|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| logo-kop.jpg | **Universitas Negeri Surabaya****Fakultas Ekonomi****Faculty of Economics****Program Studi S1 Manajemen****Bachelor Degree of Management Study Program** | **Kode Dokumen****Document Code** |
| **RENCANA PEMBELAJARAN SEMESTER****Semester Lesson Plan** |
| **MATA KULIAH (MK)****COURSE** | **KODE****CODE** | **Rumpun MK****CLUSTER** | **BOBOT (sks)****WEIGHT (credits)** | **SEMESTER** | **Tgl Penyusunan****Compilation Date** |
| **Manajemen Operasional** |  | Manajemen | **T=3** | **P=0** | 4 | 24 Desember 2020 |
| **OTORISASI****AUTHORIZATION** | **Pengembang RPS****Developer**  | **Koordinator RMK****Coordinator** | **Ketua PRODI****Head of the Study Program** |
| **Hafid Kholidi Hadi, S.E., M.SM.** | **Dr. Andre Dwijanto Witjaksono, ST, M.Si.** | **Dr. Ulil Hartono, S.E., M.Si.** |
| **Capaian Pembelajaran (CP)****Program Learning Outcome (PLO)** | **CPL-PRODI yang dibebankan pada MK****PLO charged in this course** |  |
| CPL1PLO1 | Lulusan mampu menguasai teori bidang manajemen secara menyeluruh.Graduates are able to master the theory of management as a whole. |
| CPL2PLO2 | Lulusan mampu mengimplementasikan teori bidang manajemen dalam mengelola organisasi secara efektif.Graduates are able to implement management theory in managing organizations effectively. |
| CPL8PLO8 | Lulusan mampu mengelola organisasi secara etisGraduates are able to manage organizations ethically |
| **Capaian Pembelajaran Mata Kuliah (CPMK)****Course Learning Outcome (CLO)** |  |
| CPMK1CLO1 | C4. Mahasiswa mampu menganalisis kegiatan operasi perusahaan untuk keputusan-keputusan operasi dengan tepat.C4. Students are able to analyze the company's operating activities for precise operating decisions. |
| CPMK2CLO2 | C4. Mahasiswa mampu menganalisis kegiatan operasi perusahaan untuk keputusan-keputusan operasi dengan tepat. C4. Students are able to analyze the company's operating activities for precise operating decisions. |
| **Kemampuan akhir tiap tahapan belajar (Sub-CPMK)****Expected ability of each learning stage (Sub-CLO)** |  |
| Sub-CPMK1Sub-CLO1 | Mampu menjelaskan pengertian, perkembangan dan arti penting manajemen operasi dalam berbagai jenis organisasi, terutama perusahaan manufakturAble to explain the meaning, development and importance of operations management in various types of organizations, especially manufacturing companies |
| Sub-CPMK1Sub-CLO1 | Mampu menjelaskan dan menganalisis, serta menentukan lokasi pabrik/cabangAble to explain and analyze, and determine the location of the factory / branch |
| Sub-CPMK3Sub-CLO3 | Mampu membuat perencanaan produksi berdasarkan peramalan produksiAble to make production planning based on production forecasting |
| Sub-CPMK4Sub-CLO4 | Mampu membuat perencanaan kebutuhan bahan baku (*Material Requirement Planning*)Able to make material requirements planning (Material Requirement Planning) |
| Sub-CPMK5Sub-CLO5 | Mampu menganalisis perencanaan persediaan bahan bakuAble to analyze raw material inventory planning |
| Sub-CPMK6Sub-CLO6 | Mampu menganalisis manajemen rantai pasokanAble to analyze supply chain management |
| Sub-CPMK7Sub-CLO7 | Mampu menganalisis tata letak fasilitas produksiAble to analyze the layout of production facilities |
| Sub-CPMK8Sub-CLO8 | Mampu menganalisis perancangan kerjaAble to analyze work design |
| Sub-CPMK9Sub-CLO9 | Mampu menganalisis masalah secara bertanggung jawab, jujur, dan beretika dengan menerapkan pengendalian mutu statisticAble to analyze problems responsibly, honestly and ethically by applying statistical quality control |
| Sub-CPMK10Sub-CLO10 | Mampu menjelaskan mengenai pemeliharaan dan reliabilitas peralatanAble to explain about equipment maintenance and reliability |
| **Korelasi CPMK terhadap Sub-CPMK****Correlation of CLO to Sub-CLO** |  |
|

