

**ANALISIS KEBUTUHAN PERALATAN PRAKTIK  
MENGOLAH MAKANAN KONTINENTAL  
PADA JURUSAN USAHA JASA BOGA  
SMK SAHID SURAKARTA**

**SKRIPSI**

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



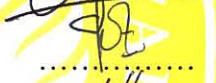
Diajukan oleh:  
Sri Purnaningsih  
09511247005

**PROGRAM STUDI PENDIDIKAN TEKNIK BOGA  
JURUSAN PENDIDIKAN TEKNIK BOGA BUSANA  
FAKULTAS TEKNIK  
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA  
2011**

## LEMBAR PENGESAHAN

Tugas Akhir Skripsi yang berjudul “Analisis Kebutuhan Peralatan Praktik mengolah Makanan Kontinental Pada Jurusan Usaha Jasa Boga SMK Sahid Surakarta” ini telah dipertahankan di depan Dewan Penguji pada tanggal 28 September 2011 dan dinyatakan **lulus**.

### DEWAN PENGUJI

Nama	Jabatan	Tanda tangan	Tanggal
Kokom Komariah, M.Pd	Ketua Penguji		28/11/10
Prihastuti E, M.Pd	Sekretaris Penguji		28/11/10
Yuriani, M.Pd	Penguji		28/11/10

Yogyakarta, Oktober 2011

Fakultas Teknik



Dr. Moch. Bruri Triyono

NIP.19560216 198603 1 003

## LEMBAR KEASLIAN

Yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Sri Purnaningsih

Nim : 09511247005

Menyatakan bahwa skripsi yang berjudul “ **Analisis Kebutuhan Peralatan Mengolah Makanan Kontinental pada Jurusan Usaha Jasa Boga SMK Sahid Surakarta**” adalah benar- benar merupakan hasil penelitian sendiri, hasil dari penelitian berdasarkan data di lapangan. Penulis bertanggung jawab atas penelitian, apabila ada kesalahan kami menerima kritik untuk lebih sempurnanya penelitian ini.

Yogyakarta, Oktober 2011



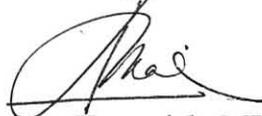
Sri Purnaningsih

09511247005

## PERSETUJUAN

Skripsi yang berjudul” **Analisis Kebutuhan Peralatan Praktik mengolah Makanan Kontinental Pada Jurusan Usaha Jasa Boga SMK Sahid Surakarta**” ini telah disetujui oleh pembimbing untuk diujikan.

Yogyakarta, September 2011  
Pembimbing,



Kokom Komariah, MP.d  
NIP.19600808 198403 2 002

## MOTTO DAN PERSEMBAHAN

Alhamdulillah, segala puji syukur hanya kepada Allah SWT, yang telah melimpahkan karunia-Nya sehingga karya ini bisa terselesaikan dengan lancar.

- Sesungguhnya setelah kesukaran itu pasti ada kemudahan ( Qs Al Insyiroh: 5 )
- Jadikanlah Sholat dan Sabar sebagai penolongmu. Dan sesungguhnya yang demikian itu sungguh berat, kecuali bagi orang-orang yang khusyuk.

Karya sederhana ini kupersembahkan pada semua yang disebutkan dibawah ini serta tak lupa ucapan terima kasihku kepada.....

Suamiku tercinta Eko Suryo Condro, terima kasih atas semua cinta kasih, yang selalu mengalir ; tanpamu aku tidak akan seperti sekarang ini...

Anak anaku tersayang Firdaus Suryo Utomo dan Nicko Furqon Suryo Fadhilah, kalian adalah inspirasi bagi Ibu, dan karena kalianlah Ibu selalu bertahan dalam segala keadaan...

Ibu', Ummi, Abi, Sidiq, Ais, P'de Joko, B'dhe Asih dan Mimi ms Fuza,U are my lovely family.....

Dik Endah, Reni, Meta, Dian, Siti, Haratana, dik Azizi, Thank's for all adik2ku tercinta, sukses selalu....

Bu Tatik, Bu Anik : Thank's for always support mee....

## ABSTRAK

### ANALISIS KEBUTUHAN PERALATAN PRAKTIK MENGOLAH MAKANAN KONTINENTAL PADA JURUSAN USAHA JASA BOGA SMK SAHID SURAKARTA

Oleh :  
Sri Purnaningsih  
09511247005

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui kebutuhan peralatan praktik mengolah makanan kontinental pada jurusan tata boga SMK Sahid Surakarta, Penelitian bertujuan untuk 1) Mengetahui gambaran peralatan yang dimiliki oleh jurusan usaha jasa boga 2) Mengetahui tingkat ketersediaan peralatan kontinental yang harus dimiliki oleh jurusan usaha jasa boga SMK Sahid Surakarta.

Penelitian ini dilaksanakan di SMK Sahid Surakarta pada bulan Juli sampai dengan September 2010 menggunakan pendekatan studi kasus. Subyek dalam penelitian ini adalah kepala laboratorium tata boga SMK Sahid Surakarta dan obyek penelitian adalah peralatan praktik pengolahan makanan kontinental di SMK Sahid Surakarta. Pengumpulan data dengan observasi, wawancara dan dokumentasi. Data yang diperoleh dianalisa secara deskriptif kualitatif.

Hasil Penelitian menyatakan bahwa 1. Gambaran peralatan pengolahan makanan kontinental di SMK Sahid Surakarta berdasarkan fungsinya terbagi menjadi 3(tiga) yaitu peralatan persiapan, peralatan pengolahan dan peralatan penyajian. Jenis peralatan berdasarkan pemakaian dikategorikan menjadi 3(tiga), yaitu peralatan yang dipakai secara individu dengan rasio 1(satu) peralatan untuk 1(satu) peserta didik, pemakaian peralatan secara kelompok dengan rasio 1(satu) peralatan untuk 3 (tiga) peserta didik, pemakaian peralatan secara klasikal dengan rasio satu peralatan satu peralatan untuk 15 peserta didik. 2. Tingkat ketersediaan peralatan pengolahan makanan kontinental berdasarkan kompetensi dasar mengolah *stock*, *soup*, dan *sauce* ketersediaannya peralatan pada pemakaian secara individu 75%, pemakaian secara kelompok 72% dan pemakaian secara klasikal 100%. Kompetensi dasar mengolah *hot and cold appetizer* atau *salad*, ketersediaannya peralatan pada pemakaian secara individu 74%, pemakaian secara kelompok 93% dan pemakaian secara klasikal 130%. Kompetensi dasar mengolah *Sandwich*, ketersediaan peralatan pada pemakaian secara individu 64%, pemakaian secara berkelompok 87% dan secara klasikal 115%. Kompetensi Dasar mengolah hidangan berbahan terigu, pada pemakaian secara individu 58%, pemakaian secara kelompok 120%, dan pemakaian secara klasikal sebesar 130%. Kompetensi Dasar mengolah Hidangan dari Telur, Unggas, Daging dan *Seafood* ketersediaannya peralatan pada pemakaian secara individu 51%, pemakaian secara berkelompok 88% dan pemakaian secara klasikal sebesar 100%. Mulok membuat adonan beragi ketersediaannya peralatan pada pemakaian secara individu 68%, pemakaian secara kelompok 89%, dan pemakaian secara klasikal 200%.

Kata Kunci: Peralatan Praktik, Makanan Kontinental

## **KATA PENGANTAR**

Syukur Alhamdulillah senantiasa dipanjatkan kepada Allah SWT, yang telah melimpahkan rahmad, kekuatan dan nikmat kesehatan sehingga penulis akhirnya dapat menyelesaikan Skripsi dengan judul “KEBUTUHAN PERALATAN PRAKTIK PENGOLAHAN MAKANAN KONTINENTAL DI SMK SAHID SURAKARTA”.

Penulis sangat menyadari bahwa tanpa dukungan dan bimbingan dari berbagai pihak, skripsi ini tidak dapat terwujud seperti sekarang. Untuk itu penulis menghaturkan rasa terima kasih kepada yang terhormat :

1. Prof. Dr. Rochmat Wahab, MA Rektor Universitas Negeri Yogyakarta yang telah memohonkan ijin penelitian
2. Dr. Moch. Bruri Triyono, Dekan Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta yang telah memohonkan ijin penelitian ini.
3. Dra. Kokom Komariah. M.Pd Dosen pembimbing yang telah meluangkan waktu untuk membimbing dan senantiasa memberikan support.
4. Marwahyudi, S.Pd, M.T Kepala Sekolah SMK Sahid Surakarta yang telah memberikan ijin penelitian
5. Prih Hartati, S.Pd, M.Par Kepala Kompetensi Kejuruan Usaha Jasa Boga yang telah membantu dalam pengambilan data di lapangan
6. Semua Pihak yang pada kesempatan ini tidak dapat kami sebutkan satu persatu, yang juga telah berperan banyak dalam membantu penelitian ini

Semoga segala bantuan dan dukungan yang telah diberikan akan mendatangkan kebaikan serta mendapat balasan dari Allah SWT, Amin.

Penulis menyadari sepenuhnya bahwa banyak sekali kekurangan dalam penyusunan skripsi ini sehingga masih jauh dari sempurna. Karena, penulis mengharapkan kritik dan saran yang akan semakin bermanfaat guna untuk memperbaiki kekurangan yang ada.

Akhirnya, semoga skripsi ini bermanfaat bagi yang membacanya dan dapat digunakan sebagaimana seharusnya.

Surakarta, Juli 2011

Penulis

## DAFTAR ISI

Halaman Judul .....	i
Halaman Pengesahan .....	ii
Halaman Motto dan Persembahan .....	iii
Abstrak .....	iv
Kata Pengantar .....	v
Daftar Isi .....	vii
Daftar Tabel .....	x
Daftar Gambar .....	xii
Daftar Lampiran .....	xiii

### BAB I PENDAHULUAN

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

### BAB II LANDASAN TEORI

A. Konsep Pendidikan Kejuruan .....	8
1. Pengertian Pendidikan Kejuruan .....	8
2. Ciri Pendidikan Kejuruan .....	9
3. Tujuan Pendidikan Kejuruan .....	11
4. Pengelompokan Pendidikan Kejuruan .....	13
5. Kurikulum Pendidikan Menengah Kejuruan ( SMK ).....	16
B. Kurikulum Spektrum Usaha Jasa Boga .....	17
1. Pengertian Kurikulum Spektrum Usaha Jasa Boga .....	17
2. Standart Kompetensi Kejuruan Mengolah Makanan Kontinental .....	20

3. Sarana Pendidikan .....	24
a. Lingkup Sarana dan Prasarana Pendidikan .....	24
b. Standar Sarana dan Prasarana .....	25
c. Langkah-langkah dalam Menentukan Perencanaan Kebutuhan Sarana Pendidikan .....	26
4. Kebutuhan Peralatan	
a. Pengertian Kebutuhan Peralatan .....	27
5. Peralatan Pengolahan	
a. Peralatan Persiapan .....	29
b. Peralatan Dapur Berukuran Kecil .....	30
c. Jenis Peralatan Pengolahan .....	31
6. Peralatan Penyajian Makanan Kontinental .....	32
7. Standart kebutuhan Peralatan Praktik .....	33

### BAB III METODE PENELITIAN

A. Jenis Penelitian.....	34
B. Lokasi Penelitian.....	34
C. Subyek dan Obyek Penelitian .....	35
D. Sumber Data.....	35
1. Data Primer .....	35
2. Data Sekunder .....	35
E. Metode Pengumpulan Data .....	36
1. Observasi.....	36
2. Wawancara.....	36
3. Dokumentasi .....	37
F. Metode Analisa Data.....	37
G. Definisi Operasional Variabel Penelitian.....	37
1. Variabel Penelitian .....	38
2. Definisi Operasional Variabel Penelitian.....	
H. Pedoman Penilaian .....	39

### BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Deskripsi Lokasi Penelitian.....	41
B. Gambaran Peralatan yang dimiliki oleh Jurusan Usaha Jasa Boga SMK Sahid Surakarta .....	42
C. Kebutuhan Peralatan Praktik Berdasarkan Kompetensi Dasar .....	45
D. Pembahasan.....	75

BAB V PENUTUP, SIMPULAN, SARAN.....	80
DAFTAR PUSTAKA .....	83
LAMPIRAN.....	85

## DAFTAR TABEL

Tabel	Halaman
Tabel 1. Kisi-kisi Instrumen Observasi Peralatan.....	39
Tabel 2. Jenis Peralatan Persiapan yang dimiliki oleh Jurusan Usaha Jasa Boga SMK Sahid Surakarta .....	42
Tabel 3. Jenis Peralatan Pengolahan yang dimiliki oleh Jurusan Usaha Jasa Boga SMK Sahid Surakarta .....	43
Tabel 4. Jenis Peralatan Penyajian yang dimiliki oleh Jurusan Usaha Jasa Boga SMK Sahid Surakarta .....	44
Tabel 5. Peralatan Praktik berdasarkan Kompetensi Kejuruan Mengolah Stock, Soup dan Sauce yang digunakan secara Individu.....	46
Tabel 6. Peralatan Praktik berdasarkan Kompetensi Kejuruan Mengolah Stock, Soup dan Sauce yang digunakan secara Berkelompok.....	47
Tabel 7. Peralatan Praktik berdasarkan Kompetensi Kejuruan Mengolah Stock, Soup dan Sauce yang digunakan secara Klasikal .....	48
Tabel 8. Peralatan Praktik berdasarkan Kompetensi Kejuruan Mengolah Hot and Cold Appetizer yang digunakan secara Individu .....	50
Tabel 9. Peralatan Praktik berdasarkan Kompetensi Kejuruan Mengolah Hot and Cold Appetizer yang digunakan secara berkelompok .....	51
Tabel 10. Peralatan Praktik berdasarkan Kompetensi Kejuruan Mengolah Hot and Cold Appetizer yang digunakan secara Klasikal.....	52
Tabel 11. Peralatan Praktik berdasarkan Kompetensi Kejuruan Mengolah Sandwich yang digunakan secara Individu .....	54
Tabel 12. Peralatan Praktik berdasarkan Kompetensi Kejuruan Mengolah Sandwich yang digunakan secara Berkelompok .....	55
Tabel 13. Peralatan Praktik berdasarkan Kompetensi Kejuruan Mengolah Sandwich yang digunakan secara Klasikal .....	56
Tabel 14. Peralatan Praktik berdasarkan Kompetensi Kejuruan Mengolah Hidangan Berbahan Terigu yang digunakan secara Individu .....	58
Tabel 15. Peralatan Praktik berdasarkan Kompetensi Kejuruan Mengolah Hidangan Berbahan Terigu yang digunakan secara Berkelompok. ....	59
Tabel 16. Peralatan Praktik berdasarkan Kompetensi Kejuruan Mengolah Hidangan Berbahan Terigu yang digunakan secara Klasikal.....	60

Tabel 17. Peralatan Praktik berdasarkan Kompetensi Kejuruan Mengolah Hidangan dari Telur, Unggas, Daging dan Seafood yang digunakan secara Individu.....	62
Tabel 18. Peralatan Praktik berdasarkan Kompetensi Kejuruan Mengolah Hidangan dari Telur, Unggas, Daging dan Seafood yang digunakan secara Klasikal .....	63
Tabel 19. Peralatan Praktik berdasarkan Kompetensi Kejuruan Mengolah Hidangan dari Telur, Unggas, Daging dan Seafood yang digunakan secara Klasikal .....	64
Tabel 20. Peralatan Praktik berdasarkan Kompetensi Kejuruan (Mulok) Membuat Adonan Beragi yang digunakan secara Individu .....	65
Tabel 21. Peralatan Praktik berdasarkan Kompetensi Kejuruan (Mulok) Membuat Adonan Beragi yang Digunakan Secara Berkelompok .....	66
Tabel 22. Peralatan Praktik berdasarkan Kompetensi Kejuruan (Mulok) Membuat Adonan Beragi yang Digunakan Secara Berkelompok .....	67
Tabel 23. Peralatan Praktik berdasarkan Standar Kompetensi yang Digunakan secara Individu.....	71
Tabel 24. Peralatan Praktik berdasarkan Standar Kompetensi yang Digunakan secara Kelompok .....	71
Tabel 25. Peralatan Praktik berdasarkan Standar Kompetensi yang Digunakan secara Klasikal .....	72

## DAFTAR GAMBAR

Gambar	Halaman
Gambar 1. Kondisi Peralatan pada KD Mengolah Stock, Soup dan Sauce .....	49
Gambar 2. Kondisi Peralatan pada KD Mengolah Hot and Cold Appetizer .....	53
Gambar 3. Kondisi Peralatan pada KD Mengolah Sandwich .....	57
Gambar 4. Kondisi Peralatan pada KD Mengolah Hidangan Berbahan Terigu .....	61
Gambar 5. Kondisi Peralatan pada KD Mengolah Hidangan dari Telur, Unggas, Daging dan Seafood.....	64
Gambar 6. Kondisi Peralatan pada Mulog Pembuatan Adonan Beragi .....	68
Gambar 7. Kondisi Peralatan pada Standar Kompetensi Pengolahan Makanan Kontinental .....	69
Gambar 8. Rata-rata ketersediaan Peralatan pada Standart Kompetensi Pengolahan Makanan Kontinental untuk Pemakaian Secara Individu, Kelompok, Klasikal .....	70
Gambar 9. Rata-rata peralatan yang dipakai secara Individu .....	72
Gambar 10. Rata-rata peralatan yang dipakai secara Kelompok .....	73
Gambar 11. Rata-rata peralatan yang dipakai secara Klasikal.....	74

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **A. Latar Belakang Permasalahan**

Sekolah kejuruan mempunyai fungsi untuk mengarahkan dan mengalokasikan generasi muda yang dididiknya ke berbagai karier atau pekerjaan yang menanti di masyarakat. Pendidikan kejuruan merupakan upaya menyediakan stimulus berupa pengalaman belajar dan interaksi dengan dunia luar untuk membantu anak didik mengembangkan diri dan potensinya. Lebih lanjut dijelaskan oleh Slamet,(1990: 19) bahwa tujuan pendidikan sekolah kejuruan adalah membimbing siswa agar menjadi individu yang mampu berpikir mandiri serta mengambil keputusan, memiliki harga diri dan mencintai profesi, berjiwa sosial serta memiliki pandangan bebas dan demokratis mengenai negara, menjunjung tinggi moral dan agama.

Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) adalah sebuah sekolah kejuruan yang bertujuan mencetak tenaga-tenaga yang terampil dan siap terjun ke dunia kerja. SMK merupakan sekolah yang bersifat terminal, artinya ia tidak secara khusus dirancang sebagai sekolah untuk persiapan menuju ke pendidikan lengkap tetapi ia juga bukan bersifat terminal yang sungguh-sungguh, dalam arti bahwa siswa akan bisa melanjutkan pelajaran ke tingkat yang lebih tinggi jika mau dan cakap (Slamet,1990:25).

Kebijakan penting Depdiknas saat ini adalah ingin memperbanyak jumlah siswa Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) daripada siswa Sekolah Menengah Atas (SMA). Menurut peta perencanaan yang dibuat pemerintah, ditargetkan rasio jumlah siswa SMA : SMK pada tahun 2010 sekitar 50:50, dan pada tahun 2015 sekitar 70:30. Kebijakan yang tentunya telah didasarkan pada berbagai pertimbangan yang masak ini perlu mendapatkan perhatian serius dan didukung semua pihak, sebab kalau tidak, kebijakan yang telah digariskan tersebut tidak akan terealisasi atau target tidak akan tercapai. Belajar dari pengalaman sebelumnya, kebijakan untuk mencapai target rasio siswa SMK 50% pada tahun 2010 dan 70% pada tahun 2015 harus terus disosialisasikan dengan disertai argumen yang kuat sehingga mendapatkan dukungan semua pihak (Sunyoto, 2007: 146).

