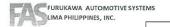


## FURUKAWA AUTOMOTIVE SYSTEMS LIMA PHILIPPINES, INC.

## RE-TRAINING FOR INITIAL PROCESS OPERATORS

|                | (Last Name)                      | (First Name)   | (M.I.)   |   |  |            |
|----------------|----------------------------------|--|--|---|--|------------|
| Full Name:     | Dela Torre                       | Harlen +   | (M.1.)   | Date:                                   | 1-10-20  |            |
| I.D #:         | Dt-126/12                        | THE PARTY OF THE P | 7/0  | Batch #:                                | IIV  |            |
| Position:      | hital                            |  | 1.0  | Line # / Group:                         |  |            |
|                | 44/1                             | SCORE: C   | - = 11/10  | EVALUATION:                             | PASSED / FAILED  |            |
|                |                                  | -  | ) [:   | NO                                      | TE: PASSING RATE IS 100%   |            |
| Essay questi   | ons.                             |  |  |   |  |            |
| 1. What is you | ur idea about abnormality?       | 0  | 1.5  | 70                                      | 1.5.   |            |
|                | Likeli pag su                    | mod sa sop   | na blim  | gay sa                                  | akin ang   |            |
| maa &          | dr staff or                      | staff at rahi  | ihirapan K   | 6 grondi                                | you bingou   | 50         |
| aldina         | No 'SOP.                         | 201  | 1  |   |  | -          |
|                |                                  |  |  |   |  |            |
|                |                                  |  |  |   |  |            |
| 1              |                                  |  |  |   |  |            |
| 2. Write down  | n some examples of the possib    | ole defects that you might encour  | nter in your process.  |   |  |            |
|                | damagna Levin                    | reat   |  |   |  |            |
|                | SUC IM: NOW                      | i're sa mochine  |  |   |  |            |
|                | Bench                            | Terminal   |  |   |  |            |
|                | 800                              | Ren.   |  |   | manana (   |            |
|                | North                            |  | HARMAN AND AND AND AND AND AND AND AND AND A   |   | and the same of th |            |
|                |                                  |  |  | *************************************** |  |            |
| 2 M/hat are u  | rou going to do when you enco    | ounter abnormality in your proces  | ss? Please write down  | the stens                               |  |            |
| 5. What are y  |                                  | ations   | ss: riease write down  | the steps.                              |  |            |
|                | A STOP BY                        | to t   | . * 0 //0  | dine                                    |  |            |
|                | a talowagg all                   | g Irstoff gaw  | 11.  | wire                                    | 1 00   |            |
|                | * 50 00 Stop (                   | operation call a   | moli 174-5   | aff or c                                | toff   |            |
|                | ted tog Fill v                   | is real tog.   |  |   |  |            |
|                |                                  | '  |  |   |  |            |
|                |                                  |  |  |   |  |            |
|                |                                  |  |  |   |  |            |
|                |                                  | /  |  |   |  |            |
|                |                                  |  |  |   |  |            |
|                |                                  |  |  |   |  |            |
| 4. What are t  | he possible effects if defective | wire harness is fitted in the car?   | 1  |   | _  | - 1        |
| 0              | Isang pag sul                    | no sosakaya  | n ou pro   | Kermatay                                | na suma  | sakay      |
| dito.          | na maa tao 1                     | pemibili na do   | cakou an   | 8a isano                                | g bustomer.  | )          |
|                | J                                |  |  |   | , -  |            |
|                |                                  |  |  |   |  |            |
|                | ****                             |  |  |   |  |            |
|                |                                  |  |  |   |  |            |
|                | and the same                     |  |  |   |  |            |
| 5. What will h | nappen in the company if there   | e are lots of customer claims?   |  | . /                                     |  | 1          |
| J. Wilde tim   |                                  | omer na him  | ·Ci na   | bibilia na                              | Sasakawan  | at         |
| marani         | empleya do                       |  |  |   | Anna to  | 1 min pour |
| In Ollocki     | embirda an                       | no wala to   | abaho 80   | 1 loung                                 | compand ,  | Compan     |
| > h            | dir Custom                       | or no hinds  | na bibili  | No wire                                 | Vorness Ka   | se 110     |
| > Maram        |                                  | bibili nito  | The state of the s | No. WIRE                                | 1011.(22 60  | , ,        |
| mala ho        | a tiwala ang                     | bibili nito x  | a kanila   |   |  |            |
|                |                                  |  |  |   |  |            |
|                |                                  |  |  |   |  |            |



| - |    |  |  |  |
|---|----|--|--|--|
|   | ev |  |  |  |
|   |    |  |  |  |

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?

Ana ang mga pangunahing dahilan kung bakit ang mga <u>Associate or Expert & Ir. Staff (SL/LL)</u> ay natutuksang 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</u>
<u>& 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)

| 2  | Due to delay operation Dahil sa pagkaantala ng operasyon.   |       |  |  |  |  |
|----|---|-------|--|--|--|--|
|    | Unwillingness to do their job.  Hindi interesado sa kanilang trabaho  |       |  |  |  |  |
|    | Always think that quantity must comes first.  Laginginiisip no ang BILANG ang dapat na mauna.   |       |  |  |  |  |
|    | Because they want to.  Dahil gusto nila.  |       |  |  |  |  |
| ** | Because they find the company/management not worthy to be followed of.  Dahil sa tingin nila ay hindi kasunod-sunod ang mga patakaran ng kumpanya at ang mga nangangasiwa nito. |       |  |  |  |  |
|    | They find the SOP hard to follow.  Nahihirapan silang sundin ang mga SOP.   |       |  |  |  |  |
| 3  | 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 namamahala ang kanilang mga maling gawain.   |       |  |  |  |  |
|    | Different instruction of the superior.  Paiba-iba ang tagubilin ng superior.  |       |  |  |  |  |
| 2  | Unaware of the "SOP"  Hindi aware sa "SOP"  | يو د. |  |  |  |  |
|    | To be able to target the production efficiency.  Para makamit ang production efficiency   |       |  |  |  |  |
|    | As seen from other co-workers.  Nakikita sa kapwa empleyado.  |       |  |  |  |  |
|    | Others (Pls. specify)   |       |  |  |  |  |
|    | SIGNATURE OVER PRINTED NAME  DATE   |       |  |  |  |  |

## PLEDGE OF OBEDIENCE

| Ako si, Harlene Dela Torre, nagtatrabaho bilang Assocto                | t-,   |
|--|---|
| nagtatrabano bilang #\selfactor  | ay nangangako na                                  |
| (Sabinin ang pangalan) (Sabih  | in ang Posisyon)                                  |
| 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, gi   | rupo, <u>departamento</u> at ng buong FAS         |
| Company. Ako ay nangangako na gagampanan ko ang aking trabaho gayur    | ndin ang mga gawain na ibinigay sa akin           |
| ng akin superyor ng may mataas na konsiderasyon sa mga standard op     | erating procedures at hindi kailanman             |
| kukumpurmiso ang pangangailangan ng kustomer, kalidad ng produkto at   | kaligtasan ng bawat empleyado.                    |
|  | tela Torre tradene<br>Lagda sa ibabaw ng pangalan |
|  | 1/- 1/2 - 22                                      |

Petsa