86232			86232	EU-CZ-CZZAP1-Za	SC_Clearance meas	Open			As
86162			86162		test	Draft			As
86138		記入しない	86138	EU-DE-DEESP1-Es	SFT Small ID (Inne	Open	Updated	D3	As
86141		記入しない	86141	EU-DE-DERWP1-S	test_H1	Completed by supp	Updated	D7	As
86187			86187	EU-DE-DEESP1-Es	Housing ID(Inner D	Closed by supplier		D7	As
86108			86108	EU-CZ-CZZAP1-Za	Short to 8D	Open		D7	As
86109			86109	EU-CZ-CZZAP1-Za	Short to 8DD7?	Open		D7	As
86110			86110	EU-CZ-CZZAP1-Za	Short to 8D Not clos	Open	New		As
86111			86111	EU-DE-DEESP1-Es	Short to 8D without	Open			
86113			86113	EU-CZ-CZZAP1-Za	Sort confirmation	Open			
86028			86028	EU-CZ-CZZAP1-Za	aaa	Open			
86015			86015	EU-CZ-CZZAP1-Za	Test Complaint 031	Open			
86020			86020	EU-DE-DEESP1-Es	Test Supplier Field	Open			
86002			86002	EU-DE-DEESP1-Es	Test Listbox	Op			
85993			85993	EU-DE-DEESP1-Es	Test				
85949			85949	EU-CZ-CZZAP1-Za	Cracked conden	Open			As

各ステップ毎にシートで分けられ、全案件の情報がまとめられている。

タブ: Complaint data | Basic data | D1 | D2 | D3 | D4 | D4 Ishikawa

B-6 表示件数の選択

Problem Solverを開いた画面

表示件数を変更できる

Problem Solverを開いた画面

ID：案件番号
Title：件名
Supplier：サプライヤ名
Customer plant：Astemoの工場
Part number：部品番号
Status：ステータス
Last D-step：現在のステップ(D1〜D7)
Date：案件作成日
Changed on：最終更新日時
Changed by：最終更新者名
Discussions：サプライヤとのチャット機能

Status一覧

Draft	：ドラフト(下書き)
Open, New	：新規案件作成
Open, updated	：Astemo側から更新があった状態
Open	：サプライヤ側で更新した状態
Completed by supplier	：サプライヤ側で入力が完了した状態
Closed by supplier	：サプライヤ側で入力が完了し、クローズした状態
Closed by customer	：Astemo側でクローズした状態
Provisionally accepted	：Astemoが仮承認した状態。各ステップの承認時に使用
Rejected by customer	：Astemo側で不具合を拒否した状態
Rejected by supplier	：サプライヤ側が不具合を拒否した状態
Canceled	：カウント無の状態 (記録はSupplyOn上に残る)

B-8/9/10 ヘルプ・サポート/印刷/サポートへのメッセージ

Problem Solverを開いた画面

Help and support : SupplyOnの外部ページを開く
Print : Problem Solver初期画面を印刷
Message to support :SupplyOnの外部ページを開く

Help and support : SupplyOn使用方法のサポート画面

Help and support : トピックス毎のFAQの一覧を確認できます

C-1 Task

Problem Solverを開いた画面

Taskタブ：全てのタスクが一覧になっており、タスク管理が可能。

My SupplyOn > Problem Solver: Tasks

Help and support | Print | Message to support

Complaints | **Tasks**

Act as substitute

| Task title, description, responsible | Search | Reset search |

☑ Only open tasks

Advanced Search

Table profiles: SupplyOn default

Task type	Task name	Task status	Due date	Sort.	End date	Responsible	Complaint title	ID	Customer
Submit response	D3 - Containment Actions (incl. ...	Open	4/21/2024 2:52 PM JST			Hirata, Akihiro	Test SC1 ▼	96052	Hitachi Astemo Ltd.
Submit response	Basic data (incl. D1)	Open	4/23/2024 4:03 PM JST				Hitachi Astemo Complaint - Test...	96142	Hitachi Astemo Ltd.
Submit response	D3 - Containment Actions (incl. ...	Open	4/24/2024 4:03 PM JST				Hitachi Astemo Complaint - Test...	96142	Hitachi Astemo Ltd.
Submit response	D4 - Root Cause Analysis	Open	4/26/2024 2:52 PM JST			Hirata, Akihiro	Test SC1 ▼	96052	Hitachi Astemo Ltd.
Submit response	D5 - Selection and Verification o...	Open	4/26/2024 2:52 PM JST			Hirata, Akihiro	Test SC1 ▼	96052	Hitachi Astemo Ltd.
Submit response	D4 - Root Cause Analysis	Open	4/29/2024 4:03 PM JST				Hitachi Astemo Complaint - Test...	96142	Hitachi Astemo Ltd.
Submit response	D5 - Selection and Verification o...	Open	4/29/2024 4:03 PM JST				Hitachi Astemo Complaint - Test...	96142	Hitachi Astemo Ltd.
Submit response	D4 - Root Cause Analysis	Open	4/30/2024 5:00 PM JST			User JP, Astemo Test Seller	Housing ID(Inner Diameter) Scr...	95967	Hitachi Astemo Ltd.
Submit response	D6 - Implementation and Validat...	Open	5/2/2024 10:51 AM JST			User JP, Astemo Test Seller	Housing ID(Inner Diameter) Scr...	95967	Hitachi Astemo Ltd.
Submit response	D6 - Implementation and Validat...	Open	5/3/2024 2:52 PM JST			Hirata, Akihiro	Test SC1 ▼	96052	Hitachi Astemo Ltd.

21 Task   Rows per page 10 ▼   First Previous | Page 1 of 3 | Next Last

各項目の説明については、B1～B10と同様のため、そちらを参照

D-1 Customer Complaint

Problem Solver初期画面

Astemoからレポートが送信されると
Statusが "Open, New"と表示される

Title青字をクリックしてレポートを開く

D-1 Customer Complaint

Customer complaintタブ

Customer complaintタブで、顧客(Astemo)から送信された情報を確認できる。
(サプライヤー側では入力や変更は不可)

D-2 Complaint

Customer complaintタブ

Complaint

Customer corporate group:	Hitachi Astemo Ltd.
Customer plant:	EU-DE-DEESP1-Espelkamp
Supplier:	TRG_Astemo Test Seller JP
Title:	Housing ID(Inner Diameter) Scratch
Description:	Clearance measurement after assembly in Astemo production line resulted in NG. As a result of the investigation actual parts, we found the Scraches in Housing ID.
Response type:	8D Plus (incl. 8D report evaluation)
Processing Note:	Expand We will return the atcual parts to Supplier. Please investigate it.

> Astemoが入力した不具合内容を確認できる

D-3 Details

Customer complaintタブ

Details

ID:	95967	Type:	Field
System ID:		Complaint date:	4/1/2024

Part information

Part number:	A1230-000001	Part name:	Housing
Drawing No.:	A1230-000001	Version (Index):	3
Commodity:	D13_Machining	Business Unit:	CI-ICE
CUSTOMER (=Astemo) Region:	JP	CUSTOMER (=Astemo) Plant:	JP-JP-JPJEP1-Joetsu
Project name:	Project A	Astemo Product Name:	Engine Part
Product Group Name:	C_Engine equipment / Other	Mass Prodution / Development:	Mass Prodution
Production phase:	1-6 months of mass.	Customer / OEM:	GM
Customer Plant / OEM Plant:	XXXXX Plant	Applied Vehicle/Engine etc.:	SUV

Complaint detail

Production date (Astemo.):	4/1/2024	Supplier Serial/Lot/Batch number:	240320001
Appearance date (Failure happened date):	4/1/2024	Non-conf. report no.:	R24-001
Severity:	C	Recurrence indicator:	No
Astemo Plant impact:	Multiple	Astemo Plant name (If multiple):	CN-CN-CNDIP1-Dalian
Attachments:	Attachment.pdf (16 KB); Details		

Quantities

Complaint quantity:	35 each	Delivery quantity:	300 each
Delivery note:	S24003	Comments:	

> Astemoが入力した不具合内容の詳細を確認できる

D-4 Attachments

Customer complaintタブ

Appearance date (Failure happened date):	4/1/2024	Non-conf. report no.:	R24-001
Severity:	C	Recurrence indicator:	No
Astemo Plant impact:	Multiple	Astemo Plant name (If multiple):	CN-CN-CNDIP1-Dalian
Attachments:	Attachment.pdf (16 KB); Details		

Quantities

Complaint quantity:	35 each	Delivery quantity:	300 each
Delivery note:	S24003	Comments:	

Attachmentsの青字をクリックすると添付ファイルがダウンロードできる。
Astemo側が添付したファイルなので確認要

D-5 Customer contacts

Customer complaintタブ

Customer contacts		Collapse	⊥
Customer corporate group:	User1, Test	roman.aprin@supplyon.com	0
	Hirata, Akihiro	akihiro.hirata.zy@hitachiastemo.com	0
	Nakamura, Sanae	sanae.nakamura.dx@hitachiastemo.com	0

