

**KOMPETENSI PENGETAHUAN DAN
KETERAMPILAN PENGOLAHAN MAKANAN
SISWA JURUSAN PENGOLAHAN HASIL PERTANIAN
DI BALAI LATIHAN KERJA BANTUL TAHUN 2015**

TUGAS AKHIR SKRIPSI

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



Oleh :
Kahar Hanafi
NIM 09511241015

**PROGRAM STUDI PENDIDIKAN TEKNIK BOGA
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
2015**

**KOMPETENSI PENGETAHUAN DAN
KETERAMPILAN PENGOLAHAN MAKANAN
SISWA JURUSAN PENGOLAHAN HASIL PERTANIAN
DI BALAI LATIHAN KERJA BANTUL TAHUN 2015**

Oleh :

Kahar Hanafi

NIM 09511241015

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui: 1) pengetahuan pengolahan makanan siswa Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian di BLK Bantul Tahun 2015, 2) dan keterampilan pengolahan makanan siswa Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian di BLK Bantul Tahun 2015.

Penelitian ini merupakan penelitian deskriptif dengan pendekatan kuantitatif. Tempat penelitian di BLK (Balai Latihan Kerja) Bantul pada bulan Mei 2014 sampai September 2015. Teknik pengambilan sampel menggunakan *sampling* jenuh. Subjek penelitian adalah siswa jurusan Pengolahan Hasil Pertanian BLK Bantul tahun 2015 sebanyak 16 siswa. Teknik pengumpulan data menggunakan angket, dan observasi. Uji validitas menggunakan rumus korelasi *product moment*, sedangkan uji reliabilitas menggunakan rumus *Alpha Cronbach* dengan nilai koefisien reliabilitasnya $> 0,6$. Teknik analisis data menggunakan analisis deskriptif dengan pendekatan kuantitatif.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa: (1) pengetahuan pengolahan makanan siswa Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian di BLK Bantul Tahun 2015 berada pada kategori cukup baik yaitu sebesar 68,75%; dan (2) keterampilan pengolahan makanan siswa Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian di BLK Bantul Tahun 2015 berada pada kategori baik sebesar 50%.

Kata kunci: Pengetahuan, Keterampilan, Pengolahan Makanan

HALAMAN PENGESAHAN
Tugas Akhir Skripsi

**KOMPETENSI PENGETAHUAN DAN
KETERAMPILAN PENGOLAHAN MAKANAN
SISWA JURUSAN PENGOLAHAN HASIL PERTANIAN
DI BALAI LATIHAN KERJA BANTUL TAHUN 2015**

Disusun oleh:
Kahar Hanafi
NIM 09511241015

Telah dipertahankan di depan Tim Penguji Tugas Akhir Skripsi Program Studi
Pendidikan Teknik Boga Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta
pada tanggal 21 September 2015

TIM PENGUJI

Nama/Jabatan	Tanda Tangan	Tanggal
Prihastuti Ekawatiningsih, M.Pd Ketua Penguji		21 September 2015
Titin Hera Widi Handayani, M.Pd Sekretaris Penguji		21 September 2015
Dr. Endang Mulyatiningsih Penguji		21 September 2015

Yogyakarta, Oktober 2015
Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta
Dekan,




Dr. Moch Bruri Triyono
NIP. 19560216 198603 1 003

SURAT PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Kahar Hanafi

NIM : 09511241015

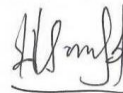
Program Studi: Pendidikan Teknik Boga

Judul TAS : Kompetensi Pengetahuan Dan Keterampilan Pengolahan
Makanan Siswa Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian di
Balai Latihan Kerja Bantul Tahun 2015

menyatakan bahwa skripsi ini benar-benar karya saya sendiri. Sepanjang pengetahuan saya tidak terdapat karya atau pendapat yang ditulis atau diterbitkan orang lain kecuali sebagai acuan kutipan dengan mengikuti tata penulisan karya ilmiah yang telah lazim.

Yogyakarta, 21 September 2015

Yang menyatakan,



Kahar Hanafi
NIM. 09511241015

HALAMAN PERSETUJUAN

Tugas Akhir Skripsi dengan Judul

KOMPETENSI PENGETAHUAN DAN KETERAMPILAN PENGOLAHAN MAKANAN SISWA JURUSAN PENGOLAHAN HASIL PERTANIAN DI BALAI LATIHAN KERJA BANTUL TAHUN 2015

Disusun oleh :

Kahar Hanafi
NIM 09511241015

telah memenuhi syarat dan disetujui oleh Dosen Pembimbing untuk dilaksanakan
Ujian Akhir Tugas Akhir Skripsi bagi yang bersangkutan.

Yogyakarta, 18 September 2015

Mengetahui,
Ketua Program Studi
Pendidikan Teknik Boga



Sutriyati Purwanti, M.Si
NIP. 19611216 198803 2 001

Disetujui,
Dosen Pembimbing,



Prihastuti Ekawatiningsih, M.Pd
NIP. 19750428 1999003 2 002

HALAMAN MOTTO

“Work until expensive become cheap”

“Don’t walk, but run”

“Urip Sehat Kudu Manfaat”

HALAMAN PERSEMBAHAN

Karya tulis ini saya persembahkan teruntuk:

Ibu dan Bapak

Terima kasih atas pengorbanan ibu dan bapak untukku selama 24 tahun ini. Doa dan dukungan ibu dan bapak telah menjadikanku seperti sekarang ini.

Istri

Terima kasih Rismadiani Kurnia yang telah mendukung, mendoakan dan membantuku dalam menyelesaikan tugas akhir skripsi.

Keluarga besar

Terima kasih atas dorongannya yang membuatku mampu untuk menyelesaikan tugas akhir skripsi.

Teman-teman PTBB

Terima kasih teman-teman Pendidikan Teknik Boga Busana yang telah mendukung, dan membantu dalam menyelesaikan Tugas Akhir Skripsi

KATA PENGANTAR

Puji Syukur kehadiran Allah SWT atas berkat rahmat dan karunia-Nya, Tugas Akhir Skripsi dalam rangka untuk memenuhi sebagian persyaratan untuk mendapatkan gelar Sarjana Pendidikan dengan judul “Kompetensi Pengetahuan Dan Keterampilan Pengolahan Makanan Siswa Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian di Balai Latihan Kerja Bantul Tahun 2015” dapat disusun sesuai dengan harapan. Tugas Akhir Skripsi ini dapat diselesaikan tidak lepas dari bantuan dan kerjasama dengan pihak lain. Berkenaan dengan hal tersebut, penulis menyampaikan ucapan terima kasih kepada yang terhormat:

1. Prihastuti Ekawatiningsih, M. Pd selaku Dosen Pembimbing TAS dan Ketua Penguji yang telah banyak memberikan semangat, dorongan, dan bimbingan selama penyusunan Tugas Akhir Skripsi ini.
2. Sukiyem selaku Validator instrumen penelitian TAS yang memberikan saran/masukan perbaikan sehingga penelitian TAS dapat terlaksana sesuai tujuan.
3. Dr. Endang Mulyatiningsih selaku Penguji, Titin Hera Widi Handayani, M.Pd selaku Sekretaris Penguji dan yang memberikan koreksi perbaikan secara komprehensif terhadap TAS ini.
4. Noor Fitrihana, M.Eng dan Sutriyati Purwanti, M.Si .selaku Ketua Jurusan Pendidikan Teknik Boga dan Busana dan Ketua Program Studi Pendidikan Teknik Boga beserta dosen dan staf yang telah memberikan bantuan dan fasilitas selama proses penyusunan pra proposal sampai dengan selesainya TAS ini.
5. Dr. Moch Bruri Triyono selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta yang memberikan persetujuan pelaksanaan Tugas Akhir Skripsi.

6. Siti Astuti, S.E selaku Kepala Balai Latihan Kerja Bantul yang telah memberi izin dan bantuan dalam pelaksanaan penelitian Tugas Akhir Skripsi.
7. Instruktur dan Staf Balai Latihan Kerja Bantul yang telah memberi bantuan memperlancar pengambilan data selama proses penelitian Tugas Akhir Skripsi ini.
8. Semua Pihak, secara langsung maupun tidak langsung, yang tidak dapat disebutkan di sini atas bantuan dan perhatiannya selama penyusunan Tugas Akhir Skripsi ini.

Akhirnya, semoga segala bantuan yang telah berikan semua pihak di atas menjadi amalan yang bermanfaat dan mendapatkan balasan dari Allah SWT dan Tugas Akhir Skripsi ini menjadi informasi bermanfaat bagi pembaca atau pihak lain yang membutuhkan.

Yogyakarta, 21 September 2015

Penulis,



Kahar Hanafi
NIM 09511241015

DAFTAR ISI

Halaman

HALAMAN JUDUL.....	i
ABSTRAK	ii
HALAMAN PENGESAHAN	iii
SURAT PERNYATAAN	iv
HALAMAN PERSETUJUAN	v
HALAMAN MOTTO	vi
HALAMAN PERSEMBAHAN	vii
KATA PENGANTAR.....	viii
DAFTAR ISI.....	x
DAFTAR TABEL.....	xii
DAFTAR GAMBAR.....	xiii
DAFTAR LAMPIRAN.....	xiv

BAB I PENDAHULUAN

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

BAB II KAJIAN PUSTAKA

A. Deskripsi Teori	8
1. Kompetensi	8
a. Kompetensi Pengetahuan Pengolahan Makanan	9
b. Kompetensi Keterampilan Pengolahan Makanan	10
2. Kurikulum Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian BLK Bantul	11
3. Faktor-faktor yang Mempengaruhi Keterampilan Memasak	22
4. Balai Latihan Kerja (BLK) Bantul	25
B. Hasil Penelitian yang Relevan	28
C. Kerangka Berpikir	29
D. Pertanyaan Penelitian	31

BAB III METODE PENELITIAN

A. Jenis Penelitian	32
B. Tempat dan Waktu Penelitian	32
C. Populasi dan Sampel	32
D. Variabel Tunggal.....	33
E. Instrumen Penelitian dan Alat Ukur Instrumen Penelitian.....	33
F. Validitas	41
G. Reliabilitas	42
H. Data dan Sumber Data	42
I. Teknik Analisis Data	43
1. Analisis Deskriptif Data Aspek Kognitif	43
2. Analisis Deskriptif Data Aspek Psikomotorik	44
3. Data Aspek Gabungan	44

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Hasil Penelitian.....	45
1. Deskripsi Data Penelitian	45
a. Variabel Pengetahuan Pengolahan Makanan Siswa BLK Bantul (Aspek Kognitif)	45
b. Variabel Keterampilan Pengolahan Makanan Siswa BLK Bantul (Aspek Psikomotorik).....	60
c. Penggambaran Pengetahuan dan Keterampilan Pengolahan Makanan Siswa BLK	66
B. Pembahasan Hasil Penelitian.....	69

BAB V SIMPULAN DAN SARAN

A. Simpulan	74
B. Saran	74

DAFTAR PUSTAKA	76
-----------------------------	-----------

LAMPIRAN-LAMPIRAN.....	78
-------------------------------	-----------

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1. Kisi-kisi Instrumen Pengetahuan	33
Tabel 2. Kisi-kisi Instrumen Keterampilan	38
Tabel 3. Distribusi Frekuensi Aspek Kognitif Secara Keseluruhan	46
Tabel 4. Distribusi Kategorisasi Pengetahuan Pengolahan Makanan.....	47
Tabel 5. Distribusi Kategorisasi Mengidentifikasi Bahan.....	48
Tabel 6. Distribusi Kategorisasi Mengidentifikasi Peralatan.....	49
Tabel 7. Distribusi Kategorisasi Mengikuti Prosedur K3.....	51
Tabel 8. Distribusi Kategorisasi Kewirausahaan	52
Tabel 9. Distribusi Kategorisasi Melakukan Proses Pembuatan Susu Kedelai.	53
Tabel 10. Distribusi Kategorisasi Melakukan Proses Produksi Roti.....	54
Tabel 11. Distribusi Kategorisasi Menyiapkan Dan Membuat Kue.....	56
Tabel 12. Distribusi Kategorisasi Menyiapkan Dan Membuat Salad.....	57
Tabel 13. Distribusi Kategorisasi Menyiapkan Dan Membuat Makanan Dari Adonan Beragi.....	58
Tabel 14. Distribusi Kategorisasi Memproduksi Manisan Buah	59
Tabel 15. Distribusi Frekuensi Aspek Psikomotorik Secara Keseluruhan.....	61
Tabel 16. Distribusi Kategorisasi Keterampilan Pengolahan Makanan Siswa BLK	62
Tabel 17. Distribusi Kategorisasi Persiapan.....	63
Tabel 18. Distribusi Kategorisasi Pengolahan.....	64
Tabel 19. Distribusi Kategorisasi <i>Clear-Up</i>	65
Tabel 20. Distribusi Kategorisasi Pengetahuan dan Keterampilan Pengolahan Makanan Siswa BLK Secara Keseluruhan.....	67
Tabel 21. Penggambaran Nilai Rata-rata Pengetahuan dan Keterampilan Pengolahan Masakan Siswa BLK Secara Keseluruhan.....	68

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1. Histogram Distribusi Frekuensi Variabel Pengetahuan Pengolahan	
Masakan Siswa BLK	46
Gambar 2. <i>Pie Chart</i> Pengetahuan Pengolahan Masakan Siswa BLK	47
Gambar 3. <i>Pie Chart</i> Mengidentifikasi Bahan	48
Gambar 4. <i>Pie Chart</i> Mengidentifikasi Peralatan	50
Gambar 5. <i>Pie Chart</i> Mengikuti Prosedur K3	51
Gambar 6. <i>Pie Chart</i> Kewirausahaan	52
Gambar 7. <i>Pie Chart</i> Melakukan Proses Pembuatan Susu Kedelai	53
Gambar 8. <i>Pie Chart</i> Melakukan Proses Produksi Roti	55
Gambar 9. <i>Pie Chart</i> Menyiapkan Dan Membuat Kue	56
Gambar 10. <i>Pie Chart</i> Menyiapkan Dan Membuat Salad	57
Gambar 11. <i>Pie Chart</i> Menyiapkan Dan Membuat Salad	58
Gambar 12. <i>Pie Chart</i> Memproduksi Manisan Buah	60
Gambar 13. Histogram Distribusi Frekuensi Variabel Keterampilan Pengolahan	
Makanan Siswa BLK	61
Gambar 14. <i>Pie Chart</i> Keterampilan Pengolahan Makanan Siswa BLK	62
Gambar 15. <i>Pie Chart</i> Persiapan	63
Gambar 16. <i>Pie Chart</i> Pengolahan	64
Gambar 17. <i>Pie Chart Clear-Up</i>	66
Gambar 18. <i>Pie Chart</i> Pengetahuan dan Keterampilan Pengolahan Makanan	
Siswa BLK Secara Keseluruhan	67
Gambar 19. Diagram Batang Nilai Rata-rata Pengetahuan dan Keterampilan	
Pengolahan Masakan Siswa BLK Secara Keseluruhan	68

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Instrumen Soal Penelitian	78
Lampiran 2. Data Uji Validitas dan Reliabilitas	84
Lampiran 3. Hasil Uji Validitas da Reliabilitas Instrumen TAS	87
Lampiran 4. Data Penelitian	93
Lampiran 5. Perhitungan Kelas Interval	101
Lampiran 6. Hasil Uji Kategorisasi	104
Lampiran 7. Kurikulum BLK Bantul	117
Lampiran 8. Lembar Kerja dan Resep Makanan.....	119
Lampiran 9. Surat Permohonan Validator Instrumen TAS	127
Lampiran 10 Surat Pernyataan Validasi	128
Lampiran 11. Surat Permohonan Izin Penelitian	132

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah

Pada saat ini bangsa Indonesia telah memasuki era globalisasi. Tidak dapat dielakkan, peningkatan kualitas sumber daya manusia (SDM) merupakan suatu keharusan yang harus dicapai. Peningkatan kualitas SDM merupakan tanggung jawab pemerintah melalui lembaga pendidikan yang tersebar di Indonesia.

Pendidikan merupakan proses persiapan kualitas, integritas dan mengantarkan manusia menguasai IPTEK yang dapat diterapkan dalam pembangunan Negara. Sektor ekonomi merupakan sektor yang memegang peranan penting dalam hal pembangunan Negara di era globalisasi seperti ini. Sektor ekonomi yang tangguh akan menjadikan pembangunan Negara menjadi lancar. Kemajuan sektor ekonomi dipengaruhi oleh beberapa hal, salah satunya yaitu tenaga kerja.

Kualitas tenaga kerja dalam suatu negara dapat ditentukan dengan melihat tingkat pendidikan negara tersebut. Jadi, semakin tinggi pendidikan di suatu Negara, maka semakin tinggi pula kualitas tenaga kerjanya. Tenaga kerja diperoleh dari berbagai lembaga pendidikan yang telah membekali mereka dengan ilmu yang akan mereka gunakan dan terapkan saat terjun ke dunia kerja. Lembaga pendidikan tersebut yaitu Universitas, Sekolah Menengah Kejuruan (SMK), Lembaga Pelatihan Kerja (LPK) dan Balai Latihan Kerja (BLK).

Sesuai dengan Kemenakertrans mengenai tujuan, fasilitas dan program pelatihan kerja di BLK yaitu meningkatkan kompetensi masyarakat berdasarkan kebutuhan lokal, potensi SDA serta memacu pertumbuhan ekonomi kreatif dan mempercepat penyerapan tenaga kerja serta mengurangi angka pengangguran di daerah. Menurut Badan Pusat Statistik (BPS), jumlah pengangguran di Indonesia

pada bulan Agustus 2013 mencapai 7,39 juta jiwa. Hal ini merupakan tantangan bagi pencetak tenaga kerja khususnya BLK, karena BLK adalah pencetak tenaga kerja siap pakai. BLK harus membekali siswanya agar benar-benar siap terjun dalam dunia kerja.

Namun, fakta yang ada di lapangan saat ini menunjukkan bahwa masih banyak tenaga kerja dari BLK yang belum mampu memenuhi standar keterampilan yang dipersyaratkan oleh industri. Seperti yang diungkapkan oleh Kepala Bidang Hubungan Industrial dan Kesejahteraan Pekerja Disnakertrans, Hadi Broto (Ady: 2014), yang merupakan kritikan terhadap masalah ketidakcocokan standar keterampilan tenaga kerja seperti apa yang diinginkan oleh sebuah industri. Peralannya, dengan meningkatnya keterampilan maka calon pekerja mempunyai keunggulan sehingga posisi tawarnya lebih tinggi ketimbang calon pekerja yang keterampilannya relatif minim. Hal ini yang menjadikan banyaknya keluhan dari pihak pemakai tenaga kerja terhadap kemampuan lulusan BLK.

Berdasarkan pengamatan dan wawancara yang peneliti lakukan dengan instruktur BLK Bantul Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian, Ibu Sukiyem, pada tanggal 16 September 2014, diperoleh informasi bahwa lulusan Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian di BLK Bantul pada awal tahun 2014 yang diterima di industri hanya 25% saja, selebihnya tidak diterima di industri. Hal tersebut dikarenakan terdapat beberapa lulusan BLK Bantul Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian yang mengalami kendala saat akan melamar pekerjaan. Menurut Bapak Yoto selaku *Chef* di Jogjakarta Plaza Hotel terdapat lulusan BLK Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian yang tidak lulus uji pengetahuan mengolah makanan saat melamar di Hotel tersebut. Kemudian pendapat lain dikemukakan oleh Bapak Yogi selaku Manajer di Ndalem Ngabean Resto yang mengatakan bahwa terdapat beberapa karyawan yang berasal dari lulusan BLK Bantul Jurusan Pengolahan

Hasil Pertanian kurang memiliki keterampilan mengolah makanan yang ia harapkan. Di samping itu, lulusan BLK seharusnya mempunyai keunggulan keterampilan sehingga posisi tawarnya lebih tinggi.

Berdasarkan penjelasan di atas, dapat diartikan bahwa kemampuan lulusan BLK masih belum dapat memenuhi tuntutan dari pihak industri di Yogyakarta. Hal ini menunjukkan tingkat kesiapan kerja lulusan BLK untuk memasuki dunia kerja masih rendah. Kesenjangan antara harapan akan terpenuhinya tenaga kerja terampil dan kenyataan rendahnya keterampilan lulusan menjadi masalah.

Lulusan BLK jurusan Pengolahan Hasil Pertanian harus memiliki keterampilan kejuruan yang harus dikuasai sebelum dia terjun ke dunia kerja di antaranya: 1) Keterampilan perencanaan pengolahan; 2) Pengolahan makanan; 3) Penyajian makanan. Dari ketiga keterampilan kejuruan tersebut, pengolahan makanan merupakan ujung tombak bagi pengembangan dua keterampilan lainnya, karena keterampilan mengolah makanan itu sendiri merupakan satu kesatuan dari beberapa mata pelajaran kejuruan dasar pengolahan hasil pertanian. Selain itu, bagi usaha kuliner seperti *catering*, pengolahan makanan juga merupakan ujung tombak bagi kualitas produk tersebut.

BLK Bantul dipilih sebagai tempat penelitian karena BLK tersebut memenuhi syarat-syarat diadakannya penelitian, antara lain yaitu: 1) kurikulum yang memenuhi standar dan 2) populasi dan sampel yang cukup. Di samping itu, terdapat beberapa lulusan BLK Bantul Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian yang mengalami kendala baik saat akan melamar pekerjaan dan sedang bekerja karena keterampilannya yang dianggap belum memenuhi standar perusahaan.

Masalah di atas dapat diatasi salah satunya dengan cara meningkatkan keterampilan siswa BLK. Keterampilan ialah kegiatan yang berhubungan dengan urat-urat syaraf dan otot-otot (*neuromuscular*) yang lazimnya tampak dalam

kegiatan jasmaniah seperti menulis, mengetik, olahraga, dan sebagainya. Meskipun sifatnya motorik, namun keterampilan itu memerlukan koordinasi gerak yang teliti dan kesadaran yang tinggi. Dengan demikian, siswa yang melakukan gerakan motorik dengan koordinasi dan kesadaran yang rendah dapat dianggap kurang atau tidak terampil.

Keterampilan adalah kemampuan melakukan pola-pola tingkah laku yang kompleks dan tersusun rapi secara mulus dan sesuai dengan keadaan untuk mencapai hasil tertentu. Keterampilan bukan hanya meliputi gerakan motorik melainkan juga pengejawantahan fungsi mental yang bersifat kognitif. Keterampilan pengolahan makanan harus selalu mendapat dukungan dari komponen kognitif. Komponen kognitif merupakan komponen pengetahuan siswa dalam pengolahan makanan. Oleh karena itu, peneliti tertarik untuk mengadakan penelitian yang dimaksudkan untuk menganalisis keterampilan pengolahan makanan yang dimiliki oleh siswa BLK Bantul Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian dengan judul “Kompetensi Pengetahuan Dan Keterampilan Pengolahan Makanan Siswa Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian di Balai Latihan Kerja Tahun 2015”.

B. Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas, terdapat beberapa masalah yang bisa diidentifikasi yaitu:

1. Tingginya jumlah pengangguran di Indonesia pada bulan Agustus 2013 mencapai 7,39 juta jiwa.
2. Tuntutan Kemenakertrans kepada lembaga pendidikan untuk segera mengurangi pengangguran di daerah.
3. Lulusan BLK Bantul Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian tahun 2014 yang mengalami kendala saat melamar pekerjaan.

4. Lulusan BLK Bantul Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian tahun 2014 yang diterima di industri hanya mencapai 25% saja.
5. Ketidakcocokan standar kompetensi pengetahuan pengolahan makanan antara tenaga kerja lulusan BLK Bantul Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian dengan yang diinginkan oleh sebuah industri.
6. Ketidakcocokan standar kompetensi keterampilan pengolahan makanan antara tenaga kerja lulusan BLK Bantul Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian dengan yang diinginkan oleh sebuah industri.

C. Batasan Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas, peneliti membatasi permasalahan pada kompetensi pengetahuan dan keterampilan pengolahan makanan siswa Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian di BLK Bantul Tahun 2015.

D. Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang masalah, identifikasi masalah dan pembatasan masalah yang telah dikemukakan di atas, dirumuskan beberapa masalah dalam penelitian ini yaitu sebagai berikut:

1. Bagaimana kompetensi pengetahuan pengolahan makanan siswa Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian di BLK Bantul tahun 2015?
2. Bagaimana kompetensi keterampilan pengolahan makanan siswa Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian di BLK Bantul tahun 2015?

E. Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah di atas, penelitian ini bertujuan untuk:

1. Mengetahui kompetensi pengetahuan pengolahan makanan siswa Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian di BLK Bantul tahun 2015.
2. Mengetahui kompetensi keterampilan pengolahan makanan siswa Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian di BLK Bantul tahun 2015.

F. Manfaat Penelitian

1. Bagi Siswa BLK Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan gambaran kepada siswa BLK Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian tentang kompetensi pengetahuan dan keterampilan pengolahan makanan.

2. Bagi Pihak BLK Bantul

Memberikan informasi yang bermanfaat pada instruktur di BLK Bantul mengenai kompetensi pengetahuan dan keterampilan pengolahan makanan siswa Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian di BLK Bantul tahun 2015.

3. Bagi Disnakertrans Bantul

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan gambaran kepada Disnakertrans Bantul tentang kompetensi pengetahuan dan keterampilan pengolahan makanan siswa Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian di Balai Latihan Kerja Bantul tahun 2015.

4. Bagi Peneliti

Menambah pengetahuan dan wawasan serta dapat mengaplikasikan dan mensosialisasikan teori yang telah diperoleh selama penelitian.

5. Bagi Universitas Negeri Yogyakarta (UNY)

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan gambaran terhadap UNY mengenai kompetensi pengetahuan dan keterampilan pengolahan makanan siswa Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian di BLK Bantul Tahun 2015. Selain itu, hasil penelitian ini diharapkan dapat digunakan untuk acuan penelitian selanjutnya.

6. Bagi Masyarakat

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan gambaran kepada masyarakat tentang kompetensi pengetahuan dan keterampilan pengolahan

makanan siswa Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian di Balai Latihan Kerja Bantul tahun 2015.

BAB II

KAJIAN PUSTAKA

A. Deskripsi Teori

1. Kompetensi

Dalam Kamus Besar Bahasa Indonesia (KBBI) disebutkan bahwa kompeten adalah cakap mengetahui. Sedangkan menurut Imam Wahyudi (2012: 21), kompetensi merupakan nilai-nilai dasar kegiatan pendidikan dan pengajaran. Berdasarkan pernyataan tersebut dapat disimpulkan bahwa kompetensi adalah nilai-nilai dasar yang diaplikasikan dalam kegiatan pendidikan dan pengajaran secara konsisten dan terus-menerus yang memungkinkan seseorang itu menjadi ahli/ kompeten, dalam arti memiliki pengetahuan, keterampilan, dan nilai-nilai dasar untuk melakukan sesuatu.

Menurut Imam Wahyudi (2012:21), kompetensi erat kaitannya dengan pendidikan dan pengajaran . Suatu proses pengajaran diharapkan dapat memberikan hasil pembelajaran yang baik. Menurut Suprijono (2012: 5), hasil belajar adalah pola-pola perbuatan, nilai-nilai, pengertian-pengertian, sikap-sikap, apresiasi, dan keterampilan. Bloom (1956) dalam Poerwanti, dkk (2008: 1.23) memberikan penjelasan bahwa hasil belajar mencakup tiga ranah, yaitu ranah kognitif, afektif, dan psikomotor.

Ranah kognitif memegang tempat utama, terutama dalam tujuan pembelajaran di Sekolah Dasar, Sekolah Menengah Pertama, dan Sekolah Menengah Atas. Jenjang ranah kognitif yaitu pengetahuan, pemahaman, penerapan, analisis, sintesis, dan evaluasi. Menurut Arikunto (2010: 120), penilaian pada ranah kognitif menyangkut masalah “benar/ salah” yang didasarkan atas dalil, hukum, dan prinsip pengetahuan. Arikunto (2010: 32) mengemukakan bahwa tes merupakan

alat atau prosedur yang sistematis dan obyektif untuk memperoleh data atau keterangan dengan cara yang tepat dan cepat.

Ranah afektif diartikan sebagai internalisasi sikap yang menunjuk ke arah pertumbuhan batiniah yang terjadi bila individu menjadi sadar tentang nilai yang diterima, kemudian mengambil sikap sehingga menjadi bagian dari dirinya dalam membentuk nilai dan menentukan tingkah lakunya. Jenjang kemampuan dalam ranah afektif yakni menerima, menjawab, menilai, dan organisasi. Menurut Arikunto (2010: 120), penilaian pada ranah afektif tidak sama dengan penilaian ranah kognitif. Penilaian ranah kognitif menyangkut masalah “baik/ buruk” berdasarkan nilai atau norma yang diakui oleh subyek yang bersangkutan.