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Sub-CPMK1Sub-CLO1 | Sub-CPMK1Sub-CLO1 | Sub-CPMK3Sub-CLO3 | Sub-CPMK4Sub-CLO4 | Sub-CPMK5Sub-CLO5 | Sub-CPMK6Sub-CLO6 | Sub-CPMK7Sub-CLO7 | Sub-CPMK8Sub-CLO8 | Sub-CPMK9Sub-CLO9 | Sub-CPMK10Sub-CLO10 |
| CPMK1CLO1 | V | V | V |  | V | V |  | V |  | V |
| CPMK2CLO2 |  |  |  | V |  |  | V | V | V |  |

 |
| **Deskripsi Singkat MK****Brief description of the course****Description Short MK****Brief description of the course** | Mata kuliah ini membahas tentang konsep dan ruang lingkup manajemen operasi, baik yang berkaitan dengan alat maupun manusia, dengan berbagai metode optimasi mulai dari pendirian dan peneluan lokasi produksi, peramalan produksi, perencanaan kebutuhan bahan baku dan persediaan, tata letak (layout), perancangan kerja, pengendalian mutu, dan pemeliharaan. Aplikasi pembelajarannya melalui analisis contoh-contoh kasus di kelas. Perkuliahan dilaksanakan dengan sistem analisis studi kasus, ceramah, diskusi, tugas, dan refleksi.This course discusses the concepts and scope of operations management, both related to tools and humans, with various optimization methods ranging from the establishment and research of production sites, production forecasting, planning for raw material and inventory requirements, layout, work design, quality control, and maintenance. Learning application through analysis of case examples in class. Lectures are carried out using a case study analysis system, lectures, discussions, assignments, and reflections. |
| **Bahan Kajian: Materi Pembelajaran****Learning Materials****Study Materials: Learning Materials****Learning Materials** | 1. Pengertian dan arti penting manajemen organisasi
2. Perkembangan manajemen operasi
3. Penerapan manajemen operasi dalam berbagai industri khususnya manufaktur
4. Faktor-faktor yang dipertimbangkan dalam menentukan lokasi pabrik
5. Metode *ranking procedure*
6. Metode *center gravity*
7. Metode *brown-gibson*
8. Metode Peramalan *time series* (rata-rata sederhana, rata-rata bergerak, single exponential smoothing, doble exponential smoothing)
9. Metode Peramalan regresi dan korelasi
10. Jadwal Induk Produksi Single Item
11. Jadwal Induk Produksi untuk *multiple product*
12. Pembahasan studi kasus industri manufaktur
13. Biaya-biaya persediaan
14. *Economic Order Quantity (EOQ), Reorder Point, Total Cost* Biaya Persediaan, EOQ *Discount*
15. Manajemen rantai pasokan (*Supply Chain*)
16. Konsep dan peran strategis penentuan tata letak dalam proses produksi
17. Tata letak berdasarkan posisi tetap dan tata letak berorientasi proses
18. Tata letak berorientasi proses untuk sistem batch dan kontinyu
19. Tata Letak Kantor, Retail, Dan Gudang/Tempat PenyimpananProses Produksi
20. Elemen Desain Pekerjaan (Job Design): Analisis Pekerjaan (Job Analysis), Kualifikasi Karyawan, dan Lingkungan Kerja
21. Process Flowchart
22. Diagram pareto, diagram sebab akibat, histogram
23. *Control chart* (X-Bar, R, U, P *Chart*)
24. *Maintenance* (seluruh aktivitas yang berkaitan dengan sistem peralatan untuk dapat difungsikan sebagaimana mestinya)
25. Reliabilitas (kemungkinan sebuah bagian mesin atau produk dapat bekerja dengan baik dalam waktu tertentu sesuai kondisi yang ditetapkan)

