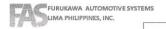


RE-TRAINING FOR ASSOCIATE (INSPECTION)

	(Last Name)	(First No	rma)	(M.I.)				
Full Name:	ANTORPLA		03000	(N.1.)	Date:	04-19-	7571	
I.D #:	18- PK2				Batch #:	200	7-2	
Position:	ASSOCIA	TE.	0		Line # / Group:	SHO		
		SCORE	614	= 100/0	EVALUATION:	PASSED NOTE: PASSING RA	FAILED	
Essay questi	ons.				. /			
1. What is you	r idea about abnorm							
	ABHORN	MITY xta	te that	15 dif	ferent :	from no	1. 12 J	
conditi	on . Car	sometin	er small	matte	er which	may	lead	1
severe	causes	and def	ailed def	ective pro	sduct.	/		
							*****************	Nection and the second
2. Write down		ne possible defects tha		CONTRACTOR				
	* Exposeo	Wire of	Danaged &	conector x	Bend Ter	mina		
	* Damaged	Insulation w	Damaged Pr	otector				
	* Damaged	Grommet *	Termina D	efernation		Management of the San		
	* Herbag	malfaction	red due	to missi	ing tirtoa	g cord.		
3. What are yo	ou going to do when	you encounter abnorm	nality in your process	Please write dow	n the steps.	3		
•		re Operati						
	2 Push I Pu	1) Andra	light to	call Hoe	aftention	stite 5	Ler	
	3 Chick "A	1) Andon	at the	TDIS	Tratem	01 78.0	Totte-	
	4 E:11 10	Final L	Dere Till F	- Dection	P	P.L.	. ~ ~/1	
	5 EII D+	d Tan I De	fact Tax	T COMO	2-tails	of Dec	- × .	
	5 TC House	d Tag / De	Tea ing	and	if 0	OT VOTE	<i>yt.</i>	
	7 Abbrach ad	s a passi Red tag (1	Defeat Too	- La del	in at the	Lion	The bo	achisted a p
	8 F. Acres	to the	Person	Tale Per	ECT TUL	1301.1-		
	Presonor	10. 11.0	+cepoint 1	410 1013	071.			
4. What are th	e possible effects if	defective wire harness	is fitted in the car?					
	maaa	ri Pong	magk	aroon	na die	crens you	0 /	00
sasak	yan.	, ,			. 21	, ,		9
	/							
	our reasons for doing		e s				ar 000	D D I
Y = F	Nakaka	gawa pe	ato mi	2000	y tiolar	tion to	foodo	hilang
mahire	of Po	nagta was) nog r	nagreres	air			
		y if there are lots of cu					e 1	
	Magar	PONG	umunti	eng	constan	er da	ni l	80
water	a mag	titi would	sa da	mi no	1. conste	mer c	lain	at
magk	aroon	i pong titiwala pong	mara	ming b	abayaro	in an	90	ompany



	no:	

)

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)

1	Due to delay operation Dahil sa pagkaantala ng operasyon.
	Unwillingness to do their job. Hindi interesado sa kanilang trabaho
2	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.
	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.
3	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"
4	To be able to target the production efficiency. Para makamit ang production efficiency
5	As seen from other co-workers. Nakikita sa kapwa empleyado.
	Others (Pls. specify)
	Actopalla
	AMARIA C. MYTORPIA 09-19-2021
	SIGNATURE OVER PRINTED NAME DATE

PLEDGE OF OBEDIENCE

kukumpurmiso ang pangangailangan ng kustomer, kalidad ng produkto at kaligtasan ng bawat empleyado.	ig akin superyor ng may mataas na konsiderasyon sa mga standard operating procedures at hindi kailanman	lompany. Ako ay nangangako na gagampanan ko ang aking trabaho gayundin ang mga gawain na ibinigay sa akin	sang responsable, mahusay at epektibong miyembro ng aking linya, grupo, <u>departamento</u> at ng buong FAS	iko ay susunod sa mga panuntunan at regulasyon ng FALP, sa pagtupad ng aking tungkulin at responsibilidad bilang	(Sabihin ang pangalan) (Sabihin ang Posisyon)	Ako si, AN TORPIA, AMANA C. , nagtatrabaho bilang <u>ASSOCIATE</u> ay nangangako na
---	---	---	---	---	---	---

Lagda sa ibabaw ng pangalan

04-19-2021

Petsa