Ranah psikomotor berkaitan dengan gerakan tubuh atau bagian-bagiannya mulai dari yang sederhana sampai yang kompleks. Kata operasional untuk aspek psikomotor harus menunjuk pada aktualisasi kata-kata yang dapat diamati, yaitu *muscular or motor skill, manipulations of materials or objects, neuromuscular coordination*. Menurut Arikunto (2010: 122), ranah psikomotor berkaitan dengan kerja otot dan kerja tubuh.

Berdasarkan batasan masalah yang akan diteliti, kompetensi yang diajarkan pada siswa Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian di Balai Latihan Kerja Bantul yaitu:

a. Kompetensi Pengetahuan Pengolahan Makanan

Kompetensi adalah pengetahuan, keterampilan, dan nilai-nilai dasar yang diaplikasikan dalam kebiasaan berfikir dan bertindak secara konsisten dan terus-menerus yang memungkinkan seseorang itu menjadi kompeten, dalam arti memiliki pengetahuan, keterampilan, dan nilai-nilai dasar untuk melakukan sesuatu. Sedangkan pengetahuan mengolah makanan dapat diartikan sebagai segala sesuatu yang diketahui berkenaan dengan kemampuan hafalan, ingatan atau pengulangan informasi mengenai pembuatan dan pengolahan makanan hingga

menjadi makanan yang siap untuk dimakan. Berdasarkan pernyataan tersebut dapat disimpulkan bahwa kompetensi pengetahuan pengolahan makanan yaitu mengetahui segala sesuatu yang berkenaan dengan kemampuan hafalan, ingatan atau pengulangan informasi mengenai pembuatan dan pengolahan makanan.

Menurut Arikunto (2010: 120), penilaian pada pengetahuan menyangkut masalah “benar/ salah” yang didasarkan atas dalil, hukum, dan prinsip pengetahuan. Tes merupakan alat atau prosedur yang sistematis dan objektif untuk memperoleh data atau keterangan dengan cara yang tepat dan cepat. Berdasarkan pernyataan tersebut, untuk penilaian pengetahuan pengolahan makanan peneliti memilih menggunakan bentuk tes benar salah atau “*true or false test*”.

b. Kompetensi Keterampilan Pengolahan Makanan

Kompetensi adalah pengetahuan, keterampilan, dan nilai-nilai dasar yang diaplikasikan dalam kebiasaan berfikir dan bertindak secara konsisten dan terus-menerus yang memungkinkan seseorang itu menjadi kompeten, dalam arti memiliki pengetahuan, keterampilan, dan nilai-nilai dasar untuk melakukan sesuatu. Sedangkan keterampilan pengolahan makanan adalah kemampuan dalam melakukan pekerjaan yang tidak hanya menggunakan otot dan aktivitas indera, tetapi lebih dari itu juga melakukan pola tingkah laku untuk menciptakan hasil masakan yang baik. Berdasarkan pernyataan tersebut dapat disimpulkan bahwa kompetensi keterampilan pengolahan makanan yaitu menguasai segala sesuatu yang berkenaan dengan kemampuan dalam melakukan pekerjaan yang berkenaan dengan menciptakan hasil masakan yang baik.

Menurut Arikunto (2010: 120), penilaian pada keterampilan berkaitan dengan gerak tubuh atau bagian-bagiannya mulai dari yang sederhana sampai yang kompleks. Kata operasional untuk aspek psikomotor harus menunjuk pada aktualisasi kata-kata yang dapat diamati, yaitu *muscular or motor skill*,

manipulations of materials or objects, neuromuscular coordination. Penilaian keterampilan dilakukan dengan teknik nontes, yaitu pengisian daftar cocok (*check list*).

2. Kurikulum Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian Balai Latihan Kerja Bantul

Dalam Kamus Besar Bahasa Indonesia (KBBI) disebutkan bahwa kurikulum adalah perangkat mata pelajaran yang diajarkan pada lembaga pendidikan. Sedangkan menurut Nana Syaodih (2009: 4), kurikulum merupakan kumpulan mata-mata pelajaran yang harus disampaikan guru atau dipelajari oleh siswa. Berdasarkan pernyataan tersebut dapat disimpulkan bahwa kurikulum adalah kumpulan mata pelajaran yang disampaikan guru kepada siswa pada lembaga pendidikan tertentu.

Kurikulum pada Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian Balai Latihan Kerja meliputi:

a. Komoditas Pertanian

Komoditas adalah sesuatu benda nyata yang relatif mudah diperdagangkan, dapat diserahkan secara fisik, dapat disimpan untuk suatu jangka waktu tertentu dan dapat dipertukarkan dengan produk lainnya dengan jenis yang sama, yang biasanya dapat dibeli atau dijual. Secara lebih umum, komoditas adalah suatu produk yang diperdagangkan. Sedangkan pertanian adalah kegiatan pemanfaatan sumber daya hayati yang dilakukan manusia untuk menghasilkan bahan pangan, bahan baku industri, atau sumber energi, serta untuk mengelola lingkungan hidupnya.

Berdasarkan pengertian di atas dapat disimpulkan komoditas pertanian adalah pemanfaatan sumber daya hayati yang dilakukan manusia untuk menghasilkan bahan pangan, bahan baku industri, atau sumber energi dengan tujuan untuk diperdagangkan.

b. *Mise En Place*

Menurut Marwanti (1998:1) *mise en place* merupakan istilah persiapan dalam bahasa Perancis, dalam bahasa Inggris *preparation* yang artinya mengatur segala sesuatu pada tempatnya sebelum suatu kegiatan dilakukan. Tujuan *mise en place* adalah untuk menunjang suatu proses suatu kegiatan atau kerja agar terselenggara dengan lancar dan teratur, tepat pada waktunya, efisien dalam waktu dan tenaga serta menyenangkan.

Ruang lingkup *mise en place* terbagi menjadi tiga, yaitu :

1) Persiapan Diri

Novia Agusti (1997) dalam Marwanti (1998: 2) menyebutkan beberapa hal yang harus diperhatikan dalam persiapan diri juru masak dalam mengolah makanan, yaitu :

- a) Tangan harus dicuci dengan bersih sebelum dan sesudah bekerja.
- b) Kebersihan kuku harus dijaga, kuku dipotong sependek mungkin.
- c) Tidak diperkenankan memakai perhiasan seperti cincin, gelang, jam tangan selama bekerja.
- d) Jika terjadi luka harus dibalut dengan pembalut steril.
- e) Rambut harus rapih dan jangan menggaruk-garuk rambut pada waktu bekerja.
- f) Jika bersin jangan menghadap ke makanan dan gunakan sapu tangan untuk menutupi mulut.
- g) Gunakan alat yang bersih seperti sendok dan piring kecil untuk mencicipi makanan.
- h) Bagi yang sakit dianjurkan untuk tidak memegang dan mengolah makanan.
- i) Penggunaan kosmetik tidak berlebihan.
- j) Gunakan pakaian kerja yang bersih, dan lengkap selama bekerja.
- k) Gunakan kaos kaki yang bersih dan sepatu bertumit rendah selama bekerja.

2) Bahan Makanan

Mempersiapkan bahan makanan dilakukan sebelum mengolah makanan. Hal ini bertujuan agar pada saat proses pengolahan makanan tidak ada bahan makanan yang kurang lengkap sehingga mengakibatkan hasil makanan yang disajikan kurang baik. Berikut ini yaitu bahan-bahan yang digunakan untuk pengolahan makanan di Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian di BLK Bantul:

a) Tepung

Bahan makanan tepung merupakan salah satu bahan utama yang digunakan dalam produk-produk *bakery*. Tepung yang digunakan yaitu tepung terigu dengan kualitas yang bervariasi. Tepung terigu yang digunakan di pabrik roti pada umumnya diperoleh dari gandum yang digiling. Hamidah, dkk (2009: 39) menggolongkan gandum atau tepung terigu berdasarkan macam-macam merk yang beredar di pasaran meliputi :

(1) Kunci Biru Protein 8-9%

Tepung kunci biru merupakan tepung *soft* yang dihasilkan dari penggilingan 100% gandum *soft*. Mempunyai sifat *gluten* yang kurang baik karena dalam pembuatan *cake biscuit* dan kue-kue kering tidak menghendaki terbentuknya *gluten*.

(2) Segitiga Biru Protein 10-11%

Tepung segitiga merupakan tepung *medium* yang dihasilkan dari penggilingan campuran gandum *soft* dan *hard*. Tepung tersebut mempunyai sifat *gluten* yang sedang. Biasanya digunakan untuk keperluan rumah tangga, pembuatan mie dan lain-lain.

(3) Cakra Kembar Protein 11-13%

Tepung cakra kembar merupakan tepung *hard* yang dihasilkan dari penggilingan 100% gandum *hard*. Mempunyai sifat *gluten* yang kuat dan ulet yang cocok untuk pembuatan roti beragi.

b) Gula

Gula berfungsi sebagai pemanis. Gula yang biasa digunakan yaitu gula halus atau gula pasir yang butirannya sangat halus. Selain itu gula merah atau gula jawa untuk pembuatan saus kacang pada gado gado.

c) Lemak

Lemak tidak dapat larut ke dalam bahan cair adonan. Untuk itu, agar lemak stabil harus dicairkan terlebih dulu kemudian baru dimasukkan ke dalam adonan. Lemak yang digunakan harus mempunyai kemampuan yang baik dalam pengkriman dan pengemulsi yang baik. Selain itu, rasa dan bau harus netral dan warnanya putih. Sifatnya plastis jika digunakan pada suhu 70 – 75⁰ fahrenheit.

d) Telur

Telur berfungsi sebagai pembentuk kerangka, kebasahan, aroma, warna, dan kualitas makanan. Pilihlah telur yang segar dengan nilai pH 7 – 7,5.

e) Pengembang

Pengembang membantu dalam mengempukkan *cake* dan roti. Jenis yang digunakan tergantung pada jenis *cake*. Pengembangan *cake* dapat dilakukan melalui 3 cara, yaitu dengan udara yang terhimpun selama pencampuran, dengan bahan peragi/ pengembang kimia, dan dengan tekanan uap yang terbentuk saat adonan dibakar dalam oven.

f) Garam

Garam digunakan untuk mengurangi rasa manis yang ada pada gula. Selain itu, garam berfungsi untuk membangkitkan rasa dan aroma. Penggunaan garam harus ada ukurannya.

g) Sayuran

Sayuran menggunakan sayur yang masih segar. Persiapan sayuran meliputi tahap pencucian, perendaman, pengupasan dan pemotongan.

3) Peralatan Mengolah Makanan

Bagi seorang juru masak peralatan mengolah makanan sama pentingnya dengan mengolah makanan itu sendiri. Keterampilan mengolah makanan menuntut pula kemahiran dalam menggunakan alat dan cara menggunakannya. Oleh karena itu, setiap peralatan hendaknya diketahui cara penggunaannya secara sempurna agar dapat menghasilkan makanan yang sempurna pula.

Peralatan dapur terbagi menjadi dua, yaitu :

a) Kitchen Utensils

Kitchen utensils dapat berupa *bowls, balloon whisk, scales, grater, nutmeg grater, slicer dan grinder*. Selain itu ada barang-barang seperti *boning knife, cleaver, peeling knife, vegetable knife, chopper, filleting knife, meat knife, trussing needle, sifter, chop board, cucumber peeler* dan *egg slicer*. Setelah pemakaian, alat-alat ini sebaiknya disingkirkan dari meja persiapan kemudian dibersihkan lagi. Alat-alat harus disimpan dalam keadaan kering.

b) Kitchen Equipment

Kitchen equipment merujuk pada peralatan yang besar, yang digunakan di dapur. Banyak peralatan besar yang digunakan di dapur khususnya untuk usaha atau institusi. Peralatan besar meliputi:

(1) Cooking Equipment

Cooking equipment digunakan untuk berbagai pengolahan makanan yang menggunakan teknik olah *baking*, *roasting* dan *braising* seperti *general purpose oven*, *convention oven*, *pastry oven*, *microwave oven* dan *regeration oven*.

Alat pengolahan untuk teknik *boiling* dapat menggunakan *boiling pan*, *boiling table induction*, *boiling tabel solid top*, *stock pot stand* dan *tilting pan*. Alat pengolahan *deep frying* dapat menggunakan *thermostatically controlled deep fryer*, *pressure deep fryer* dan *continous fryer*. Untuk pengolahan teknik *grilling* dapat menggunakan *over heat/ salamander grill*, *underfired grill* dan *contact grill*.

(2) Holding Equipment

Peralatan memasak kategori *hot food* (masakan panas), seperti *bain marie*, *hot cupboard (hot plate)*, dan *plate warmer*. Sedangkan *equipment* dalam kategori *cold food* mencakup *cold room*, *refrigerator*, *blast chiller fan* dan *blast freezer*.

(3) Peralatan Persiapan

Peralatan *misse en place* berupa *bowl chopper* yang berfungsi untuk memotong dan memorsi daging, ikan, tulang dan sebagainya. Di samping itu, termasuk pula *food mixers*, *food processors*, mesin pembuat es, pengiris daging dan kentang.

Alat pencuci peralatan kedudukannya sangatlah penting dalam sebuah dapur. Alat ini dapat berupa *conveyor dish washer*, *front loading batch dish washer* dan *disposal unit* alat pembuang limbah.

c. Teknik Pengolahan Makanan

1) To Boil (merebus)

Merebus ialah memasak bahan makanan dalam air pada suhu 100°C. Sayuran harus direbus sesingkat mungkin karena perebusan terlalu lama membuat lunak atau lembek, juga mengurangi sebagian vitamin dan mineralnya. Sedangkan

untuk merebus telur dilakukan dengan waktu yang pendek dan panas rendah. Merebus telur dapat dimulai dengan air dingin atau air panas, sedikit garam dapat ditambahkan pada air untuk mencegah agar telur tidak retak, sebab garam menyebabkan telur segera menjadi beku dan mencegah keretakan.

2) *To Steam* (mengukus)

Mengukus ialah memasak dengan bahan makanan dengan uap air mendidih. Dikerjakan dalam panci pengukus yang terdiri dari dua buah panci yang bersusun. Panci bagian bawah berisi air, sedangkan panci bagian atas berlubang untuk tempat makanan yang dikukus.

3) *Au Bain Marie* (mengetim)

Mengetim ialah memasak bahan makanan dalam sebuah tempat yang dipanaskan dalam air mendidih. Dikerjakan dalam panci tim yang terdiri dari dua buah panci yang dapat disusun seperti panci pengukus, tetapi bagian yang atas tidak berlubang. Air dalam panci bagian bawah harus cukup banyak tetapi harus dijaga jangan sampai masuk ke dalam makanan.

4) *To Blance* (memblansir)

Memblansir ialah merebus makanan dengan cepat. Blansir dapat dilakukan dengan air panas atau air mendidih secara cepat lalu diangkat, lalu dimasukkan ke dalam air dingin.

5) *To Fry* (menggoreng)

Menggoreng ialah memasak bahan makanan di dalam minyak goreng panas. Suhu minyak goreng dan alat-alat yang digunakan tergantung pada bahan yang digoreng.

6) To Bake (membakar)

Membakar ialah memasak bahan makanan dalam udara panas. Makanan yang dibakar diletakkan dalam loyang atau cetakan atau pinggan tahan panas yang telah disiapkan lebih dahulu.

7) To Broil (memanggang)

Memanggang adalah proses memasak dengan pancaran panas hingga mendapatkan hasil dengan lapisan kering dan kecoklatan. Terdapat perbedaan antara *broiling*, *grilling*, dan *gridding*, yaitu *broiling* dikerjakan pada alat *broil*, *grilling* dikerjakan pada alat *grill*, sedangkan *gridding* dikerjakan pada alat *griddle*.

d. Sanitasi

1) Sanitasi Industri

Banyak sekali hal yang menyebabkan makanan menjadi tidak aman, beberapa diantaranya dikarenakan terkontaminasi. Sanitasi adalah serangkaian proses yang dilakukan untuk menjaga kebersihan (Thaheer, 2005: 78). Sanitasi merupakan hal penting yang harus dimiliki industri pangan dalam rangka menerapkan *Good Manufacturing Practices*. Sanitasi dilakukan sebagai usaha mencegah penyakit/ kecelakaan dari konsumsi pangan. Praktik sanitasi meliputi pembersihan, pengelolaan limbah, dan *hygiene* pekerja yang terlibat (Thaheer, 2005: 79). Hal-hal yang berpengaruh terhadap pembersihan antara lain suhu, waktu, konsentrasi larutan yang dipakai dan perlakuan mekanis.

Sanitasi untuk karyawan meliputi cuci tangan dan pembersihan badan sebelum masuk ke ruang pemrosesan atau memegang semua peralatan dan makanan yang hendak diolah, melepas semua perhiasan yang dipakai, menggunakan pakaian yang bersih, menutup rambut dengan topi, menutup tangan dengan sarung tangan, dan menggunakan alas kaki.

2) Tahap-tahap *Hygiene* dan Sanitasi

Thaheer (2005: 81) menjelaskan bahwa terdapat lima standar yang biasanya digunakan dalam sanitasi, yaitu sebagai berikut:

a) *Pre Rinse*

Pre Rinse (langkah awal) merupakan suatu tahap awal yang dilakukan sebagai persiapan untuk kegiatan pembersihan. Proses ini bertujuan untuk menghilangkan tanah dan sisa makanan dengan cara mengerik, membilas dengan air, menyedot kotoran dan sebagainya.

b) Pembersihan

Proses ini dilakukan untuk menghilangkan tanah atau sisa makanan dengan cara mekanis atau mencuci tangan dengan lebih efektif. Pada tahap ini biasanya pembersihan dilakukan dengan menggunakan deterjen, air hangat dan sabun.

c) Pembilasan

Pembilasan bertujuan untuk menghilangkan sisa-sisa kotoran yang mungkin masih tertinggal setelah proses pembersihan, seperti tanah atau sisa makanan. Pembilasan paling efektif menggunakan air yang mengalir.

d) *Desinfection*

Pembersihan akhir dengan menggunakan desinfektan sangat disarankan untuk menghilangkan bakteri yang mungkin masih bertahan pada proses pembersihan. Pembersihan pada tahap desinfektan biasanya dipadukan dengan pemanasan atau dengan menggunakan bahan kimia seperti pemutih.

e) *Drying*

Pembilasan kering dilakukan agar tidak ada genangan air yang dapat menjadi tempat pertumbuhan mikroba. Pengeringan biasanya menggunakan *evaporator* atau dengan lap yang bersih.

e. Resep Masakan

Beberapa resep masakan seperti susu kedelai cair, susu kedelai instan, roti kukus, kue kacang, gado-gado, manisan buah dan bolu zebra disajikan secara lengkap pada lampiran.

f. Kewirausahaan

Richard Cantilon dalam Agus, Wijaya dkk (2010: 71) menjelaskan bahwa terdapat tiga karakter utama wirausahawan sejati yaitu mampu mengubah kemiskinan menjadi kelimpahan, memulai usaha tanpa modal dan menciptakan uang tanpa uang. Wirausaha adalah seseorang yang sanggup menghadapi resiko dan ketidakpastian karena mereka memproduksi barang dengan biaya tertentu dan menjual kembali barang tersebut dengan harga tertentu.

Biaya produksi merupakan kunci atau dasar untuk menentukan harga jual. Mengingat penentuan harga jual itu sebagai tumpuan hidup perusahaan, maka harus dilakukan dengan hati-hati. Satu-satunya dasar yang baik dalam menentukan harga jual adalah biaya produksi/ Harga Pokok Produksi (HPP).

Ari Fadiati (1988:176) menjelaskan biaya produksi berdasarkan harga beli yaitu besarnya biaya bahan dasar dan bahan pembantu ditetapkan sebesar biaya yang telah dikeluarkan untuk memperoleh bahan dasar dan bahan pembantu tersebut. Apabila harga bahan makanan dan bahan pembantu dibeli dengan harga Rp 100.000,00 maka makanan hasil produksi yang menggunakan bahan makanan tersebut dibebani biaya produksi sebesar Rp 100.000,00. Adapun rumus perhitungan HPP yaitu sebagai berikut:

$$\text{HPP} = \text{Harga bahan dasar} + \text{Harga bahan pembantu}$$

g. Keterampilan Mengolah Makanan

Dalam dunia industri, keterampilan merupakan syarat yang tidak dapat dipungkiri oleh semua orang yang terjun di dalamnya, baik keterampilan jasa, administrasi, keuangan, pemasaran, teknik maupun manajerial. Tenaga kerja terampil merupakan kebutuhan mutlak bagi setiap industri. Setiap industri akan berkembang dengan pesat jika didukung oleh para tenaga kerja yang terampil, di samping modal finansial. Keterampilan juga menjadi salah satu tolak ukur Sumber Daya Manusia (SDM) yang berkualitas.

Dalam Kamus Besar Bahasa Indonesia (KBBI) disebutkan bahwa keterampilan merupakan kecakapan untuk menyelesaikan tugas. Sedangkan menurut Muhibbin Syah (2011:121), keterampilan ialah kegiatan yang berhubungan dengan urat-urat syaraf dan otot-otot (*neuromuscular*) yang lazimnya tampak dalam kegiatan jasmaniah seperti menulis, mengetik, olahraga, dan sebagainya. Meskipun sifatnya motorik, namun keterampilan itu memerlukan koordinasi gerak yang teliti dan kesadaran yang tinggi. Dengan demikian, siswa yang melakukan gerakan motorik dengan koordinasi dan kesadaran yang rendah dapat dianggap kurang atau tidak terampil.

Di samping itu, menurut Reber yang dikutip oleh Muhibbin Syah (2011:121), keterampilan adalah kemampuan melakukan pola-pola tingkah laku yang kompleks dan tersusun rapi secara mulus dan sesuai dengan keadaan untuk mencapai hasil tertentu. Keterampilan bukan hanya meliputi gerakan motorik, melainkan juga pengejawantahan fungsi mental yang bersifat kognitif. Dari beberapa pendapat di atas, secara sederhana keterampilan dapat diartikan sebagai kemampuan dalam melakukan pekerjaan yang tidak hanya menggunakan otot dan aktivitas indera, tetapi lebih dari itu juga melakukan pola tingkah laku untuk menciptakan hasil tertentu.

Memasak menurut KBBI yaitu membuat atau mengolah makanan. Memasak dapat juga diartikan memanaskan sesuatu di atas api hingga selesai. Dari pengertian di atas dapat diambil simpulan bahwa memasak yaitu membuat dan mengolah bahan makanan atau makanan di atas api hingga menjadi makanan yang siap untuk dimakan.

Berdasarkan uraian mengenai keterampilan dan memasak di atas, secara keseluruhan keterampilan pengolahan makanan dapat diartikan sebagai suatu kemampuan dalam melaksanakan pengolahan makanan dengan menggunakan koordinasi antara gerak-gerik berbagai anggota badan dan indera secara cermat, cekatan dan serasi yang didasarkan pengetahuan, tuntunan kerja dan perasaan untuk mencapai hasil masakan yang baik.

3. Faktor-faktor yang Mempengaruhi Keterampilan Mengolah Makanan

a. Pengetahuan Mengolah Makanan

Pengetahuan menurut KBBI adalah segala sesuatu yang diketahui berkenaan dengan suatu hal (mata pelajaran). Sedangkan menurut Benyamin S. Bloom (2002) yang dikutip oleh Djaali (2012:77), mengatakan pengetahuan (*knowledge*) ialah kemampuan untuk menghafal, mengingat, atau mengulangi informasi yang pernah diberikan.

Memasak menurut KBBI yaitu membuat atau mengolah makanan. Memasak dapat juga diartikan memanaskan sesuatu di atas api hingga selesai. Dari pengertian di atas dapat diambil simpulan bahwa memasak yaitu membuat dan mengolah bahan makanan atau makanan di atas api hingga menjadi makanan yang siap untuk dimakan. Jadi, pengetahuan memasak dapat diartikan sebagai segala sesuatu yang diketahui berkenaan dengan kemampuan hafalan, ingatan atau pengulangan informasi mengenai pembuatan dan pengolahan makanan hingga menjadi makanan yang siap untuk dimakan.

b. Minat pada Pelajaran Mengolah Makanan

Minat menurut KBBI yaitu kecenderungan hati yang tinggi terhadap sesuatu. Minat pada dasarnya merupakan penerimaan akan suatu hubungan antara diri sendiri dengan sesuatu di luar diri. Semakin kuat atau dekat hubungan tersebut, semakin besar minatnya. Jika minat tersebut dikaitkan dengan pelajaran di pelatihan kerja, maka dapat disimpulkan bahwa minat itu tidak hanya ditujukan pada satu atau dua mata pelajaran, tetapi juga terhadap semua mata pelajaran baik itu pelajaran umum maupun pelajaran kejuruan. Suatu mata pelajaran hanya dapat dipelajari dengan baik bila siswa dapat memusatkan perhatian terhadap pelajaran itu, karena minat selain memungkinkan pemusatan pikiran juga dapat menimbulkan kegembiraan dalam usaha belajar dan merupakan salah satu faktor yang memungkinkan konsentrasi.

Dalam penyelenggaraan pendidikan kejuruan minat merupakan salah satu unsur yang memegang peranan penting. Hal ini sesuai dengan apa yang dikemukakan oleh Djaali (2012:122), yang mengatakan prestasi yang maksimal pada suatu bidang pelajaran hanya bila seseorang tersebut memiliki minat yang telah disadarinya dan prestasi yang berhasil akan menambah minatnya, yang bisa berlanjut sepanjang hayat. Berdasarkan pendapat tersebut dapat disimpulkan bahwa minat sangat berperan bagi siswa kejuruan untuk tercapainya proses belajar kejuruan.

c. Prestasi Mata Pelajaran Kejuruan

Bagian terbesar dari proses perkembangan berlangsung melalui kegiatan belajar. Kegiatan belajar tersebut yaitu belajar yang disadari atau tidak, sederhana atau kompleks, belajar sendiri atau dengan bantuan guru, belajar dari buku atau dari media elektronika, belajar di sekolah di rumah, di lingkungan kerja atau di masyarakat.

Belajar selalu berkenaan dengan perubahan-perubahan pada diri orang yang belajar, apakah itu mengarah kepada yang lebih baik ataupun yang kurang baik, direncanakan atau tidak. Hal lain yang juga selalu berkaitan dengan aktivitas belajar yaitu pengalaman, baik pengalaman yang berbentuk interaksi dengan orang lain, atau lingkungannya.

Unsur perubahan dan pengalaman hampir selalu ditekankan dalam rumusan atau definisi tentang belajar yang dikemukakan para ahli. Belajar menurut KKBI adalah berusaha memperoleh kepandaian atau ilmu. Belajar kejuruan dapat diartikan belajar keterampilan. Keterampilan dapat diartikan kecakapan untuk menyelesaikan tugas. Sebagai kegiatan belajar kejuruan, maka keterampilan merupakan produk dari belajar, yaitu berupa kecakapan teknik dan alat yang menyertainya dengan tepat, lancar dan efisien.

Usaha pembentukan keterampilan psikomotorik ditandai dengan adanya kegiatan praktik, oleh karenanya pelajaran praktik psikomotorik menjadi perhatian utama. Dengan praktik kerja, siswa akan mengukuhkan dan menerapkan pengetahuan dan keterampilan, membina kebiasaan dan sikap kerja yang benar dan meningkatkan keterampilan menggunakan peralatan. Berdasarkan tujuan ini, siswa diarahkan dan dituntun untuk berpraktik, sehingga keterampilan psikomotorik yang diinginkan dapat tercapai. Sebagai hasil aktivitas praktik ini keterampilan psikomotorik yang dilakukan melalui aktivitas praktik yang cukup melalui prosedur yang benar dan berulang-ulang akan memperoleh kemajuan prestasi keterampilan. Dengan demikian, melalui praktik yang berulang-ulang akan terbentuk kebiasaan gerak motorik yang sekaligus akan menghasilkan kerja yang mengacu pada keterampilan kerja yang berprestasi. Hal di atas sejalan dengan yang dikemukakan oleh Djaali (2012:127) bahwa hasil belajar mempunyai korelasi positif dengan kebiasaan belajar atau *study habit*. Kebiasaan belajar dapat diartikan sebagai cara

atau teknik yang menetap pada diri siswa pada waktu menerima pelajaran, membaca buku, mengerjakan tugas, dan pengaturan waktu untuk menyelesaikan suatu kegiatan.

Berdasarkan pendapat di atas, dapat disimpulkan bahwa keterampilan kejuruan adalah kecakapan seseorang melakukan pekerjaan yang berhubungan dengan keteknikan dengan melibatkan indera yang dilatih secara berulang-ulang dalam bentuk perbuatan yang tersusun dan terkoordinir menurut urutan waktu. Keterampilan kejuruan tersebut termasuk kecakapan menggunakan pengetahuan, pendapat dan pikiran dalam berbagai pekerjaan yang berhubungan dengan teknik secara ekonomis dan efisien.

