

**PENDAPAT SISWA KELAS X TERHADAP SIKAP PROFESIONAL
DALAM PELAJARAN PRAKTIK PENGOLAHAN MAKANAN
INDONESIA PROGRAM KEAHLIAN JASA BOGA
DI SMK NEGERI 3 WONOSARI TAHUN AJARANAN 2012/2013**

Skripsi

Diajukan Kepada Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta
untuk Memenuhi Sebagian Persyaratan
Guna Memperoleh Gelar Sarjana Pendidikan Teknik

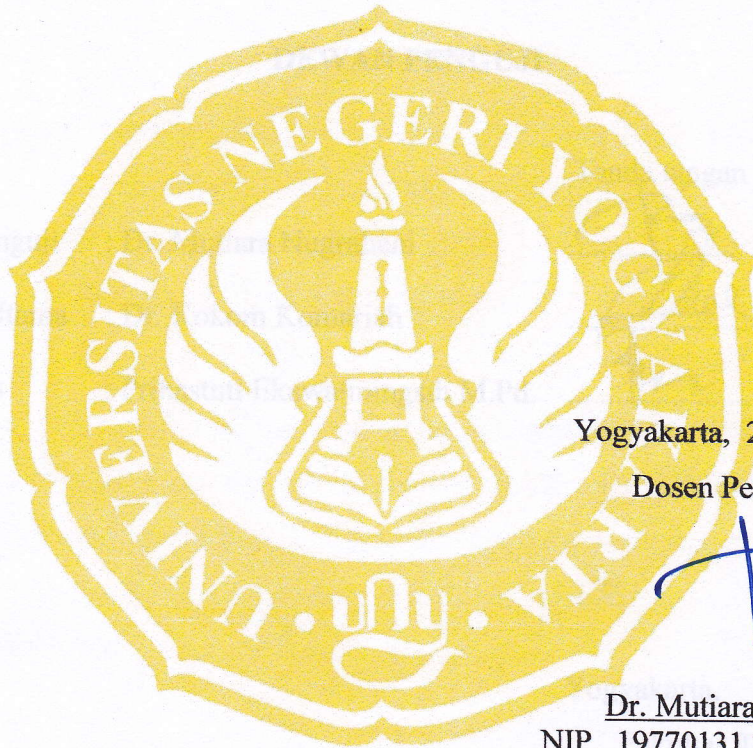


**Disusun oleh:
Kusnul Saputri
NIM. 09511241024**

**PROGRAM STUDI PENDIDIKAN TEKNIK BOGA
JURUSAN PENDIDIKAN TEKNIK BOGA DAN BUSANA
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
2013**

PERSETUJUAN

Tugas akhir skripsi yang berjudul **“PENDAPAT SISWA KELAS X TERHADAP SIKAP PROFESIONAL DALAM PELAJARAN PRAKTIK PENGOLAHAN MAKANAN INDONESIA PROGRAM KEAHLIAN JASA BOGA DI SMK NEGERI 3 WONOSARI TAHUN AJARAN 2012/2013”** ini telah disetujui oleh pembimbing untuk diujikan.



Yogyakarta, 22 Mei 2013

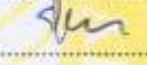
Dosen Pembimbing

Dr. Mutiara Nugraheni
NIP. 19770131 200212 2 001

HALAMAN PENGESAHAN

Tugas akhir skripsi yang berjudul "PENDAPAT SISWA KELAS X TERHADAP SIKAP PROFESIONAL DALAM PELAJARAN PRAKTIK PENGOLAHAN MAKANAN INDONESIA PROGRAM KEAHLIAN JASA BOGA DI SMK NEGERI 3 WONOSARI TAHUN AJARAN 2012/2013" telah dipertahankan di depan dewan penguji tugas akhir skripsi Jurusan Pendidikan Teknik Boga dan Busana, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Yogyakarta pada tanggal 31 Mei 2013 dan dinyatakan telah **Memenuhi Syarat Guna Memperoleh Gelar Sarjana Pendidikan Teknik.**

DEWAN PENGUJI

	Tanda tangan	Tanggal
Ketua Penguji : Dr. Mutiara Nugraheni		31 / 05 / 13
Penguji Utama : Dr. Kokom Komariah		31 / 05 / 13
Sekretaris : Prihastuti Ekawatiningsih M.Pd.		31 / 05 / 13

Yogyakarta, Juni 2013

Fakultas Teknik

Universitas Negeri Yogyakarta

Dekan



Dr. Mach Bruri Triyono

NIP. 19560216 198603 1 003

PERNYATAAN KEASLIAN TUGAS AKHIR SKRIPSI

Yang bertanda tangan di bawah ini, saya :

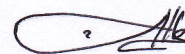
Nama : Kusnul Saputri
NIM : 09511241024
Jurusan : Pendidikan Teknik Boga
Fakultas : Teknik
Judul Skripsi :

**“PENDAPAT SISWA KELAS X TERHADAP SIKAP PROFESIONAL
DALAM PELAJARAN PRAKTIK PENGOLAHAN MAKANAN
INDONESIA PROGRAM KEAHLIAN JASA BOGA DI SMK NEGERI 3
WONOSARI TAHUN AJARAN 2012/2013”**

Menyatakan bahwa laporan tugas akhir skripsi ini hasil pekerjaan saya sendiri tidak berisi materi yang dipublikasikan atau ditulis oleh orang lain atau telah digunakan sebagai persyaratan bagi penyelesaian studi pada perguruan tinggi lain, kecuali bagian-bagian tertentu yang saya ambil sebagai acuan. Apabila pernyataan ini tidak benar, sepenuhnya menjadi tanggung jawab saya.

Yogyakarta, 22 Mei 2013

Yang menyatakan,



Kusnul Saputri

NIM. 09511241024

MOTTO

- ❖ *Hidup ini hanya sekali kemudian mati. Jadikanlah hidup yang hanya sekali itu “berarti” (A. Effendi Sanusi).*
- ❖ *Kehidupan di dunia untuk kekekalan di Akhirat (Penulis).*
- ❖ *Sesungguhnya Allah tidak akan mengubah keadaan suatu kaum sehingga kaum itu mengubah keadaan mereka sendiri (Q.S. Ar Ra’d: 11).*
- ❖ *Kepuasan terletak pada usaha, bukan pada hasil. Usaha dengan keras adalah kemenangan hakiki (Mahatma Gandhi).*
- ❖ *Jadikanlah sabar dan sholat sebagai penolongmu. Dan sesungguhnya yang demikian itu sungguh berat kecuali bagi orang-orang yang khusyu (Q.S. Al Baqarah : 45)*
- ❖ *Man jadda wa jadda*
“Barang siapa bersungguh-sungguh niscaya dia akan berhasil Bekerja keras dan berdoa”

PERSEMBAHAN

Puji syukur hanya tercurah kepada Allah SWT atas segala nikmat yang telah diberikan. Sholawat dan salam senantiasa tercurah kepada junjungan alam nabi besar Muhammad SAW. Dengan rasa syukur dan hormat saya persembahkan karya ini kepada :

- Almamater UNY yang telah memberikan berbagai pengetahuan terkait ilmu pengetahuan yang sedang saya dalami.
- Kedua orang tua saya yang telah mengorbankan segala sesuatunya sehingga hadirilah saya yang seperti ini. Pengorbanan mu sangat luar biasa dan menjadi inspirasi.
- Kakak, Adik saya, serta keponakan yang senantiasa menantikan kehadiran saya di tengah-tengah mereka.
- Teman-teman kos yang selalu memberi semangat.
- Teman-teman S1 boga Reguler 2009 yang selalu memberi dorongan agar cepat selesai.
- Semua pihak yang membantu dan mendukung terselesaikannya tugas ini.

Semoga Allah SWT membalas apa yang telah kalian berikan selama ini.

**PENDAPAT SISWA KELAS X TERHADAP SIKAP PROFESIONAL
DALAM PELAJARAN PRAKTIK PENGOLAHAN MAKANAN
INDONESIA PROGRAM KEAHLIAN JASA BOGA
DI SMK NEGERI 3 WONOSARI TAHUN AJARAN 2012/2013**

**Oleh:
Kusnul Saputri
(09511241024)**

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui; (1) Kecenderungan pendapat siswa kelas X terhadap sikap profesional dalam pelajaran Pengolahan Makanan Indonesia program keahlian Jasa Boga di SMK N 3 Wonosari dan (2) Sebaran pendapat siswa kelas X terhadap sikap profesional dalam pelajaran Pengolahan Makanan Indonesia program keahlian Jasa Boga di SMK N 3 Wonosari.

Penelitian ini merupakan jenis penelitian *survey* menggunakan pendekatan penelitian deskriptif kuantitatif, dengan populasi sebanyak 64 siswa dan sampel sebanyak 55 siswa kelas X Jasa Boga menggunakan teknik *purposive sampling*. Pengumpulan data menggunakan angket. Teknik analisis data yang digunakan adalah analisis deskriptif dengan menggunakan bantuan program statistik *SPSS versi 13.0*.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa: (1) Pendapat siswa kelas X terhadap sikap profesional dalam pelajaran praktik pengolahan makanan Indonesia program keahlian Jasa Boga di SMK Negeri 3 Wonosari Tahun Ajaran 2012/2013 mempunyai *mean* sebesar 172,56, data tersebut berada pada kategori tinggi; (2) Sebaran pendapat siswa terhadap indikator sikap profesional adalah sebagai berikut: Indikator sikap positif terhadap mempunyai *mean* sebesar 24,34, data tersebut berada pada kategori tinggi. Indikator kemampuan bekerjasama dengan siswa lain mempunyai *mean* sebesar 23,87, data tersebut berada pada kategori tinggi. Indikator keinginan untuk terus belajar mempunyai *mean* sebesar 20,34, data tersebut berada pada kategori tinggi. Indikator memiliki berbagai keterampilan kecenderungan indikator mempunyai *mean* sebesar 23,85, data tersebut berada pada kategori tinggi. Indikator pengalaman mempunyai *mean* sebesar 19,31, data tersebut berada pada kategori tinggi. Indikator dedikasi terhadap kualitas mempunyai *mean* sebesar 20,93, data tersebut berada pada kategori tinggi. Indikator pemahaman yang baik tentang dasar-dasar mempunyai *mean* sebesar 20,38, data tersebut berada pada kategori tinggi. Indikator daya tahan mempunyai *mean* sebesar 19,52, data tersebut berada pada kategori sedang, karenanya indikator tersebut perlu ditingkatkan dengan harapan siswa dapat lebih mempunyai daya tahan terhadap apa saja hambatan yang dialami selama praktik pembelajaran Pengelolaan Masakan Indonesia.

Kata kunci : pendapat siswa terhadap sikap profesional, mata pelajaran pengelolaan makanan indonesia.

KATA PENGANTAR

Puji syukur kami panjatkan kehadiran Allah SWT dengan semua limpahan, rahmat dan hidayah-Nya sehingga laporan tugas akhir skripsi ini dapat terselesaikan. Laporan ini disusun berdasarkan hasil objektif dari data yang diperoleh selama penelitian.

Dalam penyelesaian laporan ini, penulis menyadari bahwa tanpa bantuan, bimbingan, serta pengarahan dari berbagai pihak maka laporan ini tidak dapat berjalan dengan lancar dan baik. Oleh karena itu perkenankan penulis menyampaikan ucapan terimakasih kepada :

1. Dr. Moch Bruri Triyono. Dekan Fakultas Teknik Universita Negeri Yogyakarta.
2. Noor Fitrihana, M.Eng. Ketua Jurusan Pendidikan Teknik Boga dan Busana Universitas Negeri Yogyakarta.
3. Sutriyati Purwanti, M. Si. Kaprodi Pendidikan Teknik Boga
4. Dr. Mutiara Nugraheni. Pembimbing Tugas Akhir Skripsi yang telah memberikan bimbingan dan pengarahan pada penyusunan laporan ini.
5. Dr. Siti Hamidah Penasehat Akademik mahasiswa S1 Reguler Pendidikan Teknik Boga 2011.
6. Kadarsih S. Pd. Pembimbing dari SMK N 3 Wonosari yang telah memberikan bantuan dan kesempatan untuk melakukan penelitian.
7. Seluruh staf pengajar dan karyawan jurusan Pendidikan Teknik Boga dan Busana yang telah memberikan pelayanan dengan baik.
8. Seluruh staf pengajar dan karyawan SMK N 3 Wonosari yang telah memberikan pelayanan dengan baik.
9. Orang tua dan teman-teman yang senantiasa mensupport dengan doa dan semangatnya.

Harapan penulis dengan segala kekurangan yang ada, penulis berharap agar laporan ini dapat menjadi manfaat bagi ilmu pengetahuan dalam bidang

kulinari yang sedang digeluti. Semoga laporan tugas akhir skripsi ini bermanfaat bagi siapa saja yang membacanya.

Yogyakarta, Mei 2013

Penyusun

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL.....	I
HALAMAN PERSETUJUAN.....	ii
HALAMAN PENGESAHAN	iii
PERNYATAAN KEASLIAN TUGAS AKHIR SKRIPSI.....	iv
MOTTO.....	v
PERSEMBAHAN.....	vi
ABSTRAK.....	vii
KATA PENGANTAR.....	viii
DAFTAR ISI.....	x
DAFTAR TABEL.....	xiii
DAFTAR GAMBAR.....	xiv
DAFTAR LAMPIRAN.....	xv
BAB I. PENDAHULUAN.....	xvi
A. Latar Belakang Masalah.....	1
B. Identifikasi Masalah.....	1
C. Batasan Masalah.....	7
D. Rumusan Masalah.....	7
E. Tujuan Penelitian.....	8
F. Manfaat Penelitian.....	8
BAB II. KAJIAN TEORI.....	10

A. Kajian Teori.....	10
1. Pendapat	10
2. Sikap Profesional Siswa.....	10
a. Pengertian Sikap.....	10
b. Pengertian Profesional.....	13
c. Pengertian Sikap Profesional Siswa.....	15
d. Sikap Profesional yang Harus Dimiliki.....	16
3. Praktik Pengolahan Makanan Indonesia.....	23
a. Pembelajaran Praktik.....	23
b. Praktik Pengolahan Makanan Indonesia.....	24
4. Program Keahlian Jasa Boga.....	26
B. Kerangka Berpikir.....	29
C. Penelitian yang Relevan.....	31
BAB III. METODE PENELITIAN.....	35
A. Jenis Penelitian.....	35
B. Tempat dan Waktu Penelitian.....	36
C. Variabel Penelitian.....	36
D. Definisi Oprasional	36
E. Populasi dan Sampel Penelitian.....	37
F. Teknik Pengumpulan Data.....	39
G. Instrumen Penelitian.....	40
H. Uji Coba Instrumen.....	42
I. Teknik Analisis Data.....	47

BAB IV. HASIL DAN PEMBAHASAN.....	50
A. Hasil Penelitian.....	50
B. Pembahasan.....	79
BAB V. KESIMPULAN DAN SARAN.....	83
A. Kesimpulan.....	83
B. Keterbatasan Penelitian	84
C. Saran.....	85
DAFTAR PUSTAKA.....	87
LAMPIRAN.....	90

DAFTAR TABEL

Tabel	Halaman
Tabel 1. Standar kompetensi dan kompetensi dasar mata pelajaran Pengelolaan Makanan Indonesia.....	25
Tabel 2. Distribusi populasi siswa kelas X Jasa Boga SMK N 3 Wonosari.....	37
Tabel 3. Jumlah sampel penelitian siswa kelas X Jasa Boga SMK N 3 Wonosari.....	38
Tabel 4. Kisi-kisi instrumen sikap profesional siswa.....	41
Tabel 5. Kisi-kisi instrumen sikap profesional siswa yang diuji validas.....	44
Tabel 6. Tabel interpretasi nilai r.....	46
Tabel 7. Kategori kecenderungan.....	49
Tabel 8. Distribusi Frekuensi sikap profesional siswa kelas X dalam praktik Pengolahan Makanan Indonesia.....	51
Tabel 9. Distribusi Kategorisasi sikap profesional siswa.....	53
Tabel 10. Distribusi Frekuensi Indikator Sikap Positif terhadap Pekerjaan.....	54
Tabel 11. Distribusi Kategorisasi Indikator Sikap Positif terhadap Pekerjaan.....	56
Tabel 12. Distribusi Frekuensi Indikator Daya Tahan.....	57
Tabel 13. Distribusi Kategorisasi Indikator Daya Tahan.....	59
Tabel 14. Distribusi Frekuensi Indikator Kemampuan Bekerjasama dengan Orang Lain.....	60
Tabel 15. Distribusi Kategorisasi Indikator Kemampuan Bekerjasama dengan Orang Lain.....	62
Tabel 16. Distribusi Frekuensi Indikator Keinginan untuk terus Belajar.....	63
Tabel 17. Distribusi Kategorisasi Indikator Keinginan untuk terus Belajar.....	64
Tabel 18. Distribusi Frekuensi Indikator Memiliki Berbagai Keterampilan.....	66
Tabel 19. Distribusi Kategorisasi Indikator Memiliki Berbagai Keterampilan.....	67
Tabel 20. Distribusi Frekuensi Indikator Pengalaman.....	69
Tabel 21. Distribusi Kategorisasi Indikator Pengalaman.....	70
Tabel 22. Distribusi Frekuensi Indikator Dedikasi terhadap Kualitas.....	71
Tabel 23. Distribusi Kategorisasi Indikator Dedikasi terhadap Kualitas.....	73
Tabel 24. Distribusi Frekuensi Indikator Pemahaman yang Baik tentang Dasar-dasar.....	74
Tabel 25. Distribusi Kategorisasi Indikator Pemahaman yang Baik	

tentang Dasar-dasar.....	76
Tabel 26. Faktor Dominan tiap Sub Indikator.....	77

DAFTAR GAMBAR

Gambar	Halaman
Gambar 1. Diagram kerangka berpikir.....	30
Gambar 2. Diagram batang distribusi frekuensi sikap profesional siswa.....	51
Gambar 3. Pie Chart sikap profesional siswa.....	52
Gambar 4. Diagram batang Distribusi Frekuensi Indikator Sikap Positif terhadap Pekerjaan.....	54
Gambar 5. Pie Chart Indikator Sikap Positif terhadap Pekerjaan.....	55
Gambar 6. Diagram Batang Distribusi Frekuensi Indikator Daya Tahan.....	57
Gambar 7. Pie Chart Indikator Daya Tahan.....	58
Gambar 8. Diagram Batang Distribusi Frekuensi Indikator Kemampuan Bekerjasama dengan Orang Lain.....	60
Gambar 9. Pie Chart Indikator Kemampuan Bekerjasama dengan Orang Lain.....	61
Gambar 10. Diagram Batang Distribusi Frekuensi Indikator Keinginan untuk terus Belajar.....	63
Gambar 11. Pie Chart Indikator Keinginan untuk terus Belajar.....	64
Gambar 12. Diagram Batang Distribusi Frekuensi Indikator Memiliki berbagai Keterampilan.....	66
Gambar 13. Pie Chart Indikator Memiliki berbagai Keterampilan....	67
Gambar 14. Diagram Batang Distribusi Frekuensi Indikator Pengalaman.....	69
Gambar 15. Pie Chart Indikator Pengalaman.....	70
Gambar 16. Diagram Batang Distribusi Frekuensi Indikator Dedikasi terhadap Kualitas.....	72
Gambar 17. Pie Chart Indikator Dedikasi Terhadap Kualitas.....	73
Gambar 18. Diagram Batang Distribusi Frekuensi Indikator Pemahaman yang Baik tentang Dasar-dasar.....	75
Gambar 19. Pie Chart Indikator Pemahaman yang Baik tentang Dasar-dasar.....	76

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran		Halaman
Lampiran 1.	Instrumen Uji Coba Penelitian dan Instrumen Penelitian.....	90
Lampiran 2.	Data Uji Coba dan Data Penelitian.....	101
Lampiran 3.	Hasil Uji Validitas dan Reliabilitas.....	115
Lampiran 4.	Uji Deskriptif.....	118
Lampiran 5.	Contoh Dokumentasi.....	131
Lampiran 6.	Surat Keterangan Validasi Instrumen Penelitian.....	133
Lampiran 7.	Surat Ijin Penelitian dan Surat Keterangan Penelitian.....	136

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah

Saat ini persaingan global ataupun regional merupakan hal yang mutlak dihadapi oleh bangsa Indonesia. Membentuk sumber daya manusia (SDM) yang baik menjadi salah satu tanggung jawab lembaga pendidikan sebagai sarana pembentuk kepribadian peserta didik yang merupakan aset bangsa. Namun kenyataannya dalam proses pendidikan masih mengalami banyak kendala, salah satunya adalah perkembangan teknologi di dunia industri yang sangat cepat. Adanya perkembangan yang begitu cepat, seringkali terjadi kesenjangan kompetensi antara lulusan sekolah menengah kejuruan dengan kompetensi yang dibutuhkan dunia industri. Kendala lain adalah adanya ketidakseimbangan jumlah output pendidikan yang mencari pekerjaan dengan jumlah lapangan kerja yang ada.

Pendidikan yang berkualitas dibutuhkan untuk menciptakan SDM yang tangguh dan terampil. Pelatihan keterampilan yang memadai diharapkan dapat membentuk SDM dengan keahlian profesional sehingga menjadikan SDM yang produktif dan berprestasi serta mampu menciptakan produk baru yang unggul agar siap menghadapi persaingan di pasar global. Sejalan dengan kebutuhan tersebut maka pemerintah melalui Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) menyelenggarakan pendidikan kejuruan dengan tujuan menyiapkan lulusan yang memiliki bekal penunjang bagi penguasaan keahlian profesi dan bekal

kemampuan pengembangan diri untuk memasuki lapangan kerja, mengikuti perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi dalam bidang tertentu.

Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) merupakan jalur pendidikan menengah yang diselenggarakan oleh pemerintah. Menurut peraturan pemerintah (PP) Nomor 29 tahun 1990 tentang pendidikan menengah kejuruan, yang tertuang dalam pasal 3 ayat 2 menyatakan bahwa SMK bertujuan untuk : (1) menyiapkan siswa untuk memasuki lapangan kerja serta mengembangkan sikap profesional; (2) menyiapkan siswa agar mampu memilih karir, mampu berkompetisi dan mampu mengembangkan diri; (3) menyiapkan tenaga kerja tingkat menengah untuk mengisi kebutuhan dunia usaha/industri pada masa kini maupun masa yang akan datang; dan (4) menyiapkan tamatan agar menjadi warga negara yang produktif, adaptif dan kreatif. Untuk mewujudkannya maka SMK harus dapat menyiapkan lulusannya untuk memiliki kemampuan, keterampilan, dan sikap sebagai teknisi dan juru yang profesional sesuai kompetensi dalam bidang industri usaha dan jasa.

Berdasarkan uraian di atas dikatakan bahwa lulusan SMK diharapkan dapat menguasai materi pelajaran baik itu secara teori maupun praktek agar dapat memasuki dunia kerja sesuai dengan bidang dan keahliannya masing-masing. Oleh sebab itu, siswa dibekali dengan materi pelajaran yang berkaitan dengan kebutuhan dunia industri. Untuk meningkatkan mutu setiap lulusan serta menunjang kemampuan dalam bidang teknologi dan kejuruan, maka setiap siswa dituntut memiliki prestasi belajar yang merupakan wujud nyata dari penguasaan

belajar, sehingga dapat diterapkan pada bidang pekerjaan yang akan digeluti nantinya.

Sebagai bagian dari Sistem Pendidikan Nasional, pendidikan menengah kejuruan merupakan pendidikan pada jenjang pendidikan menengah yang mengutamakan mengembangkan kemampuan peserta didik untuk dapat bekerja dalam bidang tertentu, baik bekerja secara mandiri (wiraswasta) maupun mengisi lowongan pekerjaan yang ada. Selain dari itu lulusan SMK harus memiliki kemampuan beradaptasi di lingkungan kerja, melihat peluang kerja, dan mengembangkan diri di kemudian hari atau lebih spesifik dapat diartikan bahwa pendidikan menengah kejuruan adalah pendidikan yang menyiapkan peserta didik menjadi manusia yang produktif yang dapat langsung bekerja di bidangnya setelah melalui pendidikan dan pelatihan berbasis kompetensi.

Salah satu mata pelajaran yang menjadikan peserta didik menjadi produktif di SMK program studi keahlian Jasa Boga yaitu Pengolahan Makanan Indonesia. Bentuk kegiatan belajar pada mata pelajaran Pengolahan Makanan Indonesia berupa teori dan praktik, akan tetapi pelaksanaannya lebih ditekankan pada praktik. Pengolahan Makanan Indonesia selain praktik di sekolah juga di rumah, karena makanan Indonesia adalah segala makanan yang berasal dari Indonesia sehingga setiap orang memungkinkan mempraktikkannya tiap hari. Setelah menguasai materi secara teori maka diharapkan siswa dapat menerapkan ilmunya dengan mempraktekkan masakan Indonesia sesuai dengan standar kompetensi yang diharapkan.

Adapun bidang pekerjaan dilapangan yang dapat diisi oleh lulusan SMK program keahlian Jasa Boga antara lain: asisten juru masak (*cook helper*), pembantu ahli gizi, pramusaji (*waiter*), *bartender* dan pengelolaan usaha boga (Depdikbud: 1993). Seluruh bidang pekerjaan tersebut menuntut adanya sikap profesional yang terampil dan berpengalaman. Sikap profesional harus ditanamkan kepada siswa sejak awal selama berada di sekolah, sehingga ketika siswa lulus diharapkan dapat memenuhi kebutuhan dunia usaha/industry.

Ilmu pengetahuan tentang sikap profesional yang mendalam harus dimiliki oleh siswa sehingga setelah siswa paham tentang sikap profesional, ada dorongan atau minat dalam diri siswa untuk memilih karir, berkompetisi dan mengembangkan diri. Namun, tidak dipungkiri banyak juga siswa yang kurang mengerti tentang karakteristik sikap profesional sehingga tidak maksimal dalam penerapannya. Sikap profesional dalam hal ini adalah tanggapan psikologis seseorang terhadap proses, pelaku, kemampuan, ataupun hal-hal tertentu yang bersifat profesional. Apabila dalam hal ini siswa memandang proses, pelaku, kemampuan atau hal-hal tertentu yang bersifat profesional tersebut sebagai sesuatu yang bermanfaat. Beberapa sikap profesional yang harus dimiliki antara lain: sikap positif terhadap pekerjaan, daya tahan, kemampuan untuk bekerja dengan orang lain, keinginan untuk terus belajar, memiliki berbagai keterampilan, pengalaman, dedikasi terhadap kualitas, pemahaman yang baik tentang dasar-dasar (Wayne Gisslen, 2007:11-13).

Sekolah Menengah Kejuruan di Kabupaten Gunung Kidul yang tepatnya di Kecamatan Wonosari, salah satunya adalah SMK N 3 Wonosari. SMK N 3

Wonosari ini, mempunyai Visi dan Misi mewujudkan lulusan yang berkualitas. Visinya adalah “mewujudkan SMK yang berkualitas dan mandiri” dan Misinya adalah menghasilkan tamatan yang ber-imtaq dan ber-IPTEK tinggi, mengoptimalkan sumber daya dalam era persaingan bebas, mengembangkan kurikulum berbasis lingkungan. Bertujuan menyiapkan peserta didik untuk memasuki dunia kerja serta mengembangkan sikap profesional, menyiapkan peserta didik mampu memilih karir, berkompetensi dan mengembangkan diri di era global, menyiapkan tenaga kerja untuk mengisi kebutuhan dunia usaha atau industri dan bersikap mandiri secara profesional, menyiapkan peserta didik agar mampu bersaing untuk melanjutkan ke jenjang pendidikan yang lebih tinggi. (<http://125.163.251.175/index.php?pilih=hal&id=4>).

Belajar di sekolah merupakan aktivitas yang dilakukan siswa untuk mendapatkan perubahan dalam dirinya melalui transfer ilmu dari guru atau pendidik. Belajar dapat membawa perubahan bagi siswa baik perubahan pengetahuan, sikap, maupun keterampilan. Pada umumnya pembelajaran sikap profesional yang diberikan di sekolah hanya berupa teoritis saja. Pemberian pelatihan dan pengetahuan sikap profesional sejak dini, diharapkan pemuda-pemuda atau siswa-siswa memiliki harapan apabila mereka lulus nanti. Dengan menekankan sikap profesional pada tiap pembelajaran maka sikap profesional siswa juga akan semakin terlihat. Sikap profesional siswa tidak hanya dilihat dari praktik yang dilakukan, tetapi juga dari bagaimana proses siswa untuk mencapai hasil yang terbaik. Sikap profesional dalam kegiatan belajar mengajar menuntut

siswa untuk memiliki tingkah laku yang dikehendaki agar tugas-tugas di sekolah dapat berjalan dengan optimal dan dikerjakan dengan penuh tanggungjawab.

Sikap profesional dapat dilihat dalam pembelajaran praktik di SMK. Aspek-aspek sikap profesional sudah dapat dirasakan oleh siswa secara alami melalui kegiatan praktik, misalnya menggunakan pakaian praktik lengkap dan menaati tata tertib yang merupakan perwujudan dari sikap positif terhadap pekerjaan, tidak mengeluh ketika praktik yang merupakan perwujudan dari daya tahan, membantu teman yang merupakan perwujudan dari kemampuan bekerjasama, mencari referensi sebelum praktik yang merupakan perwujudan dari keinginan untuk terus belajar, hanya saja beberapa dari aspek tersebut kadarnya belum tinggi.

Mengingat pentingnya sikap profesional yang ditanamkan pada siswa, dapat diketahui bahwa sikap profesional penting dilatihkan kepada siswa karena berfungsi untuk membentuk sikap siswa dalam bekerja pada kegiatan praktik serta bagaimana mengaplikasikannya kelak di dunia usaha. Oleh karena itu akan dilakukan penelitian tentang pendapat siswa terhadap sikap profesional dalam pelajaran praktik Pengolahan Makanan Indonesia program keahlian Jasa Boga di SMK Negeri 3 Wonosari

B. Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah di atas dapat diidentifikasi beberapa permasalahan sebagai berikut :

1. Adanya perkembangan yang begitu cepat, seringkali terjadi kesenjangan kompetensi antara lulusan sekolah menengah kejuruan dengan kompetensi yang dibutuhkan dunia kerja.
2. SDM dituntut untuk mampu menciptakan produk baru yang unggul agar siap menghadapi persaingan di pasar global.
3. SMK harus dapat menyiapkan lulusannya untuk memiliki kemampuan, keterampilan, dan sikap sebagai teknisi dan juru yang profesional sesuai kompetensi dalam bidang industri usaha dan jasa.
4. Setiap siswa dituntut untuk memiliki prestasi belajar yang baik sehingga dapat diterapkan pada bidang pekerjaan yang akan digeluti.
5. Sikap profesional sudah dapat dirasakan oleh siswa secara alami, tetapi masih belum maksimal.
6. Banyak siswa yang kurang mengerti tentang karakteristik sikap profesional sehingga tidak maksimal dalam penerapannya.

C. Batasan Masalah Penelitian

Berdasarkan identifikasi masalah di atas ada banyak permasalahan yang mempengaruhi. Oleh karena itu tidak mungkin peneliti ini mampu mengkaji atau mengungkapkan semua masalah-masalah yang ada. Agar pembahasan dalam penelitian ini lebih terarah, maka perlu penulis persempit pembatasan masalah

dalam penelitian ini. Penelitian ini dibatasi pada pendapat siswa kelas X terhadap sikap profesional dalam pelajaran praktik Pengolahan Makanan Indonesia program keahlian Jasa Boga di SMK Negeri 3 Wonosari tahun ajaran 2012/2013.

D. Rumusan Masalah Penelitian

Berdasarkan batasan masalah diatas, rumusan masalah yang dapat dikaji, diantaranya adalah :

1. Bagaimana tingkat kecenderungan pendapat siswa kelas X terhadap sikap profesional dalam pelajaran praktik Pengolahan Makanan Indonesia program keahlian Jasa Boga di SMK N 3 Wonosari?
2. Bagaimana sebaran sikap profesional pada siswa kelas X dalam pelajaran praktik Pengolahan Makanan Indonesia program keahlian Jasa Boga di SMK 3 Wonosari?

E. Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah di atas, penelitian ini bertujuan untuk :

1. Mengetahui kecenderungan pendapat siswa kelas X terhadap sikap profesional dalam pelajaran praktik makanan Indonesia program keahlian Jasa Boga di SMK N 3 Wonosari.
2. Mengetahui sebaran sikap profesional siswa kelas X dalam pelajaran praktik Pengolahan Makanan Indonesia program keahlian Jasa Boga SMK N 3 Wonosari.

F. Manfaat penelitian

1. Bagi Peneliti

- a. Dapat mempelajari dan mengetahui tentang pentingnya pengetahuan sikap profesional dengan jelas.
- b. Memberikan pengetahuan dan wawasan kepada peneliti sebagai calon guru, sehingga mampu mengembangkan dan membentuk sikap profesional siswa.

2. Bagi instansi

- a. Sebagai bahan pertimbangan tentang penelitian Pentingnya Pengetahuan Sikap Profesional Jasa Boga guna mencetak tenaga profesional di SMK N 3 Wonosari.
- b. Sebagai referensi untuk meningkatkan dan menerapkan sikap profesional siswa Jasa Boga SMK N 3 Wonosari.

3. Bagi Kalangan Umum

- a. Sebagai media informasi tentang pentingnya pengetahuan sikap profesional kerja di dunia usaha/industri.
- b. Memberikan wawasan terkait pembentukan sikap profesional lulusan SMK untuk menjadi pertimbangan dalam penenuhan tenaga kerja yang profesional.

BAB II

KAJIAN TEORI

A. Kajian teori

1. Pendapat

Pendapat adalah 1) pikiran, anggapan: dl negara demokrasi setiap orang bebas mengemukakanannya; 2) buah pemikiran atau perkiraan tentang suatu hal (seperti orang, peristiwa); 3) orang yg mula-mula menemukan atau menghasilkan (sesuatu yg tadinya belum ada atau belum diketahui); 4) kesimpulan (sesudah mempertimbangkan, menyelidiki, dsb). (<http://www.artikata.com/arti-362169-pendapat.html>)

Kamus Besar Bahasa Indonesia menyatakan bahwa pendapat adalah (1) pikiran, anggapan; (2) buah pikiran atau perkiraan tentang suatu hal (seperti orang, peristiwa), (Anton M. Mulyono, 2001). Dengan demikian yang dimaksud pendapat siswa adalah (1) pikiran, anggapan siswa, (2) buah pikiran atau perkiraan tentang sesuatu hal dari siswa. Jadi pendapat siswa terhadap sikap profesional dalam pelajaran praktik Pengolahan Makanan Indonesia adalah pikiran, anggapan siswa tentang sikap profesional siswa dalam praktik Pengolahan Makanan Indonesia atau buah pikiran atau perkiraan dari siswa tentang sikap profesional dalam praktik Pengolahan Makanan Indonesia.

2. Sikap profesional Siswa

a. Pengertian Sikap

Sikap merupakan organisasi pendapat, keyakinan, seseorang mengenai objek atau situasi yang relatif ajeg, yang disertai adanya perasaan tertentu, dan

memberikan dasar kepada orang tersebut untuk membuat respon atau berperilaku dalam cara tertentu yang dipilihnya (Bimo Walgito, 2001: 109).

Menurut Slameto, (2003: 188), sikap merupakan sesuatu yang dipelajari dan menentukan bagaimana individu bereaksi terhadap situasi serta menentukan apa yang dicari individu dalam kehidupan. Sikap selalu berkenaan dengan suatu objek, dan sikap terhadap objek ini disertai dengan perasaan positif dan negatif.

Selanjutnya menurut Baharuddin dan Esa Nur Wahyuni (2008), sikap adalah gejala internal yang berdimensi afektif berupa kecenderungan untuk mereaksi atau merespon dengan cara yang relatif tetap terhadap objek, orang, peristiwa dan sebagainya, baik secara positif maupun negatif.

Sikap dapat pula bersifat positif dan dapat pula bersifat negatif (Heri Purwanto, 1998 :63):

- 1) Sikap positif kecenderungan tindakan adalah mendekati, menyenangkan, mengharapkan obyek tertentu.
- 2) Sikap negatif terdapat kecenderungan untuk menjauhi, menghindari, membenci, dan tidak menyukai obyek tertentu.

Bimo Walgito (1991: 113) mengemukakan beberapa ciri sikap, yaitu: (1) sikap itu tidak dibawa sejak lahir; (2) sikap itu selalu berhubungan dengan obyek sikap; (3) sikap dapat tertuju pada satu objek saja, tetapi juga dapat tertuju pada sekumpulan objek; (4) sikap dapat berlangsung lama atau sebentar, (5) sikap mengandung faktor perasaan dan motivasi.

Lebih tegas, menurut Bimo Walgito (1991: 119- 120) bahwa pembentukan dan perubahan sikap itu akan di tentukan oleh dua faktor, yaitu:

- a. Faktor individu itu sendiri atau faktor dalam, yaitu cara individu dalam menanggapi dunia luarnya dengan selektif sehingga tidak semua yang akan diterima atau ditolak.
- b. Faktor luar atau eksternal, yaitu keadaan-keadaan yang ada di luar individu yang merupakan stimulus untuk membentuk atau mengubah sikap.

Sementara itu Saifuddin Azwar (1995: 30) menyebutkan faktor yang mempengaruhi sikap adalah: (1) pengalaman pribadi; (2) kebudayaan; (3) orang lain yang dianggap penting; (4) media massa; (5) institusi atau lembaga pendidikan dan lembaga agama; dan (6) faktor emosi dari dalam diri individu.

Selanjutnya masih menurut Bimo Walgito (2001: 110), sikap terdiri dari 3 Komponen, yaitu:

- 1) Komponen kognitif (komponen perseptual), yaitu komponen yang berkaitan dengan pengetahuan, pandangan, keyakinan, atau persepsi seseorang terhadap suatu obyek.
- 2) Komponen afektif (komponen emosional) yaitu komponen yang berhubungan dengan rasa senang (bersifat positif) dan tidak senang (bersifat negatif) terhadap obyek sikap.
- 3) Komponen konotif (komponen perilaku) adalah komponen yang berhubungan dengan kecenderungan bertindak terhadap obyek sikap.

Menurut Suharsimi Arikunto (2007: 182), sikap mengandung pengertian-pengertian:

- 1) Merupakan suatu kecenderungan yang ada pada seseorang untuk bereaksi.
- 2) Belum dapat dikatakan mempunyai arti jika belum mewujudkan dalam perilaku.
- 3) Sesuai dengan isi hati dan keyakinan pemiliknya.
- 4) Menunjukkan arah positif dan negatif dari aspek psikologi. Istilah yang biasa digunakan adalah dimensi favorable dan tidak favorable, yang dipahami dengan mudah sebagai sesuatu yang disenangi dan tidak disenangi.

- 5) Mengandung unsure kognitif, efektif, dan psikometrik dan dapat diukur keberadaan serta derajat arahnya.