Namun perlu dipikirkan lebih jauh apakah implikasi peningkatan jumlah siswa SMK tersebut telah dipertimbangkan secara masak. Dengan bertambahnya siswa SMK, akan bertambah pula kebutuhan sekolah, baik menyangkut kebutuhan sarana dan prasarana fisik maupun SDM-nya, seperti: gedung sekolah, ruang kelas, laboratorium, bengkel kerja, fasilitas mesin atau peralatan.

Di tengah kebijakan pemerintah untuk meningkatkan jumlah SMK, persoalan mutu pendidikan di jenjang SMK masih menghadapi masalah. Pendidikan berfokus untuk menyiapkan tenaga kerja terampil di tingkat menengah ini justru menghadapi kendala dalam penyediaan peralatan praktik

kerja. Sekitar 55 persen peralatan praktik di SMK kondisinya berada di bawah standar sarana nasional.

Sarana dan prasarana yang lengkap serta memenuhi standar kompetensi dunia industri merupakan salah satu kebutuhan utama bagi sekolah kejuruan. Hal ini karena sarana dan prasarana yang lengkap dan sesuai standar akan membantu siswa dalam upaya peningkatan keterampilan dan keahlian sesuai dengan bidang atau jurusannya masing-masing. Sebaliknya, kurangnya sarana dan prasarana pendukung, langsung maupun tidak langsung akan menghambat proses belajar mengajar dan peningkatan keahlian peserta didik.

Riset yang didukung Direktorat Pembinaan SMK Depdiknas, ditemukan bahwa SMK memang memiliki peralatan, laboratorium, atau bengkel sebagai tempat praktik siswa. Namun, peralatan yang dimiliki belum memadai dari segi kuantitas jika dibandingkan dengan jumlah peserta didik dan kualitasnya. Selain itu, pihak sekolah juga belum mengetahui standar peralatan yang harus dimiliki supaya tidak ketinggalan dengan yang dimiliki dunia usaha. Depdiknas, (

Kebutuhan akan sarana dan prasarana yang memadai seperti peralatan yang lengkap dan sesuai standar kompetensi yang diharapkan dunia industri juga sangat dibutuhkan oleh peserta didik pada Kompetensi Keahlian Usaha Jasa Boga pada sekolah menengah kejuruan (SMK) Sahid Surakarta. Adanya peralatan yang lengkap dan sesuai standar kompetensi yang diharapkan dunia usaha/dunia industri atau apabila sekolah merupakan replikasi dunia industri, peserta didik

atau tamatan SMK akan mudah menguasai dan mengoperasikan peralatan-peralatan tersebut ketika benar-benar terjun ke dunia industri yang sesungguhnya.

Implikasinya, sekolah harus menyediakan peralatan dan sumber belajar yang memadai, ditunjang oleh bahan-bahan yang digunakan dalam praktik sesuai dengan pencapaian kompetensi peserta didik.

SMK Sahid Surakarta dalam upaya untuk meningkatkan pelayanan kepada masyarakat dan peningkatan peserta didik serta kualitas lulusan selalu berusaha mengadakan pembenahan-pembenahan dan penambahan fasilitas setiap tahunnya agar lulusannya lebih kompeten. Namun, dengan keterbatasan yang dimiliki maka sekolah belum dapat memenuhi semua fasilitas sarana dan prasarana dengan optimal. Hal ini ditunjukkan dengan masih adanya beberapa jenis peralatan *standart* yang belum dimiliki oleh Jurusan Jasa Boga SMK Sahid Surakarta dan peralatan yang ada belum mencukupi jumlah peserta didik yang rata-rata berjumlah 30 sampai 36 peserta didik setiap kelas. Selain itu, tingkat kerusakan peralatan sering terjadi karena penggunaan secara terus menerus setiap hari yang akhirnya dapat mengganggu proses belajar mengajar.

Kelemahan sekolah dengan keterbatasan peralatan yang dimiliki tersebut akan berimplikasi pada kurang optimalnya kerja praktik peserta didik, sehingga peneliti memandang perlu melakukan suatu kajian atau analisis tentang kebutuhan peralatan di SMK agar harapan dan tuntutan untuk mencetak lulusan yang kompeten di bidangnya dapat tercapai.

## **B. Identifikasi Masalah**

Pada dasarnya banyak sekali permasalahan yang dihadapi oleh sekolah, khususnya SMK Sahid Surakarta. Salah satu permasalahan yang dihadapi yaitu tentang ketersediaan dan penggunaan peralatan di kelas atau bengkel kerja. Ketersediaan dan penggunaan peralatan di kelas atau laboratorium sangat bervariasi ditinjau dari fungsi dan kegunaannya. Salah satu hal yang juga perlu menjadi perhatian adalah kecukupan berdasarkan rasio peralatan dengan jumlah peserta didik serta lama penggunaan.

Berdasarkan hal tersebut di atas, peneliti tertarik untuk mengkaji lebih dalam tentang ketersediaan dan kebutuhan peralatan, khususnya pada peralatan pengolahan makanan kontinental Jurusan Usaha Jasa Boga SMK Sahid Surakarta. Pertimbangan peneliti memilih permasalahan tentang kebutuhan peralatan pengolahan makanan kontinental pada Jurusan Usaha Jasa Boga karena ketersediaan peralatan praktik sangat berpengaruh terhadap kompetensi lulusan yang pada saatnya dapat mengisi berbagai kekosongan kebutuhan tenaga kerja pada instansi/industri-industri yang relevan.

Berdasarkan uraian di atas penulis tertarik untuk mengkaji secara empirik dengan mengadakan penelitian berjudul: **“Analisis Kebutuhan Peralatan Praktik Mengolah Makanan Kontinental pada Jurusan Usaha Jasa Boga SMK Sahid Surakarta”**.

### **C. Batasan Masalah**

Fokus penelitian ini dibatasi pada Kebutuhan Peralatan Praktik Mengolah Makanan Kontinental pada Jurusan Usaha Jasa Boga Sekolah Menengah Kejuruan (SMK).

### **D. Perumusan Masalah**

Berdasarkan uraian di atas, permasalahan yang penulis ajukan adalah sebagai berikut:

1. Bagaimanakah gambaran peralatan praktik mengolah makanan kontinental yang dimiliki oleh Jurusan Usaha Jasa Boga SMK Sahid Surakarta?
2. Bagaimanakah tingkat ketersediaan peralatan praktik mengolah makanan kontinental yang dimiliki oleh Jurusan Usaha Jasa Boga SMK Sahid Surakarta?

### **E. Tujuan Penelitian**

Penelitian ini bertujuan untuk:

1. Mengetahui gambaran peralatan yang dimiliki oleh Jurusan Jasa Boga SMK Sahid Surakarta.
2. Mengetahui tingkat ketersediaan peralatan praktik mengolah makanan kontinental yang dimiliki oleh Jurusan Usaha Jasa Boga SMK Sahid Surakarta?

## **F. Manfaat Penelitian**

Adapun manfaat dari penelitian ini adalah:

1. Hasil penelitian ini dapat sebagai bahan pertimbangan bagi sekolah (SMK) yang diteliti dan bagi dinas terkait, dalam kebijaksanaan menentukan sarana dan prasarana pendidikan, khususnya jumlah kebutuhan praktik mengolah makanan kontinental jurusan usaha jasa boga.
2. Bagi peneliti selanjutnya, hasil penelitian ini diharapkan dapat menjadi acuan atau referensi dalam melakukan penelitian lebih lanjut, khususnya yang berkaitan dengan bidang pendidikan.

## **BAB II**

### **KAJIAN TEORI**

#### **A. Konsep Pendidikan Kejuruan**

##### **1. Pengertian Pendidikan Kejuruan**

Ditinjau secara sistemik, pendidikan kejuruan pada dasarnya merupakan subsistem dari sistem pendidikan. Terdapat banyak definisi yang diajukan oleh para ahli tentang pendidikan kejuruan dan definisi-definisi tersebut berkembang seiring dengan persepsi dan harapan masyarakat tentang peran yang harus dijalankannya (Samani, 1992: 14).

Evans & Edwin (1978: 24) mengemukakan bahwa pendidikan kejuruan merupakan bagian dari sistem pendidikan yang mempersiapkan individu pada suatu pekerjaan atau kelompok pekerjaan. Sementara Harris dalam Slamet (1990: 2) menyatakan bahwa pendidikan kejuruan adalah pendidikan untuk suatu pekerjaan atau beberapa jenis pekerjaan yang disukai individu untuk kebutuhan sosialnya.

Menurut *House Committee on Education and Labour (HCEL)* bahwa pendidikan kejuruan adalah suatu bentuk pengembangan bakat, pendidikan dasar keterampilan, dan kebiasaan-kebiasaan yang mengarah pada dunia kerja yang dipandang sebagai latihan keterampilan. Dari definisi tersebut terdapat satu pengertian yang bersifat universal seperti yang dinyatakan oleh *National Council for Research into Vocational Education* Amerika Serikat (NCRVE,

1981:15) yaitu bahwa pendidikan kejuruan merupakan subsistem pendidikan yang secara khusus membantu peserta didik dalam mempersiapkan diri memasuki lapangan kerja.

Dari batasan yang diajukan oleh Evans, Harris, HCEL, dan NCRVE tersebut dapat disimpulkan bahwa salah satu ciri pendidikan kejuruan dan yang sekaligus membedakan dengan jenis pendidikan lain adalah orientasinya pada penyiapan peserta didik untuk memasuki lapangan kerja.

Finch & Crunkilton (1984:161) menyebutkan bahwa pendidikan kejuruan merupakan pendidikan yang memberikan bekal kepada peserta didik untuk bekerja guna menopang kehidupannya (*education for earning a living*).

Berdasarkan uraian di atas dapat disimpulkan bahwa pendidikan kejuruan mempersiapkan peserta didik untuk dapat bekerja pada bidang tertentu, berarti pula mempersiapkan mereka agar dapat memperoleh kehidupan yang layak melalui pekerjaan yang sesuai dengan kemampuan masing-masing serta norma-norma yang berlaku.

## **2. Ciri Pembelajaran Pendidikan Kejuruan**

Ciri pendidikan kejuruan yang utama adalah sebagai persiapan untuk memasuki dunia kerja. Secara historis, menurut Evans & Edwin (1978: 36) pendidikan kejuruan sesungguhnya merupakan perkembangan dari latihan dalam pekerjaan (*on the job training*) dan pola magang (*apprenticeship*).

Pada pola latihan dalam pekerjaan, peserta didik belajar sambil langsung bekerja sebagai karyawan baru tanpa ada orang yang secara khusus

ditunjuk sebagai instruktur, sehingga tidak ada jaminan bahwa peserta didik akan mendapatkan pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan. Walaupun demikian, menurut Elliot (1983: 15) pola latihan dalam pekerjaan memiliki keunggulan karena peserta didik dapat langsung belajar pada keadaan yang sebenarnya sehingga mendorong dia belajar secara inkuiri.

Pada pola magang terdapat seorang karyawan senior yang secara khusus ditugasi sebagai instruktur bagi karyawan baru (peserta didik) yang sedang belajar. Instruktur tersebut bertanggungjawab untuk membimbing dan mengajarkan pengetahuan serta keterampilan yang sesuai dengan tugas karyawan baru yang menjadi asuhannya. Dengan demikian pola magang relatif lebih terprogram dan jaminan bahwa karyawan baru akan dapat memperoleh pengetahuan dan keterampilan tertentu lebih besar dibanding pola latihan dalam pekerjaan.

Perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi yang makin canggih membawa pengaruh terhadap pola kerja manusia. Pekerjaan menjadi kompleks dan memerlukan bekal pengetahuan dan keterampilan yang makin tinggi, sehingga pola magang dan latihan dalam pekerjaan kurang memadai karena tidak memberikan dasar teori dan keterampilan sebelum peserta didik memasuki lapangan kerja sebagai karyawan baru. Oleh karena itu kemudian berkembang bentuk sekolah dan latihan kejuruan yang diselenggarakan oleh sekolah kejuruan bekerja sama dengan kalangan industri, dengan tujuan

memberikan bekal teori dan keterampilan sebelum peserta didik memasuki lapangan kerja.

### **3. Tujuan Pendidikan Kejuruan**

Ditinjau dari tujuannya, menurut Thorogood (1982: 328) pendidikan kejuruan bertujuan untuk memberikan bekal keterampilan individual dan keterampilan yang laku di masyarakat, sehingga peserta didik secara ekonomis dapat menopang kehidupannya, serta membantu peserta didik memperoleh atau mempertahankan pekerjaan dengan jalan memberikan bekal keterampilan yang berkaitan dengan pekerjaan yang diinginkannya, kemudian juga mendorong produktivitas ekonomi secara regional maupun nasional yang selanjutnya dapat mendorong terjadinya tenaga terlatih untuk menopang perkembangan ekonomi dan industri dan mendorong serta meningkatkan kualitas masyarakat.

Agak berbeda dengan Thorogood, Evans (Wenrich & Wenrich, 1974: 63) menyebutkan bahwa pendidikan kejuruan bertujuan untuk: Menghasilkan tenaga kerja yang diperlukan oleh masyarakat serta meningkatkan pilihan pekerjaan yang dapat diperoleh oleh setiap peserta didik serta memberikan motivasi kerja kepada peserta didik untuk menerapkan berbagai pengetahuan yang diperolehnya.

Dari tujuan pendidikan kejuruan yang diajukan oleh Thorogood dan Evans di atas, dapat disimpulkan bahwa di samping mengemban tugas pendidikan secara umum, pendidikan kejuruan mengemban misi khusus,

yaitu memberikan bekal pengetahuan dan keterampilan kepada peserta didik untuk memasuki lapangan kerja dan sekaligus menghasilkan tenaga kerja terampil yang dibutuhkan oleh masyarakat.

Di samping tujuan khusus yang diajukan oleh Thorogood dan Evans di atas, Crunkilton (1984: 25) menyebutkan bahwa salah satu tujuan utama pendidikan kejuruan adalah meningkatkan kemampuan peserta didik sehingga memperoleh kehidupan yang lebih baik dari sebelumnya. Bekal yang dipelajari dalam pendidikan kejuruan akan merupakan bekal untuk mengembangkan diri dalam bekerja. Dengan bekal kemampuan mengembangkan diri tersebut diharapkan karier yang bersangkutan dapat meningkat dan pada gilirannya kehidupan mereka akan makin baik.

Bagi masyarakat Indonesia, misi pendidikan kejuruan seperti diungkapkan oleh Crunkilton tersebut, sangat penting karena pada umumnya siswa sekolah kejuruan berasal dari masyarakat dengan tingkat sosial ekonomi rendah, sehingga apabila sekolah kejuruan berhasil mewujudkan misinya berarti akan membantu menaikkan status sosial ekonomi masyarakat tingkat bawah. Dengan kata lain sekolah kejuruan dapat membantu meningkatkan mobilitas vertikal dalam masyarakat.

Salah satu program kejuruan yang masuk dalam kurikulum Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) adalah program keahlian Tata Boga. Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) program keahlian Tata Boga sebagai bagian dari pendidikan menengah bertujuan menyiapkan siswa/tamatan:

- a. Memasuki lapangan kerja serta dapat mengembangkan sikap profesional dalam lingkup keahlian Pariwisata, khususnya Tata Boga.
- b. Mampu memilih karir, mampu berkompetisi dan mampu mengembangkan diri dalam lingkup keahlian Pariwisata, khususnya Tata Boga.
- c. Menjadi tenaga kerja tingkat menengah untuk mengisi kebutuhan dunia usaha dan industri pada saat ini maupun masa yang akan datang dalam lingkup keahlian Pariwisata, khususnya Tata Boga.
- d. Menjadi warga negara yang produktif, adaptif dan kreatif.

#### **4. Pengelompokan Pendidikan Kejuruan**

Pendidikan kejuruan dapat dikelompokkan berdasarkan jenjang dan menurut struktur programnya. Pengelompokan berdasarkan jenjang dapat didasarkan atas jenjang kecanggihan keterampilan yang dipelajari atau jenjang pendidikan formal yang berlaku (Zulbair dan Fazil, 1988: 7).

Jenjang pendidikan formal yang berlaku dikenal pendidikan kejuruan tingkat sekolah menengah (*secondary*) atau sekolah menengah kejuruan (SMK) dengan berbagai program keahlian seperti Listrik, Elektronika Manufaktur, Elektronika Otomasi, Metals, Otomotif, Teknik Pendingin, Gambar Bangunan, Konstruksi Baja, Tata Busana, Tata Boga, *Travel and Tourism*, Penjualan, Akuntansi, Manajemen Perkantoran dan sebagainya serta tingkat di atas sekolah menengah (*post secondary*) misalnya politeknik (IEES, 1986: 124).

Berdasarkan struktur programnya, khususnya dalam kaitan dengan bagaimana sekolah kejuruan mendekatkan programnya dengan dunia kerja, Evans seperti yang dikutip oleh Hadiwiratama (1980: 60) membagi sekolah kejuruan menjadi lima kategori, yaitu:

a. Program pengarahan kerja (*pre vocational guidance education*)

Pada program pengarahan kerja, sekolah memberikan pengetahuan dasar dan umum tentang berbagai jenis pekerjaan di masyarakat sekaligus menumbuhkan apresiasi terhadap berbagai pekerjaan tersebut.

b. Program persiapan kerja (*employability preparation education*)

Pada program persiapan kerja, sekolah memberikan dasar-dasar sikap dan keterampilan kerja, meskipun masih bersifat umum. Dengan program ini diharapkan peserta didik mempunyai peluang yang lebih besar untuk mendapatkan pekerjaan, meskipun tentunya masih harus melalui latihan di dalam pekerjaan.

c. Program persiapan bidang pekerjaan secara umum (*occupational area preparation education*)

Untuk program persiapan bidang pekerjaan secara umum, sekolah memberikan bekal guna meningkatkan kemampuan bekerja untuk bidang pekerjaan yang memerlukan pengetahuan, peralatan yang sejenis. Dengan program ini diharapkan peserta didik mempunyai pilihan lapangan pekerjaan yang lebih jelas dan lebih cepat mengikuti latihan di dalam pekerjaan.

d. Program persiapan bidang kerja spesifik (*occupational specific education*)

Program persiapan kerja yang spesifik memberikan bekal yang sudah mengarah kepada jenis pekerjaan tertentu, meskipun belum pada suatu perusahaan tertentu.

e. Program pendidikan kejuruan khusus (*job specific education*).

Program pendidikan kejuruan khusus yang sudah terarah pada pekerjaan khusus, yaitu mendidik siswa untuk memenuhi persyaratan yang diminta oleh suatu perusahaan tertentu.

Perjenjangan kedekatan pendidikan kejuruan yang disebutkan oleh Evans di atas berarti juga kesiapan lulusan dalam memasuki lapangan kerja. Makin khusus jenis pendidikan kejuruan akan makin siap lulusannya memasuki lapangan kerja, tetapi juga makin sempit bidang pekerjaan yang dapat dimasuki. Walaupun demikian, kecuali untuk keperluan tertentu pendidikan kejuruan yang khusus (*job specific education*) sangat sulit diterapkan di Indonesia, mengingat jenis industri di Indonesia sangat bervariasi. Di sini mulai timbulnya dilema antara siap pakai atau siap latih dalam pendidikan kejuruan.

Terkait dengan hal tersebut, menurut Semiawan (1991: 6) yang penting adalah kesiapan mental untuk mengembangkan dirinya serta keterampilan dasar untuk setiap kali dapat menyesuaikan diri kembali pada perubahan tertentu (*retrain ability*). Dengan bekal tersebut diharapkan lulusan sekolah menengah kejuruan tidak hanya terpancang pada jenis pekerjaan yang ada,

tetapi juga terdorong untuk mewujudkan lapangan kerja baru dengan mengembangkan prakarsa dan kreativitasnya secara optimal.