Kualitas kerja ditentukan oleh faktor proses pengerjaan dan tenaga kerja. Proses pengerjaan meliputi penggunaan perkakas dan peralatan. Tenaga kerja meliputi aktivitas pekerja melakukan pekerjaan. Dua faktor inilah yang menentukan hasil kerja dan sekaligus sebagai gambaran kemampuan mencapai prestasi yang optimal dalam bekerja.

Demikian halnya dengan pelajaran kejuruan, proses pengerjaan dan siswa yang melakukan pekerjaan menentukan hasil dan prestasi. Dengan demikian, siswa menghasilkan pekerjaan yang berkualitas akan mendapatkan prestasi yang baik dalam mata pelajaran kejuruan. Usaha untuk mengetahui berprestasi atau tidaknya siswa dalam pelajaran kejuruan dapat dilakukan dengan mengukur proses dan hasil praktik siswa. Tingkat kemampuan ini dinyatakan dengan bentuk angka sebagai hasil penilaian yang dilakukan oleh guru.

4. Balai Latihan Kerja (BLK)

Balai Latihan Kerja Bantul yang merupakan salah satu Unit Pelaksana Teknis pada Dinas Tenaga Kerja dan Transmigrasi Provinsi D.I Yogyakarta menyelenggarakan Program Pelatihan untuk perorangan, Sekolah, Lembaga

Masyarakat maupun Instansi Pemerintah dan Swasta. Sesuai dengan Peraturan Daerah Nomor 46 Tahun 2000 tentang Pembentukan Dan Organisasi Dinas Tenaga Kerja Dan Transmigrasi Kabupaten Bantul dipaparkan profil BLK Bantul mencakup tujuan pendirian, sistem pelatihan yang diterapkan, tenaga pengajar, fasilitas, program pelatihan serta syarat untuk menjadi peserta:

a. Tujuan Pendirian BLK

Untuk memberikan keterampilan dan keahlian kepada peserta pelatihan di berbagai jurusan yang dilaksanakan atau dibuka, agar setiap lulusan pelatihan dapat mengisi lowongan kerja sesuai kebutuhan pasar kerja.

b. Sistem Pelatihan

Kegiatan pelatihan diselenggarakan mengacu pada pola standar latihan kerja. Jumlah latihan kerja sesuai dengan Surat Perjanjian Penyelenggaraan Pelatihan yaitu 25% Teori dan 75% Praktik. Setelah berhasil menyelesaikan studi dan lulus evaluasi akhir, peserta akan diberi sertifikat Balai Latihan Kerja Bantul.

c. Program Pelatihan

1) Program Pelatihan Reguler

Program Pelatihan Reguler merupakan program pelatihan yang dibiayai oleh pemerintah dengan lama pelatihan 230 jam.

2) Pelatihan Mandiri/ Swadana/ Kerjasama Pihak ke- III (Tiga)

Pelatihan Mandiri yang dilaksanakan di BLK Bantul bertujuan untuk melayani dan melaksanakan pelatihan keterampilan atas dasar permintaan masyarakat/ pihak ke- III yang biayanya ditanggung secara mandiri oleh peserta pelatihan pihak ke- III melalui perjanjian kerja sama. Lama Pelatihan Mandiri yaitu antara 80 sampai dengan 480 jam, atau sesuai dengan permintaan.

d. Tenaga Pengajar / Instruktur

Program-program pelatihan yang diberikan BLK Bantul kepada peserta akan disampaikan oleh instruktur yang sudah berpengalaman di bidang kejuruannya. Adapun tingkat pendidikan para instruktur/ tenaga pelatih yaitu minimum Diploma III sampai dengan S2 dan telah mengikuti pendidikan (Diklat).

e. Fasilitas Latihan

Seluruh kegiatan pelatihan menggunakan fasilitas yang dimiliki BLK Bantul.

f. Syarat Peserta Pelatihan di BLK Bantul

Disnakertrans Kabupaten Bantul mengatur tentang persyaratan pendaftaran peserta pelatihan BLK Bantul. Syarat yang harus dimiliki peserta pelatihan BLK Bantul, yakni:

Peserta program reguler memiliki persyaratan sebagai berikut:

- 1) Pendidikan minimal SD/ SMP sesuai Sub Kejuruan yang ditempuh.
- 2) Umur 15 sampai dengan 45 tahun.
- 3) Terdaftar di Kantor Dinas Tenaga Kerja dan Transmigrasi.
- 4) Lulus Seleksi.

Peserta program pelatihan mandiri/ swadana/ kerjasama dengan pihak ke III (Tiga) mencakup perorangan/ kelompok, sekolah, lembaga masyarakat, instansi pemerintah/ swasta dengan persyaratan sebagai berikut:

- 1) Mengumpulkan data dan amplop beserta perangko pada petugas bagian pendaftaran Unit Swadana BLK Bantul untuk menunggu pendaftaran lainnya sampai berjumlah minimal calon peserta mendapat panggilan via POS.
- 2) Membawa surat panggilan tersebut untuk pendaftarann ulang dengan melunasi biaya latihan, meyerahkan foto copy ijasah terakhir dan pas foto hitam putih ukuran 4 x 6 cm dan 2 x 3 cm masing –masing 2 (dua) lembar.
- 3) Mengisi formulir Daftar riwayat Hidup.

- 4) Bagi siswa PKL harus melampirkan surat keterangan sekolah.

g. Kurikulum BLK Bantul

Kurikulum Balai Latihan Kerja Bantul merupakan kurikulum pelatihan berbasis kompetensi teknologi hasil pertanian. Kurikulum ini terdiri dari dua kelompok unit kompetensi, yaitu kelompok unit kompetensi umum dan kelompok unit kompetensi inti.

B. Hasil Penelitian yang Relevan

Berikut ini merupakan beberapa penelitian yang relevan yang dapat dijadikan sebagai landasan penyusunan penelitian:

1. Fitri Ariana Setyorini, (2011) dengan judul “Hubungan Pengetahuan Perawat dengan Keterampilan Perawat dalam Melaksanakan Resusitasi Jantung Paru di Ruang Kritis dan IGD Rumah Sakit Moewardi Surakarta”. Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa terdapat hubungan positif antara pengetahuan dan keterampilan. Hasil uji *Fisher exact test* menunjukkan bahwa $p=0,014$ ($p<0,05$) sehingga disimpulkan terdapat hubungan positif pengetahuan perawat dengan keterampilan perawat dalam melaksanakan Resusitasi Jantung Paru di ruang kritis dan IGD Rumah Sakit Moewardi Surakarta.
2. Agung Hudi Kurniawan, (2012) dengan judul “Pengaruh Kemampuan Kognitif Terhadap Kemampuan Psikomotorik Mata Pelajaran Produktif Alat Ukur Siswa Kelas X Jurusan Teknik Kendaraan Ringan Di SMK Muhammadiyah Prambanan”. Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa kemampuan kognitif memberikan pengaruh terhadap kemampuan psikomotorik pada mata pelajaran produktif alat ukur siswa kelas X Jurusan Teknik Kendaraan Ringan di SMK Muhammadiyah Prambanan, yang dibuktikan dengan hasil r hitung sebesar 0,73 menunjukkan hubungan variabel dalam kategori kuat dan r hitung sebesar 8,62 lebih besar dari r tabel (1,65). Hal ini membuktikan bahwa

kemampuan psikomotorik siswa yang memiliki kemampuan kognitif tinggi, lebih baik dari pada kemampuan psikomotorik siswa yang memiliki kemampuan kognitif rendah dalam mata pelajaran produktif alat ukur, sehingga semakin meningkatnya kemampuan kognitif siswa dalam mata pelajaran produktif alat ukur, akan diikuti dengan peningkatan kemampuan psikomotoriknya begitu juga sebaliknya.

3. Wahyuni Setianingsih, (2014) dengan judul “Evaluasi Hasil Belajar K3 pada Keterampilan Pengolahan Hasil Laut Kelas XI di SMA N 1 Temon“. Hasil penelitian menunjukkan bahwa: (1) aspek kognitif siswa kelas XI mengenai kompetensi keterampilan pengolahan hasil laut berada pada kategori kategori sangat baik (6,41%); (2) aspek afektif siswa kelas XI mengenai kompetensi keterampilan pengolahan hasil laut berada pada kategori baik (46,15%); (3) aspek psikomotorik siswa kelas XI mengenai kompetensi keterampilan pengolahan hasil laut aspek psikomotorik berada pada kategori baik (60,26%); dan (4) gambaran evaluasi hasil belajar ditinjau dari aspek kognitif, aspek afektif, dan aspek psikomotorik berada pada kategori sangat baik (16,7%), berada pada kategori baik (29,5%), berada pada kategori cukup baik (30,8%), dan berada kategori kurang baik (23,1%).

C. Kerangka Berfikir

BLK merupakan salah satu lembaga pendidikan yang bertugas untuk mempersiapkan calon tenaga kerja. Lulusan BLK seharusnya memiliki keterampilan yang mumpuni sehingga ketika terjun ke dunia kerja mereka mampu memenuhi persyaratan yang diajukan industri di mana mereka bekerja. Namun, berdasarkan pengamatan dan wawancara peneliti dengan instruktur BLK Bantul jurusan Pengolahan Hasil Pertanian, masih banyak lulusan BLK yang mengalami kendala saat mereka melamar pekerjaan. Hal ini dikarenakan adanya kesenjangan

keterampilan yang mereka miliki dengan keterampilan yang dipersyaratkan oleh industri tempat di mana mereka akan bekerja. Oleh karena itu, peneliti tertarik untuk mengadakan penelitian mengenai kompetensi pengetahuan dan keterampilan pengolahan makanan siswa Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian di BLK Bantul Tahun 2015.

Untuk mendapatkan gambaran tentang kompetensi pengetahuan dan keterampilan pengolahan makanan, berikut ini diuraikan dalam kerangka berfikir. Muhibbin Syah (2011:16), menyatakan bahwa pencapaian keterampilan psikomotorik yang maksimal tidak hanya cukup dengan latihan dan praktik, tetapi juga memerlukan kegiatan *perceptual learning* (belajar berdasarkan pengamatan) atau kegiatan *sensory-motor learning* (belajar keterampilan inderawi-jasmani). Jadi, dalam melaksanakan pelajaran psikomotorik seseorang mengaktifkan ototnya, sekaligus memanifestasikan kemampuan kognitifnya (pengetahuan). Untuk mencapai suatu tujuan keterampilan, maka pada pendidikan teknologi dan kejuruan selalu menggabungkan pelajaran teori dan praktik.

Penguasaan keterampilan pengolahan makanan tidak dapat dilampaui tanpa didasari dengan pengetahuan dan pemahaman tentang proses dan prosedur-prosedur yang dipergunakan pada pekerjaan pengolahan makanan tersebut. Hal ini berarti, untuk menguasai keterampilan pengolahan makanan dibutuhkan aspek kognitif seseorang, yakni, pengetahuan bagaimana cara melakukan dan teknik apa yang harus dipakai. Demikian juga halnya dengan mempelajari keterampilan pengolahan makanan. Siswa yang belum memiliki pengetahuan tentang proses dan prosedur pengolahan makanan tidak dapat melakukan dengan benar, apalagi menguasainya. Ini berarti bahwa pengetahuan merupakan syarat utama dalam proses penguasaan keterampilan. Sebaliknya, siswa yang telah memiliki pengetahuan dan pemahaman tentang peralatan, cara menggunakan, fungsi,

prosedur pengolahan makanan serta cara pengoperasian dari peralatan memasak dengan benar, serta sesuai dengan fungsinya, akan dapat melakukan praktik pengolahan makanan dengan hasil yang baik. Jadi, semakin tinggi tingkat pengetahuan siswa tentang pengolahan makanan, semakin tinggi pula keterampilan pengolahan makanannya.

Dari penjelasan di atas, dapat disimpulkan bahwa seorang siswa yang berprestasi baik pada pelajaran teori maupun pelajaran praktik, bila diberikan suatu pengetahuan atau pelajaran baru di mana pelajaran itu masih berhubungan dengan pelajaran sebelumnya, maka siswa tersebut akan berusaha untuk memperoleh prestasi yang baik dari pelajaran baru itu. Dengan kata lain, semakin tinggi prestasi belajar teori yang telah dicapai, semakin tinggi pula prestasi belajar praktiknya.

D. Pertanyaan Penelitian

1. Bagaimana kompetensi pengetahuan pengolahan makanan siswa Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian di BLK Bantul tahun 2015?
2. Bagaimana kompetensi keterampilan pengolahan makanan siswa Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian di BLK Bantul tahun 2015?

BAB III

METODE PENELITIAN

A. Jenis Penelitian

Desain penelitian menggunakan deskriptif kuantitatif. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui kompetensi pengetahuan dan keterampilan pengolahan makanan siswa Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian di BLK Tahun 2015.

B. Tempat dan Waktu Penelitian

Penelitian dilaksanakan di Balai Latihan Kerja (BLK) Bantul pada bulan Mei 2014 sampai September 2015.

C. Populasi dan Sampel

1. Populasi

Menurut Sugiyono (2013: 80) populasi adalah wilayah generalisasi yang terdiri dari subjek/obyek yang mempunyai kuantitas atau karakteristik tertentu yang ditetapkan oleh untuk dipelajari dan kemudian ditarik simpulan. Populasi dalam penelitian ini adalah seluruh siswa jurusan Pengolahan Hasil Pertanian BLK (Balai Latihan Kerja) Bantul angkatan tahun 2015 yang berjumlah 16 orang.

2. Sampel

Menurut Sugiyono (2013: 81) sampel adalah bagian dari jumlah dan karakteristik yang dimiliki oleh populasi tersebut. Dalam penelitian ini, peneliti menggunakan teknik *nonprobability sampling* yaitu *sampling* jenuh. *Sampling* jenuh digunakan ketika jumlah populasi relatif kecil, yaitu kurang dari 30 orang (Sugiyono: 2013:85). Semua anggota populasi penelitian dijadikan sampel. Sampel dalam penelitian ini yaitu seluruh siswa jurusan Pengolahan Hasil Pertanian di BLK (Balai Latihan Kerja) Bantul tahun 2015 yang berjumlah 16 orang.

D. Variabel Tunggal

Kompetensi pengetahuan pengolahan makanan dan keterampilan pengolahan pada Siswa Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian di Balai Latihan Kerja Bantul tahun 2015.

E. Instrumen Penelitian dan Alat Ukur Instumen Penelitian

Instrumen yang digunakan dalam penelitian ini adalah soal tes (kognitif) dan *check list* (psikomotorik). Untuk mengetahui sejauh mana pengetahuan (kognitif) pengolahan makanan pada siswa BLK menggunakan soal tes berdasarkan kurikulum. Kurikulum pengetahuan pengolahan makanan pada Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian meliputi 10 kompetensi dasar, yaitu tentang komoditas pertanian, mengidentifikasi alat dan bahan, prosedur menjaga kesehatan dan keselamatan kerja, kewirausahaan, mengolah susu kedelai, mengolah produksi roti, mengolah kue, mengolah gado gado, mengolah adonan beragi, dan mengolah manisan buah. Sedangkan untuk mengetahui sejauh mana keterampilan (psikomotorik) pengolahan makanan pada siswa BLK menggunakan soal dilakukan/ tidak dilakukan berdasarkan kurikulum. Kurikulum keterampilan pengolahan makanan pada Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian meliputi 3 kompetensi dasar, yaitu persiapan, pengolahan makanan, dan *clear-up*

Pada item pertanyaan mengenai pengetahuan, alternatif jawaban yang disediakan adalah benar dan salah. Jika responden menjawab benar maka poinnya adalah 1, jika salah maka nilai yang diberikan adalah 0. Metode yang digunakan untuk menilai hasil tes kognitif siswa yaitu sebagai berikut:

$$\text{Skor} = \frac{\text{Jumlah jawaban yang benar}}{\text{Jumlah soal}} \times 100$$

Sedangkan untuk mengetahui tingkat keterampilan mengolah makanan pada siswa (aspek psikomotorik), digunakan instrumen *check list*. Pada item

pertanyaan mengenai keterampilan, alternatif jawaban yang disediakan adalah dilakukan (skor = 1) atau tidak dilakukan (skor = 0).

Kisi-kisi instrumen dalam penelitian ini terdiri dari aspek kognitif 35 butir soal yang harus dijawab oleh siswa, sedangkan aspek psikomotorik terdiri dari 74 keterampilan siswa. Kisi-kisi instrumen terdapat sub variabel yang diteliti, indikator sebagai tolak ukur dan nomor butir (*item*) pertanyaan yang telah dijabarkan dari materi pembelajaran. Dengan kisi-kisi instrumen maka pengujian validasi dapat dilakukan dengan mudah dan sistematis. Berikut adalah tabel kisi-kisi pengetahuan dan keterampilan pengolahan makanan siswa Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian di BLK Bantul.

F. Validitas

Validitas merupakan keadaan yang menggambarkan tingkat instrumen yang bersangkutan mampu mengukur apa yang akan diukur. Suatu instrumen yang valid atau sahih mempunyai validitas tinggi. Sebaliknya, instrumen yang kurang valid memiliki validitas yang rendah (Arikunto 2010: 167). Terdapat beberapa validitas instrumen dalam penelitian ini. Validitas instrumen dalam penelitian ini yaitu:

1. Validitas Logis

Validitas logis adalah kondisi bagi sebuah instrument yang memenuhi persyaratan valid berdasarkan hasil penalaran (Arikunto 2010: 65). Pengujian validitas logis dilakukan dengan cara menilai kesesuaian butir-butir soal dengan kisi-kisi soal yang telah dibuat sebelumnya. Proses pengujian validitas logis melibatkan dua penilai ahli, yaitu Prihastuti Ekawatiningsih, M.Pd sebagai dosen pembimbing dan Sukiyem sebagai instruktur BLK Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian.

2. Validitas Empirik

Validitas empirik adalah validitas yang dinyatakan berdasarkan hasil pengalaman. Sebuah instrumen penelitian dikatakan memiliki validitas empirik, apabila sudah teruji dari pengalaman (Arikunto 2010: 66).

Dalam penentuan tingkat validitas butir soal digunakan korelasi *product moment* yang dikemukakan oleh Pearson dalam Arikunto (2010: 69) dengan taraf signifikansi 5%. Syarat sebuah instrumen dikatakan valid apabila r hitung lebih besar dari r tabel. Pada aspek pengetahuan pengolahan makanan terdapat 35 butir soal. Uji coba instrumen pengetahuan dilakukan terhadap 16 lulusan BLK Bantul periode sebelumnya. Hasil uji validitas pada aspek pengetahuan pengolahan makanan menunjukkan bahwa semua butir soal dinyatakan valid.

Pada aspek keterampilan pengolahan makanan terdapat 74 butir soal. Uji coba instrumen keterampilan dilakukan terhadap 16 lulusan BLK Bantul periode sebelumnya. Hasil uji validitas pada aspek keterampilan pengolahan makanan menunjukkan bahwa semua butir soal dinyatakan valid.

G. Reliabilitas

Reliabilitas berarti konsistensi atau keajegan. Suatu instrumen penelitian dikatakan reliabel, ketika tes yang dibuat mempunyai hasil yang konsisten dalam mengukur variabel yang hendak diukur (Arikunto 2010: 86).

Hasil uji reliabilitas pada aspek pengetahuan pengolahan makanan dihitung dengan rumus *alpha cronbach* diperoleh nilai koefisien reliabilitas sebesar 0,971 dan pada aspek keterampilan pengolahan makanan koefisien reliabilitas sebesar 0,985. Berdasarkan koefisien reliabilitas diketahui bahwa nilai koefisien reliabilitas lebih besar dari 0,6 maka variabel penelitian memenuhi persyaratan untuk digunakan dalam penelitian. Adapun rumus koefisien reliabilitas *Alpha Cronbach* adalah :

$$r_{11} = \left[\frac{k}{(k-1)} \right] \left[1 - \frac{\sum \sigma_b^2}{\sigma^2 t} \right]$$

Keterangan:

r_{11}	= reliabilitas instrumen
k	= banyaknya butir pertanyaan atau soal
$\sum \sigma_b^2$	= jumlah varians butir
$\sigma^2 t$	= varians total

H. Data dan Sumber Data

Data yang digunakan dalam penelitian ini adalah data primer. Data Primer adalah data yang diperoleh secara langsung. Data primer dalam penelitian ini adalah data yang diperoleh dari hasil tes kognitif dan *check list*.

I. Teknik Analisis Data

Teknik analisis data adalah suatu cara yang dipergunakan untuk mengolah data agar dapat dihasilkan suatu simpulan yang tepat. Dalam penelitian ini analisis data yang digunakan yaitu metode analisis deskriptif. Analisis deskriptif adalah metode yang merupakan hasil yang sesuai dengan metode pengumpulan data secara sistematis tentang fenomena yang diselidiki untuk memperoleh simpulan. Metode analisis deskriptif dalam penelitian ini, yaitu:

1. Data Aspek Kognitif

Berdasarkan dua alternatif jawaban yang tersedia pada angket, yaitu “benar” dan “salah”. Apabila responden menjawab dengan tepat maka akan mendapat skor 1 dan apabila responden tidak menjawab dengan tepat maka akan mendapat skor 0. Metode yang digunakan untuk menilai hasil tes kognitif siswa yaitu sebagai berikut:

$$\text{Skor} = \frac{\text{Jumlah jawaban yang benar}}{\text{Jumlah soal}} \times 100$$

Analisis yang dilakukan untuk data aspek kognitif (pengetahuan) dapat dihitung dengan rumus pemberian skor berdasarkan jenis masing-masing data. Menurut Suharsimi Arikunto (2010: 256) data tersebut dianalisis menggunakan rumus:

M + 1,5 (SD) ke atas	: Sangat Baik
M s/d M + 1,5 (SD)	: Baik
M – 1,5 (SD) s/d M	: Cukup Baik
M – 1,5 (SD) ke bawah	: Kurang Baik

2. Data Aspek Psikomotorik

Terdapat dua alternatif penilaian yang tersedia pada kolom *check list*, yaitu “dilakukan” dan “tidak dilakukan”. Jika responden melakukan aspek yang dikehendaki peneliti, maka akan mendapat skor 1 dan apabila responden tidak melakukan aspek yang dikehendaki peneliti maka akan mendapat skor 0. Metode yang digunakan untuk menilai hasil tes psikomotorik siswa yaitu sebagai berikut:

$$\text{Skor} = \frac{\text{Jumlah jawaban yang benar}}{\text{Jumlah soal}} \times 100$$

Analisis yang dilakukan untuk data aspek keterampilan (psikomotorik) dapat dihitung dengan rumus pemberian skor berdasarkan jenis masing-masing data. Menurut Suharsimi Arikunto (2010: 256) data tersebut dianalisis menggunakan rumus:

M + 1,5 (SD) ke atas : Sangat Baik

M s/d M + 1,5 (SD) : Baik

M – 1,5 (SD) s/d M : Cukup Baik

M – 1,5 (SD) ke bawah : Kurang Baik

3. Data Aspek Gabungan

Rumus yang digunakan untuk menilai hasil tes gabungan kognitif dan psikomotorik siswa yaitu sebagai berikut:

$$N_{akhir} = \frac{N_{kognitif} + N_{psikomotorik}}{2}$$

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Hasil Penelitian

1. Deskripsi Data Penelitian

Data hasil penelitian terdiri dari satu variabel tunggal yaitu pengetahuan pengolahan makanan pada siswa BLK Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian sebagai aspek kognitif, dan keterampilan pengolahan makanan pada siswa BLK Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian sebagai aspek psikomotorik. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui pengetahuan siswa tentang materi pengolahan makanan dan tingkat penguasaan keterampilan pengolahan makanan pada siswa. Pada bagian ini akan digambarkan atau dideskripsikan data dari masing-masing aspek 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 masing-masing variabel. Berikut ini rincian hasil pengolahan data yang telah dilakukan dengan bantuan *SPSS versi 13.0*.

a. Pengetahuan Pengolahan Makanan Siswa BLK (Aspek Kognitif)

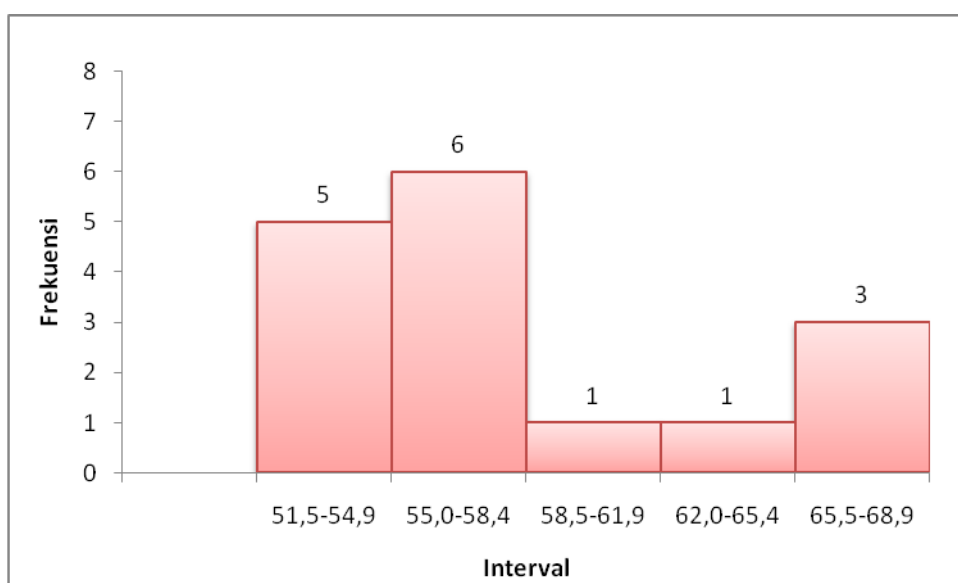
Data pengetahuan pengolahan makanan pada siswa BLK sebagai aspek kognitif diperoleh melalui angket yang terdiri dari 35 item butir soal dengan jumlah responden 16 siswa. Ada 2 alternatif jawaban dimana skor tertinggi 1 dan skor terendah 0. Berdasarkan hasil analisa data, diperoleh skor tertinggi sebesar 68,64 dan skor terendah sebesar 51,48. Hasil analisis harga *mean* (*m*) sebesar 58,63; *median* (*me*) sebesar 57,20; *modus* (*mo*) sebesar 57,20; dan standar deviasi (*sd*) sebesar 5,22.

Berikut adalah tabel distribusi frekuensi pengetahuan pengolahan makanan pada siswa BLK sebagai aspek kognitif.

Tabel 3. Distribusi Frekuensi Aspek Kognitif Secara Keseluruhan

No.	Interval	f	%
1	65,5-68,9	3	18,8%
2	62,0-65,4	1	6,3%
3	58,5-61,9	1	6,3%
4	55,0-58,4	6	37,5%
5	51,5-54,9	5	31,3%
Jumlah		16	100,0%

Berdasarkan distribusi frekuensi pengetahuan pengolahan makanan pada siswa BLK di atas dapat digambarkan diagram batang sebagai berikut:



Gambar 1. Histogram Distribusi Frekuensi Variabel Pengetahuan Pengolahan makanan pada siswa BLK

Berdasarkan tabel dan diagram batang di atas, frekuensi pengetahuan pengolahan makanan pada siswa BLK paling banyak terletak pada interval 55,0-58,4 sebanyak 6 siswa (37,5%) dan paling sedikit terletak pada interval 58,5-61,9 dan pada interval 62,0-65,4 masing-masing sebanyak 1 siswa (6,3%).

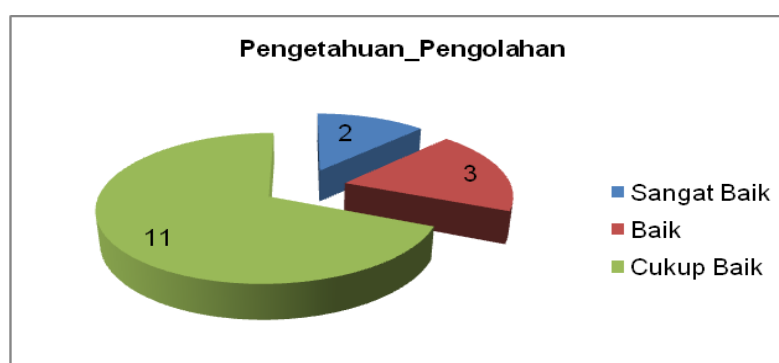
Berdasarkan acuan norma di atas, *mean* pada pengetahuan pengolahan makanan pada siswa BLK adalah 58,63. Standar deviasi adalah 5,22. Dari perhitungan di atas dapat dikategorikan dalam 4 kelas yaitu sangat baik, baik, cukup baik, dan kurang baik.