Dari berbagai pendapat para ahli, dapat disimpulkan bahwa sikap adalah suatu keadaan dalam diri manusia yang menggerakkan untuk bertindak disertai adanya perasaan tertentu baik positif maupun negatif untuk membuat respon atau berperilaku (respon psikologis) di dalam menggapai suatu objek. Pembentukan dan perubahan sikap pada dasarnya dipengaruhi oleh faktor yang ada dalam diri individu dan faktor diluar dari individu yang keduanya saling berinteraksi. Proses ini akan berlangsung selama perkembangan individu.

b. Pengertian Profesional

Kata profesional berasal dari kata sifat yang berarti pencaharian dan sebagai kata benda yang berarti orang yang mempunyai keahlian seperti guru, hakim, dan sebagainya. Pekerjaan yang bersifat profesional adalah pekerjaan yang hanya dapat dilakukan oleh mereka yang khusus dipersiapkan untuk itu dan bukan pekerjaan yang dilakukan oleh mereka yang karena tidak dapat memperoleh pekerjaan lain. (Nana Sudjana, 1990: 37)

Profesional merupakan hal yang penting dalam berkerja. Menurut Anton M. Mulyono (1990: 702), “profesionalisme merupakan kata yang menerangkan sifat orang yang profesional atau mutu, tindak tanduk yang mempunyai ciri suatu profesi (orang yang profesional)”. Disebutkan pula bahwa profesional adalah bersangkutan dengan profesi, memerlukan kepandaian khusus untuk menjalankannya dan mengharuskan ada pembayaran untuk melakukan.

Selanjutnya menurut Prima Almazini (2011), terminologi profesionalisme melingkupi dua aspek yaitu memiliki standar kompetensi tinggi dan tanggung jawab moral dalam berkerja. Kedua aspek itu tidak dapat dipisahkan satu dengan

yang lain. Seseorang yang memiliki standar kompetensi yang tinggi namun tidak memiliki tanggung jawab moral dalam menjalankan pekerjaannya maka orang tersebut tidak bisa dikatakan profesional dan begitu sebaliknya.

Seorang profesional dianggap memiliki kemampuan. Melakukan kegiatan-kegiatan diantaranya pelayanan publik dengan mempergunakan keahlian sehingga menghasilkan pelayanan publik yang lebih baik mutunya, lebih cepat prosesnya, lebih bervariasi yang kesemuanya mendatangkan kepuasan pada masyarakat. Yang dimaksud profesional adalah kemampuan, keahlian atau keterampilan seseorang dalam bidang tertentu yang relatif lama sehingga hasil kerjanya bernilai tinggi, diakui serta diterima masyarakat (Fahrudin: 2008).

Profesional berarti ahli dalam bidangnya. Profesionalisme berarti paham yang menempatkan profesi sebagai titik perhatian utama dalam hidup seseorang. Sikap profesional merupakan sikap yang mengacu pada peningkatan kualitas profesi (F.X. Oerip, 2010: 206).

Profesional adalah suatu kriteria dalam melaksanakan tugas, senantiasa menunjukkan sikap disiplin, memiliki akuntabilitas, moral yang baik, mandiri, terampil dan ahli sesuai bidang tugasnya, memiliki motivasi dan etos kerja yang tinggi, produktif, efektif dan efisien, penuh inisiatif, kreatif dan inovasi serta berorientasi ke masa depan. Profesionalisme tanpa diimbangi dengan akhlak yang terpuji, maka ia akan menjadi penipu. Sedangkan orang yang memiliki akhlak mulia namun tidak profesional, maka selamanya ia akan terpedaya oleh orang lain (Muchtar A.F, 2010: 57-58).

Dapat disimpulkan bahwa pengertian sikap profesional adalah kemampuan, keahlian atau keterampilan yang dimiliki seseorang dalam bidang tertentu yang

ditekuninya dalam kurun waktu tertentu sehingga hasil kerjanya bernilai tinggi, serta diakui dan diterima masyarakat. Sementara itu profesional sering diartikan sebagai proses melakukan sesuatu secara kualitatif berdasarkan bidang keahlian.

c. Pengertian sikap profesional siswa

Sebelumnya sudah disampaikan bahwa sikap adalah suatu keadaan dalam diri manusia yang menggerakkan untuk bertindak disertai adanya perasaan tertentu baik positif maupun negatif untuk membuat respon atau berperilaku (respon psikologis) di dalam menggapai suatu obyek. Sementara itu profesional adalah kemampuan, keahlian atau keterampilan yang dimiliki seseorang dalam bidang tertentu yang ditekuninya dalam kurun waktu tertentu sehingga hasil kerjanya bernilai tinggi, diakui serta diterima masyarakat.

Berkaitan dengan pengertian sikap profesional, depdikbud merinci sikap profesional yang meliputi lima komponen, yaitu: (1) sikap mementingkan kepuasan pemakai; (2) sifat efisien dan ekonomi; (3) sikap disiplin; (4) sikap selalu berupaya meningkatkan keterampilan di bidangnya; serta (5) sikap senantiasa memelihara rasa kesejawatan dengan teman-teman yang seprofesi (Depdikbud, 1989: 1-16).

Jadi sikap profesional siswa adalah respon psikologis seseorang terhadap proses, perilaku, kemampuan, ataupun hal-hal tertentu yang bersifat profesional. Apabila siswa ketika pembelajaran praktik memandang hal-hal tertentu yang bersifat profesional tersebut sebagai suatu yang bermanfaat dan menyenangkan maka sikap profesionalnya cenderung positif. Sebaliknya apabila siswa memandang hal-hal yang bersifat profesional tersebut sebagai sesuatu yang tidak

bermanfaat dan kurang menyenangkan maka sikap profesional yang muncul cenderung negatif.

d. Sikap profesional yang harus dimiliki:

Wayne Gisslen mengatakan bahwa pendidikan layanan makanan (*Food Service*) selalu menekankan pada pembelajaran berbagai keterampilan. Namun dalam banyak hal, sikap lebih penting daripada keterampilan karena sikap yang baik akan membantu tidak hanya belajar keterampilan tetapi juga bertahan dan mengatasi berbagai kesulitan yang akan dihadapi. Kesuksesan pekerjaan *food service* diikuti oleh kode etik ... sikap yang disebut profesionalism. Berikut ini adalah beberapa sikap profesional yang harus dimiliki oleh pekerja di bidang Boga atau layanan makanan menurut (Wayne Gisslen, 2007: 11-13).

a. *Positive attitude to ward the job* (sikap positif terhadap pekerjaan)

Untuk menjadi koki profesional ketika memasak selalu ingin melakukannya dengan baik. Serius dengan pekerjaan bukan berarti tidak bisa menikmatinya, namun kenikmatan berasal dari kepuasan di dalam melakukan pekerjaan dengan baik dan membuat segala sesuatunya dapat berjalan lancar. Koki yang mempunyai sikap positif terhadap pekerjaan akan bekerja cepat, efisien, rapi, dan memperhatikan keselamatan kerja. Seorang profesional memiliki kebanggaan terhadap pekerjaan dan mereka ingin membuktikan bahwa pekerjaan itu adalah sesuatu yang bisa dibanggakan.

b. *Staying Power* (daya tahan)

Bekerja di bidang *food service* sangat membutuhkan stamina fisik dan mental, kesehatan yang baik, dan kemauan untuk bekerja keras. *Chef* bergelut dengan

suasana dapur yang selalu sibuk dan berudara panas. Tekanan pekerjaan dapat terjadi dalam waktu yang panjang dan melelahkan. Bekerja di bidang *food service* harus terbiasa bekerja di malam hari dan akhir pekan disaat orang lain berlibur. Selain itu pekerjaan juga dapat menjadi monoton dan membosankan, *chef* juga harus mampu bekerja dengan posisi berdiri selama kurang lebih 8 jam per hari. Dalam mengatasi kesulitan- kesulitan membutuhkan rasa tanggungjawab dan dedikasi untuk profesi, untuk rekan kerja, dan untuk pelanggan atau klien.

c. *Ability to work with people* (kemampuan untuk bekerja dengan orang lain)

Food Service adalah pekerjaan yang membutuhkan kerjasama, oleh karena itu penting untuk dapat bekerja dengan baik dan mampu bekerjasama baik dengan rekan kerja maupun tim. Seorang profesional tidak bisa membiarkan adanya masalah ego, iri hati, persaingan antar bagian. Sebagai calon pemimpin *chef* juga harus mampu mengkoordinir tim kerja.

d. *Eagerness to learn* (keinginan untuk terus belajar)

Chef terhebat di dunia sekalipun pasti tidak pernah berhenti untuk belajar, selalu membaca, tetap bekerja, bereksperimen, dan terus belajar. Karena industri pelayanan makanan akan selalu berkembang dengan cepat dan selalu terbuka terhadap ide-ide baru. Tidak peduli seberapa baik teknik anda, anda tetap bisa belajar lebih baik lagi dengan terus belajar dan membaca. Hal itu dapat dilakukan misalnya dengan mencari pekerjaan tambahan yang memberikan kesempatan untuk belajar dari orang lain yang lebih berpengalaman.

e. *A full range of skill* (memiliki berbagai keterampilan)

Kebanyakan orang menjadi juru masak profesional dimulai dari hobi mereka, yaitu gemar memasak. Hal itu merupakan motivasi penting, tetapi ada hal yang lebih penting yaitu mengembangkan dan memelihara keterampilan yang sudah dimilikinya. *Chef* bukan sekedar juru masak melainkan juga berarti pemimpin atau kepala dapur. *Chef* profesional tidak hanya mempunyai keterampilan memasak tetapi juga harus memahami dan mampu mengelola anggaran biaya makanan atau masalah keuangan lainnya, mampu mengelola dan memelihara persediaan yang tepat, berhubungan dengan supplier, dan memahami manajemen personalia.

f. *Experience* (pengalaman)

Salah satu koki berpengalaman mengatakan “Anda tidak akan benar- benar tahu cara memasak hidangan sampai anda telah melakukannya ribuan kali” pengalaman merupakan sesuatu yang tidak tergantikan. Pelajaran memasak dan teori-teori teknik pengolahan didapatkan dari sekolah merupakan awal perjalanan menjadi seorang *chef* profesional. Selanjutnya dapat belajar lebih banyak tentang teori dasar memasak dari para *chef* instruktur, dan perlu latihan, latihan, dan latihan lagi. Ijasah tidak akan membuat seseorang otomatis menjadi *chef*. Lamanya masa belajar bukanlah penentu. Tetapi bagaimana cara kita bekerja dan memberikan sebuah pengalaman profesional kepada konsumen.

g. *Dedication to quality* (dedikasi terhadap kualitas)

Hidangan yang berkualitas tinggi mempunyai kategori dan kriteria khusus yang tidak semua orang dapat menganalisisnya dengan tepat. Kualitas yang tinggi

tidak selalu mempunyai harga yang tinggi. Orang yang ahli dalam menilai kualitas suatu hidangan disebut “*Gourmet Food*”. Dan untuk menjadi *chef* yang profesional seharusnya juga memiliki keahlian tersebut.

h. *Good understanding of the basic* (pemahaman yang baik tentang dasar-dasar)

Eksperimen dan inovasi dalam memasak adalah hal penting namun bukan yang terpenting. Sebelum melakukan inovasi tentu saja harus memahami metode atau teknik dasar dalam memasak terlebih dahulu. Dengan demikian meskipun inovasi itu tidak terbatas, tetap tidak meninggalkan teknik dasar dan metode klasik yang sesungguhnya.

Pendapat Wayne Gisslen mengenai standar *chef profesional* dalam bukunya yang berjudul *Profesional Cooking* tersebut dapat mewakili ciri-ciri sikap yang harus dimiliki oleh pekerja bidang boga yang profesional.

Selanjutnya Profesionalisme berarti faham yang menempatkan profesi sebagai titik perhatian utama dalam hidup seseorang. Orang yang menganut faham profesionalisme selalu menunjukkan sikap profesional dalam bekerja dan dalam keseharian hidupnya. Ciri-ciri profesionalisme sejati yaitu:

- 1) Bangga pada pekerjaan mereka, dan menunjukkan komitmen pribadi pada kualitas.
- 2) Berusaha meraih tanggung jawab.
- 3) Mengantisipasi, dan tidak menunggu perintah, mereka menunjukkan inisiatif.
- 4) Mengerjakan apa yang perlu dikerjakan untuk menyelesaikan tugas.
- 5) Melibatkan diri secara aktif dan tidak sekedar bertahan pada peran yang telah ditetapkan untuk mereka.

- 6) Selalu mencari cara untuk membuat berbagai hal menjadi lebih mudah bagi orang yang mereka layani.
- 7) Ingin belajar sebanyak mungkin mengenai bisnis orang-orang yang mereka layani.
- 8) Benar-benar mendengarkan kebutuhan orang-orang yang mereka layani.
- 9) Belajar memahami dan berfikir seperti orang-orang yang mereka layani sehingga dapat mewakili mereka ketika orang-orang itu tidak ada ditempat.
- 10) Adalah permainan tim.
- 11) Bisa dipercaya memegang rahasia.
- 12) Jujur, bisa dipercaya dan setia.
- 13) Terbuka pada kritik-kritik yang membangun mengenai cara meningkatkan diri (Fahrudin: 2008).

Ciri etos kerja yang profesional menurut Muchtar A.F (2010: 59-60) antara lain:

- 1) Terampil dan ahli dalam bidangnya.
- 2) Memiliki disiplin dalam pengendalian mutu, waktu, tenaga, dan dana.
- 3) Mampu bekerja produktif, efisien, dan efektif ditinjau dari segi output dan performanisnya.
- 4) Memiliki motivasi dan etos kerja yang tinggi, semangat dan kesedian untuk bekerja keras dan cerdas.
- 5) Mampu berkerja sendiri tidak terlalu menggantungkan diri pada perintah atasan.
- 6) Penuh inisiatif, kreatif, inovatif serta memiliki daya cipta dan ketajaman pengamatan yang tinggi.
- 7) Berorientasi menciptakan masa depan yang lebih baik.
- 8) Berani mengambil dan menanggung resiko serta memiliki motivasi untuk terus berprestasi.
- 9) Memiliki jiwa kepemimpinan dan dapat dijadikan panutan bagi orang lain.
- 10) Memiliki kemampuan untuk menjadi aset perusahaan.
- 11) Memiliki *sense of belonging*, *sense of responsibility* dan *sense of improvement*

Menurut Fahrudin ada empat ciri-ciri yang bisa ditenggarai sebagai petunjuk atau indikator untuk melihat tingkat profesionalitas seseorang, yaitu:

- 1) Penguasaan ilmu pengetahuan seseorang dibidang tertentu, dan ketekunan mengikuti perkembangan ilmu yang dikuasai.
- 2) Kemampuan seseorang dalam menerapkan ilmu yang dikuasai, khususnya yang berguna bagi kepentingan sesama.
- 3) Ketaatan dalam melaksanakan dan menjunjung tinggi etika keilmuan, serta kemampuannya untuk memahami dan menghormati nilai-nilai social yang berlaku dilingkungannya.
- 4) Besarnya rasa tanggungjawab terhadap Tuhan, bangsa dan Negara, masyarakat, keluarga, serta diri sendiri atas segala tindak lanjut dan perilaku dalam mengemban tugas berkaitan dengan penguasaan dan penerapan bidang ilmu yang dimiliki (Fahrudin: 2008).

Dari pendapat para ahli , dapat disimpulkan bahwa ciri-ciri sikap profesional adalah:

- 1) Sikap positif terhadap pekerjaan

Untuk menjadi seseorang yang profesional dalam bidangnya, dibutuhkan rasa bangga terhadap pekerjaannya, tanggungjawab dan melakukannya dengan baik, serius dan menikmati. Semua ini guna mewujudkan pekerjaan yang cepat selesai, efisien, rapi, dan memperhatikan keselamatan kerja.

2) Daya tahan

Saat melakukan praktik Pengolahan Makanan Indonesian, dalam praktek membutuhkan tenaga ekstra, karena tidak jarang setiap praktik harus bergelut dengan suasana dapur yang selalu sibuk dan berudara panas.

3) Kemampuan bekerjasama dengan orang lain

Saat praktik Pengolahan Makanan Indonesia adalah kegiatan yang membutuhkan kerjasama, oleh karena itu penting untuk dapat bekerja dengan baik dan mampu bekerjasama dengan teman atau kelompok praktik.

4) Keinginan untuk terus belajar

Siswa mau belajar memahami dan berfikir dengan takun setiap instruksi yang diberikan oleh guru, sehingga dapat menghasilkan praktikan yang baik. Terbuka terhadap kritikan yang membangun mengenai cara meningkatkan diri juga termasuk dalam keinginan untuk terus belajar.

5) Memiliki berbagai keterampilan

Mampu memanfaatkan bahan dan alat yang ada di sekitarnya guna menghasilkan suatu masakan yang mempunyai nilai dan citarasa yang tinggi.

6) Pengalaman

Mengulang kembali pelajaran yang didapat di sekolah, untuk dikembangkan di rumah nantinya. Mencari pengalaman-pengalaman baru dalam memasak, ex: membaca majalah/tabloid masakan, melihat acara masak-masak dan membantu ibu ketika memasak di dapur, semua itu merupakan salah satu dari beberapa cara dalam menambah pengalaman, karena seorang profesional bisa dikatakan profesional dari pengalaman yang didapat.

7) Dedikasi terhadap kualitas

Memaksimalkan segala usaha guna mendapatkan hasil yang baik dan kualitas yang tinggi.

8) Pemahaman yang baik tentang dasar-dasar

Tahu dasar-dasar dalam praktik Pengolahan Makanan Indonesia mulai dari persiapan, pelaksanaan, dan *finishing*.

2. Praktik Pengolahan Makanan Indonesia

a. Pembelajaran Praktik

Menurut A. Gintings (2008:60), praktik adalah kegiatan berisi percobaan atau eksperimen atau simulasi teknis membuktikan kebenaran konsep, teori, atau prinsip dasar. Menurut Wasty Soemanto (2003:113), kegiatan praktik atau latihan adalah termasuk dalam aktivitas belajar, sehingga seseorang yang melaksanakan suatu aktivitas, latihan, atau kegiatan praktik tentunya ingin mencapai tujuan tertentu guna mengembangkan aspek atau potensi yang ada pada dirinya.

Ada empat tahapan esensial dalam pembelajaran praktik, yaitu: tahapan persiapan, tahapan persentari, tahapan aplikasi, dan tahap evaluasi (Sunaryo Soenarto, 1993:34). Prosedur tahapan tersebut direncanakan guru pada setiap PMB, selanjutnya guru dan siswa bersama-sama melakukan kegiatan pengajaran dari awal sampai akhir kegiatan. Lebih lanjut Sunaryo Soenarto (1993:35) menjelaskan bahwa serangkaian tahapan tersebut dalam pengolahan PMB harus nampak sebagai prosedur pengajaran formal.

b. Praktik Pengolahan Makanan Indonesia

Mata pelajaran Pengolahan Makanan Indonesia merupakan mata pelajaran produktif di SMK program kejuruan Tata Boga. Mata pelajaran Pengolahan Makanan Indonesia merupakan mata pelajaran yang kompleks karena harus melibatkan pengembangan aspek kognitif, afektif, dan psikomotor dari siswa serta terdiri dari 40% teori dan 60% praktik. Untuk itu perhatian dari guru/ pengajar harus maksimal untuk mendapat hasil yang maksimal pula. Pengolahan Makanan Indonesia termasuk dalam program produktif yang ada pada program studi Jasa Boga di SMK. Program produktif adalah kelompok mata diklat yang berfungsi membekali peserta didik agar memiliki kompetensi kerja sesuai Studi Kompetensi Kerja Nasional (SKKNI). Program produktif bersifat melayani permintaan pasar kerja, karena itu lebih banyak ditentukan oleh dunia usaha/industri atau asosiasi profesi. Program produktif diajarkan secara spesifik sesuai dengan kebutuhan tiap program keahlian.

Pengolahan Makanan Indonesia terdiri dari standar kompetensi dan kompetensi dasar. Standar kompetensi adalah kompetensi yang harus dikuasai oleh peserta didik, sedangkan kompetensi dasar adalah pengembangan dari standar kompetensi lulusan (SKL) yang menentukan kelulusan peserta didik. SKL termuat dalam permendiknas No. 22 Tahun 2006. Dalam No.19 Tahun 2005 tentang Standar Nasional Pendidikan, dikemukakan bahwa standar kompetensi lulusan adalah kualitas kemampuan lulusan yang mencakup pengetahuan dan keterampilan. Standar kompetensi dan kompetensi dasar mata diklat Pengolahan Makanan Indonesia dapat dilihat pada tabel 1:

Tabel 1. Standar Kompetensi dan Kompetensi Dasar
Pengolahan Makanan Indonesia

Standar Kompetensi	Kompetensi Dasar
Mengolah Makanan Indonesia	1. Menjelaskan prinsip Pengolahan Makanan Indonesia 2. Mengolah salad (gado-gado, urap, rujak) 3. Mengolah sup dan soto 4. Menyiapkan dan membuat hidangan nasi dan mie 5. Mengolah hidangan sate serta hidangan yang dipanggang 6. Mengolah hidangan dari telur, unggas, daging dan seafood. 7. Menggunakan peralatan pengolahan makanan 8. Mengolah hidangan oriental

Praktik Pengolahan Makanan Indonesia terdiri dari beberapa tahap. Adapun tahapan dalam praktikum Pengolahan Makanan Indonesia adalah sebagai berikut:

1) Persiapan

Persiapan (*Mise in Place*) dalam pengolahan bahan makanan merupakan segala sesuatu yang harus disiapkan sebelum pengolahan. *Mise in Place* adalah suatu kegiatan awal yang bertujuan untuk menunjang kegiatan utama, sehingga dapat terselenggara dengan teratur, rapi, berjalan dengan lancar, tepat waktu, efisien dan menyenangkan dan pekerjaan berhasil dikerjakan dengan sempurna. Persiapan akan menentukan keefektifan dan keberhasilan suatu hasil pengolahan (Prihastuti Ekawatiningsih, dkk, 2008: 43).

Kegiatan yang dilakukan dalam persiapan pengolahan meliputi persiapan diri, persiapan alat, dan persiapan bahan. Persiapan diri antar lain: mempelajari resep, membuat tertib kerja, dan menggunakan pakaian praktik lengkap. Persiapan alat antar lain: membuat daftar kebutuhan alat dan menyiapkan alat, baik alat pengolahan maupun alat penyajian. Persiapan bahan antara lain: membuat daftar kebutuhan bahan dan harga, belanja bahan makanan, memilih bahan makanan,

pengukuran, pencucian, penyiangan, pengupasan, dan pemotongan (Titin Hera Widi H., 2008: 1).

2) Pelaksanaan

Pelaksanaan praktik meliputi mengolah bahan maknan sesuai resep, menyajikan makanan, dan menilaikan maknan, (Titin Hera Widi H., 2008: 2). Kegiatan menyajikan makanan terdiri dari: memorsi makanan, menentukan alat saji, menata makanan di alat saji, dan menggarnish makanan.

3) *Finishing*

Finishing adalah kegiatan yang dilakukan setelah selesai praktek. *Finishing* terdiri dari berkemas dan evaluasi (Siti Hamidah, 2000: 69). Kegiatan berkemas terdiri dari membersihkan peralatan dan tempat kerja yang meliputi mencuci alat, menggunakan alat dan bahan pembersih alat, mengeringkan alat, inventaris alat, menata alat di lemari alat, membersihkan meja kerja, membersihkan kompor, membersihkan bak cuci, menyapu area kerja, membuang sampah, dan mengepel area kerja. Dalam membersihkan peralatan dan tempat kerja harus memperhatikan penggunaan alat dan bahan pembersih lantai yang sesuai.

3. Program Keahlian Jasa Boga

Salah satu Program Studi di SMK N 3 Wonosari adalah Tata Boga. Program Studi Tata Boga dengan satu Kompetensi Keahlian, yaitu Kompetensi Keahlian Jasa Boga. Kompetensi Keahlian Jasa Boga adalah bidang yang mencakup ruang lingkup makanan, mulai dari persiapan pengolahan sampai dengan menghidangkan makanan itu sendiri baik yang bersifat tradisional maupun

internasional. Makanan yang diolah adalah makanan oriental dan continental. Metode pengajaran yang menerapkan juga beragam variasi dengan system *classical* untuk teori, praktik, dan demonstrasi. Sementara itu pengertian boga menurut kamus besar Bahasa Indonesia adalah teknik meramu, mengolah, dan menyediakan serta menghidangkan makanan dan minuman, sedangkan Jasa Boga adalah usaha yang melayani pesanan untuk hidangan pesta, pertemuan, dan sebagainya.

Program keahlian Jasa Boga adalah suatu program keahlian yang berhubungan dengan bidang Jasa Boga yang memberikan jasa pelayanan terhadap penyediaan makanan dan minuman di tempat dimana makanan itu diolah. Salah satu dari program keahlian di bidang Jasa Boga meliputi restaurant, hotel, motel, catering, dan lain sebagainya (Doddy Pamudji, 1996: 1). Program keahlian Jasa Boga dapat diartikan dengan semua jasa yang berkaitan dibidang boga dengan tujuan untuk memenuhi kebutuhan masyarakat yang beraneka ragam dalam bidang makanan.

Visi dan Misi di SMK N 3 Wonosari adalah sebagai berikut:

- a. Visinya adalah mewujudkan SMK yang berkualitas dan mandiri.
- b. Misinya adalah menghasilkan tamatan yang ber-imtaq dan ber-IPTEK tinggi, mengoptimalkan sumber daya dalam era persaingan bebas, mengembangkan kurikulum berbasis lingkungan.

Tujuan umum dari Program Keahlian Tata Boga sebagai bagian dari pendidikan menengah bertujuan agar tamatan mampu:

- a. Melakukan pengolahan usahan boga.
- b. Menyiapkan dan mengolah kue, roti, dan hidangan oriental.

- c. Mengolah makanan kontinental, Indonesia.
- d. Melakukan pengolahan makanan untuk kesempatan khusus.

(<http://125.163.251.175/index.php?pilih=hal&id=11>)

Pada umumnya siswa lulusan SMK orientasinya mengarah ke dunia industri dan berwirausaha (*entrepreneur*) berskala kecil. Masing-masing dari lulusan program keahlian Tata Boga mempunyai bidang pekerjaan sebagai berikut (Depdikbud: 1993):

- a. Bidang pekerjaan lulusan program keahlian Jasa Boga antara lain: asisten juru masak, pembantu ahli gizi, pramusaji (*waiter*), *bartender*, penata minuman dan pengelolaan usaha di bidang Jasa Boga.
- b. Bidang pekerjaan lulusan program keahlian Patiseri antara lain: asisten juru masak patiseri hotel/*bakery*, demonstrator di bidang Patiseri, penata *display* serta pengelolaan usaha di bidang patiseri berskala kecil.

Tujuan program keahlian Jasa Boga membekali peserta didik dengan keterampilan, pengetahuan dan sikap agar kompeten dalam:

- a. Mengelola dan menyajikan makanan continental yang terdiri dari makanan pembuka, makanan utama, dan makanan penutup.
- b. Mengolah dan menyajikan makanan Indonesia yang terdiri dari makanan pembuka, makanan pokok, lauk pauk, dan makanan penutup.
- c. Melayani makanan dan minuman baik di restoran maupun di kamar tamu, serta menata meja makan serta meja *buffet*.
- d. Mengolah dan menyajikan aneka minuman non-alkohol.

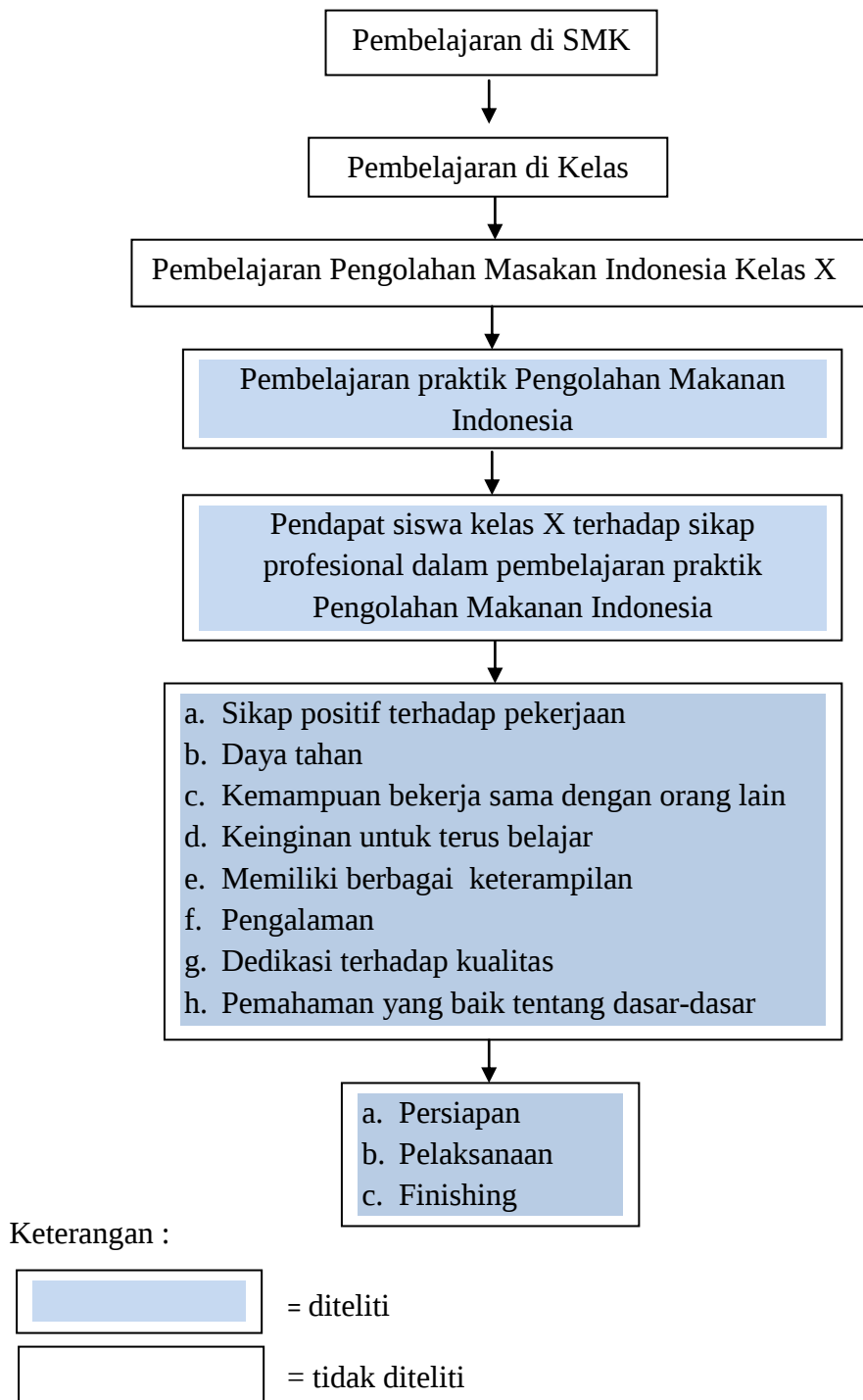
- e. Mengorganisir operasi pelayanan makanan dan minuman di restoran.
(<http://kurikulum.freehosting.net/wisata/1ujp.htm>)

B. Kerangka Berpikir

Memasuki era globalisasi, dunia pendidikan Indonesia harus mampu bersaing dengan negara-negara lain, baik dalam produk, pelayanan, maupun dalam penyiapan sumber daya manusia. Lulusan SMK diharapkan dapat menjadi tenaga kerja tingkat menengah yang profesional dalam melaksanakan pekerjaannya. Untuk menjadi siswa yang profesional dibutuhkan sikap positif terhadap pekerjaan, daya tahan, kemampuan untuk bekerja dengan orang lain, keinginan untuk terus belajar, memiliki berbagai keterampilan, pengalaman, dedikasi terhadap kualitas, pemahaman yang baik tentang dasar-dasar (Wayne Gisslen, 2007: 11-13). Seluruh perilaku tersebut harus dimiliki oleh siswa melalui pembelajaran di sekolah.

Salah satu Program Studi di SMK N 3 Wonosari adalah Tata Boga. Program Studi Tata Boga dengan satu Kompetensi Keahlian, yaitu Kompetensi Keahlian Jasa Boga. Kompetensi Keahlian Jasa Boga adalah bidang yang mencakup ruang lingkup makanan, mulai dari persiapan pengolahan sampai dengan menghidangkan makanan itu sendiri. Mata pelajaran Pengolahan Makanan Indonesia merupakan salah satu mata pelajaran produktif di SMK. Mata pelajaran Pengolahan Makanan Indonesia merupakan mata pelajaran yang kompleks karena harus melibatkan pengembangan aspek kognitif, afektif, dan psikomotor dari siswa serta terdiri dari 40% teori dan 60% praktik.

Penelitian ini dimaksudkan untuk mengetahui pendapat siswa kelas X terhadap sikap profesional dalam pelajaran praktik Pengolahan Makanan Indonesia program keahlian Jasa Boga di SMK Negeri 3 Wonosari tahun ajar 2012/2013. Kerangka berpikir dapat digambarkan dalam bagan di Gambar 1.



Gambar 1. Diagram kerangka berpikir

C. Penelitian yang Relevan

Penelitian yang dilakukan oleh Supriyoko berjudul (1997) “Sikap Profesional Siswa SMK: Studi Tentang Pengaruh Lingkungan Kejuruan Keluarga dan Perbedaan Masa Studi”. Hasil Penelitian yang dilakukan dari November 1996 – April 1997 ini ditujukan kepada siswa STM negeri 1 Yogyakarta dengan 300 orang siswa sebagai sample, yang ditentukan dengan teknik *`quota purposive random sampling`*. Data sikap profesional, lingkungan keluarga, serta masa studi siswa dikumpulkan secara langsung dari siswa. Analisis yang digunakan adalah deskriptif, korelatif, dan komparatif. Temuan penelitian menunjukkan bahwa sikap profesional siswa umumnya belum optimal. Faktor lingkungan keluarga ternyata tidak berpengaruh secara langsung terhadap sikap profesional, akan tetapi berpengaruh secara nyata terhadap sikap siswa pada perilaku kerja yang efisien dan ekonomis, mengembangkan diri, dan memelihara rasa kesejawatan dengan teman seprofesi. Dari temuan ini, disarankan supaya pihak SMK lebih aktif melaksanakan kegiatan-kegiatan yang secara langsung dapat membentuk dan mengembangkan sikap profesional siswa.

Penelitian yang dilakukan oleh Kartika Pratmawati berjudul “ Hubungan Tingkat Kedisiplinan Kerja dalam Praktik Terhadap Sikap Profesional siswa Program keahlian Jasa Boga di SMK N 1 Sewon”. Hasil penelitian menunjukkan bahwa (1) gambaran kedisiplinan kerja dalam praktik siswa program keahlian Jasa Boga di SMK N 1 Sewon memiliki kecenderungan sangat tinggi. Kategori kedisiplinan kerja dalam praktik sangat tinggi 54 siswa (54%), kategori tinggi 37 siswa (37%), kategori cukup 9 siswa (9%); (2) Gambaran sikap profesional siswa

program keahlian Jasa Boga di SMK N 1 Sewon berada pada kategori baik. Sikap profesional siswa pada kategori sangat baik 19 siswa (19%), kategori baik 75 siswa (75%), siswa yang masuk dalam kategori cukup 6 siswa (6%); (3) Terdapat hubungan positif antara kedisiplinan kerja dalam praktik (X) dengan sikap profesional siswa program keahlian Jasa Boga (Y) di SMK N 1 Sewon. Hasil perhitungan diperoleh $b = 0,287$ bertanda positif, ini berarti setiap variabel X (kedisiplinan kerja dalam praktik) bertambah satu, maka rata-rata variabel Y (sikap profesional siswa) bertambah 0,287. Kedisiplinan dalam praktik memberikan kontribusi sebesar 34,4% terhadap sikap profesional siswa, sedangkan sisanya 66,6% dipengaruhi oleh faktor lain.

Penelitian yang dilakukan oleh Juni Lestari berjudul “Profil Kemampuan Siswa Program Keahlian Tata Boga SMK Negeri 4 Yogyakarta dalam Praktik Industri di Institusi Pasangan”. Hasil penelitian menunjukkan bahwa profil kemampuan siswa program keahlian tata boga SMK Negeri 4 Yogyakarta dalam praktik industri di institusi pasangan ditinjau pada aspek kreatifitas kerja siswa, termasuk pada kategori sangat baik, yaitu sebanyak 17 siswa (58,62%). Profil kemampuan siswa program keahlian tata boga SMK Negeri 4 Yogyakarta dalam praktik industri di institusi pasangan ditinjau pada aspek sikap kerja siswa, termasuk pada kategori sangat baik, yaitu sebanyak 21 siswa (72,41%). Sedangkan profil kemampuan siswa program keahlian tata boga SMK Negeri 4 Yogyakarta dalam praktik industri di institusi pasangan ditinjau pada aspek keterampilan kerja siswa, termasuk pada kategori sangat baik, yaitu sebanyak 18 siswa (62,07%).

Penelitian yang dilakukan oleh Asti Ika Liestyawati (2009) berjudul “Peningkatan Kompetensi Kejuruan Bidang Pelayanan Restoran Melalui Praktik Kerja Lapangan Siswa SMK Trisula 1 Yogyakarta”. Hasil penelitian menunjukkan bahwa: 1) Kompetensi kejuruan bidang pelayanan yang diberikan di SMK sudah sesuai dengan tuntutan kompetensi dari industry karena secara keseluruhan kompetensi bidang pelayanan yang diberikan di SMK sesuai dengan kompetensi yang dituntut industry. 2) Penguasaan kompetensi kejuruan oleh siswa SMK bidang pelayanan dalam PKL pada kategori sedang, dikarenakan ada beberapa kompetensi yang kurang dikuasai oleh siswa. 3) Kompetensi siswa bidang pelayanan restoran setelah melaksanakan PKL meningkat. Kompetensi komunikasi setelah melaksanakan PKL meningkat dari 26,7% menjadi 80% sebanyak yaitu 53,3%. Kompetensi *sanitasi hygiene* meningkat dari 40% menjadi 80% sebanyak 40%. Kompetensi organisasi pelayanan meningkat dari 3,3% menjadi 70% sebanyak 66,7%. Kompetensi prosedur oprasionalia peraturan restoran meningkat dari 60% menjadi 66,7% sebanyak 6,7%. Kompetensi jenis pelayanan restoran meningkat dari 66,7% menjadi 80% sebanyak 13,3%. Dengan demikian PKL sangatlah efektif untuk meningkatkan kompetensi siswa.

Penelitian yang dilakukan oleh Ebytz Maria Novalina Sidabalok (2012) berjudul “Persepsi Siswa SMK Negeri di Daerah Istimewa Yogyakarta tentang Aspek *Employability Skill* yang Dilatihkan dalam Praktik Pengolahan Makanan Kontinental. Hasil penelitian menunjukkan: 1) Praktik pengolahan makanan continental terdiri dari tiga tahapan kegiatan yaitu persiapan, pelaksanaan, dan *finishing*. Aspek *employability skill* yang dilatihkan dalam kegiatan persiapan,

pelaksanaan, maupun *finishing* praktik pengolahan makanan continental, ada delapan aspek yaitu: komunikasi, kerjasama, kejuruan, kreatif, inisiatif, berhitung, tanggung jawab, dan bekerja secara aman. a) aspek tertinggi yang dilatihkan dalam kegiatan persiapan yaitu tanggung jawab (77,3%) dan termasuk kategori sering dilatihkan, dengan rata-rata 51,23%. b) aspek tertinggi yang dilatihkan dalam kegiatan pelaksanaan yaitu tanggung jawab (67,48%) dan termasuk kategori jarang dilatihkan, dengan rata-rata 45,86%. c) aspek tertinggi yang dilatihkan dalam kegiatan *finishing* tanggung jawab (89,66%) dan termasuk kategori jarang dilatihkan, dengan rata-rata 45,53% . d) Aspek *employability skill* yang tertinggi terdapat dalam kegiatan persiapan, dengan rata-rata sebesar 51,23%. e) Aspek *employability skill* tertinggi yang dilatihkan dalam praktik (78,14%) dan termasuk kategorri jarang dilatihkan, dengan rata-rata 47,54%. 2) Aspek *employability* yang paling menonjol dalam praktik pengolahan makanan kontinental adalah tanggung jawab (78,14%) dan termasuk kategori sangat sering. Aspek kedua yang tinggi adalah inisiatif (56,06%) dan termasuk kategori sering dilatihkan.

