

Perbaikan Modul *Training Primary Processing* di PT. X

Elvira Lionora Ngono¹, Herry Christian Palit²

Abstract: PT. X provides training programs to improve performance of its employees, that implemented by the Technical Training Department. One of the things that support the training program is the training module. Primary Processing training modules are not appropriate anymore with the current situation, therefore the improvements are needed. Training module at Primary Processing, a total of 13 modules are improved based on Best Training Practice (BTP) method. The results of these training module improvements are expected to help the implementation of the training program, so it can be effective and efficient training.

Keywords: Technical Training, Best Training Practice, Training Module.

Pendahuluan

PT. X merupakan salah satu perusahaan rokok terbesar di Indonesia. Keberhasilan yang dicapai PT. X tidak lepas dari dukungan sumber daya manusia yang berkualitas yang ada di perusahaan tersebut. PT. X mengadakan program pelatihan untuk meningkatkan kinerja dari pekerjanya yang dilakukan oleh Departemen *Technical Training*.

PT. X menerapkan metode *Best Training Practice* (BTP) dalam menyusun program pelatihannya. Konsep dasar dari metode BTP adalah memberikan pelatihan sesuai dengan kebutuhan (berdasarkan pada kompetensi yang mengacu pada suatu pekerjaan) dengan cara belajar yang paling efektif dan efisien.

Salah satu hal yang mendukung keberhasilan dalam pelaksanaan program pelatihan adalah modul *training* sebagai materi pembelajaran selama proses pelatihan. Materi yang ada di dalam modul *training* harus sesuai dengan SKA (*Skill, Knowledge, dan Attitude*) yang telah ditentukan sebelumnya sebagai salah satu bentuk tahapan penerapan BTP. Modul *training* digunakan untuk memudahkan para *trainer* dalam memberikan pelatihan dan bimbingan kepada para *trainee*. Modul *training* juga berfungsi sebagai panduan bagi para *trainee* agar lebih mudah dalam memahami materi *training* yang diberikan

Beberapa modul *training* yang ada saat ini kurang sesuai dengan keadaan yang ada di lapangan. Salah satunya adalah modul *training* untuk *Primary Processing* (PP). Modul *training* untuk PP ini masih berisi tentang penjelasan mengenai mesin-mesin lama yang sudah tidak digunakan lagi dan juga belum dikembangkan sesuai dengan keadaan sekarang. Oleh karena itu, modul *training* untuk PP ini perlu dikembangkan dan diperbaiki (*revisi*) agar sesuai dengan keadaan di lapangan saat ini.

Metode Penelitian

Metode *Best Training Practice* digunakan sebagai pedoman dalam melakukan perbaikan modul *training Primary Processing* di PT. X. *Best Training Practical* (BTP) merupakan suatu metode yang diterapkan pada pelatihan berdasarkan kebutuhan kompetensi untuk kinerja yang efektif dengan menggunakan pedoman untuk mengembangkan dan menerapkan *operations training* secara efektif dan efisien (PT. X [2]). Tujuan *training* adalah menghasilkan pekerja dengan pengetahuan dan kemampuan untuk melakukan pekerjaan secara lebih efektif (Blanchard dan Thacker [1]).

Metode BTP terdiri dari tiga tahapan, yaitu *Training Development, Training Delivery, dan Training Evaluation*. Jurnal ini hanya sebatas pengembangan dan perbaikan modul, sehingga pembahasan BTP hanya pada tahap *Training Development* saja. *Training development* merupakan tahap awal dalam penerapan metode BTP. Tahap *training development* memiliki tiga

^{1,2} Fakultas Teknologi Industri, Program Studi Teknik Industri, Universitas Kristen Petra. Jl. Siwalankerto 121-131, Surabaya 60236. Email: elviralionora@outlook.com, herry@peter.petra.ac.id

aspek dasar (PT. X [2]), yaitu *skill, knowledge, dan attitude*.