Sejalan dengan itu Tilaar (1991: 12) menegaskan bahwa pendidikan formal (sekolah kejuruan) seharusnya menghasilkan lulusan yang memiliki kualifikasi siap latih yang kemudian diteruskan dengan program pelatihan, baik di dalam industri atau lembaga pelatihan tertentu.

#### **5. Kurikulum Sekolah Menengah Kejuruan (SMK)**

Undang-undang No. 20 Tahun 2003 tentang Sistem Pendidikan Nasional mendefinisikan kurikulum sebagai seperangkat rencana dan pengaturan mengenai tujuan, isi, dan bahan pelajaran serta cara yang digunakan sebagai pedoman penyelenggaraan kegiatan pembelajaran untuk mencapai tujuan pendidikan tertentu.

Struktur kurikulum pada dasarnya merupakan pola dan susunan mata pelajaran yang harus ditempuh oleh siswa dalam kegiatan pembelajaran. Kedalaman muatan kurikulum pada setiap mata pelajaran pada setiap satuan pendidikan dituangkan dalam kompetensi yang harus dikuasai siswa sesuai dengan beban belajar yang tercantum dalam struktur kurikulum tersebut. Kompetensi yang dimaksud terdiri atas standar kompetensi dan kompetensi dasar yang dikembangkan berdasarkan standar kompetensi lulusan. Muatan lokal dan kegiatan pengembangan diri merupakan bagian integral dari struktur kurikulum pada jenjang pendidikan dasar dan menengah. Jika ditelaah dari dokumen Standar Isi sebagai lampiran

Permendiknas No. 22/2006, struktur kurikulum tersebut dibedakan pada masing- masing tingkat satuan pendidikan (SD/MI, SMP/MTs, SMA/MA, dan SMK).

Struktur kurikulum Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) diarahkan untuk meningkatkan kecerdasan, pengetahuan, kepribadian, akhlak mulia, serta keterampilan siswa untuk hidup mandiri dan mengikuti pendidikan lebih lanjut sesuai dengan program kejuruannya yang mana pembelajaran praktik lebih banyak dibandingkan dengan pembelajaran teori dengan perbandingan 25:75.

## **B. Kurikulum Spektrum Usaha Jasa Boga**

### **1. Pengertian Kurikulum Spektrum Usaha Jasa Boga**

Kurikulum Spektrum Usaha Jasa Boga adalah bagian dari kurikulum tingkat satuan pendidikan SMK yang dimutakhirkan pada tahun 2008 dan terdiri dari serangkaian keahlian yang dijabarkan dalam Dasar Kompetensi Kejuruan, Standar Kompetensi dan Kompetensi Dasar yang telah ditetapkan untuk peserta didik SMK program kompetensi keahlian Usaha Jasa Boga, uraian Standar kompetensi dan kompetensi dasar yang dikembangkan untuk memenuhi tuntutan kompetensi pada program kompetensi keahlian Usaha Jasa Boga.(Depdiknas, 2008: 9)

Standar kompetensi keahlian usaha jasa boga terdiri dari kompetensi umum dan kompetensi kejuruan. Dasar kompetensi kejuruan yang harus

dikuasai oleh lulusan SMK program keahlian usaha jasa boga dapat dideskripsikan berdasarkan pengembangan kompetensi kejuruan antara lain pada dasar kompetensi kejuruan; a). Menerapkan keselamatan, kesehatan kerja (K3) dan hygiene sanitasi yang terdiri dari 5 kompetensi dasar, yaitu; (1) Mendeskripsikan keselamatan, kesehatan kerja, dan hygiene sanitasi, (2) Melaksanakan prosedur K3 dan hygiene sanitasi, (3) Melaksanakan prosedur pembersihan area kerja, (4) Menerapkan konsep lingkungan hidup, (5) Menerapkan ketentuan pertolongan pertama pada kecelakaan, b) Melakukan Komunikasi Dalam Pelayanan Jasa yang terdiri dari 6 kompetensi dasar yaitu. (1) Menjelaskan prinsip-prinsip berkomunikasi; (2) Memilih cara berkomunikasi dengan teman kerja, kolega dan pelanggan, (3) Melakukan komunikasi dan kerja sama dalam tim atau kelompok; (4) Melakukan komunikasi dalam lingkungan yang berbeda, (5) Memberikan pelayanan kepada tamu, (6) Menjaga Standar penampilan *personal*; c). Melakukan Persiapan Pengolahan terdiri dari 7 kompetensi dasar yaitu; (1) Menunjukkan alur kerja persiapan pengolahan, (2) Mengorganisir persiapan pengolahan; (3) Melakukan persiapan dasar pengolahan makanan, (4) Menggunakan metode dasar memasak, (5) Membuat potongan sayuran, (6) Membuat *garnish* dan lipatan daun, (7) Menggunakan peralatan pengolahan makanan

Kompetensi Kejuruan yang harus dikuasai oleh peserta didik SMK jurusan usaha jasa boga antara lain adalah;

- a). Mengolah Makanan Kontinental, terdiri dari 6 kompetensi dasar, yaitu (1) Menjelaskan prinsip pengolahan makanan kontinental, (2) Mengolah *stock*, *soup* dan *sauce*, (3) Mengolah *cold* dan *hot appetizer* atau *salad*, (4) Mengolah *sandwich* dan hidangan dari sayuran, (5) Mengolah hidangan berbahan terigu, (6) Mengolah hidangan dari telur, unggas, daging dan *seafood*
- b). Mengolah Makanan Indonesia, terdiri dari 7 kompetensi dasar, yaitu; (1) Menjelaskan prinsip pengolahan makanan Indonesia, (2) Mengolah salad (gado-gado, urap, rujak), (3) Mengolah sup dan soto, (4) Mengolah hidangan nasi dan mie, (5) Mengolah hidangan sate atau jenis makanan yang dipanggang, (6) Mengolah hidangan Indonesia dari unggas, daging atau *seafood*, (7) Mengoperasikan alat pengolahan makanan
- c). Melayani Makan dan Minum, terdiri dari 5 kompetensi dasar, yaitu; (1) Menjelaskan ruang lingkup pelayanan makanan dan minuman, (2) Mengoperasikan peralatan layanan makanan dan minuman di restoran, (3) Menyediakan *room service*, (4) Membuat minuman non alkohol
- d). Melakukan Perencanaan Hidangan harian untuk meningkatkan kesehatan, terdiri dari 5 kompetensi dasar, yaitu; (1) Menjelaskan aturan makan atau diet, (2) Mengidentifikasi kebutuhan gizi, (3) Membuat rencana menu sesuai kebutuhan gizi, (4) Menghitung kandungan gizi bahan makanan, (5) Mengevaluasi menu dan makanan yang diolah

- e). Melakukan pengolahan makanan untuk kesempatan khusus, terdiri dari 5 kompetensi dasar, yaitu; (1) Menjelaskan jenis-jenis kesempatan khusus, (2) merencanakan menu kesempatan khusus, (3) Mengoperasikan peralatan pengolahan makanan, (4) Melakukan pengolahan makanan sesuai menu, (5) Menyajikan makanan menu khusus
- f). Melakukan pengelolaan usaha jasa boga yang terdiri dari 6 Standar kompetensi, yaitu; (1) Menjelaskan sistem usaha jasa boga, (2) Merencanakan usaha jasa boga berdasarkan menu, (3) Menghitung kalkulasi harga, (4) Menyiapkan makanan untuk *buffet*, (5) Mengorganisir operasi makanan dalam jumlah besar, (6) Menyediakan penghubung antara dapur dan area pelayanan

## **2. Standar Kompetensi Kejuruan Mengolah Makanan Kontinental**

Pada silabus yang dikembangkan dari kurikulum spektrum, Standar kompetensi pengolahan makanan kontinental dijabarkan menjadi 6 (enam) kompetensi dasar yaitu;

- a) Menjelaskan prinsip pengolahan makanan kontinental terdiri dari 3 indikator, yaitu;
  - 1. Prosedur memasak harus diikuti sesuai dengan Standar perusahaan
  - 2. Berbagai macam golongan masakan dijabarkan
  - 3. Pemakaian bumbu dilaksanakan sesuai dengan masakan eropa
- b) Mengolah stock, soup dan sauce terdiri dari 5 (lima) indikator, yaitu;

1. Bumbu dan rempah dipilih dan disiapkan sesuai dengan kebutuhan resep untuk membuat kaldu
  2. Kaldu (stock) disiapkan dengan menggunakan bumbu yang tepat dan sesuai dengan spesifikasi resep
  3. Bahan makanan yang tepat serta bentuk potongan disiapkan sesuai dengan kebutuhan resep
  4. Prinsip hygiene diterapkan untuk menunjang kesehatan dan keselamatan kerja
  5. Peralatan yang tepat dipilih dengan tepat dalam pembuatan makanan kaldu
- c) Mengolah *hot and cold appetizer* atau salad terdiri dari 6 (enam) indikator, yaitu;
1. Bahan-bahan untuk salad dan dressing dipilih dengan tepat sesuai dengan standar perusahaan
  2. Salad disiapkan dengan menggunakan bahan-bahan dan bumbu sesuai dengan standar perusahaan
  3. Makanan pembuka diolah dengan menggunakan bahan-bahan yang tepat sesuai dengan standar perusahaan
  4. Peralatan yang tepat dipilih dengan tepat dalam pembuatan makanan pembuka
  5. Bahan-bahan sisa yang masih dapat digunakan, dimanfaatkan dengan baik dan tepat

6. Makanan pembuka dihias dan disajikan dengan rapi
- d) Mengolah *sandwich* dari sayuran terdiri dari 9 indikator, yaitu;
1. Memilih bahan sayuran dengan tepat
  2. Peralatan untuk pembakaran dan pemanasan digunakan secara tepat
  3. Sayur dihias dan disajikan dengan rapi dengan saos yang tepat
  4. Sayur disiapkan dan disajikan secara menarik dan tepat waktu
  5. Ukuran, warna dan bentuk peralatan saji dipilih sesuai dengan Standar perusahaan
  6. Sayuran dipilih sesuai dengan musim, mutu, jumlah dan harga
  7. Sayuran dan kentang dipilih untuk menyesuaikan item-item dalam menu
  8. Saos dan bumbu dipilih sesuai dengan sayuran yang digunakan
  9. Kontrol porsi dilakukan untuk menghindari kelebihan produksi
- e) Mengolah hidangan berbahan terigu terdiri dari 2 indikator, yaitu;
1. Hidangan pasta disiapkan dan disajikan secara menarik dan tepat waktu
  2. Ukuran, warna dan bentuk peralatan saji dipilih sesuai dengan Standar perusahaan
- f) Mengolah hidangan dari telur, unggas, daging dan seafood terdiri dari 13 indikator, yaitu;

1. Aneka masakan dari telur disiapkan dan disajikan sesuai dengan resep perusahaan
2. Teknik penangaanan unggas dan binatang buruan didemonstrasikan secara benar meliputi
  - *Bonning*      - *Stuffing*      - *Cutting*
  - *Rolling*      - *Larding*
3. Daging, unggas dan binatang buruan ditangani secara tepat dan efisien
4. Daging, unggas dan binatang buruan yang beku dicairkan dengan cara yang tepat
5. Seafood dipilih sesuai musim dan persyaratan untuk item-item tertentu
6. Seafood ditangani dengan dengan benar sesuai dengan Standar yang berlaku
7. Ikan, kerang-kerangan dan tipe seafood lainnya dibersihkan dan disiapkan sesuai dengan Standar industri
8. Saos dan bumbu disiapkan untuk resep telur, unggas dan seafood sesuai dengan resep Standar dan resep dalam rangkaian menu
9. Penyajian hidangan dari unggas dan binatang buruan dilakukan dengan Standar perusahaan
10. Penyajian hidangan dari telur, unggas dan sefood dilakukan sesuai dengan Standar perusahaan

11. Piring hidang dan teknik menghias hidangan
  12. Pelayanan makan dilaksanakan sesuai dengan metoda dan Standar perusahaan
  13. Kontrol porsi yang tepat dilaksanakan dengan benar
- g) Menggunakan peralatan pengolahan makanan tidak ada ketentuan jumlah indikator yang harus diajarkan tetapi peralatan dipilih sesuai dengan kebutuhan resep.

### **3. Sarana Pendidikan**

Sarana pendidikan adalah peralatan dan perlengkapan yang secara langsung dipergunakan dan menunjang proses pendidikan, khususnya belajar mengajar, seperti gudang, ruang kelas, meja kursi serta alat-alat dan media pengajaran. Adapun prasarana adalah fasilitas yang secara tidak langsung menunjang jalannya proses pendidikan atau pengajaran seperti halaman, kebun, taman sekolah, jalan menuju sekolah, tetapi jika dimanfaatkan secara langsung untuk proses belajar mengajar seperti display tata boga untuk pengajaran tata boga, dapur produksi sekaligus sebagai unit produksi, maka komponen tersebut dapat disebut sebagai sarana pendidikan.

#### **a) Lingkup Sarana dan Prasarana Pendidikan**

Sarana dan prasarana dapat dibagi menjadi tiga aspek, *pertama*, ditinjau dari fungsinya, ada barang yang berfungsi secara langsung (prasarana: media pembelajaran dan lain-lain) dan ada yang berfungsi

tidak langsung (sarana: pagar sekolah dan lain sebagainya). *Kedua*, ditinjau dari jenisnya, ada fasilitas fisik (computer, kendaraan dan lain-lain). *Ketiga*, ditinjau dari sifat barangnya, ada barang yang bergerak (mobil dan lain-lain) dan barang tidak bergerak (gedung, sumur dan lain-lain).

**b) Standar Sarana dan Prasarana**

Standar sarana dan prasarana sesuai dengan Peraturan Menteri No 40 Tahun 2008 tentang Pengelolaan Sarana dan Prasarana Sekolah Menengah Kejuruan. Sebagai dasar untuk menghitung kebutuhan sarana pendidikan digunakan asumsi-asumsi sebagai berikut :

- a. Sistem pembelajaran dikembangkan berdasarkan kelas berjalan yang artinya, rombongan belajar/kelompok praktik tidak selalu menetap pada suatu ruang/tempat, tetapi bergerak/berpindah sesuai kegiatan belajar yang harus diikuti/dilaksanakan.
- b. Pada pembelajaran :
  - 1) Diklat normatif dan sebagian adaptif pola pembelajarannya bersifat klasikal (satu rombongan belajar atau 1 kelas utuh)
  - 2) Diklat produktif dan sebagian adaptif satu rombongan belajar dapat dibagi menjadi kelompok dengan komposisi:
    - a) kelompok praktik terdiri dari 36 siswa (1 rombongan belajar).
    - b) kelompok praktik terdiri dari 18 siswa (1/2 rombongan belajar).
    - c) Kelompok praktik terdiri dari 12 siswa (1/3 rombongan belajar).

- d) kelompok praktik terdiri dari 9 siswa (1/4 rombongan belajar).
- e) kelompok praktik terdiri dari 6 siswa (1/6 rombongan belajar).
- c. Untuk pembelajaran produktif memerlukan teori sebagai pengantar praktik dilaksanakan di ruang praktik.
- d. Jam pembelajaran per tahun dapat dibagi secara tidak merata (mengacu pada konsep *Block system*).
- e. Analisis didasarkan pada rombongan belajar dengan komposisi kelas satu per program keahlian. Apabila sekolah akan membuka lebih dari satu kelas perhitungan kebutuhan sarana dapat dilakukan dengan mengalikan berdasarkan jumlah kelas paralel yang akan dibuka dengan mempertimbangkan faktor guna (*Used Factor*) sarana.
- f. Pada umumnya kegiatan pembelajaran praktik bersifat individu, maka dalam kegiatan praktik setiap siswa mendapat satu alat.
- g. Kegiatan pembelajaran yang sifatnya kelompok, maka setiap alat dipergunakan lebih dari satu siswa/pemakai.(Kemendiknas,2008:32)

**c) Langkah-Langkah dalam Menentukan Perencanaan Kebutuhan Sarana Pendidikan**

Dalam menentukan kebutuhan sarana Pendidikan ditempuh langkah-langkah sebagai berikut :

- (1) Melakukan kajian terhadap kompetensi dan sub kompetensi dari setiap program keahlian dan menentukan alokasi waktu/bobot jam pelajaran dari setiap sub kompetensi yang ada.

(2) Menentukan ruang/tempat pelaksanaan aktivitas pembelajaran dilakukan, baik ruang tertutup maupun ruang terbuka/lahan praktik sesuai dengan beban jam pembelajaran.

(3) Menentukan perabot yang diperlukan untuk melaksanakan kegiatan pembelajaran.

(4) Menentukan peralatan yang diperlukan untuk melaksanakan kegiatan pembelajaran.

(5) Secara umum menentukan luas lahan yang diperlukan untuk mewadahi ruang/tempat pelaksanaan kegiatan pembelajaran, penunjang pembelajaran dan perkantoran.

#### **4. Kebutuhan Peralatan**

##### **Pengertian Kebutuhan Peralatan**

Kebutuhan adalah kekurangan adanya sesuatu dan menuntut segera pemenuhannya untuk segera mendapatkan keseimbangan (Suardiman, 1984:25). Sedangkan peralatan adalah segala macam benda yang digunakan untuk kebutuhan praktik pada suatu ruangan tertentu. Berdasarkan definisi tersebut dapat disimpulkan bahwa kebutuhan peralatan adalah segala macam benda yang dibutuhkan untuk kepentingan praktik pada suatu tempat tertentu.

Sarana dan prasarana yang lengkap serta memenuhi standar kompetensi dunia industri merupakan salah satu kebutuhan utama bagi sekolah kejuruan. Hal ini karena sarana dan prasarana yang lengkap dan sesuai standar kompetensi akan membantu siswa dalam upaya peningkatan

ketrampilan dan keahlian sesuai dengan bidang atau jurusannya masing-masing. Selain itu, adanya peralatan yang lengkap dan sesuai standar kompetensi yang diharapkan dunia usaha/dunia industri (replikasi dunia industri), akan mendorong siswa maupun lulusan sekolah kejuruan lebih mudah menguasai dan mengoperasikan peralatan-peralatan tersebut ketika benar-benar masuk dalam dunia industri yang sesungguhnya.

Permendiknas Nomor 40 Tahun 2008 menyebutkan standar sarana dan prasarana Sekolah Menengah Kejuruan/Madrasah Aliyah Kejuruan yang dinyatakan dalam daftar yang berisi jenis minimal peralatan yang harus tersedia dan standar jumlah peralatan yang dinyatakan dalam rasio minimal jumlah peralatan per siswa.

Peralatan yang memadai dapat menghemat waktu produksi, tenaga, dan biaya. Terlebih dengan kondisi peralatan yang bagus, pengaturan yang tepat, serta perawatan yang baik maka efektifitas di dapur dapat tercapai. Masing-masing komponen saling berhubungan dan saling berpengaruh dalam kegiatan pembelajaran di laboratorium tata boga yang sangat mendukung dalam penguasaan ketrampilan atau kompetensi dalam menyelesaikan pengalaman belajar khususnya dalam kompetensi dasar mengolah makanan kontinental.

Para peserta didik perlu mengenal dengan baik masing-masing jenis peralatan agar efektifitas di dapur dapat tercapai. padahal, sebagian besar nama peralatan dapur masih menggunakan bahasa asing yaitu bahasa Inggris

dan Perancis. Nama-nama tersebut banyak yang belum diterjemahkan ke dalam bahasa Indonesia. Hal ini menimbulkan kesulitan terutama bagi mereka yang belum biasa menggunakan peralatan tersebut.