BAB III

METODE PENELITIAN

A. Jenis penelitian

Penelitian ini merupakan jenis penelitian *survey* dengan pendekatan penelitian deskriptif kuantitatif. Penelitian *survey* adalah penelitian yang dilakukan pada populasi besar maupun kecil, tetapi data yang dipelajari adalah data dari sampel yang diambil dari populasi tersebut, sehingga ditemukan kejadian-kejadian relative, distribusi, dan hubungan- hubungan antar variable sosiologis maupun psikologis (Sugiyono, 2004: 7). Penelitian deskriptif merupakan penelitian yang dilakukan untuk mengetahui nilai variabel mandiri, baik satu variabel atau lebih tanpa membuat perbandingan atau menghubungkan antara satu dengan yang lain (Sugiyono, 2011: 11). Penelitian kuantitatif karena lebih banyak menggunakan angka yaitu mulai dari pengumpulan data, penafsiran terhadap data tersebut, serta penampilan dan hasilnya.

Peneliti tidak memberikan perlakuan apapun terhadap subyek penelitian, tetapi dengan cara memberikan angket yang dibagikan untuk diisi sesuai dengan keadaan yang sebenarnya. Rancangan penelitian yang digunakan adalah rancangan satu sampel dengan satu variabel. Jenis data dalam penelitian ini berupa skala interval, oleh karena itu analisis yang digunakan adalah analisis kuantitatif.

B. Tempat dan waktu penelitian

Tempat : SMK N 3 Wonosari

Jl. Pramuka Tawarsari, Kecamatan Wonosari,
Kabupaten Gunung Kidul, Yogyakarta

Waktu : Januari - April 2013

C. Variabel Penelitian

Sugiyono (2007:2) menjelaskan "Bahwa variabel penelitian adalah suatu atribut atau sifat atau nilai dari orang, obyek atau kegiatan yang mempunyai variasi tertentu yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari dan kemudian ditarik kesimpulannya". Dalam penelitian ini terdapat satu variable saja, yaitu pendapat siswa kelas X terhadap sikap profesional dalam pelajaran praktik Pengolahan Makanan Indonesia.

D. Definisi Operasional

Pendapat siswa kelas X terhadap sikap profesional dalam pelajaran praktik Pengolahan Makanan Indonesia

Pendapat siswa terhadap sikap profesional dalam pelajaran praktik Pengolahan Makanan Indonesia dalam penelitian ini adalah pendapat, pikiran atau respon psikologis siswa terhadap proses, perilaku, kemampuan, ataupun hal-hal tertentu yang bersifat profesional, seperti: sikap positif terhadap pekerjaan, daya tahan, kemampuan untuk bekerjasama dengan orang lain, keinginan untuk terus belajar, memiliki berbagai keterampilan, pengalaman, dedikasi terhadap kualitas, dan pemahaman yang baik tentang dasar-dasar dalam melakukan praktik pada

mata pelajaran Pengolahan Makanan Indonesia, semua itu ditinjau mulai dari kegiatan perencanaan, pelaksanaan, dan *finishing* saat praktik.

E. Populasi dan Sampel Penelitian

1. Populasi

Sugiyono (2007:61) menjelaskan populasi adalah wilayah generalisasi yang terdiri atas: obyek/subyek yang mempunyai kualitas dan karakteristik tertentu yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari dan kemudian ditarik kesimpulannya. Kelas dipilih pada kelas X, pemilihan ini dilatarbelakangi keinginan untuk mengetahui bagaimana sikap profesional siswa kelas X yang merupakan tingkatan pertama dalam SMK dan sikap profesional apa yang paling menonjol.

Populasi dalam penelitian ini adalah seluruh siswa kelas X Jasa Boga SMK Negeri 3 Wonosari sebanyak 64 siswa. Distribusi populasi siswa kelas X Jasa Boga SMK Negeri 3 Wonosari dapat dilihat pada Tabel 2.

Tabel 2. Distribusi populasi siswa kelas X Jasa Boga SMK Negeri 3 Wonosari

No.	Kelas	Jumlah siswa
1	X Jasa Boga 1	32 siswa
2	X Jasa Boga 2	32 siswa
Total		64 siswa

2. Sampel

Menurut Sugiyono (2007:62) “Sampel adalah bagian dari jumlah dan karakteristik yang dimiliki oleh populasi tersebut”. Besarnya sampel yang dikehendaki mempunyai tingkat kepercayaan 95% dengan taraf kesalahan 5%,

sehingga jumlah sampel didapat sebanyak 55 siswa, dengan 6 siswa laki-laki dan 49 siswa perempuan rata-rata usianya 14-16 tahun. Dalam pengambilan sampel pada penelitian ini menggunakan teknik sampling yaitu *purposive sampling*. *Purposive sampling* adalah teknik pengambilan sampel dengan pertimbangan tertentu (Sugiyono, 2010: 68). Pertimbangan yang dimaksud adalah siswa kelas X merupakan siswa baru yang merupakan tamsisi dari Sekolah Menengah Pertama yang melanjutkan kejenjang yang lebih tinggi yaitu Sekolah Menengah Kejuruan yang mempunyai tujuan menyiapkan siswa lulusannya dapat langsung masuk ke dunia kerja nantinya. Perincian dari sampel dapat dilihat pada Tabel 3.

Tabel 3. Jumlah sampel penelitian siswa kelas X Jasa Boga SMK Negeri 3 Wonosari

No.	Kelas	Jumlah siswa
1	X Jasa Boga 1	27 siswa
2	X Jasa Boga 2	28 siswa
Total		55 Siswa

Pengambilan sampel diatas siswa menggunakan ketentuan yang dikembangkan dari Slovin, untuk tingkat kesalahan 5%. Rumus yang digunakan adalah sebagai berikut:

$$n = \frac{N}{1 + N \cdot e^2}$$

Keterangan:

e^2 = taraf kesalahan bisa 1%, 5%, 10%

N = Jumlah populasi

n = jumlah sampel (Husain Umar, 2004: 78)

Karena dalam penelitian ini dikehendaki untuk tingkat kesalahn 5%, maka perhitungan jumlah sampelnya sebagai berikut:

$$\begin{aligned}
 S &= \frac{64}{1 + (64 \times 0,05^2)} \\
 &= \frac{64}{1 + 0,16} \\
 &= 55,172414 \\
 &= 55
 \end{aligned}$$

Berdasarkan ketentuan yang dikembangkan tersebut, maka ditetapkan sampelnya berjumlah 55 siswa.

F. Teknik Pengumpulan Data

Teknik pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode angket.

1. Pengamatan Langsung (observasi)

Pengamatan langsung, yaitu teknik pengumpulan data dengan cara pencarian dan pengumpulan data yang dilakukan dengan pengamatan secara langsung oleh peneliti. Adapun kegunaan dari metode observasi ini adalah untuk mengetahui pendapat siswa kelas X terhadap sikap profesional dalam pelajaran praktik Pengolahan Makanan Indonesia program keahlian Tata Boga di SMK N 3 Wonosari.

2. Wawancara

Wawancara digunakan sebagai teknik pengumpulan data apabila peneliti ingin melakukan studi pendahuluan untuk menemukan permasalahan yang harus diteliti, dan juga apabila peneliti ingin mengetahui hal-hal dari responden yang lebih mendalam dan jumlah respondennya sedikit atau kecil.

3. Kuisioner

Kuisioner/angket digunakan untuk mengungkapkan data dari seseorang yang berkaitan dengan diri sendiri, misalnya pendapat, sikap, motivasi, pengetahuan atau minat. Dalam penelitian ini, untuk mengambil data tentang karakter sikap profesional siswa, teknik pengumpulan datanya menggunakan angket tertutup. Metode angket ini dipilih karena sederhana memudahkan responden dalam memberikan jawaban juga memudahkan penelitian mengambil data lebih cepat.

G. Instrumen Penelitian

Instrumen penelitian merupakan alat yang digunakan untuk mengumpulkan data (Endang M, 2011: 24). Instrumen yang digunakan dalam penelitian ini adalah angket. Instrumen minat berwirausaha siswa pada mata pelajaran pengelolaan usaha Jasa Boga

Untuk memperoleh data tentang pendapat siswa terhadap sikap profesional, menggunakan angket tertutup dengan skala bertingkat untuk mengumpulkan data. Angket tertutup adalah angket yang disajikan dalam bentuk sedemikian rupa sehingga responden tinggal memberikan tanda centang (✓) pada kolom atau tempat yang sesuai (Suharsimi Arikunto, 2007: 103). Skala bertingkat berisi angka-angka yang disusun secara bertingkat dari yang paling kecil berturut-turut ke yang paling besar atau sebaliknya dari yang paling besar ke yang paling lebih kecil. Skor jawaban disusun berdasarkan skala Likert dengan alternatif empat jawaban yaitu sangat sesuai (SS), sesuai (S), tidak sesuai (TS), dan sangat tidak sesuai (STS). Skor yang diberikan berkisar antara 4-1. Responden tinggal

memberikan tanda (✓) pada jawaban yang sudah tersedia yang disesuaikan dengan keadaan subjek (Endang M, 2011: 29). Agar data yang diperoleh berwujud kuantitatif maka setiap jawaban diberi skor. Penggunaan angket tertutup didasarkan pada pertimbangan, yaitu: (1) jawaban sudah terstandar, sehingga mudah dibandingkan dengan responden lain; (2) jawaban mudah dikode dan dianalisis; (3) respon menjadi lebih mengerti tentang makna pernyataan sebab disediakan kemungkinan jawaban; (4) jawaban lengkap dapat diperoleh peneliti; dan (5) memudahkan responden memberikan jawaban.

Pernyataan dalam angket meliputi kisi-kisi yang berjumlah 54 butir. Kisi - kisi instrumen minat berwirausaha dapat dilihat pada Tabel 4.

Tabel 4. Kisi - kisi instrumen sikap profesional siswa

Variabel	Konsep Penilaian	Indikator	No. Item	Jumlah
Sikap profesional siswa dalam praktik Pengolahan Makanan Indonesia	Pendapat yang dikemukakan oleh siswa terhadap sikap profesional dalam pelajaran praktik Pengolahan Makanan Indonesia dalam pendapat, pikiran atau respon psikologis siswa terhadap proses, perilaku, kemampuan, ataupun hal-hal tertentu yang bersifat profesional, seperti: sikap positif terhadap pekerjaan, daya tahan, kemampuan untuk bekerjasama	1. Sikap positif terhadap pekerjaan a. Persiapan b. Pelaksanaan c. Finishing	1,2,3 4,5 6,7	7
		2. Daya tahan a. Persiapan b. Pelaksanaan c. Finishing	8,9 10,11,12 13,14	7
		3. Kemampuan bekerjasama a. Persiapan b. Pelaksanaan c. Finishing	15,16 17,18, 19 20,21	7
		4. Keinginan untuk terus belajar a. Persiapan b. Pelaksanaan c. Finishing	22,23 24,25 26,27	6
		5. Memiliki berbagai keterampilan a. Persiapan	28,29,30	

	dengan orang lain, keinginan untuk terus belajar, memiliki berbagai keterampilan, pengalaman, dedikasi terhadap kualitas, dan pemahaman yang baik tentang dasar-dasar dalam melakukan praktik pada mata pelajaran Pengolahan Makanan Indonesia, semua itu ditinjau mulai dari kegiatan perencanaan, pelaksanaan, dan <i>finishing</i> saat praktik.	b. Pelaksanaan c. Finishing	31,32,33 34,35	8
		6. Pengalaman a. Persiapan b. Pelaksanaan c. Finishing	36,37,38 39,40 41,42	7
		7. Dedikasi terhadap kualitas a. Persiapan b. Pelaksanaan c. Finishing	43,44 45,46 47,48	6
		8. Pemahaman yang baik tentang dasar-dasar a. Persiapan b. Pelaksanaan c. Finishing	49,50 51,52 53,54	6
TOTAL				54

H. Uji Coba Instrumen

Uji coba instrumen dilakukan untuk mengetahui apakah alat ukur yang telah disusun benar-benar merupakan instrumen yang baik dan memadai. Baik buruknya instrumen akan berpengaruh terhadap benar tidaknya data yang diperoleh. Hal tersebut sangat menentukan kualitas penelitian. Instrumen yang baik harus memenuhi dua persyaratan yang penting yaitu valid dan reliabel.

Validitas berkaitan dengan permasalahan apakah instrumen yang dimaksudkan untuk mengukur sesuatu itu memang dapat mengukur secara tepat sesuatu yang akan diukur tersebut. Validitas digunakan untuk mengetahui valid atau tidak suatu item dalam instrumen yang telah dibuat. Instrumen dikatakan

valid apabila instrumen mempunyai kejituan dan ketelitian terhadap aspek yang hendak diukur.

Uji validitas instrumen yang digunakan adalah validitas (*content validity*), diperoleh dengan cara uji validitas oleh para ahli (*expert judgment*) yaitu dosen dari jurusan Pendidikan Teknik Boga dan Busana Fakultas Teknik UNY dan guru dari SMK Negeri 3 Wonosari yang masing-masing berjumlah satu orang. Selanjutnya setelah dilakukan uji validitas oleh dosen dan guru, dilakukan uji coba instrumen yang berasal dari kelas XI Jasa Boga SMK Negeri 3 Wonosari sebanyak 30 siswa. Cara ini untuk menganalisa dan mengevaluasi secara sistematis apakah butir instrumen telah memenuhi apa yang hendak diukur.

Tahapan pengujian validitas instrumen merupakan pengukuran butir-butir kuesioner variabel sikap profesional siswa. Butir-butir kuesioner tersebut disusun dan diuji validitasnya apakah butir-butir tersebut valid atau tidak valid. Apabila terdapat butir kuesioner yang tidak valid, maka butir kuesioner tersebut gugur dan tidak digunakan.

Setelah angket valid atau sah, penulis menyusun kembali kisi-kisi dari variabel minat berwirausaha, yang selanjutnya angket tersebut digunakan dalam penelitian yang sesungguhnya.

a. Uji Validitas

Valid berarti instrumen tersebut dapat mengukur apa yang akan diukur. Untuk menguji validitas butir soal digunakan rumus korelasi *product moment* dari

Pearson, yaitu:

$$r_{xy} = \frac{N\sum XY - (\sum X)(\sum Y)}{\sqrt{\{N\sum X^2 - (\sum X)^2\}\{N\sum Y^2 - (\sum Y)^2\}}}$$

Keterangan:

- r_{xy} = Koefisien korelasi antara X dan Y
 N = Jumlah subyek/responden
 ΣXY = Jumlah perkalian X dan Y
 ΣX = Jumlah skor butir pernyataan
 ΣY = Jumlah skor total pernyataan
 ΣX^2 = Jumlah kuadrat skor butir pernyataan
 ΣY^2 = Jumlah kuadrat skor total pernyataan
(Suharsimi Arikunto, 2007: 171)

Harga r_{hitung} kemudian akan dikonsultasikan dengan r_{tabel} pada taraf signifikansi 5%. Jika nilai r_{hitung} sama dengan atau lebih besar dari r_{tabel} maka butir dari instrumen yang dimaksud adalah valid. Sebaliknya jika diketahui r_{hitung} lebih kecil dari r_{tabel} maka instrumen yang dimaksud adalah tidak valid.

Berdasarkan hasil uji validitas sikap profesional siswa dari 54 butir soal dinyatakan gugur 2 butir soal yaitu soal no. 30 dan 37 dikarenakan r_{hitung} lebih kecil dari r_{tabel} . Setelah angket valid atau sah, penulis menyusun kembali kisi-kisi dari variabel sikap profesional siswa yang selanjutnya angket tersebut digunakan dalam penelitian yang sesungguhnya.

Tabel 5. Kisi-kisi Instrumen Sikap Profesional Siswa yang di Uji Validasi

Variabel	Konsep Penilaian	Indikator	No. Item	Jumlah	Gugur/ No
Sikap profesional siswa dalam praktik Pengolahan Makanan Indonesia	Pendapat yang dikemukakan oleh siswa terhadap sikap profesional dalam pelajaran praktik Pengolahan Makanan Indonesia adalah pendapat, pikiran atau respon psikologis siswa terhadap proses, perilaku, kemampuan, ataupun hal-hal tertentu yang bersifat profesional, seperti: sikap positif terhadap pekerjaan, daya tahan, kemampuan untuk bekerjasama dengan orang lain, keinginan untuk terus belajar, memiliki berbagai keterampilan, pengalaman, dedikasi terhadap kualitas, dan pemahaman yang baik tentang dasar-dasar dalam melakukan praktik pada mata pelajaran Pengolahan Makanan Indonesia, semua itu ditinjau mulai dari kegiatan perencanaan, pelaksanaan, dan <i>finishing</i> saat praktik.	1. Sikap positif terhadap pekerjaan a. Persiapan b. Pelaksanaan c. Finishing	1,2,3 4,5 6,7	7	
		2. Daya tahan a. Persiapan b. Pelaksanaan c. Finishing	8,9 10,11,12 13,14	7	
		3. Kemampuan bekerjasama a. Persiapan b. Pelaksanaan c. Finishing	15,16 17,18, 19 20,21	7	
		4. Keinginan untuk terus belajar a. Persiapan b. Pelaksanaan c. Finishing	22,23 24,25 26,27	6	
		5. Memiliki berbagai keterampilan a. Persiapan b. Pelaksanaan c. Finishing	28,29,30 31,32,33 34,35	8	1 (30)
		6. Pengalaman a. Persiapan b. Pelaksanaan c. Finishing	36,37,38 39,40 41,42	7	1 (37)
		7. Dedikasi terhadap kualitas a. Persiapan b. Pelaksanaan c. Finishing	43,44 45,46 47,48	6	
		8. Pemahaman yang baik tentang dasar-dasar a. Persiapan b. Pelaksanaan c. Finishing	49,50 51,52 53,54	6	
TOTAL				54	2
TOTAL AKHIR					52

b. Uji Reliabilitas

Reliabilitas adalah indeks yang menunjukkan sejauh mana alat pengukur dapat dipercaya atau diandalkan. Reliabilitas dalam penelitian ini menggunakan rumus *Alpha* yaitu:

$$r_{II} = \left(\frac{k}{k-1} \right) \left(1 - \frac{\sum \sigma_b^2}{\sigma_t^2} \right)$$

Keterangan:

r_{II} = Reliabilitas instrumen

$\sum \sigma_b^2$ = Jumlah varians butir

$\sigma_{\text{總}}^2$ = Varians total

k = Banyaknya butir pertanyaan atau banyaknya soal

(Suharsimi Arikunto, 2007: 180)

Kemudian hasil perhitungan r_{11} yang diperoleh diinterpretasikan dengan tingkat keandalan koefisiensi korelasi menurut Suharsimi Arikunto sebagai berikut:

Tabel 6. Tabel interpretasi nilai r

Besarnya nilai r	Interpretasi
0,800 sampai dengan 1,000	Tinggi
0,600 sampai dengan 0,799	Cukup
0,400 sampai dengan 0,599	Agak rendah
0,200 sampai dengan 0,399	Rendah
0,000 sampai dengan 0,199	Sangat rendah

(Suharsimi Arikunto, 2006: 276)

Instrumen dikatakan reliabel jika, r_{hitung} lebih besar atau sama dengan r_{tabel} dan sebaliknya jika r_{hitung} lebih kecil dari r_{tabel} instrumen dikatakan tidak reliabel atau nilai r_{hitung} dikonsultasikan dengan tabel interpretasi r dengan ketentuan dikatakan reliabel jika $r_{\text{hitung}} \geq 0,361$.

Berdasarkan hasil uji coba instrumen yang dilaksanakan kepada 30 siswa kelas XI Jasa Boga SMK N 3 Wonosari, dengan bantuan komputer program SPSS

versi 13.0 diperoleh hasil perhitungan reliabilitas instrumen sikap profesional sebesar (*Crombach Alpha on* 0,967). Hal ini menunjukkan keterandalan yang tinggi dan memenuhi syarat sebagai alat pengumpul data dalam penelitian.

I. Teknik Analisis Data

Teknik analisis data yang digunakan adalah analisis deskriptif. Penelitian deskriptif berusaha memberikan hasil dengan sistematis dan cermat fakta-fakta aktual dan sifat populasi tertentu. Penelitian hanya menjelaskan, memaparkan, dan menggambarkan secara objektif data yang diperoleh. Analisis deskriptif dilakukan terhadap data yang sudah terkumpul untuk memperoleh jawaban dari masalah. Langkah-langkah analisis data dalam metode deskriptif adalah sebagai berikut:

a. Mean (M)

Mean merupakan teknik penjelasan kelompok yang didasarkan atas nilai rata-rata dari kelompok tersebut. Rata-rata (*mean*) ini didapat dengan menjumlahkan data seluruh individu dalam kelompok itu, kemudian dibagi dengan jumlah individu yang ada pada kelompok tersebut (Sugiyono, 2007: 49). Hal ini dapat dirumuskan sebagai berikut:

$$Me = \frac{\sum Xi}{n}$$

Dimana: Me = mean (rata-rata)

$\sum$ = Epsilon (baca jumlah)

x_i = nilai x ke i sampai ke n

N = jumlah individu (Sugiyono, 2010: 49)

b. Median (Me)

Median adalah salah satu teknik penjelasan kelompok yang didasarkan atas nilai tengah dari kelompok data yang telah disusun urutannya dari yang terkecil sampai yang terbesar atau sebaliknya dari yang terbesar sampai yang terkecil (Sugiyono, 2010: 48).

c. Modus (Mo)

Modus merupakan teknik penjelasan kelompok yang didasarkan atas nilai yang sedang populer (yang sedang menjadi *mode*) atau nilai yang sering muncul dalam kelompok tersebut (Sugiyono, 2010: 47).

d. Interval

Untuk memperoleh distribusi frekuensi digunakan perhitungan Interval Kelas, Rentang Interval, dan Panjang Interval. Adapun rumus perhitungannya adalah sebagai berikut:

$$\text{Interval Kelas} = 1 + 3,3 \text{ Log } n \text{ (jumlah sampel)}$$

$$\text{Rentang Interval} = \text{nilai tertinggi} - \text{nilai terendah}$$

$$\text{Panjang Interval} = \frac{\text{Rentang Interval}}{\text{Interval Kelas}} \quad (\text{Sugiyono, 2010:35}).$$

e. Distribusi Kategorisasi

Langkah-langkah yang ditempuh dalam penggunaan teknik analisis ini adalah sebagai berikut:

- 1) Membuat tabel distribusi jawaban angket.

- 2) Menentukan skor jawaban responden dengan ketentuan skor yang telah ditetapkan.
- 3) Menjumlah skor jawaban yang diperoleh dari tiap-tiap responden.
- 4) Hasil yang diperoleh dikonsultasikan dengan tabel kategori.
- 5) Kesimpulan berdasarkan tabel kategori yang disusun melalui perhitungan sebagai berikut:
 - a) Menentukan M_i = Mean tertinggi yang dapat dicapai instrumen
 - b) Menentukan S_{bi} = Simpangan baku ideal yang dapat dicapai instrumen.
 - c) Membuat tabel kategori instrumen. sebelum membuat tabel kategori maka ditentukan terlebih dahulu M_i (mean ideal yang dapat dicapai instrumen) dan S_{bi} (Simpangan baku ideal yang dapat dicapai instrumen), lalu dikonsultasikan dengan tabel kategori yang dapat dilihat pada Tabel 7.

Tabel 7. Kategori kecenderungan

No	Kecenderungan	Kategori
1.	$X \geq (M_i + 1,0 SD_i)$	Tinggi
2.	$(M_i - 1,0 SD_i) \leq X < (M_i + 1,0 SD_i)$	Sedang
3.	$X < (M_i - 1,0 SD_i)$	Rendah

Sumber: Saifuddin Azwar (2011: 109)

Rerata ideal (M_i) dan simpangan baku ideal (SD_i) diperoleh dengan rumus:

$$M_i = \frac{1}{2} (\text{skor tertinggi} + \text{skor terendah})$$

$$SD_i = \frac{1}{6} (\text{skor tertinggi} - \text{skor terendah})$$

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Hasil Penelitian

1. Deskripsi Data Penelitian

Data hasil penelitian terdiri dari satu variabel yaitu variabel sikap profesional siswa. Pada bagian ini akan digambarkan atau dideskripsikan dari data yang telah diolah dilihat dari nilai rata-rata (*mean*), *median*, *modus*, dan *standar deviasi*. Selain itu juga disajikan tabel distribusi frekuensi dan diagram batang dari distribusi frekuensi variabel tersebut. Berikut ini rincian hasil pengolahan data yang telah dilakukan dengan bantuan *SPSS versi 13.0*

Data sikap profesional diperoleh melalui angket yang terdiri dari 52 item dengan jumlah responden 55 siswa. Ada 4 alternatif jawaban dimana skor tertinggi 4 dan skor terendah 1. Berdasarkan data sikap profesional diperoleh skor tertinggi sebesar 202,00 dan skor terendah sebesar 151,00. Hasil analisis harga *Mean* (M) sebesar 172,56, *Median* (Me) sebesar 174,00, *Modus* (Mo) sebesar 151,00 dan *Standar Deviasi* (SD) sebesar 14,26.

Penentuan jumlah kelas interval digunakan rumus yaitu jumlah kelas = $1 + 3,3 \log n$, dimana n adalah jumlah sampel atau responden. Dari perhitungan diketahui bahwa $n = 55$ sehingga diperoleh banyak kelas $1 + 3,3 \log 55 = 6,743$ dibulatkan menjadi 7 kelas interval. Setiap indikator rentang data dihitung dengan rumus nilai maksimal – nilai minimal, sehingga pada indikator sikap positif terhadap pekerjaan diperoleh rentang data sebesar $212,00,00 - 151,00,00 = 61$.

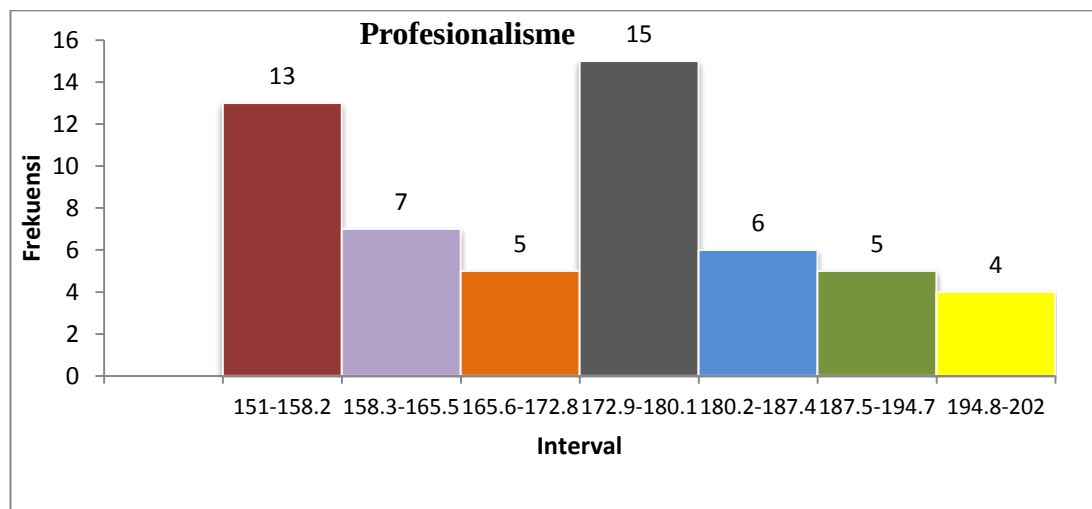
Sedangkan panjang kelas (rentang)/K = $(51)/7 = 7,286$ dibulatkan menjadi 7.

Distribusi Frekuensi sikap profesional siswa kelas X dalam praktik pengolahan masakan Indonesia dapat dilihat pada Tabel 8.

Tabel 8. Distribusi Frekuensi sikap profesional siswa kelas X dalam praktik pengolahan masakan Indonesia

No.	Interval	F	%
1	194.8 - 202.0	4	7.27%
2	187.5 - 194.7	5	9.09%
3	180.2 - 187.4	6	10.91%
4	172.9 - 180.1	15	27.27%
5	165.6 - 172.8	5	9.09%
6	158.3 - 165.5	7	12.73%
7	151 - 158.2	13	23.64%
Jumlah		55	100.00%

Berdasarkan distribusi frekuensi sikap profesional siswa kelas X dalam praktik pengolahan masakan Indonesia di atas dapat digambarkan diagram batang yang dapat dilihat pada Gambar 2.



Gambar 2. Diagram Batang Distribusi Frekuensi Sikap Profesional Siswa

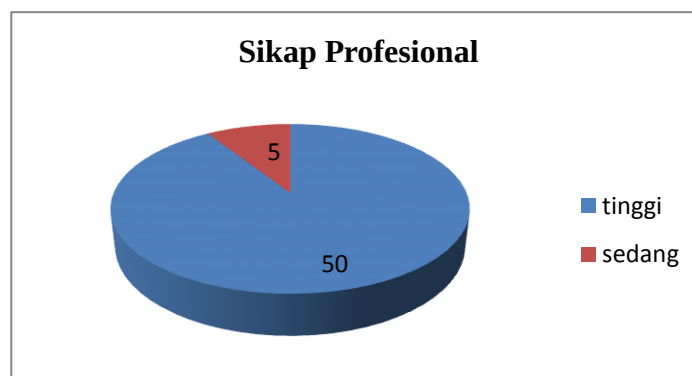
Berdasarkan tabel dan diagram batang di atas, mayoritas frekuensi sikap profesional siswa terletak pada interval 172,9-180,11 sebanyak 15 siswa (27,27%) dan paling sedikit terletak pada interval 194,8-202 sebanyak 4 siswa (7,27%).

Penentuan kecenderungan variabel sikap profesional siswa, setelah nilai minimum ($X_{\min}$) dan nilai maksimum ($X_{\max}$) diketahui, maka selanjutnya mencari nilai rata-rata ideal (M_i) dengan Rumus $M_i = \frac{1}{2} (X_{\max} + X_{\min})$, mencari standar deviasi ideal (SD_i) dengan rumus $SD_i = \frac{1}{6} (X_{\max} - X_{\min})$. Berdasarkan acuan norma di atas, mean ideal variabel sikap profesional siswa adalah 130. Standar deviasi ideal adalah 26,00. Berdasarkan perhitungan tersebut dapat dibuat tabel distribusi kecenderungan yang dapat dilihat pada Tabel 9.

Tabel 9. Distribusi Kategorisasi Sikap Profesional Siswa

No	Skor	Frekuensi		Kategori
		Frekuensi	%	
1.	$X \geq 156$	50	90,9	Tinggi
2.	$104 \leq X < 156$	5	9,1	Sedang
3.	$X < 104$	0	0	Rendah
Total		55	100,0	

Berdasarkan tabel di atas dapat digambarkan pie chart yang dapat dilihat pada Gambar 3.



Gambar 3. Pie Chart Variabel Sikap Profesional Siswa

Berdasarkan Tabel dan pie chart di atas frekuensi sikap profesional siswa pada kategori tinggi sebanyak 50 siswa (90,9%), dan frekuensi variabel sikap profesional siswa yang termasuk pada kategori sedang sebanyak 5 siswa (9,1%). Dilihat dari data yang dihasilkan dari sikap profesional secara keseluruhan mempunyai *mean* sebesar 172,5636. Data tersebut berada pada kategori tinggi.

a. Penentuan Sikap Profesional Tiap Indikator

Indikator dominan pembentuk variabel sikap profesional yang terdiri dari indikator siap positif terhadap pekerjaan, daya tahan, kemampuan bekerjasama dengan orang lain, keinginan untuk terus belajar, memiliki berbagai keterampilan, pengalaman, dedikasi terhadap kualitas, pemahaman yang baik tentang dasar-dasar disajikan sebagai berikut:

1) Sikap positif terhadap pekerjaan

Data indikator sikap positif terhadap pekerjaan diperoleh melalui angket yang terdiri dari 7 item dengan jumlah responden 55 siswa. Ada 4 alternatif jawaban dimana skor tertinggi 4 dan skor terendah 1. Berdasarkan data indikator sikap positif terhadap pekerjaan, diperoleh skor tertinggi sebesar 96,40 dan skor terendah sebesar 3,60. Hasil analisis harga *Mean* (M) sebesar 24,36, *Median* (Me) sebesar 25,00, *Modus* (Mo) sebesar 25,00 dan *Standar Deviasi* (SD) sebesar 2,25.

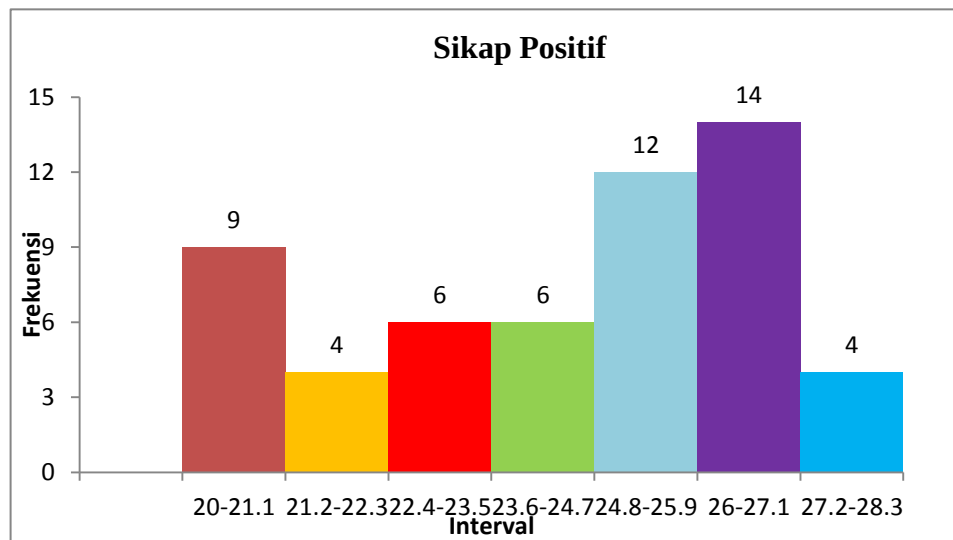
Penentuan jumlah kelas interval digunakan rumus yaitu jumlah kelas = $1 + 3,3 \log n$, dimana n adalah jumlah sampel atau responden. Dari perhitungan diketahui bahwa $n = 55$ sehingga diperoleh banyak kelas $1 + 3,3 \log 55 = 6,74$

dibulatkan menjadi 7 kelas interval. Rentang data dihitung dengan rumus nilai maksimal-nilai minimal, sehingga diperoleh rentang data sebesar $28,00 - 20,00 = 8$. Sedangkan panjang kelas $(\text{rentang})/K = (8)/7 = 1,1429$ dibulatkan menjadi 1,1. Distribusi Frekuensi Indikator Sikap Positif Terhadap Pekerjaan dapat dilihat pada Tabel 10.

Tabel 10. Distribusi Frekuensi Indikator Sikap Positif Terhadap Pekerjaan

No.	Interval	F	%
1	27.2 - 28.3	4	7.27%
2	26.0 - 27.1	14	25.45%
3	24.8 - 25.9	12	21.82%
4	23.6 - 24.7	6	10.91%
5	22.4 - 23.5	6	10.91%
6	21.2 - 22.3	4	7.27%
7	20 - 21.1	9	16.36%
Jumlah		55	100.00%

Berdasarkan distribusi frekuensi indikator sikap profesional di atas dapat digambarkan diagram batang yang dapat dilihat pada Gambar 9.



Gambar 9. Diagram Batang Distribusi Frekuensi Indikator Sikap positif terhadap pekerjaan

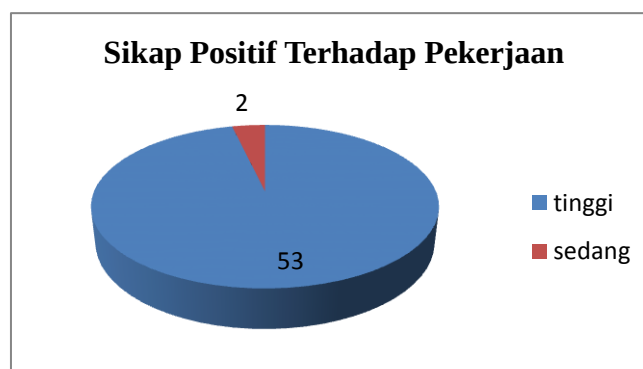
Berdasarkan tabel dan diagram batang di atas, mayoritas frekuensi indikator sikap positif terhadap pekerjaan terletak pada interval 26-27,1 sebanyak 14 siswa (25,45%) dan paling sedikit terletak pada interval 21,2-22,3 sebanyak 4 siswa (7,27%).

Penentuan kecenderungan kategori untuk indikator sikap positif terhadap pekerjaan, dicari melalui nilai rata-rata ideal (M_i) dengan Rumus $M_i = \frac{1}{2} (X_{\max} + X_{\min})$, dan mencari nilai standar deviasi ideal (SD_i) dengan rumus $SD_i = \frac{1}{6} (X_{\max} - X_{\min})$. Berdasarkan acuan norma di atas, mean ideal indikator sikap positif terhadap pekerjaan adalah 17,5 dan Standar deviasi ideal adalah 3,50. Berdasarkan perhitungan tersebut dapat dibuat tabel distribusi kecenderungan yang dapat dilihat pada Tabel 11.

Tabel 11. Distribusi Kategorisasi Indikator sikap sikap positif terhadap pekerjaan

No	Skor	Frekuensi		Kategori
		Frekuensi	%	
1.	$X \geq 21$	53	96,4	Tinggi
2.	$14 \leq X < 21$	2	3,6	Sedang
3.	$X < 14$	0	0	Rendah
Total		55	100,0	

Berdasarkan tabel di atas dapat digambarkan pie chart yang dapat dilihat pada Gambar 5.



Gambar 5. Pie Chart Indikator Sikap positif terhadap pekerjaan

Berdasarkan tabel dan pie chart di atas frekuensi indikator sikap positif terhadap pekerjaan pada kategori tinggi sebanyak 53 siswa (96,4%) dan frekuensi indikator sikap positif terhadap pekerjaan yang termasuk pada kategori sedang sebanyak 2 siswa (3,6%). Dilihat dari data yang dihasilkan dari sikap positif terhadap pekerjaan mempunyai *mean* sebesar 24,3455. Data tersebut berada pada kategori tinggi.