1. Understanding and the importance of organizational management2. Operations management developments3. Application of operations management in various industries, especially manufacturing4. Factors to consider in determining a factory location5. Ranking procedure method6. The center gravity method7. The brown-gibson method8. Time series forecasting method (simple average, moving average, single exponential smoothing, double exponential smoothing)9. Regression and correlation forecasting methods10. Single Item Master Production Schedule11. Master Production Schedule for multiple products12. Discussion on manufacturing industry case studies13. Inventory costs14. Economic Order Quantity (EOQ), Reorder Point, Total Cost Inventory costs, EOQ Discount15. Supply chain management16. The concept and strategic role of determining the layout in the production process17. Layout based on fixed position and process oriented layout18. Process-oriented layout for batch and continuous systems19. Office Layout, Retail, and Warehouse / Storage Production Process20. Job Design Elements: Job Analysis, Employee Qualifications, and Work Environment21. Process Flowchart22. Dpareto diagram, causal diagram, histogram23. Control chart (X-Bar, R, U, P Chart)24. Maintenance (all activities related to the equipment system to be able to function properly)25. Reliability (the possibility that a machine part or product can work properly within a certain time according to the conditions specified) |
| **Pustaka****References** | **Utama:****Primary:** |  |
| 1. Jay Heizer dan Barry Render, 2011. *Operations Management, Tenth Edition*. New Jersey: Pearson Education.
2. S. Anil Kumar dan N. Suresh, 2009. *Operations Management.* New Delhi: New Age International.
3. Joel D. Wisner, Keah-Choon Tan,G. Keong Leong. 2012. *Principles of Supply Chain Management. Third edition*. Cengage Learning.South-Western.
4. M. Nur Nasution, 2005. Manajemen Mutu Terpadu (Total Quality Management). Edisi Kedua. Bogor, Indonesia: Penerbit Ghalia Indonesia.
5. Nigel Slack, Alistair Brandon-Jones, Robert Johnston, 2013. *OPERATIONS MANAGEMENT. Seventh edition*. Pearson-books.
6. William J Stevenson, 2012. *OPERATIONS MANAGEMENT. Eleventh edition.* McGraw-Hill.
 |
| **Pendukung:****Supplement:** |  |
|  |
| **Dosen Pengampu****Lecturers** | Dr. Andre Dwijanto Witjaksono, ST, M.Si.Widyastuti, S.Si., M.Si.Nadia Asandimitra, S.E., M.M.Hafid Kholidi Hadi, S.E., M.SM.Tias Andarini, S.E., M.M.Fandi Fatoni, S.Pd., M.SM. |
| **Matakuliah syarat****Requirements course** | Mahasiswa telah menempuh mata kuliah pengantar bisnis dan pengantar manajemen |

| **Mg Ke-****Week** | **Kemampuan akhir tiap tahapan belajar** **(Sub-CPMK)****Expected ability of each learning stage (Sub-CLO)** | **Penilaian****Assessment** | **Bentuk Pembelajaran,****Metode Pembelajaran,** **Penugasan Mahasiswa,** **[ Estimasi Waktu]****Learning Form,****Learning Methods,****Student Assignment,****[ Estimated time]** | **Materi Pembelajaran****[ Pustaka ]****Learning materials [References]** | **Bobot Penilaian (%)****rating weight** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Indikator****Indicators** | **Kriteria & Teknik****Criteria & Technic** | **Luring (*offline*)** | **Daring (*online*)** |  |  |
| **(1)** | **(2)** | **(3)** | **(4)** | **(5)** | **(6)** | **(7)** | **(8)** |
| **1** | Mampu menjelaskan pengertian, perkembangan dan arti penting manajemen operasi dalam berbagai jenis organisasi, terutama perusahaan manufakturAble to explain the meaning, development and importance of operations management in various types of organizations, especially manufacturing companies | * 1. Mampu mendiskusikan pengertian dan peran manajemen operasi dalam berbagai organisasi
	2. Mampu memahami perkembangan manejemen operasi
	3. Mampu menjelaskan manfaat penerapan manajemen operasi dalam berbagai jenis organisasi