Peralatan dalam usaha boga sangat kompleks, karena banyaknya alat yang dibutuhkan seperti peralatan mekanis yang digunakan untuk persiapan, alat pengolah yang menggunakan panas kering, panas basah, panas uap, sampai pada penyimpanan peralatan pecah belah dan alat-alat kecil.(Kokom Komariah 2008: 37)

## **5. Peralatan Pengolahan**

Peralatan pengolahan dalam usaha jasa boga ataupun restoran sangat kompleks, karena banyaknya alat yang dibutuhkan seperti peralatan mekanis yang digunakan untuk persiapan, alat pengolah yang menggunakan panas kering, panas basah, panas uap, sampai pada penyimpanan peralatan pecah belah dan alat-alat kecil. Menurut Prihastuti Ekawati,dkk( 2008 : 43)

### **a. Peralatan persiapan meliputi :**

#### 1). Peralatan Listrik :

a) *Bowl Chopper*, alat ini berfungsi sebagai pemotong daging, ikan, tulang, dsb.

b) Mesin pengiris daging, mesin ini dioperasikan dengan listrik, mempunyai pisau berukuran antara 8”–14 “. Berfungsi juga sebagai mesin pemotong daging, keamanan dan kebersihan amat perlu diperhatikan.

c) Pengupas kentang. Alat yang digerakkan secara elektrik. Didalamnya terdapat drum air yang secara otomatis akan mencuci kentang yang telah terkupas.

2). Peralatan Memotong:

Beberapa contoh peralatan memotong adalah sebagai berikut : *Paring knife, Peeler, Carving fork, Vegetables knife, Palette knife, Parisienne scoop, Chef's knife, Bonning knife, Chopping knife, Filleting knife, Scissor, Sharpener, Bread knife/slicing knife, Clever knife.*

**b. Peralatan Dapur berukuran kecil ( Utensils )**

Peralatan yang kecil digunakan dalam proses memasak. Alat-alat ini biasanya terbuat dari satu bahan dasar atau lebih. Berikut ini diuraikan beberapa peralatan berdasarkan klasifikasi bahannya.

1) **Aluminium**, jenis alat ini, seperti *sauce pan, stock pot, mixing bowl, timbangan, colander, fish kettle, sauteuses, frying pan, dariode moulds, pie dishes, roasting pans, bain marie pot, obling pie dish, puanding sleeve, jelly mould* dan sejenisnya.

2) **Cloth**, *Pipping bag, Muslin cloth, Tammy cloth, Jelly bag, Over pocker*

3) **Chopper** antara lain: *whisking bowl,, flat sauce pan, bain marie pot, bavarois mould, charlotte mould, sugar boiler, russe, sauteuse, pommes anna moul, savarin mould, petite savarin mould* dan sejenisnya

- 4) *Earhenware* dan *china item* antara lain; *Solid dishes, pie dishes, caserol, sougle dishes, ravier, pudding basin, oyster paltas* dan sejenisnya.
- 5) Gelas ukur
- 6) Peralatan dari kayu, *chopping board, wooden spatulla*
- 7) Peralatan dari karet, *rubber*

### 1. **Baking, Roasting, Braising**

Jenis peralatan untuk berbagai teknik olah menurut Prihastuti Ekawati,dkk ( 2008: 92) ini adalah :

*General Purpose Oven, Convection Oven,Bakers/Pastry Oven, Pizza Oven, Microwave Oven, Kombinasi Microwave dan Convection Oven, Roast and Hold Oven, Regeneration Oven, Steam Convection Oven*

#### **a.) Boiling**

*Boiling Pan,Boiling Table – Induction,Boiling Table - Oven Top,Boiling Table - Solid Top, Stockpot Stands,Titling Kettle.*

#### **b. ) Deep Frying**

*Thermotastically Controled Deep-Fryer,Pressure Deep-Fryer, Continuous Fryer,Oil Filter,*

#### **c. ) Grilling**

*Over Heat/Salamander Grill,Under Fired Grill,Contact Grill*

#### **d.) Steaming**

*Atmosphere–Pressure Steamer, Convection Steamer, Low Pressure Steamer, High Pressure Steamer,*

### **6. Peralatan Penyajian Makanan Kontinental**

Berdasarkan jenisnya makanan kontinental disajikan secara urut mulai dari *appetizer, soup, main course* sampai dengan *dessert*. Dari masing-masing giliran hidangan tersebut peralatan yang digunakan ada beberapa baik jenis peralatannya maupun jenis bahan dari peralatan tersebut.

Peralatan penyajian berdasarkan jenis bahan dikategorikan menjadi 3(tiga) kelompok, yaitu *Cutleries, Chinawares* dan *Glasswares*. Peralatan yang masuk pada kategori *Cutleries* adalah : *appetizer/dessert knife, appetizer/dessert fork, soup spoon, dinner knife, dinner fork, dinner spoon, fish knife, oyster fork, shrimp fork, tea/coffe spoon, snail fork, snail tongs, lobster fork, lobster tongs*. Kategori *Chinawares* adalah : *dessert plate, salad bowl, fish plate, soup cup* dan *soucer* , *dinner plate, fish plate, Dessert Plate, Banana Split dish*. Kategori *Glasswares* : *:appetitiffe glass, port wine glass, sherry wine glass*.

Jenis hidangan *Appetizer* disajikan dengan peralatan yang berasal dari *cutleries* berupa : *Dessert knife, dessert fork, dessert spoon, fish knife, oyster fork, shrimp fork, tea/coffe spoon, snail fork, snail tongs, lobster fork, lobster tongs*. Kemudian juga memerlukan peralatan dari *Chinawares* berupa : *dessert plate, salad bowl, fish plate*, Kadang pula minuman pembangkit

selera juga disajikan dan menggunakan peralatan yang berasal dari *glasswares* yaitu : *port wine glass, sherry wine glass*.

Jenis hidangan *Soup* disajikan dengan peralatan yang berasal dari *cutleris* yaitu : *soup spoon*, peralatan yang berasal dari *chinawares* yaitu. Jenis hidangan *main course* disajikan dengan peralatan yang berasal dari *cutleries* yaitu *dinner knife, dinner fork, steak knife, steak fork, fish knife, fish fork*. Peralatan yang berasal dari *chinawares* yaitu *,Dinner plate, fish plate* dan beberapa *main course* disajikan dengan didampingi *wine* dengan peralatan yang berasal dari *glasswares* yaitu, *red wine glass dan white wine*

Jenis hidangan *dessert* disajikan dengan peralatan yang berasal dari *cutleries* yaitu, *dessert knife, dessert fork, dessert spoon, tea/cofee spoon*. Juga peralatan dari *Chinawares*, yaitu *Dessert Plate, Banana Split dish*. Pada perkembangannya bentuk dari jenis peralatan yang telah disebutkan diatas sangat berkembang menyesuaikan dunia kuliner yang juga berkembang dengan sangat pesat baik dari segi bentuk, warna maupun kualitas bahan sangat tergantung dari harga peralatan tersebut.

## **7. Standar Kebutuhan Peralatan Praktik**

Untuk mengetahui kebutuhan peralatan praktik pengolahan makanan Kontinental didasarkan pada standar kompetensi pengolahan makanan kontinental kemudian di *break down* ke kompetensi dasar dan terakhir pada indikator yang pada akhirnya dijabarkan dalam rumusan rencana pelaksanaan pembelajaran yang berisi skenario pembelajaran, dan pada rencana

pelaksanaan pembelajaran inilah akan terlihat, materi akan disampaikan dalam bentuk teori ataupun praktik. Pada pembelajaran praktik akan dirumuskan standar *recipe* yang akan digunakan praktik dan berdasarkan standar *recipe* kebutuhan peralatan mengolah makanan akan diturunkan.

Pemakaian peralatan diklasifikasikan menjadi 3 yaitu pemakaian secara individu, kelompok dan klasikal, kemudian peralatan dikelompokkan dalam klasifikasi di atas berdasarkan pemakaiannya, misalnya peralatan yang kecil masuk dalam kelompok pemakaian secara individu yang artinya setiap peserta didik wajib memegang satu peralatan ketika pembelajaran praktik berlangsung, Jenis peralatan yang sedang pemakaian secara berkelompok yang artinya dalam satu kelompok cukup apabila hanya tersedia satu peralatan, Kemudian peralatan yang besar pemakaiannya secara klasikal artinya dalam satu kelas atau satu rombongan belajar cukup tersedia satu atau dua peralatan maka sudah cukup mewakili dan memadai. Dari masing-masing klasifikasi pemakaian dijumlahkan kemudian secara keseluruhan dijumlah, dibagi jumlah dari semua item peralatan maka akan terlihat persentase peralatan yang tersedia pada setiap kompetensi dasar.

## **8. Peraturan Menteri Pendidikan Nasional Nomor 40 Tahun 2008**

Dalam pasal 1.3 Peraturan Menteri Pendidikan Nasional Nomor 40 Tahun 2008 mengatur tentang prasarana dan fasilitas dasar untuk menjalankan SMK, Pada Pasal 2.1 standar sarana dan prasarana untuk

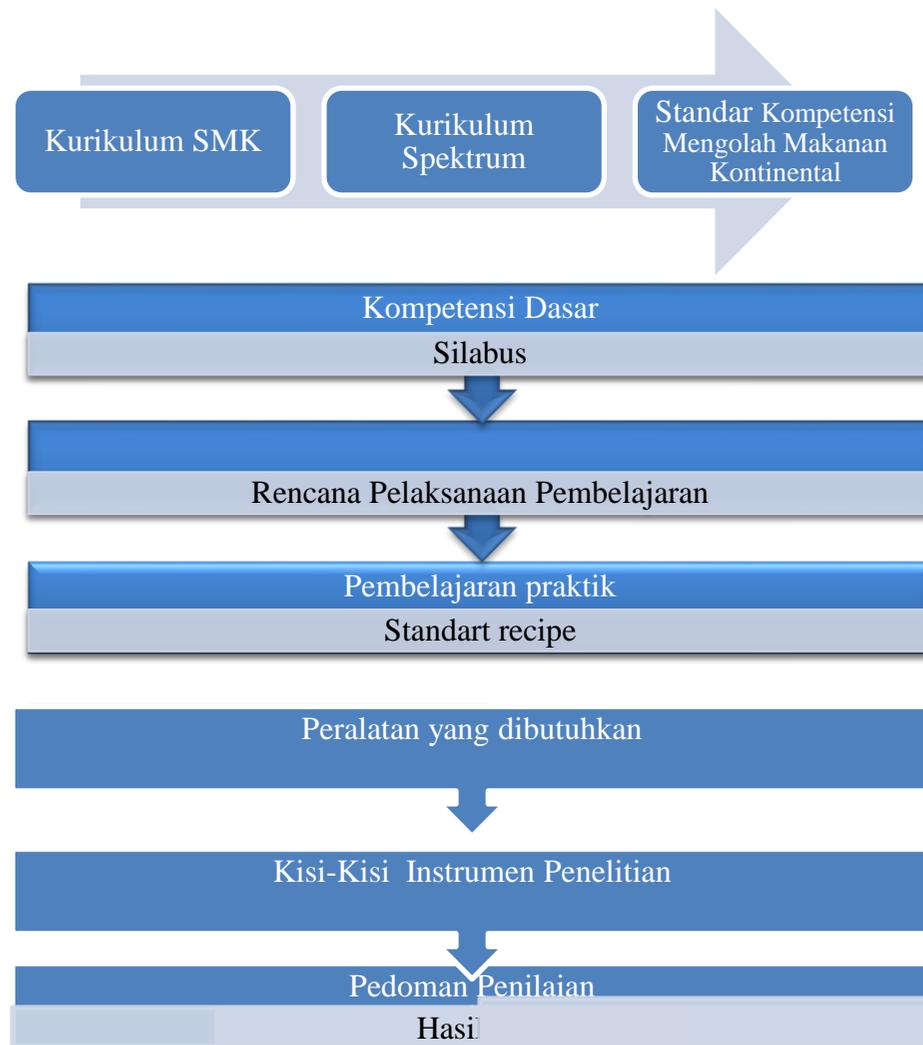
sekolah menengah kejuruan/madrasah aliyah kejuruan (SMK/MAK) mencakup kriteria minimum prasarana

## **9. Kerangka Berpikir**

Proses belajar memerlukan sarana dan fasilitas yang mendukung pembelajaran untuk penguasaan kompetensi yang diharapkan. Materi pembelajaran praktik keahlian jurusan memerlukan fasilitas ruang praktik, peralatan praktik pengaturan ruang kerja sesuai jenis pekerjaan, perlengkapan pengamanan, manajemen pembelajaran praktik. Pengadaan peralatan praktik dan kelengkapannya memerlukan perencanaan yang baik. Perlu disesuaikan dengan kebutuhan, baik peralatannya, jumlahnya, ketepatannya, kondisinya, bentuk, ukuran, fungsi, maupun perawatannya. Perlu diperhatikan pula dengan keamanan dan keselamatan kerja siswa maupun peralatan itu sendiri dan lingkungan.

Kerangka berfikir dalam penelitian ini diperlukan sebagai bahan pijakan dalam menentukan arah peneliti, hal ini dilakukan untuk menghindari terjadinya perluasan pada bidang garapan yang mengakibatkan peneliti tidak terfokus.

Sebagai alur dalam penelitian ini akan dijelaskan melalui bagan berikut.



## **BAB III**

### **METODE PENELITIAN**

#### **A. Jenis Penelitian**

Jenis penelitian ini adalah studi kasus karena penelitian ini bertujuan untuk mengetahui kebutuhan peralatan pada Jurusan Jasa Boga SMK Sahid Surakarta. Menurut Arikunto (2006: 142), studi kasus adalah suatu studi yang dilakukan secara intensif, terinci dan mendalam terhadap suatu organisasi, lembaga atau gejala tertentu. Ditinjau dari wilayahnya maka studi kasus hanya meliputi daerah atau subjek yang sangat sempit, dalam hal ini adalah Jurusan Jasa Boga SMK Sahid Surakarta. Studi kasus dalam penelitian ini menggunakan pendekatan observasi dan dokumentasi, yaitu dengan melakukan observasi atau pengamatan secara langsung terhadap objek penelitian. Dalam penelitian ini yang diamati adalah ketersediaan peralatan praktik pengolahan makanan kontinental yang ada di Jurusan Jasa Boga SMK Sahid Surakarta.

#### **B. Waktu dan Tempat Penelitian**

Penelitian diawali dengan menentukan tempat yang akan dijadikan tempat penelitian. Penelitian ini dilaksanakan di Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) Sahid yang berlokasi di Jl. Yosodipuro No.87 Surakarta. Penelitian dilakukan sejak bulan Juli sampai dengan September 2010.

### **C. Subyek dan Obyek Penelitian**

Subyek Penelitian adalah informan. Informan adalah orang dalam pada penelitian. Informan adalah orang yang dimanfaatkan untuk memberikan informasi tentang situasi dan kondisi latar Maleong, (2006:132). Subyek pada penelitian ini adalah Kepala Laboratorium Usaha Jasa Boga SMK Sahid Surakarta.

Obyek Penelitian adalah apa yang akan diselidiki dalam kegiatan penelitian, menurut Nyoman Kutha Ratna (2010:12) Obyek adalah keseluruhan gejala yang ada disekitar kehidupan manusia. Obyek pada penelitian ini adalah peralatan praktik pengolahan makanan kontinental di SMK Sahid Surakarta

### **D. Sumber Data**

Sumber data yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

#### **1. Data Primer**

Data primer adalah data yang diperoleh langsung dari subjek sebagai sumber informasi yang dicari. Data primer dalam penelitian ini berupa observasi, dokumentasi, dan wawancara.

#### **2. Data Sekunder**

Data sekunder adalah data yang pengumpulannya tidak dilakukan sendiri oleh peneliti tetapi diperoleh dari pihak lain. Dalam hal ini penulis mengambil data yang diperoleh melalui data dokumentasi dan data penunjang dari sekolah yang diteliti. Data sekunder dalam penelitian ini berupa data-data

tentang inventaris peralatan yang dimiliki oleh Jurusan Jasa Boga SMK Sahid Surakarta dan juga dari rencana pelaksanaan pembelajaran standart kompetensi pengolahan makanan kontinental yang disusun berdasarkan silabus kurikulum spektrum 2008.

## **E. Metode Pengumpulan Data**

### **1. Observasi**

Observasi merupakan teknis pengumpulan data dengan cara mengadakan pengamatan secara langsung terhadap objek yang diteliti. Observasi yang dilakukan dalam penelitian ini bertujuan untuk mengetahui berbagai hal seperti jumlah peralatan, jenis peralatan dan tentang penggunaan peralatan pada Jurusan Tata Boga SMK Sahid Surakarta khususnya tentang ketersediaan peralatan pengolahan makanan kontinental yang dimiliki oleh Jurusan Tata Boga SMK Sahid Surakarta.

### **2. Wawancara**

Wawancara dilakukan dengan cara mengajukan pertanyaan secara lisan pada pihak-pihak yang berkompeten. Teknik wawancara dalam penelitian ini digunakan untuk memperoleh informasi secara langsung dari kepala laboratorium pada jurusan Jasa Boga SMK Sahid Surakarta terkait dengan ketersediaan peralatan pengolahan makanan kontinental yang dimiliki oleh Jurusan Tata Boga SMK Sahid Surakarta.

## **2. Dokumentasi**

Dokumentasi adalah segala keterangan berupa data-data, laporan dan catatan yang berhubungan dengan masalah penyelidikan, dalam hal ini adalah data-data peralatan pada Jurusan Jasa Boga SMK Sahid Surakarta yang berupa daftar inventaris dan rencana pelaksanaan pembelajaran standart kompetensi pengolahan makanan kontinental yang dipakai pada jurusan tata boga.

## **F. Metode Analisa Data**

Metode analisa data yang dilakukan pada penelitian ini adalah analisa deskriptif kualitatif terhadap peralatan pada Jurusan Tata Boga SMK Sahid Surakarta. Sehubungan dengan hal ini, Singarimbun (1989: 263) menjelaskan prinsip dalam menganalisa data deskriptif sebagai proses penyederhanaan data ke dalam bentuk yang lebih mudah dibaca dan diinterpretasikan.

## **G. Definisi Operasional Variabel Penelitian**

Menentukan variabel adalah suatu yang sangat penting dalam proses penelitian. Variabel inilah yang akan menjadi perhatian selama penelitian berlangsung dan penyusunan laporan. Menurut Suharsini Arikuno (2006: 118) “ variabel adalah obyek penelitian, atau apa yang menjadi titik penelitian suatu penelitian”.

## **1. Variabel Penelitian**

Sesuai dengan pendapat diatas yang menjadi variabel penelitian utama adalah Kebutuhan Peralatan Pengolahan Makanan Kontinental

## **2. Definisi Operasional Variabel Penelitian**

Kebutuhan Peralatan Pengolahan Makanan Kontinental adalah semua peralatan yang diperlukan untuk persiapan, pengolahan sampai dengan penyajian Makanan Kontinental berdasarkan standar kompetensi mulai dari mulai *appetizer, soup, main course* sampai dengan *dessert*.

Pengembangan instrumen peneliti disusun dalam kisi-kisi sebagai berikut:

Tabel 1  
Kisi-kisi Instrumen Observasi Peralatan

Variabel	Konsep	Indikator	Diskriptor	Item
Kebutuhan peralatan praktik kontinental	Mengukur ketersediaan peralatan praktik pengolahan makanan kontinental berdasarkan Kompetensi Dasar yang diajarkan untuk semua kelas ukuran 30 siswa. Dan membandingkan dengan standar kebutuhan minimal	Ketersediaan	Jenis peralatan berdasarkan fungsi	- Alat Persiapan - Alat Pengolahan - Alat Penyajian
			Jenis peralatan berdasarkan pemakaian	- Pemakaian Secara Individu - Pemakaian Secara Kelompok - Pemakaian Secara Klasikal
		Standar kebutuhan	Standar kebutuhan berdasarkan pemakaian dan Kompetensi Dasar	- Standar kebutuhan KD 1
				- Standar kebutuhan KD 2
				- Standar kebutuhan KD 3
				- Standar kebutuhan KD 4
- Standar kebutuhan KD 5				
- Standar kebutuhan KD 6				

## H. Pedoman Penilaian

Menurut Tyler (1937:7) nilai adalah suatu objek, aktivitas atau ide yang dinyatakan oleh individu yang mengendalikan dalam mengarahkan minat, sikap dan tingkat kepuasan.

