

RE-TRAINING FOR ASSOCIATE (SUB-ASSY/LAYOUT/ASSY)

	(Last Name)		st Name)	(M.I.)		
Full Name:	LABORADOR		1219	2	Date:	11-13-20
I.D #: Position:	P. 105	24			Batch #:	210
Position.	nssuc	IATE	DRE: Col	Ca- 11/1	Line # / Group:	PASSED FAILED
		300	JAC.	CE - 11/1.	EVALUATION:	NOTE: PASSING RATE IS 100%
						NOTE. PROSING NATE IS 100%
Lasay questic	ns.					
	r idea about abnorn					
1. What is you	r idea about abnorn	Mantyr .	13 diffe	went to	om usu	91
00	ndition	TVVII	3 on the	ich. Le	01	
001	rontron					
			/			
				_		
2. Write down	some examples of	the possible defect	s that you might enc	ounter in your process		
	WEONG	TERMINAL	Mkan	TWIST		
	1 th	0	JUS DUG	INSCH!		
V	pamal	LED CONVED	of was	LWITE		
	BEI	UN TEKNO	MIL	J 4 (
		The state of the				
3. What are yo	u going to do when	vou encounter ab	normality in your pro	cess? Please write dov	wn the steps.	
	1 STOP 44				(0.20.000.0000000.000000000000000000000	
				NID CON I THE	ATTEN SINI	OF JR-STAFF
	3 FILL V	D DEFEC	+ +191	IN- ONDO III	MINOSON	000000000000000000000000000000000000000
	MADON WE	10 DED	4101.	DEFEM D	00no (1	
	4 INTACHED RED THU TO DEFECT PORTION 5 GIVE IN THE JE MAFF DE STAFF TO DEINY AT REPAIR MREA					
	alve II	O THE J	e mar (E STEAT TO	DERING A	H REPAIR HIGEFI
			ness is fitted in the Ci		la . 1 .	1
١.		in coins	5 DOLLA	ing 17 4	me det	ective wire
- h	irnes is	FIFE	In to t	he car.	•	
	NO. 100 100 100 100 100 100 100 100 100 10					
		/_				
5. What are yo	ur reasons for doin				/ 1	1
114	Para di	ma andit	, pero dap	at kung a	A po ta	laga alam ang
bound dapat itill-up i anotaning mund so stuff or mistaff						
Kinds algorithms has billed						
	11 100		(1.5)	1		
6. What will ha	onnen in the compa	ny if there are lots	of customer etaims?			
		6070\A		genta or	CO COUM	mnt of
100A A	Marino			26 1	9 ,0001	pant at astumer
marking manualar of twala any costumer						
				J ,	2011 0000000000000000000000000000000000	0



R	ev	is	in	n	n	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
pangūnahing dahilan)

	Due to delay operation Dahil sa pagkaantala ng operasyon.	
	Unwillingness to do their job. Hindi interesado sa kanilang trabaho	
5	Always think that quantity must comes first. Laginginiisip na 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.	
4	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 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"	_ uti †
2	To be able to target the production efficiency. Para makamit ang production efficiency	
3	As seen from other co-workers. Nakikita sa kapwa empleyado.	
	Others (Pls. specify)	
	glabadi	0
	ATURE OVER PRINTED NAME NO 4- 13,202	

PLEDGE OF OBEDIENCE

AROSI, HTUH S LPHOUADON , nagtatrabar	no bilang <u>ACSOCI 1417</u> ay nangangako na			
(Sabihin ang pangalan)	(Sabihin 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 miyemb	ro ng aking linya, grupo, <u>departamento</u> at ng buong FAS			
Company. Ako ay nangangako na gagampanan ko ang	g 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, ka	ilidad ng produkto at kaligtasan ng bawat empleyado.			

ALA C. LABLATOR
Lagda sa ibabaw ng pangalan

11-13-20

Petsa