1.1. Able to discuss the meaning and role of operations management in various organizations1.2. Able to understand the development of operations management1.3. Be able to explain the benefits of implementing operations management in various types of organizations | Kriteria:Rubrik HolistikBentuk non-tes:Meringkas materi kuliahCriteria:Holistic RubricNon-test form:Summarize the lecture material | - | Google Classroom (diskusi)(discussion)Google Meet (kuliah)(lecture)**Tugas 1:**Menyusun ringkasan dalam bentuk makalah tentang perkembangan manajemen operasi pada masing-masing organisasi.**[PB: 1x(3x50”)]****[PT+KM: (1+1)x(3x60”)]**Google Classroom (discussion)(discussion)Google Meet (lecture)(lecture)**Task 1:**Compile a summary in the form of a paper on the development of operations management in each organization.**[PB: 1x (3x50 ”)]****[PT + KM: (1 + 1) x (3x60 ”)]** | 1,2 | 10 |
| **2** | Mampu menjelaskan dan menganalisis, serta menentukan lokasi pabrik/cabangAble to explain and analyze, and determine the location of the factory / branch | * 1. Mampu menjelaskan faktor-faktor yang dipertimbangkan dalam menentukan lokasi pabrik
	2. Mampu menjelaskan penentuan pabrik dengan metode *ranking procedure* (metode kualitatif)
	3. Mampu menjelaskan penentuan pabrik dengan metode *center of gravity* (metode kuantitatif)
	4. Mampu menjelaskan penentuan pabrik dengan metode *brown-gibson*

2.1. Be able to explain the factors considered in determining a factory location2.2. Be able to explain the determination of the factory with the ranking procedure method (qualitative method).2.3. Be able to explain the determination of the factory with the center of gravity method (quantitative method).2.4. Be able to explain the plant determination using the Brown-Gibson method | Kriteria:Rubrik HolistikBentuk non-tes:Meringkas materi kuliahCriteria:Holistic RubricNon-test form:Summarize the lecture material | - | Google Classroom (diskusi)(discussion)Google Meet (kuliah)(lecture)**Tugas 1:**Menyusun ringkasan dalam bentuk makalah tentang penentuan lokasi pabrik.**[PB: 1x(3x50”)]****[PT+KM: (1+1)x(3x60”)]**Google Classroom (discussion)(discussion)Google Meet (lecture)(lecture)**Task 1:**Compile a summary in the form of a paper on the determination of the factory location.**[PB: 1x (3x50 ”)]****[PT + KM: (1 + 1) x (3x60 ”)]** | **1,2** | 10 |
| **3** | Mampu membuat perencanaan produksi berdasarkan peramalan produksiAble to make production planning based on production forecasting | * 1. Mampu mengaplikasikan metode-metode peramalan time series dalam merencanakan produksi
	2. Mampu mengaplikasikan metode-metode peramalan regresi dan korelasi dalam merencanakan produksi

3.1. Able to apply time series forecasting methods in planning production3.2. Able to apply regression and correlation forecasting methods in planning production | Kriteria:Rubrik HolistikBentuk non-tes:Meringkas materi kuliahCriteria:Holistic RubricNon-test form:Summarize the lecture material | **-** | Google Classroom (diskusi)(discussion)Google Meet (kuliah)(lecture)**Tugas 1:**Menyusun ringkasan dalam bentuk makalah tentang penentuan lokasi pabrik.**[PB: 1x(3x50”)]****[PT+KM: (1+1)x(3x60”)]**Google Classroom (discussion)(discussion)Google Meet (lecture)(lecture)**Task 1:**Compile a summary in the form of a paper on the determination of the factory location.**[PB: 1x (3x50 ”)]****[PT + KM: (1 + 1) x (3x60 ”)]** | **1,2** | 10 |
| **4-5** | Mampu membuat perencanaan kebutuhan bahan baku (*Material Requirement Planning*)Able to make material requirements planning | * 1. Mampu menyusun Jadwal Induk Produksi untuk produk tunggal
	2. Mampu menyusun Jadwal Induk Produksi untuk produk multiple
	3. Mampu melakukan analisis sebagai seorang kepala departemen produksi secara bertanggungjawab dan beretika dalam menyusun penjadwalan produksi

