

**RENCANA PEMBELAJARAN SEMESTER  
PROGRAM STUDI MAGISTER MANAJEMEN PERBANKAN  
UNIVERSITAS GUNADARMA**

Tanggal Penyusunan	29/01/2018	Tanggal revisi	15 September 2022
--------------------	------------	----------------	-------------------

<b>Kode dan Nama MK</b>	MUC05	Manajemen Produksi dan Operasi
<b>SKS dan Semester</b>	SKS 3	Semester 2
<b>Prasyarat</b>	-	
<b>Status Mata Kuliah</b>	[√] Wajib [...] Pilihan	
<b>Dosen Pengampu</b>	Dr. Rina Sugiarti, Ir, MM	
<b>Capaian Pembelajaran Mata Kuliah</b>	Sikap	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Bertakwa kepada Tuhan Yang Maha Esa dan mampu menunjukkan sikap religius.</li> <li>2. Menjunjung tinggi nilai kemanusiaan dalam menjalankan tugas berdasarkan agama, moral, dan etika.</li> <li>3. Berkontribusi dalam peningkatan mutu kehidupan bermasyarakat, berbangsa, bernegara, dan kemajuan peradaban berdasarkan Pancasila.</li> <li>4. Berperan sebagai warga negara yang bangga dan cinta tanah air, memiliki nasionalisme serta rasa tanggung jawab pada negara dan bangsa.</li> <li>5. Menghargai keanekaragaman budaya, pandangan, agama, dan kepercayaan, serta pendapat atau temuan orisinal orang lain.</li> <li>6. Bekerja sama dan memiliki kepekaan sosial serta kepedulian terhadap masyarakat dan lingkungan.</li> <li>7. Taat hukum dan disiplin dalam kehidupan bermasyarakat dan bernegara.</li> <li>8. Menginternalisasi nilai, norma, dan etika akademik.</li> <li>9. Menunjukkan sikap bertanggungjawab atas pekerjaan di bidang keahliannya secara mandiri.</li> <li>10. Menginternalisasi semangat kemandirian, kejuangan, dan kewirausahaan.</li> </ol>
	Ketrampilan Umum	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Mampu mengidentifikasi sistem operasi untuk produk manufaktur dan produk jasa.</li> <li>2. Mampu menganalisis hasil peramalan permintaan barang dan jasa dan menetapkan barang dan jasa yang layak untuk diproduksi.</li> <li>3. Mampu melaksanakan desain produk untuk barang dan jasa yang akan diproduksi.</li> <li>4. Mampu menetapkan lokasi produksi dan mendesain lay-out pabrik/tempat untuk melaksanakan produksi barang atau jasa.</li> <li>5. Mampu mendesain lay-out fasilitas dalam pabrik atau tempat produksi barang dan jasa.</li> <li>6. Mampu menetapkan kapasitas produksi dan tingkat kebutuhan sumberdaya produksi/faktor produksi.</li> <li>7. Mampu mengidentifikasi tingkat persediaan bahan baku yang dibutuhkan dalam proses produksi.</li> <li>8. Mampu menyusun rencana produksi, penjadwalan produksi, dan pengawasan kegiatan produksi.</li> </ol>