Berdasarkan perhitungan tersebut dapat dibuat tabel distribusi kecenderungan sebagai berikut:

Tabel 4. Distribusi Kategorisasi Pengetahuan Pengolahan makanan pada siswa BLK

No	Skor	Frekuensi		Kategori
		Frekuensi	%	
1	$\geq 66,46$	2	12,5	Sangat Baik
2	$58,63 \leq X < 66,46$	3	18,75	Baik
3	$50,80 \leq X < 58,63$	11	68,75	Cukup Baik
4	$< 50,80$	0	0,00	Kurang Baik
Total		16	100.0	

Berdasarkan tabel di atas dapat digambarkan *pie chart* seperti berikut:



Gambar 2. *Pie Chart* Pengetahuan Pengolahan makanan pada siswa BLK

Berdasarkan tabel dan *pie chart* di atas frekuensi pengetahuan pengolahan makanan pada siswa BLK berada pada kategori sangat baik sebanyak 2 siswa (12,5%), berada pada kategori baik sebanyak 3 siswa (18,75%), berada pada kategori cukup baik sebanyak 11 siswa (68,75%), dan tidak ada yang berada pada kategori kurang baik sebanyak 0 siswa (0,00%). Jadi dapat disimpulkan bahwa kecenderungan pengetahuan pengolahan makanan pada siswa BLK berada pada kategori cukup baik yaitu sebesar 68,75%.

Pengetahuan pengolahan makanan pada siswa BLK terbagi menjadi sepuluh kompetensi dasar, diantaranya yaitu mengidentifikasi bahan, mengidentifikasi peralatan, mengikuti prosedur K3, kewirausahaan, melakukan proses pembuatan susu kedelai, melakukan proses produksi roti, menyiapkan dan membuat kue,

menyiapkan dan membuat salad, menyiapkan dan membuat makanan dari adonan beragi, dan memproduksi manisan buah. Adapun hasil analisa data dari sepuluh kompetensi dasar tersebut adalah sebagai berikut:

1) Mengidentifikasi Bahan

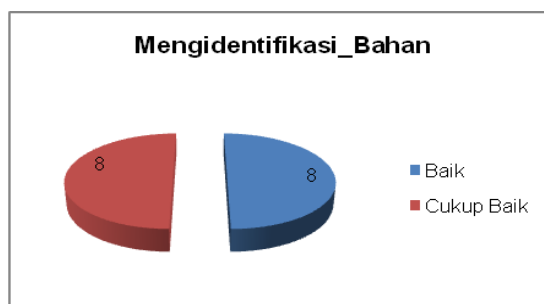
Data pengetahuan pengolahan makanan pada siswa BLK jika ditinjau dari mengidentifikasi bahan diperoleh melalui angket yang terdiri dari 2 item butir soal dengan jumlah responden 16 siswa. Ada 2 alternatif jawaban dimana skor tertinggi 1 dan skor terendah 0. Berdasarkan data kompetensi dasar mengidentifikasi bahan, diperoleh skor tertinggi sebesar 100,00 dan skor terendah sebesar 50,00. Hasil analisis harga *mean* (m) sebesar 75,00; *median* (me) sebesar 75,00; *modus* (mo) sebesar 75,00; dan standar deviasi (sd) sebesar 25,81.

Berdasarkan acuan nilai *mean* dan standar deviasi di atas dapat dikategorikan dalam 4 kelas yaitu sangat baik, baik, cukup baik, dan kurang baik. Berdasarkan perhitungan tersebut dapat dibuat tabel distribusi kecenderungan sebagai berikut:

Tabel 5. Distribusi Kategorisasi Mengidentifikasi Bahan

No	Skor	Frekuensi		Kategori
		Frekuensi	%	
1	$\geq 113,73$	0	0,00	Sangat Baik
2	$75,00 \leq X < 113,73$	8	50	Baik
3	$36,27 \leq X < 75,00$	8	50	Cukup Baik
4	$< 36,27$	0	0,00	Kurang Baik
Total		16	100.0	

Berdasarkan tabel di atas dapat digambarkan *pie chart* seperti berikut:



Gambar 3. Pie Chart Mengidentifikasi Bahan

Berdasarkan tabel dan *pie chart* di atas frekuensi kompetensi dasar siswa dalam mengidentifikasi bahan tidak ada yang berada pada kategori sangat baik sebanyak 0 siswa (0,00%), berada pada kategori baik sebanyak 8 siswa (50,00%), berada pada kategori cukup baik sebanyak 8 siswa (50,00%), dan tidak ada yang berada pada kategori kurang baik sebanyak 0 siswa (0,00%). Jadi dapat disimpulkan bahwa kecenderungan kompetensi dasar siswa dalam mengidentifikasi bahan berada pada kategori baik dan cukup baik yaitu sebesar 50,00%.

2) Mengidentifikasi Peralatan

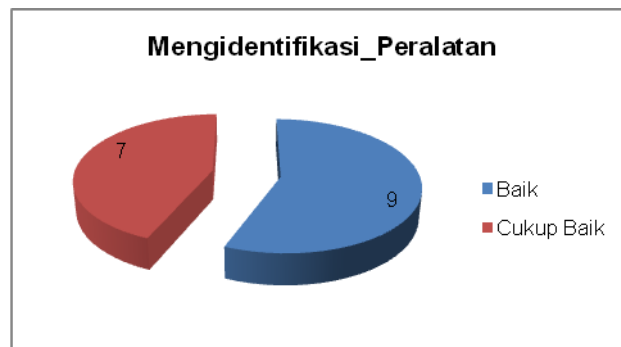
Data pengetahuan pengolahan makanan pada siswa BLK jika ditinjau dari mengidentifikasi peralatan diperoleh melalui angket yang terdiri dari 1 item butir soal dengan jumlah responden 16 siswa. Ada 2 alternatif jawaban dimana skor tertinggi 1 dan skor terendah 0. Berdasarkan data kompetensi dasar mengidentifikasi peralatan, diperoleh skor tertinggi sebesar 100,00 dan skor terendah sebesar 0,00. Hasil analisis harga *mean* (*m*) sebesar 56,25; *median* (*me*) sebesar 100,00; *modus* (*mo*) sebesar 100,00; dan standar deviasi (*sd*) sebesar 51,23.

Berdasarkan acuan nilai *mean* dan standar deviasi di atas dapat dikategorikan dalam 4 kelas yaitu sangat baik, baik, cukup baik, dan kurang baik. Berdasarkan perhitungan tersebut dapat dibuat tabel distribusi kecenderungan sebagai berikut:

Tabel 6. Distribusi Kategorisasi Mengidentifikasi Peralatan

No	Skor	Frekuensi		Kategori
		Frekuensi	%	
1	$\geq 133,10$	0	0,00	Sangat Baik
2	$56,25 \leq X < 133,10$	9	56,25	Baik
3	$-20,60 \leq X < 56,25$	7	43,75	Cukup Baik
4	$< -20,60$	0	0,00	Kurang Baik
Total		16	100.0	

Berdasarkan tabel di atas dapat digambarkan *pie chart* seperti berikut:



Gambar 4. *Pie Chart* Mengidentifikasi Peralatan

Berdasarkan tabel dan *pie chart* di atas frekuensi kompetensi dasar siswa dalam mengidentifikasi peralatan tidak ada yang berada pada kategori sangat baik sebanyak 0 siswa (0,00%), berada pada kategori baik sebanyak 9 siswa (56,25%), berada pada kategori cukup baik sebanyak 7 siswa (43,75%), dan tidak ada yang berada pada kategori kurang baik sebanyak 0 siswa (0,00%). Jadi dapat disimpulkan bahwa kecenderungan kompetensi dasar siswa dalam mengidentifikasi peralatan berada pada kategori baik sebesar 56,25%.

3) Mengikuti Prosedur K3

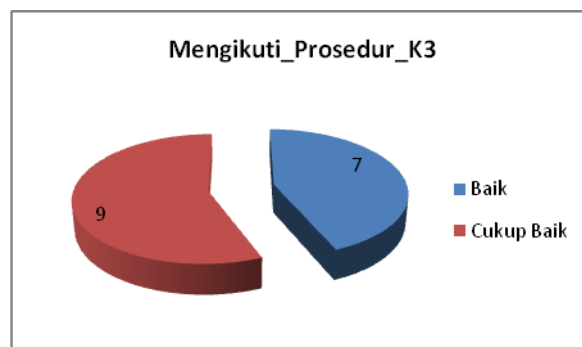
Data pengetahuan pengolahan makanan pada siswa BLK jika ditinjau dari mengikuti prosedur K3 diperoleh melalui angket yang terdiri dari 2 item butir soal dengan jumlah responden 16 siswa. Ada 2 alternatif jawaban dimana skor tertinggi 1 dan skor terendah 0. Berdasarkan data kompetensi dasar mengikuti prosedur K3, diperoleh skor tertinggi sebesar 100,00 dan skor terendah sebesar 50,00. Hasil analisis harga *mean* (m) sebesar 71,87; *median* (me) sebesar 50,00; *modus* (mo) sebesar 50,00; dan standar deviasi (sd) sebesar 25,61.

Berdasarkan acuan nilai *mean* dan standar deviasi di atas dapat dikategorikan dalam 4 kelas yaitu sangat baik, baik, cukup baik, dan kurang baik. Berdasarkan perhitungan tersebut dapat dibuat tabel distribusi kecenderungan sebagai berikut:

Tabel 7. Distribusi Kategorisasi Mengikuti Prosedur K3

No	Skor	Frekuensi		Kategori
		Frekuensi	%	
1	$\geq 110,30$	0	0,00	Sangat Baik
2	$71,88 \leq X < 110,30$	7	43,75	Baik
3	$33,45 \leq X < 71,88$	9	56,25	Cukup Baik
4	$< 33,45$	0	0,00	Kurang Baik
Total		16	100.0	

Berdasarkan tabel di atas dapat digambarkan *pie chart* seperti berikut:



Gambar 5. *Pie Chart* Mengikuti Prosedur K3

Berdasarkan tabel dan *pie chart* di atas frekuensi kompetensi dasar siswa dalam mengikuti prosedur K3 tidak ada yang berada pada kategori sangat baik sebanyak 0 siswa (0,00%), berada pada kategori baik sebanyak 7 siswa (43,75%), berada pada kategori cukup baik sebanyak 9 siswa (56,25%), dan tidak ada yang berada pada kategori kurang baik sebanyak 0 siswa (0,00%). Jadi dapat disimpulkan bahwa kecenderungan kompetensi dasar siswa dalam mengikuti prosedur K3 berada pada kategori cukup baik sebesar 56,25%.

4) Kewirausahaan

Data pengetahuan pengolahan makanan pada siswa BLK jika ditinjau dari kewirausahaan diperoleh melalui angket yang terdiri dari 1 item butir soal dengan jumlah responden 16 siswa. Ada 2 alternatif jawaban dimana skor tertinggi 1 dan skor terendah 0. Berdasarkan data kompetensi dasar kewirausahaan, diperoleh skor tertinggi sebesar 100,00 dan skor terendah sebesar 0,00. Hasil analisis harga

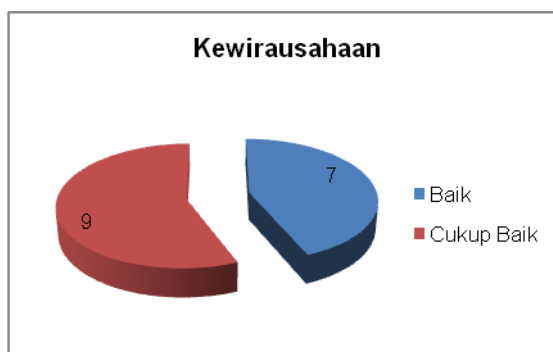
mean (m) sebesar 43,75; *median* (me) sebesar 0,00; *modus* (mo) sebesar 0,00; dan standar deviasi (sd) sebesar 51,23.

Berdasarkan acuan nilai *mean* dan standar deviasi di atas dapat dikategorikan dalam 4 kelas yaitu sangat baik, baik, cukup baik, dan kurang baik. Berdasarkan perhitungan tersebut dapat dibuat tabel distribusi kecenderungan sebagai berikut:

Tabel 8. Distribusi Kategorisasi Kewirausahaan

No	Skor	Frekuensi		Kategori
		Frekuensi	%	
1	$\geq 120,60$	0	0,00	Sangat Baik
2	$43,75 \leq X < 120,60$	7	43,75	Baik
3	$-33,10 \leq X < 43,75$	9	56,25	Cukup Baik
4	$< -33,10$	0	0,00	Kurang Baik
Total		16	100.0	

Berdasarkan tabel di atas dapat digambarkan *pie chart* seperti berikut:



Gambar 6. *Pie Chart* Kewirausahaan

Berdasarkan tabel dan *pie chart* di atas frekuensi kompetensi dasar siswa dalam kewirausahaan tidak ada yang berada pada kategori sangat baik sebanyak 0 siswa (0,00%), berada pada kategori baik sebanyak 7 siswa (43,75%), berada pada kategori cukup baik sebanyak 9 siswa (56,25%), dan tidak ada yang berada pada kategori kurang baik sebanyak 0 siswa (0,00%). Jadi dapat disimpulkan bahwa kecenderungan kompetensi dasar siswa dalam kewirausahaan berada pada kategori cukup baik sebesar 56,25%.

5) Melakukan Proses Pembuatan Susu Kedelai

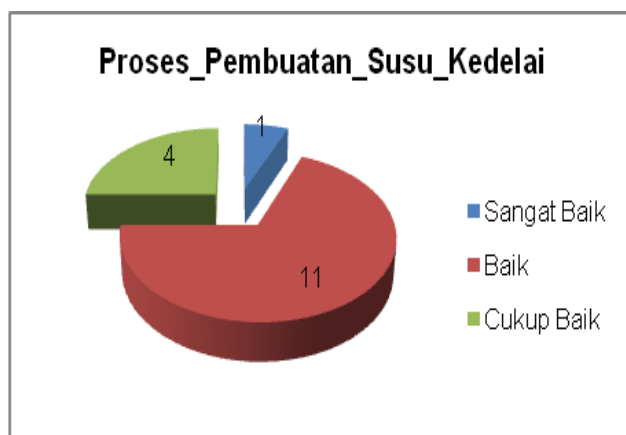
Data pengetahuan pengolahan makanan pada siswa BLK jika ditinjau dari melakukan proses pembuatan susu kedelai diperoleh melalui angket yang terdiri dari 4 item butir soal dengan jumlah responden 16 siswa. Ada 2 alternatif jawaban dimana skor tertinggi 1 dan skor terendah 0. Berdasarkan data kompetensi dasar melakukan proses pembuatan susu kedelai, diperoleh skor tertinggi sebesar 100,00 dan skor terendah sebesar 50,00. Hasil analisis harga *mean* (m) sebesar 70,31; *median* (me) sebesar 75,00; *modus* (mo) sebesar 75,00; dan standar deviasi (sd) sebesar 13,59.

Berdasarkan acuan nilai *mean* dan standar deviasi di atas dapat dikategorikan dalam 4 kelas yaitu sangat baik, baik, cukup baik, dan kurang baik. Berdasarkan perhitungan tersebut dapat dibuat tabel distribusi kecenderungan sebagai berikut:

Tabel 9. Distribusi Kategorisasi Melakukan Proses Pembuatan Susu Kedelai

No	Skor	Frekuensi		Kategori
		Frekuensi	%	
1	$\geq 90,71$	1	6,25	Sangat Baik
2	$70,31 \leq X < 90,71$	11	68,75	Baik
3	$49,92 \leq X < 70,31$	4	25	Cukup Baik
4	$< 49,92$	0	0,00	Kurang Baik
Total		16	100.0	

Berdasarkan tabel di atas dapat digambarkan *pie chart* seperti berikut:



Gambar 7. Pie Chart Melakukan Proses Pembuatan Susu Kedelai

Berdasarkan tabel dan *pie chart* di atas frekuensi kompetensi dasar siswa dalam melakukan proses pembuatan susu kedelai berada pada kategori sangat baik sebanyak 1 siswa (6,25%), berada pada kategori baik sebanyak 11 siswa (68,75%), berada pada kategori cukup baik sebanyak 4 siswa (25,00%), dan tidak ada yang berada pada kategori kurang baik sebanyak 0 siswa (0,00%). Jadi dapat disimpulkan bahwa kecenderungan kompetensi dasar siswa dalam melakukan proses pembuatan susu kedelai berada pada kategori baik sebesar 68,75%.

6) Melakukan Proses Produksi Roti

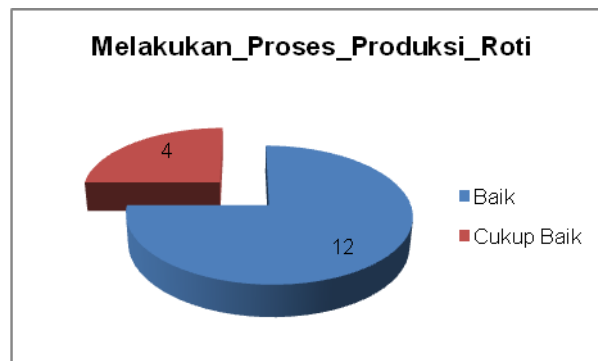
Data pengetahuan pengolahan makanan pada siswa BLK jika ditinjau dari melakukan proses produksi roti diperoleh melalui angket yang terdiri dari 9 item butir soal dengan jumlah responden 16 siswa. Ada 2 alternatif jawaban dimana skor tertinggi 1 dan skor terendah 0. Berdasarkan data kompetensi dasar melakukan proses produksi roti, diperoleh skor tertinggi sebesar 66,60 dan skor terendah sebesar 44,40. Hasil analisis harga *mean* (*m*) sebesar 55,50; *median* (*me*) sebesar 55,50; *modus* (*mo*) sebesar 55,50; dan standar deviasi (*sd*) sebesar 8,10.

Berdasarkan acuan nilai *mean* dan standar deviasi di atas dapat dikategorikan dalam 4 kelas yaitu sangat baik, baik, cukup baik, dan kurang baik. Berdasarkan perhitungan tersebut dapat dibuat tabel distribusi kecenderungan sebagai berikut:

Tabel 10. Distribusi Kategorisasi Melakukan Proses Produksi Roti

No	Skor	Frekuensi		Kategori
		Frekuensi	%	
1	$\geq 67,66$	0	0,00	Sangat Baik
2	$55,50 \leq X < 67,66$	12	75	Baik
3	$43,44 \leq X < 55,50$	4	25	Cukup Baik
4	$< 43,44$	0	0,00	Kurang Baik
Total		16	100.0	

Berdasarkan tabel di atas dapat digambarkan *pie chart* seperti berikut:



Gambar 8. *Pie Chart* Melakukan Proses Produksi Roti

Berdasarkan tabel dan *pie chart* di atas frekuensi kompetensi dasar siswa dalam melakukan proses produksi roti tidak ada yang berada pada kategori sangat baik sebanyak 0 siswa (0,00%), berada pada kategori baik sebanyak 12 siswa (75,00%), berada pada kategori cukup baik sebanyak 4 siswa (25,00%), dan tidak ada yang berada pada kategori kurang baik sebanyak 0 siswa (0,00%). Jadi dapat disimpulkan bahwa kecenderungan kompetensi dasar siswa dalam melakukan proses produksi roti berada pada kategori baik sebesar 75,00%.

7) Menyiapkan Dan Membuat Kue

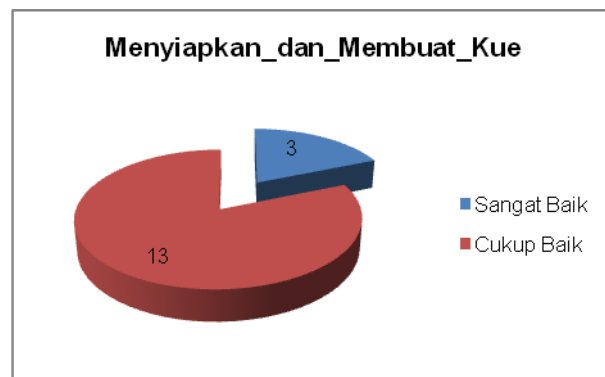
Data pengetahuan pengolahan makanan pada siswa BLK jika ditinjau dari menyiapkan dan membuat kue diperoleh melalui angket yang terdiri dari 4 item butir soal dengan jumlah responden 16 siswa. Ada 2 alternatif jawaban dimana skor tertinggi 1 dan skor terendah 0. Berdasarkan data kompetensi dasar menyiapkan dan membuat kue, diperoleh skor tertinggi sebesar 50,00 dan skor terendah sebesar 25,00. Hasil analisis harga *mean* (*m*) sebesar 29,68; *median* (*me*) sebesar 25,00; *modus* (*mo*) sebesar 25,00; dan standar deviasi (*sd*) sebesar 10,07.

Berdasarkan acuan nilai *mean* dan standar deviasi di atas dapat dikategorikan dalam 4 kelas yaitu sangat baik, baik, cukup baik, dan kurang baik. Berdasarkan perhitungan tersebut dapat dibuat tabel distribusi kecenderungan sebagai berikut:

Tabel 11. Distribusi Kategorisasi Menyiapkan Dan Membuat Kue

No	Skor	Frekuensi		Kategori
		Frekuensi	%	
1	$\geq 44,80$	3	18,75	Sangat Baik
2	$29,69 \leq X < 44,80$	0	0,00	Baik
3	$14,57 \leq X < 29,69$	13	81,25	Cukup Baik
4	$< 14,57$	0	0,00	Kurang Baik
Total		16	100.0	

Berdasarkan tabel di atas dapat digambarkan *pie chart* seperti berikut:



Gambar 9. Pie Chart Menyiapkan Dan Membuat Kue

Berdasarkan tabel dan *pie chart* di atas frekuensi kompetensi dasar siswa dalam menyiapkan dan membuat kue berada pada kategori sangat baik sebanyak 3 siswa (18,75%), tidak ada yang berada pada kategori baik sebanyak 0 siswa (0,00%), berada pada kategori cukup baik sebanyak 13 siswa (81,25%), dan tidak ada yang berada pada kategori kurang baik sebanyak 0 siswa (0,00%). Jadi dapat disimpulkan bahwa kecenderungan kompetensi dasar siswa dalam menyiapkan dan membuat kue berada pada kategori cukup baik sebesar 81,25%.

8) Menyiapkan Dan Membuat Salad

Data pengetahuan pengolahan makanan pada siswa BLK jika ditinjau dari menyiapkan dan membuat salad diperoleh melalui angket yang terdiri dari 4 item butir soal dengan jumlah responden 16 siswa. Ada 2 alternatif jawaban dimana skor tertinggi 1 dan skor terendah 0. Berdasarkan data kompetensi dasar dalam menyiapkan dan membuat salad, diperoleh skor tertinggi sebesar 100,00 dan skor terendah sebesar 75,00. Hasil analisis harga *mean* (*m*) sebesar 78,12; *median*

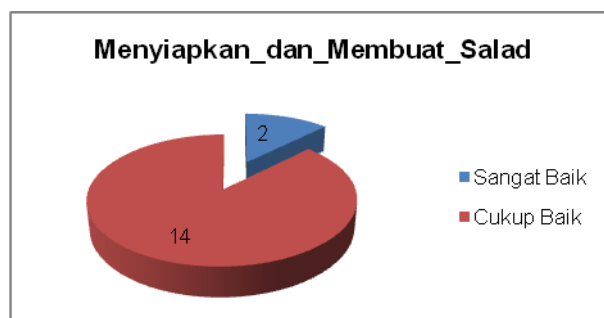
(me) sebesar 75,00; *modus* (mo) sebesar 75,00; dan standar deviasi (sd) sebesar 8,53.

Berdasarkan acuan nilai *mean* dan standar deviasi di atas dapat dikategorikan dalam 4 kelas yaitu sangat baik, baik, cukup baik, dan kurang baik. Berdasarkan perhitungan tersebut dapat dibuat tabel distribusi kecenderungan sebagai berikut:

Tabel 12. Distribusi Kategorisasi Menyiapkan Dan Membuat Salad

No	Skor	Frekuensi		Kategori
		Frekuensi	%	
1	$\geq 90,93$	2	12,5	Sangat Baik
2	$78,13 \leq X < 90,93$	0	0,00	Baik
3	$65,32 \leq X < 78,13$	14	87,5	Cukup Baik
4	$< 65,32$	0	0,00	Kurang Baik
Total		16	100.0	

Berdasarkan tabel di atas dapat digambarkan *pie chart* seperti berikut:



Gambar 10. *Pie Chart* Menyiapkan Dan Membuat Salad

Berdasarkan tabel dan *pie chart* di atas frekuensi kompetensi dasar siswa dalam menyiapkan dan membuat salad berada pada kategori sangat baik sebanyak 2 siswa (12, 5%), tidak ada yang berada pada kategori baik sebanyak 0 siswa (0,00%), berada pada kategori cukup baik sebanyak 14 siswa (87,5%), dan tidak ada yang berada pada kategori kurang baik sebanyak 0 siswa (0,00%). Jadi dapat disimpulkan bahwa kecenderungan kompetensi dasar siswa dalam menyiapkan dan membuat salad berada pada kategori cukup baik sebesar 87,5%.

9) Menyiapkan Dan Membuat Makanan Dari Adonan Beragi

Data pengetahuan pengolahan makanan pada siswa BLK jika ditinjau dari menyiapkan dan membuat makanan dari adonan beragi diperoleh melalui angket yang terdiri dari 4 item butir soal dengan jumlah responden 16 siswa. Ada 2 alternatif jawaban dimana skor tertinggi 1 dan skor terendah 0. Berdasarkan data kompetensi dasar dalam menyiapkan dan membuat makanan dari adonan beragi, diperoleh skor tertinggi sebesar 75,00 dan skor terendah sebesar 25,00. Hasil analisis harga *mean* (m) sebesar 43,75; *median* (me) sebesar 50,00; *modus* (mo) sebesar 25,00; dan standar deviasi (sd) sebesar 19,36.

Berdasarkan acuan nilai *mean* dan standar deviasi di atas dapat dikategorikan dalam 4 kelas yaitu sangat baik, baik, cukup baik, dan kurang baik. Berdasarkan perhitungan tersebut dapat dibuat tabel distribusi kecenderungan sebagai berikut:

Tabel 13. Distribusi Kategorisasi Menyiapkan Dan Membuat Makanan Dari Adonan Beragi

No	Skor	Frekuensi		Kategori
		Frekuensi	%	
1	$\geq 72,80$	3	18,75	Sangat Baik
2	$43,75 \leq X < 72,80$	6	37,5	Baik
3	$14,70 \leq X < 43,75$	7	43,75	Cukup Baik
4	$< 14,70$	0	0,00	Kurang Baik
Total		16	100.0	

Berdasarkan tabel di atas dapat digambarkan *pie chart* seperti berikut:



Gambar 11. *Pie Chart* Menyiapkan Dan Membuat Salad

Berdasarkan tabel dan *pie chart* di atas frekuensi kompetensi dasar siswa dalam menyiapkan dan membuat makanan dari adonan beragi berada pada kategori sangat baik sebanyak 3 siswa (18,75%), berada pada kategori baik sebanyak 6 siswa (37,5%), berada pada kategori cukup baik sebanyak 7 siswa (43,75%), dan tidak ada yang berada pada kategori kurang baik sebanyak 0 siswa (0,00%). Jadi dapat disimpulkan bahwa kecenderungan kompetensi dasar siswa dalam menyiapkan dan membuat makanan dari adonan beragi berada pada kategori cukup baik sebesar 43,75%.

10) Memproduksi Manisan Buah

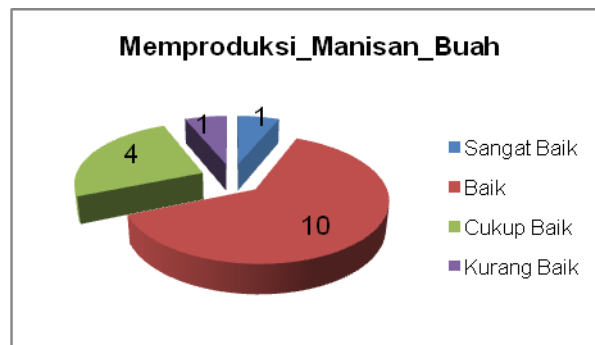
Data pengetahuan pengolahan makanan pada siswa BLK jika ditinjau dari memproduksi manisan buah diperoleh melalui angket yang terdiri dari 4 item butir soal dengan jumlah responden 16 siswa. Ada 2 alternatif jawaban dimana skor tertinggi 1 dan skor terendah 0. Berdasarkan data kompetensi dasar dalam memproduksi manisan buah, diperoleh skor tertinggi sebesar 100,00 dan skor terendah sebesar 25,00. Hasil analisis harga *mean* (*m*) sebesar 67,18; *median* (*me*) sebesar 75,00; *modus* (*mo*) sebesar 75,00; dan standar deviasi (*sd*) sebesar 17,60.