Pada Penelitian kualitatif data dapat dikelompokkan dalam kategori-kategori, dijelaskan oleh Pohan (2007:93)

Dalam memberikan penilaian dalam setiap tabel dibagi atas kategori-kategori berdasarkan pada persentase dibawah ini :

0 – 25 % = Sangat Kurang Memadai ( SKM )

26 – 50 % = Kurang Memadai ( KM )

51 – 75 % = Cukup Memadai( CM )

76 - 100 % = Memadai ( M )

➤ 100 % = Sangat Memadai ( SM )

Lembar Observasi Peralatan Pengolahan Makanan Kontinental

Peralatan Persiapan	Jenis	Spesifikasi	Jumlah

Lembar Observasi Peralatan Pengolahan Makanan Kontinental

Peralatan Pengolahan	Jenis	Spesifikasi	Jumlah

Lembar Observasi Peralatan Pengolahan Makanan Kontinental

Peralatan Penyajian	Jenis	Spesifikasi	Jumlah

## **BAB IV**

### **HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN**

#### **A. Deskripsi Lokasi Penelitian**

Persiapan penelitian diawali dengan menentukan lokasi yang akan dijadikan tempat penelitian. Adapun lokasi yang akhirnya dipilih adalah Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) Sahid Surakarta yang berlokasi di Jalan Yosodipuro No.87 Solo. SMK Sahid Surakarta yang berdiri pada tahun 1998 dan bernaung di bawah Yayasan Kesejahteraan Sosial dan Pendidikan Sahid Jaya.

SMK Sahid Surakarta memiliki 4 (empat) jurusan atau kompetensi keahlian yaitu Usaha Perjalanan Wisata (UPW), Akomodasi Perhotelan (APH), Usaha Jasa Boga (UJB) dan Teknik Pembuatan Pakaian Jadi (TPPJ). Jumlah guru ada 52 orang yang terdiri dari guru tetap (GT) sebanyak 11 orang, guru tidak tetap (GTT) 49 orang dan PNS sebanyak 3 orang.

SMK Sahid Surakarta mempunyai kondisi fisik yang baik, yaitu adanya fasilitas-fasilitas yang menunjang seperti ruang belajar (kelas), ruang praktek, laboratorium bahasa, mushola, perpustakaan, serta kantin. Kegiatan ekstra kurikuler yang tersedia antara lain OSIS, Paskibra, seni tari dan olahraga.

Kompetensi Kejuruan Usaha Jasa Boga memiliki 6 kelas, yang masing-masing kelas terdiri dari rata-rata 30 orang peserta didik. Semua peserta didik kelas X dan XI jurusan usaha jasa boga wajib menempuh Standar kompetensi

pengolahan makanan kontinental dari kelas X, XI selama 4 semester berturut-turut. Kelas X menempuh 6 jam dalam satu minggu dan kelas XI sebanyak 7 jam.

## B. Gambaran Peralatan yang dimiliki oleh Jurusan Usaha Jasa Boga SMK Sahid Surakarta

Tabel 2  
Jenis Peralatan Persiapan yang Dimiliki oleh Jurusan Usaha Jasa Boga SMK Sahid Surakarta

No.	Nama Peralatan	Penggunaan			Spesifikasi	Jumlah	Fungsi
		Klskl	Klp	I			
1.	Work Table		√		Stainless Stell	15	Tempat untuk persiapan
2.	Set Bowl			√	Stainless Stell	54	Wadah untuk
3.	Wash Bak		√		Stainless Stell	15	Mencuci bahan
4.	WeightScale			√	Stainless Stell	4	Menimbang bahan
5.	Baloon Wisk		√		Stainless Stell	14	Menggocok
6.	Meat hammer			√	Stainless Stell	1	Mengempukan daging
7.	Can Opener			√	Stainless Stell	1	Membuka tutup botol
8.	Leadle			√	Stainless Stell	11	Mengaduk
9.	Blender		√		Stainless+Kaca	2	Menghaluskan bahan
10.	Mixer		√		Stainless+fiber	7	Mengocok&mencampur
11.	Plastick Tray		√		Plastik	25	Persiapan bahan
12.	Measuring Jug		√		Plastik	15	Mengukur bahan cair
13.	Palet/solet			√	Plastik	19	Mengaduk,mengambil.
14.	Choping Board			√	Plastik	20	Alas untuk memotong
15.	Refregerator	√			Fiber	3	Menyimpan dlm suhu
16.	Food Processor			√	Fiber	1	Menghaluskan bahan
17.	Wooden		√		Wooden/kayu	25	Membalik,mengaduk.
18.	EquipmentCupb	√			Kayu dan Kaca	4	Menyimpan peralatan
19.	Stainer			√	Alumunium	3	Menyaring/meniriskan
	Jumlah	2 (10.5%)	9 (47.3%)	8 (42.2%)		249	

Berdasarkan tabel 2 di atas dapat menunjukkan bahwa jenis peralatan untuk persiapan memasak ditemukan sebanyak 19 macam, dengan spesifikasi bahan sebagian besar dari stainless stell, plastik, kayu, kaca dan alumunium.

Fungsi peralatan tersebut antara lain untuk : memotong, mencuci, menimbang, mengukur, mengocok, mengaduk, dan menyimpan. Dilihat dari aspek penggunaannya, alat-alat tersebut bisa dikategorikan dalam 3 kelompok yaitu klasikal (untuk seluruh kelas), kelompok dan individu.

Data pada tabel 2 menunjukkan ada peralatan yang digunakan pada pemakaian secara klasikal ada 2 jenis (10,5%), untuk kelompok 8 jenis (47,3%), dan 8 jenis (42,2%) untuk pemakaian secara individu.

Berdasarkan data tersebut bahwa jenis peralatan persiapan yang lebih banyak dibutuhkan adalah peralatan untuk kelompok.

Tabel 3  
Jenis Peralatan Pengolahan yang Dimiliki oleh Jurusan Usaha Jasa Boga  
SMK Sahid Surakarta

No	Jenis Peralatan	Penggunaan			Spesifikasi	Jumlah	Fungsi
		Kls	Klp	I			
1.	Deep Frying		√		Stainless Stell	1	Menggoreng
2.	Grill	√			Stainless Stell	1	Membakar
3.	Stock Pot		√		Stainlees Stell	1	Membuat kaldu
4.	Leadle			√	Stainlees Stell	11	Mengaduk
5.	Boiling Pan		√		Alumunium	25	Merebus
6.	Frying Pan		√		Alumunium	10	Mengoreng
7.	Steamer		√		Alumunium	11	Menggukus
8.	Oven		√		Alumunium	5	Mengoven
9.	Sauting Pan		√		Besi+lap.anti	15	Menuhis
10.	WoodenSpatulla			√	Wooden	25	Membalik,menggaduk
	Jumlah	1 (10%)	7 (70%)	2 (20%)		105	

Dari tabel 3 di atas dapat diuraikan bahwa dari sejumlah 10 jenis peralatan pengolahan, dilihat dari aspek pemakaiannya ada 7 jenis yang pemakaiannya secara berkelompok, 2 jenis pemakaian secara individu. 4 jenis peralatan terbuat

dari alumunium, dilihat dari jenis bahan ada 4 jenis dari *stainless steel*, 1 jenis dari bahan besi dengan lapisan anti lengket dan 1 jenis dari kayu. Jumlah keseluruhan peralatan sebanyak 105 buah. Persentase penggunaan peralatan secara klasikal sebesar 10%, pemakaian secara kelompok sebesar 70% dan pemakaian secara individu sebesar 20%. Jadi berdasarkan data tersebut bahwa jenis peralatan pengolahan yang dibutuhkan adalah peralatan untuk praktik secara berkelompok.

Tabel 4  
Jenis Peralatan Penyajian yang dimiliki oleh Jurusan Usaha Jasa Boga  
SMK Sahid Surakarta

No.	Jenis Peralatan	Penggunaan			Spesifikasi	Jumlah	Fungsi
		Kls	Klp	I			
1.	Dessert Knife			√	Stainless	12	Pisau untuk makan
2.	Dessert fork			√	Stainless	40	Garpu untuk makan
3.	Dessert Spoon			√	Stainless	19	Sendok makan dessert
4.	Tea/Coffe Spoon			√	Stainless	3	Mengaduk teh/kopi
5.	Dinner Knife			√	Stainless	12	pisau mak.utama
6.	Dinner Fork			√	Stainless	28	Garpu untuk mak.utama
7.	Soup Spoon			√	Stainless	23	Untuk makan sup
8.	Dessert Plate			√	Chinaware	21	Menyajikan makanan
9.	Salad Bowl			√	Chinaware	13	Menyajikan sup
10.	Soup Cup			√	Chinaware	37	Menyajikan sup
11.	Saucer			√	Chinaware	43	Alas soup cup
12.	Dinner Plate			√	Chinaware	43	Alat saji mak.utama
13.	Banana Split			√	Chinaware	36	Piring dessert
14.	Wine glass			√	Glasswares	5	Menyajikan wine
15.	Napkin		√		Linen	62	Perlengkapan meja
16.	Table Cloth		√		Linen	10	Menutup Meja
17.	Moulton		√		Linen	8	Meredam bunyi
18.	Meja Hidang		√		Kayu		Menata Hidangan
19.	Tray		√		Kayu	9	Service
	Jumlah	0 (0%)	5 (26.3%)	14 (73.65)		424	

Dari tabel 4 diatas dapat diuraikan bahwa peralatan penyajian sejumlah 19 jenis, pemakaian secara Individu sebanyak 14 jenis, pemakaian secara kelompok sebanyak 5 jenis. Dilihat dari jenis bahan peralatan yang berasal dari bahan *Chinawares* sebanyak 6 jenis, dari *Stainless Stell* sebanyak 7 jenis dan yang berasal dari *glasswares* sebanyak 1 jenis, dari kayu sebanyak 2 jenis dan dari linen sebanyak 3 jenis. Jumlah keseluruhan peralatan penyajian sebanyak 424 buah. Persentase peralatan yang dipake secara klasikal sebesar 0%, pemakaian secara kelompok sebesar 26.3% dan pemakaian secara Individu sebesar 73.6%. Jadi berdasarkan data tersebut bahwa jenis peralatan penyajian yang dibutuhkan adalah peralatan untuk praktik secara individu.

### **C. Kebutuhan Peralatan Praktik Berdasarkan Kompetensi Dasar**

Berikut ini akan disajikan data kebutuhan dan ketersediaan peralatan berdasarkan kompetensi dasar.

#### **a. Kompetensi Dasar Mengolah *Stock*, *Soup* dan *Sauce* (KD 1)**

Peralatan yang dibutuhkan dalam KD 1 ini meliputi peralatan persiapan, peralatan pengolahan, dan peralatan penyajian, kemudian penggunaan masing-masing peralatan tersebut secara individu, kelompok dan, klasikal.

Tabel 5  
 Rasio Kebutuhan dan Ketersediaan Peralatan yang Digunakan  
 Secara Individu untuk Ukuran 1 Kelas pada KD 1  
 n : 30

No.	Nama Alat	Standar kebutuhan	Ketersediaan	Persentase(%)	Ket.
1.	Choping Knife	30	0	0,0	Sangat tidak memadai
2.	Chopping board	30	20	66,6	Cukup memadai
3.	WoodenSpatulla	30	25	83,3	Memadai
4.	Leadle	30	11	36,6	Kurang memadai
5.	Ballon wisk	30	14	46,6	Kurang memadai
6.	Soup Cup	30	37	123,3	Sangat memadai
7.	Soup Soucer	30	43	143,3	Sangat memadai
8.	Soup Spoon	30	23	76,6	Cukup memadai
9.	Stainlees Kom	60	54	90,0	Memadai
	Rata-rata	33.3	25.2	75,6	Cukup Memadai

Data tabel 5 menunjukkan bahwa KD 1 dibutuhkan 9 jenis peralatan yang digunakan secara individu. Persentase peralatan yang ketersediaannya di bawah 50% sebanyak 3 item, di atas 50% sebanyak 4 item dan di atas 100% sebanyak 3 item, Peralatan yang sama sekali tidak tersedia yaitu *choping knife*. Kategori sangat kurang memadai sebanyak 1 item, cukup memadai 2 item, memadai 2 item dan sangat memadai sebanyak 2 item.

Berdasarkan tabel 5 di atas dapat diuraikan bahwa ketersediaan peralatan KD 1 penggunaan peralatan secara individu masuk dalam kategori cukup memadai, yaitu pencapaian persentase sebesar 75,6 %.

Tabel 6  
 Rasio Kebutuhan dan Ketersediaan Peralatan yang Digunakan  
 Secara Berkelompok untuk Ukuran 1 Kelas pada KD 1  
 n: 30

No.	Nama Alat	Standar Kebutuhan	Ketersediaan	Persentase(%)	Ket.
1.	Potato Presser	10	1	10.0	Sangat kurang memadai
2.	Saute Pans	10	15	150.0	Sangat memadai
3	Boiling pan	20	25	125.0	Sangat memadai
4.	Frying pan	10	10	100.0	Memadai
6.	Gas Range	10	14	140.0	Sangat memadai
7.	Stock Pot	10	1	10.0	Sangat kurang memadai
8.	Weighting Scale	10	4	40.0	Kurang memadai
9.	Strainer	10	3	30.0	Kurang memadai
10.	Sauce Pan	10	7	70.0	Cukup memadai
	Rata-rata	11	8	72.7	Cukup Memadai

Penggunaan peralatan secara berkelompok diasumsikan satu peralatan untuk 3 orang, jadi kebutuhan peralatan juga tidak terlalu banyak atau tidak harus sejumlah peserta didik dalam satu kelas.

Peralatan yang pesentase ketersediaannya di bawah 50% sebanyak 4 item, di atas 50% sebanyak 2 item, di atas 100% sebanyak 3 item. Apabila dikategorikan, sangat kurang memadai sebanyak 2 item, cukup memadai sebanyak 1 item, memadai sebanyak 2 item, dan kategori sangat memadai 3 item.

Berdasarkan tabel 6 di atas dapat diuraikan bahwa kebutuhan peralatan pada KD 1 berdasarkan pemakaian secara berkelompok masuk dalam kategori memadai berdasarkan persentase yang 80,0%, tetapi ada

beberapa item yang belum terpenuhi seperti *potato presser* dan *stock pot* masih sangat kurang.

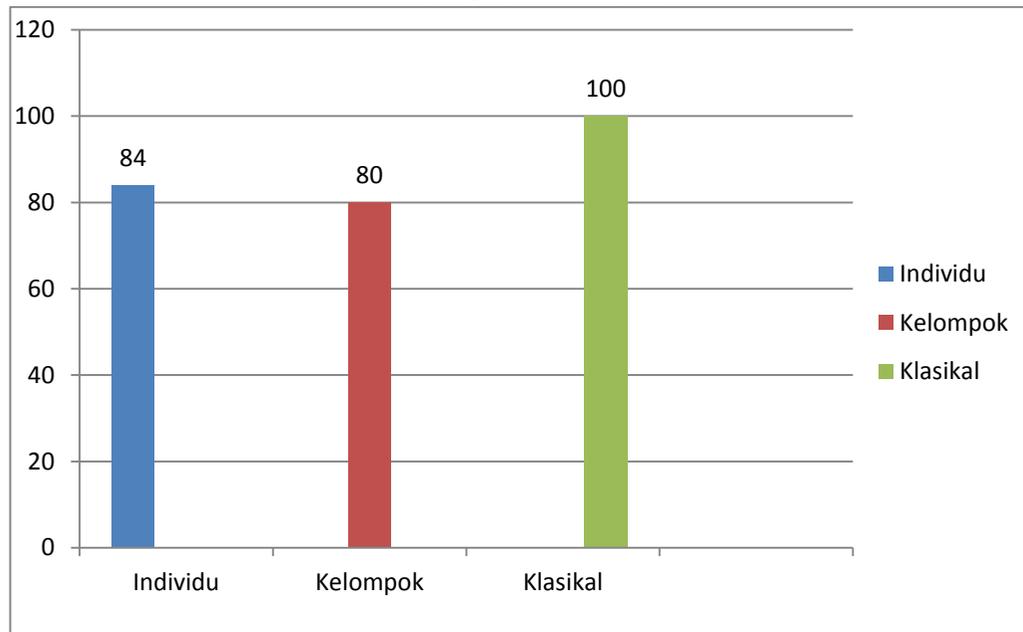
Tabel 7  
Rasio Kebutuhan Peralatan yang Digunakan  
Secara Klasikal untuk Ukuran 1 Kelas  
n : 30

No.	Nama Alat	Standar Kebutuhan	Ketersediaan	Persentase (%)	Ket.
1.	Refregerator	2	3	150	Sangat Memadai
2.	Food Processor	2	1	50	Cukup Memadai
	Rata-rata	2	2	100	Memadai

Pemakaian peralatan secara klasikal memang tidak memerlukan peralatan yang banyak karena peralatan yang dipakai secara klasikal biasanya berukuran besar sehingga keberadaannya walaupun sedikit sudah dapat memenuhi kebutuhan seluruh peserta didik. Apabila dikategorikan yang masuk persentase 50% sebanyak 1 item, 100% sebanyak 1 item dan di atas 100% sebanyak 1 item, masuk kategori cukup memadai 1 item, memadai 1 item, sangat memadai sebanyak 1 item.

Berdasarkan tabel 7 dapat diuraikan bahwa kebutuhan peralatan pada KD 1 berdasarkan pemakaian secara klasikal hampir sudah terpenuhi melihat ketercapaian ketersediaan alat yang mencapai 100%

Kondisi Peralatan SMK Sahid pada Kompetensi Dasar  
Mengolah *Stock, Soup* dan *Sauce*  
untuk Ukuran 1 Kelas



Gambar 1 : Diagram kondisi peralatan praktik KD 1

Dari diagram 1 di atas dapat diuraikan bahwa persentase ketersediaan peralatan yang digunakan secara individu sebesar 84%, masuk dalam kategori baik, kemudian yang tertinggi adalah ketersediaan peralatan yang digunakan secara kelompok mencapai 100% masuk kategori memadai, dan ketersediaan peralatan secara klasikal sebesar 80%, masuk dalam kategori memadai.

**b. Kompetensi Dasar Mengolah *Hot and Cold Appetizer* Atau *Salad* (KD 2)**

Peralatan yang dibutuhkan dalam KD 2 ini meliputi peralatan persiapan, peralatan pengolahan, dan peralatan penyajian, kemudian penggunaan masing-masing peralatan tersebut secara individu, kelompok dan, klasikal.

Tabel 8  
 Rasio Kebutuhan dan Ketersediaan Peralatan Berdasarkan Pemakaian  
 Secara Individu untuk Ukuran 1 Kelas pada KD 2.  
 n : 30

No.	Nama Alat	Standar Kebutuhan	Ketersediaan	Persentase (%)	Ket.
1.	Set Cooking Knife	30	0	0.0	Sangat kurang memadai
2.	Chopping board	30	20	66.6	Cukup memadai
3.	Wooden Spatulla	30	25	83.3	Memadai
4.	Mandoline	30	1	3.3	Sangat kurang memadai
5.	Ballon wisk	30	14	46.6	Kurang memadai
6.	Dinner Plate	30	43	143.3	Sangat memadai
7.	Dinner Fork	30	28	93.3	Memadai
8.	Dinner Knife	30	14	46.6	Kurang memadai
9.	Set Bowl	60	54	90.0	Sangat memadai
	Rata-rata	33.3	22.5	74.9	Cukup memadai

Ketersediaan peralatan yang sama sekali tidak tersedia sebanyak 1 item, di bawah 50% sebanyak 3 item, di atas 50% sebanyak 4 item, di atas 100% sebanyak 2 item. Apabila dikategorikan, masuk dalam kategori sangat kurang memadai sebanyak 2 item, cukup memadai sebanyak 1 item, memadai sebanyak 4 item dan sangat memadai sebanyak 2 item.