本レポートのAstemo側の対応者の氏名、メールアドレスが記載されています。

E-1 Supplier response

Supplier responseタブ

サプライヤーからの回答、8Dレポートを作成するタブ

E-2 Basic data

Supplier responseタブ

基本データの入力

E-3 Reference

Supplier responseタブ

過去に同様の案件で提出した参考のレポートがある場合
Searchから検索して、レポートを引用することができます。

①Searchをクリック

②参考にしたいレポートを選択し、OKをクリック
※参照できるレポートはD4ステップまで進んでいるレポートのみ

E-3 Reference

Supplier responseタブ

③参照するレポートが反映されている。
この後で入力するD1以降も参照するレポートの内容が反映されている。

参照する条件については、次ページを確認してください。

Closeしていないレポートを参照する場合、参照したレポートが進んでいるステップまでが反映され、残りのステップの編集は不可になる。

参照された側のレポートを更新すると、参照する側も同内容が自動で更新されます。
参照された側のレポート(最初に作成したレポート)をCloseさせる必要がある。

過去レポートを参照する場合の条件表

不具合対応

	不具合発生 初回	応急処置・ 暫定対策	恒久対策	
①初回不具合と同一ロットもしくは、 　初回ロットよりも前のロットで不具合発生	▲ 不具合発生 2回目			参照OK
②恒久対策前だが、応急処置後の再発 *応急処置が有効でない		▲ 不具合発生 2回目		参照NG
③恒久対策後の再発 *恒久対策が有効でない			▲ 不具合発生 2回目	参照NG
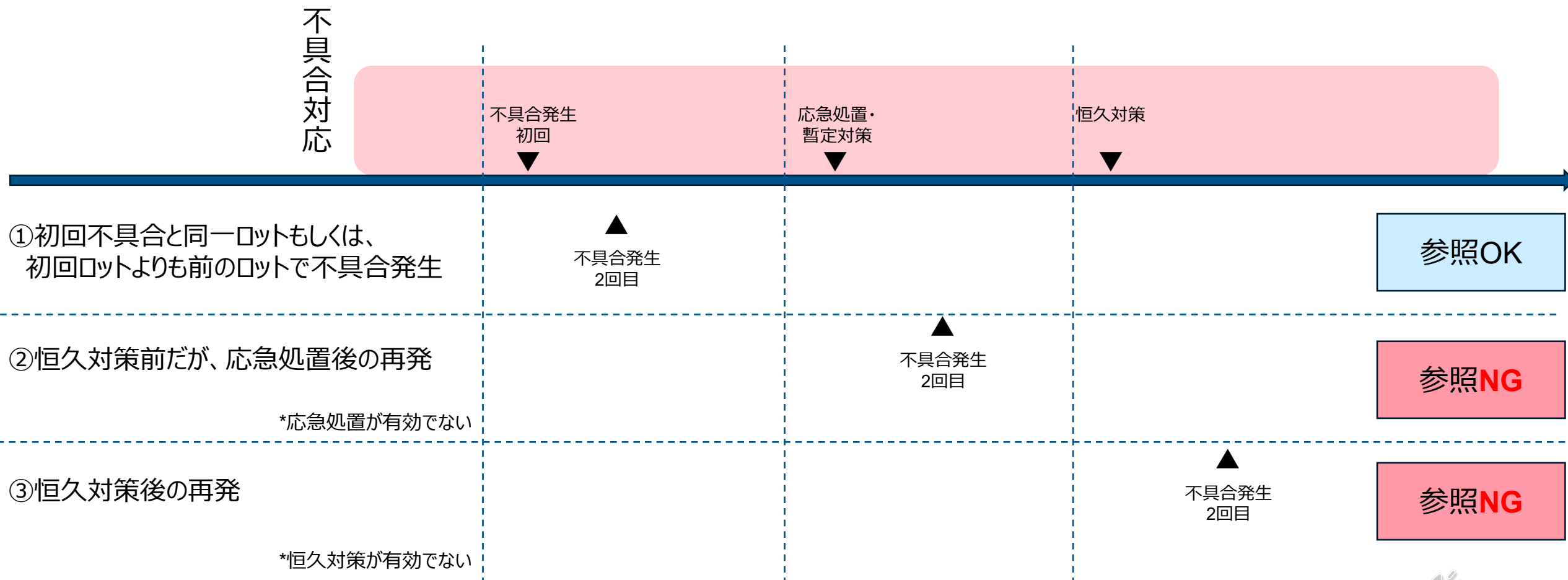
E-2 Basic data

Supplier responseタブ

Customer complaint | **Supplier response** | Status and timeline

Basic data

8D reference: | Complaint ID, title | **Search**

Production date (supplier):

Production date (Astemo.): 4/1/2024

Due date for submission of Basic Inf.: * | 4/18/2024 | 5:00 PM

Due date for submission of D3: * | 4/24/2024 | 6:00 PM

Due date for submission of D4: *

Due date for submission of D5: *

各ステップの納期の項目がある場合は、サプライヤー側で対応する納期の日時を入力する。
(Astemo側で納期を指定している場合は、この項目は表示されません：Status and timelineタブで納期を確認する)

Accepted defective quantity:

Complaint quantity: 35 each

E-4 Attachment ファイルの添付

Supplier responseタブ

① 添付ファイルがある場合は、Uploadをクリック

② フォルダが開くので、添付したいファイルを選択

③ "開く"をクリック

④ 選択したファイルが
アップロードされている

E-5 Supplier-internal data

Supplier responseタブ

Basic dataの入力が完了したら、
画面をスクロールダウンして、
Supplier-internal dataの入力に移行

E-5 Supplier-internal data

Supplier responseタブ

Supplier-internal dataは、Astemo側には表示されず、
サプライヤー側だけで使用できるフィールドです。
サプライヤー側だけで管理したい情報等の共有/保存に使用できます。

Supplier-internal dataの入力が完了したら、
画面をスクロールダウンして、
D1-Problem solving team(チームの編成)
の入力に移行

E-6 D1:Problem solving team チームの編成

Supplier responseタブ

D1 - Problem Solving Team					Collapse ⬆
			▸ Add team member		
Name	Position	E-mail	Authorization	Team leader	Sponsor

D2 - Problem Description		Collapse ⬆
	▸dd is/is not analysis	

問題解決のメンバーを決定する

Attachments: No attachments were uploaded.
Upload | Manage attachments
CTRL key for multiple upload.

Comment on recurring error: Please enter the information on a recurring error here - in case there is one.

E-7　Add team member

Supplier responseタブ

D1 - Problem Solving Team				問題解決の部門横断的チームのメンバーを選択する。	Collapse ⬆
			▶ Add team member		

Name	Position	E-mail	Authorization	Team leader	Sponsor

D2 - Problem Description					Collapse ⬆
		▶ Add is/is not analysis			

Add team memberをクリック

Attachments:　No attachments were uploaded.
Upload | Manage attachments
CTRL key for multiple upload.

Comment on recurring error:　Please enter the information on a recurring error here - in case there is one.

E-7 Add team member

Supplier responseタブ

Select team member

OK   Cancel

[Team member name, e-mail]   **Search**   **Reset search**   Add unregistered team member

Name	Sort.	Position	Department	E-mail	Company	Registered
☐ Fiedler, Florian				slm-migration@supplyon.com	Astemo Test Seller DE	Yes
☐ Ham, Yasu ▼				yasushi.hamada.nt@hitachiastemo.com		No
☑ Krauss, Gabriel				gabriel.krauss@supplyon.com	Astemo Test Seller DE	Yes
☐ User DE, Dear Astemo Test Seller				kyoko.kishi.vd@hitachiastemo.com	Astemo Test Seller DE	Yes
☑ User DE, Dear Astemo Test Seller				slm-migration@supplyon.com	Astemo Test Seller DE	Yes
☐ User DE, QAS Astemo Test Seller				Sandra.warthmann@supplyon.com	Astemo Test Seller DE	Yes
☑ Warthmann, Sandra ▼			Consulting	Sandra.Warthmann@supplyon.com	Hitachi Astemo	No
☐ fsf, DSAFa ▼						No

名前やメールアドレスを
直接入力して検索も可

8 Total users Select all | Deselect all   Rows per page 10 ▼   First Previous | Page 1 of 1 | Next Last

OK   Cancel

追加したいメンバーにチェックを入れて、
OKをクリック。

E-7 Add team member

Supplier responseタブ

My SupplyOn > Problem Solver: Complaints > Housing ID(Inner Diameter) Scratch (86187): Supplier response > **Add Team Members**   Help and support | Print | Message to support

Select team member

SupplyOnに登録していないユーザーを追加することができます
ただし、追加してもそのメンバーはSupplyOnにはアクセスできません

OK Cancel

| Team member name, e-mail | Search | Reset search | Add unregistered team member |

Name	Sort.	Position	Department	E-mail	Company	Registered
☐ Fiedler, Florian				slm-migration@supplyon.com	Astemo Test Seller DE	Yes
☐ Ham, Yasu ▼				yasushi.hamada.nt@hitachiastemo.com		No
☑ Krauss, Gabriel				gabriel.krauss@supplyon.com	Astemo Test Seller DE	Yes
☐ User DE, Dear Astemo Test Seller				kyoko.kishi.vd@hitachiastemo.com	Astemo Test Seller DE	Yes
☑ User DE, Dear Astemo Test Seller				slm-migration@supplyon.com	Astemo Test Seller DE	Yes
☐ User DE, QAS Astemo Test Seller				Sandra.warthmann@supplyon.com	Astemo Test Seller DE	Yes
☑ Warthmann, Sandra ▼				Sandra.Warthmann@supplyon.com	Hitachi Astemo	No
☐ fsf, DSAFa ▼						No

①Add unregistered team memberをクリック

8 Total users Select all | Deselect all   Rows per page 10 ▼   First Previous | Page 1 of 1 | Next Last

OK Cancel

SupplyOnに登録していない自社メンバーや、協力会社のメンバーを追加する。
※ Add unregistered team memberで追加されたメンバーはSupplyOnにアクセスできません。

E-7 Add team member

Supplier responseタブ

③追加したメンバーがリストに表示され、自動的にチェックが入ります。

④メンバーを選択したら、OKをクリック

②メンバー追加の登録画面が表示されるので、追加メンバーの情報を入力してOKをクリック

E-7 Add team member

Supplier responseタブ

選択したメンバーが D1 Problem solving teamに反映されている

Add unregistered team memberで追加したメンバーは、No accessとなっている。(SupplyOnにアクセスできない)

Team leaderとSponsorをそれぞれ一人選択する。
※Sponsorは、必要であれば選択する。

E-8 D2:Problem description　問題の説明

Supplier responseタブ

D1 Problem solving teamの入力が完了したら、画面をスクロールダウンして、D2 Problem Description(問題の説明)の入力に移行

E-9 Add Is/Is Not analysis

Supplier responseタブ

Add is/is not analysisをクリック

E-9 Add Is/Is Not analysis

Supplier responseタブ – D2 Problem Description

Help and support | Print | Message to support

Housing ID(Inner Diameter) Scratch   **Hitachi Astemo Ltd.**

OK   Cancel

	IS	**IS NOT**
WHAT	Which product/process is affected by the problem? Part No. : A1230-123456	Are there similar products/processes that were not affected by the problem? Part No. : B1230-123456
WHERE	Where was the product/process when the problem occurred for the first time? Production Line A	Where could the deviation also occur? Production Line A
WHEN	When did the deviation initially occur? From Mar 15.2023	Could the problem have already occured at an earlier stage? Before Mar 15.2023
HOW MANY	How many deviations are there (amount & PPM)? Supplier Sorting result NG: 150 / Total 300 (50% NG)	How many future deviations can be expected? 50% NG parts is expected.

