

DAFTAR ISI

	Halanan
KATA PENGANTAR	i
UCAPAN TERIMA KASIH	iii
DAFTAR ISI	v
DAFTAR TABEL	viii
DAFTAR GAMBAR	ix
DAFTAR LAMPIRAN	x
BAB I PENDAHULUAN	
A. Latar Belakang Masalah	1
B. Perumusan Masalah	8
C. Pembatasan Masalah	11
D. Pertanyaan Penelitian	13
E. Tujuan Penelitian	17
F. Manfaat Penelitian	18
BAB II PELATIHAN DI BIDANG TEKNOLOGI	
A. Teori Tentang Relevansi	19
B. Pelatihan Model Teknologi	23
C. Konsep Dasar Pelaksanaan Serta Dampaknya Terhadap Proses Belajar yang Berlangsung di Sekolah Terhadap Kemampuan Para Teknisi Mesin Milling CNC	45
BAB III PROSEDUR PENELITIAN	
A. Metode Penelitian	51
B. Teknik Pengumpulan Data	53
1. Observasi	53
2. Wawancara	54
3. Studi Dokumentasi	58
C. Sumber Data dan Penentuan Subjek Penelitian ..	59
1. Sumber Data	59
2. Prosedur Penetapan Subjek Penelitian	60
D. Langkah-langkah Penelitian	61
1. Pra Lapangan	61
2. Pekerjaan Lapangan	62
2.1 Tahap Orientasi	62
2.2 Tahap Eksplorasi	63
2.3 Tahap Membercheck	63

3. Analisis dan Penafsiran Data	64
3.1 Analisis Data	64
3.2 Penafsiran Data	65
4. Laporan Penelitian	68
BAB IV DESKRIPSI, INTERPRETASI DAN PEMBAHASAN	
A. Deskripsi Data Kurikulum Pola Retraining	69
I. Latar Belakang Penerapan Pola Retraining .	70
1. Bentuk Kurikulum Pola Retraining Untuk	
Teknisi Mesin Milling CNC	72
a. Tujuan / Sasaran Program	72
b. Materi Program	73
c. Bentuk Program	76
d. Sistem Evaluasi Program	92
II. Proses Pelaksanaan Pelatihan Teknisi Mesin	
Milling CNC Pola Retraining	94
1. Proses Pelaksanaan Pelatihan Teknisi Mesin	
CNC Pola Retraining di Institusi	94
a. Proses Belajar Mengajar di Dalam Kelas	94
b. Proses Belajar Mengajar di Work Shop ..	97
c. Faktor Peserta Didik	102
d. Faktor Instruktur	104
e. Sistem Evaluasi	109
f. Faktor yang Mempengaruhi Keberhasilan	
dan Kegagalan Proses Belajar Mengajar	
di Diklat PT. IPTN	112
g. Faktor Penunjang dan Penghambat	116
2. Proses Pelaksanaan Pelatihan Teknisi Mesin	
Milling CNC Pola Retraining di Lapangan ..	119
a. Kondisi Program di Unit Produksi	119
b. Kondisi Unit Produksi	123
c. Faktor Peserta Didik	125
d. Faktor Instruktur	127
e. Prestasi yang Dicapai	128
f. Sistem Evaluasi	130
g. Kesulitan-kesulitan yang Dihadapi dan	
Upaya-upaya Penanggulangannya Dalam	
Proses Retraining Teknisi Mesin Milling	
CNC	132
3. Dampak Pelaksanaan Pelatihan Teknisi Mesin	
Milling CNC Pola Retraining	134
a. Dampak Terhadap Diklat PT. IPTN	134
b. Dampak Terhadap Unit Produksi	135
4. Hasil Pelaksanaan Pelatihan Teknisi Mesin	
Milling CNC Pola Retraining	138

	vii
B. Interpretasi	140
1. Penerapan Pola Retraining Mesin Milling CNC di Diklat PT. IPTN	141
2. Pelaksanaan Pelatihan Teknisi Mesin Milling CNC Pola Retraining	148
a. Proses Pelaksanaan Pelatihan Teknisi Mesin Milling CNC Pola Retraining di institusi	148
b. Proses Pelaksanaan Pelatihan Teknisi Mesin Milling CNC Pola Retraining di Unit Produksi	153
3. Dampak Pelaksanaan Pelatihan Teknisi Mesin Milling CNC di Unit Produksi	158
4. Hasil Pelaksanaan Pelatihan Tesknisi Mesin Milling CNC Pola Retraining	161
C. Pembahasan Hasil Penelitian	163
1. Pelaksanaan Pelatihan Teknisi Mesin Mil- ling CNC di Diklat PT. IPTN	166
2. Pelaksanaan Pelatihan Teknisi Mesin Mil- ling CNC di Lapangan	171
BAB V KESIMPULAN DAN REKOMENDASI	
A. Kesimpulan	178
B. Rekomendasi	
1. Rekomendasi Bagi Pihak Diklat PT. IPTN ...	180
2. Rekomendasi Bagi Pihak Lapangan	183
DAFTAR PUSTAKA	185
LAMPIRAN-LAMPIRAN	187
RIWAYAT HIDUP	189

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1 : Struktur Organisasi Diklat PT. IPTN	84
Tabel 2 : Tabel Instruktur Diklat Penanggung Jawab Mata Pelajaran	109
Tabel 3 : Tabel Latar Belakang Instruktur	114



DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1 : Karakteristik Mesin-mesin Produksi	28
Gambar 2 : Jaringan Kerja Perakitan Pesawat Terbang ..	31
Gambar 3 : Model Penrosesan Informasi Menurut Richard A. Schmidt	50



DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
Lampiran 1 : Surat Untuk PT. IPTN Bandung	187
Lampiran 2 : Surat Untuk Dit. Sospol Prop DT I Jawa Barat	188
Lampiran 3 : Daftar Riwayat Hidup	189