Dari tabel 8 dapat diuraikan bahwa kebutuhan peralatan pada KD 2 berdasarkan pemakaian secara individu masuk dalam kategori memadai.

Tabel 9  
 Rasio Kebutuhan dan Ketersediaan Kebutuhan Peralatan Secara  
 Berkelompok untuk Ukuran 1 Kelas pada KD 2.  
 n : 30

No.	Nama Alat	Standar Kebutuhan	Ketersediaan	Persentase (%)	Ket.
1.	Gas Range	10	14	140.0	Sangat memadai
2.	Saute Pans	10	15	150.0	Sangat memadai
3.	Boiling pan	20	25	125.0	Sangat memadai
4.	Frying pan	10	10	100.0	Memadai
5.	Garbage Bin	10	11	110.0	Sangat memadai
6.	Plastik Tray	10	25	250.0	Sangat memadai
7.	Weighting Scale	10	4	40.0	Kurang memadai
8.	Measuring Jug	10	15	150.0	Sangat memadai
9.	Sauce Pan	10	1	10.0	Sangat Kurang memadai
10.	Mixer	10	10	100.0	Memadai
11.	Blender	10	2	20.0	Sangat Kurang memadai
	Rata-rata	11.8	11	93.2	memadai

Persentase ketersediaan peralatan di bawah 50% sebanyak 3 item, 100% sebanyak 2 item, dan diatas 100% sebanyak 7 item.

Apabila dikategorikan, kategori sangat kurang sebanyak 2 item, kurang memadai sebanyak 1 item, memadai sebanyak 2 item, dan sangat memadai 7 item.

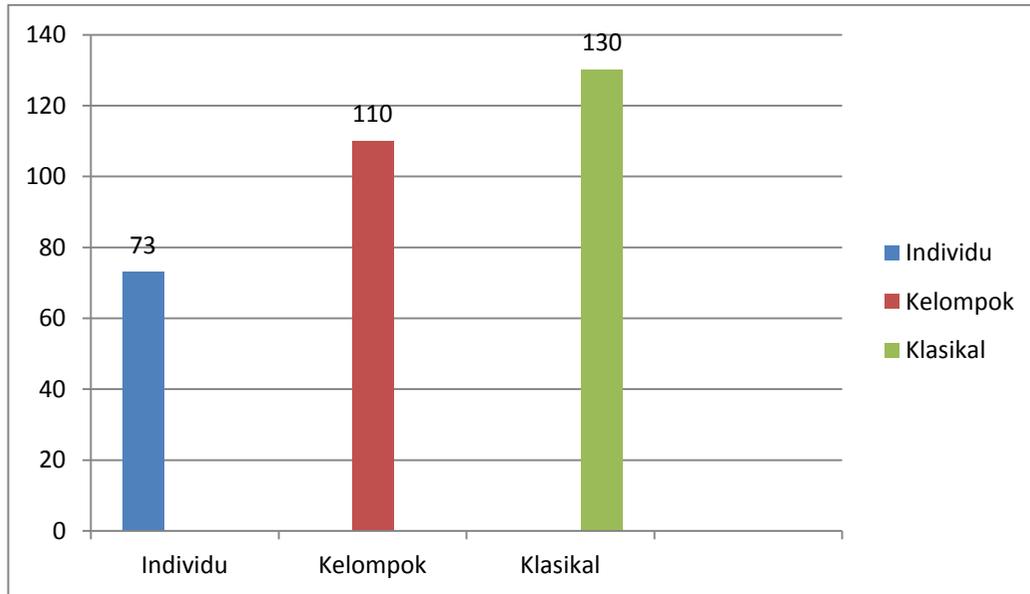
Berdasarkan tabel 9 dapat diuraikan bahwa kebutuhan peralatan pada KD 2 berdasarkan pemakaian secara berkelompok masuk dalam kategori belum memadai walaupun sudah tersedia barangnya.

Tabel 10  
Rasio Kebutuhan dan Ketersediaan Peralatan Secara  
Klasikal untuk Ukuran 1 Kelas pada KD 2  
n : 30

No.	Nama Alat	Standar Kebutuhan	Tersedia	Persentase (%)	Ket.
1.	Refregerator	2	3	150	Sangat memadai
2.	Food Processor	2	1	50	Kurang memadai
3.	Equipment Cup-board	2	4	200	Sangat memadai
	Rata-rata	2	2.6	130	Sangat memadai

Berdasarkan tabel 10 di atas dapat diuraikan bahwa kebutuhan peralatan pada KD 2 ini secara klasikal masuk dalam kategori memadai. Persentase ketersediaan peralatan pada 50% sebanyak 1 item, dan di atas 100% sebanyak 2 item, rata-rata ketersediaan sebanyak 130%. Kategori Kurang memadai sebanyak 1 item, Sangat memadai sebanyak 3 item.

Kondisi Peralatan pada Kompetensi Dasar  
Mengolah *Hot and Cold Appetizer*  
atau *Salad* untuk Ukuran 1 Kelas



Gambar 2 : Diagram kondisi peralatan untuk KD 2

Pada diagram di atas menunjukkan penggunaan peralatan secara kelompok ketersediaannya 110%, masuk dalam kategori sangat memadai, dan pemakaian secara klasikal sejumlah 130%, masuk dalam kategori memadai.

Dari diagram di atas dapat diuraikan bahwa ketersediaan peralatan praktik untuk KD 2 pada peralatan yang digunakan secara individu paling rendah yaitu 73%, namun masih masuk dalam kategori memadai.

**c. Kebutuhan Peralatan Kompetensi Dasar Mengolah *Sandwich* (KD 3)**

Kebutuhan peralatan untuk kompetensi dasar mengolah *sandwich* untuk peralatan persiapan, pengolahan dan penyajian, pemakaian peralatan secara individu, berkelompok maupun klasikal.

Tabel 11  
 Rasio Kebutuhan dan Ketersediaan Peralatan Secara  
 Individu untuk Ukuran 1 Kelas pada KD 3  
 n : 30

No.	Nama Alat	Standar Kebutuhan	Ketersediaan	Persentase (%)	Ket.
1.	Set Cooking Knife	30	0	0	Sangat Kurang Memadai
2.	Chopping board	30	20	66.6	Cukup memadai
3.	Butter Spreader	30	23	76.6	Memadai
5.	Ballon wisk	30	14	46.6	Kurang Memadai
6.	Dinner Plate	30	43	143.3	Sangat Memadai
7.	Dinner Fork	30	28	93.3	Memadai
8.	Dinner Knife	30	12	40.0	Kurang Memadai
9.	Stainless Bowl	60	54	90.0	Memadai
	Rata-rata	33.3	21.5	64.5	Cukup Memadai

Berdasarkan tabel 11 di atas dapat disimpulkan bahwa ketersediaan peralatan pada KD 3 berdasarkan pemakaian secara individu masuk kategori cukup.

Persentase ketersediaan peralatan dibawah 50% sebanyak 2 item, diatas 50% sebanyak 4 item dan diatas 100% sebanyak 2 item.

Apabila dikategorikan, masuk dalam kategori sangat kurang memadai sebanyak 1 item, kurang memadai sebanyak 2 item, memadai sebanyak 2 item, cukup memadai sebanyak 1 item dan sangat memadai sebanyak 2 item, rata-rata ketersediaan masuk kategori cukup memadai.

Tabel 12 :  
 Rasio Kebutuhan dan Ketersediaan Peralatan Secara  
 Berkelompok untuk Ukuran 1 Kelas pada KD 3.  
 n: 30

No.	Nama Alat	Standar Kebutuhan	Ketersediaan	Persentase ( % )	Ket.
1.	Gas Range	10	14	140.0	Sangat memadai
2.	Saute Pans	10	15	150.0	Sangat memadai
3.	Boiling pan	20	25	250.0	Sangat memadai
4.	Garbage Bin	10	11	110.0	Sangat memadai
5.	Plastik Tray	20	25	250.0	Sangat memadai
6.	Weighting Scale	10	4	40.0	Kurang memadai
7.	Measuring Jug	10	15	150.0	Sangat memadai
8.	Toaster	10	0	0.0	Sangat Kurang memadai
	Rata-rata	12.5	10.9	87.2	Memadai

Berdasarkan tabel 12 di atas dapat diuraikan bahwa ketersediaan peralatan pada KD 3 berdasarkan pemakaian secara berkelompok rata-rata sangat baik walaupun masih ada alat yang belum tersedia (*toaster*). Persentase ketersediaan peralatan dibawah 50% sebanyak 2 item, diatas 100% sebanyak 7 item. Apabila dikategorikan, masuk dalam kategori sangat kurang memadai sebanyak 1 item, kurang memadai sebanyak 1 item dan sangat memadai sebanyak 7 item.

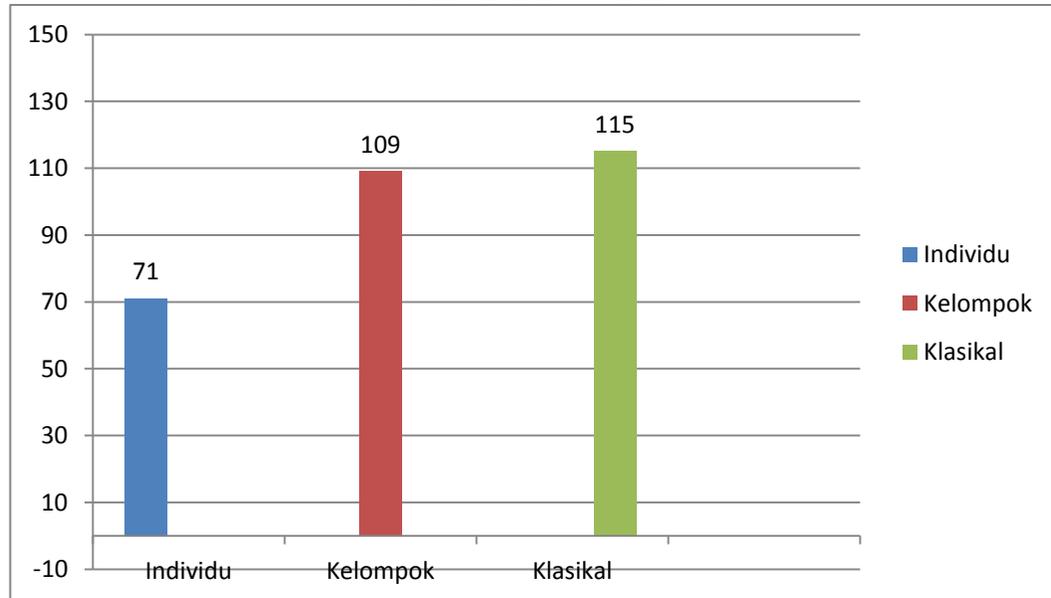
Tabel 13  
 Rasio Kebutuhan dan Ketersediaan Peralatan Secara  
 Klasikal untuk Ukuran 1 Kelas pada KD 3  
 n : 30

No.	Nama Alat	Standar Kebutuhan	Tersedia	Persentase (%)	Ket
1.	Refregerator	2	3	150.0	Sangat Memadai
2.	Bread Slicer	2	0	0.0	Sangat Kurang Memadai
3.	Equipment Cupboard	2	4	200.0	Sangat Memadai
	Rata-rata	2	2.3	115.0	Sangat Memadai

Data pada tabel 13 menunjukkan bahwa persentase ketersediaan peralatan dibawah 50% sebanyak 1 item, di atas 100% sebanyak 2 item. Kategori sangat kurang memadai sebanyak 1 item, dan sangat memadai sebanyak 2 item.

Dari tabel 13 dapat diuraikan bahwa kebutuhan peralatan pada KD 3 berdasarkan pemakaian secara klasikal sangat memadai, karena ketersediaan rata-rata 115 %.

Kondisi Peralatan pada Kompetensi Dasar Mengolah *Sandwich*  
untuk Ukuran 1 Kelas



Gambar 3 : Diagram kondisi peralatan pada KD 3

Berdasarkan diagram di atas dapat diuraikan bahwa pemakaian peralatan secara berkelompok cukup tinggi ketercapaiannya yaitu sebesar 109% dan masuk dalam kategori sangat memadai, sedangkan yang paling rendah pada pemakaian secara individu sebesar 71%, masuk dalam kategori cukup memadai, sedangkan pemakaian secara klasikal paling baik sebesar 115% masuk dalam kategori sangat memadai.

**d. Kompetensi Dasar Mengolah Hidangan Berbahan Terigu (KD4)**

Peralatan yang dibutuhkan dalam KD 4 ini meliputi peralatan persiapan, peralatan pengolahan, dan peralatan penyajian, kemudian penggunaan masing-masing peralatan tersebut secara individu, kelompok dan, klasikal.

Tabel 14 :  
Rasio Kebutuhan dan Ketersediaan  
Peralatan Secara Individu untuk Ukuran 1 Kelas pada KD 4  
n : 30

No.	Nama Alat	Standar kebutuhan	Ketersediaan	Persentase (%)	Ket.
1.	Set Cooking Knife	30	0	0.0	Sangat Kurang memadai
2.	Chopping board	30	20	66.6	Cukup memadai
3.	Measuring Jug	30	15	50.0	Kurang memadai
4.	Set Bowl	60	54	90.0	Memadai
5.	Ballon wisk	30	14	46.6	Kurang memadai
6.	Mandoline	30	1	3.3	Sangat Kurang memadai
7.	Wooden Spatulla	30	25	83.3	Memadai
8.	Dinner Plate	30	43	143.3	Sangat memadai
9.	Dinner Fork	30	28	93.3	Memadai
10.	DinnerKnife	30	12	40.0	Kurang memadai
	Rata-rata	33	19.2	58.1	Cukup memadai

Data table 14 di atas menunjukkan persentase ketersediaan peralatan di bawah 50% sebanyak 5 item, di atas 50% sebanyak 3 item dan diatas 100% sebanyak 2 item. Apabila dikategorikan, sangat kurang memadai sebanyak 2 item, cukup memadai sebanyak 1 item, memadai sebanyak 2 item dan sangat memadai sebanyak 2 item.

Berdasarkan tabel 14 dapat diuraikan bahwa kebutuhan peralatan pada KD 4 berdasarkan pemakaian secara individu rata-rata masuk dalam kategori cukup memadai dengan persentase sebesar 64.0%.

Tabel 15 :  
 Rasio Kebutuhan dan Ketersediaan  
 Peralatan Secara Berkelompok untuk Ukuran 1 Kelas pada KD 4  
 n: 30

No.	Nama Alat	Standar Kebutuhan	Ketersediaan	Persentase (%)	Ket.
1.	Gas Range	10	14	140.0	Sangat memadai
2.	Saute Pans	10	15	150.0	Sangat memadai
3.	Sauce Pan	10	7	70.0	Cukup memadai
4.	Boiling pan	20	25	125.0	Sangat memadai
5.	Garbage Bin	10	11	110.0	Sangat memadai
6.	Plastik Tray	10	25	250.0	Sangat memadai
7.	Weighting Scale	10	4	40	Kurang memadai
8.	Deep Fryer	10	1	10.0	Sangat Kurang memadai
9.	China Cook	10	1	10.0	Sangat Kurang memadai
10	Can Opener	10	1	10.0	Sangat Kurang memadai
11.	Steamer	10	10	100.0	Memadai
12.	Blender	10	2	20.0	Sangat Kurang memadai
13.	Mixer	10	11	110.0	Sangat memadai
	Rata-rata	10.7	12.9	120.0	Sangat memadai

Data tabel 15 di atas menunjukkan bahwa persentase ketersediaan peralatan di bawah 50% sebanyak 5 item, diatas 50% sebanyak 1 item, dan diatas 50% sebanyak 7 item. Apabila dikategorikan, sangat kurang memadai sebanyak 4 item, kurang memadai sebanyak 1 item, cukup memadai sebanyak 1 item, memadai sebanyak 1 item, dan sangat memadai sebanyak 5 item.

Berdasarkan tabel 15 dapat diuraikan bahwa kebutuhan peralatan pada KD 4 berdasarkan pemakaian secara berkelompok rata-rata sudah terpenuhi dengan kategori sangat memadai, hampir semua peralatan sudah tersedia walaupun jumlahnya masih belum maksimal.

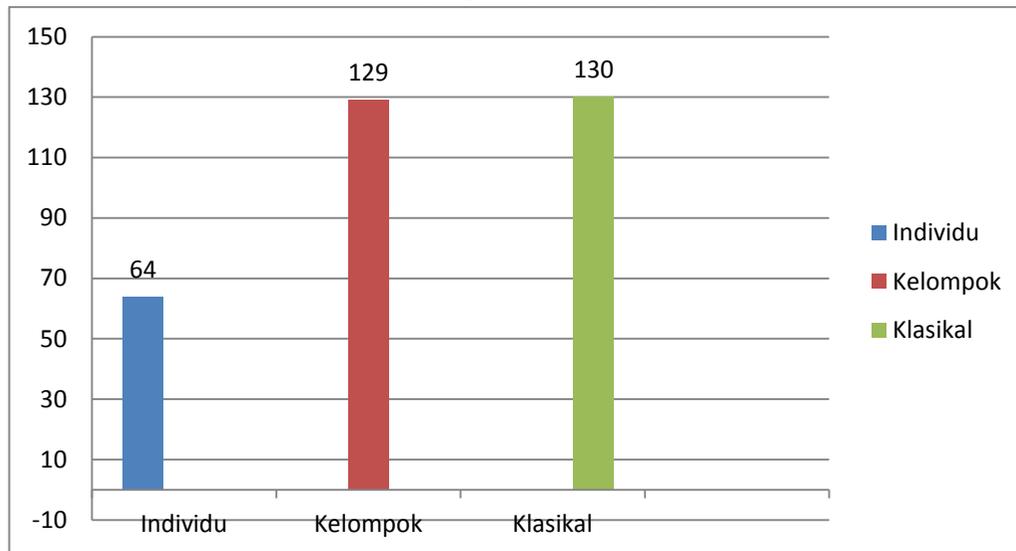
Tabel 16 :  
Rasio Kebutuhan Dn Ketersediaan  
Peralatan Secara Klasikal untuk Ukuran 1 Kelas pada KD 4  
n : 30

No.	Nama Alat	Standar kebutuhan	Ketersediaan	Persentase (%)	Ket
1.	Refregerator	2	3	150.0	Sangat memadai
2.	Food Processor	2	1	50.0	Kurang memadai
3.	Equipment Cupboard	2	4	200.0	Sangat memadai
	Rata-rata	2	2.6	130.0	Sangat memadai

Data di atas menunjukkan persentase ketersediaan 50% sebanyak 1 item, dan di atas 100% 2 item. Apabila dikategorikan, kurang memadai sebanyak 1 item, sangat memadai sebanyak 2 item.

Berdasarkan tabel 16 dapat diuraikan bahwa kebutuhan peralatan pada KD 4 berdasarkan pemakaian secara klasikal rata-rata masuk dalam kategori sangat memadai dengan persentase 130%.

**Kondisi Peralatan pada Kompetensi Dasar  
Mengolah Hidangan Berbahan Terigu  
untuk Ukuran 1 Kelas**



Gambar 4 : Diagram kondisi peralatan pada KD 4

Berdasarkan diagram di atas dapat diuraikan bahwa ketersediaan peralatan pada KD 4 berdasarkan pemakaian secara individu masuk kategori cukup memadai dengan persentase 64%, berdasarkan pemakaian secara berkelompok masuk kategori sangat memadai dengan persentase 129%, dan pemakaian secara klasikal kategori sangat memadai dengan persentase 130%.