OK   Cancel

Is / is not analysisを入力したら、OKをクリック

IS/IS Notとは

＊製品の問題なのか、或いは工程・工法の問題なのか或いはその他にあるのかを整理するためのステップ

	IS	IS NOT
WHAT	Which product/process is affected by the problem?	Are there similar products/processes that were not affected by the problem?
	IS：同じ工場、製造ラインで同様の問題（可能な限り具体的に）が発生した製品、工程または工法を書き出す	IS NOT：同じ工場、製造ラインで生産しているが問題が発生していない製品と各工程・各工法の有無などの違いを具体的に書き出す
WHERE	Where was the product/process when the problem occurred for the first time?	Where could the deviation also occur?
	IS：最初に問題が発生したのはどこかを記す　例）①市場、②出荷倉庫　また、問題が発生した部分はどこかを具体的に書き出す	IS NOT：問題が発生してもよさそうなのに、発生していない場所を書き出す　例）左記①に対しては顧客ラインや社内、②に対しては工程内、受入倉庫
WHEN	When did the deviation initially occur?	Could the problem have already occured at an earlier stage?
	IS：最初に問題が発生したのは何時、どのような時か具体的に書き出す　例）気温や天候、生産状況（忙しかった、応援者、…）、天災があった、他	IS NOT：前工程や同一条件と考えらる過去に問題が発生していないことを確認できるのであれば書き出す
HOW MANY	How many deviations are there (amount & PPM)?	How many future deviations can be expected?
	IS：発生数を記す（個数と発生割合（母数は弊社品証部門と調整のこと））	IS NOT：まだ発生していない、或いは発見されていない対象製品の予想数量を根拠と共に記す

OK　Cancel

＊IS/IS NOTとは・・・
「合理的な問題解決・意思決定の手法（ケプナー・トリゴー法：KT法）」の問題分析（PA）において、"問題の明細化"、"想定原因の絞り込み"に用いられる手法である。
（下記原因確定フローの二重枠のステップ）
IS/IS NOTは、原因そのものを抽出するのではなく、原因が何のかを探り出すために調査の過程で入手した多くの情報に対して、余分なものを排除し、整理するためのものである。
言い換えるならば、正しい情報を選び出し、現状を正しく観察し、起きている（または、起きていた）事象を正しく把握して、原因究明に結び付ける手法である。
ここで言う"正しい"とは、"推測や推定ではなく、事実が検証出来る"ということである。

問題の明確化 → 問題の明細化 → 区分点と変化の確認 → 原因の想定 → 想定原因の絞り込み → 原因の確定

E-10 D3:Containment action

Supplier responseタブ – D2 Problem Description

D2 - Problem Description | Collapse

▶ Change is/is not analysis

As a result of the actual parts inspection, we confirmed that Scratches is in inner diameter of the Housing.
This issue occurs only on Production Line A, and does not occur on Production Line B/C.
As a result of sorting the inventory within the supplier, NG was 50% (NG:150/Total 300 pcs).

問題の定義/明確化について説明を記入

Attachments:
No attachments were uploaded.
Upload | Manage attachments
CTRL key for multiple upload.

Comment on recurring error:
Please enter the information on a recurring error here - in case there is one.

今回の不具合が、別のラインや製品等で同様の不具合が発生しているかについてのコメントを記入

D3 - Containment Actions

ⓘ Due date for step set by Customer corporate group: 4/10/2024 8:12 AM CEST

▶ Add action

Title	Status	Is/is not analysis	Effect	Planned implementation	Actual implementatio

D4 - Root Cause Analysis

D2 Problem Descriptionの入力が完了したら、画面をスクロールダウンして、D3 Containment Actions応急処置・暫定対策)の入力に移行

E-11 Add action

Supplier responseタブ

D3 - Containment Actions						Collapse ⊞
ⓘ Due date for step set by Customer corporate group: 4/10/2024 8:12 AM CEST				▸ Add action		

	Title	Status	Is/is not analysis	Effect	Planned implementation	Actual implementation

D4 - Root Cause Analysis		Collapse ⊞
ⓘ The customer requests an extended root cause analysis (Ishikawa, 5-Why).	▸ Add extended root cause	
ⓘ Due date for step set by Customer corporate group: 4/15/2024 8:12 AM CEST	▸ Add failure reproduction ▸ Add risk assessment ▸ Add root cause	

Title			Status	5-Why analysis	ribution %

Add actionをクリック

D5 - Selection and Verification of Corrective Actions	Collapse ⊞

E-11 Add action

Supplier responseタブ

1	Sorting
2	Replacing
3	Rework, Repair
4	Concession
5	Other

Add D3 action

Title*: Sorting

Description*: Sorting by visual using magnifier.

暫定対策のタイトルを記入する。
タイトルは、基本的には右表の1～5から選択して直接入力する。

Is/is not analysis: WHAT

Status: Draft

Responsible*: User DE, Dear Astemo Tes | Define D1 team member

責任者をD1で決定したメンバーから選択。
メンバーを追加する場合は、Define D1 team memberをクリックして、メンバーを追加する。

Effect*: 100 %

Validation description: We will 100% inspection by visual using magnifier.
Scratches will be detected by this sorting.

Planned implementation*: 4/10/2024 1:00 PM

Actual implementation: 4/10/2024 1:00 PM

Planned implementation:開始日時の計画を入力
Actual implementation:実際の開始日時の入力
実施がまだの場合はActualの日時を入れずに進み、後から入力する。

Attachments: No attachments were uploaded.
Upload | Manage attachments
CTRL key for multiple upload.

☐ Internal action (not visible for customer)

OK Cancel

E-12 Internal action

Supplier responseタブ

Add D3 action

Title*:	Sorting
Description*:	Sorting by visual using magnifier.
Is/is not analysis:	WHAT
Status:	Draft
Responsible*:	User DE, Dear Astemo Tes Define D1 team member
Effect*:	100 %
Validation description:	We will 100% inspection by visual using magnifier. Scratches will be detected by this sorting.
Planned implementation*:	4/10/2024 1:00 PM
Actual implementation:	4/10/2024 1:00 PM
Attachments:	No attachments were uploaded. Upload	Manage attachments *CTRL key for multiple upload.*

☐ Internal action (not visible for customer)

Internal actionにチェックを入れると
Astemo側には表示されず、サプライ
ヤー側だけに表示される。

OK　Cancel

Internal actionの活用法
サプライヤー側だけで管理/実施する対応については、
Internal actionにチェックを入れて管理してください。

例）
・選別方法の検討、選別を実施することによる
　二次不具合が無いかの検討(FMEA)の実施。
・選別に使用する検査機器の見極め結果
・選別の作業手順書の管理　等

E-11 Add action

Supplier responseタブ

Housing ID(Inner Diameter) Scratch

OK | Cancel

Add D3 action

Title*:	Sorting
Description*:	Sorting by visual using magnifier.
Is/is not analysis:	WHAT
Status:	Draft
Responsible*:	User DE, Dear Astemo Tes...	Define D1 team member
Effect*:	100 %
Validation description:	We will 100% inspection by visual using magnifier. Scratches will be detected by this sorting.
Planned implementation*:	4/10/2024	1:00 PM
Actual implementation:	4/10/2024	1:00 PM
Attachments:	No attachments were uploaded. Upload	Manage attachments CTRL key for multiple upload.

☐ Internal action (not visible for customer)

Confirm

By entering the actual implementation date you confirm that the action has been implemented. This action can no longer be changed after submission. Do you want to continue?

Yes | No

②Actual implementationを入力した状態でOKをクリックすると表示されるのでYesをクリック。
その後、入力した内容の訂正や削除はできません。

OK | Cancel

①入力が完了したら、OKをクリック。

Supplier responseタブ

Actual implementation実際の実施日を入力してAstemoに送信した後は、訂正や削除はできません。
追加の項目や訂正がある場合は、Add actionから作成し直す必要がある。

E-13 Add delivery correct parts(clean date)

Supplier responseタブ

D3 - Containment Actions						Collapse

ⓘ Due date for step set by Customer corporate group: 4/10/2024 8:12 AM CEST

▸ Add action
▸ Show delivery correct parts (clean date) - based on D3 actions

	Title	Status	Is/is not analysis	Effect	Planned implementati	Actual implementation
⚫	Sorting ▾	Draft	WHAT	100	4/10/2024 1:00 PM	4/10/2024 1:00 PM CEST
⚫	Replacement ▾	Draft	WHAT	100	4/10/2024 1:00 P	4/10/2024 1:00 PM CEST

D4 - Root Cause Analysis	Collapse

ⓘ The customer requests an extended root cause analysis (Ishikawa, 5-Why).
ⓘ Due date for step set by Customer corporate group: 4/15/2024 8:12 AM CEST

> Actionの実施が完了すると、"Show delivery correct parts"が表示される

Title	Status	5-Why analysis	Contribution %

ここまでの入力が完了したら、画面最上部(最下部)にある"Save and submit to customer"をクリックして、Astemo側へ提出する。

E-13 Add delivery correct parts(clean date)

