



**KEMENTERIAN PENDIDIKAN TINGGI
JABATAN PENDIDIKAN POLITEKNIK DAN KOLEJ KOMUNITI**

**BAHAGIAN PEPERIKSAAN DAN PENILAIAN
JABATAN PENDIDIKAN POLITEKNIK DAN KOLEJ KOMUNITI
KEMENTERIAN PENDIDIKAN TINGGI**

JABATAN KEJURUTERAAN AWAM

PEPERIKSAAN AKHIR

SESI II : 2025/2026

DCW40442: PRODUCTION MANAGEMENT

TARIKH : 04 MEI 2026

MASA : 8.30 PAGI – 10.30 PAGI (2 JAM)

Kertas ini mengandungi **ENAM (6)** halaman bercetak.

Struktur (4 soalan)

Dokumen sokongan yang disertakan : Tiada

JANGAN BUKA KERTAS SOALAN INI SEHINGGA DIARAHKAN

(CLO yang tertera hanya sebagai rujukan)

INSTRUCTION:

This section consists of **FOUR (4)** structure questions. Answer **ALL** questions.

ARAHAN:

*Bahagian ini mengandungi **EMPAT (4)** soalan struktur. Jawab **SEMUA** soalan.*

QUESTION 1**SOALAN 1**

- | | | | |
|------|-----|---|---------------------------|
| CLO1 | (a) | Distinguish between Goods and Services.
<i>Bezakan di antara Barangan dan Perkhidmatan.</i> | [5 marks]
[5 markah] |
| CLO1 | (b) | Explain FIVE (5) importance of layout decision.
<i>Terangkan LIMA (5) kepentingan keputusan susunatur.</i> | [10 marks]
[10 markah] |
| CLO1 | (c) | With the aid of a diagram, explain TWO (2) types of plant layout.
<i>Berbantuan lakaran, terangkan DUA (2) jenis susunatur kilang.</i> | [10 marks]
[10 markah] |

QUESTION 2**SOALAN 2**

- | | |
|------|---|
| CLO1 | <p>(a) Describe the purpose of Risk Assessment in a Risk Management Process.
<i>Huraikan tujuan Penilaian Risiko dalam Proses Pengurusan Risiko.</i></p> <p style="text-align: right;">[5 marks]
[5 markah]</p> |
| CLO1 | <p>(b) With the aid of a diagram, explain the risk management process.
<i>Dengan bantuan gambarajah, terangkan proses pengurusan risiko.</i></p> <p style="text-align: right;">[10 marks]
[10 markah]</p> |
| CLO1 | <p>(c) With the aid of a diagram, explain Cellular Layout.
<i>Berbantuan lakaran, terangkan Susun Atur Sel.</i></p> <p style="text-align: right;">[10 marks]
[10 markah]</p> |

QUESTION 3**SOALAN 3**

- CLO1 (a) Production management is basically a process to produce something out of several inputs. Explain **FIVE (5)** elements involved at the beginning of input management.
- Pengurusan pengeluaran secara asasnya merupakan satu proses untuk menghasilkan sesuatu daripada beberapa input. Terangkan **LIMA (5)** elemen yang terlibat pada permulaan pengurusan input.*
- [5 marks]
[5 markah]
- CLO1 (b) Selecting plant location is the process of determining a geographic site for a firm operation.
- Explain **FIVE (5)** controllable factors in selecting plant location.
- Pemilihan lokasi kilang adalah proses menentukan tapak geografi untuk operasi firma.*
- Terangkan **LIMA (5)** faktor terkawal dalam pemilihan lokasi kilang.*
- [10 marks]
[10 markah]
- CLO1 (c) Material handling system helps in the process of distributing materials from one location to another. Explain about the tracking methods involved in material handling system.
- Sistem pengendalian bahan membantu di dalam proses pengagihan bahan dari satu lokasi ke lokasi yang lain. Terangkan berkenaan kaedah-kaedah pergerakan bahan dalam sistem pengendalian bahan.*
- [10 marks]
[10 markah]

QUESTION 4**SOALAN 4**

- CLO1 (a) Explain **FIVE (5)** differences between production management and operation management.

*Terangkan **LIMA (5)** perbezaan antara pengurusan pengeluaran dan pengurusan operasi.*

[5 marks]

[5 markah]

- CLO1 (b) Klias Factory received an order of 8000m³ of Seraya plywood from Shibuya Company, Japan. The duration given to complete the order is from 20th February until 26th February 2026. Based on the information provided and the flow chart of the production process shown in Diagram B2(b), develop a complete Gantt chart that will be used as guidance to complete the order.

Kilang Klias menerima tempahan 8000m³ papan lapis Seraya daripada Syarikat Shibuya, Jepun. Tempoh masa yang diberikan untuk memenuhi tempahan tersebut ialah bermula dari 20hb Februari sehingga 26hb Februari 2026. Berdasarkan maklumat yang diberikan dan carta alir proses penghasilan yang ditunjukkan pada Gambar rajah B2(b), hasilkan carta Gantt lengkap yang digunakan sebagai panduan untuk memenuhi tempahan tersebut.

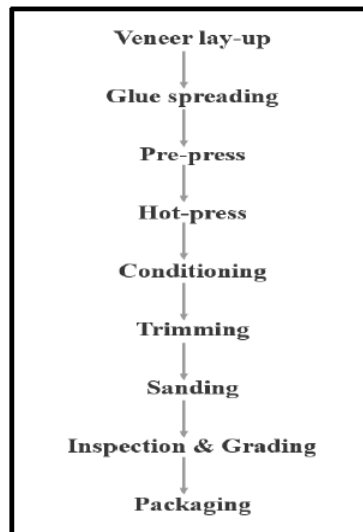


Diagram B4(b): Plywood Production Flow chart
 Rajah B4(b): Carta alir Pengeluaran Papan lapis

[10 marks]

[10 markah]

CLO1

- (c) Lean manufacturing can be viewed as a philosophy of how to run operations. As a production manager in an organisation that decided to adopt lean management, interpret **FIVE (5)** benefits of lean management to a group of production supervisors in your organisation.

*Pengurusan kejar boleh dilihat sebagai falsafah tentang bagaimana untuk melaksanakan sesuatu operasi. Sebagai seorang pengurus pengeluaran di organisasi yang memilih untuk mengamalkan pengurusan kejar, tafsirkan **LIMA (5)** kebaikan pengurusan kejar kepada sekumpulan penyelia pengeluaran di organisasi anda.*

[10 marks]

[10 markah]

SOALAN TAMAT