Langkah pertama yang dilakukan dalam tahap *training development* (PT. X [3]) adalah melakukan *job analysis* yang terdiri dari lima langkah, yaitu mengidentifikasi *job purpose* dan *job description*, mengidentifikasi SKA (*Skill, Knowledge, dan Attitude*), memprioritaskan SKA, mengidentifikasi *tasks*, dan mengklasifikasikan *tasks*. Memprioritaskan SKA dilakukan dengan memberi skala pada setiap SKA yang telah dibuat (skala *high*, skala *medium*, dan skala *low*), sedangkan dalam mengklasifikasikan *tasks* dilakukan dengan memberi *level* pada setiap *task* (*level 1, level 2, dan level 3*). Langkah selanjutnya setelah melakukan *job analysis* adalah melakukan pengecekan materi *training* yang sudah ada, menentukan *objective training*, membuat *written test*, dan mengembangkan *trainee manual* (modul *training*).

Modul *training* terdiri dari sembilan bagian, yaitu *cover* judul, lembar revisi, daftar isi, *objective, lesson plan*, materi modul, *task detail sheet*, lampiran, dan daftar pustaka.

Hasil dan Pembahasan

Modul *training* akan dilakukan perbaikan jika terdapat *request* perbaikan atau terdapat materi modul *training* yang perlu diperbaiki atau dikembangkan. Modul *training* yang ada saat ini sudah tidak sesuai dengan keadaan yang ada di lantai produksi sehingga perlu dilakukan beberapa perbaikan, salah satunya adalah modul *training Primary Processing*. Modul *training Primary Processing* yang dilakukan perbaikan adalah delapan modul *training* untuk *prodtech* dan operator, satu modul *training* khusus untuk *prodtech*, dan empat modul *training* untuk mekanik.

Perbaikan modul *training* dilakukan dengan melakukan delapan langkah, yaitu mempelajari dan memahami modul *training* yang lama, mempelajari SKA, melakukan wawancara dengan SME tentang perubahan yang terjadi di lantai produksi, melakukan *job analysis*, mencari data untuk perbaikan modul *training*, memperbaiki modul *training* yang lama, melakukan *review* dengan SME untuk membahas hasil perbaikan modul *training*, dan membuat *written test*.

Langkah mempelajari modul *training* yang lama dilakukan untuk memahami isi dari

modul *training* yang akan diperbaiki. Materi yang diperlukan dalam modul *training*, dapat diketahui dengan mempelajari SKA yang ada. *Skill, knowledge, dan attitude* digunakan dalam perbaikan modul *training*, untuk menghasilkan modul *training* yang sesuai dengan kebutuhan melalui cara yang efektif dan efisien (salah satu bentuk penerapan BTP). SKA ini berisi tentang *skill* yang perlu dimiliki oleh seorang *trainee* dalam melakukan pekerjaannya, agar hasilnya dapat sesuai dengan standar yang telah ditentukan, serta *knowledge* dan *attitude* yang harus diketahui untuk mendukung *trainee* dalam melakukan pekerjaannya.

Wawancara dengan SME (*Subject Matter Experts*) *Primary Processing* dilakukan untuk mengetahui perubahan-perubahan yang ada di lapangan, baik tentang aliran proses produksi, mesin-mesin yang digunakan, komponen-komponen mesin, cara pengoperasian mesin, dan hal-hal penting yang diperlukan dalam modul *training* tersebut. Hasil wawancara tersebut akan dijadikan sebagai acuan (poin revisi) dalam melakukan perbaikan modul *training*. Contoh hasil wawancara dengan SME mengenai perubahan di *Feeding Lamina Line* dapat dilihat pada Tabel 1. SME ini selain menjelaskan letak perubahan yang ada di lantai produksi, juga mengarahkan kepada beberapa SME lain yang mengerti secara detail tentang perubahan yang terjadi di lantai produksi. Pengarahan ke beberapa SME ini memudahkan dalam memperoleh data untuk perbaikan modul *training*.