Supplier responseタブ

・Save and send to customerをクリック。
入力内容はAstemoに送信されます。

・Save as draftをクリック。
Astemo側へは送信されず、保存されます。

E-13 Add delivery correct parts(clean date)

Supplier responseタブ

Save and send to customerをクリックした後

Status：OpenはAstemo側へは送信されている状態。

Save as draftをクリックした後

Status：Open, DraftはAstemo側へは送信されていない状態で保存されている。

E-13 Add delivery correct parts(clean date)

Supplier responseタブ

Status：Provisionally accepted

Astemo側でD3ステップまでを確認し、次のステップに進んでもOKという状況。
(Provisionally acceptedになっていなくても、次ステップへ移行し、
納期通りの推進をお願いします。)

E-13 Add delivery correct parts(clean date)

Supplier responseタブ

D3 - Containment Actions					Collapse ⬆

ⓘ Due date for step set by Customer corporate group: 4/10/2024 8:12 AM CEST

▸ Add action
▸ Add delivery of correct parts (clean date) - based on D3 actions

	Title	Status	Is/is not analysis	Effect	Planned implementation	Actual implementation
🟢	Sorting	Submitted	WHAT	100	4/10/2024 1:00 PM CEST	4/10/2024 1:00 PM CEST
🟢	Replacement	Submitted	WHAT	100	4/10/2024 1:00	4/10/2024 1:00 PM CEST

D4 - Root Cause Analysis		Collapse ⬆

ⓘ The customer requests an extended root cause analysis (Ishikawa, 5-Why).
ⓘ Due date for step set by Customer corporate group: 4/15/2024 8:12 AM CEST

▸ Add exte... (Ishikawa, 5-Why) - (mandatory)
▸ Add fail...

Save and send to customerをクリックすると、"Show delivery correct parts" と表示されていた箇所が、"Add delivery correct parts"と表示されます。
クリックして開く

Title	Stat...	tribution %

Correct parts delivered on

Help and support

Please enter the date by when the first correct parts will be delivered to the customer.

Date: [4/11/2024] 📅 [1:00 PM] ▾

[OK] [Cancel]

"Add delivery correct parts"をクリックすると開く
暫定対策の初品がAstemoに納入される日時を入力する。

E-14 D4:Root cause Analysis

Supplier responseタブ

D3 - Containment Actions   Collapse

ⓘ Due date for step set by Customer corporate group: 4/10/2024 8:12 AM CEST

▸ Add action
▸ Change delivery date of correct parts (clean date) - based on D3 actions

	Title	Status	Is/is not analysis	Effect	Planned imp	Actual implementation
🟢	Sorting	Submitted	WHAT			
🟢	Replacement	Submitted	WHAT			

初品納入の日付を入力すると、"Change delivery correct parts" と表示される。

D4 - Root Cause Analysis   Collapse

ⓘ The customer requests an extended root cause analysis (Ishikawa, 5-Why).
ⓘ Due date for step set by Customer corporate group: 4/15/2024 8:12 AM CEST

▸ Add extended root cause analysis (Ishikawa, 5-Why) - (mandatory)
▸ Add failure reproduction
▸ Add risk assessment
▸ Add root cause

Title	Status	5-Why analysis	Contribution %

D3 Containment Actionsの入力が完了したら、画面をスクロールダウンして、
D4 Root Cause Analysis(根本原因の特定)の入力に移行

E-15 Add extended root cause analysis (Ishikawa / 5-Why)

Supplier responseタブ

D4 - Root Cause Analysis		Collapse
ⓘ The customer requests an extended root cause analysis (Ishikawa, 5-Why). ⓘ Due date for step set by Customer corporate group: 4/15/2024 8:12 AM CEST	▶ Add extended root cause analysis (Ishikawa, 5-Why) - (mandatory) ▶ Add failure reproduction ▶ Add risk assessment ▶ Add root cause	

Title	Status	5-Why analysis	Contribution %

D5 - Selection and Verification of Corrective Actions		Collapse
ⓘ Due date for step set by Customer corporate group: 4/15/2024 8:12 AM CEST	▶ Add action ▶ Copy as D6 action	

Title	Status	Root cause	Effect %	Planned implementation

Add extended root cause analysisはAstemo側で、必須/任意の選択をします。
語尾に(mandatory)と表示がある場合は、Astemo側からの要求がありますので、
入力が必要です。

＊Ishikawa Analysisとは…

QC７つ道具の一つである特性要因図のことであり、問題・不具合・何らかの結果を"特性"とし、この特性に関係していると考えらる"要因"を書き出し、分野別（本システムでは、Man、Material、Machine、Method、Environment、Managementを主要分野としている）に関連付けて、知識や課題の整理、思考の統一、知識の共有、おもて化を図り、原因究明につなげる手法である。
工程管理や工法について詳しいメンバー（少数精鋭）を招集し、特性に影響したと思われる事実に基づく要因を列挙し、主要分野別に分類して関連付けていく。
気を付けるべきは、憶測が紛れ込むと特性要因図作成後の要因検証等で無駄な時間を要するため、討議するメンバーを絞り込みブレーンストーミングにならないように注意が必要である。
また、類似した要因（時々あることとたまにあること、要因Aの言葉違い、要因AとBの主語が不明確（情報が不確か？）、他）を統合をするか分けるかについては慎重に選択すること。
時には、誰も気にしていなかった要因、或いは、誰も気が付かなった要因が、原因究明に大きな影響を及ぼす場合もあるので、たとえ小さな気付きであっても発言し、取り上げることが重要である。
本システムの入力にあたっては、下記の特性要因図を作成し、重要となる（骨が太い）要因から記入していく。
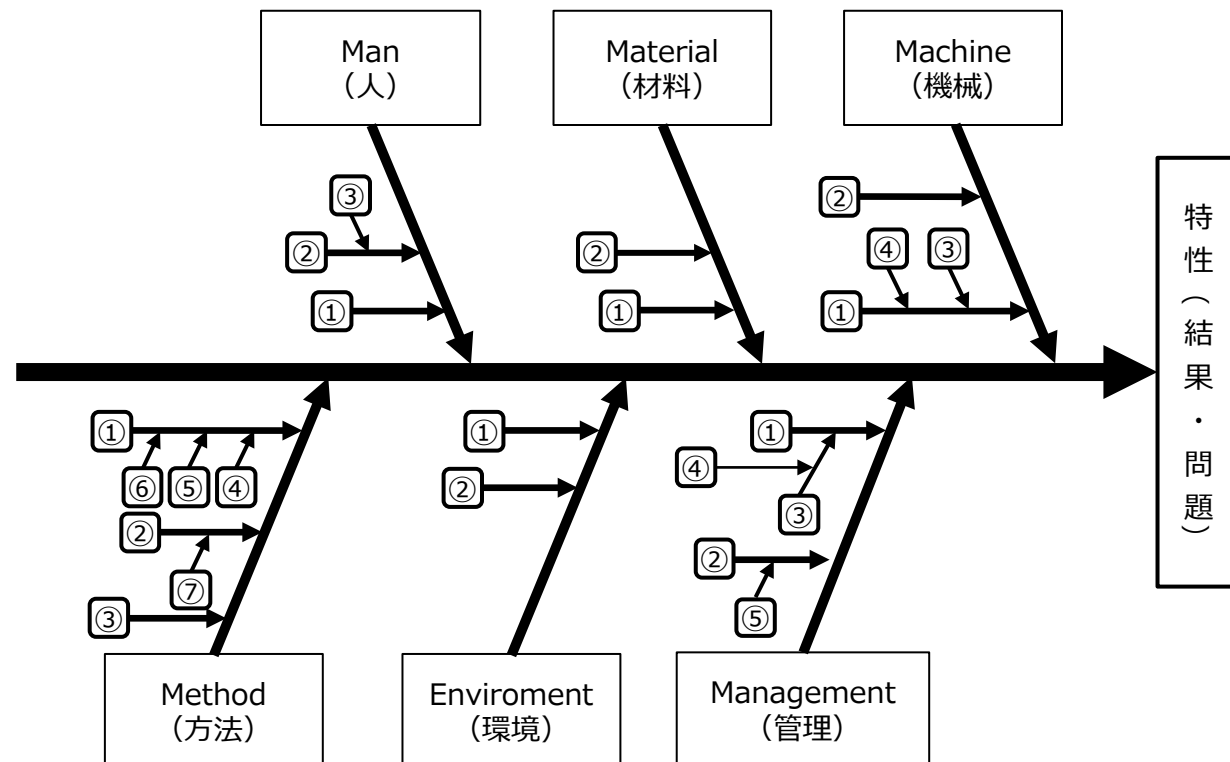
手順1）"特性"が何かを明確に定める
手順2）書き出した要因を、主要分野別に分ける
　　　　例）　Manの①、②・・・、Materialの①、②・・・、Machineの①、②、③、・・・
手順3）要因が単独であるものと、要因同士で関連しているものに分ける
　　　　例）Methodの①と④⑤⑥、②と⑦
手順4）更に、要因同士が関連づいているものについて一次、二次、・・・と分ける
　　　　例）Managementの①の一次は③、二次は④
手順5）現場・現実（2S、設備稼働状況、チョコ有無、等々）、不具合状況（不具合箇所、色や形、発生数量、他）、原理、原則に照らして疑わしい要因を抽出する
手順6）対策を決める
　　　a）疑わしい要因と判断した時点で直接対策を施す
　　　b）疑わしい要因に対して検証を行い、原因を絞り込んで対策を施す
　＊a）は、片っ端から手を打って、発生が確認されなかったらそれが原因であるとする手法であるため、原因の特定までに時間が掛かってしまう場合がある
　　　一方、b）は検証方法を誤ると原因となる要因を見逃してしまう危険がある
　　　よって、それぞれの長所短所を理解して、状況に応じて選択することが重要となる
　　　但し、本システムでは、Verified（検証方法）という入力欄があることから b）が望ましいとしている

E-15 Add extended root cause analysis (Ishikawa / 5-Why)

Supplier responseタブ

Create 5-Why analysis Collapse

Identify the root cause by repeatedly questioning of the potential cause.

| Potential cause*: | Operation Proficiency | Set by Ishikawa analysis (Non-Detection > Man) |

1. Why*
Non-Detection of Housing with scratches on the inner diameter.

2. Why
Missed detection scratches parts by visual inspection.

3. Why
Operator didn't think that there would be scratches on the inner diameter, so Operator didn't inspect it thoroughly.

