

RE-TRAINING FOR INITIAL PROCESS OPERATORS

	(Last Name)	(First Name)		(M.I.)			
Full Name:	Lazavo	Aldrin	lau	F.	Date:	den).	12/201
I.D #:	20-Pt 39138	PTVCVVI F1	uay	<u>F</u>	Batch #:	20/	
Position:	According		1 -	8	Line # / Group:	001	
	1111 0110110	SCORE:	Certe	= (2)	EVALUATION:	PASSED	FAILED
				070		NOTE: PASSING	
Essay question	ns.						
. What is your	idea about abnormality?			1.		,	
	46	normality	16 10	one thing	wrong	happen	to our
mo	ichine.	0	7			//	
1110	(CVVVC)						
1 Minister alesson a	ome examples of the possib	la dafa ska klas	:-La				
Write down's		ie delects that you n	ngnt encounte	i iii your process.			
	1. Over fricted	-,]					
	2. inverted tem	ngal					
	3-wrong attached	<u></u>					
	of kanban						
3. What are you	going to do when you encou	unter abnormality in	your process?	Please write dowr	the steps.		
	1. stop. C	all, mait			7		
	2. 142	the mochile	1/4	Re machin	· Is not	hive	
	2 611 114	The Las	- TILL &	he machin	10	1 1 FLC	
	3.6. (1	dil, wait the machin the tag	1004	of officer	n of	777	
	for.	4 MINOCETION OF					
	6. Proceed	to QC.	1. 10.	cl .1 .[0.		and and	-norsed La-moure
	1 9 11 11	To be c	HO THE	check the	ure, 14	J 000 000	proceed to process
	1. 1top The	process	- 1	711 10		./ /	1 11 1
	2. Jill up	the white	yag,	call the	atterior	of Ur. V	taff for confirmat
	3. Thoceed.	to tro for	Recallin	9 PMnt	the kan	ban und	give it to the
	Jr- Haff possible effects if defective	for confirm	19 tibe.	J			0 ,
1. What are the	possible effects if defective	wire harness is fitted	in the car?		/	1	
	40 gomerer Wrong ferm	aures, o	ccident.	to another	or Cu	y fomer.	
	40 gomoren	. it ma	u lead	another	Linchion	L	
	Wholen Lein	ina it	cause	When	not to	move.	
	July Perm	1112		70-	70/ /2	/	
What will har	anon in the company if there	are lets of sustamos	olaime?				
o. what will hap	ppen in the company if there	herilal i	there	o cub	h	1 de a [24-
, 1	in P	morble +	nat 11	CVA	WUV 10	uy of	0
phod	Wct.					,	

	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 or Expert & Ir. 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)

4	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 na ang BILANG ang dapat na mauna.	
	Because they want to. Dahil gusto nila.	
	Because they find the company/management not worthy Dahil sa tingin nila ay hindi kasunod-sunod ang mga patakaran ng kumpanya at nangangasiwa nito.	to be followed of.
	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 Hindi nila alam ang mga posibleng parusa sa bawat pagsuway na kanilang ginag	every violations
3	Management tolerates their acts. Hinahayaan/Kinokonsente ng mga namamahala ang kanilang mga maling gawa	in.
	Different instruction of the superior. Paiba-iba ang tagubilin ng superior.	
	Unaware of the "SOP" Hindi aware sa "SOP"	
	To be able to target the production efficiency. Para makamit ang production efficiency	
1	As seen from other co-workers. Nakikita sa kapwa empleyado.	
	Others (Pls. specify)	
	ALDRIN TOPHE LODING	apn). 13.2021
	SIGNATURE OVER PRINTED NAME	DATE

PLEDGE OF OBEDIENCE

Akosi, Aldrin Jay 7 Labaro	nagtatrabaho bilang	Associate	ay nangangako na
(Sabihin ang pangalan)		(Sabihin ang Posisyon)	syon)
ako ay susunod sa mga panuntunan at regulasyon ng FALP, sa pagtupad ng aking tungkulin at responsibilidad bilang	regulasyon ng FALP, sa pagt	upad ng aking tung	kulin at responsibilidad bilang
isang responsable, mahusay at epektibong miyembro ng aking linya, grupo, <u>departamento</u> at ng buong FAS	tibong miyembro ng aking	linya, grupo, <u>depa</u>	<u>irtamento</u> at ng buong FAS
Company. Ako ay nangangako na gagampanan ko ang aking trabaho gayundin ang mga gawain na ibinigay sa akin	mpanan ko ang aking traba	ho gayundin ang m	ga gawain na ibinigay sa akin
ng akin superyor ng may mataas na konsiderasyon sa mga standard operating procedures at hindi kailanman	konsiderasyon sa mga star	ndard operating pr	ocedures at hindi kailanman
ikukumpurmiso ang pangangailangan ng kustomer, kalidad ng produkto at kaligtasan ng bawat empleyado.	ng kustomer, kalidad ng pro	dukto at kaligtasan	ng bawat empleyado.

Mhawo Lagda sa ibabdw ng pangalan

0ph]. |3.2021 Petsa