

DAFTAR TABEL

Tabel I.1 Data Pesanan dan Pengiriman Pelanggan Tahun 2017 pada CV. INTECH Manufaktur.....	3
Tabel I.2 Jumlah Data Produksi dan Data Produk (Reject)	5
Tabel I.3 Data Pelatihan Yang Pernah Dilakukan dari Tahun 2015-2018	7
Tabel I.4 Kriteria Prekrutan Operator Menurut Manager HRD.....	8
Tabel I.5 5 Why	9
Tabel II.1 Penelitian Terdahulu	35
Tabel III.1 Matriks Ikhtisar Penentuan Kebutuhan Pelatihan	44
Tabel III.2 Skala Likert untuk kemampuan kerja jabatan	46
Tabel III.2.1 Skala Likert untuk kemampuan kerja jabatan	47
Tabel III. 3 Kategori peringkat untuk nilai peubah KKP.....	47
Tabel IV.1 Daftar Jumlah Pegawai CV.INTECH Manufaktur.....	51
Tabel. IV.2 Sebaran Operator Produksi CV. INTECH Manufaktur.....	55
Tabel IV.3 Sebaran Operator Produksi CV.INTECH Manufaktur.....	57
Tabel IV.4 Sebaran Operator Produksi CV. INTECH Manufaktur.....	57
Tabel IV.5 Sebaran Operator Produksi CV. INTECH Manufaktur.....	58
Tabel IV. 6 Skala dan Indikator Kemampuan Kerja Jabatan (KKJ).....	58
Tabel IV.7 Kemampuan dan Skala Penilaian	59
Tabel IV.8 Hasil Penilaian Rata-Rata Kemampuan Kerja Jabatan Operator CV. INTECH Manufaktur	60
Tabel IV. 9 Hasil Penilaian Rata-Rata Kemampuan Kerja Jabatan Operator CV. INTECH Manufaktur	62
Tabel IV.10 Skala dan Indikator Kemampuan Kerja Pribadi (KKJ)	64

Tabel IV.11 Kemampuan dan Skala Penilaian	65
Tabel IV.12 Hasil Kemampuan Kerja Pribadi Operator CV. INTECH Manufaktur (Berdasarkan Penilaian Masing-Masing Operator Kondisi Secara Aktual).....	65
Tabel IV.13 Hasil Kemampuan Kerja Pribadi Operator CV.Intech Manufaktur (Berdasarkan Penilaian Masing-Masing Operator Kondisi Yang Diharapkan).	67
Tabel IV.14 Hasil Uji Kesenjangan KKJ Aktual dengan KKP Aktual (Kebutuhan Primer)	70
Tabel IV.15 Hasil Uji Kesenjangan KKJ Diharapkan dengan KKP Aktual (Kebutuhan Rekomendasi)	72
Tabel IV.16 Penentuan Prioritas Kebutuhan Pelatihan Berdasarkan Hasil Uji Kesenjangan KKJ Aktual dengan KKP Aktual Operator CV. INTECH Manufaktur (Kebutuhan Primer)	74
Tabel IV.17 Penentuan Prioritas Kebutuhan Pelatihan Berdasarkan Hasil Uji Kesenjangan KKJ Diharapkan dengan KKP Aktual Operator CV. INTECH Manufaktur (Kebutuhan Rekomendasi)	75
Tabel IV. 18 Hasil Penentuan Prioritas Kebutuhan Pelatihan Operator Milling Manual.....	77
Tabel IV. 19 Hasil Penentuan Prioritas Kebutuhan Pelatihan Operator CNC Milling.....	78
Tabel IV. 20 Hasil Penentuan Prioritas Kebutuhan Pelatihan Operator Bubut	79
Tabel IV. 21 Hasil Penentuan Prioritas Kebutuhan Pelatihan Operator Bubut	80
Tabel IV. 22 Hasil Penentuan Prioritas Kebutuhan Pelatihan Operator Cylindrical Grinding.....	81
Tabel IV. 23 Hasil Penentuan Prioritas Kebutuhan Pelatihan Operator Kerja Bangku / Brazing	82
Tabel V.1 Hasil Analisis Kebutuhan Pelatihan Operator Milling Manual	92
Tabel V.2 Prioritas Kebutuhan Pelatihan untuk Operator Milling Manual..	93
Tabel V.3 Hasil Analisis Kebutuhan Pelatihan Operator CNC Milling	94
Tabel V.4 Prioritas Kebutuhan Pelatihan untuk Operator CNC Milling	94
Tabel V.5 Hasil Analisis Kebutuhan Pelatihan Operator Bubut.....	95

Tabel V.6 Prioritas Kebutuhan Pelatihan untuk Operator Bubut	96
Tabel V.7 Hasil Analisis Kebutuhan Pelatihan Operator Surface Grinding	97
Tabel V.8 Prioritas Kebutuhan Pelatihan untuk Operator Surface Grinding	98
Tabel V.9 Hasil Analisis Kebutuhan Pelatihan Operator Cylindrical Grinding	98
Tabel V.10 Prioritas Kebutuhan Pelatihan untuk Operator Cylindrical Grinding.....	99
Tabel V.11 Hasil Analisis Kebutuhan Pelatihan Operator Kerja Bangku / Brazing	100
Tabel V.12 Prioritas Kebutuhan Pelatihan untuk Operator Kerja Bangku / Brazing	101