4. Why
This is not recurring issue, Operator awareness about inspection was low.

Add line

Create Root cause Collapse

| Failure cause category (level 1)*: | Production |
| Failure cause category (level 2)*: | Testing |

なぜなぜを作成する。
作成が完了したら、スクロールダウンしてCreate Root causeに進む。

5-Why (なぜなぜ)とは

＊5-Why（なぜなぜ）とは…
先のIS/IS NotやIshikawa Analysisによって絞り込まれた問題に対する要因について、"なぜ"を5回繰り返して（深掘りして）"真の原因"を導き出すための手法である。
どうして"なぜ"を５回（またはそれ以上）も繰り返さなければならないのかと言うと、要因とはある現象を捉えたもので、この要因に対する1回～4回の"なぜ"で導き出されたものも多くが現象である。・・・経験的であるがたいてい当てはまる。
そして、多くの場合、5回目の"なぜ"で導き出された要因が"真の原因"である。
よって、この5回目の"なぜ"の欄に記された事柄に対して是正することで、再発防止が図れると言えるのである。
但し、5回目の"なぜ"で導き出された要因が、明らかに現象である場合は、6回目以降の"なぜ"を繰り返すこと。
また、当然のことであり、かつ大変なことではあるが、抽出された要因の一つ一つに対して"なぜなぜ"を行い、工程管理、品質標準、生産技術、設備メンテナンス、他の関連する全ての分野に潜む"真の原因"を導き出して是正することが重要である。

【注意点】
(1) 5-Why（なぜなぜ）は大人数で論議するのではなく、少数精鋭で行うことが肝心である。
　　理由の一つ目は、先の特性要因図と同様に憶測や想定が紛れ込んでしまい、収拾がつかなくなるということである。
　　理由の二つ目は、多くの意見が出て冷静さが失われ、"なぜ"で掘り下げたつもりが同じことを繰り返していたり、前項の言い換えや説明だったり、或いは本流から逸脱して真の原因が"社長が悪い！"となったりする。・・・本当に社長が悪いのならば仕方ないが、その前にするべきことが在るはずである。
(2) 必ず、要因分析して抽出された要因を始めの「事象・問題」にすること。
　　漠然と不具合そのものを「事象・問題」にすると、"なぜ"の方向を絞れない。
(3) 常に現象と原因を見極めるように心掛けること。・・・聞いた感じ似ているであるが、意味は全く異なる
(4) A⇒B⇒C⇒D⇒Eと"なぜ"を繰り返したら安心せずに、E⇒D⇒C⇒B⇒Aの各段階を"だから"で遡れるか否かを確認すること。
　　遡れなければ、"なぜ"がおかしいということになるので見直すこと。

```
──────→   ： "なぜ"
←── ── ─   ： "だから"
```

```
┌──────────┐    ┌──────┐    ┌──────┐    ┌──────┐    ┌──────┐    ┌──────┐
│ 事象・問題 │ ─→ │ 原因1 │ ─→ │ 原因2 │ ─→ │ 原因3 │ ─→ │ 原因4 │ ─→ │真の原因│
│－抽出された要因－│ ←- │      │ ←- │      │ ←- │      │ ←- │      │ ←- │      │
└──────────┘    └──────┘    └──────┘    └──────┘    └──────┘    └──────┘
```

E-15 Add extended root cause analysis (Ishikawa / 5-Why)

Supplier responseタブ

Descriptionは、なぜなぜの最終Whyの内容が自動的に反映される。
追加/修正が必要な場合は、直接入力する。

Create Root causeの入力が完了したら、OKをクリック。

E-15 Add extended root cause analysis (Ishikawa / 5-Why)

HITACHI
Inspire the Next

Supplier responseタブ

Non-Detection | Occurrence

Why was the problem not detected?

	Potential cause - Ishikawa	Verified by	5-Why analysis	5-Why	Related root cause
Man					
☐	Operation Proficiency	Production Manager	Relevant ▾	Change 5-Why	Poor visual inspection
☐	New Operator	Production Manager	Not relevant ▾		
	Add line				
Material					
☐			Please select ▾		
	Add line				
Machine					
☐			Please select ▾		
	Add line				
Method					
☐	Work Instrucion	Production Manager	Not relevant ▾		
	Add line				
Environment					
☐	brightness of inspection area	Production Manager	Relevant ▾	Add 5-Why	
	Add line				
Management					
☐			Please select ▾		
	Add line				

Delete

Root Cause analysisの入力が完了すると、
作成した原因のタイトルが青字で表示される。

Attachments:
No attachments were uploaded.
Upload | Manage attachments
CTRL key for multiple upload.

OK **Cancel**

Astemo

E-15 Add extended root cause analysis (Ishikawa / 5-Why)

Supplier responseタブ

	Potential cause - Ishikawa	Verified by	5-Why analysis	5-Why	Related root cause
Man					
☐	Operation Proficiency	Production Manager	Relevant	Change 5-Why	Poor visual inspection
☐	New Operator	Production Manager	Not relevant		
	Add line				
Material					
☐			Please select		
	Add line				
Machine					
☐			Please select		
	Add line				
Method					
☐	Work Instrucion	Production Manager	Not relevant		
	Add line				
Environment					
☐	brightness of inspection area	Production Manager	Relevant	Change 5-Why	Environment of inspection area
	Add line				
Management					
☐			Please select		
	Add line				

Non-Detection | Occurrence

Why was the problem not detected?

Delete

Relevantを選択した全ての項目に対して、5 Why/Root causeを作成する必要があります。

HITACHI
Inspire the Next

Supplier responseタブ

Non-Detection	**Occurrence**

Why did the problem occur?

	Potential cause - Ishikawa	Verified by	5-Why analysis	5-Why	Related root cause
Man					
☐	New Operator	Production Manager	Not relevant		
☐	Operation Proficiency	Production Manager	Not relevant		
	Add line				
Material					
☐	Row material	Production Manager	Not relevant		
	Add line				
Machine					
☐	Manitenace	Production Enginior	Not relevant		
☐	Machining condition	Production Enginior	Relevant	Change 5-Why	Poor Machining conditions
	Add line				
Method					
☐	Work Instrucion	Production Manager	Not relevant		
	Add line				
Environment					
☐			Please select		
	Add line				
Management					
☐			Please select		
	Add line				

Delete

Attachments:

No attachments were uploaded.
Upload | Manage attachments
CTRL key for multiple upload.

Occurrenceタブも同様に入力が完了したら、OKをクリック。

OK	Cancel

ASTEMO

E-16 Add failure reproduction

Supplier responseタブ

D4 - Root Cause Analysis   Collapse

ⓘ The customer requests an extended root cause analysis (Ishikawa, 5-Why).
ⓘ Due date for step set by Customer corporate group: 4/15/2024 8:12 AM CEST

▸ Change extended root cause analysis (Ishikawa, 5-Why) - (mandatory)
▸ Add failure reproduction
▸ Add risk assessment
▸ Add root cause

Title	Status	5-Why analysis	Contribution %
Poor Machining conditions ▼	Draft	Machining condi	100
Poor visual inspection ▼	Draft	Operation Profici	100
Environment of inspection area ▼	Draft	brightness of insp	100

"Add failure reproduction"をクリック。

D5 - Selection and Verification of Corrective Actions   Collapse

Failure reproduction

▸ Add action
▸ Copy as D6 action

Help and support

Could the failure be reproduced?	Yes ▼
Reproduction date:	4/10/2024
Responsible:	User DE, Dear Astemo Tes ▼ Define D1 team member
Reason if error is not reproducible:	

Effect %   Planned implementation

OK   **Cancel**

今回の不具合の再現試験について、入力する。
入力が完了したら、OKをクリック。

E-17 Add risk assessment

Supplier responseタブ

D4 - Root Cause Analysis | Collapse

ⓘ The customer requests an extended root cause analysis (Ishikawa, 5-Why).
ⓘ Due date for step set by Customer corporate group: 4/15/2024 8:12 AM CEST

▸ Change extended root cause analysis (Ishikawa, 5-Why) - (mandatory)
▸ Add failure reproduction
▸ Add risk assessment
▸ Add root cause

Title	Status	5-Why analysis	Contribution %
Poor Machining conditions ▼	Draft	Machining conditi...	100
Poor visual inspection ▼	Draft	Operation Proficie...	100
Environment of inspection area ▼	Draft	brightness of insp...	100

"Add risk assessment"をクリック。

SUPPLYON QAS/PrePRD | **SupplyOn Services ▼** | **News** | Administration ▼ | More ▼ | Astemo Test Seller DE - User DE Dear Astemo Test Seller / Log Out | Collapse

My SupplyOn > Problem Solver: Complaints > Housing ID(Inner Diameter) Scratch (86187): Supplier response > **Risk assessment**   ❓ Help and support | Print | Message to support

Housing ID(Inner Diameter) Scratch   **Hitachi Astemo Ltd.**

[OK] [Cancel]

Please enter the risk assessments.