2) Daya tahan

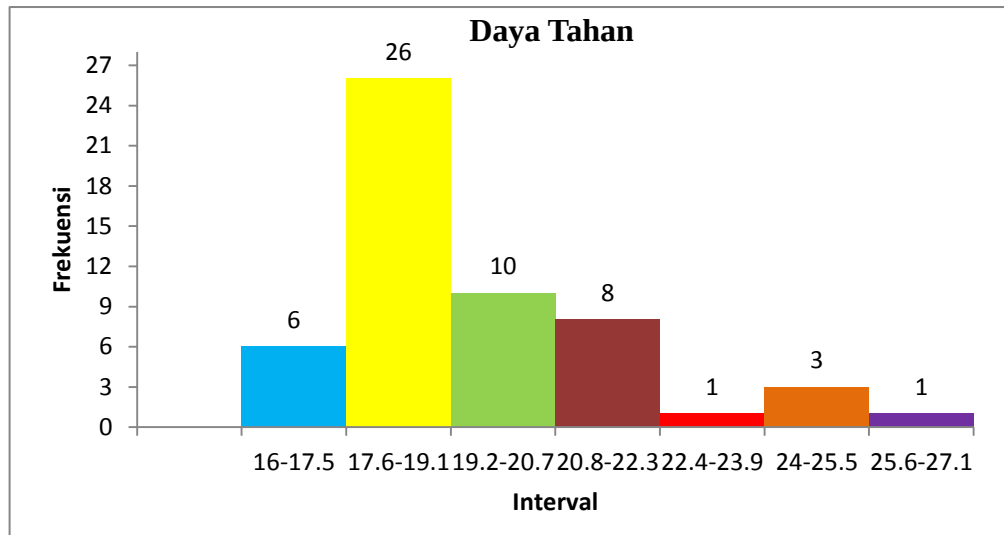
Data indikator daya tahan diperoleh melalui angket yang terdiri dari 7 item dengan jumlah responden 55 siswa. Ada 4 alternatif jawaban dimana skor tertinggi 4 dan skor terendah 1. Berdasarkan data indikator daya tahan diperoleh skor tertinggi sebesar 27,00 dan skor terendah sebesar 16,00. Hasil analisis harga *Mean* (M) sebesar 19,53, *Median* (Me) sebesar 19,00, *Modus* (Mo) sebesar 18,00 dan *Standar Deviasi* (SD) sebesar 2,13.

Penentuan jumlah kelas interval digunakan rumus yaitu jumlah kelas = $1 + 3,3 \log n$, dimana n adalah jumlah sampel atau responden. Dari perhitungan diketahui bahwa $n = 55$ sehingga diperoleh banyak kelas $1 + 3,3 \log 55 = 6,74$ dibulatkan menjadi 7 kelas interval. Rentang data dihitung dengan rumus nilai maksimal-nilai minimal, sehingga diperoleh rentang data sebesar $27,00 - 16,00 = 11$. Sedangkan panjang kelas $(\text{rentang})/K = (11)/7 = 1,5714$ dibulatkan menjadi 1,5. Distribusi Frekuensi Indikator Daya Tahan dapat dilihat pada Tabel 12.

Tabel 12. Distribusi Frekuensi Indikator Daya Tahan

No.	Interval	F	%
1	25.6 - 27.1	1	1.82%
2	24.0 - 25.5	3	5.45%
3	22.4 - 23.9	1	1.82%
4	20.8 - 22.3	8	14.55%
5	19.2 - 20.7	10	18.18%
6	17.6 - 19.1	26	47.27%
7	16 - 17.5	6	10.91%
Jumlah		55	100.00%

Berdasarkan distribusi frekuensi indikator daya tahan di atas dapat digambarkan diagram batang yang dapat dilihat pada Gambar 6.



Gambar 6. Diagram Batang Distribusi Frekuensi Indikator Daya Tahan

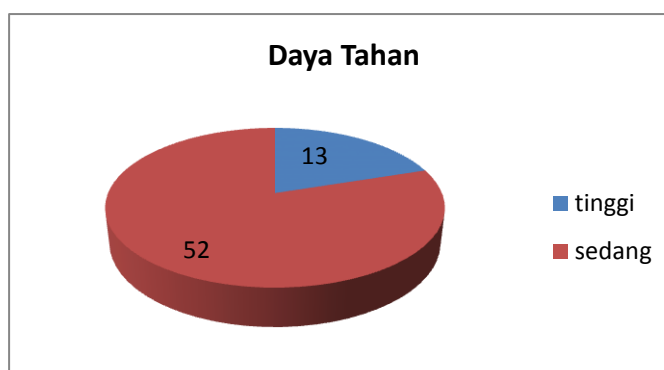
Berdasarkan tabel dan diagram batang di atas, mayoritas frekuensi indikator daya tahan terletak pada interval 17,6-19,1 sebanyak 26 siswa (47,27%) dan paling sedikit terletak pada interval 22,4-23,9 dan 25,6-27,1 masing-masing sebanyak 1 siswa (1,82%).

Penentuan kecenderungan kategori untuk indikator daya tahan terhadap pekerjaan, dicari melalui nilai rata-rata ideal (M_i) dengan Rumus $M_i = \frac{1}{2} (X_{\text{mak}} + X_{\text{min}})$, dan mencari nilai standar deviasi ideal (SD_i) dengan rumus $SD_i = \frac{1}{6} (X_{\text{mak}} - X_{\text{min}})$. Berdasarkan acuan norma di atas, mean ideal indikator daya tahan adalah 17,5; dan Standar deviasi ideal adalah 3,50. Berdasarkan perhitungan tersebut dapat dibuat tabel distribusi kecenderungan yang dapat dilihat pada Tabel 13.

Tabel 13. Distribusi Kategorisasi Indikator Daya Tahan

No	Skor	Frekuensi		Kategori
		Frekuensi	%	
1.	$X \geq 21$	13	23,6	Tinggi
2.	$14 \leq X < 21$	42	76,4	Sedang
3.	$X < 14$	0	0	Rendah
Total		55	100,0	

Berdasarkan tabel di atas dapat digambarkan pie chart yang dapat dilihat pada Gambar 7.



Gambar 7. Pie Chart Indikator Daya Tahan

Berdasarkan tabel dan pie chart di atas frekuensi indikator daya tahan pada kategori tinggi sebanyak 13 siswa (23,6%) dan frekuensi indikator daya tahan terhadap pekerjaan yang termasuk pada kategori sedang sebanyak 42 siswa

(76,4%). Dilihat dari data yang dihasilkan dari daya tahan mempunyai *mean* sebesar 19,5273. Data tersebut berada pada kategori sedang.

3) Kemampuan bekerjasama dengan orang lain

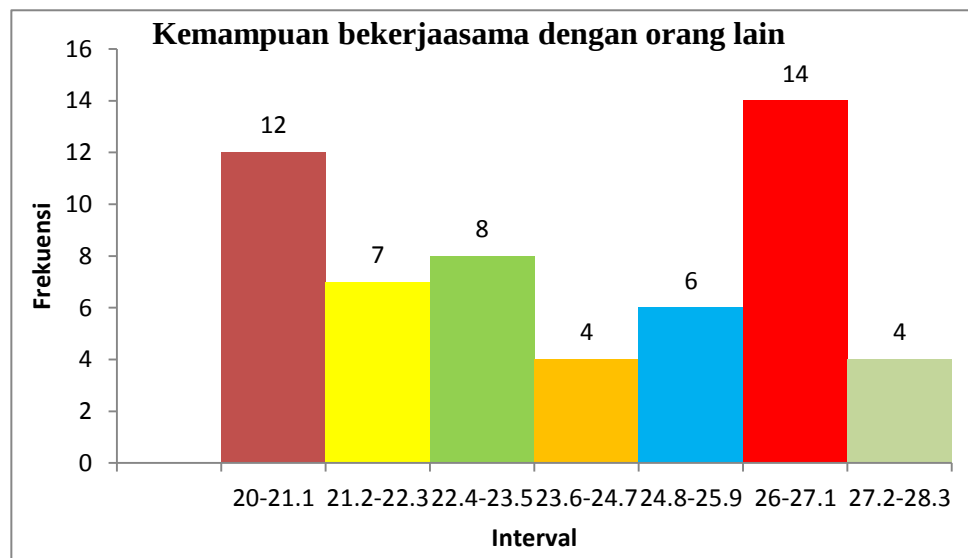
Data indikator kemampuan bekerjasama dengan orang lain diperoleh melalui angket yang terdiri dari 7 item dengan jumlah responden 55 siswa. Ada 4 alternatif jawaban dimana skor tertinggi 4 dan skor terendah 1. Berdasarkan data indikator kemampuan bekerjasama dengan orang lain diperoleh skor tertinggi sebesar 28,00 dan skor terendah sebesar 20,00. Hasil analisis harga *Mean* (M) sebesar 23,87, *Median* (Me) sebesar 24,00, *Modus* (Mo) sebesar 26,00 dan *Standar Deviasi* (SD) sebesar 2,14.

Penentuan jumlah kelas interval digunakan rumus yaitu jumlah kelas = $1 + 3,3 \log n$, dimana n adalah jumlah sampel atau responden. Dari perhitungan diketahui bahwa $n = 55$ sehingga diperoleh banyak kelas $1 + 3,3 \log 55 = 6,74$ dibulatkan menjadi 7 kelas interval. Rentang data dihitung dengan rumus nilai maksimal-nilai minimal, sehingga diperoleh rentang data sebesar $28,00 - 20,00 = 8$. Sedangkan panjang kelas $(\text{rentang})/K = (8)/7 = 1,1429$ dibulatkan menjadi 1,1. Distribusi Frekuensi Indikator kemampuan bekerjasama dengan orang lain dapat dilihat pada Tabel 14.

Tabel 14. Distribusi Frekuensi Indikator Kemampuan Bekerjasama dengan Orang Lain

No.	Interval	F	%
1	27.2 - 28.3	4	7.27%
2	26.0 - 27.1	14	25.45%
3	24.8 - 25.9	6	10.91%
4	23.6 - 24.7	4	7.27%
5	22.4 - 23.5	8	14.55%
6	21.2 - 22.3	7	12.73%
7	20 - 21.1	12	21.82%
Jumlah		55	100.00%

Berdasarkan distribusi frekuensi indikator kemampuan bekerjasama dengan orang lain di atas dapat digambarkan diagram batang yang dapat dilihat pada Gambar 17.



Gambar 17. Diagram Batang Distribusi Frekuensi Indikator Kemampuan Bekerjasama dengan Orang Lain

Berdasarkan tabel dan diagram batang di atas, mayoritas frekuensi indikator kemampuan bekerjasama dengan orang lain terletak pada interval 26-27,1 sebanyak 14 siswa (25,45%) dan paling sedikit terletak pada interval 27,2-28,3 sebanyak 4 siswa (7,27%).

Penentuan kecenderungan kategori untuk indikator kemampuan bekerjasama dengan orang lain, dicari melalui nilai rata-rata ideal (M_i) dengan Rumus $M_i = \frac{1}{2} (X_{\max} + X_{\min})$, dan mencari nilai standar deviasi ideal (SD_i) dengan rumus $SD_i = \frac{1}{6} (X_{\max} - X_{\min})$. Berdasarkan acuan norma di atas, mean ideal indikator kemampuan bekerjasama dengan orang lain adalah 17,5; dan Standar deviasi ideal adalah 3,50. Berdasarkan perhitungan tersebut dapat dibuat tabel distribusi kecenderungan yang dapat dilihat pada Tabel 15.

Tabel 15. Distribusi Kategorisasi Indikator Kemampuan Bekerjasama Dengan Orang Lain

No	Skor	Frekuensi		Kategori
		Frekuensi	%	
1.	$X \geq 18$	51	92,7	Tinggi
2.	$12 \leq X < 18$	4	7,3	Sedang
3.	$X < 12$	0	0	Rendah
Total		55	100,0	

Berdasarkan tabel di atas dapat digambarkan pie chart yang dapat dilihat pada Gambar 9.



Gambar 9. Pie Chart Indikator Kemampuan Bekerjasama dengan Orang Lain

Berdasarkan tabel dan pie chart di atas frekuensi indikator kemampuan bekerjasama dengan orang lain pada kategori tinggi sebanyak 51 siswa (92,7%)

dan frekuensi indikator kemampuan bekerjasama dengan orang lain yang termasuk pada kategori sedang sebanyak 4 siswa (7,3%). Dilihat dari data yang dihasilkan dari kemampuan bekerjasama dengan orang lain mempunyai *mean* sebesar 23,8727. Data tersebut berada pada kategori tinggi.

4) Keinginan untuk terus belajar

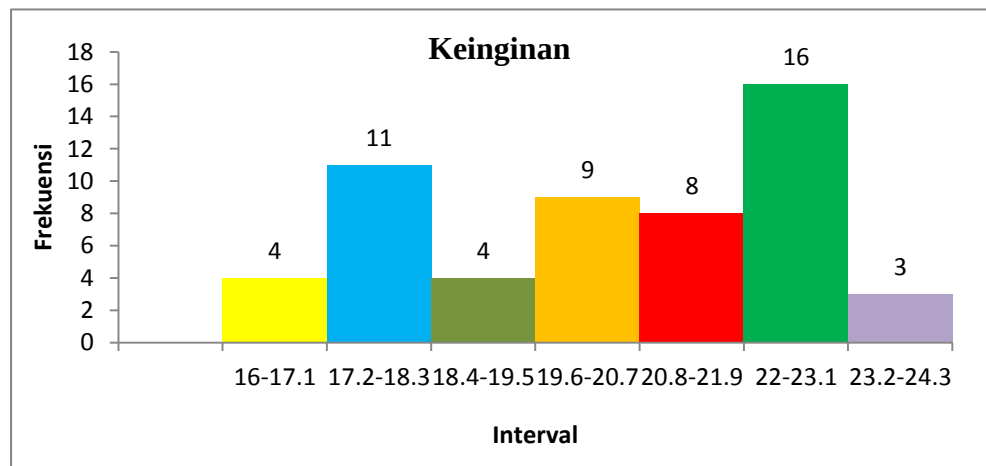
Data indikator keinginan untuk terus belajar diperoleh melalui angket yang terdiri dari 6 item dengan jumlah responden 55 siswa. Ada 4 alternatif jawaban dimana skor tertinggi 4 dan skor terendah 1. Berdasarkan data indikator keinginan untuk terus belajar diperoleh skor tertinggi sebesar 24,00 dan skor terendah sebesar 16,00. Hasil analisis harga *Mean* (M) sebesar 20,356, *Median* (Me) sebesar 20,00, *Modus* (Mo) sebesar 18,00 dan *Standar Deviasi* (SD) sebesar 2,17.

Penentuan jumlah kelas interval digunakan rumus yaitu jumlah kelas = $1 + 3,3 \log n$, dimana n adalah jumlah sampel atau responden. Dari perhitungan diketahui bahwa $n = 55$ sehingga diperoleh banyak kelas $1 + 3,3 \log 55 = 6,74$ dibulatkan menjadi 7 kelas interval. Rentang data dihitung dengan rumus nilai maksimal-nilai minimal, sehingga diperoleh rentang data sebesar $24,00 - 16,00 = 8$. Sedangkan panjang kelas (rentang)/ $K = (8)/7 = 1,1428$ dibulatkan menjadi 1,5. Distribusi Frekuensi Indikator keinginan untuk Terus Belajar dapat dilihat pada Tabel 16.

Tabel 16. Distribusi Frekuensi Indikator Keinginan Untuk Terus Belajar

No.	Interval	F	%
1	23.2 - 24.3	3	5.45%
2	22.0 - 23.1	16	29.09%
3	20.8 - 21.9	8	14.55%
4	19.6 - 20.7	9	16.36%
5	18.4 - 19.5	4	7.27%
6	17.2 - 18.3	11	20.00%
7	16 - 17.1	4	7.27%
Jumlah		55	100.00%

Berdasarkan distribusi frekuensi indikator keinginan untuk terus belajar di atas dapat digambarkan diagram batang yang dapat dilihat pada Gambar 10.



Gambar 10. Diagram Batang Distribusi Frekuensi Indikator Keinginan Untuk Terus Belajar

Berdasarkan tabel dan diagram batang di atas, mayoritas frekuensi indikator keinginan untuk terus belajar terletak pada interval 22-23,1 sebanyak 16 siswa (29,09%) dan paling sedikit terletak pada interval 23,2-24,3 sebanyak 3 siswa (5,45%).

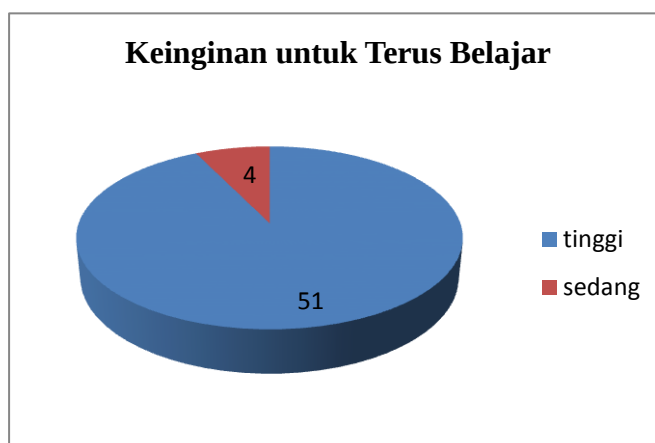
Penentuan kecenderungan kategori untuk indikator keinginan untuk terus belajar, dicari melalui nilai rata-rata ideal (M_i) dengan Rumus $M_i = \frac{1}{2} (X_{\text{mak}} +$

Xmin), dan mencari nilai standar deviasi ideal (SDi) dengan rumus $SDi = 1/6 (X_{mak}-X_{min})$. Berdasarkan acuan norma di atas, mean ideal indikator keinginan untuk terus belajar adalah 15; dan Standar deviasi ideal adalah 3,00. Berdasarkan perhitungan tersebut dapat dibuat tabel distribusi kecenderungan yang dapat dilihat pada Tabel 17.

Tabel 17. Distribusi Kategorisasi Indikator Keinginan Untuk Terus Belajar

No	Skor	Frekuensi		Kategori
		Frekuensi	%	
1.	$X \geq 18$	51	92,7	Tinggi
2.	$12 \leq X < 18$	4	7,3	Sedang
3.	$X < 12$	0	0	Rendah
Total		55	100,0	

Berdasarkan tabel di atas dapat digambarkan pie chart yang dapat dilihat pada Gambar 11.



Gambar 11. Pie Chart Indikator Keinginan Untuk Terus Belajar

Berdasarkan tabel dan pie chart di atas frekuensi indikator keinginan untuk terus belajar pada kategori tinggi sebanyak 51 siswa (92,7%) dan frekuensi indikator sikap positif terhadap pekerjaan yang termasuk pada kategori sedang

sebanyak 4 siswa (7,3%). Dilihat dari data yang dihasilkan keinginan untuk terus belajar mempunyai *mean* sebesar 20,3455. Data tersebut berada pada kategori tinggi.

5) Memiliki berbagai keterampilan

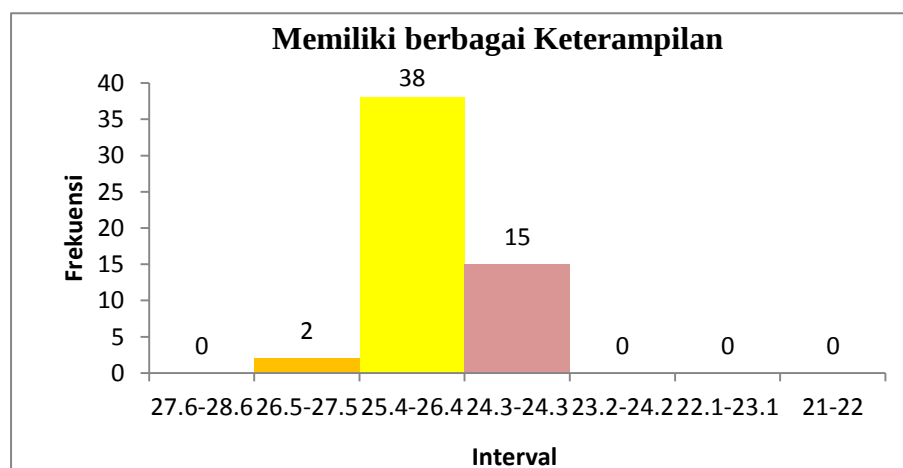
Data indikator memiliki berbagai keterampilan diperoleh melalui angket yang terdiri dari 7 item dengan jumlah responden 55 siswa. Ada 4 alternatif jawaban dimana skor tertinggi 4 dan skor terendah 1. Berdasarkan data indikator memiliki berbagai keterampilan diperoleh skor tertinggi sebesar 28,00 dan skor terendah sebesar 21,00. Hasil analisis harga *Mean* (M) sebesar 23,85, *Median* (Me) sebesar 23,00, *Modus* (Mo) sebesar 21,00 dan *Standar Deviasi* (SD) sebesar 2,31.

Penentuan jumlah kelas interval digunakan rumus yaitu jumlah kelas = $1 + 3,3 \log n$, dimana n adalah jumlah sampel atau responden. Dari perhitungan diketahui bahwa $n = 55$ sehingga diperoleh banyak kelas $1 + 3,3 \log 55 = 6,74$ dibulatkan menjadi 7 kelas interval. Rentang data dihitung dengan rumus nilai maksimal-nilai minimal, sehingga diperoleh rentang data sebesar $28,00 - 21,00 = 7$. Sedangkan panjang kelas (rentang)/ $K = (7)/7 = 1$. Distribusi Frekuensi Indikator memiliki berbagai keterampilan dapat dilihat pada Tabel 18.

Tabel 18. Distribusi Frekuensi Indikator Memiliki Berbagai Keterampilan

No.	Interval	F	%
1	27.6 - 28.6	0	0.00%
2	26.5 - 27.5	2	3.64%
3	25.4 - 26.5	38	69.09%
4	24.3 - 25.4	15	27.27%
5	23.2 - 24.3	0	0.00%
6	22.1 - 22.3	0	0.00%
7	21 - 22	0	0.00%
Jumlah		55	100.00%

Berdasarkan distribusi frekuensi indikator daya tahan di atas dapat digambarkan diagram batang yang dapat dilihat pada Gambar 12.



Gambar 12. Diagram Batang Distribusi Frekuensi Indikator Memiliki Berbagai Keterampilan

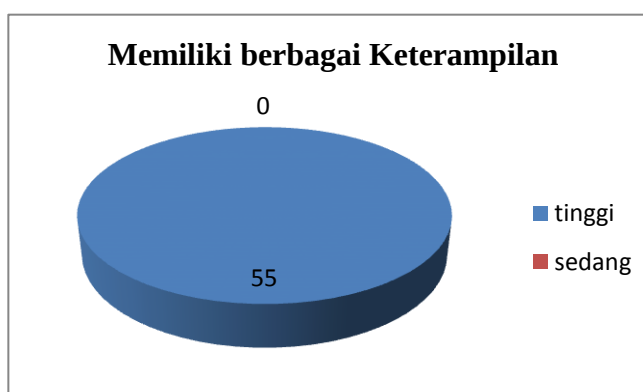
Berdasarkan tabel dan diagram batang di atas, mayoritas frekuensi indikator memiliki berbagai keterampilan terletak pada interval 18,1,5-19,1 sebanyak 38 siswa (69,9%) dan paling sedikit terletak pada interval 17-18 sebanyak 2 siswa (3,64%).

Penentuan kecenderungan kategori untuk indikator memiliki berbagai keterampilan, dicari melalui nilai rata-rata ideal (M_i) dengan Rumus $M_i = \frac{1}{2} (X_{\max} + X_{\min})$, dan mencari nilai standar deviasi ideal (SD_i) dengan rumus $SD_i = \frac{1}{6} (X_{\max} - X_{\min})$. Berdasarkan acuan norma di atas, mean ideal indikator memiliki berbagai keterampilan adalah 17,5; dan Standar deviasi ideal adalah 3,50. Berdasarkan perhitungan tersebut dapat dibuat tabel distribusi kecenderungan yang dapat dilihat pada Tabel 19.

Tabel 19. Distribusi Kategorisasi Indikator Memiliki berbagai Keterampilan

No	Skor	Frekuensi		Kategori
		Frekuensi	%	
1.	$X \geq 21$	55	100	Tinggi
2.	$14 \leq X < 21$	0	0	Sedang
3.	$X < 14$	0	0	Rendah
Total		55	100,0	

Berdasarkan tabel di atas dapat digambarkan pie chart yang dapat dilihat pada Gambar 13.



Gambar 13. Pie Chart Indikator Memiliki Berbagai Keterampilan

Berdasarkan tabel dan pie chart di atas frekuensi indikator memiliki berbagai keterampilan pada kategori tinggi sebanyak 55 siswa (100%) dan frekuensi

indikator memiliki berbagai keterampilan yang termasuk pada kategori sedang sebanyak 0 siswa (0%). Dilihat dari data yang dihasilkan dari memiliki berbagai keterampilan yaitu 23,8545. Data tersebut berada pada kategori tinggi.

6) Pengalaman

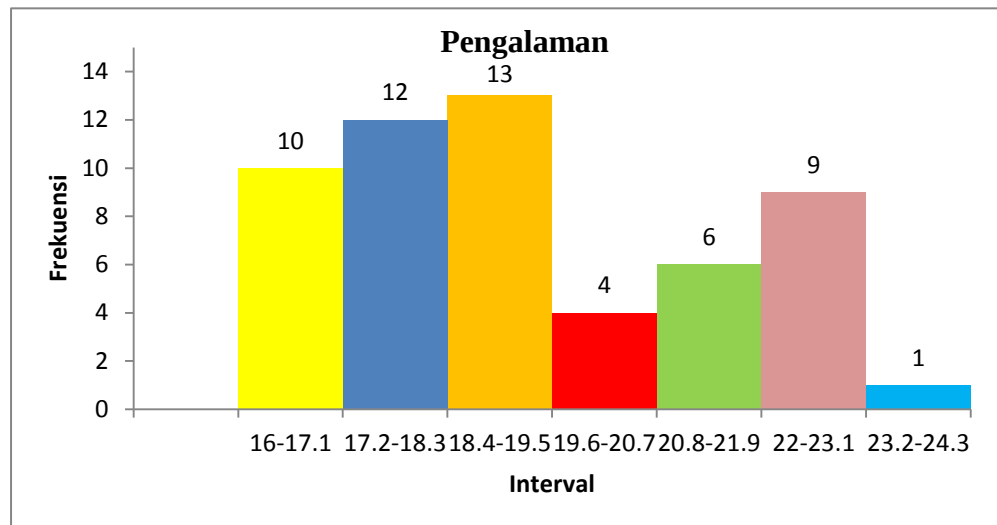
Data indikator pengalaman diperoleh melalui angket yang terdiri dari 6 item dengan jumlah responden 55 siswa. Ada 4 alternatif jawaban dimana skor tertinggi 4 dan skor terendah 1. Berdasarkan data indikator pengalaman diperoleh skor tertinggi sebesar 24,00 dan skor terendah sebesar 16,00. Hasil analisis harga *Mean* (M) sebesar 19,31, *Median* (Me) sebesar 19,00, *Modus* (Mo) sebesar 19,00 dan *Standar Deviasi* (SD) sebesar 2,04.

Penentuan jumlah kelas interval digunakan rumus yaitu jumlah kelas = $1 + 3,3 \log n$, dimana n adalah jumlah sampel atau responden. Dari perhitungan diketahui bahwa $n = 55$ sehingga diperoleh banyak kelas $1 + 3.3 \log 55 = 6,74$ dibulatkan menjadi 7 kelas interval. Rentang data dihitung dengan rumus nilai maksimal-nilai minimal, sehingga diperoleh rentang data sebesar $24,00 - 16,00 = 8$. Sedangkan panjang kelas $(\text{rentang})/K = (8)/7 = 1,1429$. Distribusi Frekuensi Indikator Pengalaman dapat dilihat pada Tabel 20.

Tabel 20. Distribusi Frekuensi Indikator Pengalaman

No.	Interval	F	%
1	23.2 - 24.3	1	1.82%
2	22.0 - 23.1	9	16.36%
3	20.8 - 21.9	6	10.91%
4	19.6 - 20.7	4	7.27%
5	18.4 - 19.5	13	23.64%
6	17.2 - 18.3	12	21.82%
7	16 - 17.1	10	18.18%
Jumlah		55	100.00%

Berdasarkan distribusi frekuensi indikator pengalaman di atas dapat digambarkan diagram batang yang dapat dilihat pada Gambar 14.



Gambar 14. Diagram Batang Distribusi Frekuensi Indikator Pengalaman

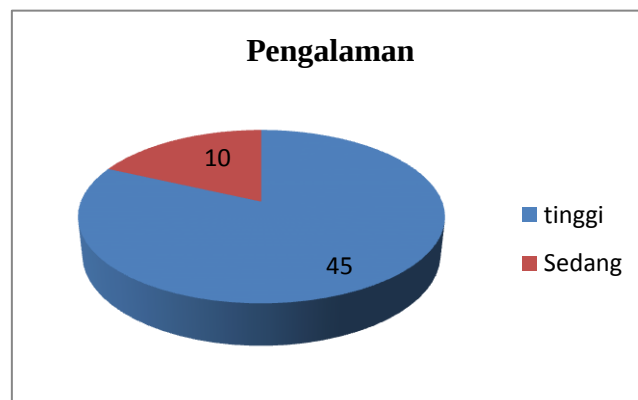
Berdasarkan tabel dan diagram batang di atas, mayoritas frekuensi indikator pengalaman terletak pada interval 18,4-19,5 sebanyak 13 siswa (23,64%) dan paling sedikit terletak pada interval 23,2-24,3 sebanyak 1 siswa (1,82%).

Penentuan kecenderungan kategori untuk indikator pengalaman, dicari melalui nilai rata-rata ideal (M_i) dengan Rumus $M_i = \frac{1}{2} (X_{\text{mak}} + X_{\text{min}})$, dan mencari nilai standar deviasi ideal (SD_i) dengan rumus $SD_i = \frac{1}{6} (X_{\text{mak}} - X_{\text{min}})$. Berdasarkan acuan norma di atas, mean ideal indikator pengalaman adalah 15; dan Standar deviasi ideal adalah 3. Berdasarkan perhitungan tersebut dapat dibuat tabel distribusi kecenderungan yang dapat dilihat pada Tabel 21.

Tabel 21. Distribusi Kategorisasi Indikator Pengalaman

No	Skor	Frekuensi		Kategori
		Frekuensi	%	
1.	$X \geq 21$	45	81,8	Tinggi
2.	$14 \leq X < 21$	10	18,2	Sedang
3.	$X < 14$	0	0	Rendah
Total		55	100,0	

Berdasarkan tabel di atas dapat digambarkan pie chart yang dapat dilihat pada Gambar 15.



Gambar 15. Pie Chart Indikator Pengalaman

Berdasarkan tabel dan pie chart di atas frekuensi indikator pengalaman pada kategori tinggi sebanyak 45 siswa (81,8%) dan frekuensi indikator pengalaman yang termasuk pada kategori sedang sebanyak 10 siswa (18,2%). Dilihat dari data yang dihasilkan dari pengalaman mempunyai *mean* sebesar 19,3091. Data tersebut berada pada kategori tinggi.

7) Dedikasi terhadap kualitas

Data indikator dedikasi terhadap kualitas diperoleh melalui angket yang terdiri dari 6 item dengan jumlah responden 55 siswa. Ada 4 alternatif jawaban dimana skor tertinggi 4 dan skor terendah 1. Berdasarkan data indikator dedikasi

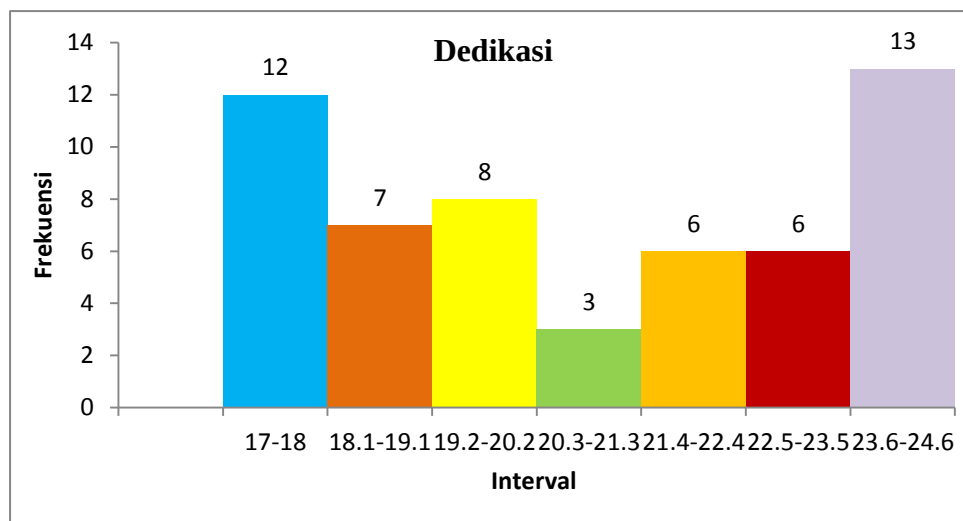
terhadap kualitas diperoleh skor tertinggi sebesar 24,00 dan skor terendah sebesar 17,00. Hasil analisis harga *Mean* (M) sebesar 20,93, *Median* (Me) sebesar 21,00, *Modus* (Mo) sebesar 24,00 dan *Standar Deviasi* (SD) sebesar 2,40.

Penentuan jumlah kelas interval digunakan rumus yaitu jumlah kelas = $1 + 3,3 \log n$, dimana n adalah jumlah sampel atau responden. Dari perhitungan diketahui bahwa $n = 55$ sehingga diperoleh banyak kelas $1 + 3,3 \log 55 = 6,74$ dibulatkan menjadi 7 kelas interval. Rentang data dihitung dengan rumus nilai maksimal-nilai minimal, sehingga diperoleh rentang data sebesar $24,00 - 17,00 = 7$. Sedangkan panjang kelas (rentang)/ $K = (7)/7 = 1$. Distribusi Frekuensi Indikator dedikasi terhadap kualitas dapat dilihat pada Tabel 22.

Tabel 22. Distribusi Frekuensi Indikator Dedikasi Terhadap Kualitas

No.	Interval	F	%
1	23.6 - 24.6	13	23.64%
2	22.5 - 23.5	6	10.91%
3	21.4 - 22.4	6	10.91%
4	20.3 - 21.3	3	5.45%
5	19.2 - 20.2	8	14.55%
6	18.1 - 19.1	7	12.73%
7	17 - 18.0	12	21.82%
Jumlah		55	100.00%

Berdasarkan distribusi frekuensi indikator dedikasi terhadap kualitas di atas dapat digambarkan diagram batang yang dapat dilihat pada Gambar 16.



Gambar 16. Diagram Batang Distribusi Frekuensi Indikator Dedikasi Terhadap Kualitas

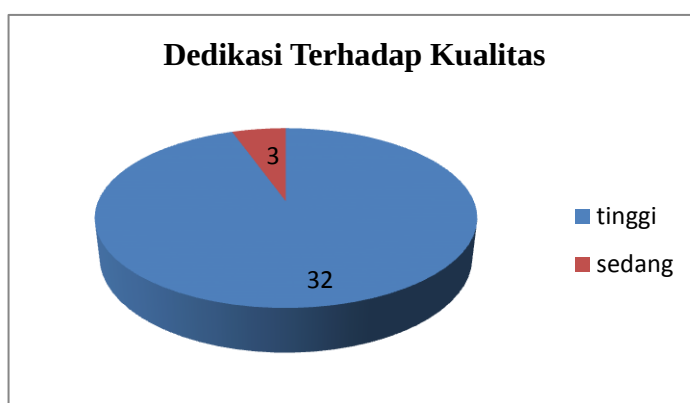
Berdasarkan tabel dan diagram batang di atas, mayoritas frekuensi indikator dedikasi terhadap kualitas terletak pada interval 23,6-24,6 sebanyak 13 siswa (23,64%) dan paling sedikit terletak pada interval 20,3-21,3 sebanyak 3 siswa (5,45%).

Penentuan kecenderungan kategori untuk indikator dedikasi terhadap kualitas, dicari melalui nilai rata-rata ideal (M_i) dengan Rumus $M_i = \frac{1}{2} (X_{\max} + X_{\min})$, dan mencari nilai standar deviasi ideal (SD_i) dengan rumus $SD_i = \frac{1}{6} (X_{\max} - X_{\min})$. Berdasarkan acuan norma di atas, mean ideal indikator dedikasi terhadap kualitas adalah 15; dan Standar deviasi ideal adalah 3. Berdasarkan perhitungan tersebut dapat dibuat tabel distribusi kecenderungan yang dapat dilihat pada Tabel 23.

Tabel 23. Distribusi Kategorisasi Indikator Dedikasi Terhadap Kualitas

No	Skor	Frekuensi		Kategori
		Frekuensi	%	
1.	$X \geq 18$	52	94,5	Tinggi
2.	$12 \leq X < 18$	3	5,5	Sedang
3.	$X < 12$	0	0	Rendah
Total		55	100,0	

Berdasarkan tabel di atas dapat digambarkan pie chart yang dapat dilihat pada Gambar 17.



Gambar 17. Pie Chart Indikator Dedikasi Terhadap Kualitas

Berdasarkan tabel dan pie chart di atas frekuensi indikator dedikasi terhadap kualitas pada kategori tinggi sebanyak 52 siswa (94,5%) dan frekuensi indikator sikap dedikasi terhadap kualitas yang termasuk pada kategori sedang sebanyak 3 siswa (5,5%). Dilihat dari data yang dihasilkan dari dedikasi terhadap kualitas mempunyai *mean* sebesar 20,9273. Data tersebut berada pada kategori tinggi.

8) Pemahaman yang baik tentang dasar-dasar

Data indikator pemahaman yang baik tentang dasar-dasar diperoleh melalui angket yang terdiri dari 6 item dengan jumlah responden 55 siswa. Ada 4 alternatif jawaban dimana skor tertinggi 4 dan skor terendah 1. Berdasarkan data

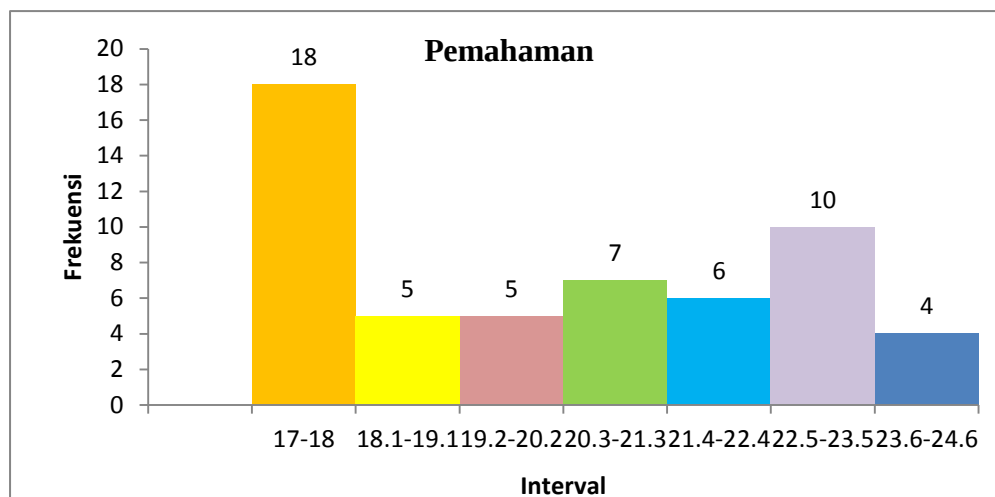
indikator pemahaman yang baik tentang dasar-dasar diperoleh skor tertinggi sebesar 24,00 dan skor terendah sebesar 17,00. Hasil analisis harga *Mean* (M) sebesar 20,38, *Median* (Me) sebesar 20,00, *Modus* (Mo) sebesar 1800 dan *Standar Deviasi* (SD) sebesar 2,23.

Penentuan jumlah kelas interval digunakan rumus yaitu jumlah kelas = $1 + 3,3 \log n$, dimana n adalah jumlah sampel atau responden. Dari perhitungan diketahui bahwa $n = 55$ sehingga diperoleh banyak kelas $1 + 3,3 \log 55 = 6,74$ dibulatkan menjadi 7 kelas interval. Rentang data dihitung dengan rumus nilai maksimal-nilai minimal, sehingga diperoleh rentang data sebesar $24,00 - 17,00 = 7$. Sedangkan panjang kelas (rentang)/ $K = (7)/7 = 1$. Distribusi Frekuensi Indikator pengetahuan yang baik tentang dasar-dasar dapat dilihat pada Tabel 24.