4.1. Able to compile a Master Production Schedule for a single product4.2. Able to compile Master Production Schedule for multiple products4.3 Able to perform analysis as a head of the production department in a responsible and ethical manner in arranging production scheduling | Kriteria:Rubrik HolistikBentuk non-tes:Meringkas materi kuliahCriteria:Holistic RubricNon-test form:Summarize the lecture material | **-** | Google Classroom (diskusi)(discussion)Google Meet (kuliah)(lecture)**Tugas 1:**Menyusun ringkasan dalam bentuk makalah tentang perencanaan bahan baku.**[PB: 1x(3x50”)]****[PT+KM: (1+1)x(3x60”)]**Google Classroom (discussion)(discussion)Google Meet (lecture)(lecture)**Task 1:**Compile a summary in the form of a paper on raw material planning.**[PB: 1x (3x50 ”)]****[PT + KM: (1 + 1) x (3x60 ”)]** | **1,2** | 10 |
| **6** | Mampu menganalisis perencanaan persediaan bahan bakuAble to analyze raw material inventory planning | * 1. Mampu menjelaskan biaya-biaya yang timbul sebagai akibat adanya persediaan
	2. Mampu menjelaskan pengendalian persediaan yang bersifat deterministik
	3. Mampu menjelaskan pengendalian persediaan dalam kaitannya dengan diskon

6.1. Be able to explain costs that arise as a result of inventory6.2. Be able to explain deterministic inventory control6.3. Be able to explain inventory control in relation to discounts | Kriteria:Rubrik HolistikBentuk non-tes:Meringkas materi kuliahCriteria:Holistic RubricNon-test form:Summarize the lecture material | **-** | Google Classroom (diskusi)(discussion)Google Meet (kuliah)(lecture)**Tugas 1:**Menyusun perencanaan persediaan bahan baku; Penentuan biaya yang timbul**[PB: 1x(3x50”)]****[PT+KM: (1+1)x(3x60”)]**Google Classroom (discussion)(discussion)Google Meet (lecture)(lecture)**Task 1:**Prepare raw material inventory planning; Determination of costs incurred**[PB: 1x (3x50 ”)]****[PT + KM: (1 + 1) x (3x60 ”)]** | **1,2** | 10 |
| **7** | Mampu menganalisis manajemen rantai pasokanAble to analyze supply chain management | * 1. Mampu menjelaskan tentang manajemen rantai pasokan, hubungan jangka panjang dengan pelanggan

7.1. Able to explain about supply chain management, long-term relationships with customers | Kriteria:Rubrik HolistikBentuk non-tes:Meringkas materi kuliahCriteria:Holistic RubricNon-test form:Summarize the lecture material | **-** | Google Classroom (diskusi)(discussion)Google Meet (kuliah)(lecture)**Tugas 1:**Menyusun rantai pasok proses produksi.**[PB: 1x(3x50”)]****[PT+KM: (1+1)x(3x60”)]**Google Classroom (discussion)(discussion)Google Meet (lecture)(lecture)**Task 1:**Arrange the supply chain for the production process.**[PB: 1x (3x50 ”)]****[PT + KM: (1 + 1) x (3x60 ”)]** | **1,2** | 10 |
| **8** | **Evaluasi Tengah Semester / Ujian Tengah Semester****Midterm Exam** |  |
| **9-10** | Mampu menganalisis tata letak fasilitas produksiAble to analyze the layout of production facilities | * 1. Mampu menjelaskan konsep dasar dan peran strategis penentuan tata letak dalam proses produksi
	2. Mampu menjelaskan tipe tata letak: tata letak berdasarkan posisi tetap dan tata letak berorientasi proses
	3. Mampu menjelaskan tata letak berorientasi proses untuk sistem batch dan kontinyu
	4. Mampu menjelaskan Tata Letak Kantor, Retail, Dan Gudang/Tempat Penyimpanan Proses Produksi