	Affected production date from*	Affected production date to*	Affected delivery date from*	Affected delivery date to*	Potentially affected quantity at customer*	Unit	Description
☐	3/15/2024	3/30/2024	3/20/2024	4/1/2024	1500	each	Collapse

Add line

[Delete]

[OK] [Cancel]

今回の不具合品の製造日範囲、納入日範囲と数量を入力。
必要に応じて、コメントも入力可。
入力が完了したら、OKをクリック。

Astemo

E-18 Add root cause

Supplier responseタブ

D4 - Root Cause Analysis   Collapse ⬆

ⓘ The customer requests an extended root cause analysis (Ishikawa, 5-Why).   ▶ Change extended root cause analysis (Ishikawa, 5-Why) - (mandatory)
ⓘ Due date for step set by Customer corporate group: 4/15/2024 8:12 AM CEST   ▶ Add failure reproduction
                                                                                   ▶ Add risk assessment
                                                                                   ▶ Add root cause

Title	Status	5-Why analysis	Contribution %
Poor Machining conditions ▼	Draft	Machining condition	100
Poor visual inspection ▼	Draft	Operation Proficiency	100
Environment of inspection area ▼	Draft	brightness of inspection area	100

Create Root cause   Collapse ⬆

Failure cause category (level 1)*:	Production
Failure cause category (level 2)*:	Testing
Failure cause category (level 3)*:	Manual visual check
Title*:	Poor visual inspection
Description*:	This is not recurring issue, Operator awareness about inspection was low.
Drill-Deep category:	Non-Detection Set by Ishikawa analysis
Root cause type:	Technical root cause (TRC)
Contribution*:	100 %
Status:	Draft
Attachments:	No attachments were uploaded. Upload | Manage attachments CTRL key for multiple upload.

OK   Cancel

> Ishikawa/5whyを経由しなくても、Add root causeから原因作成ができる。
>
> 但し、Ishikawa / 5-Whyがmandatoryの場合は、 Ishikawa / 5-Whyを作成しなければなりません。

Supplier responseタブ

D4 - Root Cause Analysis | Collapse

ⓘ The customer requests an extended root cause analysis (Ishikawa, 5-Why).
ⓘ Due date for step set by Customer corporate group: 4/15/2024 8:12 AM CEST

▸ Change extended root cause analysis (Ishikawa, 5-Why) - (mandatory)
▸ Change failure reproduction
▸ Change risk assessment
▸ Add root cause

Title	Status	5-Why analysis	Contribution %
Poor Machining conditions ▼	Draft	Machining condition	100
Poor visual inspection ▼	Draft	Operation Proficiency	100
Environment of inspection area ▼	Draft	brightness of inspection area	100

D5 - Selection and Verification of Corrective Actions | Collapse

ⓘ Due date for step set by Customer corporate group: 4/15/2024 8:12 AM CEST

▸ Add action
▸ Copy as D6 action

Title	Status	Root cause	Effect %	Planned implementation

> D4 Root Cause Analysisの入力が完了したら、画面をスクロールダウンして、D5 Selection and Verification of Corrective Actions(恒久対策)の入力に移行

E-20 Add action

Supplier responseタブ

D5 - Selection and Verification of Corrective Actions	Collapse

ⓘ Due date for step set by Customer corporate group: 4/15/2024 8:12 AM CEST

▶ Add action
▶ Copy as D6 action

Title	Status	Root cause	Effect %	Planned [ ]tation

D6 - Implementation and Validation of Corrective Actions	Collapse

ⓘ Due date for step set by Customer corporate group: 4/22/2024 8:12 AM CEST

▶ Copy D5 action to D6
▶ Add internal D6 action
▶ Add cancellation of contai[ ]

"Add action"をクリック。

	Title	Status	Root cause	Effect %	Planned	Actual	Validation

E-20 Add action

Supplier responseタブ – D5 Selection and Verification of Corrective Actions

Add D5 action

Title*:	Training to Operator
Description*:	Conduct training to operators.
Status:	Draft
Root cause*:	Environment of inspection a ▼
Effect*:	100 %
Effectiveness assessment:	
Planned implementation:	4/4/2024　1:00 PM ▼
Negative impact:	▼
Attachments:	No attachments were uploaded. Upload | Manage attachments *CTRL key for multiple upload.*

Dropdown:
Select a root cause ▼
- Select a root cause
- Poor Machining conditions (O...
- Poor visual inspection (Non-...
- Environment of inspection ar...

D4で作成した原因の中で、どの原因に対しての対策を作成するかを選択。
ドロップダウンにD4で特定した原因が表示されるので一つを選択。

対策内容を入力したら、OKをクリック。

OK **Cancel**

Astemo

E-21 D6:Implementation and Validation of Corrective Actions

Supplier responseタブ

D5 - Selection and Verification of Corrective Actions				Collapse

ⓘ Due date for step set by Customer corporate group: 4/15/2024 8:12 AM CEST

▶ Add action
▶ Copy as D6 action

Title	Status	Root cause	Effect %	Planned implementation
Optimization of Machining conditions ▼	Draft	Poor Machining conditions (Occurrence)	100	4/4/2024 1:00 PM CEST
Environment of inspection area ▼	Draft	Poor visual inspection (Non-Detection)	100	4/4/2024 1:00 PM CEST
Training to Operator ▼	Draft	Environment of inspection area (Non-Detection)	100	4/4/2024 1:00 PM CEST

D6 - Implementation and Validation of Corrective Actions				Collapse

ⓘ Due date for step set by Customer corporate group: 4/22/2024 8:12 AM CEST

▶ Copy D5 action to D6
▶ Add internal D6 action
▶ Add cancellation of containment actions

Title	Status	Root cause	Effect %	Planned	Actual	Validation

D5 Selection and Verification of Corrective Actionの入力が完了したら、画面をスクロールダウンして、D6 implementation and Verification of Corrective Actions(対策の実施と検証)の入力に移行

E-22 Copy D5 action to D6

Supplier responseタブ

"Copy D5 action to D6"をクリック。

D5の対策内容が表示されるので、一つを選択。

E-22 Copy D5 action to D6

Supplier responseタブ

D5で入力した内容がコピーされる。

責任者をD1で決定したメンバーから選択。
メンバーを追加する場合は、Define D1 team memberを
クリックして、メンバーを追加する。

対策に対しての検証結果を入力。

E-22 Copy D5 action to D6

Supplier responseタブ

Change D6 action

Title*: Training to Operator

Description*: Conduct training to operators.

Status: Draft

Root cause*: Environment of inspection

Responsible*: User DE, Dear Astemo Test Seller | Define D1 team member

Planned implementation*: 4/4/2024 | 1:00 PM

Actual implementation: 4/4/2024 | 1:00 PM

Validation

Date: 4/5/2024 | 1:00 PM

Effect: 100 %

Description: All operators have been trained to the point where they can detect defects.

Item number: 9023

Attachments: No attachments were uploaded.
Upload | Manage attachments
CTRL key for multiple upload.

OK Cancel

Confirm

By entering the actual implementation date you confirm that the action has been implemented. This action can no longer be changed after submission. Do you want to continue?

Yes No

Confirm

By entering the validation data you confirm that the effectiveness of the action has been validated. This action can no longer be changed after submission. Do you want to proceed?

Yes No

Actual implementation(実施日)を入力した状態でOKをクリックすると表示されるのでYesをクリック。
その後は、削除や訂正はできません。

E-22 Copy D5 action to D6

Supplier responseタブ

D6 - Implementation and Validation of Corrective Actions

Collapse

ⓘ Due date for step set by Customer corporate group:
4/22/2024 8:12 AM CEST

▸ Copy D5 action to D6
▸ Add internal D6 action
▸ Add delivery of correct parts (clean date) - based on D6 actions
▸ Add cancellation of containment actions

Title	Status	Root cause	Effect %	Planned	Actual	Validation
Training to Operator ▾	Draft	Environment of inspection area (Non-Detection)	100	4/4/2024 1:00 PM CEST	4/4/2024 1:00 PM CEST	4/5/2024 1:00 PM CEST
Optimization of Machining conditions ▾	Draft	Poor Machining conditions (Occurrence)	100	4/4/2024 1:00 PM CEST	4/4/2024 1:00 PM CEST	4/5/2024 1:00 PM CEST
Environment of inspection area ▾	Draft	Poor visual inspection (Non-Detection)	100	4/4/2024 1:00 PM CEST	4/4/2024 1:00 PM CEST	4/5/2024 1:00 PM CEST

D5の対策内容全てに対して、D6(検証)を入力する。

E-23 Add internal D6 action

Supplier responseタブ

D6 - Implementation and Validation of Corrective Actions　Collapse

ⓘ Due date for step set by Customer corporate group:
4/22/2024 8:12 AM CEST

▸ Copy D5 action to D6
▸ Add internal D6 action
▸ Add delivery of correct parts (clean date) - based on D6 actions
▸ Add cancellation of containment actions

Add D6 action

Title*:

Description*: Operation Step / Error Prevention / Error Detection

Status: Draft
Root cause*: Select a root cause
Responsible*: Select responsible　Define D1 team member
Planned implementation*:
Actual implementation:

Validation

Date:
Effect: %
Description:

Attachments: No attachments were uploaded.
Upload | Manage attachments
CTRL key for multiple upload.

☑ Internal action (not visible for customer)

OK　Cancel

...ect %	Planned	Actual	
100	4/4/2024 1:00 PM CEST	4/4/2024 1:00 PM CEST	4/5/2024 ... PM CEST
100	4/4/2024 1:00 PM CEST	4/4/2024 1:00 PM CEST	4/5/2024 ... PM CEST
100	4/4/2024 1:00 PM CEST	4/4/2024 1:00 PM CEST	4/5/2024 1:00 PM CEST

"Add internal D6 action"で、Astemo側には表示されず、サプライヤー側だけに表示される。
サプライヤー側のみで管理する対策内容を記録できる。

Supplier responseタブ

D6 - Implementation and Validation of Corrective Actions

Collapse ⬆

ⓘ Due date for step set by Customer corporate group:
4/22/2024 8:12 AM CEST

▸ Copy D5 action to D6
▸ Add internal D6 action
▸ Add delivery of correct parts (clean date) - based on D6 actions
▸ Add cancellation of containment actions

	Title	Status	Root cause	Effect %	Planned	Actual	Validation
●	Training to Operator ▼	Draft	Environment of inspection area (Non-Detection)	100	4/4/2024 1:00 PM CEST	4/4/2024 1:00 PM CEST	4/5/2024 1:00 PM CEST
●	Optimization of Machining conditions ▼	Draft	Poor Machining conditions (Occurrence)	100	4/4/2024 1:00 PM CEST	4/4/2024 1:00 PM CEST	4/5/2024 1:00 PM CEST
●	Environ... inspecti...				:00		4/5/202... PM CE...