Tabel 1. Contoh hasil wawancara dengan SME mengenai perubahan *Feeding Lamina Line*

Modul	Poin Perubahan
Feeding Lamina Line	Penambahan materi <i>safety</i>
	Penambahan <i>flow process</i> rajangan <i>line</i> dan krosok <i>line</i>
	Mesin <i>pallet stacking unit</i> dan LOS (<i>Lock on Slot</i>) sudah tidak digunakan
	FPM (<i>Form Perbaikan Mesin</i>) sudah tidak digunakan
	Perubahan beberapa tampilan HMI (<i>Human Machine Interface</i>)
	Perubahan proses <i>barcoding raw material</i>
	Perubahan sistem mesin JCC (<i>Jet Conditioning Cylinder</i>) menjadi DCC (<i>Direct Conditioning Cylinder</i>)
	Perubahan bagian-bagian <i>casing cylinder</i>
	Perbaikan <i>Task Detail Sheet</i> (TDS)

Job analysis berhubungan dengan SKA (*Skill, Knowledge, dan Attitude*) dan *tasks*. *Job analysis* untuk perbaikan modul *training* dilakukan dengan melakukan perbaikan pada SKA jika diperlukan, mengidentifikasi *tasks*, dan mengklasifikasikan *tasks*. Contoh perbaikan yang dilakukan pada daftar SKA *Feeding Lamina Line* adalah menghapus

beberapa task yang berhubungan dengan mesin JCC (*Jet Conditioning Cylinder*), *pallet stacking unit*, LOS (*Lock on Slot*), dan FPM (*Form Perbaikan Mesin*). Penghapusan beberapa *task* tersebut dilakukan karena saat ini mesin JCC, *pallets stacking unit*, LOS, dan FPM sudah tidak digunakan lagi. *Prodtech Feeding Lamina Line* sebelumnya menggunakan FPM untuk melapor jika ada mesin yang membutuhkan perbaikan, namun sekarang *prodtech* hanya perlu memasukkan laporan perbaikan mesin ke dalam laporan mingguan.

Langkah selanjutnya setelah daftar SKA diperbaiki adalah memperbaiki prioritas pada daftar SKA. Hal ini dilakukan dengan melihat skala pada daftar SKA, kemudian dilakukan perbaikan bila terdapat skala yang kurang sesuai. Terdapat tiga skala dalam memprioritaskan SKA, yaitu:

- Skala *High*
Skala *high* menandakan bahwa SKA tersebut merupakan pengetahuan dasar yang harus dimiliki oleh setiap *trainee*.
- Skala *Medium*
Skala *medium* menandakan bahwa *trainee* hanya perlu mengetahui inti atau konsep dari materi yang diberikan.
- Skala *Low*
Skala *low* menandakan bahwa SKA tersebut tidak harus dipahami oleh *trainee* (*nice to know*).

Hasil daftar SKA modul *training Feeding Lamina Line* yang telah diperbaiki dapat dilihat pada Gambar 1.

No	Task	SKA's			Prioritas		
		S	K	A	H	M	L
1	Mengetahui rencana proses <i>feeding</i>		v		v		
2	Mengetahui <i>flow process</i> rajangan <i>line</i>		v		v		
3	Mengetahui <i>packaging</i> material <i>feeding lamina</i>		v		v		
4	Mengetahui jenis sensor yang terpasang di mesin		v		v		
5	Mengetahui bagian-bagian mesin		v			v	
6	Mengetahui <i>troubleshooting</i> mesin		v		v		
7	Mampu melakukan <i>barcoding raw material</i>		v		v		
8	Mampu melakukan <i>open pack</i> dengan <i>unwrapping robot</i> (C-48)	v			v		
9	Mampu melakukan transfer <i>casing</i> dari <i>moby tank</i> ke <i>application tank</i>	v			v		
10	Mampu melakukan <i>start line</i> 100	v			v		
11	Mampu melakukan <i>stop line</i> 100	v			v		
12	Mampu melakukan <i>start line</i> 110	v			v		
13	Mampu melakukan <i>stop line</i> 110	v			v		
14	Mampu melakukan <i>start line</i> 200	v			v		
15	Mampu melakukan <i>stop line</i> 200	v			v		
16	Mampu melakukan <i>start line</i> 210	v			v		
17	Mampu melakukan <i>stop line</i> 210	v			v		