Tabel 24. Distribusi Frekuensi Indikator Pengetahuan Tentang Dasar-dasar Pengolahan Makanan Indonesia

No.	Interval	F	%
1	23.6 - 24.6	4	7.27%
2	22.5 - 23.5	10	18.18%
3	21.4 - 22.4	6	10.91%
4	20.3 - 21.3	7	12.73%
5	19.2 - 20.2	5	9.09%
6	18.1 - 19.1	5	9.09%
7	17 - 18.0	18	32.73%
Jumlah		55	100.00%

Berdasarkan distribusi frekuensi indikator pengetahuan yang baik tentang dasar-dasar di atas dapat digambarkan diagram batang yang dapat dilihat pada Gambar 18.



Gambar 18. Diagram Batang Distribusi Frekuensi Indikator Pemahaman yang Baik tentang Dasar-dasar

Berdasarkan tabel dan diagram batang di atas, mayoritas frekuensi indikator pemahaman yang baik tentang dasar-dasar terletak pada interval 17-18 sebanyak 18 siswa (32,73%) dan paling sedikit terletak pada interval 18,1-19,1 dan 19,2-20,2 masing-masing sebanyak 5 siswa (1,82%).

Penentuan kecenderungan kategori untuk indikator pemahaman yang baik tentang dasar-dasar, dicari melalui nilai rata-rata ideal (M_i) dengan Rumus $M_i = \frac{1}{2} (X_{\max} + X_{\min})$, dan mencari nilai standar deviasi ideal (SD_i) dengan rumus $SD_i = \frac{1}{6} (X_{\max} - X_{\min})$. Berdasarkan acuan norma di atas, mean ideal indikator pemahaman yang baik tentang dasar-dasar adalah 15; dan Standar deviasi ideal adalah 3. Berdasarkan perhitungan tersebut dapat dibuat tabel distribusi kecenderungan yang dapat dilihat pada Tabel 25.

Tabel 25. Distribusi Kategorisasi Indikator Pengetahuan Yang Baik Terhadap Dasar-dasar

No	Skor	Frekuensi		Kategori
		Frekuensi	%	
1.	$X \geq 18$	52	94,5	Tinggi
2.	$12 \leq X < 18$	3	5,5	Sedang
3.	$X < 12$	0	0	Rendah
Total		55	100,0	

Berdasarkan tabel di atas dapat digambarkan pie chart yang dapat dilihat pada Gambar 19.



Gambar 19. Pie Chart Indikator Pemahaman yang Baik tentang Dasar-dasar

Berdasarkan tabel dan pie chart di atas frekuensi indikator pemahaman yang baik tentang dasar-dasar pada kategori tinggi sebanyak 52 siswa (94,5%) dan frekuensi indikator pengetahuan yang baik tentang dasar-dasar yang termasuk pada kategori sedang sebanyak 3 siswa (5,5%). Dilihat dari data yang dihasilkan dari pemahaman yang baik tentang dasar-dasar mempunyai *mean* sebesar 20,3818. Data tersebut berada pada kategori tinggi.

b. Penentuan Pendapat Siswa terhadap Sikap Profesional tiap Sub Indikator

Penentuan pendapat siswa terhadap sikap profesional tiap sub indikator dapat dilihat pada Tabel 26.

Tabel 26. Faktor Dominan tiap Sub Indikator

Variabel	Indikator	Frekuensi	%	Sub Indikator	Frekuensi	%
Sikap Profesional Siswa dalam Praktik Pengolahan Makanan Indonesia	Sikap positif terhadap pekerjaan	53	96,4	Persiapan	55	100
				Pelaksanaan	53	96,4
				Finishing	53	96,4
	Daya tahan	13	23,6	Persiapan	29	52,7
				Pelaksanaan	10	18,2
				Finishing	37	67,3
	Kemampuan untuk bekerjasama dengan orang lain	51	92,7	Persiapan	52	94,5
				Pelaksanaan	54	98,2
				Finishing	54	98,2
	Keinginan untuk terus belajar	51	92,7	Persiapan	47	85,5
				Pelaksanaan	55	100
				Finishing	52	94,5
	Memiliki berbagai keterampilan	55	100	Persiapan	54	98,2
				Pelaksanaan	55	100
				Finishing	55	100
	Pengalaman	45	81,8	Persiapan	48	87,3
				Pelaksanaan	52	94,5
				Finishing	49	89,1
	Dedikasi terhadap kualitas	52	94,5	Persiapan	55	100
				Pelaksanaan	55	100
				Finishing	52	94,5
	Pemahaman yang baik tentang dasar-dasar	52	94,5	Persiapan	54	98,2
				Pelaksanaan	54	98,2
				Finishing	54	98,2

Pembentuk indikator sikap positif terhadap pekerjaan berasal dari persiapan yaitu 55 siswa (100%), pelaksanaan yaitu 53 siswa (96,4%), dan *finishing* yaitu 53 siswa (96,4%). Indikator sikap positif terhadap pekerjaan seluruh sub indikatornya sudah masuk dalam kategori tinggi. Pembentuk indikator daya tahan berasal dari persiapan yaitu 29 siswa (52,7%), pelaksanaan yaitu 10 siswa (18,2%), dan *finishing* yaitu 37 siswa (67,3%). Indikator daya tahan sub indikator dominannya ada pada persiapan dan *finishing* yang berada pada kategori tinggi sedangkan pada *finishing* masuk dalam kategori sedang sehingga perlu diperbaiki.

Pembentuk indikator kemampuan untuk bekerjasama dengan orang lain berasal dari persiapan yaitu 52 siswa (94,5%), pelaksanaan dan *finishing* yaitu masing-masing 54 siswa (98,2%). Indikator kemampuan untuk bekerjasama dengan orang lain seluruh sub indikatornya sudah masuk dalam kategori tinggi. Pembentuk indikator keinginan untuk terus belajar berasal dari persiapan yaitu 47 siswa (85,5%), pelaksanaan yaitu 55 siswa (100%), dan *finishing* yaitu 52 siswa (94,5%). Indikator keinginan untuk terus belajar seluruh sub indikatornya sudah masuk dalam kategori tinggi. Pembentuk indikator memiliki berbagai keterampilan berasal dari persiapan yaitu 54 siswa (98,2%), pelaksanaan dan *finishing* yaitu masing-masing 55 siswa (100%). Indikator memiliki berbagai keterampilan seluruh sub indikatornya sudah masuk dalam kategori tinggi.

Pembentuk indikator pengalaman berasal dari persiapan yaitu 48 siswa (87,3%), pelaksanaan yaitu 52 siswa (94,5%), dan *finishing* yaitu 49 siswa (89,1%). Indikator pengalaman seluruh sub indikatornya sudah masuk dalam

kategori tinggi. Faktor pembentuk indikator dedikasi terhadap kualitas berasal dari persiapan dan pelaksanaan yaitu masing-masing 55 siswa (100%) dan *finishing* yaitu 52 siswa (94,5%). Indikator dedikasi terhadap kualitas seluruh indikatornya sudah masuk dalam kategori tinggi. Faktor pembentuk indikator pemahaman yang baik tentang dasar-dasar berasal dari persiapan, pelaksanaan dan finishing yaitu masing-masing 54 siswa (98,2%). Indikator pemahaman yang baik tentang dasar-dasar sudah masuk dalam kategori tinggi.

B. Pembahasan

1. Pendapat siswa kelas X terhadap sikap profesional dalam pelajaran praktik Pengolahan Makanan Indonesia

Hasil perhitungan dengan bantuan SPSS Versi 13.0 diperoleh data pendapat siswa kelas X terhadap sikap profesional dalam pelajaran praktik Pengolahan Makanan Indonesia dengan jumlah responden 55 siswa mempunyai *mean* sebesar 172,56, data tersebut berada pada kategori tinggi. Dengan demikian dapat disimpulkan bahwa pendapat siswa terhadap sikap profesional dalam pelajaran praktik Pengolahan Makanan Indonesia termasuk tinggi. Semua itu tidak lepas dari peran guru dalam mewujudkan sikap profesional. Guru mata pelajaran Pengolahan Makanan Indonesia selalu menanamkan peraturan dengan ketat, misal ketika siswa tidak menggunakan seragam praktik lengkap maka guru akan mencatat nama siswa, jenis palanggarannya, dan hukumannya. Contoh hukumannya antara lain mendapat tugas mencari resep, mengerjakan soal, atau tidak boleh mengikuti praktik. Adanya sanksi tersebut membuat siswa terpacu untuk menaati tata tertib praktik yang ada. Selain bagi yang melanggar peraturan,

bagi siswa yang menaati peraturan juga mendapat perhatian, yaitu dengan mendapatkan nilai lebih, sehingga dalam praktiknya mendapatkan nilai yang bagus.

2. Sebaran Pendapat Siswa terhadap Sikap profesional

Hasil analisis deskriptif diketahui bahwa sebaran pendapat siswa terhadap sikap profesional dengan menggunakan indikator pembentuk variabel sikap profesional didapatkan hasil sebagai berikut: indikator sikap positif terhadap pekerjaan, kecenderungan indikator sikap positif terhadap pekerjaan mempunyai *mean* sebesar 24,34, data tersebut berada pada kategori tinggi. Sikap positif terhadap pekerjaan ditinjau dari mempelajari resep sebelum praktik, menggunakan pakaian praktik lengkap, senang ketika praktik dimualia, melakukan tugas dengan baik, menikmati tugas, bertanggung jawab, dan tidak suka menyalahkan orang lain.

Indikator daya tahan, kecenderungan indikator mempunyai *mean* sebesar 19,52, data tersebut berada pada kategori sedang. Daya tahan ditinjau dari berusaha berangkat lebih awal ketika bertugas, menerima tugas yang diberikan, tidak mengeluh dalam praktik, tidak malas ketika cuaca panas, tidak cepat merasa bosan ketika praktik, bekerja semaksimal mungkin, dan berusaha sabar dalam praktik.

Indikator kemampuan bekerjasama dengan orang lain, kecenderungan indikator mempunyai *mean* sebesar 23,87, data tersebut berada pada kategori tinggi. Kemampuan bekerjasama dengan orang lain ditinjau dari membagi tugas secara bergantian, saling mengecek kelengkapan, bekerjasama, saling bertukar

pikiran, menghindari persaingan tidak sehat, saling membantu, dan saling menjaga kebersihan area kerja.

Indikator keinginan untuk terus belajar, kecenderungan indikator memiliki *mean* sebesar 20,34, data tersebut berada pada kategori tinggi. Keinginan untuk terus belajar ditinjau dari tidak bercanda ketika praktik, mencari referenda untuk praktik, bekerja semaksimal mungkin, mau bertanya, menunjukkan hasil, dan berkata jujur.

Indikator memiliki berbagai keterampilan, kecenderungan indikator mempunyai *mean* sebesar 23,85, data tersebut berada pada kategori tinggi. Berbagai keterampilan ditinjau dari mampu membagi waktu kerja, mampu mengembangkan resep PMI, memanfaatkan waktu menunggu dengan melakukan tugas yang lainnya, memanfaatkan waktu secara optimal, menyelesaikan tugas yang diberikan tepat waktu, menyajikan makanan semenarik mungkin, dan mampu mengkondisikan bahan dan peralatan praktik PMI dalam keadaan rapi dan bersih.

Indikator pengalaman, kecenderungan indikator mempunyai *mean* sebesar 19,31, data tersebut berada pada kategori tinggi. Pengalaman ditinjau dari mempraktikkan kembali apa yang sudah dipraktikkan, mengamati ketika ada acara masak di TV, memperbaiki hasil hasil praktikan yang kurang memuaskan, kegagalan dalam praktik dijadikan pelajaran, tidak pernah mengulangi kesalahan yang sama, dan kegagalan teman dijadikan pelajaran.

Indikator dedikasi terhadap kualitas, kecenderungan indikator mempunyai *mean* sebesar 20,93, data tersebut berada pada kategori tinggi. Dedikasi terhadap

kualitas ditinjau dari menjaga kualitas bahan/alat, menjaga kebersihan, senang dengan hasil yang memuaskan, berusaha sebaik mungkin, langsung membersihkan peralatan yang kotor, dan mengeringkan alat setelah dicuci.

Indikator pemahaman yang baik tentang dasar-dasar, kecenderungan indikator mempunyai *mean* sebesar 20,38, data tersebut berada pada kategori tinggi. Pemahaman yang baik tentang dasar-dasar ditinjau dari cek kelengkapan bahan, membersihkan peralatan praktik sebelum digunakan, tahu teknik masak dalam PMI, membersihkan peralatan dan ruang praktik setelah selesai, dan menggunakan alat dan bahan pembersih yang sesuai.

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

A. Simpulan

Berdasarkan hasil analisis dan pembahasan tentang “Pendapat siswa kelas X terhadap sikap profesional dalam pelajaran praktik Pengolahan Makanan Indonesia program keahlian Jasa Boga di SMK Negeri 3 Wonosari tahun ajar 2012/2013”, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Pendapat siswa kelas X terhadap sikap profesional dalam pelajaran praktik Pengolahan Makanan Indonesia program keahlian Jasa Boga di SMK Negeri 3 Wonosari tahun ajar 2012/2013 mempunyai *mean* sebesar 172,5636, data tersebut berada pada kategori tinggi.
2. Sebaran pendapat siswa terhadap indikator sikap profesional adalah sebagai berikut: Indikator sikap positif terhadap mempunyai *mean* sebesar 24,3455, data tersebut berada pada kategori tinggi. Indikator kemampuan bekerjasama dengan siswa lain mempunyai *mean* sebesar 23,8727, data tersebut berada pada kategori tinggi. Indikator keinginan untuk terus belajar mempunyai *mean* sebesar 20,3455, data tersebut berada pada kategori tinggi. Indikator memiliki berbagai keterampilan kecenderungan indikator mempunyai *mean* sebesar 23,8545, data tersebut berada pada kategori tinggi. Indikator pengalaman mempunyai *mean* sebesar 19,3091, data tersebut berada pada kategori tinggi. Indikator dedikasi terhadap kualitas mempunyai *mean* sebesar 20,9273, data tersebut berada pada kategori tinggi. Indikator pemahaman yang baik tentang dasar-dasar mempunyai *mean* sebesar 20,3818, data

tersebut berada pada kategori tinggi. Indikator daya tahan mempunyai *mean* sebesar 19,5273, data tersebut berada pada kategori sedang, karenanya indikator tersebut perlu ditingkatkan dengan harapan siswa dapat lebih mempunyai daya tahan terhadap apa saja hambatan yang dialami selama praktik pembelajaran Pengelolaan Masakan Indonesia.

B. Keterbatasan Penelitian

Penelitian ini meskipun sudah diupayakan semaksimal mungkin, namun masih terdapat kekurangan (keterbatasan) dalam penelitian ini, kekurangan tersebut sebanyak:

1. Penelitian ini hanya terbatas pada survei terkait dengan pendapat siswa kelas X terhadap sikap profesional dalam pelajaran praktik Pengolahan Makanan Indonesia, sehingga tidak menyangkut variabel atau perilaku yang lain.
2. Keterbatasan sampel penelitian karena hanya dilakukan pada siswa kelas X dan hanya menggunakan satu tempat penelitian yaitu di SMK Negeri 3 Wonosari.
3. Teknik Pengumpulan data dalam penelitian ini menggunakan teknik kuesioner, sehingga kemungkinan pengisian angket dapat bersifat subjektif. Lebih baik apabila ditambahkan metode lain, seperti wawancara kepada responden langsung sehingga data lebih akurat.

C. Saran

Berdasarkan hasil penelitian dan kesimpulan yang telah diuraikan di atas maka dapat diberikan beberapa saran sebagai berikut:

1. Bagi Siswa

Bagi Siswa, hendaknya dapat mengoptimalkan seluruh kriteria dalam sikap profesional di setiap kegiatan praktik Pengelolaan Masakan Indonesia, terutama lebih meningkatkan lagi daya tahan ketika praktik yang masih dalam kriteria sedang. Hal ini bertujuan agar siswa dapat lulus dengan sikap profesional yang tinggi dan mampu bersaing di dunia kerja kelak.

2. Bagi Sekolah

Bagi Sekolah, hendaknya dapat melakukan pembenahan terhadap sistem dan peraturan yang ada pada mata pelajaran pengelolaan masakan Indonesia agar siswa dapat memoptimalkan sikap profesionalnya.

3. Bagi Peneliti Selanjutnya

Penelitian selanjutnya disarankan untuk meneliti lebih mendalam tentang sikap profesional siswa dengan menambahkan kriteria-kriteria selain sikap positif terhadap pekerjaan, daya tahan, kemampuan untuk bekerja dengan siswa lain, keinginan untuk terus belajar, memiliki berbagai keterampilan, pengalaman, dedikasi terhadap kualitas, pemahaman yang baik tentang dasar-dasar misalnya: tingkat kedisiplinan, lingkungan dan iklim kerja, sehingga dapat menyempurnakan penelitian ini. Penelitian selanjutnya juga disarankan agar menggunakan metode lain dalam meneliti sikap profesiona, misalnya melalui

wawancara mendalam terhadap siswa dan guru, sehingga informasi yang diperoleh dapat lebih bervariasi daripada angket yang jawabannya telah tersedia.

DAFTAR PUSTAKA

- , *Arti Kata*, (<http://www.artikata.com/arti-362169-pendapat.html>), diakses tanggal 13 Juni 2013
- , *Internet SMK Negeri 3 Wonosari*. (125.163.251.175/index.php?pilih=hal&id=4), diakses tanggal 7 Desember 2012.
- , *Internet SMK Negeri 3 Wonosari*. (125.163.251.175/index.php?pilih=hal&id=11), diakses tanggal 7 Desember 2012.
- , *Kurikulum Sekolah Menengah Kejuruan*. (<http://Kurikulumsmk.Freeshoting.net/wisata/1ujp.htm>), diakses tanggal 5 November 2012.
- Abdorrahman Gintings. (2008). *Esensi Praktis Belajar & Pembelajaran*, Bandung : Humaniora.
- Anton M. Mulyono, dkk. (1990). *Kamus Besar Bahasa Indonesia*, Jakarta: Balai Pustaka.
- , (2001). *Kamus Besar Bahasa Indonesia (cetakan ke 3)*, Jakarta: Balai Pustaka.
- Baharudin dan Esa Nurwahyuni. (2008). *Teori belajar dan pembelajaran*. Yogyakarta: Ar-Ruzz Media.
- Bimo Walgito. (1994). *Psikologi Sosial*, Yogyakarta : Andi Offset.
- Depdikbud. (1989). *Pola Pengembangan SMK Seutuhnya*, Malang : Dikmenum.
- Depdikbud. (1993). *Ling and Mach*, Malang : Depdikbud.
- Doody Pamudji. (1999). *Petunjuk Praktis Usaha Katering (cetakan ke-5)*, Jakarta : Gramedia Pustaka Utama.
- Endang Mulyatiningsih. (2011). *Riset Terapan Bidang Pendidikan dan Teknik*. Yogyakarta: UNY Press.
- Fransiskus Xaverius Oerip S.P dan T.A. Tatang Utomo. (2010). *Menggubah Mentalitas Profesional & Pengusaha Indonesia*, Jakarta : Anggota IKAPI.

- Fahrudin. (2008). *Profesionalisme* (<http://fahrudin2008.files.wordpress.com/2008/6/profesionalisme.pdf>) diakses tanggal 7 November 2012.
- Heri Purwanto. (1990). *Sikap Manusia*, Bandung : Remaja Karya.
- Husain Umar. (2004). *Metode Penelitian untuk Skripsi dan Tesis Bisnis Cetakan Keenam* , Jakarta: PT Raja Grafindo Persada.
- Muchtar A.F. (2010). *Panduan Praktis Strategi Memenangkan Persaingan Usaha dengan Menyusun Bussines Plane*, Jakarta : Anggota IKAPI.
- Nana Sudjana. (1990). *Penelitian Proses Belajar Mengajar*, Bandung : PT Remaja Rosda Karya.
- Prima Almazini. (2011). *Profesionalisme Sasiswa Sarjana dalam Bekerja*. (<http://myhealing.wordpress.com/2011/07/08/profesionalisme-di-dunia-mahasiswa-versus-di-dunia-kerja/>). Diakses tanggal 15 November 2012.
- Prihastuti Ekawatiningsih, Kokom Komariah, dan Sutriyati Purwanti. (2008). *Restoran Jilid I*, Jakarta: Direktorat Pembinaan SMK.
- Saifuddin Azwar. (2005). *Sikap Manusia : Teori dan Pengukurannya*, Yogyakarta : Pustaka Pelajar.
- . (2011). *Penyusunan Skala Psikologis*, Yogyakarta: Pustaka Pelajar.
- Siti Hamidah. (2000). *Job Sheet Patiseri I*, Yogyakarta: PTBB FT UNY.
- Slameto. (2003). *Belajar dan Faktor-Faktor yang Mempengaruhinya*, Jakarta : Rineka Cipta.
- Sugiyono. (2004). *Metode Penelitian Bisnis*, Bandung: Alfabeta.
- . (2007). *Statistika untuk Penelitian*, Bandung: Alfabeta.
- . (2011). *Metode Penelitian Administrasi*. Bandung: Alfabeta.
- Suharsimi Arikunto. (2006). *Prosedur Penelitian Pendekatan Praktik (edisi revisi VI)*. Jakarta: Rineka Cipta.
- . (2007). *Manajemen Penelitian (cetakan kesembilan)*. Jakarta: Rineka Cipta.
- Sunaryo Soenarto. (1993). *Strategi Pengelolaan PMB Praktek pada Sekolah Kejuruan*. Jurnal PTK No.2 Tahun 1. FT. UNY. Yogyakarta.
- Titin Hera Widi H. (2008). *Job Sheet Pengolahan Makanan Oriental*, Yogyakarta: PTBB FT UNY

Wayne Gisslen. (2007). *Profesional Cooking Sixth Edition*, New Jersey: John Wiley & Sons, Inc.

Wasty Soemanto. (2003). *Psikologi Pendidikan*, Jakarta: PT. Rineka Cipta.



LAMPIRAN

LAMPIRAN 1.

INSTRUMEN UJI COBA PENELITIAN

DAN INSTRUMEN PENELITIAN

Lampiran 1. Pedoman Wawancara

PEDOMAN WAWANCARA

1. Bagaimana usaha guru untuk menanamkan sikap profesional di siswa?
2. Nilai-nilai apa saja yang diterapkan pada siswa agar memiliki sikap profesional dalam kehidupan mereka sehari-hari?
3. Bagaimana respon siswa tentang nilai-nilai tersebut?
4. Apa hambatan yang dialami dalam menerapkan sikap profesional siswa?
5. Bagaimana tanggapan bapak dan ibu tentang kurikulum yang diterapkan di SMK Negeri 3 Wonosari?

Jawaban :

1. Dengan menanamkan kedisiplinan, karena merupakan salah satu kunci sukses untuk mengembangkan sikap profesional dan anak-anak di SMK ini disiapkan untuk siap masuk ke dunia kerja.
2. Setiap harinya siswa selalu ditanamkan kedisiplinan, tanggungjawab, berani, jujur, dll. Ini semua semata-mata untuk membentuk siswa menjadi profesional kelak
3. Menjadikan ini sebuah pembelajaran, awal-awal belum bisa menerima, namun sekarang sedikit-sedikit siswa sudah mengerti profesi dia selanjutnya apa yang harus dan tidak boleh dilakukan.
4. Hambatannya, setiap murid mempunyai sifat yang berbeda, sebagian mungkin ada yang memperhatikan pelajaran dengan sungguh-sungguh dan beberapa hanya pasif, terkadang beberapa anak ada yang susah untuk dikontrol saat melakukan aktivitas praktik di dapur.
5. Kurikulum sudah bagus, tetapi siswanya saja yang belum maksimal, ini tergantung siswanya, sikap profesional akan teruji saat siswa-siswa tersebut melakukan praktik industri dan tatap muka masih seperti sekolah umum.

Angket Penelitian

Kepada

Yth. Siswa Kelas X Jasa Boga

SMK N 3 Wonosari

Assalamualaikum wr wb,

Dalam rangka memenuhi tugas akhir saya sebagai mahasiswa Program Studi Pendidikan Teknik Boga, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Yogyakarta, dengan kerendahan hati saya memohon bantuan adik- adik kelas X Jasa Boga di SMK N 3 Wonosari untuk meluangkan waktu guna mengisi kuisisioner penelitian saya yang berjudul : **SIKAP PROFESIONAL SISWA KELAS X DALAM PELAJARAN PRAKTIK PENGOLAHAN MAKANAN INDONESIA PROGRAM KEAHLIAN JASA BOGA DI SMK NEGERI 3 WONOSARI TAHUN AJAR 2012/2013.**

Kuisisioner ini bertujuan untuk memperoleh gambaran mengenai sikap profesional siswa pada mata pelajaran praktik Pengelolaan Makanan Indonesia. Kuisisioner ini dimaksudkan hanya untuk mengumpulkan data, oleh karena itu saya sangat mengharapkan jawaban adik- adik sejujur- jujurnya sesuai dengan kondisi adik- adik yang sebenarnya. Jawaban yang adik- adik berikan tidak akan dinilai benar atau salah dan tidak akan berpengaruh terhadap nilai rapot.

Setiap jawaban yang diberikan merupakan bantuan yang tidak ternilai harganya bagi penelitian ini. Atas bantuan dan perhatian adik- adik, saya ucapkan terima kasih. Wasalamualailum wr wb,

Yogyakarta, Maret 2013

Peneliti,

Kusnul Saputri

Angket awal

ANGKET

SIKAP PROFESIONAL SISWA KELAS X DALAM PELAJARAN
PRAKTIK PENGOLAHAN MAKANAN INDONESIA
PROGRAM KEAHLIAN JASA BOGA DI SMK NEGERI 3 WONOSARI
TAHUN AJAR 2012/2013

Petunjuk:

Saudara yang terhormat, guna memperoleh gambaran minat berwirausaha siswa kelas X jasa boga di SMK N 3 Wonosari, dimohon saudara untuk mengisi angket ini. Angket ini murni untuk keperluan studi dan tidak berpengaruh terhadap nilai saudara. Oleh karena itu, diharapkan saudara mengisi dengan sebenar-benarnya tanpa ada tekanan dan arahan.

Saudara cukup member tanda (√) pada alternative jawaban yang tersedia, dengan ketentuan sebagai berikut:

- SS = Sangat Sesuai
S = Sesuai
TS = Tidak Sesuai
STS = Sangat Tidak Sesuai

Atas bantuan dan kerjasamanya diucapkan terimakasih

No	Pernyataan	SS	S	TS	STS
Sikap positif terhadap pekerjaan					
1	Sebelum praktik Pengolahan Makanan Indonesia (PMI) saya selalu mempelajari resep terlebih dahulu				
2	Saya selalu menggunakan pakaian praktik lengkap				
3	Saya senang begitu jam praktik PMI dimulai				
4	Saya akan melakukan tugas yang diberikan kepada saya dengan hasil yang terbaik (ex: menyipkan bahan, mencuci bahan, dll)				
5	Saya menikmati tugas saya				
6	Saya selalu bertanggung jawab terhadap				

	peralatan yang saya gunakan untuk praktik PMI				
7	Saya tidak suka menyalahkan teman kelompok saya jika hasil praktik PMI kurang memuaskan				
Daya tahan					
8	Ketika saya bertugas untuk belanja saya akan berusaha berangkat lebih awal walaupun itu mengurangi waktu istirahat saya				
9	Terkadang saya merasa tidak adil ketika saya mendapat tugas yang berat/tidak saya sukai dalam praktik PMI				
10	Saya tidak mengeluh ketika praktik PMI ternyata membutuhkan waktu yang lama				
11	Ketika cuaca panas saya menjadi malas untuk praktik PMI				
12	Saya cepat merasa bosan ketika hanya mengerjakan tugas yang sama setiap praktik PMI				
13	Ketika kelompok saya bertugas mengecek peralatan saya akan bekerja semaksimal mungkin walaupun teman-teman yang lain sudah pulang lebih awal				
14	Jika teman saya menyalahkan saya karena hasil PMI kurang maksimal saya selalu berusaha sabar dan menjadikan itu sebagai motivasi saya untuk lebih baik				
Kemampuan berkerjasama dengan orang lain					
15	Setiap praktik PMI tugas selalu dibagi secara bergantian (bagian membuat daftar kebutuhan bahan, belanja, dll)				
16	Setiap praktik PMI selalu saling mengecek kelengkapan masing-masing anggota kelompok				
17	Saya selalu bekerja sama dan saling membantu menyelesaikan praktik PMI dalam kelompok				
18	Saya sering tukar pikiran dengan teman tentang prosedur kerja yang benar dalam PMI				
19	Menghindari persaingan tidak sehat merupakan prinsip yang selalu saya pegang				
20	Saling membantu dalam pelaksanaan tugas praktik PMI jika salah satu tugas anggota kelompok belum selesai				
21	Kebersihan area kerja menjadi tanggung jawab bersama				
Keinginan untuk terus belajar					
22	Saya tidak bercanda ketika mendapatkan pengarahan dari guru				

23	Saya sering mencari informasi terbaru yang sesuai dengan mata pelajaran PMI				
24	Saya selalu berusaha mengerjakan praktik PMI semaksimal mungkin sesuai dengan kemampuan saya				
25	Saat praktik PMI berlangsung jika kurang mengerti saya akan bertanya kepada guru/teman				
26	Pada saat evaluasi saya akan menunjukkan hasil praktik PMI saya walaupun hasil praktik kurang memuaskan				
27	Pada saat evaluasi saya akan berkata jujur penyebab kerusakan/kegagalan hasil praktik PMI saya				
Memiliki berbagai keterampilan					
28	Saya mampu membagi waktu kerja saya menurut prioritas kerja dengan membuat tertib kerja praktik PMI				
29	Saya mampu mengembangkan resep PMI yang sudah diberikan				
30	Saya mampu meminimalkan penggunaan jumlah alat praktek PMI				
31	Selama memasak matang saya memanfaatkan waktu menunggu dengan melakukan tugas yang lain (bersih-bersih)				
32	Saya memanfaatkan waktu secara optimal, karena saya ingin hasil yang terbaik dalam praktik PMI				
33	Saya menyelesaikan tugas yang diberikan kepada saya dengan tepat waktu meskipun waktu yang diberikan sedikit				
34	Saya menyajikan makanan semenarik mungkin				
35	Saya mampu mengkondisikan bahan dan peralatan praktik PMI dalam keadaan rapi dan bersih				
Pengalaman					
36	Saya di rumah sering mempraktikkan apa yang sudah diajarkan di sekolah saat praktik PMI				
37	Saya sering mengamati ibu ketika sedang memasak di dapur				
38	Saya sering mengamati ketika ada acara masak di TV				
39	Hasil evaluasi praktek PMI sebelumnya selalu saya perbaiki pada praktik PMI seterusnya				
40	Kegagalan dalam praktik PMI selalu saya jadikan pelajaran untuk hasil yang lebih baik				

41	Saya tidak pernah mengulang kesalahan dalam proses memasak yang sama selama praktik PMI				
42	Kegagalan orang lain juga menjadi pelajaran buat saya untuk tidak saya lakukan				
Dedikasi terhadap kualitas					
43	Saya selalu menjaga kualitas bahan /alat yang akan saya gunakan dalam praktik				
44	Saya selalu menjaga kebersihan dari bahan makanan yang akan saya gunakan				
45	Saya senang jika hasil praktik saya bisa memuaskan orang lain				
46	Saya berusaha sebaik mungkin agar hasil praktikan PMI saya sesuai dengan kriteria penilaian				
47	Ketika ada peralatan yang kotor saya langsung membersihkannya				
48	Setiap mencuci peralatan praktik PMI saya selalu mengeringkannya sebelum disimpan				
Pemahaman yang baik tentang dasar-dasar					
49	Kelengkapan bahan untuk praktik PMI saya cek sebelum praktik dimulai				
50	Sebelum praktek PMI peralatan praktik selalu saya bersihkan.				
51	Saya tahu metode panas basah merupakan teknik dalam PMI				
52	Saya tahu sayuran merupakan bahan yang cepat lunak				
53	Setelah praktik PMI peralatan dan ruang praktek selalu saya bersihkan				
54	Alat dan bahan pembersih yang sesuai saya gunakan ketika membersihkan peralatan dan tempat kerja praktik PMI				

Angket Penelitian

Kepada

Yth. Siswa Kelas X Jasa Boga

SMK N 3 Wonosari

Assalamualaikum wr wb,

Dalam rangka memenuhi tugas akhir saya sebagai mahasiswa Program Studi Pendidikan Teknik Boga, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Yogyakarta, dengan kerendahan hati saya memohon bantuan adik- adik kelas X Jasa Boga di SMK N 3 Wonosari untuk meluangkan waktu guna mengisi kuisisioner penelitian saya yang berjudul : **SIKAP PROFESIONAL SISWA KELAS X DALAM PELAJARAN PRAKTIK PENGOLAHAN MAKANAN INDONESIA PROGRAM KEAHLIAN JASA BOGA DI SMK NEGERI 3 WONOSARI TAHUN AJAR 2012/2013.**

Kuisisioner ini bertujuan untuk memperoleh gambaran mengenai sikap profesional siswa pada mata pelajaran praktik Pengelolaan Makanan Indonesia. Kuisisioner ini dimaksudkan hanya untuk mengumpulkan data, oleh karena itu saya sangat mengharapkan jawaban adik- adik sejujur- jujurnya sesuai dengan kondisi adik- adik yang sebenarnya. Jawaban yang adik- adik berikan tidak akan dinilai benar atau salah dan tidak akan berpengaruh terhadap nilai rapot.

Setiap jawaban yang diberikan merupakan bantuan yang tidak ternilai harganya bagi penelitian ini. Atas bantuan dan perhatian adik- adik, saya ucapkan terima kasih. Wasalamualailum wr wb,

Yogyakarta, Maret 2013

Peneliti,

Kusnul Saputri

Angket akhir

ANGKET

SIKAP PROFESIONAL SISWA KELAS X DALAM PELAJARAN
PRAKTIK PENGOLAHAN MAKANAN INDONESIA
PROGRAM KEAHLIAN JASA BOGA DI SMK NEGERI 3 WONOSARI
TAHUN AJAR 2012/2013

Petunjuk:

Saudara yang terhormat, guna memperoleh gambaran minat berwirausaha siswa kelas X jasa boga di SMK N 3 Wonosari, dimohon saudara untuk mengisi angket ini. Angket ini murni untuk keperluan studi dan tidak berpengaruh terhadap nilai saudara. Oleh karena itu, diharapkan saudara mengisi dengan sebenar-benarnya tanpa ada tekanan dan arahan.

Saudara cukup member tanda (√) pada alternative jawaban yang tersedia, dengan ketentuan sebagai berikut:

SS = Sangat Sesuai

S = Sesuai

TS = Tidak Sesuai

STS = Sangat Tidak Sesuai

Atas bantuan dan kerjasamanya diucapkan terimakasih

No	Pernyataan	SS	S	TS	STS
Sikap positif terhadap pekerjaan					
1	Sebelum praktik Pengolahan Makanan Indonesia (PMI) saya selalu mempelajari resep terlebih dahulu				
2	Saya selalu menggunakan pakaian praktik lengkap				
3	Saya senang begitu jam praktik PMI dimulai				
4	Saya akan melakukan tugas yang diberikan kepada saya dengan hasil yang terbaik (ex: menyipkan bahan, mencuci bahan, dll)				
5	Saya menikmati tugas saya				
6	Saya selalu bertanggung jawab terhadap				

	peralatan yang saya gunakan untuk praktik PMI				
7	Saya tidak suka menyalahkan teman kelompok saya jika hasil praktik PMI kurang memuaskan				
Daya tahan					
8	Ketika saya bertugas untuk belanja saya akan berusaha berangkat lebih awal walaupun itu mengurangi waktu istirahat saya				
9	Terkadang saya merasa tidak adil ketika saya mendapat tugas yang berat/tidak saya sukai dalam praktik PMI				
10	Saya tidak mengeluh ketika praktik PMI ternyata membutuhkan waktu yang lama				
11	Ketika cuaca panas saya menjadi malas untuk praktik PMI				
12	Saya cepat merasa bosan ketika hanya mengerjakan tugas yang sama setiap praktik PMI				
13	Ketika kelompok saya bertugas mengecek peralatan saya akan bekerja semaksimal mungkin walaupun teman-teman yang lain sudah pulang lebih awal				
14	Jika teman saya menyalahkan saya karena hasil PMI kurang maksimal saya selalu berusaha sabar dan menjadikan itu sebagai motivasi saya untuk lebih baik				
Kemampuan berkerjasama dengan orang lain					
15	Setiap praktik PMI tugas selalu dibagi secara bergantian (bagian membuat daftar kebutuhan bahan, belanja, dll)				
16	Setiap praktik PMI selalu saling mengecek kelengkapan masing-masing anggota kelompok				
17	Saya selalu bekerja sama dan saling membantu menyelesaikan praktik PMI dalam kelompok				
18	Saya sering tukar pikiran dengan teman tentang prosedur kerja yang benar dalam PMI				
19	Menghindari persaingan tidak sehat merupakan prinsip yang selalu saya pegang				
20	Saling membantu dalam pelaksanaan tugas praktik PMI jika salah satu tugas anggota kelompok belum selesai				
21	Kebersihan area kerja menjadi tanggung jawab bersama				
Keinginan untuk terus belajar					
22	Saya tidak bercanda ketika mendapatkan pengarahan dari guru				

23	Saya sering mencari informasi terbaru yang sesuai dengan mata pelajaran PMI				
24	Saya selalu berusaha mengerjakan praktik PMI semaksimal mungkin sesuai dengan kemampuan saya				
25	Saat praktik PMI berlangsung jika kurang mengerti saya akan bertanya kepada guru/teman				
26	Pada saat evaluasi saya akan menunjukkan hasil praktik PMI saya walaupun hasil praktik kurang memuaskan				
27	Pada saat evaluasi saya akan berkata jujur penyebab kerusakan/kegagalan hasil praktik PMI saya				
Memiliki berbagai keterampilan					
28	Saya mampu membagi waktu kerja saya menurut prioritas kerja dengan membuat tertib kerja praktik PMI				
29	Saya mampu mengembangkan resep PMI yang sudah diberikan				
30	Selama masakan matang saya memanfaatkan waktu menunggu dengan melakukan tugas yang lain (bersih-bersih)				
31	Saya memanfaatkan waktu secara optimal, karena saya ingin hasil yang terbaik dalam praktik PMI				
32	Saya menyelesaikan tugas yang diberikan kepada saya dengan tepat waktu meskipun waktu yang diberikan sedikit				
33	Saya menyajikan makanan semenarik mungkin				
34	Saya mampu mengkondisikan bahan dan peralatan praktik PMI dalam keadaan rapi dan bersih				
Pengalaman					
35	Saya di rumah sering mempraktikkan apa yang sudah diajarkan di sekolah saat praktik PMI				
36	Saya sering mengamati ketika ada acara masak di TV				
37	Hasil evaluasi praktek PMI sebelumnya selalu saya perbaiki pada praktik PMI seterusnya				
38	Kegagalan dalam praktik PMI selalu saya jadikan pelajaran untuk hasil yang lebih baik				
39	Saya tidak pernah mengulang kesalahan dalam proses memasak yang sama selama praktik PMI				
40	Kegagalan orang lain juga menjadi pelajaran buat saya untuk tidak saya lakukan				

Dedikasi terhadap kualitas				
41	Saya selalu menjaga kualitas bahan /alat yang akan saya gunakan dalam praktik			
42	Saya selalu menjaga kebersihan dari bahan makanan yang akan saya gunakan			
43	Saya senang jika hasil praktik saya bisa memuaskan orang lain			
44	Saya berusaha sebaik mungkin agar hasil praktikan PMI saya sesuai dengan kriteria penilaian			
45	Ketika ada peralatan yang kotor saya langsung membersihkannya			
46	Setiap mencuci peralatan praktik PMI saya selalu mengeringkannya sebelum disimpan			
Pemahaman yang baik tentang dasar-dasar				
47	Kelengkapan bahan untuk praktik PMI saya cek sebelum praktik dimulai			
48	Sebelum praktek PMI peralatan praktik selalu saya bersihkan.			
49	Saya tahu metode panas basah merupakan teknik dalam PMI			
50	Saya tahu sayuran merupakan bahan yang cepat lunak			
51	Setelah praktik PMI peralatan dan ruang praktek selalu saya bersihkan			
52	Alat dan bahan pembersih yang sesuai saya gunakan ketika membersihkan peralatan dan tempat kerja praktik PMI			

LAMPIRAN 2.