		9. Mampu menganalisis hasil kegiatan pengawasan mutu sesuai dengan standard mutu yang ditetapkan.		
	Pengetahuan	Mahasiswa dapat memahami fungsi manajemen produksi dan operasi, strategi operasi, perencanaan produksi dan operasi, dan pengawasan mutu produksi.		
	Ketrampilan Khusus	Mahasiswa dapat membuat perencanaan produksi barang dan jasa yang menguntungkan, mulai dari meramalkan tingkat permintaanya, mendesain produk, menentukan lokasi pabrik, lay-out pabrik, menghitung kapasitas produksi dan kebutuhan sumberdaya, menghitung tingkat persediaan, dan mengawasi mutu produksi.		
<b>Deskripsi Umum (Silabus)</b>	Mata kuliah ini membahas konsep pengertian fungsi manajemen produksi dan operasi, strategi operasi, peramalan permintaan, desain produk, penentuan lokasi dan lay-out lokasi pabrik, lay-out fasilitas pabrik, perencanaan kapasitas produksi dan kebutuhan sumberdaya produksi, pengendalian persediaan, pengawasan mutu, manufaktur JIT, pengelolaan tenaga kerja, pengukuran dan peningkatan kinerja.			
<b>Metode Pembelajaran</b>	1. Ceramah/Kuliah Pakar	√	4. Praktik Laboratorium	--
	2. Problem Based Learning/FGD	√	5. Self-Learning (V-Class)	--
	3. Project Based Learning	√	6. Lainnya: tugas individu	√
<b>Pengalaman Belajar/Tugas</b>	a. Tayangan Presentasi	√	c. Online exercise/kuiz (V-class)	....
	b. Review textbook/Jurnal	--	d. Laporan	√
<b>Referensi</b>	(1) Heizer, Jay and Barry Render. <i>Operations Management: Sustainability and Supply Chain Management</i> . Eleventh Edition. Pearson Education Ltd, 2014. (2) Hill, Alex and Terry Hill. <i>Operations Management</i> . 3-rd Edition. Palgrave Macmillan, 2012. (3) Slack, Nigel., Alistair Brandon-Jones, Robert Johnston. <i>Operations Management</i> . Pearson Education Ltd, 2016. (4) Stevenson, William. <i>Operations Management</i> . McGraw-Hill Publishing, 2011.			

Tata p Muka (TM)	Kemampuan Akhir yang Diharapkan	Bahan Kajian	Metode Pembelajaran	Alokasi Waktu (Jam)	Kriteria dan Indikator	Bobot Nilai	Sumber Belajar
1	Mahasiswa dapat mengerti, memahami dan membedakan fungsi manajemen produksi dan operasi dalam suatu sistem produksi/operasi yang menghasilkan barang/jasa.	<p>Pengertian dan perkembangan manajemen produksi dan operasi. Sistem produksi/operasi dan klasifikasi industri manufaktur. Produktivitas, efisiensi, dan daya saing.</p> <p>Target operasi dan jabatan manajer dalam produksi/operasi.</p> <p>Perbedaan operasional produsen barang dan jasa.</p>	Ceramah dan Problem Based Learning/FGD dan tugas kelompok.	3 x 50 menit	<p>Mahasiswa mengetahui dan memahami fungsi dan perkembangan manajemen produksi dan operasi, sistem produksi/operasi barang dan jasa, klasifikasi industri manufaktur.</p> <p>Mahasiswa mengetahui dan memahami kaitan produktivitas, efisiensi, dan daya saing dari suatu unit bisnis.</p> <p>Mahasiswa mampu menghitung produktivitas total dan parsial dari suatu kegiatan produksi barang/jasa. Mahasiswa mampu membedakan operasional produsen barang dan jasa.</p>	5%	1, 2, 3, 4
2	Mahasiswa dapat mengerti dan memahami peranan peramalan permintaan dalam perencanaan produksi/operasi, serta dapat menggunakan berbagai metode peramalan dan menghitung tingkat akurasi.	<p>Pengertian dan pentingnya peranan peramalan permintaan. Syarat peramalan dan faktor-faktor yang mempengaruhi hasil peramalan.</p> <p>Jenis peramalan dan kegunaan hasil peramalan.</p> <p>Ukuran akurasi peramalan dan metode peramalan kuantitatif</p>	Ceramah dan Problem Based Learning/FGD dan tugas individu.	3 x 50 menit	<p>Mahasiswa mengetahui penting-nya peranan peramalan dan kegunaan peramalan untuk perencanaan produksi/operasi. Mahasiswa dapat menggunakan metode peramalan kuantitatif untuk data time-series permintaan barang dan jasa.</p> <p>Mahasiswa dapat menghitung ukuran akurasi dan menentukan metode peramalan terbaik.</p>	10 %	1, 2, 3, 4
3 & 4	Mahasiswa dapat mengerti dan memahami pentingnya disain produk dan disain proses dalam suatu perencanaan produksi, serta dapat	<p>Pengertian dan pentingnya peranan disain produk dan disain proses.</p> <p>Penyusunan perencanaan produksi barang/jasa.</p>	Ceramah, Problem Based Learning/FGD dan tugas kelompok.	3 x 50 menit	<p>Mahasiswa mengetahui penting-nya peranan disain produk dan disain proses dalam perencanaan produksi barang/jasa.</p>	10 %	1, 2, 3, 4