9.1. Able to explain basic concepts and strategic role in determining layout in the production process9.2. Able to explain layout type: fixed position based layout and process oriented layout10.1. Be able to explain process-oriented layout for batch and continuous systems10.2. Able to explain office layout, retail, and warehouse / storage production process | Kriteria:Rubrik HolistikBentuk non-tes:Meringkas materi kuliahCriteria:Holistic RubricNon-test form:Summarize the lecture material | **-** | Google Classroom (diskusi)(discussion)Google Meet (kuliah)(lecture)**Tugas 1:**Menyusun tipe-tipe tata letak.**[PB: 1x(3x50”)]****[PT+KM: (1+1)x(3x60”)]**Google Classroom (discussion)(discussion)Google Meet (lecture)(lecture)**Task 1:**Arranging layout types.**[PB: 1x (3x50 ”)]****[PT + KM: (1 + 1) x (3x60 ”)]** | **3,4,5** | 10 |
| **11-12** | Mampu menganalisis perancangan kerjaAble to analyze work design | * 1. Mampu menjelaskan Elemen Desain Pekerjaan (Job Design): Analisis Pekerjaan (Job Analysis), Kualifikasi Karyawan Yang Diperlukan, dan Lingkungan Kerja Yang Diperlukan
	2. Mampu menjelaskan tentang metode Analisis Pekerjaan: Process Flowchart

11.1. Able to explain Job Design Elements: Job Analysis, Required Employee Qualifications, and Required Work Environment11.2. Able to explain Job Analysis method: Process Flowchart | Kriteria:Rubrik HolistikBentuk non-tes:Meringkas materi kuliahCriteria:Holistic RubricNon-test form:Summarize the lecture material | **-** | Google Classroom (diskusi)(discussion)Google Meet (kuliah)(lecture)**Tugas 1:**Menyusun ringkasan dalam bentuk makalah tentang penentuan lokasi pabrik.**[PB: 1x(3x50”)]****[PT+KM: (1+1)x(3x60”)]**Google Classroom (discussion)(discussion)Google Meet (lecture)(lecture)**Task 1:**Compile a summary in the form of a paper on the determination of the factory location.**[PB: 1x (3x50 ”)]****[PT + KM: (1 + 1) x (3x60 ”)]** | **3,4,5** | 10 |
| **13-14** | Mampu menganalisis masalah secara bertanggung jawab, jujur, dan beretika dengan menerapkan pengendalian mutu statisticAble to analyze problems responsibly, honestly and ethically by applying statistical quality control | * 1. Mampu menjelaskan mengenai jenis data dan diagram penyebab masalah dengan digram pareto, diagram sebab akibat, histogram
	2. Mampu melakukan analisis dalam pengendalian mutu dengan *control chart* (X-Bar, R, U, P *Chart*)

13.1. Be able to explain jenis data and diagrams of causes of problems with Pareto digrams, causal diagrams, histograms14.1. Able to perform analysis in pcontrol quality with control chart (X-Bar, R, U, P Chart) | Kriteria:Rubrik HolistikBentuk non-tes:Meringkas materi kuliahCriteria:Holistic RubricNon-test form:Summarize the lecture material | **-** | Google Classroom (diskusi)(discussion)Google Meet (kuliah)(lecture)**Tugas 1:**Menyusun diagram pengendalian mutu statistik.**[PB: 1x(3x50”)]****[PT+KM: (1+1)x(3x60”)]**Google Classroom (discussion)(discussion)Google Meet (lecture)(lecture)**Task 1:**Compile statistical quality control diagrams.**[PB: 1x (3x50 ”)]****[PT + KM: (1 + 1) x (3x60 ”)]** | **3,4,5** | 20 |
| **15** | Mampu menjelaskan mengenai pemeliharaan dan reliabilitas peralatanAble to explain about equipment maintenance and reliability | * 1. Mampu menjelaskan pentingnya pemeliharaan dalam menunjang proses produksi
	2. Mampu menjelaskan pentingnya reliabilitas peralatan dalam menunjang proses produksi