**e. Kompetensi Dasar Mengolah Hidangan Dari Telur, Unggas, Daging dan *Seafood* (KD 5)**

Peralatan yang dibutuhkan dalam KD 5 ini meliputi peralatan persiapan, peralatan pengolahan, dan peralatan penyajian, kemudian penggunaan masing-masing peralatan tersebut secara individu, kelompok dan, klasikal.

Tabel 17 :  
Rasio Kebutuhan dan Ketersediaan  
Peralatan Secara Individu untuk Ukuran 1 Kelas pada KD 5  
n : 30

No.	Nama Alat	Standar Kebutuhan	Ketersediaan	Persentase (%)	Ket.
1.	Set Cooking Knife	30	0	0.0	Sangat Kurang
2.	Chopping board	30	20	66.6	Cukup Memadai
3.	Set Bowl (mixing)	30	54	180.0	Sangat Memadai
4.	Measuring Jug	30	15	50.0	Kurang Memadai
5.	Ballon wisk	30	14	46.6	Kurang Memadai
6.	Mandoline	30	1	3.3	Sangat Kurang Memadai
7.	Stainless bowl	60	54	90.0	Memadai
8.	Mincer	30	0	0.0	Sangat Kurang Memadai
9.	Dinner Plate	30	43	143.0	Sangat Memadai
10.	Dinner Fork	30	28	93.3	Memadai
11.	Dinner Knife	30	12	40.0	Kurang Memadai
	Rata-rata	32.7	17	51.9	Cukup Memadai

Dari tabel 17 di atas dapat diuraikan kebutuhan peralatan pada KD 5 berdasarkan pemakaian secara individu ketersediaannya masuk kategori cukup memadai, ada peralatan yang belum tersedia (*set cooking knife*), untuk *dinner plate* ketersediaannya berlebih.

Persentase ketersediaan dibawah 50% sebanyak 5 item, di atas 50% sebanyak 2 item, di atas 100% sebanyak 3 item. Apabila dikategorikan sangat kurang memadai 3 item, kurang memadai sebanyak 3 item, cukup memadai sebanyak 1 item, memadai sebanyak 2 item dan sangat memadai sebanyak 3 item.

Tabel 18  
 Rasio Kebutuhan dan Ketersediaan  
 Peralatan Secara Berkelompok untuk Ukuran 1 Kelas pada KD 5  
 n : 30

No.	Nama Alat	Standar Kebutuhan	Ketersediaan	Persentase (%)	Ket.
1.	Gas Range	10	14	140.0	Sangat Memadai
2.	Saute Pans	10	15	150.0	Sangat Memadai
3.	Boiling pan	20	25	125.0	Sangat Memadai
4.	Garbage Bin	10	11	110.0	Sangat Memadai
5.	Plastik Tray	20	25	125.0	Sangat Memadai
6.	Weighting Scale	10	4	40.0	Kurang Memadai
7.	Measuring Jug	10	15	150.0	Sangat Memadai
8	Deep Fryer	10	1	10.0	Kurang Memadai
	Rata-rata	12.5	11	88.0	Memadai

Data pada table 18 di atas menunjukkan bahwa persentase dibawah 50% sebanyak 2 item, di atas 100% sebanyak 6 item, rata-rata ketersediaan sebesar 110%. Apabila dikategorikan, masuk kategori kurang memadai sebanyak 2 item, dan sangat memadai sebanyak 6 item.

Berdasarkan tabel 18 pemakaian secara kelompok ketersediaan peralatan pada KD 5 rata-rata sudah memadai, tetapi tidak semua alat tersedia sesuai dengan kebutuhan. Ada beberapa alat yang berlebih tetapi ada 2 jenis alat yang masih kurang dibandingkan dengan kebutuhannya

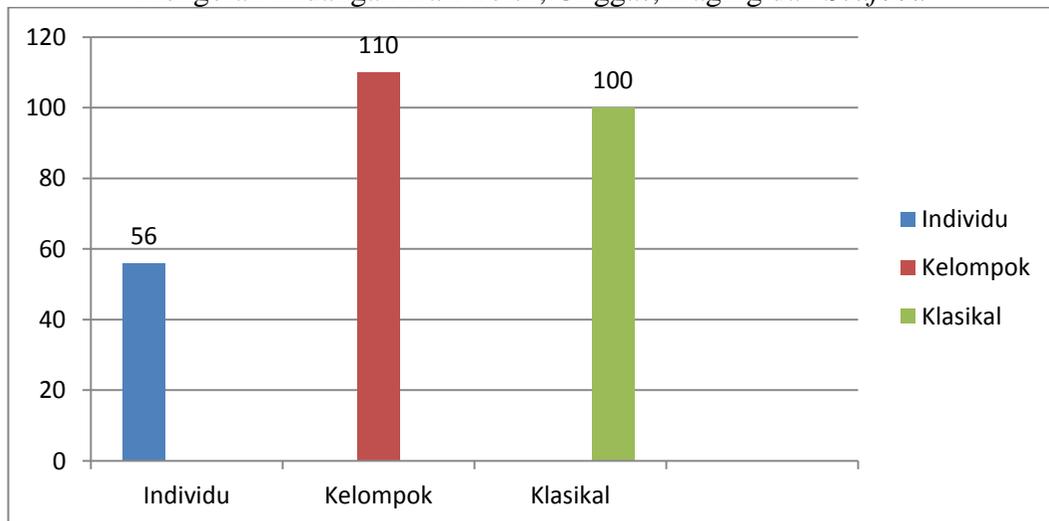
Tabel 19 :  
Rasio Kebutuhan dan Ketersediaan  
Peralatan Secara Klasikal untuk Ukuran 1 Kelas pada KD 5  
n : 30

No.	Nama Alat	Standar Kebutuhan	Ketersediaan	Persentase (%)	Ket.
1.	Refregerator	2	3	150.0	Sangat Memadai
2.	Equipment Cupboard	2	1	50.0	Kurang Memadai
	Rata-rata	2	2	100.0	Memadai

Data pada tabel 19 menunjukkan bahwa persentase ketersediaan 50% sebanyak 1 item, di atas 100% sebanyak 1 item. Apabila dikategorikan masuk kategori kurang memadai 1 item dan sangat memadai sebanyak 1 item.

Berdasarkan tabel 19 dapat diuraikan bahwa ketersediaan peralatan pada KD 5 untuk pemakaian secara berkelompok rata-rata sudah memadai dengan persentase sebesar 100%.

Kondisi Peralatan pada Kompetensi Dasar  
Mengolah Hidangan Dari Telur, Unggas, Daging dan *Seafood*



Gambar 5 : Diagram kondisi penggunaan peralatan pada KD 5

Berdasarkan diagram di atas dapat diuraikan bahwa kondisi peralatan berdasarkan pemakaian secara kelompok ketersediaannya paling tinggi sebesar 110% dengan kategori sangat memadai, kemudian untuk pemakaian secara individu ketersediaannya rendah atau kategori kurang memadai, dengan persentase sebesar 56%. Sedangkan pemakaian secara klasikal cukup tinggi yaitu 100% dengan kategori memadai.

**f. Kompetensi Dasar Membuat Adonan Beragi/Donat (KD 6)**

Peralatan yang dibutuhkan dalam KD 6 ini meliputi peralatan persiapan, peralatan pengolahan, dan peralatan penyajian, kemudian penggunaan masing-masing peralatan tersebut secara individu, kelompok dan, klasikal.

Tabel 20:  
Rasio Kebutuhan dan Ketersediaan  
Peralatan Secara Individu untuk Ukuran 1 kelas pada KD 6  
n : 30

No.	Nama Alat	Standar kebutuhan	Ketersediaan	Persentase (%)	Ket.
1.	Chopping board	30	20	66.6	Cukup Memadai
2.	Measuring Jug	30	15	50.0	Kurang Memadai
3.	Stainless Bowl	60	54	90.0	Memadai
4.	Rolling Pin	30	6	20.0	Sangat Kurang Memadai
5.	Dessert Plate	30	21	70.0	Cukup Memadai
6.	Dessert fork	30	28	93.3	Memadai
	Rata-rata	35	24	68.5	Memadai

Berdasarkan tabel 20 di atas dapat disimpulkan bahwa pemakaian peralatan pada KD 6 secara individu rata-rata memadai dengan persentase 80.0%. Persentase ketersediaan 50% sebanyak 2 item, di atas 50% sebanyak 4 item, dan di atas 100% sebanyak 1 item. Apabila dikategorikan sangat kurang memadai sebanyak 1 item, kurang memadai 1 item, cukup memadai 2 item, memadai 1 item dan sangat memadai 1 item.

Tabel 21 :  
Rasio Kebutuhan dan Ketersediaan  
Peralatan Secara Berkelompok untuk Ukuran 1 Kelas pada KD 6  
n : 30

No.	Nama Alat	Standar Kebutuhan	Ketersediaan	Persentase (%)	Ket.
1.	Gas Range	10	14	140.0	Sangat memadai
2.	Garbage Bin	10	11	110.0	Sangat memadai
3.	Plastik Tray	20	25	125.0	Sangat memadai
4.	Weighting Scale	10	4	40.0	Kurang memadai
5.	Measuring Jug	10	15	150.0	Sangat memadai
6.	Deep Fryer	10	1	10.0	Sangat Kurang memadai
7.	Frying pan	10	10	100.0	Memadai
	Rata-rata	12.8	11.4	89.0	Sangat memadai

Data pada tabel 21 menunjukkan bahwa peralatan yang masuk persentase di bawah 50% sebanyak 2 item, 100% sebanyak 1 item dan di atas 100% sebanyak 4 item. Apabila dikategorikan sangat kurang memadai 1 item, kurang memadai 1 item, memadai 1 item dan sangat memadai 4 item.

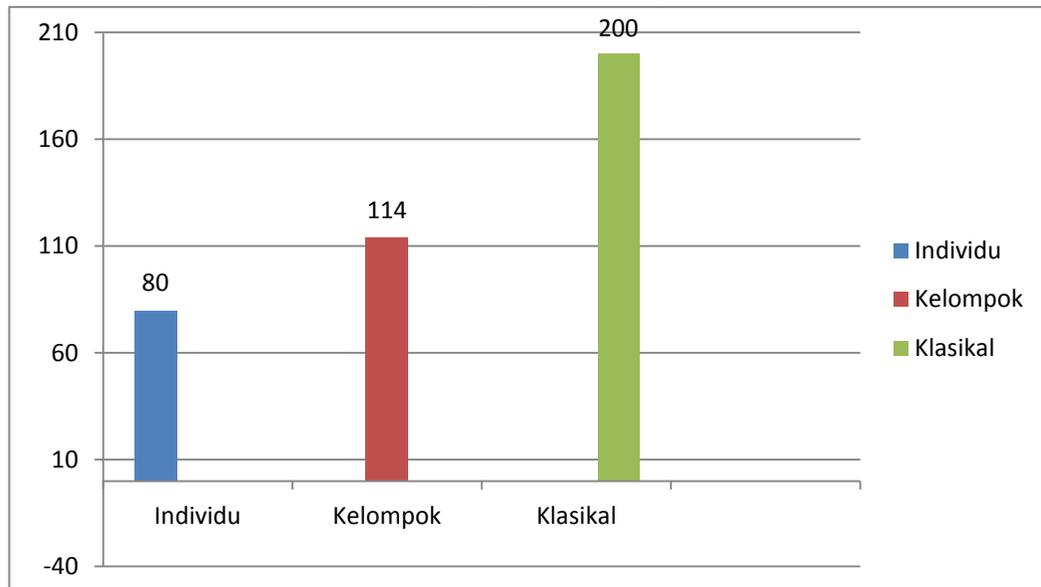
Berdasarkan tabel 21 dapat diuraikankan bahwa pemakaian peralatan pada KD 6 secara berkelompok sudah hampir semuanya terpenuhi dengan persentase sebesar 114% kategori sangat memadai.

Tabel 22 :  
Rasio Kebutuhan dan Ketersediaan  
Peralatan Secara Klasikal untuk Ukuran 1 Kelas pada KD 6  
n : 30

No.	Nama Alat	Standar Kebutuhan	Ketersediaan	Persentase (%)	Ket
1.	Equipment Cup-board	2	4	200.0	Sangat memadai
	Rata-rata	2	4	200.0	Sangat memadai

Berdasarkan tabel 22 dapat diuraikan di atas bahwa kebutuhan peralatan pada KD 6 pada mulok pembuatan donat berdasarkan pemakaian peralatan secara klasikal hampir sudah terpenuhi secara maksimal dengan persentase 200% kategori sangat memadai. Persentase rata-rata 200% dengan kategori sangat memadai.

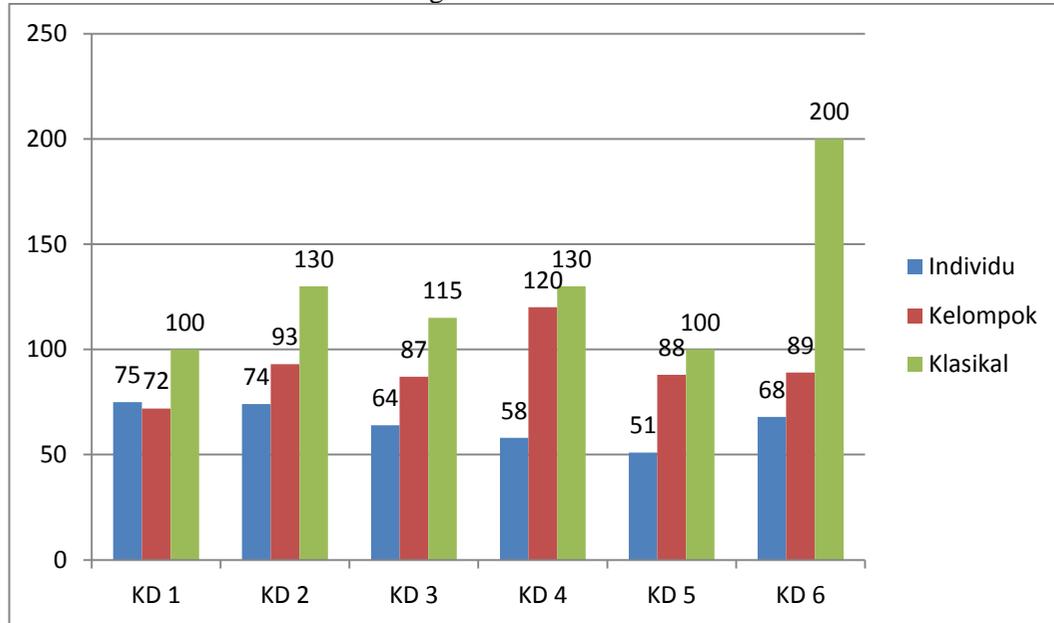
Kondisi Peralatan Pada Kompetensi Dasar  
Membuat Adonan Beragi/Donat  
untuk Ukuran 1 Kelas



Gambar 6 : Diagram kondisi peralatan pada KD Mulok

Berdasarkan diagram di atas dapat diuraikan bahwa ketersediaan peralatan pada KD 6 Mulok pada pemakaian peralatan secara individu paling rendah yaitu sebesar 80% dan masuk kategori memadai, sedangkan untuk pemakaian secara kelompok dan klasikal masuk kategori sangat memadai karena ketersediaannya diatas 100 %.

Kondisi Peralatan pada Standar Kompetensi Pengolahan Makanan Kontinental

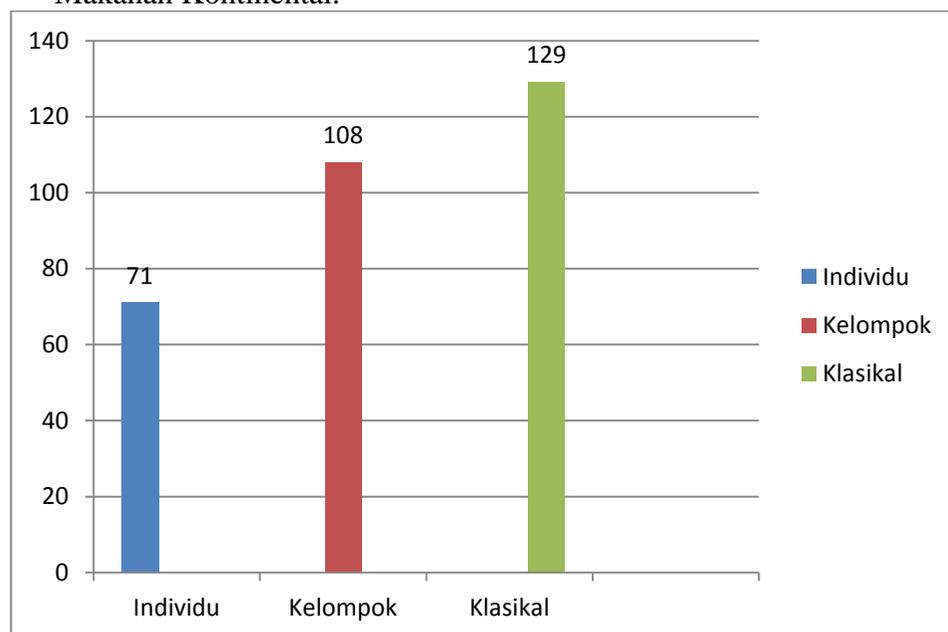


Gambar 7 : Diagram kondisi peralatan pada Standar kompetensi pengolahan makanan kontinental

Pada diagram di atas dapat diuraikan bahwa ketersediaan peralatan pada pemakaian secara individu rata-rata masih rendah sekitar 51 – 75%, kemudian rata-rata ketersediaan untuk pemakaian secara kelompok kategori memadai dan sangat memadai sekitar 72- 120%, dan yang paling tinggi adalah ketersediaan pemakaian secara klasikal yaitu 100-200% dengan kategori sangat memadai. Pemakaian peralatan secara individu diasumsikan satu peralatan untuk satu peserta didik jadi kebutuhannya cukup tinggi. Sedangkan pemakaian peralatan secara berkelompok cukup tinggi karena pada pemakaian secara berkelompok rata-rata satu peralatan untuk 3 orang sedangkan pemakaian secara klasikal paling tinggi dibandingkan dengan

yang lain, karena asumsinya pemakaian peralatan secara klasikal satu peralatan bisa untuk 15 orang sedangkan dengan jumlah siswa 30 orang berarti hanya butuh 2 peralatan saja pada masing masing jenis alat pada setiap KD.

1. Rata-rata Ketersediaan Peralatan Pada Standar Kompetensi Mengolah Makanan Kontinental.



Gambar 8.

Berdasarkan diagram 8 di atas menunjukkan bahwa rata-rata pemakaian peralatan pada standart kompetensi mengolah makanan continental ketersediaan peralatan pada pemakaian secara individu diketahui sebesar 71.0%, secara kelompok 108.0%, dan secara klasikal sebesar 129.0%.

Data di atas menerangkan bahwa ketersediaan peralatan secara individu masuk dalam kelompok cukup memadai, secara kelompok sangat memadai dan secara klasikal masuk kelompok sangat memadai.

Jadi peralatan yang kurang pada standart kompetensi mengolah makanan kontinental paling rendah, hal ini perlu tindak lanjut dari pihak sekolah.