Berdasarkan acuan nilai *mean* dan standar deviasi di atas dapat dikategorikan dalam 4 kelas yaitu sangat baik, baik, cukup baik, dan kurang baik. Berdasarkan perhitungan tersebut dapat dibuat tabel distribusi kecenderungan sebagai berikut:

Tabel 14. Distribusi Kategorisasi Memproduksi Manisan Buah

No	Skor	Frekuensi		Kategori
		Frekuensi	%	
1	$\geq 93,59$	1	6,25	Sangat Baik
2	$67,19 \leq X < 93,59$	10	62,5	Baik
3	$40,78 \leq X < 67,19$	4	25	Cukup Baik
4	$< 40,78$	1	6,25	Kurang Baik
Total		16	100.0	

Berdasarkan tabel di atas dapat digambarkan *pie chart* seperti berikut:



Gambar 12. *Pie Chart* Memproduksi Manisan Buah

Berdasarkan tabel dan *pie chart* di atas frekuensi kompetensi dasar siswa dalam memproduksi manisan buah berada pada kategori sangat baik sebanyak 1 siswa (6,25%), berada pada kategori baik sebanyak 10 siswa (62,5%), berada pada kategori cukup baik sebanyak 4 siswa (25,0%), dan berada pada kategori kurang baik sebanyak 1 siswa (6,25%). Jadi dapat disimpulkan bahwa kecenderungan kompetensi dasar siswa dalam memproduksi manisan buah berada pada kategori baik sebesar 62,5%

b. Keterampilan Pengolahan makanan pada siswa BLK (Aspek Psikomotorik)

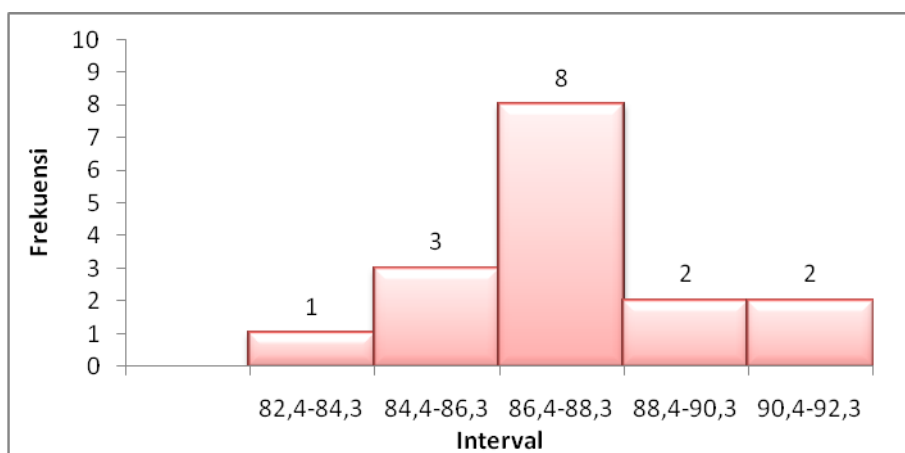
Data keterampilan pengolahan makanan pada siswa BLK sebagai aspek psikomotorik diperoleh melalui angket yang terdiri dari 74 item butir soal dengan jumlah responden 16 siswa. Ada 2 alternatif jawaban dimana skor tertinggi 1 dan skor terendah 0. Berdasarkan hasil analisa data, diperoleh skor tertinggi sebesar 91,80 dan skor terendah sebesar 82,35. Hasil analisis harga *mean* (m) sebesar 87,24; *median* (me) sebesar 87,75; *modus* (mo) sebesar 87,75; dan standar deviasi (sd) sebesar 2,30.

Berikut adalah tabel distribusi frekuensi keterampilan pengolahan makanan pada siswa BLK sebagai aspek psikomotorik.

Tabel 15. Distribusi Frekuensi Aspek Psikomotorik Secara Keseluruhan

No.	Interval	F	%
1	90,4-92,3	2	12,5%
2	88,4-90,3	2	12,5%
3	86,4-88,3	8	50,0%
4	84,4-86,3	3	18,8%
5	82,4-84,3	1	6,3%
Jumlah		16	100,0%

Berdasarkan distribusi frekuensi keterampilan pengolahan makanan pada siswa BLK di atas dapat digambarkan diagram batang sebagai berikut:



Gambar 13. Histogram Distribusi Frekuensi Variabel Keterampilan Pengolahan makanan pada siswa BLK

Berdasarkan tabel dan diagram batang di atas, frekuensi keterampilan pengolahan makanan pada siswa BLK paling banyak terletak pada interval 84,4-86,3 sebanyak 8 siswa (50,0%) dan paling sedikit terletak pada interval 82,4-84,3 sebanyak 1 siswa (6,3%).

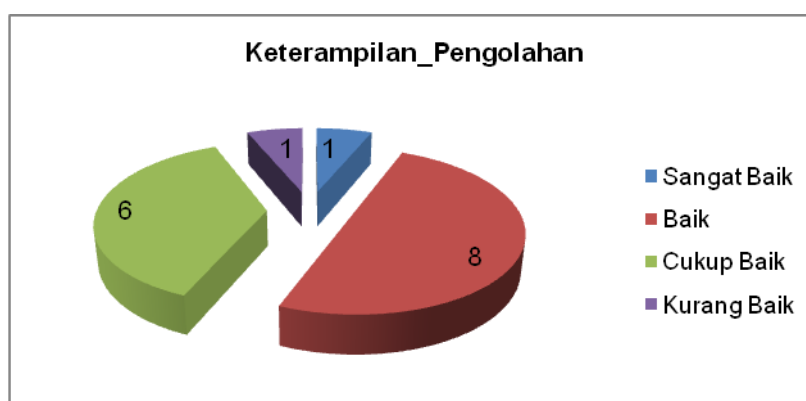
Berdasarkan acuan norma di atas, *mean* pada keterampilan pengolahan makanan pada siswa BLK adalah 87,24. Standar deviasi adalah 2,30. Dari perhitungan di atas dapat dikategorikan dalam 4 kelas yaitu sangat baik, baik, cukup baik, dan kurang baik.

Berdasarkan perhitungan tersebut dapat dibuat tabel distribusi kecenderungan sebagai berikut:

Tabel 16. Distribusi Kategorisasi Keterampilan Pengolahan makanan pada siswa BLK

No	Skor	Frekuensi		Kategori
		Frekuensi	%	
1	$\geq 90,70$	1	6,25	Sangat Baik
2	$87,24 \leq X < 90,70$	8	50,0	Baik
3	$83,79 \leq X < 87,24$	6	37,5	Cukup Baik
4	$< 83,79$	1	6,25	Kurang Baik
Total		16	100.0	

Berdasarkan tabel di atas dapat digambarkan *pie chart* seperti berikut:



Gambar 14. *Pie Chart* Keterampilan Pengolahan makanan pada siswa BLK

Berdasarkan tabel dan *pie chart* di atas frekuensi keterampilan pengolahan makanan pada siswa BLK berada pada kategori sangat baik sebanyak 1 siswa (6,25%), berada pada kategori baik sebanyak 8 siswa (50,0%), berada pada kategori cukup baik sebanyak 6 siswa (37,5%), dan berada pada kategori kurang baik sebanyak 1 siswa (6,25%). Jadi dapat disimpulkan bahwa kecenderungan keterampilan pengolahan makanan pada siswa BLK berada pada kategori baik sebesar 50,0%.

Keterampilan pengolahan makanan pada siswa BLK terbagi menjadi tiga kompetensi dasar, diantaranya yaitu persiapan, pengolahan, dan *clear-up*. Adapun hasil analisa data dari ketiga kompetensi dasar tersebut adalah sebagai berikut:

1) Persiapan Pengolahan Makanan

Data keterampilan pengolahan makanan pada siswa BLK jika ditinjau dari persiapan diperoleh melalui angket yang terdiri dari 24 item butir soal dengan

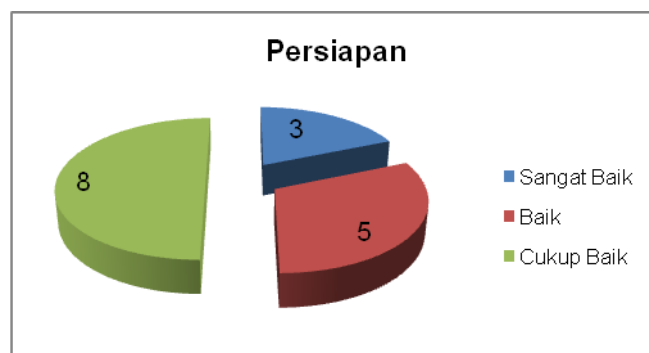
jumlah responden 16 siswa. Ada 2 alternatif jawaban dimana skor tertinggi 1 dan skor terendah 0. Berdasarkan data kompetensi dasar dalam persiapan, diperoleh skor tertinggi sebesar 87,57 dan skor terendah sebesar 70,89. Hasil analisis harga *mean* (m) sebesar 77,92; *median* (me) sebesar 77,14; *modus* (mo) sebesar 70,89; dan standar deviasi (sd) sebesar 6,03.

Berdasarkan acuan nilai *mean* dan standar deviasi di atas dapat dikategorikan dalam 4 kelas yaitu sangat baik, baik, cukup baik, dan kurang baik. Berdasarkan perhitungan tersebut dapat dibuat tabel distribusi kecenderungan sebagai berikut:

Tabel 17. Distribusi Kategorisasi Persiapan

No	Skor	Frekuensi		Kategori
		Frekuensi	%	
1	$\geq 86,98$	3	18,75	Sangat Baik
2	$77,93 \leq X < 86,98$	5	31,25	Baik
3	$68,87 \leq X < 77,93$	8	50,00	Cukup Baik
4	$< 68,87$	0	0,00	Kurang Baik
Total		16	100.0	

Berdasarkan tabel di atas dapat digambarkan *pie chart* seperti berikut:



Gambar 15. *Pie Chart* Persiapan

Berdasarkan tabel dan *pie chart* di atas frekuensi kompetensi dasar siswa dalam persiapan berada pada kategori sangat baik sebanyak 3 siswa (18,75%), berada pada kategori baik sebanyak 5 siswa (31,25%), berada pada kategori cukup baik sebanyak 8 siswa (50,00%), dan tidak ada yang berada pada kategori kurang baik sebanyak 0 siswa (0,00%). Jadi dapat disimpulkan bahwa kecenderungan

kompetensi dasar siswa dalam persiapan berada pada kategori cukup baik sebesar 50,00%.

2) Pengolahan Makanan

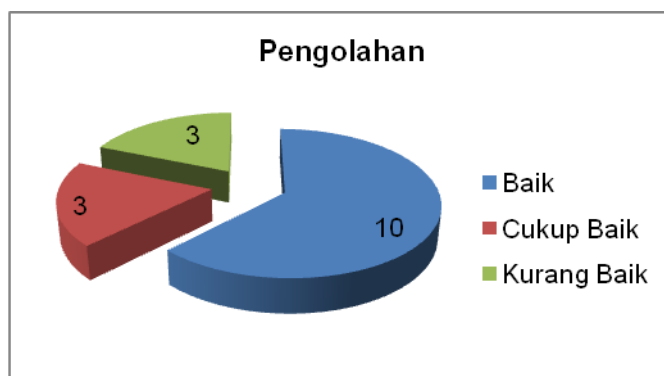
Data keterampilan pengolahan makanan pada siswa BLK jika ditinjau dari pengolahan diperoleh melalui angket yang terdiri dari 46 item butir soal dengan jumlah responden 16 siswa. Ada 2 alternatif jawaban dimana skor tertinggi 1 dan skor terendah 0. Berdasarkan data kompetensi dasar dalam pengolahan, diperoleh skor tertinggi sebesar 93,31 dan skor terendah sebesar 86,80. Hasil analisis harga *mean* (m) sebesar 91,00; *median* (me) sebesar 92,22; *modus* (mo) sebesar 93,31; dan standar deviasi (sd) sebesar 2,68.

Berdasarkan acuan nilai *mean* dan standar deviasi di atas dapat dikategorikan dalam 4 kelas yaitu sangat baik, baik, cukup baik, dan kurang baik. Berdasarkan perhitungan tersebut dapat dibuat tabel distribusi kecenderungan sebagai berikut:

Tabel 18. Distribusi Kategorisasi Pengolahan

No	Skor	Frekuensi		Kategori
		Frekuensi	%	
1	$\geq 95,03$	0	0,00	Sangat Baik
2	$91,00 \leq X < 95,03$	10	62,50	Baik
3	$86,98 \leq X < 91,00$	3	18,75	Cukup Baik
4	$< 86,98$	3	18,75	Kurang Baik
Total		16	100.0	

Berdasarkan tabel di atas dapat digambarkan *pie chart* seperti berikut:



Gambar 16. *Pie Chart* Pengolahan

Berdasarkan tabel dan *pie chart* di atas frekuensi kompetensi dasar siswa dalam pengolahan tidak ada yang berada pada kategori sangat baik sebanyak 0 siswa (0,00%), berada pada kategori baik sebanyak 10 siswa (62,50%), berada pada kategori cukup baik sebanyak 3 siswa (18,75%), dan berada pada kategori kurang baik sebanyak 3 siswa (18,75%). Jadi dapat disimpulkan bahwa kecenderungan kompetensi dasar siswa dalam pengolahan berada pada kategori baik sebesar 50,00%.

3) *Clear-Up*

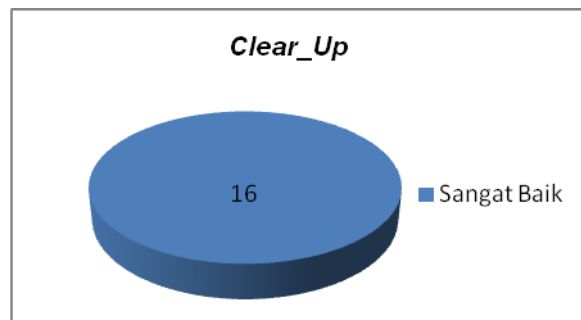
Data keterampilan pengolahan makanan pada siswa BLK jika ditinjau dari *clear-up* diperoleh melalui angket yang terdiri dari 46 item butir soal dengan jumlah responden 16 siswa. Ada 2 alternatif jawaban dimana skor tertinggi 1 dan skor terendah 0. Berdasarkan data kompetensi dasar dalam *clear-up*, diperoleh skor tertinggi sebesar 100 dan skor terendah sebesar 100. Hasil analisis harga *mean* (*m*) sebesar 100; *median* (*me*) sebesar 100; *modus* (*mo*) sebesar 100; dan standar deviasi (*sd*) sebesar 0,00.

Berdasarkan acuan nilai *mean* dan standar deviasi di atas dapat dikategorikan dalam 4 kelas yaitu sangat baik, baik, cukup baik, dan kurang baik. Berdasarkan perhitungan tersebut dapat dibuat tabel distribusi kecenderungan sebagai berikut:

Tabel 19. Distribusi Kategorisasi *Clear-Up*

No	Skor	Frekuensi		Kategori
		Frekuensi	%	
1	$\geq 95,03$	16	100,0	Sangat Baik
2	$91,00 \leq X < 95,03$	0	0,0	Baik
3	$86,98 \leq X < 91,00$	0	0,0	Cukup Baik
4	$< 86,98$	0	0,0	Kurang Baik
Total		16	100.0	

Berdasarkan tabel di atas dapat digambarkan *pie chart* seperti berikut:



Gambar 17. *Pie Chart Clear-Up*

Berdasarkan tabel dan *pie chart* di atas frekuensi kompetensi dasar siswa dalam *clear-up* berada pada kategori sangat baik sebanyak 16 siswa (100,00%), tidak ada yang berada pada kategori baik sebanyak 0 siswa (0,00%), tidak ada yang berada pada kategori cukup baik (0,00%), dan tidak ada yang berada pada kategori kurang baik (0,00%). Jadi dapat disimpulkan bahwa kecenderungan kompetensi dasar siswa dalam *clear-up* berada pada kategori sangat baik sebesar 100,00%.

c. Penggambaran Pengetahuan dan Keterampilan Pengolahan makanan pada siswa BLK

Data penggambaran pengetahuan dan keterampilan pengolahan makanan pada siswa BLK secara keseluruhan diperoleh melalui angket yang terdiri dari 35 item butir soal pada aspek kognitif dan 74 item butir soal pada aspek psikomotorik dengan jumlah responden 16 siswa. Ada 2 alternatif jawaban dimana skor tertinggi 1 dan skor terendah 0. Berdasarkan hasil analisa data, diperoleh skor tertinggi sebesar 80,22 dan skor terendah sebesar 66,92. Hasil analisis harga *mean* (*m*) sebesar 72,94; *median* (*me*) sebesar 72,10; *modus* (*mo*) sebesar 71,13; dan standar deviasi (*sd*) sebesar 3,46.

Berdasarkan acuan norma di atas, *mean* pada variabel keterampilan pengolahan makanan pada siswa BLK adalah 72,94. Standar deviasi adalah 3,46.

Perhitungan di atas dapat dikategorikan dalam 4 kelas yaitu sangat baik, baik, cukup baik, dan kurang baik.

Berdasarkan perhitungan tersebut dapat dibuat tabel distribusi kecenderungan sebagai berikut:

Tabel 20. Distribusi Kategorisasi Pengetahuan dan Keterampilan Pengolahan makanan pada siswa BLK Secara Keseluruhan

No	Skor	Frekuensi		Kategori
		Frekuensi	%	
1	$\geq 78,13$	0	0,00	Sangat Baik
2	$72,94 \leq X < 78,13$	0	0,00	Baik
3	$67,74 \leq X < 72,94$	2	12,5	Cukup Baik
4	$< 67,74$	14	87,5	Kurang Baik
Total		16	100.0	

Berdasarkan tabel di atas dapat digambarkan *pie chart* seperti berikut:



Gambar 18. *Pie Chart* Pengetahuan dan Keterampilan Pengolahan makanan pada siswa BLK Secara Keseluruhan

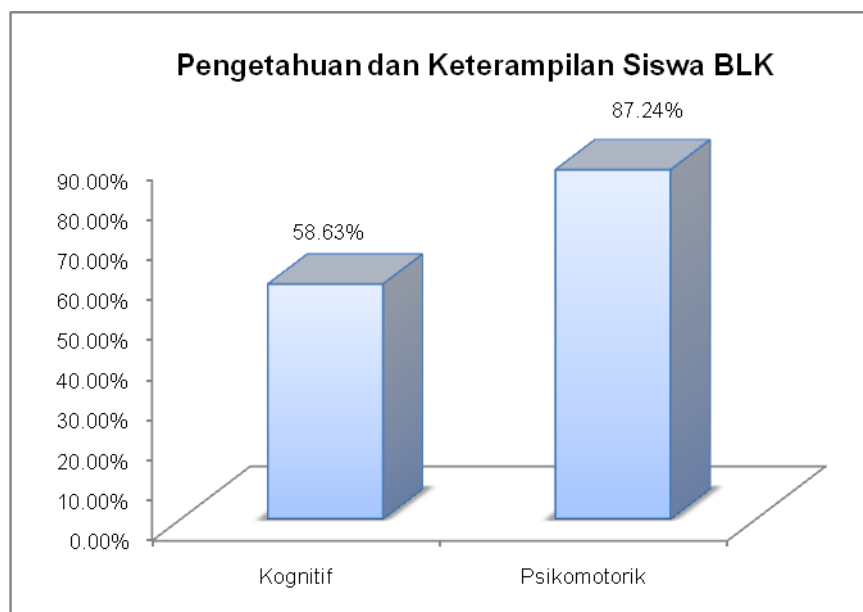
Berdasarkan tabel dan *pie chart* di atas frekuensi pengetahuan dan keterampilan pengolahan makanan pada siswa BLK secara keseluruhan tidak ada yang berada pada kategori sangat baik sebanyak 0 siswa (0,00%), tidak ada yang berada pada kategori baik sebanyak 0 siswa (0,00%), berada pada kategori cukup baik sebanyak 2 siswa (12,5%), dan berada pada kategori kurang baik sebanyak 14 siswa (87,5%). Jadi dapat disimpulkan bahwa kecenderungan pengetahuan dan keterampilan pengolahan makanan pada siswa BLK secara keseluruhan berada pada kategori kurang baik sebesar 87,5%.

Penggambaran nilai rata-rata variabel pengetahuan pengolahan makanan pada siswa BLK dengan variabel keterampilan pengolahan makanan pada siswa BLK diperoleh dari perhitungan pada total skor permasing-masing butir soal pada pengetahuan pengolahan makanan dan pada masing-masing butir soal pada keterampilan pengolahan makanan. Berikut penjabaran hasil analisis data dalam penelitian ini.

Tabel 21. Penggambaran Nilai Rata-rata Pengetahuan dan Keterampilan Pengolahan makanan pada siswa BLK Secara Keseluruhan

Jumlah Butir Soal	Variabel	Total Nilai	Nilai Rata-rata
35	Pengetahuan Pengolahan Makanan	938,08	58,63
74	Keterampilan Pengolahan Makanan	1395,90	87,24

Nilai rata-rata pada masing-masing variabel tersebut dapat digambarkan pada diagram batang sebagai berikut.



Gambar 19. Diagram Batang Nilai Rata-rata Pengetahuan dan Keterampilan Pengolahan makanan pada siswa BLK Secara Keseluruhan

Berdasarkan gambar di atas diketahui bahwa variabel keterampilan pengolahan makanan pada siswa BLK memiliki rata-rata lebih tinggi sebesar 87,24

(87,24%), sedangkan variabel pengetahuan pengolahan makanan pada siswa BLK memiliki rata-rata lebih rendah sebesar 58,63%.

B. Pembahasan

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui pengetahuan pengolahan makanan dan keterampilan pengolahan pada siswa BLK. Berdasarkan analisis data penelitian maka dilakukan pembahasan tentang hasil penelitian sebagai berikut:

1. Kompetensi Pengetahuan Pengolahan Makanan Siswa BLK (Kognitif)

Berdasarkan hasil analisis data pengetahuan pengolahan makanan pada siswa BLK diketahui bahwa berada pada kategori sangat baik sebanyak 2 siswa (12,5%), berada pada kategori baik sebanyak 3 siswa (18,75%), berada pada kategori cukup baik sebanyak 11 siswa (68,75%), dan tidak ada yang berada pada kategori kurang baik sebanyak 0 siswa (0,00%). Jadi dapat disimpulkan bahwa kecenderungan pengetahuan pengolahan makanan pada siswa BLK berada pada kategori cukup baik yaitu sebesar 68,75%.

Aspek kognitif digunakan untuk mengukur keahlian berfikir sesuai dengan tahap-tahap kemampuan yang harus dikuasai. Terdapat sepuluh kompetensi dasar pada tingkat penguasaan pengetahuan pengolahan makanan pada siswa BLK yaitu mengidentifikasi bahan, mengidentifikasi peralatan, mengikuti prosedur K3, kewirausahaan, melakukan proses pembuatan susu kedelai, melakukan proses produksi roti, menyiapkan dan membuat kue, menyiapkan dan membuat salad, menyiapkan dan membuat makanan dari adonan beragi, dan memproduksi manisan buah. Jika ditinjau dari sepuluh kompetensi dasar pada tingkat penguasaan pengetahuan pengolahan makanan pada siswa BLK diketahui bahwa mayoritas tingkat penguasaan pengetahuan pengolahan tertinggi terletak pada menyiapkan dan membuat salad berada pada kategori cukup baik sebesar 87,50%;

dan tingkat penguasaan pengetahuan pengolahan makanan terendah terletak pada menyiapkan dan membuat makanan dari adonan beragi berada pada kategori cukup baik sebesar 43,75%.

Menurut Suprijono (2012: 5), hasil belajar adalah pola-pola perbuatan, nilai-nilai, pengertian-pengertian, sikap-sikap, apresiasi, dan keterampilan. Belajar merupakan suatu proses dari seseorang yang berusaha untuk memperoleh suatu bentuk perubahan perilaku yang relatif menetap. Dalam kegiatan pembelajaran biasanya guru menetapkan tujuan belajar. Siswa yang berhasil dalam belajar adalah yang berhasil mencapai tujuan-tujuan pembelajaran. Jika ditinjau dari kecenderungan aspek kognitif tingkat penguasaan pengetahuan pengolahan makanan pada siswa BLK berada pada kategori cukup baik artinya siswa belum benar-benar menguasai tentang materi yang disampaikan pihak BLK. Pengetahuan adalah kemampuan untuk mengenali dan mengingat peristilahan, definisi, fakta-fakta, gagasan, pola, urutan, metodologi, prinsip dasar dan informasi yang telah diterima sebelumnya. Siswa tidak hanya dituntut untuk bagus di dalam praktik saja, tetapi siswa juga dituntut untuk mengenali dan mengingat peristilahan, definisi, fakta-fakta, gagasan, pola, urutan, metodologi, prinsip dasar dan informasi yang telah diterima sebelumnya, sehingga pengetahuan yang dimiliki dapat meningkatkan kompetensi keahliannya.

2. Kompetensi Keterampilan Pengolahan Makanan Siswa BLK (Psikomotorik)

Berdasarkan hasil analisis data keterampilan pengolahan makanan pada siswa BLK diketahui bahwa berada pada kategori sangat baik sebanyak 1 siswa (6,25%), berada pada kategori baik sebanyak 8 siswa (50,0%), berada pada kategori cukup baik sebanyak 6 siswa (37,5%), dan berada pada kategori kurang baik sebanyak 1 siswa (6,25%). Jadi dapat disimpulkan bahwa kecenderungan

keterampilan pengolahan makanan pada siswa BLK berada pada kategori baik sebesar 50,0%.

Apek psikomotorik meliputi domain gerakan fisik, koordinasi yang menggunakan keterampilan gerakan dan diukur dalam hal kecepatan, ketepatan, jarak, prosedur atau teknik dalam pelaksanaan. Jika ditinjau dari indikator yang mewakili berdasarkan hasil analisis data di atas dapat ditarik simpulan bahwa kecenderungan aspek psikomotorik ditinjau dari segi persiapan siswa berada pada kategori cukup baik sebesar 50,00%, kecenderungan aspek psikomotorik ditinjau dari segi proses pengolahan berada pada kategori baik sebesar 62,5%, dan kecenderungan aspek psikomotorik jika ditinjau dari segi *clear-up* berada pada kategori sangat baik sebesar 100,00%.

Berdasarkan hasil analisis data indikator keterampilan pengolahan makanan pada siswa BLK berada pada kategori baik, hal ini tidak dapat diartikan bahwa seluruh aspek yang mencakup di dalamnya juga sudah sempurna. Hal ini terlihat pada persiapan siswa BLK dalam mengolah makanan masih dianggap belum mempersiapkan segala sesuatunya dengan baik, seperti persiapan secara pribadinya, persiapan peralatan masaknya, maupun persiapan bahan yang akan digunakan dalam pengolahan tersebut. Hal ini tentunya tidak bisa diabaikan, pihak BLK harus senantiasa membantu serta mengingatkan siswa dalam mengorganisir persiapan siswa sebelum praktik akan dilakukan, karena hal ini akan berdampak pada kinerja siswa BLK dalam bekerja.

Balai Latihan Kerja Bantul yang merupakan salah satu Unit Pelaksana Teknis pada Dinas Tenaga Kerja dan Transmigrasi Provinsi D.I Yogyakarta menyelenggarakan Program Pelatihan untuk perorangan, Sekolah, Lembaga Masyarakat maupun Instansi Pemerintah dan Swasta. Tujuan Pendirian BLK adalah untuk memberikan keterampilan dan keahlian kepada peserta pelatihan di

berbagai jurusan yang dilaksanakan atau dibuka, agar setiap lulusan pelatihan dapat mengisi lowongan kerja sesuai kebutuhan pasar kerja, dan atau peserta mampu menciptakan lapangan kerja secara mandiri.

Penguasaan keterampilan pengolahan makanan tidak dapat dicapai tanpa didasari dengan pengetahuan dan pemahaman tentang proses dan prosedur-prosedur serta langkah-langkah yang digunakan pada saat pengolahan makanan tersebut. Hal ini berarti, untuk menguasai keterampilan pengolahan makanan dibutuhkan aspek kognitif seseorang, yakni, pengetahuan bagaimana cara melakukan dan teknik apa yang harus dipakai. Demikian juga halnya dengan mempelajari keterampilan pengolahan makanan. Muhibbin Syah (2011:16), menyatakan bahwa pencapaian keterampilan psikomotorik yang maksimal tidak hanya cukup dengan latihan dan praktik, tetapi juga memerlukan kegiatan *perceptual learning* (belajar berdasarkan pengamatan) atau kegiatan *sensory-motor learning* (belajar keterampilan inderawi-jasmani). Jadi, dalam melaksanakan pelajaran psikomotorik seseorang mengaktifkan otaknya, sekaligus memanifestasikan kemampuan kognitifnya (pengetahuan).

Siswa yang belum memiliki pengetahuan tentang proses dan prosedur pengolahan makanan, tentu saja tidak dapat melakukan dengan benar, apalagi menguasainya. Berdasarkan pendapat tersebut menunjukkan bahwa pengetahuan merupakan syarat utama dalam proses penguasaan keterampilan tersebut. Sebaliknya, siswa yang telah memiliki pengetahuan dan pemahaman tentang peralatan, cara menggunakan, fungsi, prosedur pengolahan makanan serta cara pengoperasian dari peralatan memasak dengan baik dan benar, serta sesuai dengan fungsinya akan dapat melakukan pengolahan makanan dengan prosedur yang baik dan benar. Jadi dapat ditarik simpulan bahwa semakin tinggi pengetahuan siswa tentang pengolahan makanan, semakin tinggi pula

keterampilan pengolahan makanannya, sebaliknya semakin rendah pengetahuan siswa tentang pengolahan makanan, semakin rendah pula keterampilan pengolahan makanannya.