DATA UJI COBA DAN

DATA PENELITIAN

DATA UJI COBA INSTRUMEN

NO	DATA UJI INSTRUMEN SIKAP PROFESIONAL SISWA KELAS X DALAM PELAJARAN PRAKTIK PENGOLAH																										
	Sikap positif terhadap pekerjaan							Daya tahan							Kemampuan bekerjasama dengan orang lain							Keinginan untuk terus belajar					
	Persiapan			Pelaksanaa n		Finishin g		Persiapa n		Pelaksanaan			Finishing		Persiapan		Pelaksanaan			Finishing		Persiapan		Pelaksanaa n		Finish	
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27
1	4	4	4	3	4	3	3	3	2	4	3	3	3	4	4	4	4	4	4	2	4	4	4	4	4	4	
2	2	2	4	3	3	3	3	2	2	3	3	2	2	3	2	3	3	3	3	3	3	3	2	3	3	3	
3	4	4	4	4	4	3	4	4	2	4	3	4	3	3	4	4	4	3	3	3	3	4	3	4	4	4	
4	4	4	3	4	3	4	3	3	2	3	2	3	4	4	4	3	3	4	4	3	4	4	3	3	3	3	
5	2	4	4	4	4	3	3	3	2	3	2	2	2	3	4	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	
6	4	4	4	4	4	3	3	4	3	4	4	4	3	3	4	4	4	3	3	4	4	4	3	4	4	3	
7	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	
8	4	4	4	3	4	3	3	3	2	3	3	3	4	4	4	4	4	3	3	4	4	4	3	3	4	3	
9	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	
10	4	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2	2	3	3	3	3	3	3	4	4	4	3	4	4	3	
11	3	4	4	4	3	3	3	3	2	3	2	3	3	4	3	4	4	3	4	4	4	3	3	3	3	4	
12	3	2	3	2	3	3	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	
13	3	4	4	4	4	3	3	4	2	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	4	3	3	4	3	4	
14	3	3	3	3	3	3	3	2	2	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	
15	3	4	3	3	3	3	4	3	3	2	2	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	4	4	3	4	4	
16	4	4	4	4	3	3	3	3	4	3	3	2	2	3	4	4	3	3	4	4	4	3	3	3	4	4	
17	4	4	4	4	3	4	4	3	3	3	4	3	4	4	4	4	4	4	4	4	4	3	3	4	4	3	

18	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	3	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
19	4	4	4	3	4	4	4	3	3	4	2	2	3	3	3	3	4	4	3	3	4	4	4	4	4	3
20	4	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2	2	3	3	3	3	3	3	4	4	3	3	4	4	3
21	3	4	4	3	4	3	4	3	3	4	4	4	3	3	3	4	3	3	3	3	3	4	4	4	3	3
22	3	3	3	3	3	3	3	2	2	3	2	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	4	4	3
23	4	4	4	4	3	3	4	3	2	3	2	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
24	4	4	4	4	4	3	4	3	3	3	3	4	4	4	4	4	4	3	3	4	4	4	4	4	4	4
25	4	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2	2	3	3	3	3	3	4	3	4	4	3	4	4	3
26	4	4	3	4	3	3	3	3	2	3	2	2	2	4	3	3	3	3	3	3	4	3	3	3	3	3
27	3	4	3	3	3	2	2	2	2	3	2	2	2	3	3	2	4	3	3	3	4	4	3	4	4	4
28	4	4	4	4	4	4	3	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
29	4	4	3	3	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
30	3	3	3	3	3	3	2	3	2	3	2	2	4	2	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	4	3

DATA KATEGORI PER INDIKATOR

NO	Sikap positif terhadap pekerjaan									Daya tahan									Kemampuan bekerjasama dengan orang lain														
	Persiapan			Pelaksanaan		Finishing						Persiapan		Pelaksanaan					Finishing				Persiapan		Pelaksanaan			Finishing					
	1	2	3	4	5	6	7					8	9	10	11	12			13	14			15	16	17			18	19			20	21
1	4	4	4	3	4	3	3	25	1	3	2	4	3	3	3	4	22	1	4	4	4	4	4	2	4	26	1						
2	3	4	4	3	3	3	3	23	1	2	2	3	3	2	2	3	17	2	2	3	3	3	3	3	3	20	2						
3	4	4	4	3	3	3	4	25	1	4	2	4	3	2	3	3	21	1	4	4	4	3	3	3	3	24	1						
4	4	4	3	4	3	4	3	25	1	3	2	3	2	3	4	4	21	1	4	3	3	4	4	3	4	25	1						
5	4	4	4	4	4	3	3	26	1	3	2	3	2	2	2	3	17	2	4	3	3	3	3	3	3	22	1						
6	4	4	4	4	4	3	3	26	1	4	3	4	2	2	3	3	21	1	4	4	4	3	3	3	4	25	1						
7	4	4	4	4	4	4	4	28	1	4	4	4	2	2	4	4	24	1	4	4	4	4	4	4	4	28	1						
8	4	4	4	3	4	3	3	25	1	3	2	3	3	3	4	4	22	1	4	4	4	3	3	4	4	26	1						
9	3	3	3	3	3	3	3	21	1	3	3	3	2	3	3	3	20	2	3	3	3	3	3	3	3	21	1						
10	4	3	3	3	3	3	3	22	1	3	3	3	3	2	2	3	19	2	3	3	3	3	3	4	4	23	1						
11	3	4	4	4	3	3	3	24	1	3	2	3	2	1	3	4	18	2	3	4	4	3	4	4	4	26	1						
12	3	4	3	2	3	3	3	21	1	3	3	3	3	2	3	3	20	2	3	3	3	3	3	2	3	20	2						
13	3	4	4	4	4	3	3	25	1	4	2	3	2	3	3	3	20	2	3	3	3	3	3	3	4	22	1						
14	3	3	3	3	3	3	3	21	1	2	2	3	3	3	2	3	18	2	3	3	3	3	3	3	3	21	1						
15	3	4	3	3	3	3	4	23	1	3	3	2	2	2	3	3	18	2	3	3	3	3	3	3	3	21	1						
16	4	4	4	4	3	3	3	25	1	3	4	3	3	2	2	3	20	2	4	4	3	3	4	4	4	26	1						
17	4	4	4	3	3	4	4	26	1	3	3	3	2	2	4	4	21	1	4	4	4	4	4	4	4	28	1						
18	4	4	4	3	3	4	4	26	1	4	4	4	4	4	3	4	27	1	4	4	4	4	4	4	4	28	1						
19	4	4	4	3	4	4	4	27	1	3	3	4	2	2	3	3	20	2	3	3	4	4	3	3	4	24	1						

20	4	3	3	3	3	3	3	22	1	3	3	3	3	2	2	3	19	2	3	3	3	3	3	4	4	23	1
21	3	4	4	3	4	3	4	25	1	3	3	4	4	4	3	3	24	1	3	4	3	3	3	3	3	22	1
22	3	3	3	3	3	3	3	21	1	2	2	3	2	3	2	3	17	2	3	3	3	3	3	3	3	21	1
23	4	4	4	4	3	3	4	26	1	3	2	3	2	3	2	3	18	2	3	3	3	3	3	3	3	21	1
24	4	4	4	4	4	3	4	27	1	3	3	3	3	4	4	4	24	1	4	4	4	3	3	4	4	26	1
25	4	3	3	3	3	3	3	22	1	3	3	3	3	2	2	3	19	2	3	3	3	3	4	3	4	23	1
26	4	4	3	4	3	3	3	24	1	3	2	3	2	2	2	4	18	2	3	3	3	3	3	3	3	21	1
27	3	4	3	3	3	2	2	20	2	2	2	3	2	2	2	3	16	2	3	2	4	3	3	3	4	22	1
28	4	4	4	4	4	4	3	27	1	4	4	4	2	1	4	4	23	1	4	4	4	4	4	3	4	27	1
29	4	4	3	3	3	3	3	23	1	3	2	3	3	3	3	3	20	2	3	3	3	3	3	3	3	21	1
30	3	3	3	3	3	3	2	20	2	3	2	3	2	2	4	2	18	2	3	3	3	2	3	3	3	20	2
31	3	4	4	3	3	3	3	23	1	2	2	3	3	2	2	3	17	2	2	3	3	3	3	3	3	20	2
32	3	4	4	4	3	3	3	24	1	3	2	3	2	1	3	4	18	2	3	4	4	3	4	4	4	26	1
33	3	3	3	3	2	3	4	21	1	2	3	3	2	4	2	4	20	2	3	3	3	3	4	3	3	22	1
34	4	4	4	3	3	3	3	24	1	4	3	3	1	1	3	3	18	2	3	3	3	4	4	4	4	25	1
35	4	4	4	3	3	4	3	25	1	4	4	3	1	3	3	4	22	1	4	4	3	4	4	4	4	27	1
36	4	4	4	4	4	4	4	28	1	4	2	4	2	2	4	4	22	1	4	4	4	4	4	4	4	28	1
37	4	4	4	3	3	4	3	25	1	3	3	3	2	2	3	3	19	2	3	4	3	3	3	3	4	23	1
38	4	4	4	4	3	4	4	27	1	3	2	3	2	3	2	4	19	2	4	4	4	4	4	3	4	27	1
39	4	4	4	4	4	4	4	28	1	4	3	4	2	2	2	3	20	2	4	4	4	3	3	3	4	25	1
40	4	4	4	3	4	4	4	27	1	3	2	3	2	3	2	3	18	2	4	3	4	4	4	3	4	26	1
41	4	4	4	4	4	3	3	26	1	3	3	3	2	3	2	4	20	2	4	2	4	3	4	3	4	24	1
42	3	4	4	4	3	4	3	25	1	3	2	3	2	2	3	3	18	2	3	4	3	3	3	3	3	22	1
43	4	4	3	3	3	3	3	23	1	3	2	3	2	2	3	3	18	2	3	3	3	3	3	3	3	21	1
44	3	3	3	3	3	3	3	21	1	3	2	3	2	3	2	3	18	2	3	3	4	3	4	3	3	23	1

45	3	3	3	3	3	4	3	22	1	3	2	3	2	2	3	3	18	2	3	3	3	3	3	4	3	22	1
46	3	3	3	3	3	3	3	21	1	2	2	3	3	3	3	4	20	2	3	3	4	3	3	3	4	23	1
47	4	4	3	4	3	4	3	25	1	4	2	3	1	2	3	3	18	2	3	4	4	2	3	4	4	24	1
48	4	4	3	4	3	3	3	24	1	3	3	3	2	3	2	3	19	2	3	3	3	3	4	3	4	23	1
49	4	4	4	4	4	4	4	28	1	3	2	3	1	3	3	4	19	2	4	4	3	3	4	4	3	25	1
50	4	4	3	4	3	3	3	24	1	3	2	3	2	3	3	3	19	2	4	4	4	4	3	3	4	26	1
51	4	4	3	3	3	3	3	23	1	3	3	3	2	3	2	3	19	2	3	3	3	3	4	3	4	23	1
52	4	4	4	3	3	4	4	26	1	3	2	3	2	3	2	3	18	2	4	4	4	4	4	3	4	27	1
53	3	4	4	4	3	4	3	25	1	3	3	3	1	2	3	4	19	2	4	3	4	4	4	4	4	27	1
54	4	4	4	4	4	3	4	27	1	3	4	4	2	2	1	1	17	2	3	4	4	4	3	4	4	26	1
55	4	4	3	4	3	4	4	26	1	4	2	3	2	2	3	3	19	2	4	4	4	3	3	3	4	25	1

Memiliki berbagi keterampilan									Pengalaman								Dedikasi terhadap kualitas								Pem
Persiapan		Pelaksanaan			Finishing				Persiapan		Pelaksanaan		Finishing				Persiapan		Pelaksanaan		Finishing				Persi
28	29	31	32	33	34	35			36	38	39	40	41	42			43	44	45	46	47	48			49
4	3	3	3	3	3	3	22	1	3	3	3	3	3	3	18	1	3	3	3	3	3	3	18	1	4
3	3	3	3	3	3	3	21	1	3	2	3	3	2	3	16	2	3	4	3	3	3	3	19	1	3
4	4	3	4	3	4	4	26	1	3	3	3	3	4	4	20	1	3	3	4	4	4	4	22	1	3
4	3	4	4	3	4	3	25	1	3	3	3	3	4	3	19	1	3	4	4	3	3	4	21	1	3
3	3	3	3	3	3	3	21	1	3	3	3	3	2	3	17	2	3	3	3	3	3	3	18	1	3
3	3	4	4	3	3	4	24	1	3	3	4	3	4	4	21	1	4	4	4	4	4	4	24	1	4
4	4	4	4	4	4	4	28	1	3	3	4	3	4	4	21	1	4	4	4	4	4	4	24	1	4
4	4	4	4	3	3	4	26	1	3	3	4	3	2	3	18	1	3	3	4	3	3	4	20	1	3
3	3	3	3	3	3	3	21	1	3	3	3	3	3	3	18	1	3	3	3	3	3	3	18	1	3
3	3	3	3	3	4	4	23	1	3	3	3	3	3	4	19	1	3	3	4	4	3	3	20	1	3
3	3	4	4	3	4	4	25	1	2	3	3	3	3	3	17	2	3	3	4	4	4	4	22	1	4
3	3	3	3	3	3	3	21	1	2	3	3	3	3	3	17	2	3	3	3	3	2	3	17	2	3
3	3	3	4	3	4	3	23	1	3	4	3	3	3	3	19	1	3	3	4	4	3	3	20	1	3
3	3	3	3	3	3	3	21	1	3	2	3	3	3	3	17	2	3	3	3	3	3	3	18	1	2
4	4	3	4	4	4	4	27	1	3	4	3	3	2	4	19	1	4	4	4	4	3	4	23	1	3
3	3	3	4	4	3	4	24	1	3	4	4	3	3	3	20	1	3	3	4	4	3	4	21	1	3
3	3	4	4	4	4	4	26	1	3	3	3	3	4	3	19	1	3	3	3	4	3	4	20	1	4
4	4	4	4	4	4	4	28	1	3	4	4	4	3	4	22	1	4	4	4	4	4	4	24	1	4
3	3	4	4	3	3	4	24	1	3	3	3	3	3	3	18	1	3	3	4	4	3	3	20	1	4
3	3	3	4	3	4	3	23	1	3	3	3	3	3	4	19	1	3	3	4	4	3	3	20	1	3
3	3	3	3	3	3	3	21	1	3	3	3	3	4	3	19	1	3	3	4	3	3	3	19	1	4
3	3	3	3	3	4	3	22	1	3	3	3	3	2	3	17	2	3	3	4	3	3	3	19	1	3

3	3	3	3	3	3	3	21	1	3	3	3	3	3	3	18	1	3	3	3	3	3	3	18	1	3
3	3	4	4	4	4	4	26	1	3	4	4	4	4	4	23	1	4	4	4	4	4	4	24	1	4
3	3	3	4	3	3	3	22	1	3	4	3	3	3	4	20	1	3	3	4	4	3	3	20	1	4
3	3	3	3	4	3	3	22	1	3	3	3	3	3	3	18	1	3	3	3	3	3	3	18	1	3
3	3	3	4	3	4	3	23	1	3	3	3	3	3	3	18	1	3	3	3	3	2	3	17	2	3
3	3	4	4	4	4	4	26	1	3	3	4	3	4	4	21	1	4	4	4	4	4	4	24	1	4
3	3	3	3	3	3	3	21	1	3	3	3	3	3	3	18	1	3	3	3	3	3	3	18	1	4
4	4	3	3	3	3	3	23	1	4	2	3	3	3	4	19	1	3	4	4	4	3	4	22	1	3
3	3	3	3	3	3	3	21	1	3	2	3	3	2	3	16	2	3	3	4	3	3	3	19	1	3
3	3	4	4	3	4	4	25	1	2	3	3	3	3	3	17	2	3	3	4	4	4	4	22	1	4
3	3	2	4	3	3	3	21	1	3	3	3	2	3	3	17	2	3	3	3	3	3	3	18	1	3
3	4	3	4	4	3	4	25	1	3	4	4	3	4	3	21	1	4	4	4	4	4	3	23	1	3
3	4	4	4	4	4	3	26	1	4	4	4	3	4	4	23	1	4	4	4	4	4	4	24	1	4
4	4	4	4	4	4	4	28	1	4	4	4	4	4	4	24	1	4	4	4	4	4	4	24	1	4
3	3	4	3	3	3	3	22	1	3	3	3	4	3	3	19	1	3	4	3	3	3	3	19	1	3
3	3	3	4	4	4	4	25	1	2	4	4	4	4	4	22	1	4	4	4	4	3	4	23	1	4
3	3	3	3	3	3	4	22	1	3	4	3	3	2	3	18	1	4	4	4	4	4	4	24	1	4
4	3	4	4	4	4	4	27	1	3	3	3	2	4	4	19	1	4	4	4	4	4	4	24	1	4
4	4	4	4	4	4	4	28	1	3	4	4	4	3	4	22	1	4	4	4	4	4	4	24	1	4
3	4	4	3	3	4	4	25	1	3	4	4	3	3	4	21	1	4	4	4	4	4	4	24	1	4
3	3	3	3	3	3	3	21	1	3	3	3	3	3	3	18	1	3	3	3	3	2	3	17	2	3
3	2	3	3	4	3	3	21	1	2	2	3	3	3	3	16	2	3	3	3	3	3	3	18	1	3
3	4	3	3	3	4	3	23	1	4	3	3	2	3	3	18	1	3	3	4	3	3	3	19	1	3
3	3	2	4	3	3	4	22	1	3	3	4	3	3	3	19	1	3	4	4	3	3	3	20	1	4
4	2	3	4	4	4	4	25	1	3	4	4	4	3	4	22	1	4	4	4	4	3	4	23	1	4

3	4	4	4	4	3	4	26	1	3	4	3	4	2	4	20	1	4	4	4	4	4	4	24	1	4
4	3	3	4	4	3	4	25	1	3	3	3	4	3	3	19	1	4	4	3	4	3	3	21	1	4
3	3	4	4	3	3	3	23	1	3	3	4	3	3	3	19	1	4	4	4	4	3	3	22	1	3
3	4	4	4	4	3	4	26	1	3	4	4	3	3	4	21	1	4	4	4	4	3	4	23	1	4
3	3	4	4	4	4	4	26	1	3	4	4	4	4	4	23	1	4	4	4	4	4	3	23	1	4
3	3	4	4	3	3	3	23	1	3	3	4	4	4	4	22	1	4	4	4	4	3	3	22	1	3
4	4	4	4	4	4	4	28	1	4	4	4	4	3	4	23	1	4	4	4	4	4	4	24	1	3
3	3	4	3	2	3	4	22	1	3	3	3	3	3	3	18	1	3	3	3	3	4	3	19	1	3

DATA SUB INDIKATOR

N O	Sikap positif terhadap pekerjaan							Daya tahan							Kemampuan bekerjasama dengan orang lain							Keinginan untuk terus belajar																													
	Persi apan			Pel aks ana an			Fin ishi ng			Per sia pa n			Pelak sanaa n			Fin ishi ng			Per sia pa n			Pelak sanaa n			Fin ishi ng			Per sia pa n			Pel aks ana an			Fin ishi ng																	
1	4	4	4	2	1	3	4	7	1	3	3	6	1	3	2	5	2	4	3	3	0	1	3	4	7	1	4	4	8	1	4	4	4	2	1	2	4	6	1	4	4	8	1	4	4	8	1				
2	3	4	4	1	1	3	3	6	1	3	3	6	1	2	2	4	2	3	3	2	8	2	2	3	5	2	2	3	5	2	3	3	3	9	1	3	3	6	1	3	2	5	2	3	3	6	1	3	3	6	1
3	4	4	4	2	1	3	3	6	1	3	4	7	1	4	2	6	1	4	3	2	9	1	3	3	6	1	4	4	8	1	4	3	3	0	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	4	4	8	1
4	4	4	3	1	1	4	3	7	1	4	3	7	1	3	2	5	2	3	2	3	8	2	4	4	8	1	4	3	7	1	3	4	4	1	1	3	4	7	1	4	3	7	1	3	3	6	1	3	2	5	2
5	4	4	4	2	1	4	4	8	1	3	3	6	1	3	2	5	2	3	2	2	7	2	2	3	5	2	4	3	7	1	3	3	3	9	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1
6	4	4	4	2	1	4	4	8	1	3	3	6	1	4	3	7	1	4	2	2	8	2	3	3	6	1	4	4	8	1	4	3	3	0	1	3	4	7	1	4	3	7	1	3	4	7	1	3	3	6	1
7	4	4	4	2	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	2	2	8	2	4	4	8	1	4	4	8	1	4	4	4	2	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	4	8	1
8	4	4	4	2	1	3	4	7	1	3	3	6	1	3	2	5	2	3	3	3	9	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	3	3	0	1	4	4	8	1	4	3	7	1	3	4	7	1	3	4	7	1
9	3	3	3	9	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	2	3	8	2	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	3	9	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1
1	4	3	3	1	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	2	8	2	2	3	5	2	3	3	6	1	3	3	3	9	1	4	4	8	1	4	3	7	1	4	4	8	1	3	3	6	1

Memiliki berbagi keterampilan												Pengalaman												Dedikasi terhadap kualitas												Pemahaman yang baik tentang dasar-dasar										
Per siap an				Pelaks anaan				Fini shi ng				Per siap an		Pela ksan aan				Fini shi ng				Per siap an		Pela ksan aan				Fini shi ng				Per siap an		Pela ksan aan				Fini shi ng								
2 8	2 9			3 1	3 2	3 3			3 4	3 5			3 6	3 8			3 9	4 0			4 1	4 2			4 3	4 4			4 5	4 6			4 7	4 8			4 9	5 0			5 1	5 2			5 3	5 4
4 3	7 1	3 3	3 3	9 1	3 3	6 1	3 3	6 1	3 3	6 1	3 3	6 1	3 3	6 1	3 3	6 1	3 3	6 1	3 3	6 1	3 3	6 1	3 3	6 1	3 3	6 1	3 3	6 1	3 3	6 1	4 4	8 1	4 4	8 1	3 3	6 1	3 3	6 1	3 3	6 1	3 3	6 1	3 3	6 1		
3 3	6 1	3 3	3 3	9 1	3 3	6 1	3 3	6 1	3 2	5 2	3 3	6 1	2 3	5 2	3 3	6 1	2 3	5 2	3 3	6 1	2 3	5 2	3 3	6 1	2 3	5 2	3 3	6 1	2 3	5 2	3 3	6 1	2 3	5 2	3 3	6 1	2 3	5 2	3 3	6 1	2 3	5 2	3 3	6 1	2 3	5 2
4 4	8 1	3 4	3 0	1 4	4 8	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	
4 3	7 1	4 4	3 1	1 4	3 7	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	
3 3	6 1	3 3	3 9	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	
3 3	6 1	4 4	3 1	1 3	4 7	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	
4 4	8 1	4 4	4 2	1 4	4 8	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	
4 4	8 1	4 4	3 1	1 3	4 7	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	
3 3	6 1	3 3	3 9	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	
3 3	6 1	3 3	3 9	1 4	4 8	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	
			1	1	4	4	8	1	2	3	5	2	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3
3 3	6 1	3 3	3 9	1 3	3 6	1 3	3 6	1 2	3	5	2	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	2	3	5	2	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	
3 3	6 1	3 4	3 0	1 4	3 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	4 7	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	3 6	
3 3	6 1	3 3	3 9	1 3	3 6	1 3	3 6	1 3	2	5	2	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	2	3	5	2	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	

4	4	8	1	3	4	4	1	1	4	4	8	1	3	4	7	1	3	3	6	1	2	4	6	1	4	4	8	1	4	4	8	1	3	4	7	1	3	3	6	1	3	4	7	1	3	4	7	1					
3	3	6	1	3	4	4	1	1	3	4	7	1	3	4	7	1	4	3	7	1	3	3	6	1	3	3	6	1	4	4	8	1	3	4	7	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1					
3	3	6	1	4	4	4	1	2	1	4	4	8	1	3	3	6	1	3	3	6	1	4	3	7	1	3	3	6	1	3	4	7	1	3	4	7	1	4	4	8	1	3	4	7	1	4	3	7	1				
4	4	8	1	4	4	4	1	2	1	4	4	8	1	3	4	7	1	4	4	8	1	3	4	7	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	4	8	1	3	4	7	1	4	4	8	1				
3	3	6	1	4	4	3	1	1	3	4	7	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	4	4	8	1	3	3	6	1	4	4	8	1	3	3	6	1	3	4	7	1					
3	3	6	1	3	4	3	0	1	4	3	7	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	4	7	1	3	3	6	1	4	4	8	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1					
3	3	6	1	3	3	3	9	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	4	3	7	1	3	3	6	1	4	3	7	1	3	3	6	1	4	3	7	1	3	3	6	1	3	3	6	1					
3	3	6	1	3	3	3	9	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	2	3	5	2	3	3	6	1	4	3	7	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1					
3	3	6	1	3	3	3	9	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1					
3	3	6	1	4	4	4	1	2	1	4	4	8	1	3	4	7	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	4	8	1				
3	3	6	1	3	4	3	0	1	3	3	6	1	3	4	7	1	3	3	6	1	3	4	7	1	3	3	6	1	4	4	8	1	3	3	6	1	4	4	8	1	3	3	6	1	4	3	7	1	3	3	6	1	
3	3	6	1	3	3	4	0	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1					
3	3	6	1	3	4	3	0	1	4	3	7	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	2	3	5	2	3	3	6	1	4	4	8	1	4	3	7	1					
3	3	6	1	4	4	4	1	2	1	4	4	8	1	3	3	6	1	4	3	7	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	3	7	1	4	4	8	1
3	3	6	1	3	3	3	9	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	4	4	8	1	4	3	7	1	3	3	6	1	4	4	8	1					
4	4	8	1	3	3	3	9	1	3	3	6	1	4	2	6	1	3	3	6	1	3	4	7	1	3	4	7	1	4	4	8	1	3	4	7	1	3	3	6	1	3	3	6	1	4	4	8	1					
3	3	6	1	3	3	3	9	1	3	3	6	1	3	2	5	2	3	3	6	1	2	3	5	2	3	3	6	1	4	3	7	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1					

3	3	6	1	4	4	3	1	1	4	4	8	1	2	3	5	2	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	3	7	1	4	4	8	1	
3	3	6	1	2	4	3	9	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	2	5	2	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	
							1																																										
3	4	7	1	3	4	4	1	1	3	4	7	1	3	4	7	1	4	3	7	1	4	3	7	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	3	7	1	3	3	6	1	3	4	7	1	4	3	7	1	
3	4	7	1	4	4	4	1	2	1	4	3	7	1	4	4	8	1	4	3	7	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	3	7	1	3	4	7	1	4	3	7	1
4	4	8	1	4	4	4	1	2	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	4	8	1
3	3	6	1	4	3	3	0	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	4	7	1	3	3	6	1	3	4	7	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	
3	3	6	1	3	4	4	1	1	4	4	8	1	2	4	6	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	4	8	1	3	4	7	1	4	4	8	1	4	4	8	1	3	4	7	1	
3	3	6	1	3	3	3	9	1	3	4	7	1	3	4	7	1	3	3	6	1	2	3	5	2	4	4	8	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	4	8	1	
4	3	7	1	4	4	4	1	2	1	4	4	8	1	3	3	6	1	3	2	5	2	4	4	8	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	4	8	1	3	3	6	1
4	4	8	1	4	4	4	1	2	1	4	4	8	1	3	4	7	1	4	4	8	1	3	4	7	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	4	8	1	3	4	7	1
3	4	7	1	4	3	3	0	1	4	4	8	1	3	4	7	1	4	3	7	1	3	4	7	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	3	7	1	3	4	7	1	4	3	7	1	
3	3	6	1	3	3	3	9	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	2	3	5	2	3	3	6	1	3	3	6	1	4	4	8	1	
							1																																										
3	2	5	2	3	3	4	0	1	3	3	6	1	2	2	4	2	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	
3	4	7	1	3	3	3	9	1	4	3	7	1	4	3	7	1	3	2	5	2	3	3	6	1	3	3	6	1	4	3	7	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	3	3	6	1	
3	3	6	1	2	4	3	9	1	3	4	7	1	3	3	6	1	4	3	7	1	3	3	6	1	3	4	7	1	4	3	7	1	3	3	6	1	4	3	7	1	3	3	6	1	4	3	7	1	
							1																																										
4	2	6	1	3	4	4	1	1	4	4	8	1	3	4	7	1	4	4	8	1	3	4	7	1	4	4	8	1	4	4	8	1	3	4	7	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	3	7	1	
3	4	7	1	4	4	4	1	1	3	4	7	1	3	4	7	1	3	4	7	1	2	4	6	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	4	8	1	4	3	7	1	3	4	7	1	4	3	7	1	

DATA KATEGORISASI PER INDIKATOR

NO	Sikap positif terhadap pekerjaan	KTG	Daya tahan	KTG	Kemampuan bekerjasama dengan orang lain	KTG	Keinginan untuk terus belajar	
1	25	Tinggi	22	Tinggi	26	Tinggi	24	T
2	23	Tinggi	17	Sedang	20	Sedang	17	S
3	25	Tinggi	21	Tinggi	24	Tinggi	20	T
4	25	Tinggi	21	Tinggi	25	Tinggi	18	T
5	26	Tinggi	17	Sedang	22	Tinggi	18	T
6	26	Tinggi	21	Tinggi	25	Tinggi	20	T
7	28	Tinggi	24	Tinggi	28	Tinggi	24	T
8	25	Tinggi	22	Tinggi	26	Tinggi	21	T
9	21	Tinggi	20	Sedang	21	Tinggi	18	T
10	22	Tinggi	19	Sedang	23	Tinggi	21	T
11	24	Tinggi	18	Sedang	26	Tinggi	20	T
12	21	Tinggi	20	Sedang	20	Sedang	18	T
13	25	Tinggi	20	Sedang	22	Tinggi	20	T
14	21	Tinggi	18	Sedang	21	Tinggi	18	T
15	23	Tinggi	18	Sedang	21	Tinggi	23	T
16	25	Tinggi	20	Sedang	26	Tinggi	21	T
17	26	Tinggi	21	Tinggi	28	Tinggi	18	T
18	26	Tinggi	27	Tinggi	28	Tinggi	23	T
19	27	Tinggi	20	Sedang	24	Tinggi	22	T
20	22	Tinggi	19	Sedang	23	Tinggi	20	T
21	25	Tinggi	24	Tinggi	22	Tinggi	22	T
22	21	Tinggi	17	Sedang	21	Tinggi	21	T

23	26	Tinggi	18	Sedang	21	Tinggi	18	T
24	27	Tinggi	24	Tinggi	26	Tinggi	22	T
25	22	Tinggi	19	Sedang	23	Tinggi	22	T
26	24	Tinggi	18	Sedang	21	Tinggi	19	T
27	20	Sedang	16	Sedang	22	Tinggi	22	T
28	27	Tinggi	23	Tinggi	27	Tinggi	22	T
29	23	Tinggi	20	Sedang	21	Tinggi	18	T
30	20	Sedang	18	Sedang	20	Sedang	20	T
31	23	Tinggi	17	Sedang	20	Sedang	17	S
32	24	Tinggi	18	Sedang	26	Tinggi	21	T
33	21	Tinggi	20	Sedang	22	Tinggi	18	T
34	24	Tinggi	18	Sedang	25	Tinggi	22	T
35	25	Tinggi	22	Tinggi	27	Tinggi	23	T
36	28	Tinggi	22	Tinggi	28	Tinggi	24	T
37	25	Tinggi	19	Sedang	23	Tinggi	20	T
38	27	Tinggi	19	Sedang	27	Tinggi	23	T
39	28	Tinggi	20	Sedang	25	Tinggi	21	T
40	27	Tinggi	18	Sedang	26	Tinggi	23	T
41	26	Tinggi	20	Sedang	24	Tinggi	23	T
42	25	Tinggi	18	Sedang	22	Tinggi	22	T
43	23	Tinggi	18	Sedang	21	Tinggi	16	S
44	21	Tinggi	18	Sedang	23	Tinggi	16	S
45	22	Tinggi	18	Sedang	22	Tinggi	18	T
46	21	Tinggi	20	Sedang	23	Tinggi	18	T
47	25	Tinggi	18	Sedang	24	Tinggi	19	T

48	24	Tinggi	19	Sedang	23	Tinggi	21	7
49	28	Tinggi	19	Sedang	25	Tinggi	20	7
50	24	Tinggi	19	Sedang	26	Tinggi	19	7
51	23	Tinggi	19	Sedang	23	Tinggi	19	7
52	26	Tinggi	18	Sedang	27	Tinggi	23	7
53	25	Tinggi	19	Sedang	27	Tinggi	22	7
54	27	Tinggi	17	Sedang	26	Tinggi	20	7
55	26	Tinggi	19	Sedang	25	Tinggi	21	7

Memiliki berbagi keterampilan	KTG	Pengalaman	KTG	Dedikasi terhadap kualitas	KTG	Pemahaman yang baik tentang dasar-dasar	KTG
22	Tinggi	18	Tinggi	18	Tinggi	22	Tinggi
21	Tinggi	16	Sedang	19	Tinggi	18	Tinggi
26	Tinggi	20	Tinggi	22	Tinggi	23	Tinggi
25	Tinggi	19	Tinggi	21	Tinggi	20	Tinggi
21	Tinggi	17	Sedang	18	Tinggi	17	Sedang
24	Tinggi	21	Tinggi	24	Tinggi	23	Tinggi
28	Tinggi	21	Tinggi	24	Tinggi	24	Tinggi
26	Tinggi	18	Tinggi	20	Tinggi	19	Tinggi
21	Tinggi	18	Tinggi	18	Tinggi	18	Tinggi
23	Tinggi	19	Tinggi	20	Tinggi	18	Tinggi
25	Tinggi	17	Sedang	22	Tinggi	23	Tinggi
21	Tinggi	17	Sedang	17	Sedang	18	Tinggi
23	Tinggi	19	Tinggi	20	Tinggi	18	Tinggi
21	Tinggi	17	Sedang	18	Tinggi	17	Sedang
27	Tinggi	19	Tinggi	23	Tinggi	20	Tinggi
24	Tinggi	20	Tinggi	21	Tinggi	18	Tinggi
26	Tinggi	19	Tinggi	20	Tinggi	22	Tinggi
28	Tinggi	22	Tinggi	24	Tinggi	23	Tinggi
24	Tinggi	18	Tinggi	20	Tinggi	21	Tinggi
23	Tinggi	19	Tinggi	20	Tinggi	18	Tinggi
21	Tinggi	19	Tinggi	19	Tinggi	19	Tinggi
22	Tinggi	17	Sedang	19	Tinggi	18	Tinggi
21	Tinggi	18	Tinggi	18	Tinggi	18	Tinggi
26	Tinggi	23	Tinggi	24	Tinggi	24	Tinggi

22	Tinggi	20	Tinggi	20	Tinggi	19	Tinggi
22	Tinggi	18	Tinggi	18	Tinggi	18	Tinggi
23	Tinggi	18	Tinggi	17	Sedang	21	Tinggi
26	Tinggi	21	Tinggi	24	Tinggi	23	Tinggi
21	Tinggi	18	Tinggi	18	Tinggi	21	Tinggi
23	Tinggi	19	Tinggi	22	Tinggi	20	Tinggi
21	Tinggi	16	Sedang	19	Tinggi	18	Tinggi
25	Tinggi	17	Sedang	22	Tinggi	23	Tinggi
21	Tinggi	17	Sedang	18	Tinggi	18	Tinggi
25	Tinggi	21	Tinggi	23	Tinggi	20	Tinggi
26	Tinggi	23	Tinggi	24	Tinggi	21	Tinggi
28	Tinggi	24	Tinggi	24	Tinggi	24	Tinggi
22	Tinggi	19	Tinggi	19	Tinggi	18	Tinggi
25	Tinggi	22	Tinggi	23	Tinggi	23	Tinggi
22	Tinggi	18	Tinggi	24	Tinggi	23	Tinggi
27	Tinggi	19	Tinggi	24	Tinggi	22	Tinggi
28	Tinggi	22	Tinggi	24	Tinggi	23	Tinggi
25	Tinggi	21	Tinggi	24	Tinggi	21	Tinggi
21	Tinggi	18	Tinggi	17	Sedang	20	Tinggi
21	Tinggi	16	Sedang	18	Tinggi	18	Tinggi
23	Tinggi	18	Tinggi	19	Tinggi	18	Tinggi
22	Tinggi	19	Tinggi	20	Tinggi	19	Tinggi
25	Tinggi	22	Tinggi	23	Tinggi	23	Tinggi
26	Tinggi	20	Tinggi	24	Tinggi	21	Tinggi
25	Tinggi	19	Tinggi	21	Tinggi	21	Tinggi

23	Tinggi	19	Tinggi	22	Tinggi	17	Sedang
26	Tinggi	21	Tinggi	23	Tinggi	19	Tinggi
26	Tinggi	23	Tinggi	23	Tinggi	24	Tinggi
23	Tinggi	22	Tinggi	22	Tinggi	22	Tinggi
28	Tinggi	23	Tinggi	24	Tinggi	22	Tinggi
22	Tinggi	18	Tinggi	19	Tinggi	22	Tinggi

DATA KATEGORISASI PER SUB INDIKATOE

NO	Sikap positif terhadap pekerjaan						Daya tahan						Kemampuan	
	Persiapan	KTG	Pelaksanaan	KTG	Finishing	KTG	Persiapan	KTG	Pelaksanaan	KTG	Finishing	KTG	Persiapan	KTG
1	12	Tinggi	7	Tinggi	6	Tinggi	5	Sedang	10	Tinggi	7	Tinggi	8	Tinggi
2	11	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	4	Sedang	8	Sedang	5	Sedang	5	Sedang
3	12	Tinggi	6	Tinggi	7	Tinggi	6	Tinggi	9	Tinggi	6	Tinggi	8	Tinggi
4	11	Tinggi	7	Tinggi	7	Tinggi	5	Sedang	8	Sedang	8	Tinggi	7	Tinggi
5	12	Tinggi	8	Tinggi	6	Tinggi	5	Sedang	7	Sedang	5	Sedang	7	Tinggi
6	12	Tinggi	8	Tinggi	6	Tinggi	7	Tinggi	8	Sedang	6	Tinggi	8	Tinggi
7	12	Tinggi	8	Tinggi	8	Tinggi	8	Tinggi	8	Sedang	8	Tinggi	8	Tinggi
8	12	Tinggi	7	Tinggi	6	Tinggi	5	Sedang	9	Tinggi	8	Tinggi	8	Tinggi
9	9	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	8	Sedang	6	Tinggi	6	Tinggi
10	10	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	8	Sedang	5	Sedang	6	Tinggi
11	11	Tinggi	7	Tinggi	6	Tinggi	5	Sedang	6	Sedang	7	Tinggi	7	Tinggi
12	10	Tinggi	5	Sedang	6	Tinggi	6	Tinggi	8	Sedang	6	Tinggi	6	Tinggi
13	11	Tinggi	8	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	8	Sedang	6	Tinggi	6	Tinggi
14	9	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	4	Sedang	9	Tinggi	5	Sedang	6	Tinggi
15	10	Tinggi	6	Tinggi	7	Tinggi	6	Tinggi	6	Sedang	6	Tinggi	6	Tinggi
16	12	Tinggi	7	Tinggi	6	Tinggi	7	Tinggi	8	Sedang	5	Sedang	8	Tinggi
17	12	Tinggi	6	Tinggi	8	Tinggi	6	Tinggi	7	Sedang	8	Tinggi	8	Tinggi
18	12	Tinggi	6	Tinggi	8	Tinggi	8	Tinggi	12	Tinggi	7	Tinggi	8	Tinggi
19	12	Tinggi	7	Tinggi	8	Tinggi	6	Tinggi	8	Sedang	6	Tinggi	6	Tinggi
20	10	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	8	Sedang	5	Sedang	6	Tinggi
21	11	Tinggi	7	Tinggi	7	Tinggi	6	Tinggi	12	Tinggi	6	Tinggi	7	Tinggi