Tatap Muka (TM)	Kemampuan Akhir yang Diharapkan	Bahan Kajian	Metode Pembelajaran	Alokasi Waktu (Jam)	Kriteria dan Indikator	Bobot Nilai	Sumber Belajar
	menetapkan produk yang akan dihasilkan dan langkah-langkah proses disain produk dan disain proses yang diperlukan, juga dapat menghitung jumlah produksi optimal.	Research and Development (R&D) produk barang/jasa. Menentukan jumlah produksi yang optimal dengan pendekatan ekonomi mikro, break even point, dan linear programming. Pengembangan produk dengan teknologi baru. Strategi pengenalan produk baru			Mahasiswa dapat menentukan cara pendekatan untuk pengembangan produk baru dan produk lama melalui kegiatan R&D. Mahasiswa dapat menghitung tingkat produksi optimal dengan beberapa pendekatan. Mahasiswa mengetahui tahap-tahap pengembangan dan pengenalan produk baru.		
5	Mahasiswa dapat mengetahui dan memahami pentingnya pemilihan lokasi pabrik/tempat usaha untuk mendukung kegiatan produksi/operasi, serta dapat membuat lay-out atau denah lokasi fasilitas pabrik/tempat usaha, juga dapat membuat lay-out peralatan/mesin di dalam pabrik/tempat usaha yang mendukung proses produksi/operasi yang optimal.	Pentingnya pemilihan lokasi pabrik atau tempat usaha. Faktor-faktor yang dipertimbangkan dalam pemilihan lokasi pabrik dan tempat (sites) pabrik. Metode penentuan lokasi pabrik Disain lay-out lokasi pabrik (sites plant). Disain lay-out peralatan/mesin di dalam pabrik. Pola dasar dan metode penentuan lay-out peralatan/mesin di dalam pabrik.	Ceramah, Problem Based Learning/FGD dan tugas kelompok	3 x 50 menit	Mahasiswa mampu menentukan lokasi pabrik/tempat usaha yang sesuai dengan karakteristik jenis produk/ jasa yang dihasilkan berdasarkan metode penentuan lokasi pabrik. Mahasiswa dapat mendisain lay-out penempatan bangunan pabrik, bangunan bukan pabrik dan fasilitasnya. Mahasiswa mampu menentukan disain lay-out peralatan/mesin dalam pabrik dengan metode tertentu.	10%	1, 2, 3, 4
6	Mahasiswa dapat mengetahui dan memahami pentingnya perencanaan kapasitas produksi dan jenis-jenis perencanaan kapasitas produksi, serta dapat menentukan kapasitas produksi dengan analisis BEP dan learning curve, juga dapat menentukan rencana	Pengertian perencanaan kapasitas produksi/operasi. Jenis-jenis kapasitas produksi. Jenis-jenis perencanaan kapasitas produksi/operasi. Economies of scale dan diseconomies of scale Penentuan kapasitas produksi dengan analisis BEP.	Ceramah, Problem Based Learning/FGD dan tugas individu.	3 x 50 menit	Mahasiswa dapat menentukan jenis kapasitas produksi dan perencanaan kapasitas produksi/ operasi. Mahasiswa dapat menentukan economies dan diseconomies of scale suatu kegiatan produksi. Mahasiswa dapat menghitung kapasitas produksi dengan analisis BEP dan learning curve.	10%	1, 2, 3, 4