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

A. Simpulan

Berdasarkan hasil analisis dan pembahasan tentang “Kompetensi Pengetahuan Dan Keterampilan Pengolahan Makanan Siswa Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian di Balai Latihan Kerja Bantul Tahun 2015”, maka dapat ditarik simpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan hasil analisis data pengetahuan pengolahan makanan pada siswa BLK diketahui bahwa berada pada kategori sangat baik sebanyak 2 siswa (12,5%), berada pada kategori baik sebanyak 3 siswa (18,75%), berada pada kategori cukup baik sebanyak 11 siswa (68,75%), dan tidak ada yang berada pada kategori kurang baik sebanyak 0 siswa (0,00%). Jadi dapat disimpulkan bahwa pengetahuan pengolahan makanan pada siswa BLK berada pada kategori cukup baik yaitu sebesar 68,75%.
2. Berdasarkan hasil analisis data keterampilan pengolahan makanan pada siswa BLK diketahui bahwa berada pada kategori sangat baik sebanyak 1 siswa (6,25%), berada pada kategori baik sebanyak 8 siswa (50,0%), berada pada kategori cukup baik sebanyak 6 siswa (37,5%), dan berada pada kategori kurang baik sebanyak 1 siswa (6,25%). Jadi dapat disimpulkan bahwa keterampilan pengolahan makanan pada siswa BLK berada pada kategori baik sebesar 50,00%.

B. Saran

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

1. Berdasarkan hasil penelitian pada pengetahuan pengolahan makanan siswa Jurusan Hasil Pertanian di BLK tahun 2015 berada pada kategori cukup baik yaitu sebesar 68,75%. Maka dari itu, pihak BLK diharapkan dapat meningkatkan kualitas pengetahuan siswanya sehingga lulusannya memiliki posisi tawar yang lebih tinggi sesuai dengan tuntutan pihak pemakai tenaga kerja.
2. Berdasarkan hasil penelitian pada keterampilan pengolahan makanan siswa Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian di BLK tahun 2015 berada pada kategori baik sebesar 50,00%. Maka dari itu, pihak BLK diharapkan dapat meningkatkan kualitas keterampilan siswanya sehingga lulusannya memiliki posisi tawar yang lebih tinggi sesuai dengan tuntutan pihak pemakai tenaga kerja.

DAFTAR PUSTAKA

- Ady. (2014). *Balai Latihan Kerja Diarahkan Berbasis Kebutuhan Lokal*. Diakses dari <http://www.hukumonline.com/berita/baca/lt51530e11ab935/balai-latihan-kerja-diarahkan-berbasis-kebutuhan-lokal>. pada tanggal 15 Mei 2014, Jam 11.30 WIB.
- Agung Hadi, Kurniawan. (2012). *Pengaruh Kemampuan Kognitif Terhadap Kemampuan Psikomotorik Mata Pelajaran Produktif Alat Ukur Siswa Kelas X Jurusan Teknik Kendaraan Ringan Di SMK Muhammadiyah Prambanan*.
- Agus, Suprijono. (2012). *Cooperative Learning Teori dan Aplikasi Paikem*. Yogyakarta: Pustaka Pelajar.
- Agus, Wijaya. et. al. (2010). *Kewirausahaan Koperasi*. Surabaya: Brilian Internasional.
- Ari, Fadiati. (1988). *Pengelolaan Usaha Boga (Catering Management)*. Jakarta: Departemen Pendidikan dan Kebudayaan Direktorat Jenderal Pendidikan Tinggi.
- Djaali. (2012). *Psikologi Pendidikan*. Jakarta: Bumi Aksara.
- Endang, Poerwanti. et. al. (2008). *Asesmen Pembelajaran SD*. Jakarta: Direktorat Jenderal Pendidikan Tinggi Departemen Pendidikan Nasional.
- Fitri Ariana, Setyorini. (2011). *Hubungan Pengetahuan Perawat dengan Keterampilan Perawat dalam Melaksanakan Resusitasi Jantung Paru di Ruang Kritis dan IGD Rumah Sakit Moewardi Surakarta*.
- Hermawan, Thaheer. (2005). *Sistem Manajemen HACCP*. Jakarta: Bumi Aksara.
- Imam, Wahyudi. (2012). *Mengejar Profesionalisme Guru*. Jakarta: Prestasi Pustakaraya.
- Marwanti. (1998). *Pengetahuan dan Teknik Boga Dasar*. Yogyakarta: Jurusan Pendidikan Teknik Boga UNY.
- Muhibbin, Syah. (2011). *Psikologi Belajar*. Jakarta: PT Raja Grafindo Persada.
- Nana, Syaodih. (2009). *Landasan Psikologi Proses Pendidikan*. Bandung: PT Remaja Rosdakarya.
- Nana, Syaodih. (2009). *Pengembangan Kurikulum*. Bandung: PT Remaja Rosdakarya.
- Siti, Hamidah & Sutriyati, Purwanti. (2009). *Bahan Ajar Patiseri*. Yogyakarta: Jurusan Pendidikan Teknik Boga UNY.
- Sugiyono, (2013). *Metode Penelitian Kuantitatif Kualitatif dan R&D*. Bandung: Alfabeta.

- Suharsimi, Arikunto. (2010). *Manajemen Penelitian*. Jakarta: Rineka Cipta.
- Suharsimi, Arikunto. (2010). *Dasar-dasar Evaluasi Pendidikan*. Jakarta: Bumi Aksara.
- Wahyuni, Setianingsih. (2014). *Evaluasi Hasil Belajar K3 pada Keterampilan Pengolahan Hasil Laut Kelas XI di SMA N 1 Temon*.

Instrumen Soal Pengetahuan Pengolahan Makanan

Nomor Soal	Soal	Alternatif Jawaban		Kunci Jawaban
		Benar	Salah	
1	Komoditas pertanian adalah bahan pangan, bahan baku industri, atau sumber energi yang diperdagangkan.	V		
2	Truk pengangkut beras adalah termasuk bahan hasil pertanian.		V	
3	Untuk menimbang berat bahan yang akan diolah menggunakan alat yang disebut dengan gelas takar.		V	
4	Alat di bawah ini adalah termasuk alat untuk menjaga keselamatan kerja di dapur. 	V		
5	Salah satu cara untuk menjaga keselamatan kerja di dapur yaitu dengan menggunakan Alat Perlindungan Diri (APD) seperti kerpas dan sepatu.	V		
6	Rumus menghitung Harga Pokok Produksi (HPP) yaitu Jumlah Pendapatan – Jumlah Biaya Produksi		V	
7	Bahan yang digunakan untuk pembuatan susu kedelai instan adalah biji kedelai putih.	V		
8	Dalam proses pembuatan susu kedelai instan menggunakan air banding kedelai sebanyak 11 liter : 1kg		V	
9	Kayu manis adalah salah satu bahan pembuatan susu kedelai cair.	V		

10	Jahe, sereh, kayu manis, kapulaga, dan cengkeh dapat ditambahkan untuk proses perebusan sari kedelai.	V		
11	Tepung hanya terbagi menjadi dua, yaitu tepung terigu dan tepung beras		V	
12	Tepung terigu yang beredar di pasaran terbagi menjadi tiga, yaitu tepung terigu berprotein rendah, tepung terigu berprotein sedang, dan tepung terigu berprotein tinggi.	V		
13	Jika terdapat gumpalan pada tepung terigu, berarti tepung terigu masih tergolong tepung terigu yang baik digunakan untuk pengolahan masakan.		V	
14	Bahan pembuatan kue tart yaitu tepung berprotein tinggi.		V	
15	Bahan pembuat roti kukus tidak perlu menggunakan fermipan atau yeast.	V		
16	Bahan pembuatan bakpau ubi ungu yaitu tepung berprotein sedang..		V	
17	Alat yang digunakan untuk mengukus (<i>to steam</i>) roti kukus adalah soblok atau dandang.	V		
18	Proses <i>mixing</i> adonan roti selama 1 sampai 2 menit.		V	
19	Bahan pembuatan kue dahlia menggunakan Tepung terigu berprotein tinggi.		V	
20	Untuk mengetahui tingkat kematangan roti kukus salah satu caranya dengan memasukkan tusuk sate ke bagian dalam roti kukus, lalu keluarkan tusuk sate jika masih terdapat adonan yang menempel di tusuk sate tersebut berarti roti kukus belum matang sempurna.	V		
21	Proses <i>steam</i> pada pengolahan kue bolu zebra menggunakan dua panci.		V	
22	Kue kacang yang sudah matang memiliki tekstur kenyal.		V	
23	Loyang dalam pembuatan kue kacang sebelum dipakai diolesi terlebih dahulu dengan mentega.	V		
24	Sajian gado gado selalu menggunakan saus kacang.	V		
25	Dalam proses perebusan (<i>boiling</i>) telur menggunakan panci tim agar lebih cepat matang.		V	
26	Agar telur matang sempurna, proses perebusan (<i>boiling</i>) dilakukan 1 sampai 2 menit menggunakan api besar.		V	

27	Tempe pada gado gado digoreng (<i>deep frying</i>) hingga berwarna kuning keemasan (<i>golden brown</i>).	V		
28	Penggunaan tepung terigu berprotein rendah digunakan untuk pembuatan roti manis.		V	
29	Meja marmer atau meja stainlees digunakan untuk proses <i>manual mixing</i> .	V		
30	Tekstur yang masih lembek dan lengket pada roti manis menandakan roti manis belum matang.	V		
31	Pada proses panggang pada roti manis hanya menggunakan api atas 250°C.		V	
32	Gula pasir adalah salah satu bahan yang digunakan untuk membuat manisan papaya.	V		
33	Alat di bawah ini adalah alat yang digunakan untuk merebus air gula untuk pembuatan manisan papaya. 		V	
34	Tekstur manisan papaya yaitu lembek.		V	
35	Pemilihan bahan buah papaya dalam pembuatan manisan papaya menggunakan papaya mengkal atau tidak terlalu matang dan tektur agak keras.	V		

Instrumen Soal Keterampilan Pengolahan Makanan

Nomor	Aspek Keterampilan	Dilakukan	
		Ya	Tidak
1	Menimbang berat dengan timbangan		
2	Mengukur volume dengan gelas takar		
3	Menggunakan panci saat merebus (<i>to boil</i>)		
4	Menggunakan kukusan/dandang/soblok saat mengukus (<i>to steam</i>)		
5	Menggunakan wajan saat menggoreng (<i>to fry</i>)		
6	Menggunakan panci tim mengetim		
7	Menggunakan oven memanggang (<i>to bake</i>)		
8	Menggunakan sotal saat mengaduk		
9	Menggunakan pisau saat memotong bahan		
10	Menggunakan <i>chopping board</i> pada saat memotong bahan		
11	Menggunakan <i>mixer</i> saat proses <i>mixing</i> adonan cair		
12	Menggunakan blender saat proses menghaluskan kedelai rebus		
13	Memakai topi		
14	Memakai dasi		
15	Memakai baju koki		
16	Memakai celana panjang		
17	Memakai sepatu bukan hak tinggi		
18	Memakai Celemek		
19	Melepaskan jam tangan		
20	Melepaskan cincin		
21	Melepaskan gelang		
22	Memeriksa kuku harus pendek dan bersih		
23	Mencuci tangan sebelum melakukan kegiatan		
24	Mencuci tangan setelah melakukan kegiatan		
25	Merebus kedelai sampai empuk		
26	Menghaluskan kedelai sampai halus		
27	Menyaring kedelai yang sudah diblender		
28	Mengaduk susu kedelai instan sampai kering		
29	Mengaduk adonan roti kukus sampai mengembang		
30	Memanggang dengan suhu yang tepat		
31	Memotong roti kukus dengan pisau roti		
32	Mengayak gula halus		
33	Menyangrai kacang dahulu sebelum kacang ditumbuk		
34	Memberi warna pada sebagian adonan kue bolu zebra		
35	Membalut tutup panci dengan kain serbet bersih		

Nomor	Aspek Keterampilan	Dilakukan	
		Ya	Tidak
36	Memblanching sayuran		
37	Memotong kotak tempe dan tahu		
38	Menggoreng tahu dan tempe menggunakan wajan		
39	Menggoreng tahu dan tempe hingga kuning keemasan (<i>golden brown</i>)		
40	Menghaluskan saus kacang sampai halus		
41	Menguleni adonan roti manis sampai kalis		
42	Menimbang adonan		
43	Mengolesi loyang dengan mentega		
44	Memanggang hingga matang berwarna kecoklatan		
45	Meremas pepaya hingga layu		
46	Membuang endapan air kapur sirih, perendaman pepaya hanya menggunakan air kapur sirih yang jernih		
47	Merebus air gula hingga agak kental (<i>semi liquid</i>)		
48	Rasa manis pada susu kedelai cair dan instan		
49	Warna putih pada susu kedelai cair dan instan		
50	Tekstur cair pada susu kedelai cair		
51	Tekstur padat (serbuk) pada susu kedelai instan		
52	Rasa manis pada roti kukus		
53	Warna putih kekuningan pada roti kukus		
54	Tekstur empuk dan lembut pada roti kukus		
55	Rasa manis gurih pada kue kacang		
56	Warna coklat pada kue kacang		
57	Tekstur keras pada kue kacang		
58	Rasa manis pada kue bolu zebra		
59	Warna belang putih dan coklat pada kue bolu zebra		
60	Tekstur empuk dan lembut pada kue bolu zebra		
61	Rasa manis gurih pada gado gado		
62	Warna coklat pada gado gado		
63	Tekstur cair agak kental pada saus kacang gado gado		
64	Tekstur empuk pada gado gado		
65	Rasa manis pada roti manis		
66	Warna kecoklatan pada permukaan roti manis		
67	Tekstur empuk dan lembut pada roti manis		
68	Rasa manis pada manisan pepaya		
69	Warna orans dan merah pada manisan pepaya		
70	Tekstur agak keras pada manisan pepaya		

Nomor	Aspek Keterampilan	Dilakukan	
		Ya	Tidak
71	Membersihkan alat pengolahan yang telah digunakan		
72	Membersihkan alat saji yang telah digunakan		
73	Meletakkan kembali ke tempat semula alat yang telah digunakan		
74	Membersihkan area kerja		
	Jumlah skor		

DATA UJI VALIDITAS PENGETAHUAN MEMASAK

[illegible]

Hasil Uji Validitas Pada Aspek Pengetahuan Pengolahan Makanan

No Item	r hitung	r table	Ket.
Butir_1	0,655	0,497	Valid
Butir_2	0,548	0,497	Valid
Butir_3	0,872	0,497	Valid
Butir_4	0,552	0,497	Valid
Butir_5	0,673	0,497	Valid
Butir_6	0,872	0,497	Valid
Butir_7	0,552	0,497	Valid
Butir_8	0,872	0,497	Valid
Butir_9	0,552	0,497	Valid
Butir_10	0,773	0,497	Valid
Butir_11	0,731	0,497	Valid
Butir_12	0,872	0,497	Valid
Butir_13	0,731	0,497	Valid
Butir_14	0,872	0,497	Valid
Butir_15	0,567	0,497	Valid
Butir_16	0,731	0,497	Valid
Butir_17	0,552	0,497	Valid
Butir_18	0,672	0,497	Valid
Butir_19	0,872	0,497	Valid
Butir_20	0,872	0,497	Valid
Butir_21	0,731	0,497	Valid
Butir_22	0,731	0,497	Valid
Butir_23	0,872	0,497	Valid
Butir_24	0,731	0,497	Valid
Butir_25	0,552	0,497	Valid
Butir_26	0,731	0,497	Valid
Butir_27	0,552	0,497	Valid
Butir_28	0,731	0,497	Valid
Butir_29	0,731	0,497	Valid
Butir_30	0,773	0,497	Valid
Butir_31	0,731	0,497	Valid
Butir_32	0,552	0,497	Valid
Butir_33	0,588	0,497	Valid
Butir_34	0,773	0,497	Valid
Butir_35	0,588	0,497	Valid

HASIL UJI RELIABILITAS (TINGKAT_PENGUASAAN_PENGETAHUAN_PENGOLAHAN (KOGNITIF))

Reliability

Case Processing Summary

		N	%
Cases	Valid	16	100,0
	Excluded ^a	0	,0
	Total	16	100,0

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

Reliability Statistics

Cronbach's Alpha	N of Items
,971	35

Item-Total Statistics

	Scale Mean if Item Deleted	Scale Variance if Item Deleted	Corrected Item-Total Correlation	Cronbach's Alpha if Item Deleted
Butir_1	29,8125	65,496	,655	,970
Butir_2	29,7500	66,600	,548	,971
Butir_3	29,6250	65,850	,872	,969
Butir_4	29,6250	67,583	,552	,971
Butir_5	29,8125	65,363	,673	,970
Butir_6	29,6250	65,850	,872	,969
Butir_7	29,6250	67,583	,552	,971
Butir_8	29,6250	65,850	,872	,969
Butir_9	29,6250	67,583	,552	,971
Butir_10	29,6250	66,383	,773	,970
Butir_11	29,5625	67,729	,731	,970
Butir_12	29,6250	65,850	,872	,969
Butir_13	29,5625	67,729	,731	,970
Butir_14	29,6250	65,850	,872	,969
Butir_15	29,6875	66,896	,567	,971
Butir_16	29,5625	67,729	,731	,970
Butir_17	29,6250	67,583	,552	,971
Butir_18	29,6875	66,229	,672	,970
Butir_19	29,6250	65,850	,872	,969
Butir_20	29,6250	65,850	,872	,969
Butir_21	29,5625	67,729	,731	,970
Butir_22	29,5625	67,729	,731	,970
Butir_23	29,6250	65,850	,872	,969
Butir_24	29,5625	67,729	,731	,970
Butir_25	29,6250	67,583	,552	,971
Butir_26	29,5625	67,729	,731	,970
Butir_27	29,6250	67,583	,552	,971
Butir_28	29,5625	67,729	,731	,970
Butir_29	29,5625	67,729	,731	,970
Butir_30	29,6250	66,383	,773	,970
Butir_31	29,5625	67,729	,731	,970
Butir_32	29,6250	67,583	,552	,971
Butir_33	29,6875	66,763	,588	,971
Butir_34	29,6250	66,383	,773	,970
Butir_35	29,6875	66,763	,588	,971

DATA UJI VALIDITAS KETERAMPILAN MENGOLAH MAKANAN

[illegible]

[illegible]

Hasil Uji Validitas Pada Aspek Keterampilan Pengolahan Makanan

No Item	r hitung	r table	Ket.
Butir_1	0,559	0,497	Valid
Butir_2	0,980	0,497	Valid
Butir_3	0,716	0,497	Valid
Butir_4	0,980	0,497	Valid
Butir_5	0,980	0,497	Valid
Butir_6	0,606	0,497	Valid
Butir_7	0,606	0,497	Valid
Butir_8	0,559	0,497	Valid
Butir_9	0,863	0,497	Valid
Butir_10	0,606	0,497	Valid
Butir_11	0,606	0,497	Valid
Butir_12	0,716	0,497	Valid
Butir_13	0,805	0,497	Valid
Butir_14	0,716	0,497	Valid
Butir_15	0,606	0,497	Valid
Butir_16	0,716	0,497	Valid
Butir_17	0,606	0,497	Valid
Butir_18	0,606	0,497	Valid
Butir_19	0,716	0,497	Valid
Butir_20	0,606	0,497	Valid
Butir_21	0,716	0,497	Valid
Butir_22	0,559	0,497	Valid
Butir_23	0,716	0,497	Valid
Butir_24	0,606	0,497	Valid
Butir_25	0,716	0,497	Valid
Butir_26	0,606	0,497	Valid
Butir_27	0,606	0,497	Valid
Butir_28	0,606	0,497	Valid
Butir_29	0,606	0,497	Valid
Butir_30	0,716	0,497	Valid
Butir_31	0,758	0,497	Valid
Butir_32	0,716	0,497	Valid
Butir_33	0,606	0,497	Valid
Butir_34	0,716	0,497	Valid
Butir_35	0,716	0,497	Valid
Butir_36	0,606	0,497	Valid
Butir_37	0,716	0,497	Valid
Butir_38	0,606	0,497	Valid
Butir_39	0,716	0,497	Valid

Butir_40	0,606	0,497	Valid
Butir_41	0,716	0,497	Valid
Butir_42	0,606	0,497	Valid
Butir_43	0,716	0,497	Valid
Butir_44	0,716	0,497	Valid
Butir_45	0,606	0,497	Valid
Butir_46	0,606	0,497	Valid
Butir_47	0,716	0,497	Valid
Butir_48	0,606	0,497	Valid
Butir_49	0,716	0,497	Valid
Butir_50	0,606	0,497	Valid
Butir_51	0,606	0,497	Valid
Butir_52	0,716	0,497	Valid
Butir_53	0,559	0,497	Valid
Butir_54	0,559	0,497	Valid
Butir_55	0,805	0,497	Valid
Butir_56	0,716	0,497	Valid
Butir_57	0,805	0,497	Valid
Butir_58	0,606	0,497	Valid
Butir_59	0,606	0,497	Valid
Butir_60	0,716	0,497	Valid
Butir_61	0,716	0,497	Valid
Butir_62	0,863	0,497	Valid
Butir_63	0,980	0,497	Valid
Butir_64	0,863	0,497	Valid
Butir_65	0,606	0,497	Valid
Butir_66	0,716	0,497	Valid
Butir_67	0,716	0,497	Valid
Butir_68	0,716	0,497	Valid
Butir_69	0,716	0,497	Valid
Butir_70	0,606	0,497	Valid
Butir_71	0,755	0,497	Valid
Butir_72	0,805	0,497	Valid
Butir_73	0,758	0,497	Valid
Butir_74	0,559	0,497	Valid

HASIL UJI RELIABILITAS (TINGKAT_PENGUASAAN_PENGETAHUAN_KETERAMPILAN_PENGOLAHAN (PSIKOMOTORIK))

Reliability

Case Processing Summary

		N	%
Cases	Valid	16	100,0
	Excluded ^a	0	,0
	Total	16	100,0

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

Reliability Statistics

Cronbach's Alpha	N of Items
,985	74

Item -Total Statistics

	Scale Mean if Item Deleted	Scale Variance if Item Deleted	Corrected Item-Total Correlation	Cronbach's Alpha if Item Deleted
Butir_1	66,5625	216,129	,559	,985
Butir_2	66,5625	211,996	,980	,985
Butir_3	66,5000	216,533	,716	,985
Butir_4	66,5625	211,996	,980	,985
Butir_5	66,5625	211,996	,980	,985
Butir_6	66,5000	217,333	,606	,985
Butir_7	66,5000	217,333	,606	,985
Butir_8	66,5625	216,129	,559	,985
Butir_9	66,6250	211,583	,863	,985
Butir_10	66,5000	217,333	,606	,985
Butir_11	66,5000	217,333	,606	,985
Butir_12	66,5000	216,533	,716	,985
Butir_13	66,6250	212,250	,805	,985
Butir_14	66,5000	216,533	,716	,985
Butir_15	66,5000	217,333	,606	,985
Butir_16	66,5000	216,533	,716	,985
Butir_17	66,5000	217,333	,606	,985
Butir_18	66,5000	217,333	,606	,985
Butir_19	66,5000	216,533	,716	,985
Butir_20	66,5000	217,333	,606	,985
Butir_21	66,5000	216,533	,716	,985
Butir_22	66,5625	216,129	,559	,985
Butir_23	66,5000	216,533	,716	,985
Butir_24	66,5000	217,333	,606	,985
Butir_25	66,5000	216,533	,716	,985
Butir_26	66,5000	217,333	,606	,985
Butir_27	66,5000	217,333	,606	,985
Butir_28	66,5000	217,333	,606	,985
Butir_29	66,5000	217,333	,606	,985
Butir_30	66,5000	216,533	,716	,985
Butir_31	66,6250	212,783	,758	,985
Butir_32	66,5000	216,533	,716	,985
Butir_33	66,5000	217,333	,606	,985
Butir_34	66,5000	216,533	,716	,985
Butir_35	66,5000	216,533	,716	,985
Butir_36	66,5000	217,333	,606	,985
Butir_37	66,5000	216,533	,716	,985
Butir_38	66,5000	217,333	,606	,985
Butir_39	66,5000	216,533	,716	,985
Butir_40	66,5000	217,333	,606	,985
Butir_41	66,5000	216,533	,716	,985
Butir_42	66,5000	217,333	,606	,985
Butir_43	66,5000	216,533	,716	,985
Butir_44	66,5000	216,533	,716	,985
Butir_45	66,5000	217,333	,606	,985
Butir_46	66,5000	217,333	,606	,985
Butir_47	66,5000	216,533	,716	,985
Butir_48	66,5000	217,333	,606	,985
Butir_49	66,5000	216,533	,716	,985
Butir_50	66,5000	217,333	,606	,985
Butir_51	66,5000	217,333	,606	,985
Butir_52	66,5000	216,533	,716	,985
Butir_53	66,5625	216,129	,559	,985
Butir_54	66,5625	216,129	,559	,985
Butir_55	66,6250	212,250	,805	,985
Butir_56	66,5000	216,533	,716	,985
Butir_57	66,6250	212,250	,805	,985
Butir_58	66,5000	217,333	,606	,985
Butir_59	66,5000	217,333	,606	,985
Butir_60	66,5000	216,533	,716	,985
Butir_61	66,5000	216,533	,716	,985
Butir_62	66,6250	211,583	,863	,985
Butir_63	66,5625	211,996	,980	,985
Butir_64	66,6250	211,583	,863	,985
Butir_65	66,5000	217,333	,606	,985
Butir_66	66,5000	216,533	,716	,985
Butir_67	66,5000	216,533	,716	,985
Butir_68	66,5000	216,533	,716	,985
Butir_69	66,5000	216,533	,716	,985
Butir_70	66,5000	217,333	,606	,985
Butir_71	66,6875	211,829	,755	,985
Butir_72	66,6250	212,250	,805	,985
Butir_73	66,6250	212,783	,758	,985
Butir_74	66,5625	216,129	,559	,985

DATA PENELITIAN
(TINGKAT_PENGUASAAN_PENGETAHUAN_PENGOLAHAN (KOGNITIF))

No	Tingkat Penguasaan Pengetahuan Pengolahan (Kognitif)																																			Jml	Nilai	
	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	28	29	30	31	32	33	34	35			
1	1	0	1	1	0	0	1	0	1	1	0	1	0	1	1	0	1	0	0	1	0	0	1	1	1	0	1	0	0	0	1	0	1	0	0	1	18	51,48
2	1	1	1	1	1	1	1	0	1	0	0	1	0	1	0	1	1	0	0	0	0	0	1	1	1	0	1	0	0	0	1	0	1	1	0	1	20	57,20
3	1	0	0	1	0	1	1	0	1	1	0	1	0	1	1	0	1	0	0	1	0	0	1	1	1	0	1	0	0	1	0	0	1	1	1	1	19	54,34
4	1	1	1	1	0	1	1	0	1	1	0	1	0	1	1	0	1	0	0	1	0	0	1	1	1	0	1	0	0	1	0	1	0	0	1	20	57,20	
5	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	0	1	0	1	1	0	1	0	0	1	0	0	1	1	1	0	1	0	0	1	0	1	1	0	1	22	62,92	
6	1	1	1	1	0	0	1	0	1	1	0	1	0	1	1	0	1	0	0	1	0	0	1	1	1	0	1	0	1	1	0	0	0	0	1	19	54,34	
7	1	0	0	1	1	0	1	0	1	0	0	1	0	1	1	1	1	0	0	1	0	0	1	1	1	0	1	0	1	1	0	1	1	0	1	20	57,20	
8	1	0	0	1	1	0	1	0	1	0	0	1	0	1	1	0	1	0	0	0	0	0	1	1	1	0	1	1	1	1	0	1	1	1	1	20	57,20	
9	1	1	1	1	0	1	1	0	1	1	0	1	0	1	1	0	1	0	0	1	0	0	1	1	1	0	1	0	0	1	0	1	0	0	1	20	57,20	
10	1	0	0	1	1	0	1	0	1	1	0	1	0	1	1	1	1	0	0	1	0	0	1	1	1	0	1	0	1	1	0	1	1	0	1	21	60,06	
11	1	0	0	1	0	1	1	0	1	1	0	1	0	1	1	0	1	0	0	1	0	1	1	1	1	0	1	0	0	1	0	1	0	0	1	19	54,34	
12	1	1	1	1	0	0	1	0	1	1	0	1	0	0	1	0	1	1	0	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	0	1	24	68,64	
13	1	0	0	1	0	0	1	0	1	1	0	1	0	1	1	1	1	0	0	1	0	0	1	1	1	0	1	0	1	1	0	1	1	0	1	20	57,20	
14	1	1	1	1	0	0	1	1	1	1	0	1	0	0	1	0	1	1	0	0	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	0	1	24	68,64	
15	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	0	1	0	1	1	1	1	0	0	1	0	0	1	1	1	0	1	0	1	1	0	1	1	0	1	23	65,78	
16	1	0	0	1	1	1	1	0	1	0	0	1	0	1	1	0	1	0	0	0	0	0	1	1	1	0	1	0	0	1	1	1	1	0	1	19	54,34	