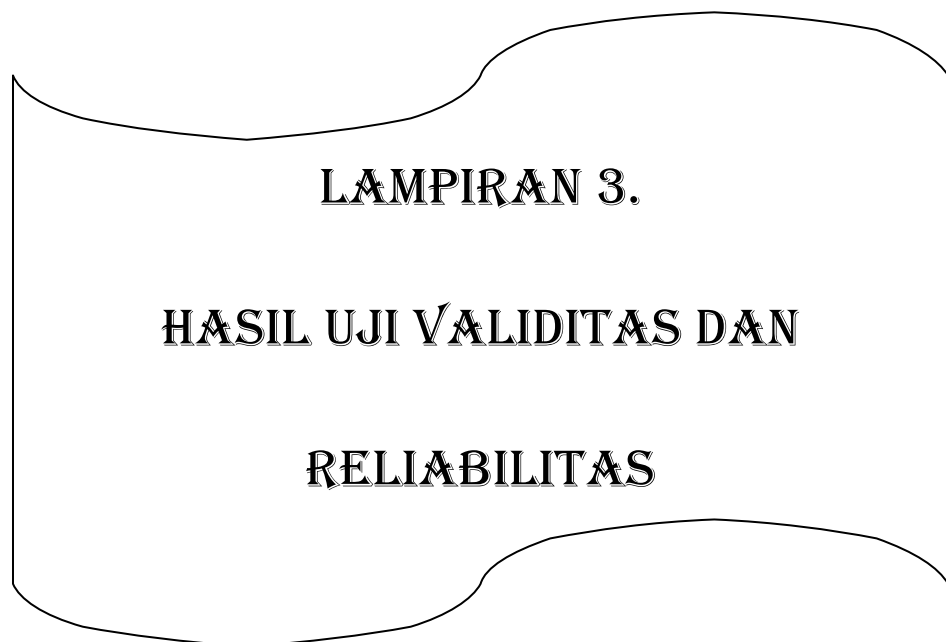
22	9	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	4	Sedang	8	Sedang	5	Sedang	6	Tinggi
23	12	Tinggi	7	Tinggi	7	Tinggi	5	Sedang	8	Sedang	5	Sedang	6	Tinggi
24	12	Tinggi	8	Tinggi	7	Tinggi	6	Tinggi	10	Tinggi	8	Tinggi	8	Tinggi
25	10	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	8	Sedang	5	Sedang	6	Tinggi
26	11	Tinggi	7	Tinggi	6	Tinggi	5	Sedang	7	Sedang	6	Tinggi	6	Tinggi
27	10	Tinggi	6	Tinggi	4	Sedang	4	Sedang	7	Sedang	5	Sedang	5	Sedang
28	12	Tinggi	8	Tinggi	7	Tinggi	8	Tinggi	7	Sedang	8	Tinggi	8	Tinggi
29	11	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	5	Sedang	9	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi
30	9	Tinggi	6	Tinggi	5	Sedang	5	Sedang	7	Sedang	6	Tinggi	6	Tinggi
31	11	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	4	Sedang	8	Sedang	5	Sedang	5	Sedang
32	11	Tinggi	7	Tinggi	6	Tinggi	5	Sedang	6	Sedang	7	Tinggi	7	Tinggi
33	9	Tinggi	5	Sedang	7	Tinggi	5	Sedang	9	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi
34	12	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	7	Tinggi	5	Rendah	6	Tinggi	6	Tinggi
35	12	Tinggi	6	Tinggi	7	Tinggi	8	Tinggi	7	Sedang	7	Tinggi	8	Tinggi
36	12	Tinggi	8	Tinggi	8	Tinggi	6	Tinggi	8	Sedang	8	Tinggi	8	Tinggi
37	12	Tinggi	6	Tinggi	7	Tinggi	6	Tinggi	7	Sedang	6	Tinggi	7	Tinggi
38	12	Tinggi	7	Tinggi	8	Tinggi	5	Sedang	8	Sedang	6	Tinggi	8	Tinggi
39	12	Tinggi	8	Tinggi	8	Tinggi	7	Tinggi	8	Sedang	5	Sedang	8	Tinggi
40	12	Tinggi	7	Tinggi	8	Tinggi	5	Sedang	8	Sedang	5	Sedang	7	Tinggi
41	12	Tinggi	8	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	8	Sedang	6	Tinggi	6	Tinggi
42	11	Tinggi	7	Tinggi	7	Tinggi	5	Sedang	7	Sedang	6	Tinggi	7	Tinggi
43	11	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	5	Sedang	7	Sedang	6	Tinggi	6	Tinggi
44	9	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	5	Sedang	8	Sedang	5	Sedang	6	Tinggi
45	9	Tinggi	6	Tinggi	7	Tinggi	5	Sedang	7	Sedang	6	Tinggi	6	Tinggi
46	9	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	4	Sedang	9	Tinggi	7	Tinggi	6	Tinggi

47	11	Tinggi	7	Tinggi	7	Tinggi	6	Tinggi	6	Sedang	6	Tinggi	7	Tinggi
48	11	Tinggi	7	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	8	Sedang	5	Sedang	6	Tinggi
49	12	Tinggi	8	Tinggi	8	Tinggi	5	Sedang	7	Sedang	7	Tinggi	8	Tinggi
50	11	Tinggi	7	Tinggi	6	Tinggi	5	Sedang	8	Sedang	6	Tinggi	8	Tinggi
51	11	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	8	Sedang	5	Sedang	6	Tinggi
52	12	Tinggi	6	Tinggi	8	Tinggi	5	Sedang	8	Sedang	5	Sedang	8	Tinggi
53	11	Tinggi	7	Tinggi	7	Tinggi	6	Tinggi	6	Sedang	7	Tinggi	7	Tinggi
54	12	Tinggi	8	Tinggi	7	Tinggi	7	Tinggi	8	Sedang	2	Rendah	7	Tinggi
55	11	Tinggi	7	Tinggi	8	Tinggi	6	Tinggi	7	Sedang	6	Tinggi	8	Tinggi

Memiliki berbagi keterampilan						Pengalaman						Dedikasi ter		
Persiapan	KTG	Pelaksanaan	KTG	Finishing	KTG	Persiapan	KTG	Pelaksanaan	KTG	Finishing	KTG	Persiapan	KTG	Pelaksana
7	Tinggi	9	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	6
6	Tinggi	9	Tinggi	6	Tinggi	5	Sedang	6	Tinggi	5	Sedang	7	Tinggi	6
8	Tinggi	10	Tinggi	8	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	8	Tinggi	6	Tinggi	8
7	Tinggi	11	Tinggi	7	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	7	Tinggi	7	Tinggi	7
6	Tinggi	9	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	5	Sedang	6	Tinggi	6
6	Tinggi	11	Tinggi	7	Tinggi	6	Tinggi	7	Tinggi	8	Tinggi	8	Tinggi	8
8	Tinggi	12	Tinggi	8	Tinggi	6	Tinggi	7	Tinggi	8	Tinggi	8	Tinggi	8
8	Tinggi	11	Tinggi	7	Tinggi	6	Tinggi	7	Tinggi	5	Sedang	6	Tinggi	7
6	Tinggi	9	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	6
6	Tinggi	9	Tinggi	8	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	7	Tinggi	6	Tinggi	8
6	Tinggi	11	Tinggi	8	Tinggi	5	Sedang	6	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	8
6	Tinggi	9	Tinggi	6	Tinggi	5	Sedang	6	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	6
6	Tinggi	10	Tinggi	7	Tinggi	7	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	8
6	Tinggi	9	Tinggi	6	Tinggi	5	Sedang	6	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	6
8	Tinggi	11	Tinggi	8	Tinggi	7	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	8	Tinggi	8
6	Tinggi	11	Tinggi	7	Tinggi	7	Tinggi	7	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	8
6	Tinggi	12	Tinggi	8	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	7	Tinggi	6	Tinggi	7
8	Tinggi	12	Tinggi	8	Tinggi	7	Tinggi	8	Tinggi	7	Tinggi	8	Tinggi	8
6	Tinggi	11	Tinggi	7	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	8
6	Tinggi	10	Tinggi	7	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	7	Tinggi	6	Tinggi	8
6	Tinggi	9	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	7	Tinggi	6	Tinggi	7
6	Tinggi	9	Tinggi	7	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	5	Sedang	6	Tinggi	7
6	Tinggi	9	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	6

6	Tinggi	12	Tinggi	8	Tinggi	7	Tinggi	8	Tinggi	8	Tinggi	8	Tinggi	8
6	Tinggi	10	Tinggi	6	Tinggi	7	Tinggi	6	Tinggi	7	Tinggi	6	Tinggi	8
6	Tinggi	10	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	6
6	Tinggi	10	Tinggi	7	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	6
6	Tinggi	12	Tinggi	8	Tinggi	6	Tinggi	7	Tinggi	8	Tinggi	8	Tinggi	8
6	Tinggi	9	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	6
8	Tinggi	9	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	7	Tinggi	7	Tinggi	8
6	Tinggi	9	Tinggi	6	Tinggi	5	Sedang	6	Tinggi	5	Sedang	6	Tinggi	7
6	Tinggi	11	Tinggi	8	Tinggi	5	Sedang	6	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	8
6	Tinggi	9	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	5	Sedang	6	Tinggi	6	Tinggi	6
7	Tinggi	11	Tinggi	7	Tinggi	7	Tinggi	7	Tinggi	7	Tinggi	8	Tinggi	8
7	Tinggi	12	Tinggi	7	Tinggi	8	Tinggi	7	Tinggi	8	Tinggi	8	Tinggi	8
8	Tinggi	12	Tinggi	8	Tinggi	8	Tinggi	8	Tinggi	8	Tinggi	8	Tinggi	8
6	Tinggi	10	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	7	Tinggi	6	Tinggi	7	Tinggi	6
6	Tinggi	11	Tinggi	8	Tinggi	6	Tinggi	8	Tinggi	8	Tinggi	8	Tinggi	8
6	Tinggi	9	Tinggi	7	Tinggi	7	Tinggi	6	Tinggi	5	Sedang	8	Tinggi	8
7	Tinggi	12	Tinggi	8	Tinggi	6	Tinggi	5	Sedang	8	Tinggi	8	Tinggi	8
8	Tinggi	12	Tinggi	8	Tinggi	7	Tinggi	8	Tinggi	7	Tinggi	8	Tinggi	8
7	Tinggi	10	Tinggi	8	Tinggi	7	Tinggi	7	Tinggi	7	Tinggi	8	Tinggi	8
6	Tinggi	9	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	6
5	Sedang	10	Tinggi	6	Tinggi	4	Sedang	6	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	6
7	Tinggi	9	Tinggi	7	Tinggi	7	Tinggi	5	Sedang	6	Tinggi	6	Tinggi	7
6	Tinggi	9	Tinggi	7	Tinggi	6	Tinggi	7	Tinggi	6	Tinggi	7	Tinggi	7
6	Tinggi	11	Tinggi	8	Tinggi	7	Tinggi	8	Tinggi	7	Tinggi	8	Tinggi	8
7	Tinggi	12	Tinggi	7	Tinggi	7	Tinggi	7	Tinggi	6	Tinggi	8	Tinggi	8

7	Tinggi	11	Tinggi	7	Tinggi	6	Tinggi	7	Tinggi	6	Tinggi	8	Tinggi	7
6	Tinggi	11	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	7	Tinggi	6	Tinggi	8	Tinggi	8
7	Tinggi	12	Tinggi	7	Tinggi	7	Tinggi	7	Tinggi	7	Tinggi	8	Tinggi	8
6	Tinggi	12	Tinggi	8	Tinggi	7	Tinggi	8	Tinggi	8	Tinggi	8	Tinggi	8
6	Tinggi	11	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	8	Tinggi	8	Tinggi	8	Tinggi	8
8	Tinggi	12	Tinggi	8	Tinggi	8	Tinggi	8	Tinggi	7	Tinggi	8	Tinggi	8
6	Tinggi	9	Tinggi	7	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	6	Tinggi	6



Reliability

Case Processing Summary

		N	%
Cases	Valid	9	100.0
	Excluded ^a	0	.0
	Total	9	100.0

a. Listwise deletion based on all variables in the procedure.

Reliability Statistics

Cronbach's Alpha	N of Items
.984	54

Item-Total Statistics

	Scale Mean if Item Deleted	Scale Variance if Item Deleted	Corrected Item-Total Correlation	Cronbach's Alpha if Item Deleted
Butir1	176.1111	727.111	.781	.983
Butir2	176.0000	725.250	.821	.983
Butir3	176.1111	725.611	.813	.983
Butir4	176.2222	730.194	.728	.984
Butir5	176.1111	725.611	.813	.983
Butir6	176.5556	736.528	.730	.984
Butir7	176.4444	743.028	.661	.984
Butir8	176.3333	737.000	.762	.984
Butir9	176.6667	711.250	.842	.984
Butir10	176.1111	742.861	.762	.984
Butir11	176.5556	729.778	.737	.984
Butir12	176.4444	732.278	.760	.984
Butir13	176.3333	735.750	.632	.984
Butir14	176.0000	728.750	.911	.983
Butir15	175.8889	736.611	.727	.984
Butir16	176.0000	740.500	.845	.983
Butir17	176.0000	740.500	.845	.983
Butir18	176.3333	731.750	.723	.984
Butir19	176.2222	725.694	.827	.983
Butir20	176.2222	734.444	.785	.983
Butir21	176.1111	734.111	.772	.983
Butir22	175.8889	740.111	.907	.983
Butir23	176.6667	723.000	.825	.983
Butir24	176.1111	742.861	.762	.984
Butir25	176.0000	740.500	.845	.983
Butir26	176.4444	726.278	.758	.984
Butir27	176.1111	741.111	.591	.984
Butir28	175.8889	740.111	.907	.983
Butir29	176.2222	735.194	.765	.983
Butir30	176.5556	768.278	-.126	.985

Item-Total Statistics

	Scale Mean if Item Deleted	Scale Variance if Item Deleted	Corrected Item-Total Correlation	Cronbach's Alpha if Item Deleted
Butir31	176.2222	736.694	.725	.984
Butir32	176.0000	742.750	.766	.984
Butir33	176.5556	745.278	.714	.984
Butir34	176.1111	745.111	.683	.984
Butir35	176.1111	743.111	.753	.984
Butir36	176.4444	739.278	.777	.983
Butir37	176.1111	754.861	.241	.984
Butir38	176.7778	727.694	.815	.983
Butir39	176.3333	737.000	.762	.984
Butir40	176.5556	745.278	.714	.984
Butir41	176.5556	723.028	.762	.984
Butir42	176.2222	745.444	.708	.984
Butir43	176.4444	739.278	.777	.983
Butir44	175.8889	737.361	.707	.984
Butir45	176.0000	742.750	.766	.984
Butir46	176.2222	745.444	.708	.984
Butir47	176.2222	745.444	.708	.984
Butir48	176.0000	742.750	.766	.984
Butir49	176.3333	736.750	.769	.983
Butir50	176.1111	742.861	.762	.984
Butir51	176.1111	742.861	.762	.984
Butir52	176.0000	742.500	.775	.984
Butir53	176.2222	745.444	.708	.984
Butir54	176.2222	726.694	.805	.983

LAMPIRAN 4.

UJI DESKRIPTIF

✓ HASIL UJI DESKRIPTIF

✓ PERHITUNGAN KELAS INTERVAL

✓ PERHITUNGAN KATEGORISASI

ASIL UJI DESKRIPTIF

Frequencies

Statistics

Profesional

N	Valid	55
	Missing	0
Mean		172.5636
Median		174.0000
Mode		151.00 ^a
Std. Deviation		14.25530
Range		51.00
Minimum		151.00
Maximum		202.00
Sum		9491.00

a. Multiple modes exist. The smallest value is shown

Frequencies

Statistics

		Sikap positif terhadap pekerjaan	Daya tahan	Kemampuan bekerjasama dengan orang lain	Keinginan untuk terus belajar	Memiliki berbagi keterampilan	Pengalaman	Dedikasi terhadap kualitas	Pemahaman yang baik tentang dasar-dasar
N	Valid	55	55	55	55	55	55	55	55
	Missing	0	0	0	0	0	0	0	0
Mean		24.3455	19.5273	23.8727	20.3455	23.8545	19.3091	20.9273	20.3818
Median		25.0000	19.0000	24.0000	20.0000	23.0000	19.0000	21.0000	20.0000
Mode		25.00	18.00	26.00	18.00	21.00	19.00	24.00	18.00
Std. Deviation		2.24613	2.13311	2.44233	2.13627	2.31275	2.03554	2.40258	2.23185
Range		8.00	11.00	8.00	8.00	7.00	8.00	7.00	7.00
Minimum		20.00	16.00	20.00	16.00	21.00	16.00	17.00	17.00
Maximum		28.00	27.00	28.00	24.00	28.00	24.00	24.00	24.00
Sum		1339.00	1074.00	1313.00	1119.00	1312.00	1062.00	1151.00	1121.00

Frequencies

Statistics

		Persiapan1	Pelaksanaan1	Finishing 1	Persiapan2	Pelaksanaan2	Finishing 2
N	Valid	55	55	55	55	55	55
	Missing	0	0	0	0	0	0
Mean		11.0364	6.6909	6.6182	5.6545	7.8545	6.0182
Median		11.0000	7.0000	6.0000	6.0000	8.0000	6.0000
Mode		12.00	6.00	6.00	5.00 ^a	8.00	6.00
Std. Deviation		1.07089	.83606	.89217	1.04027	1.26810	1.13024
Range		3.00	3.00	4.00	4.00	7.00	6.00
Minimum		9.00	5.00	4.00	4.00	5.00	2.00
Maximum		12.00	8.00	8.00	8.00	12.00	8.00
Sum		607.00	368.00	364.00	311.00	432.00	331.00

a. Multiple modes exist. The smallest value is shown

Frequencies

Statistics

		Persiapan3	Pelaksanaan3	Finishing 3	Persiapan4	Pelaksanaan4	Finishing 4
N	Valid	55	55	55	55	55	55
	Missing	0	0	0	0	0	0
Mean		6.8000	10.1455	6.9273	6.4727	7.0727	6.8000
Median		7.0000	10.0000	7.0000	6.0000	7.0000	7.0000
Mode		6.00	9.00	7.00	6.00	8.00	6.00 ^a
Std. Deviation		.96992	1.16139	.83565	.95945	.87886	.89028
Range		3.00	4.00	3.00	4.00	2.00	3.00
Minimum		5.00	8.00	5.00	4.00	6.00	5.00
Maximum		8.00	12.00	8.00	8.00	8.00	8.00
Sum		374.00	558.00	381.00	356.00	389.00	374.00

a. Multiple modes exist. The smallest value is shown

Frequencies

Statistics

		Persiapan5	Pelaksanaan5	Finishing 5	Persiapan6	Pelaksanaan6	Finishing 6
N	Valid	55	55	55	55	55	55
	Missing	0	0	0	0	0	0
Mean		6.4909	10.3818	6.9818	6.2364	6.5273	6.5455
Median		6.0000	10.0000	7.0000	6.0000	6.0000	6.0000
Mode		6.00	9.00	6.00	6.00	6.00	6.00
Std. Deviation		.79052	1.19398	.82756	.79264	.83565	.93923
Range		3.00	3.00	2.00	4.00	3.00	3.00
Minimum		5.00	9.00	6.00	4.00	5.00	5.00
Maximum		8.00	12.00	8.00	8.00	8.00	8.00
Sum		357.00	571.00	384.00	343.00	359.00	360.00

Frequencies

Statistics

		Persiapan7	Pelaksanaan7	Finishing 7	Persiapan8	Pelaksanaan8	Finishing 8
N	Valid	55	55	55	55	55	55
	Missing	0	0	0	0	0	0
Mean		6.8909	7.2909	6.7455	6.8364	6.6545	6.8909
Median		6.0000	8.0000	7.0000	7.0000	6.0000	7.0000
Mode		6.00	8.00	6.00	6.00	6.00	6.00
Std. Deviation		.95593	.87502	.94708	.91820	.79857	.91637
Range		2.00	2.00	3.00	3.00	3.00	3.00
Minimum		6.00	6.00	5.00	5.00	5.00	5.00
Maximum		8.00	8.00	8.00	8.00	8.00	8.00
Sum		379.00	401.00	371.00	376.00	366.00	379.00

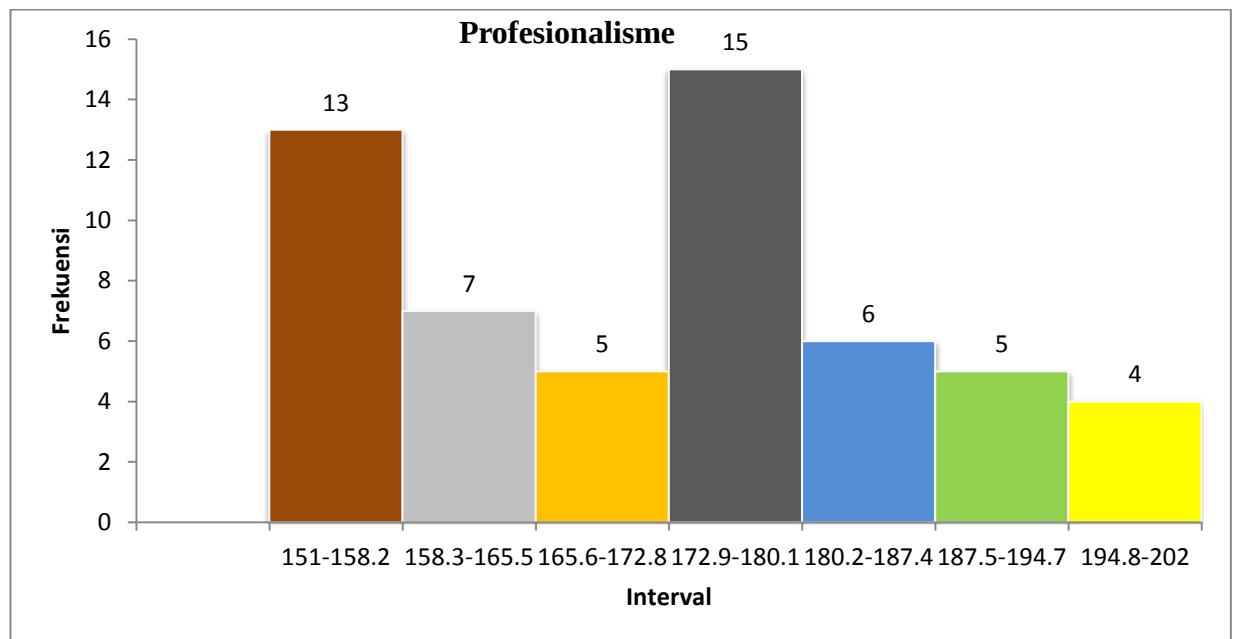
PERHITUNGAN KELAS INTERVAL

1) PERHITUNGAN KELAS INTERVAL SECARA KESELURUHAN

PROFESIONALISME

Min	151
Max	202
R	51
N	55
K	$1 + 3.3 \log n$
	6.743
$\approx$	7
P	7.286
$\approx$	7.2

No.	Interval			F	%
1	194.8	-	202.0	4	7.27%
2	187.5	-	194.7	5	9.09%
3	180.2	-	187.4	6	10.91%
4	172.9	-	180.1	15	27.27%
5	165.6	-	172.8	5	9.09%
6	158.3	-	165.5	7	12.73%
7	151	-	158.2	13	23.64%
Jumlah				55	100.00%

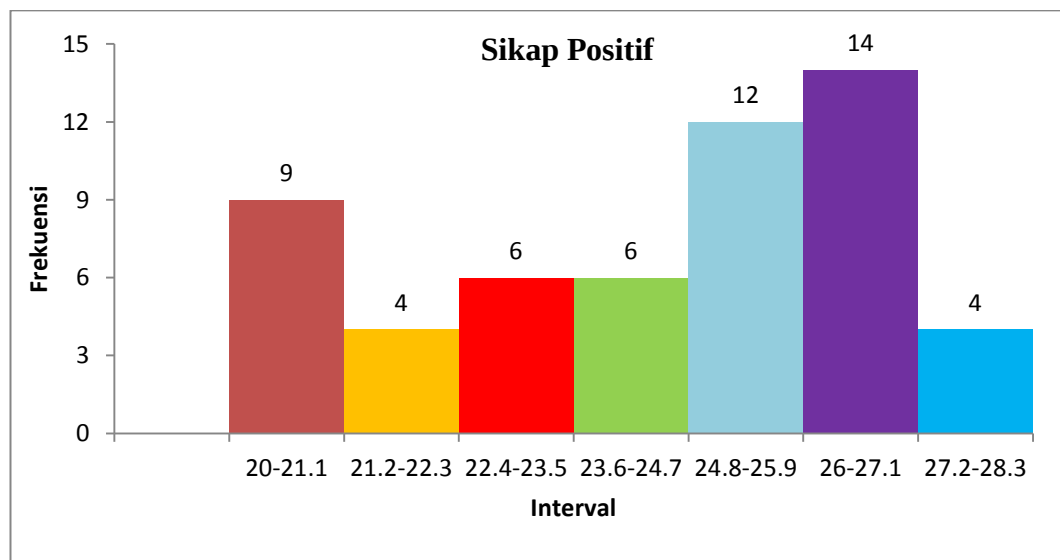


2) PERHITUNGAN KELAS INTERVAL PER INDIKATOR

1. SIKAP POSITIF TERHADAP PEKERJAAN

Min	20
Max	28
R	8
N	55
K	$1 + 3.3 \log n$
	6.743
$\approx$	7
P	1.143
$\approx$	1.1

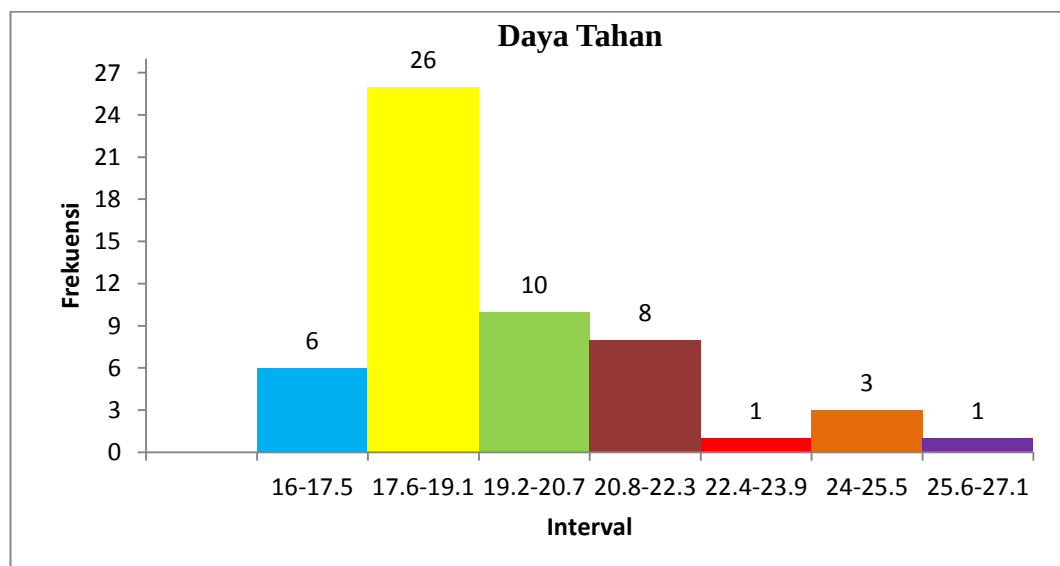
No.	Interval			F	%
1	27.2	-	28.3	4	7.27%
2	26.0	-	27.1	14	25.45%
3	24.8	-	25.9	12	21.82%
4	23.6	-	24.7	6	10.91%
5	22.4	-	23.5	6	10.91%
6	21.2	-	22.3	4	7.27%
7	20	-	21.1	9	16.36%
Jumlah				55	100.00%



2. DAYA TAHAN

Min	16
Max	27
R	11
N	55
K	$1 + 3.3 \log n$
	6.743
$\approx$	7
P	1.571
$\approx$	1.5

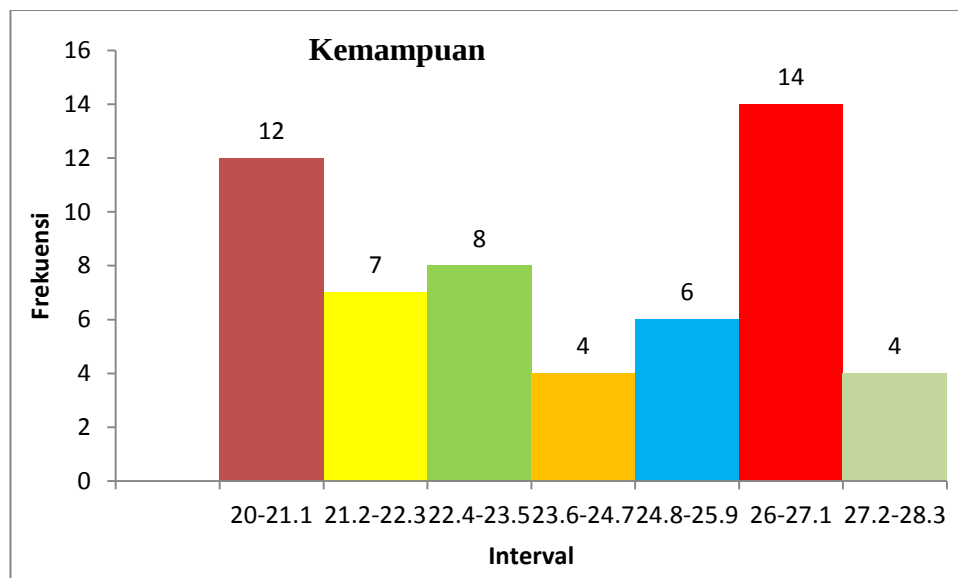
No.	Interval			F	%
1	25.6	-	27.1	1	1.82%
2	24.0	-	25.5	3	5.45%
3	22.4	-	23.9	1	1.82%
4	20.8	-	22.3	8	14.55%
5	19.2	-	20.7	10	18.18%
6	17.6	-	19.1	26	47.27%
7	16	-	17.5	6	10.91%
Jumlah				55	100.00%



3. KEMAMPUAN BEKERJASAMA DENGAN ORANG LAIN

Min	20
Max	28
R	8
N	55
K	$1 + 3.3 \log n$
	6.743
$\approx$	7
P	1.143
$\approx$	1.1

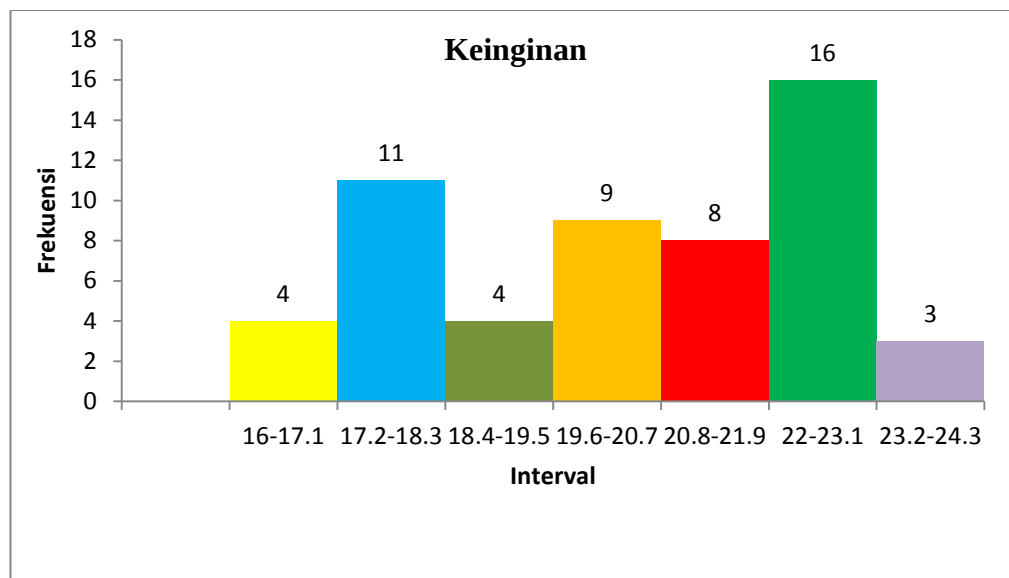
No.	Interval			F	%
1	27.2	-	28.3	4	7.27%
2	26.0	-	27.1	14	25.45%
3	24.8	-	25.9	6	10.91%
4	23.6	-	24.7	4	7.27%
5	22.4	-	23.5	8	14.55%
6	21.2	-	22.3	7	12.73%
7	20	-	21.1	12	21.82%
Jumlah				55	100.00%



4. KEINGINAN UNTUK TERUS BELAJAR

Min	16
Max	24
R	8
N	55
K	$1 + 3.3 \log n$
	6.743
$\approx$	7
P	1.143
$\approx$	1.1

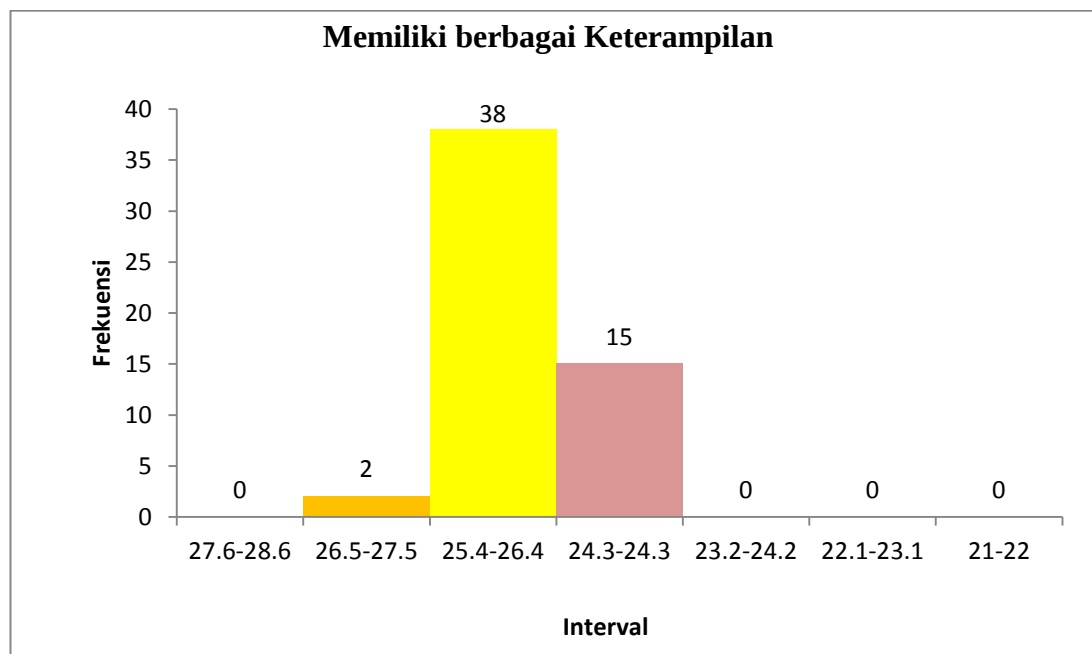
No.	Interval			F	%
1	23.2	-	24.3	3	5.45%
2	22.0	-	23.1	16	29.09%
3	20.8	-	21.9	8	14.55%
4	19.6	-	20.7	9	16.36%
5	18.4	-	19.5	4	7.27%
6	17.2	-	18.3	11	20.00%
7	16	-	17.1	4	7.27%
Jumlah				55	100.00%



5. MEMILIKI BERBAGAI KETERAMPILAN

Min	17
Max	24
R	7
N	55
K	$1 + 3.3 \log n$
	6.743
$\approx$	7
P	1.000
$\approx$	1.0

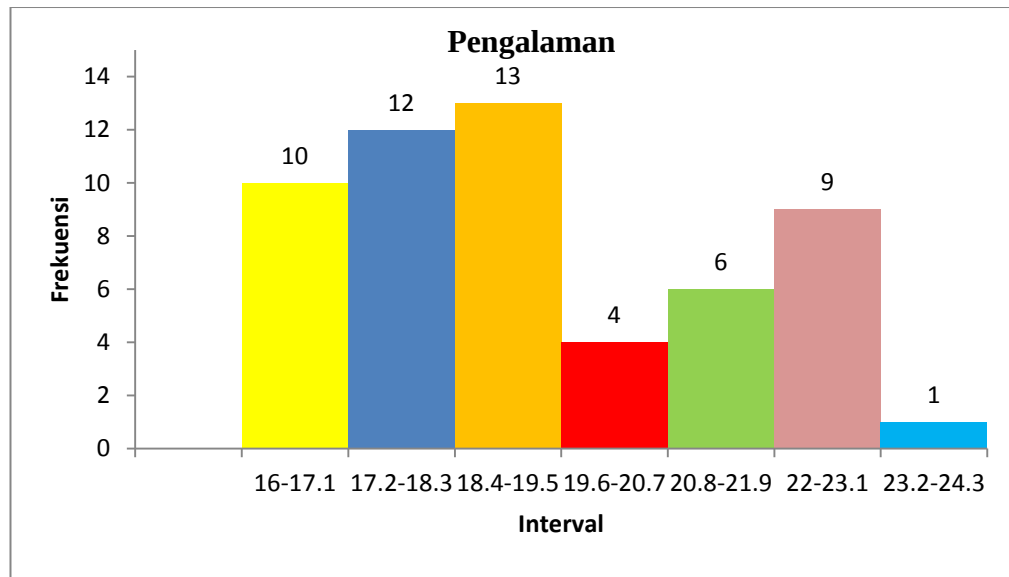
No.	Interval			F	%
1	23.6	-	24.6	4	7.27%
2	22.5	-	23.5	10	18.18%
3	21.4	-	22.4	6	10.91%
4	20.3	-	21.3	7	12.73%
5	19.2	-	20.2	5	9.09%
6	18.1	-	19.1	5	9.09%
7	17	-	18.0	18	32.73%
Jumlah				55	100.00%



6. PENGALAMAN

Min	16
Max	24
R	8
N	55
K	$1 + 3.3 \log n$
	6.743
$\approx$	7
P	1.143
$\approx$	1.1