Gambar 1. Daftar SKA modul *Feeding Lamina Line*

Langkah pengidentifikasian *tasks* dilakukan dengan mengidentifikasikan *tasks* untuk modul

training yang belum memiliki *task list* atau memperbaiki *task list* yang sudah ada agar sesuai dengan daftar SKA. Langkah perbaikan *tasks* dilakukan dengan mengubah *task list* yang sudah ada untuk disesuaikan dengan daftar SKA (kategori *skill*).

Tahap selanjutnya setelah melakukan identifikasi atau perbaikan *tasks* adalah mengklasifikasikan *tasks* yang telah ditentukan maupun yang telah diperbaiki. Klasifikasi *tasks* terbagi dalam tiga *level*, yaitu:

- *Level 1*
Trainer akan memberi contoh cara melakukan *task* tersebut dan kemudian semua *trainee* mengikuti (diuji)
- *Level 2*
Trainer memberi contoh namun tidak semua *trainee* mengikuti, sedangkan
- *Level 3*
Trainer hanya memberi informasi tentang materi yang diberikan dan tidak memberi contoh.

Pelaksanaan tahap mengklasifikasikan *tasks* dibantu oleh SME (*Subject Matter Experts*) yang memahami materi dalam modul *training* tersebut.

Beberapa data yang diperlukan (perubahan yang terjadi di lapangan berdasarkan poin revisi) dalam melakukan perbaikan modul *training* diperoleh dari:

- Buku manual mesin
Buku manual mesin digunakan sebagai sumber informasi untuk penjelasan mesin baru
- Wawancara dengan beberapa SME
Wawancara dengan beberapa SME yang telah ditunjuk dilakukan untuk memperoleh informasi secara detail tentang perubahan yang ada di rantai produksi. Beberapa SME tersebut adalah *prodtech*, mekanik, *asset engineer*, *process engineer*, *QA engineer*, *team leader*, dan *Control System Engineer* (CSE).
- Observasi langsung di rantai produksi
Observasi di rantai produksi dilakukan dengan tujuan untuk mengetahui secara langsung proses produksi dan keadaan aktual di lapangan, seperti prosedur kerja dan proses *maintenance* mesin.

Hasil observasi dan wawancara tersebut kemudian dimasukkan ke dalam modul *training*.

Tahap memperbaiki modul *training* dilakukan dengan memperbaiki atau mengembangkan modul *training* yang lama agar sesuai dengan

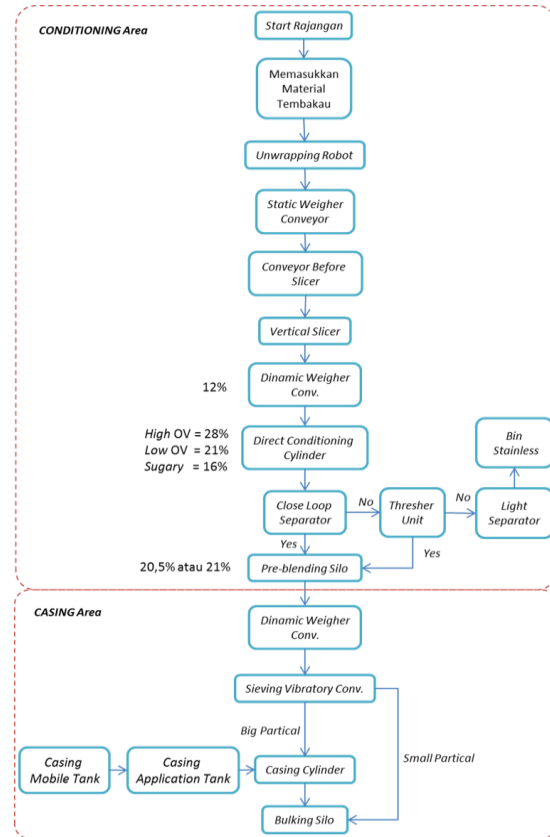
keadaan sekarang. Perbaikan yang dilakukan pada modul *training Feeding Lamina Line* adalah *cover* modul, lembar revisi, daftar isi, *objective*, *lesson plan*, dan materi modul *training*.