Tata p Muka (TM)	Kemampuan Akhir yang Diharapkan	Bahan Kajian	Metode Pembelajaran	Alokasi Waktu (Jam)	Kriteria dan Indikator	Bobot Nilai	Sumber Belajar
	kebutuhan sumberdaya produksi (mesin dan tenaga kerja)	Penentuan kapasitas produksi dengan Learning Curve. Penentuan rencana kebutuhan sumberdaya produksi (mesin dan tenaga kerja).			Mahasiswa dapat menghitung kebutuhan sumberdaya produksi (mesin dan tenaga kerja).		
7	Mahasiswa dapat mengetahui dan memahami pengelolaan produksi/operasi yang berkaitan dengan perencanaan agregat dan penjadwalan produksi/operasi	Pengertian perencanaan agregat. Cara penyusunan rencana agregat. Perencanaan agregat operasi jasa. Master schedulling. Pentingnya penjadwalan jangka pendek. Penjadwalan produksi/operasi jasa. Penjadwalan agregat	Ceramah, Problem Based Learning/FGD dan tugas kelompok.	3 x 50 menit	Mahasiswa dapat memahami pentingnya pengelolaan produksi dan operasi barang/jasa. Mahasiswa dapat menyusun rencana agregat produksi atau operasi barang dan jasa. Mahasiswa dapat menyusun master schedulling, short-term schedulling, dan penjadwalan agregat.	10%	1, 2, 3, 4
8	<b>UJIAN TENGAH SEMESTER</b>						
9	Mahasiswa dapat memahami pentingnya peranan pengendalian persediaan untuk mendukung kontinuitas proses produksi dan operasi barang dan jasa.	Pengertian persediaan dan fungsinya dalam manajemen produksi. Klasifikasi ABC dalam perencanaan persediaan bahan baku/peralatan. Biaya-biaya dalam persediaan. Model-model persediaan Lead-time, buffer stock, dan re-order point. Just in Time (JIT) dan sistem Kanban Metode penilaian persediaan.	Ceramah, Problem Based Learning/FGD dan tugas individu.	3 x 50 menit	Mahasiswa dapat memahami pentingnya peranan persediaan bahan baku/peralatan dalam proses produksi dan operasi. Mahasiswa dapat menyusun rencana persediaan dengan klasifikasi ABC. Mahasiswa dapat memahami dan menghitung biaya-biaya dalam persediaan. Mahasiswa dapat memahami model-model persediaan serta dapat menghitung lead-time, buffer stock, dan reorder point. Mahasiswa dapat menilai kelebihan JIT dan Sistem Kanban.	10%	1, 2, 3, 4

Tata p Muka (TM)	Kemampuan Akhir yang Diharapkan	Bahan Kajian	Metode Pembelajaran	Alokasi Waktu (Jam)	Kriteria dan Indikator	Bobot Nilai	Sumber Belajar
					Mahasiswa dapat menghitung persediaan dengan berbagai metode penilaian persediaan.		
10	Mahasiswa dapat mengetahui dan memahami tujuan Material Requirement Planning (MRP), serta dapat mengidentifikasi komponen MRP dan proses MRP, juga dapat menggunakan metode lot sizing, pegging, dan rough-cut capacity planning.	Pengertian dan tujuan MRP. Komponen-komponen MRP. Proses MRP. Lot sizing: Lot for Lot (LFL), Part Period Balancing (PPB), Period Order Quantity (POQ). Pegging. Rough-Cut Capacity Planning (RCCP).	Ceramah, Problem Based Learning/FGD dan tugas individu	3 x 50 menit	Mahasiswa dapat memahami tujuan MRP dan mengetahui komponen-komponen MRP. Mahasiswa dapat mengidentifikasi proses MRP dan dapat menghitung dan merencanakan persediaan dengan metode lot sizing, pegging, dan RCCP.	5%	1, 2, 3, 4
11	Mahasiswa dapat mengetahui dan memahami manajemen rantai pasok (supply chain management/SCM), strategi rantai pasok, dukungan terhadap manajemen rantai pasok, efektivitas dan efisiensi rantai pasok.	Pengertian dan peranan SCM. Strategi dan disain rantai pasok. Pengelolaan rantai pasok. Outsourcing. Disain manajemen logistik dan e-procurement. Rantai pasok yang efektif dan efisien. Pengukuran kinerja rantai pasok	Ceramah, Problem Based Learning/FGD dan tugas kelompok	3 x 50 menit	Mahasiswa dapat memahami pentingnya peranan SCM dalam manajemen produksi/operasi. Mahasiswa dapat memahami strategi rantai pasok dan mendisain rantai pasok. Mahasiswa dapat mendisain manajemen logistik dan dapat memahami e-procurement. Mahasiswa dapat mengidentifikasi rantai pasok yang efektif dan efisien, dan dapat mengukur kinerja rantai pasok.	10%	1, 2, 3, 4
12 & 13	Mahasiswa dapat memahami pentingnya pengelolaan tenaga kerja dan dapat menyusun rancangan kerja, serta dapat melakukan pengukuran kinerja tenaga kerja langsung.	Pengertian pengelolaan tenaga kerja dan pelaksanaannya. Prinsip pengelolaan tenaga kerja. Pendekatan pengelolaan tenaga kerja dan organisasi Pengelolaan tenaga kerja gaya Jepang . Menuju filosofi tenaga kerja	Ceramah, Problem Based Learning/FGD dan tugas individu	3 x 50 menit	Mahasiswa dapat memahami pentingnya pengelolaan tenaga kerja dan cara mengelola tenaga kerja. Mahasiswa dapat memahami prinsip-prinsip pengelolaan tenaga kerja dan pendekatan pengelolaannya dalam organisasi perusahaan.	10%	1, 2, 3, 4