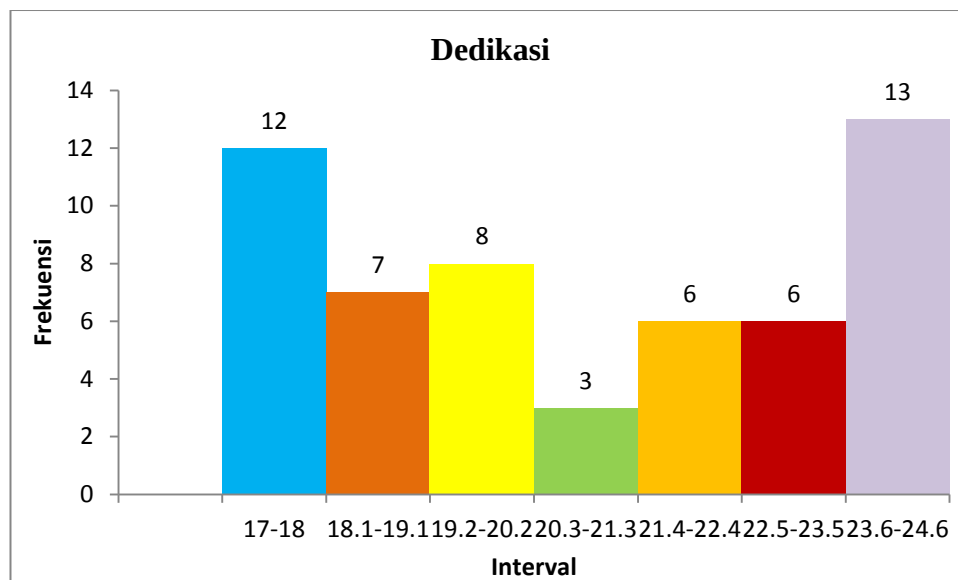
No.	Interval			F	%
1	23.2	-	24.3	1	1.82%
2	22.0	-	23.1	9	16.36%
3	20.8	-	21.9	6	10.91%
4	19.6	-	20.7	4	7.27%
5	18.4	-	19.5	13	23.64%
6	17.2	-	18.3	12	21.82%
7	16	-	17.1	10	18.18%
Jumlah				55	100.00%



7. DEDIKASI TERHADAP KUALITAS

Min	17
Max	24
R	7
N	55
K	$1 + 3.3 \log n$
	6.743
$\approx$	7
P	1.000
$\approx$	1.0

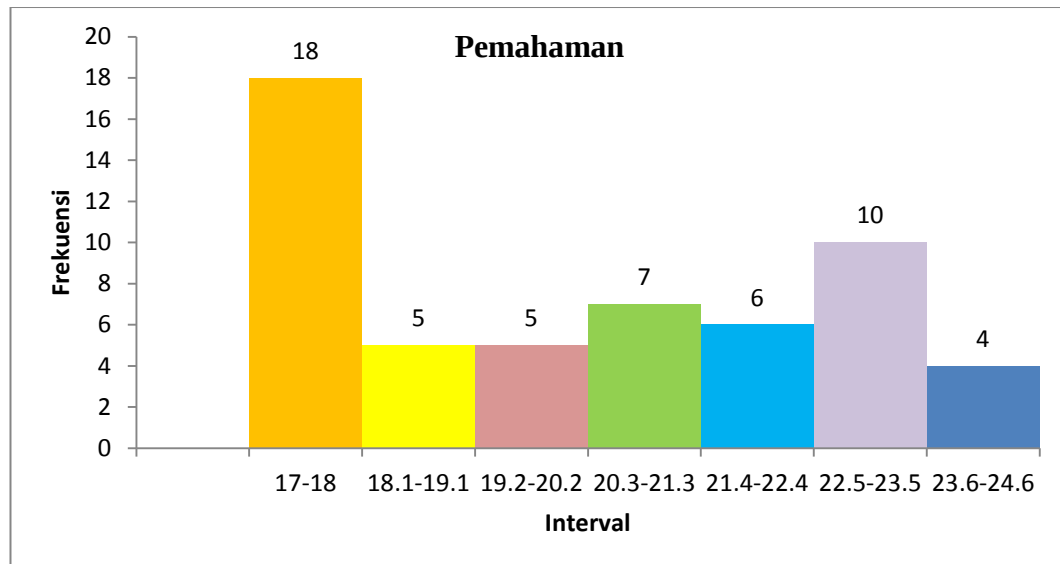
No.	Interval			F	%
1	23.6	-	24.6	13	23.64%
2	22.5	-	23.5	6	10.91%
3	21.4	-	22.4	6	10.91%
4	20.3	-	21.3	3	5.45%
5	19.2	-	20.2	8	14.55%
6	18.1	-	19.1	7	12.73%
7	17	-	18.0	12	21.82%
Jumlah				55	100.00%



8. PEMAHAMAN YANG BAIK TENTANG DASAR-DASAR

Min	17
Max	24
R	7
N	55
K	$1 + 3.3 \log n$
	6.743
$\approx$	7
P	1.000
$\approx$	1.0

No.	Interval			F	%
1	23.6	-	24.6	4	7.27%
2	22.5	-	23.5	10	18.18%
3	21.4	-	22.4	6	10.91%
4	20.3	-	21.3	7	12.73%
5	19.2	-	20.2	5	9.09%
6	18.1	-	19.1	5	9.09%
7	17	-	18.0	18	32.73%
Jumlah				55	100.00%



RUMUS PERHITUNGAN KATEGORISASI

KATEGORI SECARA KESELURUHAN					
Skor Max	4	x	52	=	208
Skor Min	1	x	52	=	52
Mi	260	/	2	=	130
Sdi	156	/	6	=	26.00
Tinggi	: $X \geq M + SD$				
Sedang	: $M - SD \leq X < M + SD$				
Rendah	: $X < M - SD$				
Kategori	Skor				
Tinggi	:	X	$\geq$	156.00	
Sedang	:	104.00	$\leq$	X	< 156.00
Rendah	:	X	$<$	104.00	

PERTANYAAN 6					
Skor Max	4	x	6	=	24
Skor Min	1	x	6	=	6
Mi	30	/	2	=	15
Sdi	18	/	6	=	3.00
Tinggi	: $X \geq M + SD$				
Sedang	: $M - SD \leq X < M + SD$				
Rendah	: $X < M - SD$				
Kategori	Skor				
Tinggi	:	X	$\geq$	18.00	
Sedang	:	12.00	$\leq$	X	< 18.00
Rendah	:	X	$<$	12.00	

PERTANYAAN 7									
Skor									
Max	4	x		7	=	28			
Skor									
Min	1	x		7	=	7			
Mi	35	/		2	=	17.5			
Sdi	21	/		6	=	3.50			
Tinggi				: $X \geq M + SD$					
Sedang				: $M - SD \leq X < M + SD$					
Rendah				: $X < M - SD$					
Kategori				Skor					
Tinggi		:		X	$\geq$	21.00			
Sedang		:		14.00	$\leq$	X	$<$	21.00	
Rendah		:		X	$<$	14.00			

PERTANYAAN 2									
Skor Max	4	x		2	=	8			
Skor Min	1	x		2	=	2			
Mi	10	/		2	=	5			
Sdi	6	/		6	=	1.00			
Tinggi				: $X \geq M + SD$					
Sedang				: $M - SD \leq X < M + SD$					
Rendah				: $X < M - SD$					
Kategori				Skor					
Tinggi		:		X	$\geq$	6.00			
Sedang		:		4.00	$\leq$	X	$<$	6.00	
Rendah		:		X	$<$	4.00			

PERTANYAAN 3					
Skor Max	4	x	3	=	12
Skor Min	1	x	3	=	3
Mi	15	/	2	=	7.5
Sdi	9	/	6	=	1.50
Tinggi	: $X \geq M + SD$				
Sedang	: $M - SD \leq X < M + SD$				
Rendah	: $X < M - SD$				
Kategori	Skor				
Tinggi	:	X	$\geq$	9.00	
Sedang	:	6.00	$\leq$	X	< 9.00
Rendah	:	X	<	6.00	

HASIL UJI KATEGORISASI (PER INDIKATOR)

Frequencies

Kategori Keseluruhan

	Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid Tinggi	50	90.9	90.9	90.9
Sedang	5	9.1	9.1	100.0
Total	55	100.0	100.0	

Frequencies

Sikap positif terhadap pekerjaan

	Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid Tinggi	53	96.4	96.4	96.4
Sedang	2	3.6	3.6	100.0
Total	55	100.0	100.0	

Daya tahan

	Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid Tinggi	13	23.6	23.6	23.6
Sedang	42	76.4	76.4	100.0
Total	55	100.0	100.0	

Kemampuan bekerjasama dengan orang lain

	Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid Tinggi	51	92.7	92.7	92.7
Sedang	4	7.3	7.3	100.0
Total	55	100.0	100.0	

Keinginan untuk terus belajar

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Tinggi	51	92.7	92.7	92.7
	Sedang	4	7.3	7.3	100.0
	Total	55	100.0	100.0	

Memiliki berbagi keterampilan

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Tinggi	55	100.0	100.0	100.0

Pengalaman

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Tinggi	45	81.8	81.8	81.8
	Sedang	10	18.2	18.2	100.0
	Total	55	100.0	100.0	

Dedikasi terhadap kualitas

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Tinggi	52	94.5	94.5	94.5
	Sedang	3	5.5	5.5	100.0
	Total	55	100.0	100.0	

Pemahaman yang baik tentang dasar-dasar

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Tinggi	52	94.5	94.5	94.5
	Sedang	3	5.5	5.5	100.0
	Total	55	100.0	100.0	

HASIL UJI KATEGORISASI (PER SUB INDIKATOR)

Frequencies

Persiapan1

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Tinggi	55	100.0	100.0	100.0

Pelaksanaan1

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Tinggi	53	96.4	96.4	96.4
	Sedang	2	3.6	3.6	100.0
	Total	55	100.0	100.0	

Finishing_1

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Tinggi	53	96.4	96.4	96.4
	Sedang	2	3.6	3.6	100.0
	Total	55	100.0	100.0	

Persiapan2

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Tinggi	29	52.7	52.7	52.7
	Sedang	26	47.3	47.3	100.0
	Total	55	100.0	100.0	

Pelaksanaan2

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Tinggi	10	18.2	18.2	18.2
	Sedang	44	80.0	80.0	98.2
	Rendah	1	1.8	1.8	100.0
	Total	55	100.0	100.0	

Finishing_2

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Tinggi	37	67.3	67.3	67.3
	Sedang	17	30.9	30.9	98.2
	Rendah	1	1.8	1.8	100.0
	Total	55	100.0	100.0	

Persiapan3

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Tinggi	52	94.5	94.5	94.5
	Sedang	3	5.5	5.5	100.0
	Total	55	100.0	100.0	

Pelaksanaan3

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Tinggi	54	98.2	98.2	98.2
	Sedang	1	1.8	1.8	100.0
	Total	55	100.0	100.0	

Finishing_3

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Tinggi	54	98.2	98.2	98.2
	Sedang	1	1.8	1.8	100.0
	Total	55	100.0	100.0	

Persiapan4

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Tinggi	47	85.5	85.5	85.5
	Sedang	8	14.5	14.5	100.0
	Total	55	100.0	100.0	

Pelaksanaan4

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Tinggi	55	100.0	100.0	100.0

Finishing_4

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Tinggi	52	94.5	94.5	94.5
	Sedang	3	5.5	5.5	100.0
	Total	55	100.0	100.0	

Persiapan5

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Tinggi	54	98.2	98.2	98.2
	Sedang	1	1.8	1.8	100.0
	Total	55	100.0	100.0	

Pelaksanaan5

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Tinggi	55	100.0	100.0	100.0

Finishing_5

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Tinggi	55	100.0	100.0	100.0

Persiapan6

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Tinggi	48	87.3	87.3	87.3
	Sedang	7	12.7	12.7	100.0
	Total	55	100.0	100.0	

Pelaksanaan6

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Tinggi	52	94.5	94.5	94.5
	Sedang	3	5.5	5.5	100.0
	Total	55	100.0	100.0	

Finishing_6

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Tinggi	49	89.1	89.1	89.1
	Sedang	6	10.9	10.9	100.0
	Total	55	100.0	100.0	

Persiapan7

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Tinggi	55	100.0	100.0	100.0

Pelaksanaan7

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Tinggi	55	100.0	100.0	100.0

Finishing_7

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Tinggi	52	94.5	94.5	94.5
	Sedang	3	5.5	5.5	100.0
	Total	55	100.0	100.0	

Persiapan8

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Tinggi	54	98.2	98.2	98.2
	Sedang	1	1.8	1.8	100.0
	Total	55	100.0	100.0	

Pelaksanaan8

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Tinggi	54	98.2	98.2	98.2
	Sedang	1	1.8	1.8	100.0
	Total	55	100.0	100.0	

Finishing_8

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Tinggi	54	98.2	98.2	98.2
	Sedang	1	1.8	1.8	100.0
	Total	55	100.0	100.0	

DIAGRAM PIE KESELURUHAN

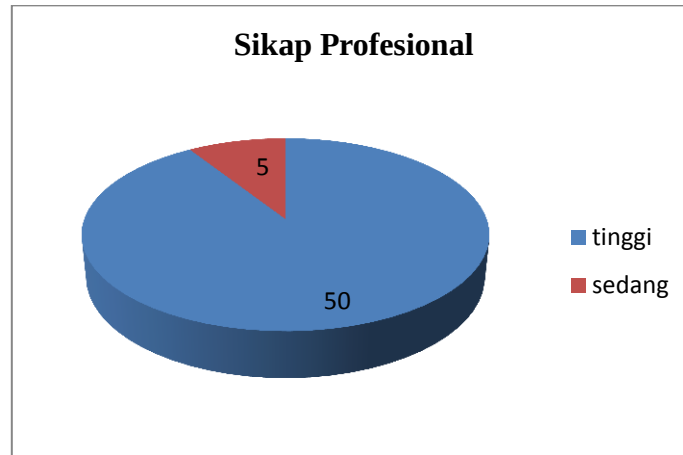
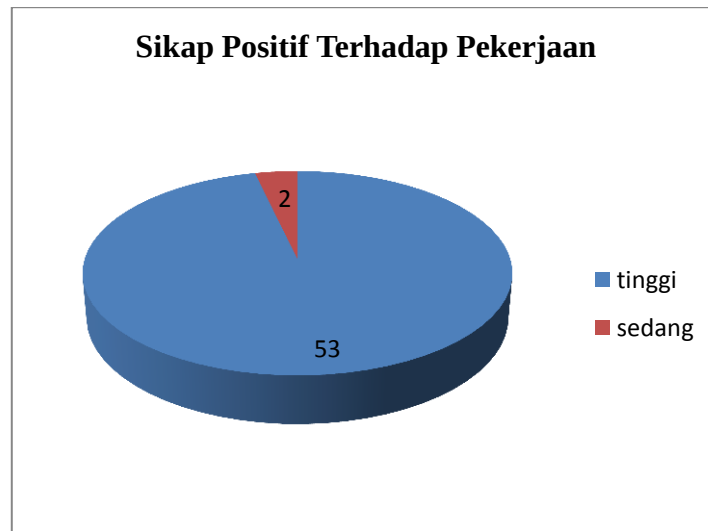
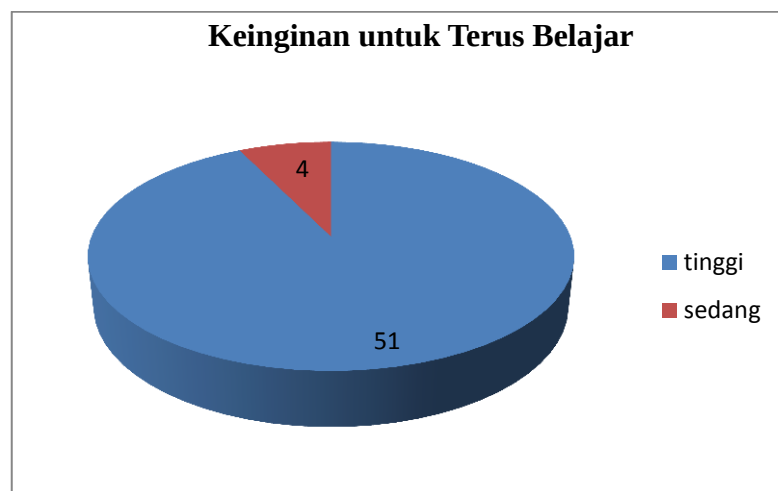
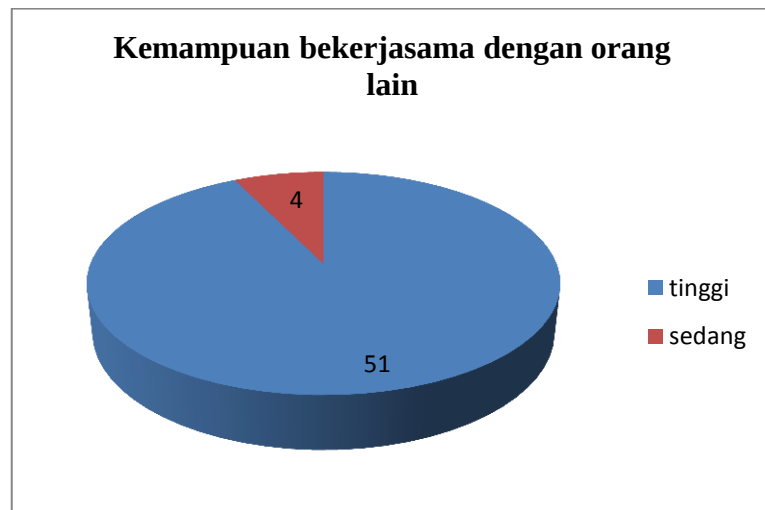
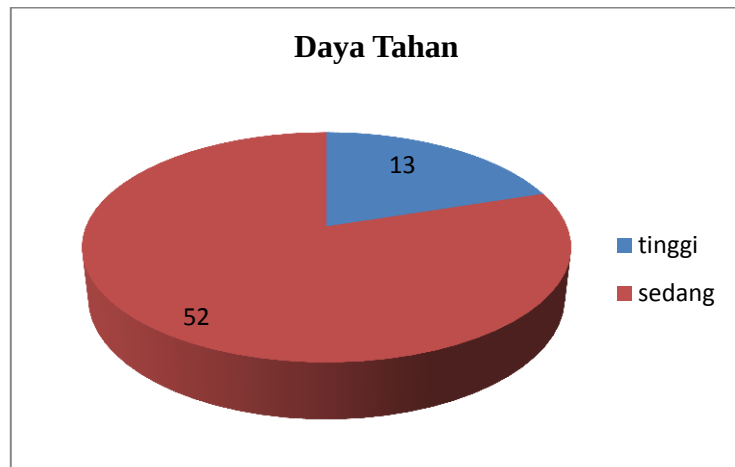
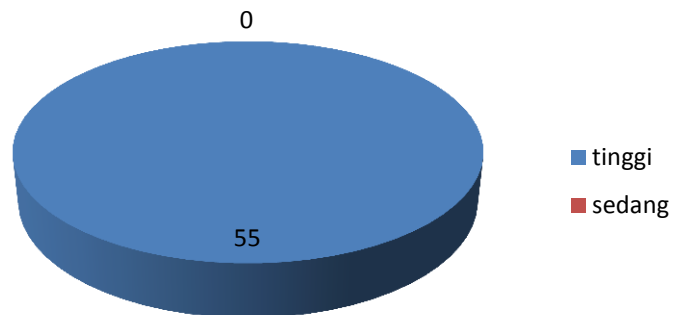


DIAGRAM PIE PER INDIKATOR

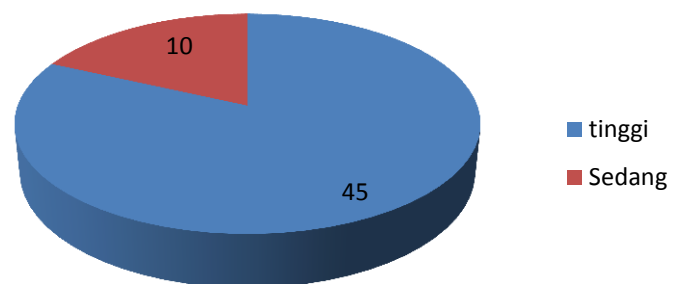




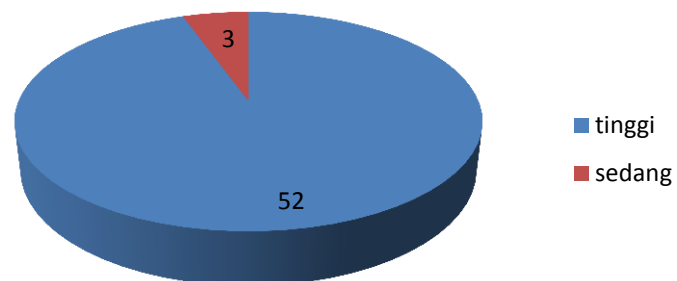
Memiliki berbagai Keterampilan



Pengalaman



Pemahaman yang Baik tentang Dasar-dasar









LAMPIRAN 6.

**SURAT KETERANGAN VALIDASI
INSTRUMEN PENELITIAN**



UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA

FAKULTAS TEKNIK

JURUSAN PENDIDIKAN TEKNIK BOGA DAN BUSANA

Alamat: Kampus Fakultas Teknik (UNY) Karangmalang Yogyakarta

SURAT PERNYATAAN VALIDASI INSTRUMEN

Yang betanda tangan dibawah ini :

Nama : Kadarsih, S. Pd.
NIP : 19700315 200501 2 008
Jabatan : Guru
Sekolah : SMK N 3 Wonosari

Telah membaca instrument penelitian sebagai ahli materi yang berjudul “Sikap Profesional Siswa Kelas X dalam Pelajaran Praktik Pengolahan Makanan Indonesia Program Keahlian Jasa Boga di SMK Negeri 3 Wonosari Tahun Ajar 2012/2013”, yang disusun oleh :

Nama : Kusnul Saputri
NIM : 09511241024
Prodi : Pendidikan Teknik Boga

Setelah membaca, memperhatikan, dan mengadakan pembahasan pada butir-butir instrument penelitian menyatakan bahwa validasi instrumen : (valid/~~tidak valid~~ *).

Pernyataan ini dibuat dengan sebenarnya untuk digunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, Maret 2013

Yang menyatakan,

Kadarsih, S. Pd.

NIP. 19700315 200501 2 008

Saran :

.....
.....

*) Coret yang tidak perlu



UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA

FAKULTAS TEKNIK

JURUSAN PENDIDIKAN TEKNIK BOGA DAN BUSANA

Alamat: Kampus Fakultas Teknik (UNY) Karangmalang Yogyakarta

SURAT PERNYATAAN VALIDASI INSTRUMEN

Yang betanda tangan dibawah ini :

Nama : Titin Hera Widi Handayani, M. Pd.

NIP : 19790406 200212 2 001

Jabatan : Dosen

Fakultas : Teknik

Telah membaca instrument penelitian sebagai ahli materi yang berjudul "Sikap Profesional Siswa Kelas X dalam Pelajaran Praktik Pengolahan Makanan Indonesia Program Keahlian Jasa Boga di SMK Negeri 3 Wonosari Tahun Ajar 2012/2013", yang disusun oleh :

Nama : Kusnul Saputri

NIM : 09511241024

Prodi : Pendidikan Teknik Boga

Setelah membaca, memperhatikan, dan mengadakan pembahasan pada butir-butir instrument penelitian menyatakan bahwa validasi instrumen : (valid/~~tidak valid~~ *).

Pernyataan ini dibuat dengan sebenarnya untuk digunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, Februari 2013

Yang menyatakan,

Titin Hera Widi Handayani, M. Pd.

NIP.19790406 200212 2 001

Saran :

1. Karena statement yang digunakan untuk aktivitas alternatif jawaban gunakan kata sesuai.

*) Coret yang tidak perlu

2. Penggunaan kalimat usahakan tidak rancu / persepsi ganda.

LAMPIRAN 7.

**SURAT IJIN PENELITIAN DAN SURAT
KETERANGAN PENELITIAN**



KEMENTERIAN PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS TEKNIK

Alamat : Kampus Karangmalang, Yogyakarta, 55281
Telp. (0274) 586168 psw. 276,289,292 (0274) 586734 Fax. (0274) 586734
website : <http://ft.uny.ac.id> e-mail: ft@uny.ac.id ; teknik@uny.ac.id



Certificate No. QSC 00592

Nomor : 248/UN34.15/PL/2013

06 Februari 2013

Hal : Permohonan Ijin Observasi/Survey

Yth. Pimpinan /Direktur /Kepala /Ketua *) : SMK NEGERI 3 WONOSARI
Jalan Paramuka Tawarsari, Wonosari
YOGYAKARTA

Dalam rangka pelaksanaan Mata Kuliah Skripsi, kami mohon dengan hormat bantuan Saudara memberikan ijin untuk melaksanakan observasi/Survey dengan fokus permasalahan **"SIKAP PROFESIONAL SISWA KELAS X PADA MATA PELAJARAN PRAKTIK PENGOLAHAN MAKANAN INDONESIA PROGRAM KEJURUAN JASA BOGA SMK NEGERI 3 WONOSARI TAHUN AJAR 2012/2013"**, bagi mahasiswa Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta sebagai berikut:

No.	Nama	NIM	Jurusan/Program Studi
	Kusnul Saputri	09511241024	Pend. Teknik Boga - S1

Dosen Pembimbing/Dosen Pengampu:

Nama : Dr. Mutiara Nugraheni
NIP : 19770131 200212 2 001

Demikian permohonan kami, atas bantuan dan kerjasama yang baik selama ini, kami mengucapkan terima kasih.

Dekan,

Wakil Dekan I.



Dr. Sunaryo Soenarto
NIP 19580630 198601 1 001

Tembusan:
Ketua Jurusan

*) Coret yang tidak perlu



KEMENTERIAN PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS TEKNIK

Alamat : Kampus Karangmalang, Yogyakarta, 55281
Telp. (0274) 586168 psw. 276,289,292 (0274) 586734 Fax. (0274) 586734
website : <http://ft.uny.ac.id> e-mail: ft@uny.ac.id ; teknik@uny.ac.id



Certificate No. QSG 00592

Nomor : 626/UN34.15/PL/2013
Lamp. : 1 (satu) bendel
Hal : Permohonan Ijin Penelitian

06 Maret 2013

Yth.

1. Gubernur Provinsi DIY c.q. Ka. Biro Administrasi Pembangunan Setda Provinsi DIY
2. Bupati Gunungkidul c.q. Kepala Bappeda Kabupaten Gunungkidul
3. Kepala Dinas Pendidikan, Pemuda dan Olahraga Propinsi DIY
4. Kepala Dinas Pendidikan Kabupaten Gunungkidul
6. Kepala / Direktur/ Pimpinan SMK N 3 Wonosari

Dalam rangka pelaksanaan Skripsi kami mohon dengan hormat bantuan Saudara memberikan ijin untuk melaksanakan penelitian dengan judul **"SIKAP PROFESIONAL SISWA KELAS X DALAM PELAJARAN PRAKTIK PENGOLAHAN MAKANAN INDONESIA PROGRAM KEAHLIAN JASA BOGA DI SMK NEGERI 3 WONOSARI"**, bagi mahasiswa Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta tersebut di bawah ini:

No.	Nama	NIM	Jurusan/Prodi	Lokasi Penelitian
	Kusnul Saputri	09511241024	Pend. Teknik Boga - S1	SMK N 3 WONOSARI

Dosen Pembimbing/Dosen Pengampu : Dr. Mutiara Nugraheni
NIP : 19630610 198812 2 001

Adapun pelaksanaan penelitian dilakukan mulai tanggal 06 Maret 2013 sampai dengan selesai.

Demikian permohonan ini, atas bantuan dan kerjasama yang baik selama ini, kami mengucapkan terima kasih.

Dekan,
Wakil Dekan I,



Dr. Sunaryo Soenarto
NIP 19580630 198601 1 001

Tembusan:
Ketua Jurusan



PEMERINTAH DAERAH DAERAH ISTIMEWA YOGYAKARTA

SEKRETARIAT DAERAH

Kompleks Kepatihan, Danurejan, Telepon (0274) 562811 - 562814 (Hunting)
YOGYAKARTA 55213

SURAT KETERANGAN / IJIN

070/1933/V/3/2013

Membaca Surat : Wakil Dekan I Fak. Teknik UNY
Tanggal : 06 Maret 2013
Nomor : 626/UN.34.15/PL/2013
Perihal : Ijin Penelitian

Mengingat : 1. Peraturan Pemerintah Nomor 41 Tahun 2006, tentang Perizinan bagi Perguruan Tinggi Asing, Lembaga Penelitian dan Pengembangan Asing, Badan Usaha Asing dan Orang Asing dalam melakukan Kegiatan Penelitian dan Pengembangan di Indonesia;
2. Peraturan Menteri Dalam Negeri Nomor 33 Tahun 2007, tentang Pedoman penyelenggaraan Penelitian dan Pengembangan di Lingkungan Departemen Dalam Negeri dan Pemerintah Daerah;
3. Peraturan Gubernur Daerah Istimewa Yogyakarta Nomor 37 Tahun 2008, tentang Rincian Tugas dan Fungsi Satuan Organisasi di Lingkungan Sekretariat Daerah dan Sekretariat Dewan Perwakilan Rakyat Daerah.
4. Peraturan Gubernur Daerah Istimewa Yogyakarta Nomor 18 Tahun 2009 tentang Pedoman Pelayanan Perizinan, Rekomendasi Pelaksanaan Survei, Penelitian, Pendataan, Pengembangan, Pengkajian, dan Studi Lapangan di Daerah Istimewa Yogyakarta.

DIIJINKAN untuk melakukan kegiatan survei/penelitian/pendataan/pengembangan/pengkajian/studi lapangan kepada:

Nama : KUSNUL SAPUTRI
Alamat : Karangmalang Yogyakarta
Judul : SIKAP PROFESIONAL SISWA KELAS X DALAM PELAJARAN PRAKTIK PENGOLAHAN MAKANAN INDONESIA PROGRAM KEAHLIAN JASA BOGA DI SMK N 3 WONOSARI
Lokasi : SMK N 3 WONOSARI Kec. WONOSARI, Kota/Kab. GUNUNG KIDUL
Waktu : 06 Maret 2013 s/d 06 Juni 2013
NIP/NIM : 08511241024

Dengan Ketentuan

1. Menyerahkan surat keterangan/ijin survei/penelitian/pendataan/pengembangan/pengkajian/studi lapangan *) dari Pemerintah Daerah DIY kepada Bupati/Walikota melalui institusi yang berwenang mengeluarkan ijin dimaksud;
2. Menyerahkan soft copy hasil penelitiannya baik kepada Gubernur Daerah Istimewa Yogyakarta melalui Biro Administrasi Pembangunan Setda DIY dalam compact disk (CD) maupun mengunggah (upload) melalui website adbang.jogjaprov.go.id dan menunjukkan cetakan asli yang sudah disahkan dan dibubuhi cap institusi;
3. Ijin ini hanya dipergunakan untuk keperluan ilmiah, dan pemegang ijin wajib mentaati ketentuan yang berlaku di lokasi kegiatan;
4. Ijin penelitian dapat diperpanjang maksimal 2 (dua) kali dengan menunjukkan surat ini kembali sebelum berakhir waktunya setelah mengajukan perpanjangan melalui website adbang.jogjaprov.go.id;
5. Ijin yang diberikan dapat dibatalkan sewaktu-waktu apabila pemegang ijin ini tidak memenuhi ketentuan yang berlaku.

Dikeluarkan di Yogyakarta

Pada tanggal 06 Maret 2013

A.n Sekretaris Daerah

Asisten Perekonomian dan Pembangunan
Ub.

Kepala Biro Administrasi Pembangunan

Tembusan :

1. Yth. Gubernur Daerah Istimewa Yogyakarta (sebagai laporan);
2. Bupati Gunung Kidul c/q KPPTSP
3. Ka. Dinas Pendidikan Pemuda dan Olahraga DIY
4. Wakil Dekan I Fak. Teknik UNY
5. Yang Bersangkutan



Hendar Susilowati, SH
NIP. 19580120 198503 2 003



PEMERINTAH KABUPATEN GUNUNGKIDUL

KANTOR PENANAMAN MODAL DAN PELAYANAN TERPADU

Alamat : Jalan Brigien Katamso No. 1 Tlb (0274) 391942 Wonosari 55812

SURAT KETERANGAN / IJIN

Nomor : 128/KPTS/III/2013

- Membaca : Surat dari Setda Provinsi DIY, Nomor : 070/1933/V/3/2013 tanggal 06 Maret 2013, hal : Izin Penelitian
- Mengingat : 1. Keputusan Menteri dalam Negeri Nomor 9 Tahun 1983 tentang Pedoman Pendataan Sumber dan Potensi Daerah;
2. Keputusan Menteri dalam Negeri Nomor 61 Tahun 1983 tentang Pedoman Penyelenggaraan Pelaksanaan Penelitian dan Pengembangan di lingkungan Departemen Dalam Negeri;
3. Surat Keputusan Gubernur Daerah Istimewa Yogyakarta Nomor 38/12/2004 tentang Pemberian Izin Penelitian di Provinsi Daerah Istimewa Yogyakarta;
- Dijijinkan kepada :
- Nama : **KUSNUL SAPUTRI NIM. 09511241024**
- Fakultas/Instansi : Fakultas Teknik UNY
- Alamat Instansi : Karangmalang, Yogyakarta.
- Alamat Rumah : Siyono Wetan, Logandeng, Playen, Gunungkidul.
- Keperluan : Ijin penelitian dengan judul "SIKAP PROFESIONAL SISWA KELAS X DALAM PELAJARAN PRAKTEK PENGOLAHAN MAKANAN INDONESIA PROGRAM KEAHLIAN JASA BOGA DI SMK NEGERI 3 WONOSARI TAHUN AJARAN 2012/2013"
- Lokasi Penelitian : SMK N 3 Wonosari
- Dosen Pembimbing : Dr. Mutiara Nugraheni
- Waktunya : Tanggal 7 Maret 2013 s/d 7 Mei 2013
- Dengan ketentuan :
1. Terlebih dahulu memenuhi/melaporkan diri kepada Pejabat setempat (Camat, Lurah/Kepala Desa, Kepala Instansi) untuk mendapat petunjuk seperlunya.
 2. Wajib menjaga tata tertib dan mentaati ketentuan-ketentuan yang berlaku setempat
 3. Wajib memberi laporan hasil penelitiannya kepada Bupati Gunungkidul (cq. BAPPEDA Kabupaten Gunungkidul).
 4. Ijin ini tidak disalahgunakan untuk tujuan tertentu yang dapat mengganggu kestabilan Pemerintah dan hanya diperlukan untuk keperluan ilmiah.
 5. Surat ijin ini dapat diajukan lagi untuk mendapat perpanjangan bila diperlukan.
 6. Surat ijin ini dibatalkan sewaktu-waktu apabila tidak dipenuhi ketentuan-ketentuan tersebut diatas.
- Kemudian kepada para Pejabat Pemerintah setempat diharapkan dapat memberikan bantuan seperlunya.

Dikeluarkan di : Wonosari

Pada Tanggal : 7 Maret 2013

An. BUPATI GUNUNGKIDUL

KEPALA



Drs. AZIS SALEH

NIP. 19660603 198602 1 002

Tembusan disampaikan kepada Yth.

1. Bupati Gunungkidul (sebagai laporan);
2. Kepala BAPPEDA Kab. Gunungkidul;
3. Kepala Kantor Kesbangpol Kab. Gunungkidul;
4. Kepala Dinas Pendidikan Kab. Gunungkidul;
5. Kepala SMK N 3 Wonosari Gunungkidul;
6. Arsip.



PEMERINTAH KABUPATEN GUNUNGKIDUL
DINAS PENDIDIKAN, PEMUDA, DAN OLAHRAGA
SMKN 3 WONOSARI

Jalan. Pramuka, Tawarsari, Wonosari, Gunungkidul, DIY. 55812
Telepon. (0274) 394250, Fax. (0274) 394438
e.mail: smkn3wno@yahoo.com Website: www.smkn3wonosari-gk.sch.id

SURAT KETERANGAN

NO. 070 / 151

Yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : SUNARTO, S.Pd., M.Pd.
NIP : 19600808 198503 1 020
Pangkat/Gol : Pembina, IV/a
Jabatan : Kepala Sekolah
Unit Kerja : SMKN 3 Wonosari Gunungkidul

Menerangkan bahwa

Nama : KUSNUL SAPUTRI
NIM : 09511241024
Fakultas : Teknik Boga Universitas Negeri Yogyakarta

Telah melaksanakan Penelitian dengan judul "SIKAP PROFESIONAL SISWA KELAS X DALAM PELAJARAN PENGOLAHAN MAKANAN INDONESIA PROGRAM KEAHLIAN JASA BOGA DI SMK NEGERI 3 WONOSARI TAHUN AJAR 2012/2013" di SMKN 3 Wonosari pada tanggal 23 Maret 2013.

Demikian Surat Keterangan ini dibuat agar dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Wonosari, 12 April 2013

Kepala Sekolah

SUNARTO, S.Pd., M.Pd.

Pembina, IV/a

NIP 19600808 198503 1 020



TENTANG
PENGANGKATAN PANITIA PENGUJI **SKRIPSI** BAGI MAHASISWA
FAKULTAS TEKNIK UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
ATAS NAMA **KUSNUL SAPUTRI**
DEKAN FAKULTAS TEKNIK UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA

Menimbang : 1. Bahwa sehubungan dengan telah dipenuhinya persyaratan untuk mengikuti ujian **SKRIPSI** bagi mahasiswa FAKULTAS TEKNIK UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA, dipandang perlu untuk dilaksanakan ujian **SKRIPSI** dengan tertib dan lancar serta penentuan hasilnya dapat dinilai secara obyektif.
2. Bahwa untuk keperluan dimaksud dipandang perlu mengangkat Panitia Penguji **SKRIPSI** dengan Keputusan Dekan.

Mengingat : 1. Undang-Undang RI Nomor 2 Tahun 1989
2. Peraturan Pemerintah RI Nomor 60 Tahun 1999
3. Keputusan Presiden RI :
a. Nomor 93 Tahun 1999
b. Nomor 305/M Tahun 1999
4. Keputusan Mendikbud RI :
a. Nomor 0464/O/1992
b. Nomor 274/O/1999
5. Keputusan Rektor UNY Nomor: 1160/UN34/KP/2011

Mengingat
Pula : Keputusan Dekan FPTK IKIP YOGYAKARTA Nomor 042 Tahun 1989

MEMUTUSKAN

Menetapkan
Pertama : Mengangkat Panitia Penguji **SKRIPSI** bagi mahasiswa FAKULTAS TEKNIK UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA yang susunan personalianya sebagai berikut:

1. Ketua	: Dr. Mutiara Nugraheni
2. Sekretaris	: Prihastuti Ekawatiningsih, M.Pd.
3. Penguji	: Kokom Komariah, M.Pd.
Bagi mahasiswa	
Nama/No.Mhs.	: KUSNUL SAPUTRI/09511241024
Jurusan / Prodi	: PTBB/PT. Boga

Kedua : Ujian dilaksanakan pada hari Jum'at tanggal 31 Mei 2013 mulai pukul 009.00.00 WIB sampai dengan selesai, bertempat di **R. Ujian Lt 3**

Ketiga : Segala sesuatu akan diubah dan dibetulkan sebagaimana mestinya apabila di kemudian hari ternyata terdapat kekeliruan dalam Keputusan ini.



Menetapkan : di Yogyakarta
Pada tanggal : 16/5/2013
Dekan.

Dr. Moch. Bruri Triyono
NIP. 19560216 198603 1 003

Tembusan Yth.:
1. Pembantu Dekan I, II, III FT UNY
2. Ketua Jurusan PTBB
3. Kasub Bag. Pendidikan FT UNY
4. Yang bersangkutan