Safety

Modul *training Feeding Lamina Line* yang lama belum memiliki materi mengenai *safety*, sehingga perlu ditambahkan materi *safety* sebagai pengetahuan bagi *trainee* saat melakukan pekerjaannya. Materi *safety* yang ditambahkan pada modul *training Feeding Lamina Line* diambil dari modul *Training Combine Line*. Pengambilan materi *safety* modul *Combine Line* dilakukan karena kondisi lapangan di *Feeding Lamina Line* hampir sama dengan kondisi di *Combine Line*, sehingga *safety Feeding Lamina Line* sama dengan *safety* yang ada di *Combine Line*. Pengambilan materi *safety* dari *Combine Line* ini juga dilakukan berdasarkan hasil diskusi dengan SME PP.

Flow Process dan Input Material

Perbaikan yang dilakukan pada bagian materi modul *training Feeding Lamina Line* adalah mengubah penjelasan *input* material *Feeding Lamina Line*. Perubahan yang dilakukan pada materi *input* material *Feeding Lamina Line* adalah dengan menambahkan penjelasan tipe material yang sudah ada di dalam modul dan juga menambahkan penjelasan beberapa tipe material baru. Perbaikan lain yang dilakukan pada materi *Feeding Lamina Line* adalah menambahkan *flow process*. *Flow process* ditambahkan ke dalam modul agar *prodtech* dan operator baru memiliki gambaran tentang aliran proses yang ada di *Feeding Lamina Line*. *Flow process* yang dibuat untuk *Feeding Lamina Line* ada dua, yaitu untuk material rajangan dan material krosok. Hal ini dikarenakan kedua material tersebut memiliki aliran proses yang sedikit berbeda, sehingga dibuat secara terpisah agar memudahkan *trainee* dalam memahaminya. Pembuatan *flow process* kedua material tersebut dibantu oleh SME PP dan juga dilakukan dengan melakukan observasi langsung di lapangan. Contoh hasil *flow process* untuk material rajangan yang telah dibuat dapat dilihat pada Gambar 2.

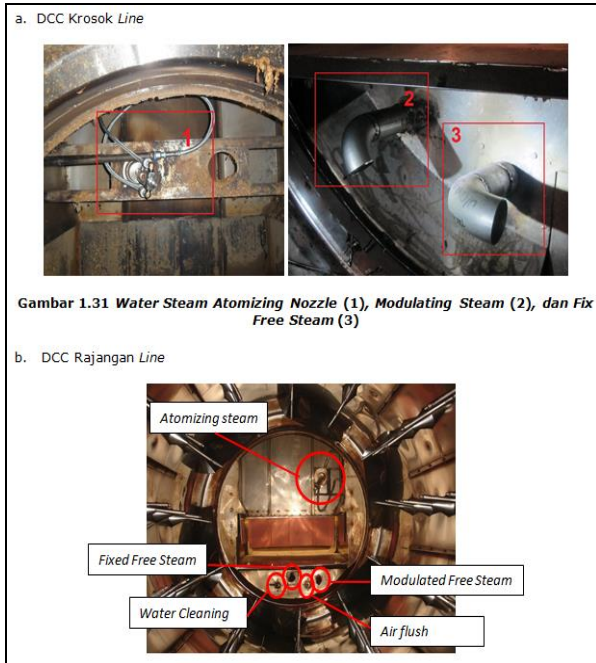


Gambar 2. *Flow process* material rajangan

DCC (Direct Conditioning Cylinder)