Correct parts delivered on

Help and support

Please enter the date by when the first correct parts will be delivered to the customer.

Date: 4/8/2024 📅 1:00 PM ▾

OK   Cancel

"Add delivery of correct parts"をクリックすると開く
恒久対策の初品がAstemoに納入される日時を入力する。

E-25 Add cancelation of containment action

Supplier responseタブ

①"Add cancellation of containment actions"をクリックし、D3 応急処置・暫定対策の取りやめを行う。

②取りやめ日と責任者を選択して、OKをクリック。

E-26 D7:Prevention of Reoccurrence

Supplier responseタブ

D6 - Implementation and Validation of Corrective Actions　　　　　　　　Collapse

ⓘ Due date for step set by Customer corporate group: 4/22/2024 8:12 AM CEST

▸ Copy D5 action to D6
▸ Add internal D6 action
▸ Change delivery date of correct parts (clean date) - based on D6 actions
▸ Add cancellation of containment actions

	Title	Status	Root cause	Effect %	Planned	Actual	Validation
●	Training to Operator ▾	Draft	Environment of inspection area (Non-Detection)	100	4/4/2024 1:00 PM CEST	4/4/2024 1:00 PM CEST	4/5/2024 1:00 PM CEST
●	Optimization of Machining conditions ▾	Draft	Poor Machining conditions (Occurrence)	100	4/4/2024 1:00 PM CEST	4/4/2024 1:00 PM CEST	4/5/2024 1:00 PM CEST
●	Environment of inspection area ▾	Draft	Poor visual inspection (Non-Detection)	100	4/4/2024 1:00 PM CEST	4/4/2024 1:00 PM CEST	4/5/2024 1:00 PM CEST

D7 - Prevention of Reoccurrence　　　　　　　　Collapse

ⓘ Due date for step set by Customer corporate group: 5/8/2024 8:12 AM CEST

▸ Add independent evaluator
▸ Add action
▸ Add Drill-Wide analysis (mandatory)

Title	Status	Planned implementation	Actual implementation

> D6 implementation and Verification of Corrective Actionsの入力が完了したら、画面をスクロールダウンして、
> D7 Prevention of Recurrence(再発防止策)の入力に移行

E-27 Add independent evaluator

Supplier responseタブ

D7 - Prevention of Reoccurrence				Collapse

ⓘ Due date for step set by Customer corporate group: 5/8/2024 8:12 AM CEST

▸ Add independent evaluator
▸ Add action
▸ Add Drill-Wide analysis (mandatory)

> Add independent evaluatorをクリック。

	Title	Status	Planned implementation	Actual implementation

D8 - Conclusion and Appreciation of the Team's Success		Collapse

▸ 8D report evaluation (mandatory)

Independent evaluation performed ☐
No 8D report evaluation exists.

> D1で設定したメンバー以外の人(最終評価/承認者)を選択する。
> ※D1で設定したメンバーは選択できない。

Evaluator's name, e-mail	Search	Reset search	Add unregistered independent evaluator

Name	Sort. ▾	Position	Department	E-mail	Company
○ Fiedler, Florian				slm-migration@supplyon.com	Astemo Test Seller DE
○ Ham, Yasu				yasushi.hamada.	
○ Krauss, Gabriel				gabriel.krauss@s	
○ Taro, Supplier			Quality	XXXXXX@suppli	
○ User DE, Dear Astemo Test Seller				kyoko.kishi.vd@h	
● User DE, Dear Astemo Test Seller				slm-migration@s	
○ User DE, QAS Astemo Test Seller				Sandra.warthma	
○ Warthmann, Sandra			Consulting	Sandra.Warthma	
○ fsf, DSAFa					

9 Total users

Rows per page 10 ▾

OK   Cancel

> 最終評価/承認者に設定された方は、メールを受け取ります。
> メール内リンクより読み取り専用で本レポートを開き、レポートを確認することができます。
>
> 最終評価者はレポート確認し、問題無ければD8のチェックボックスにチェックを入れます。

E-28 Add action

Supplier responseタブ

"Add action"をクリック。

E-28 Add action

Supplier responseタブ

Add D7 action	
Title*:	Training
Description*:	Improve training of visual inspection to operatores Provide continuous training to operators.
Status:	Draft
Responsible*:	User DE, Dear Astemo Tes ▾ Define D1 team member
Planned implementation*:	4/4/2024 2:00 PM ▾
Actual implementation:	4/4/2024 4:00 AM ▾
Attachments:	No attachments were uploaded. Upload | Manage attachments *CTRL key for multiple upload.*

再発防止策を入力する。

☐ Internal action (not visible for customer)

Internal actionにチェックを入れると
Astemo側には表示されず、サプライ
ヤー側だけに表示される。

OK   Cancel

E-28 Add action

Supplier responseタブ

Add D7 action

Title*:	Training
Description*:	Improve training of visual inspection to operatores Provide continuous training to operators.
Status:	Draft
Responsible*:	User DE, Dear Astemo Tes[v] Define D1 team member
Planned implementation*:	4/4/2024 2:00 PM [v]
Actual implementation:	4/4/2024 4:00 AM [v]
Attachments:	No attachments were uploaded. Upload | Manage attachments *CTRL key for multiple upload.*

☐ Internal action (not visible for customer)

OK   Cancel

Confirm

❓ By entering the actual implementation date you confirm that the action has been implemented. This action can no longer be changed after submission. Do you want to continue?

Yes   No

Actual implementationを入力した状態でOKをクリックすると表示されるのでYesをクリック。
その後は、削除や訂正はできません。

E-29 Add Drill-Wide analysis (mandatory)

Supplier responseタブ

D7 - Prevention of Reoccurrence			Collapse

Due date for step set by Customer corporate group: 5/8/2024 8:12 AM CEST

▶ Add independent evaluator
▶ Add action
▶ Add Drill-Wide analysis (mandatory)

"Add Drill-wide analysis(mandatory)"
をクリック。

	Title	Status	Planned implementation	Actual implementation
●	Training ▼	Draft	4/4/2024 2:00 PM CEST	4/4/2024 4:00 AM CEST
●	Machining condition ▼	Draft	4/4/2024 2:00 PM CEST	4/4/2024 2:00 PM CEST

Overview of independent evaluator		
Name	**Position**	**E-mail**
Warthmann, Sandra ▼		Sandra.Warthmann@supplyon.com

E-29 Add Drill-Wide analysis (mandatory)

Supplier responseタブ

Add Drill-Wide analysis

Following considered actions: Plants, Lines, Products and / or Projects

Plants / Lines / Products / Projects	Status
● Line B /C	Completed and verified ▾
Part No. : B1230-123456	Select status ▾

Select status
Not applicable
Completed and verified
Implemented, but not validated
In progress, not implemented

Add line

Comment (if not applicable):

Attachments: No attachments were uploaded.
Upload | Manage attachments

> 水平展開の現在の状況をドロップダウンから選択する。
>
> ・Not applicable：対象外
> ・Completed and verified: 完了し、検証済み
> ・Implemented, but not validated：実施したが、未検証
> ・In progress, not implemented：推進中

> 他製品/他ライン等への水平展開の内容を入力する。

E-30 D8:Conclusion and Appreciation of the Team's Success

Supplier responseタブ

D7 Prevention of Recurrenceの入力が
完了したら、画面をスクロールダウンして、
D8 Conclusion and Appreciation of the
Team's Successの入力に移行

Supplier responseタブ

D8 - Conclusion and Appreciation of the Team's Success	Collapse ⬆
	▶ 8D report evaluation (mandatory)

Independent evaluation performed ☐
No 8D report evaluation exists.
The complaint was re-opened on 4/10/2024 1▢▢ AM CEST.

Save and submit to customer   **Save as draft**   **Cancel**   More ▼

> D7で指定した最終評価/承認者がD1～D7を確認し、
> 本レポートを承認する場合にチェックを入れる。

E-31 8D report evaluation(mandatory)

Supplier responseタブ – D7 Prevention Recurrence

D8 - Conclusion and Appreciation of the Team's Success Collapse

▶ 8D report evaluation (mandatory)

Independent evaluation performed ☑
No 8D report evaluation exists.
The complaint was re-opened on 4/10/2024 11:40 AM CEST.

Submit to customer   Save as   More ▼

"8D report evaluation(mandatory)"をクリック。

Astemo側からの要求がある場合は、mandatoryと表示されていますので、実施が必要。
Mandatoryと表示がない場合は、サプライヤーでの任意の項目。

E-31 8D report evaluation(mandatory)

Supplier responseタブ – D7 Prevention Recurrence

Title	Answer		Pts.	Max. pts.
PROBLEM Lorem ipsum dolor sit amet, consectetur adipiscing elit, sed do eiusmod tempor incididunt ut labore et dolore magna aliqua. Ut enim ad minim veniam, quis nostrud exercitation ullamco laboris nisi ut aliquip ex ea commodo consequat. Duis aute irure dolor in reprehenderit in voluptate velit esse cillum dolore eu fugiat nulla pariatur. Excepteur sint occaecat cupidatat non proident, sunt in culpa qui officia deserunt mollit anim id est laborum. Lorem ipsum dolor sit amet, consectetur adipiscing elit, sed do eiusmod tempor incididunt ut labore et dolore magna aliqua. Ut enim ad minim veniam, quis nostrud exercitation ullamco laboris nisi ut aliquip ex ea commodo consequat. Duis aute irure dolor in reprehenderit in voluptate velit esse cillum dolore eu fugiat nulla pariatur. Excepteur sint occaecat cupidatat non proident, sunt in culpa qui officia deserunt mollit anim id est laborum. Lorem ipsum AMIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIII0	▶ (Select)		0	5
D2: Problem description	○ Unsatisfactory/Not OK (0/7) Minimum standard not reached ○ Partly OK (5/7) Clear and complete description ○ Requirements fulfilled/Bonus (7/7) Relevant attachments (e.g. pictures) provided Comment:	Collapse	0	7
D3: Containment action	▶ (Select)			
D4: Define and verify non-detection root cause(s)	▶ (Select)		0	10
D4: Define and verify occurrence root cause(s)	▶ (Select)		0	10
D5: Choose and verify non-detection corrective action(s)	▶ (Select)		0	10
D5: Choose and verify occurrence corrective action(s)	▶ (Select)		0	10
D6: Implement non-detection corrective action(s)	▶ (Select)		0	10
D6: Implement occurrence corrective action(s)	▶ (Select)		0	10
D7: Action(s) to prevent recurrence	▶ (Select)		0	10
D8: Closing 8D	▶ (Select)		0	5
Report	▶ (Select)		0	3
Total score			**0**	**100**
Total (%)			**0.0%**	
8D report evaluation done by (name, dpt):				

