

DAFTAR ISI

Halaman

LEMBAR PENGESAHAN

ABSTRAK	i
KATA PENGANTAR.....	iii
DAFTAR ISI.....	v
DAFTAR TABEL	viii
DAFTAR GAMBAR.....	ix
DAFTAR LAMPIRAN	x

BAB I PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah.....	1
B. Identifikasi Masalah.....	4
C. Batasan Masalah	5
D. Rumusan Masalah.....	5
E. Tujuan Penelitian	6
F. Manfaat Penelitian	6

BAB II LANDASAN TEORI, KERANGKA BERFIKIR DAN HIPOTESIS

A. Kajian Pustaka	8
1. Hakikat Gaya Belajar	8
2. Klarifikasi Gaya Belajar.....	10
3. Manfaat Pemahaman Terhadap Gaya Belajar.....	18
4. Hakikat Kemandirian Belajar	19
5. Ciri – Ciri Kemandirian Belajar.....	22
6. Faktor - Faktor Yang Mempengaruhi Perkembangan Kemandirian Subjek Didik	23
7. Manfaat Belajar Mandiri.....	24
8. Hakikat Hasil Belajar	25
9. Pengertian Hasil Belajar Teknik Pemesinan CNC.....	33
B. Penelitian Yang Relevan.....	35

C. Kerangka Berpikir.....	37
D. Hipotesis	40

BAB III METODE PENELITIAN

A. Desain Penelitian	41
1. Tempat Dan Waktu Penelitian.....	41
B. Definisi Operasional Variabel Penelitian	41
C. Populasi dan Sampel	42
1. Populasi.....	42
2. Sampel.....	42
D. Teknik Pengumpulan Data dan Instrumen.....	42
1. Teknik Pengumpulan Data.....	42
2. Instrumen Penelitian	43
E. Teknik Analisi Data	46
1. Tabulasi Data	46
2. Menentukan Tingkat Kecendrungan Variabel Data.....	47
3. Uji Persyaratan Analisis.....	48
F. Uji Hipotesis	50
1. Korelasi Product Moment	50

BAB IV HASIL PENELITIAN

A. Deskripsi Data Variabel Penelitian.....	53
1. Gaya Belajar Visual (X_1)	53
2. Kemandirian Belajar (X_2)	54
3. Hasil Belajar Teknik Pemesinan CNC (Y)	55
B. Tingkat Kecendrungan Variabel.....	57
1. Gaya Belajar (X_1).....	57
2. Kemandirian Belajar (X_2)	57
3. Hasil Belajar Teknik Pemesinan CNC (Y)	58
C. Uji Prasyarat Analisis	59
1. Uji Normalitas.....	59
2. Uji Linieritas	60

D. Uji Hipotesis	61
1. Terdapat Hubungan Yang Positif Dan Berarti Antara Gaya Belajar (X1) Dengan Hasil Belajar Teknik Pemmesinan CNC (Y).....	62
2. Terdapat Hubungan Yang Positif Dan Berarti Antara Kemandirian Belajar (X2) Dengan Hasil Belajar Pemmesinan CNC (Y).....	63
3. Terdapat Hubungan Yang Positif Dan Berarti Secara Bersama - Sama Antara Gaya Belajar (X ₁) Dan Kemandirin Belajar (X ₂) Dengan Hasil Belajar Teknik Pemmesinan CNC (Y).....	64
E. Temuan Penelitian	65
 BAB V KESIMPULAN, IMPLIKASIDAN SARAN	
A. Kesimpulan	68
B. Implikasi	68
C. Saran	69
1. Bagi Siswa	69
2. Bagi Guru.....	70
3. Bagi Sekolah	70
DAFTAR PUSTAKA	71
LAMPIRAN	73