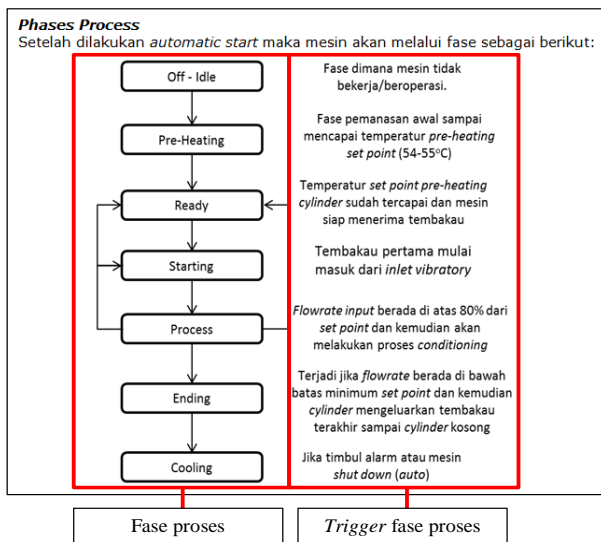
Perbaikan materi DCC yang dilakukan adalah menambahkan beberapa penjelasan, seperti prinsip kerja DCC, keterangan bagian-bagian DCC, bentuk *nozzle* DCC, dan fase proses DCC. Prinsip kerja DCC ini didapat dengan melakukan wawancara dengan salah satu SME PP yang mengerti tentang mesin DCC.

Bagian-bagian mesin DCC mengalami beberapa perubahan, seperti perpindahan letak komponen DCC dan penggantian beberapa komponen DCC yang salah satunya adalah *nozzle*. Perubahan-perubahan tersebut dimasukkan ke dalam modul *training* sebagai pengetahuan bagi *prodtech* dan operator, sehingga dapat melakukan *troubleshooting* (perbaikan ringan) mesin DCC jika diperlukan. Gambar dan keterangan *nozzle* didapat dari wawancara dengan salah satu mekanik *Primary Processing*. Keterangan mengenai *nozzle* DCC rajangan dan krosok dapat dilihat pada Gambar 3.



Gambar 3. Nozzle DCC rajangan dan krosok

Penjelasan mengenai fase proses mesin DCC juga ditambahkan di dalam materi DCC. Fase proses ini menunjukkan fase-fase yang dialami mesin DCC dan keterangan mengenai *trigger* dari fase-fase tersebut. *Trigger* merupakan penyebab mesin DCC memasuki suatu fase dan berpindah dari suatu fase ke fase berikutnya. Fase proses dan keterangan *trigger* fase mesin DCC dapat dilihat pada Gambar 4.

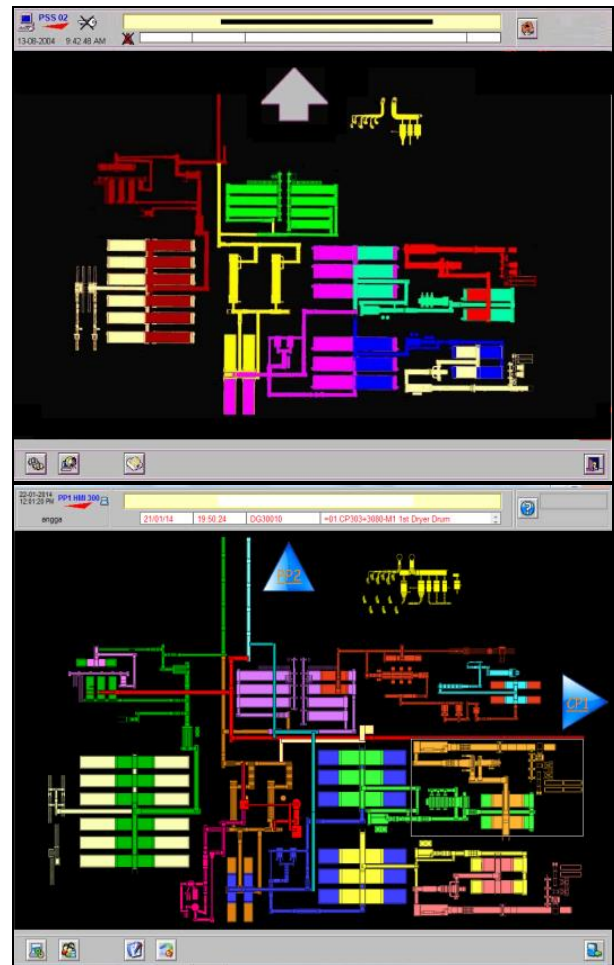


Gambar 4. Fase Proses dan *trigger* fase mesin DCC

HMI (Human Machine Interface)

