

## FURUKAWA AUTOMOTIVE SYSTEMS LIMA PHILIPPINES, INC.

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

				, ,			
·	(Last Name)	(First Name)	. (	(M.L.) + 6 ?	4 5	-11-	
Full Name:	TERRAZOLA	JAMES (	CHRISTIAN	JLA0	Date:	07/16/202	9
t.D#:	BF-13791	: -			Batch #:	7.53	
Position:	SUB ASSIST				Line#/Group;		
		SCORE:	6 16=1	<i>11.</i> 57	EVALUATION		ILED
		, and the same of	$\frac{\varphi_{-}}{\psi}$	<del></del>	· EVALUATION	NOTE: PASSING RATE IS	
l	-	<del></del>	<del></del> :		_	WUIE: PASMING RATE IS	100%
				;			
Essay questic	ins.				OLN		
1. What is you	r idea about abnormality?	,	_		1		
•	ctata	that is d	EFARALT.	tan.	W. CM	condition	
	ગાવાલ	11191 13 Q	11.181.54.1	<u> 110 m</u>	1166	CONCLINE	
					4340.1		
				•			
	<del></del>				<del>_</del> .		
			,				
2. Write down	some examples of the possi	ble defects that you n	night encou <u>nter in</u>	your process.			
	Bend term					nih a	
	Klong insert	OF OFTER	Co inser	100 TC	n Causa	strort circu	with and there:
					111 - 1146		uti ana wunni
	-						
3. What are yo	u going to do when you enc			ease write dow	л the steps.		
	s of the	operation					
		rull the ar	Idah laht	+ + cal	the at	tention of Jr.	9+n FK
			<del>.901. 119111</del>	10 CX	il tire with	tention p   Of	OM1.
	I Fill up	1 4	tod y	t			
	4 Attached	th@ recl	tagy to 0	derect	purtion		
	5 Gira it to	1- CHAFF	to bring ca	at an	12 4 4 4	*6.0	
	- CH & (1 10	O1. 3 181	10 411111	) w   18	hall No	<del>64 —</del>	
4. What are the					,		. 1
	Mai	a act pond	sumab	٥K o	mad kan	bon rand ka	tre abrur
	mality				7	·· )	
	ariot II (g)				<del>-</del>		
<u> </u>							-
				_			
			-				
			-				
5. What are yo	ur reasons for doing such vio	olation?	•		,	١ ،	
	T	hed the red tag to defect partion  to Jr. Staff to bring at repair area  defective wire harness is fitted in the car?  Magaci pung sumabok o magkanon nang tage about  g such violation?  Exact violation?  Work as kasi kanrna majout na harness kang  awa ko ang violation na yun.  In there are lot of customer claims?  Magari pong huming o magsarg ang isang					
	or radelya	kn and	160 10 time	100 1	un.		1)
	po transmu	1-0 011.01	A ID AND ITOR	<u> </u>	٠, , ,		
	1 0	$\overline{}$	·				
		·					
				-			
6. What will ha						,	
	, <u>M</u> e	raari oon	n humir	na di	nausar	g gna Isan	c <b>\</b>
			1				7 -
	companya		<del>/</del>				<del> </del>
	1 0					· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	
				<u>.</u>			
			7				
				*			

Revision no:	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 ar 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)

	Due to delay operation  Dohil sa pagkaantola ng operasyon.
	Unwillingness to do their job.  Hindi interesado sa kanilang trabaha
	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.
2	They find the SOP hard to follow.  Nahihirapan silang sundin ang mga SOP.
5	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. Hinohayaan/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
(6	As seen from other co-workers.  Nakikita sa kapwa empleyado.
	Others (Pis. specify)
•	07/16/2020
	SIGNATURE OVER PRINTED NAME  DATE

## PLEDGE OF OBEDIENCE

Ako si, James Christian I. leggala, nagtatrabaho bilang	Associate	ay nangangako na
(Sabihin ang pangalan)	(Sabihin ang Posisyon)	<b>on)</b>
ako ay susunod sa mga panuntunan at regulasyon ng FALP, sa pagtupad ng aking tungkulin at responsibilidad	agtupad ng aking tı	ungkulin at responsibilidac
bilang isang responsable, mahusay at epektibong miyembro ng aking linya, grupo, <u>departamento</u> at ng buong FAS	ıg linya, grupo, <u>depa</u>	artamento at ng buong FAS
Company. Ako ay nangangako na gagampanan ko ang aking trabaho gayundin ang mga gawain na ibinigay sa akin	o gayundin ang mga	ı gawain na ibinigay sa akir
ng akin superyor ng may mataas na konsiderasyon sa mga standard operating procedures at hindi kailanman	lard operating proc	edures at hindi kailanmar
ikukumpurmiso ang pangangailangan ng kustomer, kalidad ng produkto at kaligtasan ng bawat empleyado.	ukto at kaligtasan ng	z bawat empleyado.

James Ohndhan T. Terran la Lagda sa ibabaw ng pangalan

07//L/12020 Petsa