DATA PENELITIAN
(DATA KOGNITIF BERDASARKAN KOMPETENSI DASAR)

No	Tingkat_Penguasaan_Pengetahuan_Pengolahan (Kognitif)																			
	Mengiden tifikasi Bahan		Jml	Nilai	Mengiden tifikasi Peralatan	Jml	Nilai	Mengikuti Prosedur Dan Menjaga K3		Jml	Nilai	Kewirau sahaan	Jml	Nilai	Proses Pembuatan Susu Kedelai				Jml	Nilai
															7	8	9	10		
	1	2			3			4	5			6								
1	1	0	1	50,00	1	1	100,00	1	0	1	50,00	0	0	0,00	1	0	1	1	3	75,00
2	1	1	2	100,00	1	1	100,00	1	1	2	100,00	1	1	100,00	1	0	1	0	2	50,00
3	1	0	1	50,00	0	0	0,00	1	0	1	50,00	1	1	100,00	1	0	1	1	3	75,00
4	1	1	2	100,00	1	1	100,00	1	0	1	50,00	1	1	100,00	1	0	1	1	3	75,00
5	1	1	2	100,00	1	1	100,00	1	1	2	100,00	1	1	100,00	1	0	1	1	3	75,00
6	1	1	2	100,00	1	1	100,00	1	0	1	50,00	0	0	0,00	1	0	1	1	3	75,00
7	1	0	1	50,00	0	0	0,00	1	1	2	100,00	0	0	0,00	1	0	1	0	2	50,00
8	1	0	1	50,00	0	0	0,00	1	1	2	100,00	0	0	0,00	1	0	1	0	2	50,00
9	1	1	2	100,00	1	1	100,00	1	0	1	50,00	1	1	100,00	1	0	1	1	3	75,00
10	1	0	1	50,00	0	0	0,00	1	1	2	100,00	0	0	0,00	1	0	1	1	3	75,00
11	1	0	1	50,00	0	0	0,00	1	0	1	50,00	1	1	100,00	1	0	1	1	3	75,00
12	1	1	2	100,00	1	1	100,00	1	0	1	50,00	0	0	0,00	1	0	1	1	3	75,00
13	1	0	1	50,00	0	0	0,00	1	0	1	50,00	0	0	0,00	1	0	1	1	3	75,00
14	1	1	2	100,00	1	1	100,00	1	0	1	50,00	0	0	0,00	1	1	1	1	4	100,00
15	1	1	2	100,00	1	1	100,00	1	1	2	100,00	0	0	0,00	1	0	1	1	3	75,00
16	1	0	1	50,00	0	0	0,00	1	1	2	100,00	1	1	100,00	1	0	1	0	2	50,00

Lanjutan Data Kognitif Berdasarkan Kompetensi Dasar

No	Tingkat Penguasaan Pengetahuan Pengolahan (Kognitif)																											Jml	Nilai						
	Melakukan Proses Produksi Roti									Jml	Nilai	Menyiapkan Dan				Jml	Nilai	Menyiapkan Dan				Jml	Nilai	Menyiapkan Dan						Jml	Nilai	Memproduksi			
												Membuat Kue						Membuat Salad						Makanan Dari Adonan Beragi								Manisan Buah			
11	12	13	14	16	15	17	20	18	19	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35											
1	0	1	0	1	1	0	1	1	0	5	55,50	0	0	0	1	1	25,00	1	1	0	1	3	75,00	0	0	1	0	1	25,00	1	0	0	1	2	50,00
2	0	1	0	1	0	1	1	0	0	4	44,40	0	0	0	1	1	25,00	1	1	0	1	3	75,00	0	0	1	0	1	25,00	1	1	0	1	3	75,00
3	0	1	0	1	1	0	1	1	0	5	55,50	0	0	0	1	1	25,00	1	1	0	1	3	75,00	0	0	1	0	1	25,00	0	1	1	1	3	75,00
4	0	1	0	1	1	0	1	1	0	5	55,50	0	0	0	1	1	25,00	1	1	0	1	3	75,00	0	0	1	0	1	25,00	1	0	0	1	2	50,00
5	0	1	0	1	1	0	1	1	0	5	55,50	0	0	0	1	1	25,00	1	1	0	1	3	75,00	0	0	1	0	1	25,00	1	1	0	1	3	75,00
6	0	1	0	1	1	0	1	1	0	5	55,50	0	0	0	1	1	25,00	1	1	0	1	3	75,00	0	1	1	0	2	50,00	0	0	0	1	1	25,00
7	0	1	0	1	1	1	1	1	0	6	66,60	0	0	0	1	1	25,00	1	1	0	1	3	75,00	0	1	1	0	2	50,00	1	1	0	1	3	75,00
8	0	1	0	1	1	0	1	0	0	4	44,40	0	0	0	1	1	25,00	1	1	0	1	3	75,00	1	1	1	0	3	75,00	1	1	1	1	4	100,00
9	0	1	0	1	1	0	1	1	0	5	55,50	0	0	0	1	1	25,00	1	1	0	1	3	75,00	0	0	1	0	1	25,00	1	0	0	1	2	50,00
10	0	1	0	1	1	1	1	1	0	6	66,60	0	0	0	1	1	25,00	1	1	0	1	3	75,00	0	1	1	0	2	50,00	1	1	0	1	3	75,00
11	0	1	0	1	1	0	1	1	0	5	55,50	0	0	1	1	2	50,00	1	1	0	1	3	75,00	0	0	1	0	1	25,00	1	0	0	1	2	50,00
12	0	1	0	0	1	0	1	1	1	5	55,50	0	0	1	1	2	50,00	1	1	1	1	4	100,00	1	1	1	0	3	75,00	1	1	0	1	3	75,00
13	0	1	0	1	1	1	1	1	0	6	66,60	0	0	0	1	1	25,00	1	1	0	1	3	75,00	0	1	1	0	2	50,00	1	1	0	1	3	75,00
14	0	1	0	0	1	0	1	0	1	4	44,40	0	0	1	1	2	50,00	1	1	1	1	4	100,00	1	1	1	0	3	75,00	1	1	0	1	3	75,00
15	0	1	0	1	1	1	1	1	0	6	66,60	0	0	0	1	1	25,00	1	1	0	1	3	75,00	0	1	1	0	2	50,00	1	1	0	1	3	75,00
16	0	1	0	1	1	0	1	0	0	4	44,40	0	0	0	1	1	25,00	1	1	0	1	3	75,00	0	0	1	1	2	50,00	1	1	0	1	3	75,00

DATA PENELITIAN

(TINGKAT_PENGUASAAN_KETERAMPILAN_PENGOLAHAN (PSIKOMOTORIK))

No	Tingkat Penguasaan Keterampilan Pengolahan (Psikomotorik)																																									
	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	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40		
1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	0	0	0	1	1	1	1	1	0	0	0	1	1	1	1	1	1	1	0	0	1	1	0	1	1	1	1	1	1	
2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0	1	1	0	1	1	1	1	1	1	
3	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0	1	1	0	0	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1
4	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0	1	1	0	0	0	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1
5	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	0	1	1	1	1	1	1	
6	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	0	0	0	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1
7	0	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	0	0	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1
8	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	0	0	0	1	1	0	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1
9	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	0	0	0	1	1	0	1	0	1	1	0	1	1	1	1	1	0	1	1	0	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1
10	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0	1	1	0	0	0	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
11	0	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	1	0	0	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	1	1	1	0	1	1	0	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1
12	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	0	0	0	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	0	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1
13	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	0	0	0	1	1	1	0	0	1	0	1	1	1	1	1	1	0	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
14	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	0	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1
15	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0	0	1	1	0	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	0	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1
16	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	0	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1

DATA PENELITIAN
(TINGKAT_PENGUASAAN_KETERAMPILAN_PENGOLAHAN (PSIKOMOTORIK))

[illegible]

DATA PENELITIAN
(DATA PSIKOMOTORIK BERDASARKAN KOMPETENSI DASAR)

[illegible]

Lanjutan Data Psikomotorik Berdasarkan Kompetensi Dasar

No	Tingkat_Penguasaan_Keterampilan_Pengolahan (Psikomotorik)																																																																						Jml	Nilai
	Pengolahan																																																																							
	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70																										
1	1	1	1	1	1	1	0	0	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0	1	1	1	40	86,80																								
2	1	1	1	1	1	1	0	0	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0	1	1	1	40	86,80																									
3	1	1	1	1	1	1	0	0	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0	1	1	1	40	86,80																									
4	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0	1	1	1	41	88,97																									
5	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0	1	1	1	41	88,97																									
6	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0	1	1	1	42	91,14																									
7	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0	1	1	1	42	91,14																									
8	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0	1	1	1	41	88,97																										
9	1	1	1	1	0	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	43	93,31																									
10	1	1	1	1	0	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	43	93,31																									
11	1	1	1	1	0	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	43	93,31																									
12	1	1	1	1	0	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	43	93,31																									
13	1	1	1	1	0	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	43	93,31																									
14	1	1	1	1	0	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	43	93,31																									
15	1	1	1	1	0	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	43	93,31																									
16	1	1	1	1	0	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	43	93,31																									

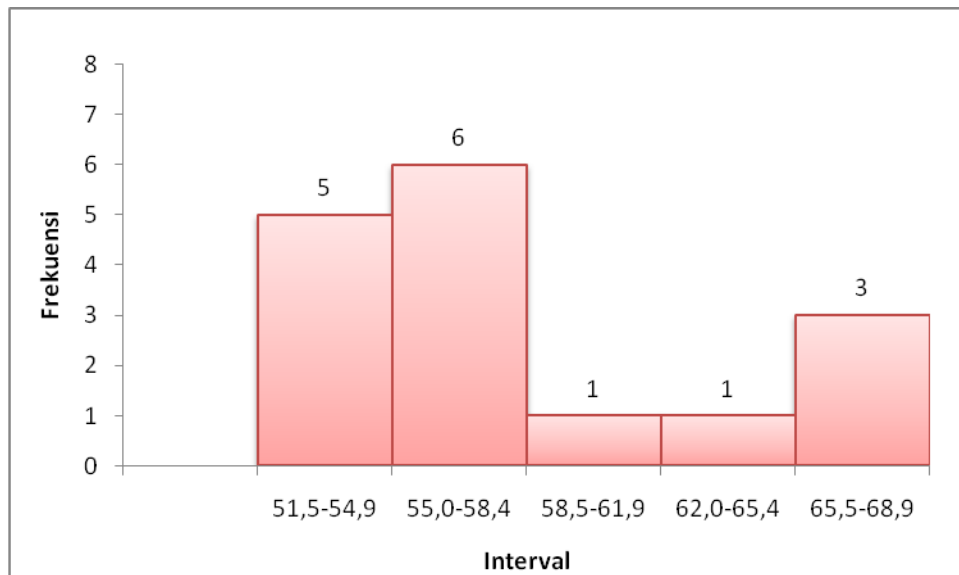
Lanjutan Data Psikomotorik Berdasarkan Kompetensi Dasar

No	<i>Clear-Up</i>				Jml	Nilai
	71	72	73	74		
1	1	1	1	1	4	100,00
2	1	1	1	1	4	100,00
3	1	1	1	1	4	100,00
4	1	1	1	1	4	100,00
5	1	1	1	1	4	100,00
6	1	1	1	1	4	100,00
7	1	1	1	1	4	100,00
8	1	1	1	1	4	100,00
9	1	1	1	1	4	100,00
10	1	1	1	1	4	100,00
11	1	1	1	1	4	100,00
12	1	1	1	1	4	100,00
13	1	1	1	1	4	100,00
14	1	1	1	1	4	100,00
15	1	1	1	1	4	100,00
16	1	1	1	1	4	100,00

PERHITUNGAN KELAS INTERVAL (TINGKAT_PENGUASAAN_PENGETAHUAN_PENGOLAHAN)

Min	51,5
Max	68,6
R	17,16
N	16
K	$1 + 3.3 \log n$
	4,973595943
≈	5
P	3,4320
≈	3,4

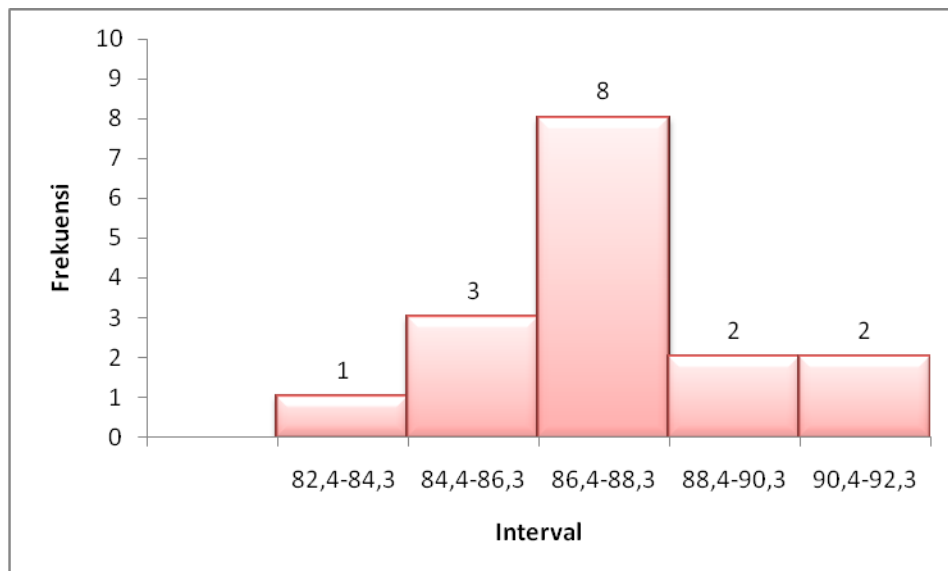
No.	Interval			f	%
1	65,5	-	68,9	3	18,8%
2	62,0	-	65,4	1	6,3%
3	58,5	-	61,9	1	6,3%
4	55,0	-	58,4	6	37,5%
5	51,5	-	54,9	5	31,3%
Jumlah				16	100,0%



PERHITUNGAN KELAS INTERVAL
(TINGKAT_PENGUASAAN_KETERAMPILAN_PENGOLAHAN)

Min	82,4
Max	91,8
R	9,45
N	16
K	$1 + 3.3 \log n$
	4,973595943
≈	5
P	1,8900
≈	1,9

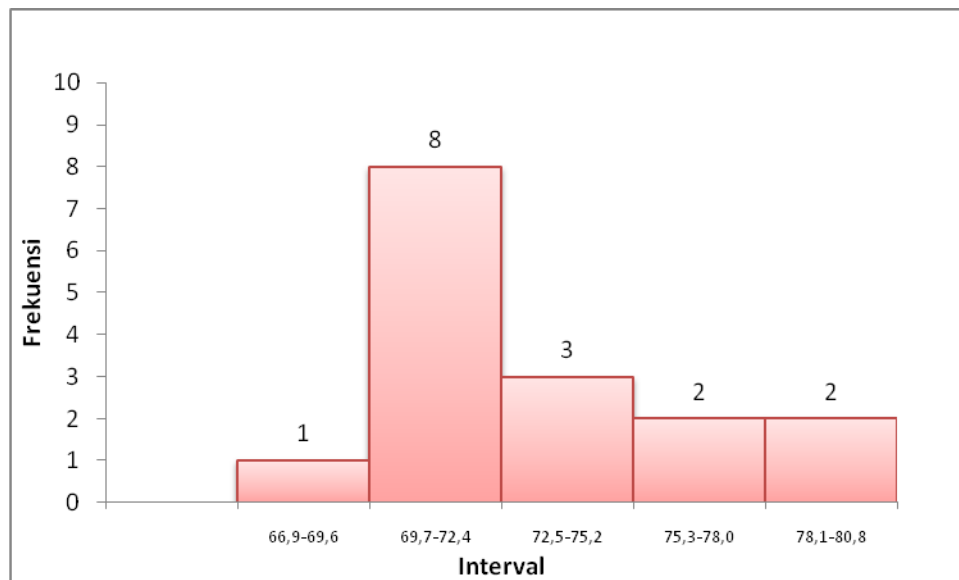
No.	Interval			f	%
1	90,4	-	92,3	2	12,5%
2	88,4	-	90,3	2	12,5%
3	86,4	-	88,3	8	50,0%
4	84,4	-	86,3	3	18,8%
5	82,4	-	84,3	1	6,3%
Jumlah				16	100,0%



PERHITUNGAN KELAS INTERVAL (TINGKAT_PENGUASAAN_SECARA_KESELURUHAN)

Min	66,9
Max	80,2
R	13,305
N	16
K	$1 + 3.3 \log n$
	4,973595943
≈	5
P	2,6610
≈	2,7

No.	Interval			f	%
1	78,1	-	80,8	2	12,5%
2	75,3	-	78,0	2	12,5%
3	72,5	-	75,2	3	18,8%
4	69,7	-	72,4	8	50,0%
5	66,9	-	69,6	1	6,3%
Jumlah				16	100,0%



RUMUS PERHITUNGAN KATEGORISASI

Tingkat_Penguasaan_Pengetahuan_Pengolahan					
M	=	58,63			
SD	=	5,22			
Sangat Baik	: $X \geq M + 1.5 \text{ SD}$				
Baik	: $M \leq X < M + 1.5 \text{ SD}$				
Cukup Baik	: $M - 1.5 \text{ SD} \leq X < M$				
Kurang Baik	: $X < M - 1.5 \text{ SD}$				
Kategori			Skor		
Sangat Baik	:	$X \geq$	66,46		
Baik	:	$58,63 \leq$	X	<	66,46
Cukup Baik	:	$50,80 \leq$	X	<	58,63
Kurang Baik	:	$X <$	50,80		

Tingkat_Penguasaan_Keterampilan_Pengolahan					
M	=	87,24			
SD	=	2,31			
Sangat Baik	: $X \geq M + 1.5 \text{ SD}$				
Baik	: $M \leq X < M + 1.5 \text{ SD}$				
Cukup Baik	: $M - 1.5 \text{ SD} \leq X < M$				
Kurang Baik	: $X < M - 1.5 \text{ SD}$				
Kategori			Skor		
Sangat Baik	:	$X \geq$	90,70		
Baik	:	$87,24 \leq$	X	<	90,70
Cukup Baik	:	$83,79 \leq$	X	<	87,24
Kurang Baik	:	$X <$	83,79		

Tingkat_Penguasaan_Secara_Keseluruhan					
M	=	72,94			
SD	=	3,47			
Sangat Baik	: $X \geq M + 1.5 \text{ SD}$				
Baik	: $M \leq X < M + 1.5 \text{ SD}$				
Cukup Baik	: $M - 1.5 \text{ SD} \leq X < M$				
Kurang Baik	: $X < M - 1.5 \text{ SD}$				
Kategori			Skor		
Sangat Baik	:	$X \geq$	78,13		
Baik	:	$72,94 \leq$	X	<	78,13
Cukup Baik	:	$67,74 \leq$	X	<	72,94
Kurang Baik	:	$X <$	67,74		

RANGKUMAN HASIL UJI KATEGORISASI

No	Tingkat_Penguasaan Pengetahuan_Pengolahan	KTG	Tingkat_Penguasaan Keterampilan_Pengolahan	KTG	Tingkat Penguasaan Secara Keseluruhan	KTG
1	51,48	Cukup Baik	82,35	Kurang Baik	66,92	Kurang Baik
2	57,20	Cukup Baik	87,75	Baik	72,48	Kurang Baik
3	54,34	Cukup Baik	85,05	Cukup Baik	69,70	Kurang Baik
4	57,20	Cukup Baik	85,05	Cukup Baik	71,13	Kurang Baik
5	62,92	Baik	89,10	Baik	76,01	Kurang Baik
6	54,34	Cukup Baik	87,75	Baik	71,05	Kurang Baik
7	57,20	Cukup Baik	87,75	Baik	72,48	Kurang Baik
8	57,20	Cukup Baik	85,05	Cukup Baik	71,13	Kurang Baik
9	57,20	Cukup Baik	86,40	Cukup Baik	71,80	Kurang Baik
10	60,06	Baik	87,75	Baik	73,91	Kurang Baik
11	54,34	Cukup Baik	86,40	Cukup Baik	70,37	Kurang Baik
12	68,64	Sangat Baik	89,10	Baik	78,87	Cukup Baik
13	57,20	Cukup Baik	86,40	Cukup Baik	71,80	Kurang Baik
14	68,64	Sangat Baik	91,80	Sangat Baik	80,22	Cukup Baik
15	65,78	Baik	87,75	Baik	76,77	Kurang Baik
16	54,34	Cukup Baik	90,45	Baik	72,40	Kurang Baik

HASIL UJI KATEGORISASI

Frequency Table

Tingkat_Penguasaan_Pengetahuan_Pengolahan

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Sangat Baik	2	12,5	12,5	12,5
	Baik	3	18,8	18,8	31,3
	Cukup Baik	11	68,8	68,8	100,0
	Total	16	100,0	100,0	

Tingkat_Penguasaan_Keterampilan_Pengolahan

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Sangat Baik	1	6,3	6,3	6,3
	Baik	8	50,0	50,0	56,3
	Cukup Baik	6	37,5	37,5	93,8
	Kurang Baik	1	6,3	6,3	100,0
	Total	16	100,0	100,0	

Tingkat_Penguasaan_Secara_Keseluruhan

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Cukup Baik	2	12,5	12,5	12,5
	Kurang Baik	14	87,5	87,5	100,0
	Total	16	100,0	100,0	

RUMUS PERHITUNGAN KATEGORISASI (TINGKAT_PENGUASAAN_PENGETAHUAN_PENGOLAHAN)

Mengidentifikasi_Bahan					
M		=	75,00		
SD		=	25,82		
Sangat Baik	: $X \geq M + 1.5 \text{ SD}$				
Baik	: $M \leq X < M + 1.5 \text{ SD}$				
Cukup Baik	: $M - 1.5 \text{ SD} \leq X < M$				
Kurang Baik	: $X < M - 1.5 \text{ SD}$				
Kategori			Skor		
Sangat Baik	: X	$\geq$	113,73		
Baik	: 75,00	$\leq$	X	<	113,73
Cukup Baik	: 36,27	$\leq$	X	<	75,00
Kurang Baik	: X	<	36,27		

Mengidentifikasi_Peralatan					
M		=	56,25		
SD		=	51,23		
Sangat Baik	: $X \geq M + 1.5 \text{ SD}$				
Baik	: $M \leq X < M + 1.5 \text{ SD}$				
Cukup Baik	: $M - 1.5 \text{ SD} \leq X < M$				
Kurang Baik	: $X < M - 1.5 \text{ SD}$				
Kategori			Skor		
Sangat Baik	: X	$\geq$	133,10		
Baik	: 56,25	$\leq$	X	<	133,10
Cukup Baik	: -20,60	$\leq$	X	<	56,25
Kurang Baik	: X	<	-20,60		

Mengikuti_Prosedur_dan_Menjaga_K3					
M		=	71,88		
SD		=	25,62		
Sangat Baik	: $X \geq M + 1.5 \text{ SD}$				
Baik	: $M \leq X < M + 1.5 \text{ SD}$				
Cukup Baik	: $M - 1.5 \text{ SD} \leq X < M$				
Kurang Baik	: $X < M - 1.5 \text{ SD}$				
Kategori			Skor		
Sangat Baik	: X	$\geq$	110,30		
Baik	: 71,88	$\leq$	X	<	110,30
Cukup Baik	: 33,45	$\leq$	X	<	71,88
Kurang Baik	: X	<	33,45		

Kewirausahaan					
M		=	43,75		
SD		=	51,23		
Sangat Baik	: $X \geq M + 1.5 SD$				
Baik	: $M \leq X < M + 1.5 SD$				
Cukup Baik	: $M - 1.5 SD \leq X < M$				
Kurang Baik	: $X < M - 1.5 SD$				
	Kategori		Skor		
Sangat Baik	:	X	$\geq$	120,60	
Baik	:	43,75	$\leq$	X	< 120,60
Cukup Baik	:	-33,10	$\leq$	X	< 43,75
Kurang Baik	:	X	<	-33,10	

Proses Pembuatan Susu Kedelai					
M		=	70,31		
SD		=	13,60		
Sangat Baik	: $X \geq M + 1.5 SD$				
Baik	: $M \leq X < M + 1.5 SD$				
Cukup Baik	: $M - 1.5 SD \leq X < M$				
Kurang Baik	: $X < M - 1.5 SD$				
	Kategori		Skor		
Sangat Baik	:	X	$\geq$	90,71	
Baik	:	70,31	$\leq$	X	< 90,71
Cukup Baik	:	49,92	$\leq$	X	< 70,31
Kurang Baik	:	X	<	49,92	

Melakukan Proses Produksi Roti					
M		=	55,50		
SD		=	8,11		
Sangat Baik	: $X \geq M + 1.5 SD$				
Baik	: $M \leq X < M + 1.5 SD$				
Cukup Baik	: $M - 1.5 SD \leq X < M$				
Kurang Baik	: $X < M - 1.5 SD$				
	Kategori		Skor		
Sangat Baik	:	X	$\geq$	67,66	
Baik	:	55,50	$\leq$	X	< 67,66
Cukup Baik	:	43,34	$\leq$	X	< 55,50
Kurang Baik	:	X	<	43,34	

Menyiapkan dan Membuat Kue					
M		=	29,69		
SD		=	10,08		
Sangat Baik	: $X \geq M + 1.5 SD$				
Baik	: $M \leq X < M + 1.5 SD$				
Cukup Baik	: $M - 1.5 SD \leq X < M$				
Kurang Baik	: $X < M - 1.5 SD$				
Kategori			Skor		
Sangat Baik	: X	$\geq$	44,80		
Baik	: 29,69	$\leq$	X	<	44,80
Cukup Baik	: 14,57	$\leq$	X	<	29,69
Kurang Baik	: X	<	14,57		

Menyiapkan dan Membuat Salad					
M		=	78,13		
SD		=	8,54		
Sangat Baik	: $X \geq M + 1.5 SD$				
Baik	: $M \leq X < M + 1.5 SD$				
Cukup Baik	: $M - 1.5 SD \leq X < M$				
Kurang Baik	: $X < M - 1.5 SD$				
Kategori			Skor		
Sangat Baik	: X	$\geq$	90,93		
Baik	: 78,13	$\leq$	X	<	90,93
Cukup Baik	: 65,32	$\leq$	X	<	78,13
Kurang Baik	: X	<	65,32		

Menyiapkan dan Membuat Makanan Dari Adonan Beragi					
M		=	43,75		
SD		=	19,36		
Sangat Baik	: $X \geq M + 1.5 SD$				
Baik	: $M \leq X < M + 1.5 SD$				
Cukup Baik	: $M - 1.5 SD \leq X < M$				
Kurang Baik	: $X < M - 1.5 SD$				
Kategori			Skor		
Sangat Baik	: X	$\geq$	72,80		
Baik	: 43,75	$\leq$	X	<	72,80
Cukup Baik	: 14,70	$\leq$	X	<	43,75
Kurang Baik	: X	<	14,70		

Memproduksi Manisan Buah					
M		=	67,19		
SD		=	17,60		
Sangat Baik	: $X \geq M + 1.5 SD$				
Baik	: $M \leq X < M + 1.5 SD$				
Cukup Baik	: $M - 1.5 SD \leq X < M$				
Kurang Baik	: $X < M - 1.5 SD$				
Kategori			Skor		
Sangat Baik	: X	$\geq$	93,59		
Baik	: 67,19	$\leq$	X	<	93,59
Cukup Baik	: 40,78	$\leq$	X	<	67,19
Kurang Baik	: X	<	40,78		