Human machine Interface (HMI) merupakan media yang digunakan *Primary Processing* untuk menjalankan proses produksi secara

automatic, dan biasanya HMI ini dijalankan oleh *prodtech*. Beberapa tampilan HMI yang terdapat pada modul *training* yang lama sudah tidak sesuai dengan tampilan HMI yang digunakan saat ini. Ketidaksesuaian tersebut dikarenakan tampilan HMI saat ini telah mengalami banyak perubahan. Salah satu contoh perubahan tampilan HMI terdapat pada *layout main plant* PP. Perubahan HMI *layout main plant* terletak pada penambahan beberapa *line* produksi baru di *Primary Processing*. Perubahan tampilan HMI *layout main plant* PP dapat dilihat pada Gambar 5.



Gambar 5. Perubahan tampilan HMI *layout main plant* PP

Task Detail Sheet (TDS)

Task Detail Sheet (TDS) pada modul *training Feeding Lamina Line* mengalami sedikit perubahan. Salah satu contoh perubahannya terdapat pada *task* “prosedur *barcoding label raw material*”. Perubahan pada *task* ini terdapat pada langkah-langkah *barcoding label raw material* dan bentuk label *raw material*. Bentuk label *raw material* yang ada pada TDS lama sudah tidak sesuai dengan label yang

digunakan saat ini. Perubahan pada bentuk label *raw material* terletak pada keterangan material yang ada pada label dan jumlah *barcode* yang semula berjumlah tiga diganti menjadi satu *barcode* saja. Perubahan bentuk label *raw material* dapat dilihat pada Gambar 6 nomor 1a dan Gambar 7 nomor 1b. Perubahan langkah-langkah *barcoding* label *raw material* terletak pada langkah nomor 6 pada TDS yang lama (Gambar 6 nomor 2). Langkah tersebut sudah tidak dilakukan lagi, sehingga dihapus dari *task*. Perubahan yang dilakukan pada *task* didapat dari observasi langsung di lapangan.

No.	Urutan Kerja	Keterangan
1	Siapkan material di dekat <i>loading chain conveyor</i>	
2	Pastikan <i>stacking</i> material aman	
3	Arahkan <i>barcode reader</i> pada <i>bar</i> label dan lakukan <i>barcoding</i>	Untuk data <i>Grade</i> dan <i>Case number</i> .
4	Arahkan <i>barcode reader</i> pada <i>bar</i> ketiga label dan lakukan <i>barcoding</i>	Untuk data berat <i>netto</i> .
5	Ulangi langkah 3 dan 4 sesuai jumlah <i>bale stacking</i> .	Note: Jika terjadi kerusakan label sehingga tidak bisa di <i>barcode</i> , lakukan <i>entry manual</i> via HMI
6	Arahkan <i>barcode reader</i> pada <i>barcode</i> konfirmasi kemasan material	Label khusus untuk konfirmasi kemasan LOS atau C48
7	Material bisa dimasukkan ke <i>loading chain</i>	

1a

2

1a

Label Raw Material

Konfirmasi Label barcode (kemasan bale)

Gambar 6. *Task* “prosedur *barcoding* label *raw material*” sebelum perbaikan

Prosedur:

No.	Urutan Kerja	Keterangan
1	Siapkan material di dekat <i>loading chain conveyor</i>	
2	Pastikan <i>stacking</i> material aman	
3	Arahkan <i>barcode reader</i> pada <i>bar</i> label dan lakukan <i>barcoding</i>	Untuk data <i>Grade</i> , <i>Case number</i> , dan berat (<i>netto</i> dan <i>gross</i>)
4	Ulangi langkah 3 sesuai jumlah <i>bale stacking</i> .	Note: Jika terjadi kerusakan label sehingga tidak bisa di <i>barcode</i> , lakukan <i>entry manual</i> via HMI
5	Material dapat dimasukkan ke <i>loading chain</i>	

