

RE-TRAINING FOR ASSOCIATE (INSPECTION)

	(Last Name)	(First Name)	(M.I.)		
Full Name:	LOMID	HORVIN	6.	Date:	04/001/21
I.D #:	20-PK 39 591	Ö		Batch #:	304
Position:	Associonte		1/100	Line # / Group:	S10 2 / P102
		SCORE:	16 = 15h	EVALUATION:	PASSED FAILED
=					NOTE: PASSING RATE IS 100%
Essay questi					
1. What is you	r idea about abnormality		1.41		
	may ka	ibn sa normal	condition	L	
	J				
	-				Name and the second
2. Write down	some examples of the po	ossible defects that you might en	counter in your proces	e e	
zi iiiite doiiii	Mi	of frage	34 10 4	c'ca it	1 f's a
	wrong world	of fuse can course and explosion du	ande short	CIT CANIT OLD	1114
	wrong lerm	inal con cause	wiper not t	D WORG	
	Can time	nd explosion an	ie to cross	~UIT?	Print randoming trapes
	TBO may co	muse lights suddle	enly tarrec	1 off	
	,		9		
3. What are yo		encounter abnormality in your pr	rocess? Please write do	own the steps.	
	1 Stop the	Operation			
	3 Clark the	NG In the IRI	()		
	4 EVII 1	he Final Accord	1	'an Densel	And the state of t
	5 Fill 1	Lefa 1	19 INSPECT	D. F. Fort	
	5 10 16 ap 7	in detect the	and actions	Derice	14. 4. 1. 14. 6. 14
	o 1 therein	posed tope rem	Dye of TUCK	stick at	the backs at sed ing
	7 Artached	the detect porti	3h		
	8 Encloyed +	ne responsible p	wson		the bricks de of red tog
4. What are th	ne possible effects if defec	tive wire harness is fitted in the	car?		
	ban n	ranaving money	iari do ay	hindi ann	der one ensakian
0 1	o morani dia	some may con	and ma dur	A) C	dur and onsakyan
	CIT	1)	00 0	3	
5 What are w	our reasons for doing such	violation?			
D. Tribe are ye			L 1	0	
	para Hindi	ma delay on	ating	process	
				•	
6. What will h	appen in the company if t	there are lots of customer claims	?		
	Mari Da	a hamasank	o hindi n	n more or	der and costumin
ma D	or dukto un	atim imani			der ans costumer
-) -	J. W. File	J. C. Triny			



		no	

0

SURVEY FORM

What are the main reasons why Associate or Expert & Jr. Staff (SL/LL) are tempted to oppose the Standard Operational Procedure in their area causing defective products in the line?

Ano ang mga pangunahing dahilan kung bakit ang mga <u>Associate or Expert & Jr. Staff (SL/LL)</u> ay natutuksong hindi gawin ang Standard Operating Procedure sa kanilang linya na nagiging sanhi ng mga sirang mga produkto sa linya?

Please choose five category why Associate or Expert & Jr. Staff are tempted to oppose the "SOP". Write the number from 1~5. (top 1 means the main reason)

Mangyaring pumili ng limang kategorya para sa mga pangunahing dahilan kung bakit ang mga <u>Associate or Expert & Jr. Staff (SL/LL)</u> ay hindi gawin ang "SOP". Isulat ang numero mula sa 1~5.(Top 1 ay nangangahulugan na ang pangunahing dahilan)

	SIGNATURE OVER PRINTED NAME	04/01/21
	NORVAND LOVATO	DW/09/21
	Others (Pls. specify)	
	As seen from other co-workers. Nakikita sa kapwa empleyado.	
5	To be able to target the production efficiency. Para makamit ang production efficiency	
	Unaware of the "SOP" Hindi aware sa "SOP"	
	Different instruction of the superior. Paiba-iba ang tagubilin ng superior.	
	Management tolerates their acts. Hinahayaan/Kinokonsente ng mga namamahala ang kanilang mga maling gawa	in.
	Unaware of the penalties that will likely to be given after Hindi nila alam ang mga posibleng parusa sa bawat pagsuway na kanilang ginag	every violations
	They find the SOP hard to follow. Nahihirapan silang sundin ang mga SOP.	
	Because they find the company/management not worthy Dahil sa tingin nila ay hindi kasunod-sunod ang mga patakaran ng kumpanya at nangangasiwa nita.	y to be followed of. ang mga
	Because they want to. Dahil gusto nila.	
2	Always think that quantity must comes first. Laginginiisip na ang BILANG ang dapat na mauna.	
	Unwillingness to do their job. Hindi interesado sa kanilang trabaho	
,	Due to delay operation Dahil sa pagkaantala ng operasyon.	

PLEDGE OF OBEDIENCE

\ko si, _	Akosi, NORVIN G. LOMIO	6.	LOMIO	, nagtatrabaho bilang	Associate	ay na	ay nangangako na	
	(Sabihin ang pangalan)	ng pan	galan)		(Sabihin ang Posisyon)	sisyon)		
ıko ay s	usunod sa m	ıga pan	untunan a	ıko ay susunod sa mga panuntunan at regulasyon ng FALP, sa pagtupad ng aking tungkulin at responsibilidad bilang	tupad ng aking tur	ıgkulin at res	ponsibilidad bil	But
sang re	sponsable,	mahus	ay at epel	sang responsable, mahusay at epektibong miyembro ng aking linya, grupo, <u>departamento</u> at ng buong FAS	linya, grupo, <u>de</u>	partamento	at ng buong l	AS
Compan	ıy. Ako ay na	inganga	ako na gag	lompany. Ako ay nangangako na gagampanan ko ang aking trabaho gayundin ang mga gawain na ibinigay sa akin	aho gayundin ang	mga gawain	na ibinigay sa a	S.
ng akin	superyor n	may	mataas na	akin superyor ng may mataas na konsiderasyon sa mga standard operating procedures at hindi kailanman	ndard operating	procedures a	ıt hindi kailann	lan
kukum	ourmiso ang	pangar	ngailangan	kukumpurmiso ang pangangailangan ng kustomer, kalidad ng produkto at kaligtasan ng bawat empleyado.	odukto at kaligtasa	n ng bawat	empleyado.	

Norwing Lagda sa iKabaw ng pangalan

persa Petsa