Tata p Muka (TM)	Kemampuan Akhir yang Diharapkan	Bahan Kajian	Metode Pembelajaran	Alokasi Waktu (Jam)	Kriteria dan Indikator	Bobot Nilai	Sumber Belajar
					Mahasiswa dapat mengidentifikasi pengelolaan tenaga kerja gaya Jepang dan memahami filosofi tenaga kerja.		
14	Mahasiswa dapat mengerti dan memahami peranan manajemen pengendalian mutu dan pengendalian mutu terpadu (Total Quality Control/TQC), serta cara-cara melakukan pengendalian mutu secara statistis (Statistical Quality Control/SQC).	Pengertian mutu dan strategi pengendalian kualitas. Perkembangan manajemen pengendalian mutu dan pengendalian mutu modern. TQC dan Six Sigma Metode pengendalian mutu: Inspeksi, SQC, pengendalian proses, dan kapabilitas proses.	Ceramah, Problem Based Learning/FGD dan tugas kelompok.	3 x 50 menit	Mahasiswa dapat memahami pentingnya peranan pengendalian mutu dalam proses produksi/operasi. Mahasiswa dapat menjelaskan perkembangan manajemen pengendalian mutu dan pengendalian mutu modern. Mahasiswa dapat memahami peranan TQC dan Six Sigma dalam meningkatkan mutu barang/pelayanan jasa. Mahasiswa dapat menerapkan pengendalian mutu dengan cara inspeksi, SQC, pengendalian proses, dan kapabilitas proses.	10%	1, 2, 3, 4
15	Mahasiswa dapat memahami manajemen produksi dan operasi berskala internasional/global, strategi operasi global, disain produk dan proses skala internasional, transfer teknologi, penetapan sumberdaya dari luar negeri, manajemen infrastruktur perusahaan global, dan persaingan global.	Pengertian bisnis global, keputusan bisnis global, dan lingkungan bisnis global. Strategi operasional global. Disain produk dan proses bisnis global dan tranfer teknologi. Penetapan sumberdaya luar negeri Manajemen infrastruktur bisnis global dan persaingan global.	Ceramah, Problem Based Learning/FGD dan tugas individu	3 x 50 menit	Mahasiswa dapat memahami keputusan bisnis global dan lingkungan bisnis global. Mahasiswa dapat mengetahui strategi bisnis global, disain produk dan proses, dan transfer teknologi. Mahasiswa dapat mengidentifikasi manajemen infrastuktur bisnis global dan persaingan global.	10%	1, 2, 3, 4
16	<b>UJIAN AKHIR SEMESTER</b>						

**DESKRIPSI TUGAS (DT) MATA KULIAH MANAJEMEN PRODUKSI DAN OPERASI  
PROGRAM PASCA SARJANA - MAGISTER MANAJEMEN UNIVERSITAS GUNADARMA**

<b>Mata Kuliah</b>	Manajemen Produksi dan Operasi	<b>Kode MK</b>	MUC05	<b>Dosen Pengampu</b>	Dr. Rina Sugiarti, Ir, MM
<b>Tatap Muka (TM)</b>	TM-5, TM-9, TM-12	<b>Tugas ke</b>	1,2,3	<b>Metode Tugas</b>	Tugas Studi Kasus, Review Jurnal dan Presentasi Individu/Kelompok