**RANGKUMAN HASIL UJI KATEGORISASI
(TINGKAT_PENGUASAAN_PENGETAHUAN_PENGOLAHAN)**

No	Mengidentifikasi Bahan	KTG	Mengidentifikasi Peralatan	KTG	Mengikuti Prosedur Menjaga K3	KTG	Kewirausahaan	KTG	Proses Pembuatan Susu Kedelai	KTG
1	50	Cukup Baik	100	Baik	50,00	Cukup Baik	0	Cukup Baik	75,00	Baik
2	100	Baik	100	Baik	100,00	Baik	100	Baik	50,00	Cukup Baik
3	50	Cukup Baik	0	Cukup Baik	50,00	Cukup Baik	100	Baik	75,00	Baik
4	100	Baik	100	Baik	50,00	Cukup Baik	100	Baik	75,00	Baik
5	100	Baik	100	Baik	100,00	Baik	100	Baik	75,00	Baik
6	100	Baik	100	Baik	50,00	Cukup Baik	0	Cukup Baik	75,00	Baik
7	50	Cukup Baik	0	Cukup Baik	100,00	Baik	0	Cukup Baik	50,00	Cukup Baik
8	50	Cukup Baik	0	Cukup Baik	100,00	Baik	0	Cukup Baik	50,00	Cukup Baik
9	100	Baik	100	Baik	50,00	Cukup Baik	100	Baik	75,00	Baik
10	50	Cukup Baik	0	Cukup Baik	100,00	Baik	0	Cukup Baik	75,00	Baik
11	50	Cukup Baik	0	Cukup Baik	50,00	Cukup Baik	100	Baik	75,00	Baik
12	100	Baik	100	Baik	50,00	Cukup Baik	0	Cukup Baik	75,00	Baik
13	50	Cukup Baik	0	Cukup Baik	50,00	Cukup Baik	0	Cukup Baik	75,00	Baik
14	100	Baik	100	Baik	50,00	Cukup Baik	0	Cukup Baik	100,00	Sangat Baik
15	100	Baik	100	Baik	100,00	Baik	0	Cukup Baik	75,00	Baik
16	50	Cukup Baik	0	Cukup Baik	100,00	Baik	100	Baik	50,00	Cukup Baik

No	Melakukan Proses Produksi Roti	KTG	Menyiapkan Dan Membuat Kue	KTG	Menyiapkan Dan Membuat Salad	KTG	Menyiapkan Dan Membuat Makanan Dari Adonan Beragi	KTG	Memproduksi Manisan Buah	KTG
1	55,50	Baik	25,00	Cukup Baik	75,00	Cukup Baik	25,00	Cukup Baik	50,00	Cukup Baik
2	44,40	Cukup Baik	25,00	Cukup Baik	75,00	Cukup Baik	25,00	Cukup Baik	75,00	Baik
3	55,50	Baik	25,00	Cukup Baik	75,00	Cukup Baik	25,00	Cukup Baik	75,00	Baik
4	55,50	Baik	25,00	Cukup Baik	75,00	Cukup Baik	25,00	Cukup Baik	50,00	Cukup Baik
5	55,50	Baik	25,00	Cukup Baik	75,00	Cukup Baik	25,00	Cukup Baik	75,00	Baik
6	55,50	Baik	25,00	Cukup Baik	75,00	Cukup Baik	50,00	Baik	25,00	Kurang Baik
7	66,60	Baik	25,00	Cukup Baik	75,00	Cukup Baik	50,00	Baik	75,00	Baik
8	44,40	Cukup Baik	25,00	Cukup Baik	75,00	Cukup Baik	75,00	Sangat Baik	100,00	Sangat Baik
9	55,50	Baik	25,00	Cukup Baik	75,00	Cukup Baik	25,00	Cukup Baik	50,00	Cukup Baik
10	66,60	Baik	25,00	Cukup Baik	75,00	Cukup Baik	50,00	Baik	75,00	Baik
11	55,50	Baik	50,00	Sangat Baik	75,00	Cukup Baik	25,00	Cukup Baik	50,00	Cukup Baik
12	55,50	Baik	50,00	Sangat Baik	100,00	Sangat Baik	75,00	Sangat Baik	75,00	Baik
13	66,60	Baik	25,00	Cukup Baik	75,00	Cukup Baik	50,00	Baik	75,00	Baik
14	44,40	Cukup Baik	50,00	Sangat Baik	100,00	Sangat Baik	75,00	Sangat Baik	75,00	Baik
15	66,60	Baik	25,00	Cukup Baik	75,00	Cukup Baik	50,00	Baik	75,00	Baik
16	44,40	Cukup Baik	25,00	Cukup Baik	75,00	Cukup Baik	50,00	Baik	75,00	Baik

HASIL UJI KATEGORISASI (TINGKAT_PENGUASAAN_PENGETAHUAN_PENGOLAHAN)

Frequency Table

Mengidentifikasi_Bahan

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Baik	8	50,0	50,0	50,0
	Cukup Baik	8	50,0	50,0	100,0
	Total	16	100,0	100,0	

Mengidentifikasi_Peralatan

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Baik	9	56,3	56,3	56,3
	Cukup Baik	7	43,8	43,8	100,0
	Total	16	100,0	100,0	

Mengikuti_Prosedur_dan_Menjaga_K3

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Baik	7	43,8	43,8	43,8
	Cukup Baik	9	56,3	56,3	100,0
	Total	16	100,0	100,0	

Kewirausahaan

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Baik	7	43,8	43,8	43,8
	Cukup Baik	9	56,3	56,3	100,0
	Total	16	100,0	100,0	

Proses_Pembuatan_Susu_Kedelai

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Sangat Baik	1	6,3	6,3	6,3
	Baik	11	68,8	68,8	75,0
	Cukup Baik	4	25,0	25,0	100,0
	Total	16	100,0	100,0	

Melakukan_Proses_Produksi_Roti

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Baik	12	75,0	75,0	75,0
	Cukup Baik	4	25,0	25,0	100,0
	Total	16	100,0	100,0	

Menyiapkan_dan_Membuat_Kue

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Sangat Baik	3	18,8	18,8	18,8
	Cukup Baik	13	81,3	81,3	100,0
	Total	16	100,0	100,0	

Menyiapkan_dan_Membuat_Salad

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Sangat Baik	2	12,5	12,5	12,5
	Cukup Baik	14	87,5	87,5	100,0
	Total	16	100,0	100,0	

Menyiapkan_dan_Membuat_Makanan_Dari_Adonan_Beragi

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Sangat Baik	3	18,8	18,8	18,8
	Baik	6	37,5	37,5	56,3
	Cukup Baik	7	43,8	43,8	100,0
	Total	16	100,0	100,0	

Memproduksi_Manisan_Buah

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Sangat Baik	1	6,3	6,3	6,3
	Baik	10	62,5	62,5	68,8
	Cukup Baik	4	25,0	25,0	93,8
	Kurang Baik	1	6,3	6,3	100,0
	Total	16	100,0	100,0	

RUMUS PERHITUNGAN KATEGORISASI (TINGKAT_PENGUASAAN_KETERAMPILAN_PENGOLAHAN)

Persiapan						
M		=	77,93			
SD		=	6,04			
Sangat Baik	: $X \geq M + 1.5 SD$					
Baik	: $M \leq X < M + 1.5 SD$					
Cukup Baik	: $M - 1.5 SD \leq X < M$					
Kurang Baik	: $X < M - 1.5 SD$					
	Kategori			Skor		
Sangat Baik	:	X	$\geq$	86,98		
Baik	:	77,93	$\leq$	X	<	86,98
Cukup Baik	:	68,87	$\leq$	X	<	77,93
Kurang Baik	:	X	<	68,87		

Pengolahan						
M		=	91,00			
SD		=	2,68			
Sangat Baik	: $X \geq M + 1.5 SD$					
Baik	: $M \leq X < M + 1.5 SD$					
Cukup Baik	: $M - 1.5 SD \leq X < M$					
Kurang Baik	: $X < M - 1.5 SD$					
	Kategori			Skor		
Sangat Baik	:	X	$\geq$	95,03		
Baik	:	91,00	$\leq$	X	<	95,03
Cukup Baik	:	86,98	$\leq$	X	<	91,00
Kurang Baik	:	X	<	86,98		

Clear-Up						
M		=	100,00			
SD		=	0,00			
Sangat Baik	: $X \geq M + 1.5 SD$					
Baik	: $M \leq X < M + 1.5 SD$					
Cukup Baik	: $M - 1.5 SD \leq X < M$					
Kurang Baik	: $X < M - 1.5 SD$					
	Kategori			Skor		
Sangat Baik	:	X	$\geq$	100,00		
Baik	:	100,00	$\leq$	X	<	100,00
Cukup Baik	:	100,00	$\leq$	X	<	100,00
Kurang Baik	:	X	<	100,00		

**RANGKUMAN HASIL UJI KATEGORISASI
(TINGKAT_PENGUASAAN_KETERAMPILAN_PENGOLAHAN)**

No	Persiapan	KTG	Pengolahan	KTG	Clear-Up	KTG
1	70,89	Cukup Baik	86,8	Kurang Baik	100,00	Sangat Baik
2	87,57	Sangat Baik	86,8	Kurang Baik	100,00	Sangat Baik
3	79,23	Baik	86,8	Kurang Baik	100,00	Sangat Baik
4	75,06	Cukup Baik	88,97	Cukup Baik	100,00	Sangat Baik
5	87,57	Sangat Baik	88,97	Cukup Baik	100,00	Sangat Baik
6	79,23	Baik	91,14	Baik	100,00	Sangat Baik
7	79,23	Baik	91,14	Baik	100,00	Sangat Baik
8	75,06	Cukup Baik	88,97	Cukup Baik	100,00	Sangat Baik
9	70,89	Cukup Baik	93,31	Baik	100,00	Sangat Baik
10	75,06	Cukup Baik	93,31	Baik	100,00	Sangat Baik
11	70,89	Cukup Baik	93,31	Baik	100,00	Sangat Baik
12	79,23	Baik	93,31	Baik	100,00	Sangat Baik
13	70,89	Cukup Baik	93,31	Baik	100,00	Sangat Baik
14	87,57	Sangat Baik	93,31	Baik	100,00	Sangat Baik
15	75,06	Cukup Baik	93,31	Baik	100,00	Sangat Baik
16	83,4	Baik	93,31	Baik	100,00	Sangat Baik

HASIL UJI KATEGORISASI
(TINGKAT_PENGUASAAN_KETERAMPILAN_PENGOLAHAN)

Frequency Table

Persiapan

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Sangat Baik	3	18,8	18,8	18,8
	Baik	5	31,3	31,3	50,0
	Cukup Baik	8	50,0	50,0	100,0
	Total	16	100,0	100,0	

Pengolahan

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Baik	10	62,5	62,5	62,5
	Cukup Baik	3	18,8	18,8	81,3
	Kurang Baik	3	18,8	18,8	100,0
	Total	16	100,0	100,0	

Clear_Up

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Sangat Baik	16	100,0	100,0	100,0

Kurikulum BLK Bantul

No.	Unit Kompetensi	Kode Unit	Jam Pelatihan		
			T	P	J
I	Kelompok Unit Kompetensi Umum				
	1.1 Mengidentifikasi bahan/ komoditas Pertanian	THP.0001.003.01	5	4	9
	1.2 Mengidentifikasi peralatan yang digunakan	THP.0001.004.01	5	4	9
	1.3 Mengikuti prosedur menjaga kesehatan dan keselamatan kerja (K3)	THP.0001.007.01	7	-	7
	1.4 Kewirausahaan	-	5	-	5
	JUMLAH I		22	8	30
II	Kelompok Unit Kompetensi Inti				
	1.1 Melakukan proses pembuatan susu kedelai	THP.0003.087.01	5	18	23
	1.2 Melakukan proses produksi roti	THP.0003.084.01	5	40	45
	1.3 Menyiapkan dan membuat kue	PMM.UB02.016.01	5	40	45
	1.4 Menyiapkan dan membuat salad (gado-gado)	PMM.M102.007.01	5	10	25
	1.5 Menyiapkan dan mem-				

No.	Unit Kompetensi	Kode Unit	Jam Pelatihan		
			T	P	J
	buat makanan dari adonan beragi 1.6 Memproduksi manisan buah	PMM.UB02.015.01 THP.003.094.01	7 5	40 12	47 22
	JUMLAH II		54	168	222
III	3.1 Evaluasi Pelatihan		4	4	8
	JUMLAH I+II+III		58	172	230

Lembar Kerja Siswa
Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian
Balai Latihan Kerja Bantul

A. Persiapan

1. Keselamatan kerja
 - a. Untuk menjaga keselamatan kerja siswa di dapur, siswa wajib menggunakan pakaian lengkap, yaitu :
 - 1) Topi
 - 2) Dasi
 - 3) Baju koki
 - 4) Celana Panjang
 - 5) Sepatu (bukan hak tinggi)
 - 6) Celemek
 - b. Melepaskan yang menempel di tangan, seperti :
 - 1) Jam tangan
 - 2) Cincin
 - 3) Gelang
2. Kesehatan Kerja
Untuk menjaga kesehatan kerja siswa di dapur, siswa wajib memperhatikan :
 - a. Kuku pendek dan harus bersih
 - b. Mencuci tangan sebelum melakukan kegiatan
3. Menyiapkan alat yang harus dibawa
 - a. Pisau
 - b. Serbet
 - c. Buku catatan

B. Pengolahan

1. Susu Kedelai Instan
2. Susu Kedelai Cair
3. Roti Kukus
4. Kue Dahlia
5. Kue Kacang
6. Kue Bolu Zebra
7. Gado gado
8. Roti Manis
9. Manisan pepaya

C. *Clear up*

1. Membersihkan alat pengolahan yang telah digunakan
2. Membersihkan alat saji yang telah digunakan
3. Meletakkan kembali ke tempat semula alat yang telah dipakai
4. Membersihkan area kerja

Susu Kedelai Cair

Bahan :

- Kedelai putih 500gr
- Gula pasir 500gr
- Jahe 3 ruas
- Air 3 liter

Alat :

- Blender
- Baskom
- Irus
- Wajan

Langkah Kerja :

1. Kedelai dicuci bersih, kemudian direbus 10 menit
2. Kupas kedelai yang sudah matang, kemudian diblender
3. Ambil sarinya sebanyak 10 gelas, lalu tambahkan gula pasir dan jahe
4. Rebus selama 25 menit
5. Susu kedelai siap diminum/dikemas

Bolu Zebra

Bahan :

- Tepung terigu cakra 250gr
- Telur 3 butir
- Gula pasir 250gr
- Ovalet 1sdt
- Santan kental 1 gelas
- Garam 1sdt
- Vanili secukupnya
- Esen secukupnya

Alat :

- Soblok
- Nampan
- Baskom
- Mixer
- Sendok
- Spatula
- Gelas
- Cetakan kue
- Serbet/kain

Langkah Kerja :

1. Siapkan alat dan bahan yang akan digunakan
2. Mixer gula, telur, ovalet dan vanili sampai putih, 15 menit
3. Masukkan tepung terigu sedikit demi sedikit sambil dimixer kecil
4. Masukkan santan yang sudah dicampur dengan garam, aduk rata
5. Adonan dibagi menjadi 2, salah satu adonan diberi warna
6. Siapkan loyang yang sudah diberi mentega dan ditaburi dengan tepung
7. Masukkan adonan dalam Loyang dengan cara menuangkannya dari tengah 2 sendok sayur bergantian dengan adonan yang diberi warna lain, begitu seterusnya hingga adonan habis
8. Kukus 30 menit, pada tutup dandang diberi kain

Roti Kukus

Bahan :

- Tepung terigu cakra 500gr
- Gula pasir 500gr
- Telur 3 telur
- Ovalet 1 sdt
- Air 1 gelas
- Vanili secukupnya
- Pewarna secukupnya

Alat :

- Mixer
- Baskom
- Sendok
- Spatula
- Gelas
- Soblok
- Cetakan
- Kertas roti

Langkah Kerja :

1. Semua bahan dicampur jadi satu, kemudian dimixer selama 30 menit
2. Ambil sebagian adonan ditambah dengan pewarna
3. Masukkan dalam cetakan yang sudah dilapisi kertas sebanyak 75% bagian
4. Kukus selama 20 menit

Susu Kedelai Instan

Bahan :

- Kedelai 500gr
- Gula pasir 1kg
- Jahe 3 ruas
- Sereh 2 ruas
- Kayu manis 2 batang
- Kapulaga 10 butir
- Cengkeh secukupnya

Alat :

- Wajan
- Blender
- Gelas
- Susuk
- Plastik
- Pisau
- Saringan
- Soblok

Langkah Kerja :

1. Kedelai dicuci bersih, direbus 10 menit, lalu bersihkan kulitnya lalu blender
2. Ambil sarinya sebanyak 2 gelas
3. Rebus bersama gula pasir dan rempah-rempah sampai mengkristal
4. Hasil disaring, yang masih kasar dihaluskan
5. Dikemas dalam plastik kecil

Kue Kacang

Bahan :

- Tepung terigu segitiga 800gr
- Gula halus 500gr
- Vanili 1 sdt
- Kacang tanah 500gr
- Telur 4 butir
- Minyak goreng 3 gelas
- Garam 1sdt
- Susu cair 2 sdm
- Pewarna kuning telur secukupnya

Alat :

- Wajan
- Baskom
- Nampan
- Enthong
- Gelas
- Sendok
- Blender
- Serbet
- Loyang
- Oven

Langkah Kerja :

1. Kacang disangrai, dikupas kulitnya kemudian dihaluskan
2. Tepung terigu, gula halus, vanili, garam dan kacang tumbuk dicampur
3. Masukkan minyak goreng sedikit demi sedikit, kemudian diadon
4. Adon adonan sampai kalis, kemudian dicetak
5. Susun di atas loyang yang sebelumnya diolesi dengan mentega kemudian kue dioles dengan kuning telur (kuning telur yang sudah dicampur susu cair + pewarna kuning telur secukupnya), lalu dioven

Gado Gado

Bahan :

- Kacang panjang rebus potong pendek 150gr
- Tempe goreng kotak kotak 150gr
- Selada keriting iris kecil-kecil 150gr
- Telur ayam rebus belah dua 3 butir
- Irisan tomat merah 1 buah
- Irisan kol rebus 150 gr
- Tahu goreng kotak kotak 150gr
- Toge rebus 150gr
- Irisan mentimun 150gr

Bahan untuk membuat bumbu saus kacang :

- Cabe merah halus 3 buah
- Bawang putih 5 siung
- Kacang tanah 250gr
- Air asam jawa 3sdm
- Minyak sayur 2sdm
- Daun jeruk purut 5 lembar
- Garam secukupnya
- Gula merah 50gr

Langkah Kerja :

1. Pertama buat saus kacang dulu. Kacang tanah disangrai kemudian kulitnya dibuang baru dihaluskan
2. Tumis cabe merah, daun jeruk, bawang putih sampai harum
3. Tambahkan air dan kacang tanah sangria tadi kemudian aduk sampai mendidih
4. Beri asam jawa, garam, serta gula merah. Aduk dan masak sebentar lalu sisihkan
5. Siapkan bahan yang sudah direbus seperti toge, kol selada, mentimun, tomat, dan telur ditambah tahu dan tempe, tata rapi pada piring
6. Kemudian siram dengan saus kacang
7. Gado gado siap disajikan

Manisan Pepaya Kering

Bahan :

- Pepaya mengkal, kupas 1kg
- Garam 2sdm
- Gula pasir 750gr
- Air 250cc
- Air kapur sirih 2 liter

Alat :

- Pisau
- Sendok
- Baskom
- Panci
- Enthong

Langkah Kerja :

1. Potong melintang papaya, kupas dan bersihkan dari isinya. Iris sesuai selera
2. Masukkan garam dan remas-remas lembut papaya hingga layu, cuci, tiriskan
3. Siapkan larutan air kapur sirih, buang endapannya, gunakan untuk merendam papaya 2-3 jam. Cuci, tiriskan
4. Taburkan 250gr gula pasir ke papaya, aduk rata hingga keluar airnya, biarkan 1 jam agar gula meresap
5. Rebus sisa gula dengan 250cc air hingga mendidih, matikan api, masukkan papaya, rendam semalam
6. Tiriskan papaya, rebus air gulanya hingga agak kental. Matikan api, rendam kembali papaya semalam
7. Tiriskan, lakukan proses sekali lagi



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

Hal : Permohonan Validator Instrumen TAS

Lampiran : 1 Bendel

Kepada Yth,

Ibu Sukiyem

Instruktur Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian

di Balai Latihan Kerja Bantul

Sehubungan dengan rencana pelaksanaan Tugas Akhir Skripsi (TAS), dengan ini saya :

Nama : Kahar Hanafi
NIM : 09511241015
Program Studi : Pendidikan Teknik Boga
Judul TAS : Tingkat Penguasaan Pengetahuan dan Keterampilan Memasak Siswa Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian Balai Latihan Kerja Bantul Tahun 2014

dengan hormat mohon Ibu berkenan memberikan validasi terhadap instrumen penelitian TAS yang telah saya susun. Sebagai bahan pertimbangan, bersama ini saya lampirkan : 1) proposal TAS, (2) kisi-kisi instrumen penelitian TAS, dan (3) draf instrumen penelitian TAS.

Demikian permohonan saya, atas bantuan dan perhatian Ibu diucapkan terima kasih.

Yogyakarta, November 2014

Pemohon,

Kahar Hanafi

NIM. 09511241015

Mengetahui,

Kaprodi S1 Boga,

Sutriyati Purwanti, M.Si

NIP. 19611216 198803 2 001

Pembimbing TAS,

Prihastuti Ekawatiningsih, M.Pd

NIP. 19750428 199903 2 002

**SURAT PERNYATAAN VALIDASI
INSTRUMEN PENELITIAN TUGAS AKHIR SKRIPSI**

Saya yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Prihastuti E, M.Pd
NIP : 19750428 199903 2 002
Jurusan : Pendidikan Teknik Boga

menyatakan bahwa instrumen penelitian TAS atas nama mahasiswa:

Nama : Kahar Hanafi
NIM : 09511241015
Jurusan : Pendidikan Teknik Boga
Judul TAS : Tingkat Penguasaan Pengetahuan dan Keterampilan Memasak
Siswa Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian Balai Latihan Kerja
Bantul Tahun 2014

Setelah dilakukan kajian atas instrumen penelitian TAS tersebut dapat dinyatakan:

- ☐ Layak digunakan untuk penelitian
☒ Layak digunakan dengan perbaikan
☐ Tidak layak digunakan untuk penelitian yang bersangkutan

dengan saran/perbaikan sebagaimana terlampir.

Demikian agar dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, November 2014

Validator,



Prihastuti E, M.Pd
NIP. 19750428 199903 2 002

Catatan:

☐ Beri tanda ✓

Hasil Validasi Instrumen Penelitian TAS

Nama Mahasiswa : Kahar Hanafi
 NIM : 09511241015
 Judul TAS : Tingkat Penguasaan Pengetahuan dan Keterampilan Memasak Siswa Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian Balai Latihan Kerja Bantul Tahun 2014

No.	Variabel	Saran/Tanggapan
1	Tingkat penguasaan pengetahuan memasak siswa Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian Balai Latihan Kerja Bantul	Kini - ini disesuaikan dengan kelompok / kompetensi yang diajarkan di BLK
2	Tingkat penguasaan keterampilan memasak siswa Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian Balai Latihan Kerja Bantul	Instrumen penilaian keterampilan di tingkat dari aspek persiapan, proses, hasil
3	Hubungan antara pengetahuan siswa tentang materi pengolahan masakan dengan tingkat penguasaan keterampilan pengolahan masakan siswa	Diklat kembali teknik scoring untuk variabel x dan y
	Komentar Umum/Lain-lain:	
	Instrumen disesuaikan dengan kini - ini yang dibuat, diberikan jawaban variasi	

Yogyakarta, November 2014
 Validator,



Prihastuti E. M.Pd
 NIP. 19750428 199903 2 002

**SURAT PERNYATAAN VALIDASI
INSTRUMEN PENELITIAN TUGAS AKHIR SKRIPSI**

Saya yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Sukiye
NIP : 19621214 198503 2 009
Jurusan : Pengolahan Hasil Pertanian

menyatakan bahwa instrumen penelitian TAS atas nama mahasiswa:

Nama : Kahar Hanafi
NIM : 09511241015
Jurusan : Pendidikan Teknik Boga
Judul TAS : Tingkat Penguasaan Pengetahuan dan Keterampilan Memasak
Siswa Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian Balai Latihan Kerja
Bantul Tahun 2014

Setelah dilakukan kajian atas instrumen penelitian TAS tersebut dapat dinyatakan:

- ☒ Layak digunakan untuk penelitian
☐ Layak digunakan dengan perbaikan
☐ Tidak layak digunakan untuk penelitian yang bersangkutan

dengan saran/perbaikan sebagaimana terlampir.

Demikian agar dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, November 2014

Validator,



Sukiye

NIP. 19621214 198503 2 009

Catatan:

☐ Beri tanda ✓

Hasil Validasi Instrumen Penelitian TAS

Nama Mahasiswa : Kahar Hanafi
 Judul TAS : Tingkat Penguasaan Pengetahuan dan Keterampilan Memasak Siswa Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian Balai Latihan Kerja Bantul Tahun 2014
 NIM : 09511241015

Variabel		Saran/Tanggapan
No.		
1	Tingkat penguasaan pengetahuan memasak siswa Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian Balai Latihan Kerja Bantul	
2	Tingkat penguasaan keterampilan memasak siswa Jurusan Pengolahan Hasil Pertanian Balai Latihan Kerja Bantul	
3	Hubungan antara pengetahuan siswa tentang materi pengolahan masakan dengan tingkat penguasaan keterampilan pengolahan masakan siswa	
Komentar Umum/Lain-lain: instrumen psikomotor harap disesuaikan dg kurikulum BUK / Kurikulum Kejuru		

Yogyakarta, Nvember 2014
 Validator,



Sukiyem
 NIP. 19621214 198503 2 009



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 : 3127/H34/PL/2014

11 Nopember 2014

Lamp. :

Hal : Ijin Penelitian

Yth.

- 1 . Gubernur DIY c.q. Ka. Biro Adm. Pembangunan Setda DIY
- 2 . Gubernur Provinsi DIY c.q. Ka. Bappeda Provinsi DIY
- 3 . Bupati Kabupaten Bantul c.q. Kepala Badan Pelayanan Terpadu Kabupaten Bantul
- 4 . Kepala Dinas Pendidikan, Pemuda , dan Olahraga Provinsi DIY
- 5 . Kepala Dinas Pendidikan, Pemuda , dan Olahraga Kabupaten Bantul
- 6 . Kepala Balai Latihan Kerja Bantul

Dalam rangka pelaksanaan Tugas Akhir Skripsi kami mohon dengan hormat bantuan Saudara memberikan ijin untuk melaksanakan penelitian dengan judul Tingkat Penguasaan Pengetahuan dan keterampilan Memasak Siswa Pengolahan Hasil Pertanian Balai Latihan Kerja Bantul Tahun 2014, bagi mahasiswa Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta tersebut di bawah ini:

No.	Nama	NIM	Jurusan	Lokasi
1	Kahar Hanafi	9511241015	Pend. Teknik Boga - S1	Balai Latihan Kerja Bantul

Dosen Pembimbing/Dosen Pengampu :

Nama : Prihastuti Ekawatiningsih, M.Pd.

NIP : 19750428 199903 2 002

Adapun pelaksanaan penelitian dilakukan mulai Bulan Nopember 2014 s/d selesai.

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

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

operator2@yahoo.com

SURAT KETERANGAN / IJIN

070/REGN/144/11/2014

Membaca Surat : WAKIL DEKAN I FAKULTAS TEKNIK Nomor : 3127/H34/PL/2014
Tanggal : 11 NOVEMBER 2014 Perihal : IJIN PENELITIAN/RISET

- 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 20 Tahun 2011, tentang Pedoman Penelitian dan Pengembangan di Lingkungan Kementerian 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.

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

Nama : KAHAR HANAFI NIP/NIM : 09511241015
Alamat : FAKULTAS TEKNIK, PENDIDIKAN TEKNIK BOGA, UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
Judul : TINGKAT PENGUASAAN PENGETAHUAN DAN KETERAMPILAN MEMASAK SISWA
JURUSAN PENGOLAHAN HASIL PERTANIAN BALAI LATIHAN KERJA BANTUL TAHUN 2014

Okasi :
Waktu : 11 NOVEMBER 2014 s/d 11 FEBRUARI 2015

dan Ketentuan

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;
Menyerahkan soft copy hasil penelitiannya baik kepada Gubernur Daerah Istimewa Yogyakarta melalui Biro Administrasi Pembangunan Selda DIY dalam compact disk (CD) maupun mengunggah (upload) melalui website adbang.jogjapro.go.id dan menunjukkan cetakan asli yang sudah disahkan dan dibubuhi cap institusi;
Ijin ini hanya dipergunakan untuk keperluan ilmiah, dan pemegang ijin wajib mentaati ketentuan yang berlaku di lokasi kegiatan;
Ijin penelitian dapat diperpanjang maksimal 2 (dua) kali dengan menunjukkan surat ini kembali sebelum berakhir waktunya setelah mengajukan perpanjangan melalui website adbang.jogjapro.go.id;
Ijin yang diberikan dapat dibatalkan sewaktu-waktu apabila pemegang ijin ini tidak memenuhi ketentuan yang berlaku.

Dikeluarkan di Yogyakarta

Pada tanggal 11 NOVEMBER 2014

A.n Sekretaris Daerah

Asisten Perekonomian dan Pembangunan

Ub.

Kepala Biro Administrasi Pembangunan



Hendak Sutawati, SH

NIP. 195401201985032003

BERNUR DAERAH ISTIMEWA YOGYAKARTA (SEBAGAI LAPORAN)
PATI BANTUL C.Q BAPPEDA BANTUL
AKIL DEKAN I FAKULTAS TEKNIK, UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
NG BERSANGKUTAN