1b

Label Raw Material

Gambar 7. *Task* “prosedur *barcoding* label *raw material*” setelah perbaikan

Pembuatan *written test* dilakukan dengan membuat tiga tipe soal yang berbeda, dimana setiap tipe soal terdiri dari 20 soal pilihan ganda dan lima soal esai. Contoh bentuk halaman soal *written test Feeding Lamina Line* ditunjukkan pada Gambar 8.

A	Written Test	Technical Training Department
Confidential	Feeding Lamina Line	Page 2 of 7

1. **Pilihan ganda (@ 3 points)**
Berilah tanda silang (X) pada jawaban yang benar :

- MC Low OV pada Direct Conditioning Cylinder adalah ...
A. 12% B. 16% C. 21% D. 28%
- Sebelum dimasukkan ke dalam pre-blending silo, material rajangan yang menggumpal akan diproses terlebih dahulu di ...
A. Vertical bale slicer B. Thresher unit C. Light separator D. Vibratory Conveyor

Gambar 1

- Pada Gambar 1, untuk memajukan/memundurkan belt conveyor pada vertical slicer secara manual menggunakan:
A. CP/5 C. CP/14
B. CP/13 D. CP/15
- Di bawah ini yang bukan merupakan peralatan sensor adalah...
A. Door switch B. Proximity C. Weigher D. Photo sensor

© PT. X Indonesia 2014
Manual ini untuk kalangan terbatas dan tidak diperkenankan menyalin atau mengambil isinya, baik seluruh atau sebagian, menggunakan alat bantu apapun tanpa seizin tertulis dari Technical Training PT. X, Tbk.
Manual No: Feeding Lamina Line Version: 00 Effective Date:

Gambar 8. Contoh bentuk halaman soal *written test Feeding Lamina Line*

Simpulan

Beberapa modul *training* yang digunakan PT. X dalam kegiatan pelatihan sudah tidak sesuai dengan keadaan di lapangan saat ini sehingga perlu dilakukan perbaikan, salah satunya adalah modul *training Primary Processing*. Modul *training Primary Processing* yang dilakukan perbaikan berjumlah 13 modul, yaitu modul *training Feeding Lamina Line*, *Combine Line*, *Packing Line*, *Clove Feeding Line*, *Clove Drying Line*, *CRES*, *DIET*, *RTC*, *Prodtech Cutter SD5*, *DIET Maintenance Specialist*, *Cutter Maintenance Specialist*, *Cylinder Maintenance Specialist*, dan *Dryer Maintenance Specialist*. Materi yang ada di setiap modul *line* produksi *Primary Processing* mencakup penjelasan mengenai *safety*, aliran proses produksi, mesin dan bagian-bagiannya, cara pengoperasian mesin, cara melakukan *cleaning* dan *main-*

tenance, troubleshooting, serta pengukuran kualitas *output* yang ada di setiap *line* produksi.

Beberapa perbaikan yang dilakukan pada modul *training* bertujuan untuk menghasilkan modul *training* yang sesuai dengan keadaan di lapangan saat ini. Perbaikan yang dilakukan adalah menghapus isi materi yang tidak diperlukan, mengubah isi materi yang sudah tidak sesuai, dan menambahkan beberapa penjelasan untuk melengkapi isi materi. Perbaikan yang dilakukan pada modul *training* ini diharapkan dapat mendukung program pelatihan yang ada di PT. X.

Daftar Pustaka

1. Blanchard, P. Nick & Thacker, James W. (2007), *Effective Training System, Strategies, and Practices*, New Jersey: Pearson Education.
2. PT. X (2006), *Terminogy Table of BTP Definisions*.
3. PT. X (2001), *PMI Operations Training-Best Practices*