**DESKRIPSI TUGAS KE-1**

<b>Mata Kuliah</b>	Manajemen Produksi dan Operasi	<b>Kode MK</b>	MUC05
<b>Tatap Muka</b>	TM-5	<b>Tugas ke</b>	1 (Satu)-review artikel jurnal tentang perencanaan kapasitas produksi/operasi
<b>Tujuan Tugas</b>	<p>Tujuan tugas adalah agar mahasiswa dapat menjelaskan:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Pentingnya perencanaan kapasitas produksi dan operasi.</li> <li>2. Jenis-jenis kapasitas produksi dan perencanaan kapasitas produksi dan operasi.</li> <li>3. Economies of scale dan diseconomies of scale</li> <li>4. Cara penentuan kapasitas produksi dengan analisis BEP dan Learning Curve</li> <li>5. Cara penentuan rencana kebutuhan sumberdaya produksi (mesin dan tenaga kerja).</li> </ol>		
<b>Uraian Tugas</b>	<p>Objek: Soal tugas diambil dari materi/bahan ajar sesuai dengan TM 5, untuk soal studi kasus diambil dari berbagai sumber atau web sites terkait dengan materi bahan ajar TM-5.</p> <p>Tugas Mahasiswa: mencari materi tentang perencanaan kapasitas produksi dan operasi dari berbagai sumber/jurnal.</p>		



	Metode/cara pengerjaan tugas: sesuai arahan dan bentuk soal yang diberikan dosen pengampu dalam bentuk review jurnal
	Deskripsi luaran tugas: Hasil akhir adalah jawaban/hasil diskusi mahasiswa dan disampaikan melalui fitur v-class yang tersedia.

### DESKRIPSI TUGAS KE-2

<b>Mata Kuliah</b>	Manajemen Produksi dan Operasi	<b>Kode MK</b>	MUC05
<b>Tatap Muka</b>	TM-9	<b>Tugas ke</b>	2 (Dua)-V-Class/Self-Learning(SL)
<b>Tujuan Tugas</b>	<p>Tujuan tugas adalah agar mahasiswa dapat:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Menjelaskan pengertian dan tujuan MRP.</li> <li>2. Menguraikan komponen-komponen MRP untuk proses produksi sejenis barang dengan diagram.</li> <li>3. Menggambarkan tabel dan diagram proses MRP.</li> <li>4. Menghitung dan membuat tabel untuk Lot for Lot (LFL), Part Period Balancing (PPB), Period Order Quantity (POQ), Pegging, dan Rough-Cut Capacity Planning (RCCP).</li> </ol>		
<b>Uraian Tugas</b>	Objek: Soal tugas diambil dari materi/bahan ajar sesuai dengan TM-9 untuk soal diskusi studi kasus diambil dari berbagai sumber atau web sites terkait dengan materi bahan ajar TM-9		
	Tugas Mahasiswa: mencari materi tentang MRP (Material Requirement Planning) dari berbagai sumber/jurnal.		
	Metode/cara pengerjaan tugas: sesuai arahan dan bentuk tugas yang diberikan dosen pengampu dapat berupa tayangan presentasi		
	Deskripsi luaran tugas: Hasil akhir adalah jawaban/hasil diskusi mahasiswa dan disampaikan melalui tayangan presentasi		

### DESKRIPSI TUGAS KE-3

<b>Mata Kuliah</b>	Manajemen Produksi dan Operasi	<b>Kode MK</b>	MCU05
<b>Tatap Muka</b>	TM-13	<b>Tugas ke</b>	3 (Tiga)-Project Based Learning (PBL)
<b>Tujuan Tugas</b>	Tujuan tugas adalah agar mahasiswa dapat menjelaskan dan menyajikan: <ul style="list-style-type: none"> <li>● Bahan presentasi kajian/materi tugas dalam bentuk paper</li> <li>● Materi/topik studi kasus merupakan pilihan materi pelajaran <b>TM-1 s.d TM-12</b> sehingga mahasiswa pada akhirnya akan mampu <b>membuat perencanaan produksi dan operasi sejenis barang/jasa dan menyajikannya</b> dengan baik. Bahan kajian/materi tugas dari dosen dalam bentuk <b>paper</b> untuk tugas individu terkait dengan pilihan topik/bahan kajian yang sudah disepakati pada saat <b>TM-12</b>.</li> </ul>		
<b>Uraian Tugas</b>	Objek : Bahan paper bersumber dari berbagai jurnal, buku teks, web sites, data sekunder/primer yang terkait dengan topik/bahan kajian.		
	Tugas Mahasiswa: membuat perencanaan produksi dan operasi sejenis barang/jasa sebagai bahan diskusi.		
	Metode/cara pengerjaan tugas: sesuai arahan dan standar presentasi yang disampaikan oleh dosen.		
	Deskripsi luaran tugas: Hasil akhir dalam bentuk paper individu		