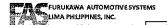


FURUKAWA AUTOMOTIVE SYSTEMS LIMA PHILIPPINES, INC.

į	RE-TRAINING FOR ASSOCIATE (SUB-ASSY/LAYOUT/ASSY)
1	L

Fuli Name:	(Loss Name) Matibaa	(First Name)	la (M.L.)	Date	03-04-2019
I.D#:	W-01439)	1Joy car	10	Date: Batch #:	08-04-20M
Position:	Associate	EXOCA	······································	Line # / Group	510 / SUZUKI
		SCORE:	6/6 = 100	EVALUATION:	PASSED FAILED
					NOTE: PASSING RATE IS 100%
Essay questic	ons.				
1. What is you	ridea about abnormality?	4 (لمصما	l. I
	State that	aufferen	t to usuc	al compo	11+O11
		<u> </u>			
				•	
2. Write down	some examples of the possible	defects that you migh			
	CLOSS mire		bend tennin	ī Tī	more size a mise
	100		panaged insul		Technial aetochotion
	wrong incer			ector	Core wire dicava out
	world tem	THEO,	orcign material	_	pinch wire
3. What are yo	u going to do when you encou	nter abnormality in you	ur process? Please write dow	n the steps.	
	1 Stop the	operation	١		
	2 Push / Pull 2	hel andon	light to c	all the a	attention of Jr. Staff
	? Fill up the	redtad	<u>-</u>		- , , , , , , , , , , , , , , , , , , ,
	· Attack the	red total	to defect po	x4;00	
	s give to Jr	. Staft oc	staff to bis	no at n	epair area
A 18/1	e possible effects if defective v	• •	*	9	1
4, white are ru	() () ()	4	scurre - ca	ice cha	art circuit and burnin
	pero trumpal		nalaunchianina		ALL CHOOLIT ONE PORTIN
	Damoured come	,,	properly pitt	ed to	ther connector
		ight Sudde	1 1 1 1 -B ''		THE CHILL
	mong terminal.	Cause	wiper not to	nove	
v			, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,		
5. What are yo	our reasons for doing such viole				
	_NUM_time	po na	Ano kalau	g 170 t	sami sa tao topos amadali
Chelay_	po Kami u	<mark>zf dut 'O</mark> i	it i dahil po	≺ra 'Daga	amadali.
				-	
				•	
6. What will ha	appen in the company if there	are lots of customer cla	ims?		
	mababawas		om mogio	iina ond	ler na rustomer
bassas	and see pain	i na utila	7	Darbamali	alart an edice as
TO MA	nd everbacy	UP COM			, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,



Revision no:	0	2
		:4

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 Associate or Expert & Jr. Staff (SL/LL) ay hindi gawin ang "SOP". Isulat ang numero mula sa 1~5.(Top 1 ay nangangahulugan na ang pangunahing dahilan)

Due to delay operation Dahil sa pagkaantala ng operasyan.
Unwillingness to do their job. Hindi interesado sa kanilang trabaho
Always think that quantity must comes first. Laginginiisip na ang BILANG ang dapat na mauna.
Because they want to. Dahil gusto nilo.
Because they find the company/management not worthy to be followed of. Dahil so tingin nila ay hindi kasunad-sunad ang mga patakaran ng kumpanya at ang mga nangangasiwa nito.
They find the SOP hard to follow. Nahihirapan silang sundin ang mga SOP.
Unaware of the penalties that will likely to be given after every violations Hindi nila alam ang mga posibleng parusa sa bawat pagsuway na kanilang ginagawa.
Management tolerates their acts. Hinahayaan/Kinokonsente ng mga namamahola ang kanilang mga maling gawain.
Different instruction of the superior. Paiba-iba ang tagubilin ng superior.
Unaware of the "SOP" Hindi oware sa "SOP"
To be able to target the production efficiency. Para makamit ang production efficiency
As seen from other co-workers. Nakikita sa kapwa empleyada.
Others (Pls. specify)
(Can)
Joy CARLET P. MATIBAG March 4 2019
SIGNATURE OVER PRINTED NAME DATE

PLEDGE OF OBEDIENCE

ay ng
, a
ASSOCIATE.
5
jja
5
pa,
ф
gta
naj
Æ
6
五
Ħ
انہ
\exists
A
긱
거
Ħ
1
s.
ş
ď

(Sabihin ang pangalan)

(Sabihin ang Posisyon)

angangako na

ako ay susunod sa mga panuntunan at regulasyon ng FALP, sa pagtupad ng aking tungkulin at responsibilidad

bilang isang responsable, mahusay at epektibong miyembro ng aking linya, grupo, departamento at ng buong

FAS Company. Ako ay nangangako na gagampanan ko ang aking trabaho gayundin ang mga gawain na ibinigay

kailanman ikukumpurmiso ang pangangailangan ng kustomer, kalidad ng produkto at kaligtasan ng bawat sa akin ng akin superyor ng may mataas na konsiderasyon sa mga standard operating procedures at hindi

empleyado.

Lagda sa ibabaw ng pangalan

03-04-2019