15.1. Able to explain the importance of maintenance in supporting the production process15.2. Able to explain the importance of equipment reliability in supporting the production process | Kriteria:Rubrik HolistikBentuk non-tes:Meringkas materi kuliahCriteria:Holistic RubricNon-test form:Summarize the lecture material | **-** | Google Classroom (diskusi)(discussion)Google Meet (kuliah)(lecture)**Tugas 1:**Menyusun ringkasan dalam bentuk makalah tentang penentuan lokasi pabrik.**[PB: 1x(3x50”)]****[PT+KM: (1+1)x(3x60”)]**Google Classroom (discussion)(discussion)Google Meet (lecture)(lecture)**Task 1:**Compile a summary in the form of a paper on the determination of the factory location.**[PB: 1x (3x50 ”)]****[PT + KM: (1 + 1) x (3x60 ”)]** | **3,4,5** | 10 |
| **16** | **Evaluasi Akhir Semester / Ujian Akhir Semester****Final Semester Evaluation / Final Semester Examination** |  |

**Catatan:**

1. Capaian Pembelajaran PRODI (CPL-PRODI) adalah kemampuan yang dimiliki oleh setiap lulusan PRODI yang merupakan internalisasi dari sikap, pengugasan pengetahuan, dan keterampilan sesuai dengan jenjang prodinya yang diperoleh melalui proses pembelajaran.
2. CPL yang dibebankan pada mata kuliah adalah beberapa capaian pembelajaran lulusan program studi (CPL-PRODI) yang digunakan untuk pembentukan/ pengembangan sebuah mata kuliah yang terdiri dari aspel sikap, keterampilan umum, keterampilan khusus, dan pengetahuan.
3. CP Mata Kuliah (CPMK) adalah kemampuan yang dijabarkan secara spesifik dari CPL yang dibebankan pada mata kuliah, dan bersifat spesifik terhadap bahan kajian atau materi pembelajaran mata kuliah tersebut.
4. Sub-CP Mata Kuliah (Sub-CPMK) adalah kemampuan yang dijabarkan secara spesifik terhadap materi pembelajaran mata kuliah tersebut.
5. Indikator penilaian kemampuan dalam proses maupun hasil belajar mahasiswa adalah pernyataan spesifik dan terukur yang mengidentifikasi kemampuan atau kinerja hasil belajar mahasiswa yang disertai bukti-bukti.
6. Kriteria Penilaian adalah patokan yang digunakan sebagai ukuran atau tolak ukur ketercapaian pembelajaran dalam penilaian berdasarkan indikator-indikator yang telah ditetapkan. Kriteria penilaian merupakan pedoman bagi penilai agar penilaian konsisten dan tidak bias. Kriteria dapat berupa kuantitatif dan kualitatif.
7. Teknik penilaian: tes dan non-tes.
8. Bentuk pembelajaran: Kuliah, Responsi, Tutorial, Seminar atau yang setara, Praktikum, Praktik Studio, Praktik Bengkel, Praktik Lapangan, Penelitian, Pengabdian kepada Masyarakat, dan/atau bentuk pembelajaran lain yang setara.
9. Metode pembelajaran: Small Group Discussion, Role-play & simulation, discovery learning, self-directed learning, cooperative learning, collaborative learning, contextual learning, project-based learning, dan metode lainnya yang setara.
10. Materi pembelajaran adalah rincian atau uraian dari bahan kajian yang dapat disajikan dalam bentuk beberapa pokok dan sub-pokok bahasan.
11. Bobot penilaian adalah prosentase penilaian terhadap setiap pencapaian sub-CPMK yang besarnya proposional dengan tingkat kesulitan pencapaian sub-CPMK tersebut dan totalnya 100%.
12. PB=Proses Belajar, PT=Penugasan Terstruktur, KM=Kegiatan Mandiri.