

Full Name:	(Last Name) Sanchez	(First Name) Poncel	(M.I.) M.	Date:	4/26/19
I.D #:	IS-049041			Batch #:	136
Position:	Associate			Line # / Group:	813 / A
SCORE: 616 = 100				EVALUATION:	PASSED
					FAILED
NOTE: PASSING RATE IS 100%					

Essay questions.

1. What is your idea about abnormality?

Can cause damaged into the harness and follow the SOP operation.

2. Write down some examples of the possible defects that you might encounter in your process.

wrong insert	wrong wire	wrong V.O
cross wire	wrong terminal	Push Pull method
TBO	Bad terminal	
Damaged connector	wire breaking	

3. What are you going to do when you encounter abnormality in your process? Please write down the steps.

1. Stop the operation
2. Push/pull the alarm light call the attention of Jr. Staff
3. Fill up the defect tag
4. Attached red tag to defect portion
5. Give it to Jr. Staff or staff to bring at repair area

4. What are the possible effects if defective wire harness is fitted in the car?

Kung magayon naman po ako magkakaroon sa harness at wala itong damaged na kaniya maganda ang magiging takla ng ating sasakyan at wala itong magiging problema na hindi ito magkakaroon ng problema na kailat ako kelangan po laging safe lalo na po ang driver na nagpapatakla ng sasakyan.

5. What are your reasons for doing such violation?

Nagawa ko lang po yung violation po na iyon sa pagmamahal ko sa mga susunod ko po pagtatrabaho dito sa loob sagawin ko na po ng magpas ang ating trabaho susundin kung po kung ano yung dapat at hindi na ako magmamadali sa ating mga ginagawa kung hindi naman tama.

6. What will happen in the company if there are lots of customer claims?

Mababawasan po yung ating customer kung magkakaroon po lagi tayo ng customer claim. Na sa halip po ay sa padami ng padami yung lumukha sa ating kelangan po nating makasigurado ng wala ng magiging kung magiging magpas ang ating pagtatrabaho sa loob

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 Associate or Expert & Jr. Staff (SL/LL) 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 Associate or Expert & Jr. Staff (SL/LL) 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

☒ 5

Always think that quantity must comes first.

Laging iniisip 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.

☒ 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"

☒ 2

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)

SANCHEZ, RACHEL M.

SIGNATURE OVER PRINTED NAME

4/26/19

DATE

PLEDGE OF OBEDIENCE

Ako si, Sanchez, Paetzel M., nagtatrabaho bilang Associate 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 miyembro ng aking linya, grupo, departamento at ng buong FAS 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.

Arnel M. Sacks
Sanchez, Paetzel M.
Lagda sa ibabaw ng pangalan

4/20/19
Petsa