OK   Reset entries   **Cancel**

D1～D8、各ステップに対して自己評価を実施する。

Supplier responseタブ – D7 Prevention Recurrence

Title	Answer	Pts.	Max. pts.
PROBLEM Lorem ipsum dolor sit amet, consectetur adipiscing elit, sed do eiusmod tempor incididunt ut labore et dolore magna aliqua. Ut enim ad minim veniam, quis nostrud exercitation ullamco laboris nisi ut aliquip ex ea commodo consequat. Duis aute irure dolor in reprehenderit in voluptate velit esse cillum dolore eu fugiat nulla pariatur. Excepteur sint occaecat cupidatat non proident, sunt in culpa qui officia deserunt mollit anim id est laborum. Lorem ipsum dolor sit amet, consectetur adipiscing elit, sed do eiusmod tempor incididunt ut labore et dolore magna aliqua. Ut enim ad minim veniam, quis nostrud exercitation ullamco laboris nisi ut aliquip ex ea commodo consequat. Duis aute irure dolor in reprehenderit in voluptate velit esse cillum dolore eu fugiat nulla pariatur. Excepteur sint occaecat cupidatat non proident, sunt in culpa qui officia deserunt mollit anim id est laborum. Lorem ipsum AMIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIII0	▶ Partly OK	4	5
D2: Problem description	▶ Partly OK	5	7
D3: Containment action	▶ Requirements fulfilled/Bonus	10	10
D4: Define and verify non-detection root cause(s)	▶ Requirements fulfilled/Bonus	10	10
D4: Define and verify occurrence root cause(s)	▶ Requirements fulfilled/Bonus	10	10
D5: Choose and verify non-detection corrective action(s)	▶ Requirements fulfilled/Bonus	10	10
D5: Choose and verify occurrence corrective action(s)	▶ Partly OK	7	10
D6: Implement non-detection corrective action(s)	▶ Requirements fulfilled/Bonus	10	10
D6: Implement occurrence corrective action(s)	▶ Requirements fulfilled/Bonus	10	10
D7: Action(s) to prevent recurrence	▶ Requirements fulfilled/Bonus	10	10
D8: Closing 8D	▶ Requirements fulfilled/Bonus	5	5
Report	▶ Partly OK	1	3
Total score		**92**	**100**
Total (%)		**92.0%**	

8D report evaluation done by (name, dpt):

OK　Reset entries　Cancel

評価が完了したらOKをクリック。

評価結果 92点/100点が表示される。

E-32,33,34 Save/Cancel

Supplier responseタブ – D7 Prevention Recurrence

Title	Status	Planned implementation	Actual implementation
Training ▼	Draft	4/4/2024 2:00 PM CEST	4/4/2024 4:00 AM CEST
Machining condition ▼	Draft	4/4/2024 2:00 PM CEST	4/4/2024 2:00 PM CEST

Overview of independent evaluator		
Name	**Position**	**E-mail**
Warthmann, Sandra		Sandra.Warthmann@supplyon.com

D8 - Conclusion and Appreciation of the Team's Success　　　　Collapse　⬆

▶ 8D report evaluation (mandatory)

☑ Independent evaluation performed　by　Warthmann, Sandra, on　4/15/2024 10:03 AM CEST
The 8D report evaluation is finished. Result: 92.0%
The complaint was re-opened on 4/10/2024 11:40 AM CEST.

[Save and submit to customer] [Save as draft] [Cancel]　More ▼

・全ての内容の入力が完了し、確認し終わったら
　Save and submit to customerをクリック。
　この内容はAstemoに提出されます。

・Astemoに送信せずに保存する場合は、
　"Save as draft"をクリック。

"Save and submit to customer"は、各ステップが
完了する毎に実施し、Astemo側へ報告する。

E-32,33,34 Save/Cancel

Supplier responseタブ – D7 Prevention Recurrence

"Save and submit to customer"をクリックすると表示される。

Submit options

Help and support

Only selected steps are sent to the customer.
- ☑ Basic data (incl. D1)
- ☑ D3 - Containment Actions (incl. D2)
- ☑ D4 - Root Cause Analysis
- ☑ D5 - Selection and Verification of Corrective Actions
- ☑ D6 - Implementation and Validation of Corrective Actions
- ☑ D7 - Prevention of Reoccurrence (with 8D report evaluation)

Set status
- ☑ Completed by supplier
- ☑ Closed by supplier

[Send] [Cancel]

> Astemo側に提出したい項目にチェックを入れる。
> ※入力が完了している項目しかチェックできない

E-32,33,34 Save/Cancel

Supplier responseタブ – D7 Prevention Recurrence

D6 - Implementation and Validation of Corrective Actions

ⓘ Due date for step set by Customer corporate group: 4/22/2024 8:12 AM CEST

	Title	Status	Root cause
●	Training to Operator ▼	Draft	Environment of inspection area (Non-Detection)
●	Optimization of Machining conditions ▼	Draft	Poor Machining conditions (Occurrence)
●	Environment of inspection area ▼	Draft	Poor visual inspection (Non-Detection)

D7 - Prevention of Reoccurrence

ⓘ Due date for step set by Customer corporate group: 5/8/2024 8:12 AM CEST

	Title
●	Training ▼
●	Machining condition ▼

D6 - Implementation and Validation of Corrective Actions

ⓘ Due date for step set by Customer corporate group: 4/22/2024 8:12 AM CEST

	Title	Status	Root cause
●	Training to Operator	Submitted	Environment of inspection area (Non-Detection)
●	Optimization of Machining conditions	Submitted	Poor Machining conditions (Occurrence)
●	Environment of inspection area	Submitted	Poor visual inspection (Non-Detection)

D7 - Prevention of Reoccurrence

ⓘ Due date for step set by Customer corporate group: 5/8/2024 8:12 AM CEST

	Title	Status
●	Training	Submitted
●	Machining condition	Submitted

Overview of i

Name	Position	E-
Warthmann, Sandra		Sa

Astemo側に提出が完了すると、シグナルがグリーンに点灯する。(提出済みを意味するシグナル)

E-32,33,34 Save/Cancel

Supplier responseタブ – D7 Prevention Recurrence

最上部の"Problem Solver: Complaints"をクリックして案件一覧に戻る

E-32,33,34 Save/Cancel

Complaintsタブ

Save as Draftで保存した場合
(Astemo側には提出されていない)
Statusは、"open, Draft"になる。

Save and send to customerで保存した場合
(Astemo側に送信された状態)

F-1/2/3 Status and timeline

Status and timelineタブ

G-1,2,3,4,5,6 More　ダウンロード機能/レポートの拒否

Supplier response画面

- Download PDF file　　　　　　　　　　　PDFファイルをダウンロード
- Reject complaint　　　　　　　　　　　　レポートの拒否 (取り下げ願い)
- Download complaint as XML file　　　XMLファイルとして不具合レポートをダウンロード
- Download 8D report as XML file　　　XMLファイルとして8Dレポートをダウンロード
- Upload 8D report as XML file　　　　XMLファイルとして8Dレポートをアップロード

G-2 Download PDF file

Supplier response画面

Print out imagesにチェックを入れると、添付ファイルの画像がイメージとしてPDF上に表示される。
(画質は低い)

※イメージとして印刷できるファイル形式は下記のみ。
ファイル形式：jpg,png,gif,jfif,bmp

①Download PDF fileをクリック

②必要な項目にチェックを入れてDownload PDF fileをクリックするとダウンロードされる。

G-2 Download PDF file

Supplier response画面

Complaint: Housing ID(Inner Diameter) Scratch (95967)

Details
Attachments	Attachment.pdf;

イメージとして画像もレポート内に表示される。

G-3 Reject complaint　取り下げ願い

Supplier response画面

①Reject complaintをクリック

②レポートを拒否(取り下げ)の理由を記述して、"Save and reject complaint"をクリック。

H-1 Discussion チャット機能

Problem Solverを開いた画面 （サプライヤ側）

画面右上の封筒マークをクリックすることで、チャット会話が可能。Astemo、サプライヤーのどちらから始めてもOK。

Problem Solverを開いた画面 （Astemo側）

H-1 Discussion チャット機能

封筒を押して開いた画面　（サプライヤ側）

この例ではサプライヤから
Astemoへのメッセージを
入力しています。

H-1 Discussion チャット機能

一覧の画面　（Astemo側）

画面右上の封筒マークが未開封になっているので新規メッセージが届いていることがわかる。

封筒を押して開いた画面　（Astemo側）

H-1 Discussion チャット機能

封筒を押して開いた画面　（Astemo側）

Fileの添付送信も可能。

ただし、チャットで添付したファイルはFile Managementには表示されない。８Dのレポートとして、必要なファイルは各セクションに添付してください。

H-1 Discussion チャット機能

封筒を押して開いた画面　（Astemo側）

8Dレポートのステータスがクローズした後も、チャット機能は使用可能。

I-1 History

Supplier responseタブ

画面右側に"History"が表示されている。
今までの更新履歴を確認できる。