

RE-TRAINING FOR INITIAL PROCESS OPERATORS

| | (Last Name) | (First Name) | (M.I.) | | | | |
|-----------------|--------------------------------------|--|------------------------------|---------------|--|--|--|
| Full Name: | ATTENZA | UEZET | M | Date: | FEB 11,202N | | |
| I.D #: | EN69-1355 Batch #: 160 | | | | | | |
| Position: | ACCOCLATE Line#/Group: PD5 CUBARU NY | | | | | | |
| | | SCORE: | 4 / 5 = 65% | EVALUATION: | PASSED FAILED NOTE: PASSING RATE IS 100% | | |
| anni sunstin | | | , , | | NOTE: PASSING RATE IS 100% | | |
| ssay questio | | | | | | | |
| I. what is your | idea about abnormality? | . (, , , | | | | | |
| | - My idea a | abnormalia | ty is to lead | severe | cause or there | | |
| detect | some c | civies. | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| . Write down | | | nt encounter in your process | i. | | | |
| | WEE WIRE U | WPRING | | | | | |
| | NO PROTRUDIN | 6 | | | | | |
| | CORE WIRE R | | Annia musanuma annia d | | 42-6-2 | | |
| | INSULATION WWW | RING | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | - Water and the Control of the Contr | | | | | |
| . What are you | going to do when you er | ncounter abnormality in yo | ur process? Please write dov | wn the steps. | | | |
| | STOP THE O | PERATION | | | | | |
| | | | JR. STAFF/STAF | F | | | |
| | | OR THE FURTH | | | | | |
| | | E DEFECT T | | | | | |
| | RE-CUTTING | | 11-0 | | | | |
| | CHECK TO | | | | | | |
| | METER TH | FOC IF GO | OD ENDERCE | to Tut in | III TED | | |
| | | • | OD EVIDORIC | TO THE W | QIVI E. C | | |
| | SHIFT. | | | | | | |
| | | | | | | | |
| 1 M/hatarotha | possible offered if I f | ive wire harness is fitted in | cata and | | | | |
| | | | | - 500 + | 1 | | |
| | IF THE DE | PECTIVE MILE | HER THE CAR | O CAK 1 | T | | |
| 1611550d | F REASON | (R) the ELL | HER THE CAR | MAS SAD | a armi | | |
| | | , | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | / | | | | |
| | | | | | | | |
| . What will ha | | ere are lots of customer cl | | 2002 | | | |
| | IF THE | COMPANYTTHE | RE) ARE MANY | CUSTOMER | CLAIMS THE | | |
| | | HARNESS IS | | | | | |
| MEANING | 2 17 | HITCHESS IS | NOI POUL | 301175 | OF THE | | |
| | NESS WAS | | NOT BOOK | 301176 | OF THE | | |



| | | n | |
|--|--|---|--|
| | | | |
| | | | |

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</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 | | | | |
| 4 | Always think that quantity must comes first. Laginginiisip na ang BILANG ang dapat na mauna. | | | | |
| 5 | 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. | | | | |
| | Unaware of the "SOP" Hindi aware sa "SOP" | | | | |
| 1 | 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) | | | | |
| | O A P =: | | | | |
| _ | LIEZE M. AMENZA FEB 11 2020 | | | | |
| | SIGNATURE OVER PRINTED NAME | | | | |

PLEDGE OF OBEDIENCE

| _ nagtatra |
|------------|
| ATIENZ4 |
| 3 |
| LIEZEL |
| Ako si, |

(Sabihin ang pangalan)

ay nangangako na

baho bilang ASSECIATE

(Sabihin ang Posisyon)

bilang isang responsable, mahusay at epektibong miyembro ng aking linya, grupo, departamento at ng buong FAS ako ay susunod sa mga panuntunan at regulasyon ng FALP, sa pagtupad ng aking tungkulin at responsibilidad

Company. Ako ay nangangako na gagampanan ko ang aking trabaho gayundin ang mga gawain na ibinigay sa akin ng akin superyor ng may mataas na konsiderasyon sa mga standard operating procedures at hindi kailanman

ikukumpurmiso ang pangangailangan ng kustomer, kalidad ng produkto at kaligtasan ng bawat empleyado.

LIEZEL M. ATTENZA
LIEZEL M. ATTENZA
Lagda sa ibabaw ng pangalan

O2 / 11/2020
Petsa