2. Kebutuhan Peralatan untuk Pemakaian Secara Individu Berdasarkan Standar Kompetensi

Tabel 23  
Kebutuhan Peralatan secara Individu

	Persentase(%)	Keterangan
KD 1	75.6	Cukup Memadai
KD 2	74.9	Cukup Memadai
KD 3	64.5	Cukup Memadai
KD 4	58.1	Cukup Memadai
KD 5	51.9	Cukup Memadai
KD 6	68.5	Cukup Memadai
Jumlah Rerata	393.5 65.5	Cukup Memadai

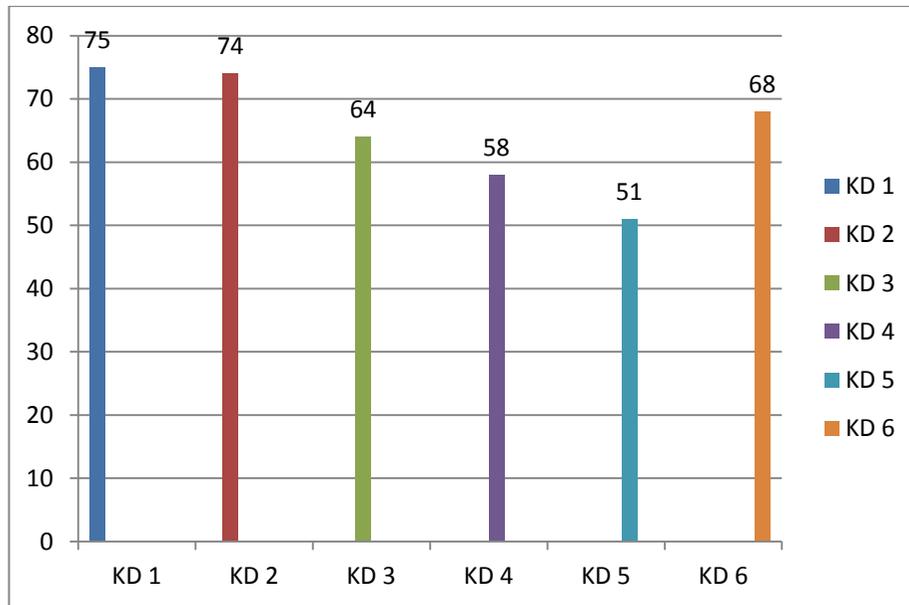
Tabel 24  
Kebutuhan Peralatan secara Kelompok

	Persentase(%)	Keterangan
KD 1	72.7	Cukup Memadai
KD 2	93.2	Memadai
KD 3	87.2	Memadai
KD 4	120.0	Sangat Memadai
KD 5	88.0	Memadai
KD 6	89.0	Memadai
Jumlah Rerata	550.1 91.6	Memadai

Tabel 25  
Kebutuhan Peralatan secara Klasikal

	Persentase(%)	Keterangan
KD I	100.0	Memadai
KD II	130.0	Sangat Memadai
KD III	115.0	Sangat Memadai
KD IV	130.0	Sangat Memadai
KD V	100.0	Memadai
KD VI	200.0	Sangat Memadai
Jumlah Rerata	775.0	Sangat Memadai
	129.0	

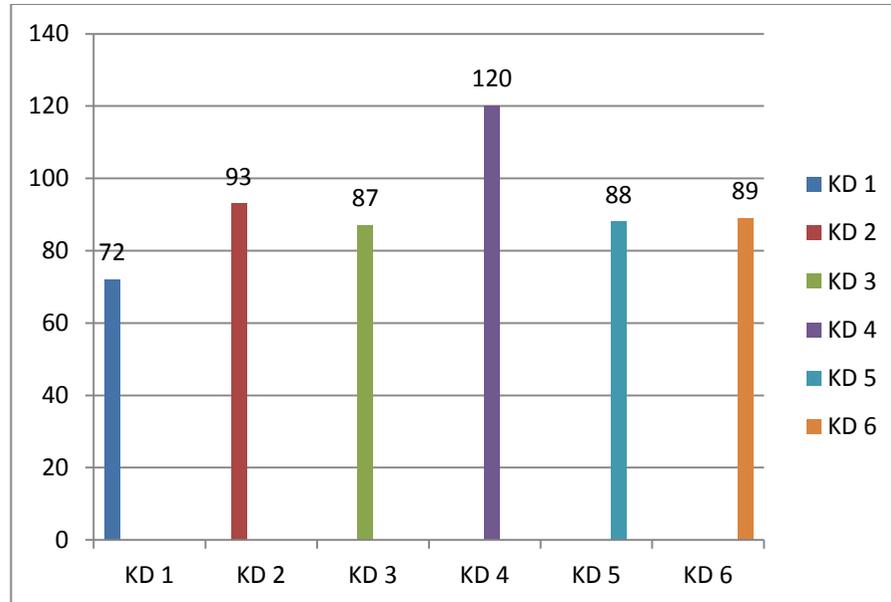
Rata-rata Peralatan yang Dipakai Secara Individu



Gambar 9.

Berdasarkan diagram pada gambar 9 terlihat rata-rata peralatan yang paling tinggi ketersediannya adalah pada KD1 yaitu 75% , kemudian yang paling rendah ketersediannya adalah pada KD 5 yaitu 51%.

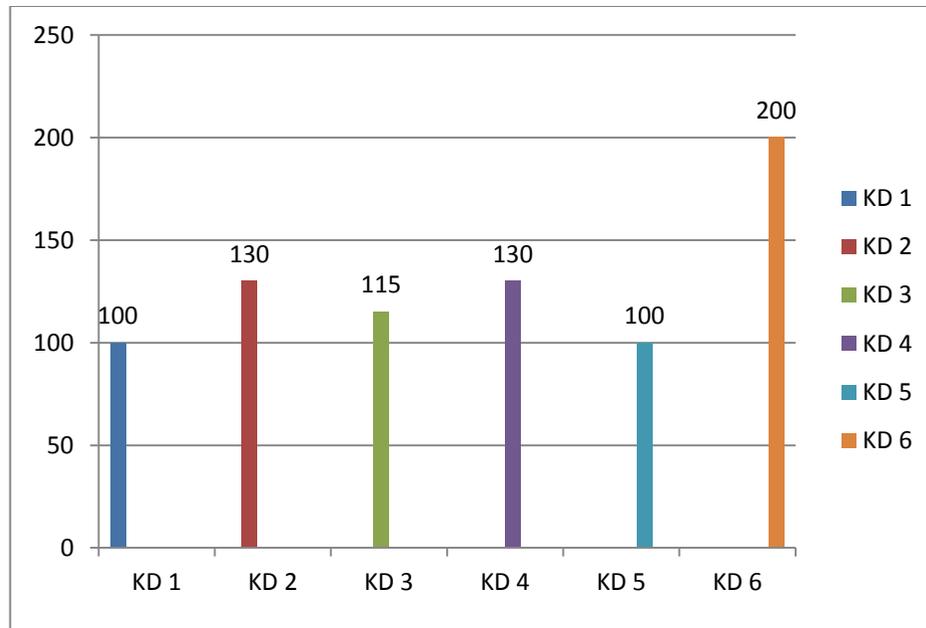
### Rata-rata Ketersediaan Peralatan yang Dipakai Secara Kelompok



Gambar 10.

Diagram pada gambar 10 menerangkan bahwa ketersediaan peralatan yang paling tinggi adalah pada KD 4 dengan rata-rata 120%, sedangkan yang paling rendah adalah ketersediaan peralatan praktik pada KD 1 yaitu 72%.

### Rata-rata Peralatan yang Dipakai Secara Klasikal



Gambar 11.

Diagram pada gambar 11 menunjukkan bahwa ketersediaan peralatan yang dipakai secara klasikal yang paling rendah adalah pada KD 1 dan KD 5 yaitu 100% dan paling tinggi adalah pada KD 6 yaitu 200%.

## 1. Pembahasan

Berdasarkan hasil penelitian diketahui bahwa peralatan yang dimiliki oleh Jurusan Jasa Boga SMK Sahid Surakarta ketersediaan peralatan pada pemakaian secara individu rata-rata sekitar 65,5%, kategori cukup memadai kemudian rata-rata ketersediaan untuk pemakaian secara kelompok kategori memadai sekitar 91,6%, dan yang paling tinggi adalah ketersediaan pemakaian secara klasikal yaitu 129,0% dengan kategori sangat memadai. Pemakaian peralatan secara individu diasumsikan satu peralatan untuk satu peserta didik jadi kebutuhannya cukup tinggi. Sedangkan pemakaian peralatan secara berkelompok cukup tinggi karena pada pemakaian secara berkelompok rata-rata satu peralatan untuk 3 orang sedangkan pemakaian secara klasikal paling tinggi dibandingkan dengan yang lain, karena asumsinya pemakaian peralatan secara klasikal satu peralatan bisa untuk 15 orang sedangkan dengan jumlah siswa 30 orang berarti hanya butuh 2 peralatan saja pada masing masing jenis alat pada setiap KD.

Pada KD 1 (Mengolah *Soup*, *Stock* dan *Sauce*) pemakaian peralatan secara individu rata-rata sudah memadai persentase sebesar 75%, pemakaian secara berkelompok juga sudah memadai persentase rata-rata sebesar 72%, pemakaian klasikal sudah memadai persentase rata-rata sebesar 100%. Rata-rata ketersediaan peralatan yang kurang dari 100% pada pemakaian individu dan kelompok menunjukkan bahwa jumlah peralatan masih kategori cukup memadai yang artinya seharusnya masih bisa diupayakan lagi agar bisa

mencapai tingkatan 100% seperti pada peralatan yang dipakai secara klasikal agar kegiatan pembelajaran bisa berjalan lancar dan tepat waktu.

Pada KD 2 (Mengolah *Hot and Cold Appetizer* atau *Salad*) pemakaian peralatan secara individu kategori cukup memadai dengan persentase sebesar 74%, pemakaian secara kelompok kategori sangat memadai dengan persentase 93%, dan pemakaian secara klasikal kategori juga sangat memadai dengan persentase 130%. Pada KD 3 pada pemakaian peralatan secara individu seharusnya lebih diupayakan untuk dipenuhi karena pemakaian peralatan secara individu cukup berpotensi untuk menentukan kompetensi peserta didik.

Pada KD 3 (Mengolah *Sandwich*) pemakaian peralatan secara individu masuk kategori cukup memadai dengan persentase sebesar 64%, pemakaian secara berkelompok kategori sangat memadai dengan persentase 87%, pemakaian klasikal kategori sangat memadai dengan persentase 115%. Kompetensi dasar mengolah *sandwich* membutuhkan peralatan yang dipakai secara individu yang paling tidak memadai, apabila jumlah di atas tidak ditingkatkan dikhawatirkan kegiatan pembelajaran bisa terhambat karena harus saling menunggu untuk memakai peralatan yang jumlahnya terbatas.

Pada KD 4 (Mengolah Hidangan Berbahan Terigu) pemakaian peralatan secara individu masuk kategori cukup memadai dengan persentase 58%, pemakaian secara kelompok masuk kategori sangat memadai dengan persentase 120%, pemakaian secara klasikal masuk kategori sangat memadai

dengan persentase 130%. Pada ketersediaan peralatan yang dipakai secara individu masih kategori cukup tetapi tidak boleh dibiarkan terlalu lama karena jumlahnya yang termasuk rendah, karena akan menyebabkan tidak lancarnya kegiatan pembelajaran praktik.

Pada KD 5 (Mengolah Hidangan dari Telur, Unggas, Daging dan *Seafood*, pemakaian peralatan secara individu masuk kategori cukup memadai dengan persentase sebesar 51%, pemakaian secara kelompok kategori sangat memadai dengan persentase sebesar 88% dan persentase pemakaian secara klasikal sebesar 100% dengan kategori memadai. Pada KD 5 pada pemakaian peralatan secara individu seharusnya lebih diupayakan untuk dipenuhi karena pemakaian peralatan secara individu cukup berpotensi untuk menentukan kompetensi peserta didik.

Pada KD Mulok (Membuat Adonan Beragi/Donat), pemakaian peralatan secara individu masuk kategori memadai dengan persentase sebesar 68%, pemakaian peralatan secara kelompok masuk kategori sangat memadai dengan persentase sebesar 89% dan pemakaian secara klasikal masuk kategori sangat memadai dengan persentase 200%. Peralatan yang jumlah ketersediaanya mencapai 200% disini bukan berarti peralatannya banyak tetapi memang peralatannya sifatnya besar (*equipment*) dan kebutuhan secara klasikal yang hanya membutuhkan 1 alat setiap 15 anak menyebabkan angka pada pemakaian peralatan secara klasikal selalu besar, artinya misalnya ditambah lagi pasti juga akan memperlancar kegiatan pembelajaran praktik.

Tingkat kerusakan peralatan sering terjadi karena penggunaan secara terus menerus setiap hari yang akhirnya dapat mengganggu proses belajar mengajar.

Sarana dan prasarana yang lengkap serta memenuhi standar kompetensi dunia industri merupakan salah satu kebutuhan utama bagi sekolah kejuruan. Hal ini karena sarana dan prasarana yang lengkap dan sesuai standar kompetensi akan membantu siswa dalam upaya peningkatan ketrampilan dan keahlian sesuai dengan bidang atau jurusannya masing-masing. Selain itu, adanya peralatan yang lengkap dan sesuai standar kompetensi yang diharapkan dunia usaha/dunia industri (replikasi dunia industri), akan mendorong siswa maupun lulusan sekolah kejuruan lebih mudah menguasai dan mengoperasikan peralatan-peralatan tersebut ketika benar-benar masuk dalam dunia industri yang sesungguhnya.

Peralatan praktik yang memadai sangat menentukan keberhasilan suatu standar kompetensi karena peralatan yang lengkap dan terstandar didukung dengan guru yang kompeten yang dapat mentransfer *skill* pada peserta didik, akan dapat menghasilkan produk atau hasil akhir sesuai dengan yang diharapkan.

Jadi kebutuhan akan peralatan baik yang sifatnya besar (*equipment*) maupun yang kecil (*utensil*) sangat penting keberadaannya pada pembelajaran praktik karena sangat mustahil menghasilkan produk yang presisi jika peralatan yang dimiliki tidak memadai. Keberadaan peralatan

praktik yang terstandar pada suatu jurusan tidak dapat ditawar-tawar lagi karena kaitannya dengan kompetensi peserta didik dan kualitas lulusan pada akhirnya.

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **A. Simpulan**

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan yang telah diuraikan sebelumnya, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Gambaran peralatan praktik mengolah makanan kontinental yang dimiliki oleh Jurusan Usaha Jasa Boga SMK Sahid Surakarta berdasarkan menunjukkan bahwa jenis peralatan untuk persiapan memasak ditemukan sebanyak 19 macam, dengan spesifikasi bahan sebagian besar dari stainless steel, plastik, kayu, kaca dan aluminium. Jumlah keseluruhan peralatan sebanyak 105 buah. Peralatan pengolahan, dilihat dari aspek pemakaiannya ada 7 jenis yang pemakaiannya secara berkelompok, 2 jenis pemakaian secara individu. 4 jenis peralatan terbuat dari aluminium, dilihat dari jenis bahan ada 4 jenis dari *stainless steel*, 1 jenis dari bahan besi dengan lapisan anti lengket dan 1 jenis dari kayu. Jumlah keseluruhan peralatan sebanyak 105 buah. peralatan penyajian sejumlah 19 jenis, pemakaian secara Individu sebanyak 14 jenis, pemakaian secara kelompok sebanyak 5 jenis. Dilihat dari jenis bahan peralatan yang berasal dari bahan *Chinawares* sebanyak 6 jenis, dari *Stainless Stell* sebanyak 7 jenis dan yang berasal dari *glasswares* sebanyak 1 jenis, dari kayu sebanyak 2 jenis dan dari linen sebanyak 3 jenis.
2. Tingkat ketersediaan peralatan praktik mengolah makanan kontinental

- b. Ketersediaan peralatan praktik mengolah makanan Kontinental berdasarkan kompetensi dasar pada pemakaian secara individu rata-rata sekitar 65,5% dan masuk kategori cukup memadai.
- b. Ketersediaan peralatan praktik mengolah makanan kontinental berdasarkan kompetensi dasar pada pemakaian secara kelompok rata-rata kategori memadai sekitar 91,6%,
- c. Ketersediaan peralatan praktik mengolah makanan kontinental berdasarkan kompetensi dasar pada pemakaian secara klasikal rata-rata 129,0% dengan kategori sangat memadai.

**d. Saran**

Berdasarkan kesimpulan di atas maka saran yang diajukan dalam penelitian ini adalah:

- a. Sekolah perlu memperhatikan bahwa ketersediaan peralatan pengolahan makanan kontinental terutama untuk pemakaian secara individu masih rendah dan kurang.
- b. Sekolah perlu menambah jumlah peralatan praktik mengolah makanan kontinental terutama peralatan yang dipakai secara individu.
- c. Sekolah perlu mengadakan pengecekan secara berkala terhadap seluruh peralatan praktik, agar apabila ada kerusakan bisa segera diperbaiki atau digantikan dengan yang baru agar proses pembelajaran praktik bisa selalu berjalan dengan lancar.

d. Pada pemakaian peralatan secara Individu yang ketersediaannya masih rendah, perlu diupayakan agar kekurangan tersebut dapat dipenuhi oleh pihak sekolah, karena apabila dibiarkan secara terus menerus hal ini akan menyebabkan berbagai hambatan pembelajaran misalnya seperti waktu pembelajaran yang menjadi semakin panjang karena terjadi saling menunggu antar peserta didik untuk pemakaian satu jenis peralatan sehingga pembelajaran kompetensi dasar yang lain juga akan terhambat. Selain itu apabila dibiarkan secara terus menerus dikhawatirkan juga akan menyebabkan penurunan kualitas produk peserta didik dan lama kelamaan menyebabkan penurunan kualitas lulusan pada akhirnya yang tentu saja sangat tidak diharapkan.

**e. Keterbatasan Penelitian**

1. Penelitian ini dibatasi untuk asumsi perhitungan 1 kelas dengan jumlah peserta didik sebanyak 30 orang. Untuk jumlah kelas yang lebih dari 1 dalam satu sekolah memerlukan perhitungan tersendiri yang tidak dibahas pada penelitian ini.
2. Pada penelitian ini jenis peralatan tidak dipilah-pilahkan menurut besar kecilnya alat,. Perhitungan dan pengklasifikasian peralatan berdasarkan besar kecilnya memerlukan penelitian lebih lanjut yang lebih rinci.
3. Pada penelitian ini peralatan yang sifatnya elektrik dan manual tidak diklasifikasikan menurut jenisnya.
4. Peralatan tidak dibedakan berdasarkan mahal murahnya harga peralatan.

## DAFTAR PUSTAKA

- Arikunto, S. 2006. *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktik*. Jakarta: Rineka Cipta.
- Depdiknas. 2008. *Kurikulum Tingkat Satuan Pendidikan (KTSP)*. Jakarta: Direktorat Tenaga Kependidikan Direktorat Jenderal Peningkatan Mutu Pendidik dan Tenaga Kependidikan Departemen Pendidikan Nasional.
- Elliot, J. 1983. *The Organization of Productive Work In Secondary Technical and Vocational Education The United Kingdom*. London: Unesco.
- Ekawati,P., Komariah,, K, Purwanti, S.2008. *Restoran*. Jakarta : Direktorat pengembangan sekolah menengah kejuruan Depdiknas
- Evans, R. N. & Edwin, L. H. 1978. *Foundation of Vocational Education*. Columbus, Ohio: Charles E. Merrill Publishing Company.
- Finch, C.R. & Crunkilton, J.R. 1984. *Curriculum Development in Vocational and Technical Education: Planning, Content, and Implementation*. Boston: Allyn and Bacon, Inc.
- National Council for Research into Vocational Education. 1981. *Towards a Theory of Vocational Educational*. Columbus, Ohio: NCRVE Publication.
- Permediknas Nomor 40 Tahun 2008 tentang Standar Sarana dan Prasarana Sekolah Menengah Kejuruan / Madrasah Aliyah Kejuruan (SMK/MAK).
- Samani, M. 1992. *Keefektifan Program Pendidikan STM: Studi Penelitian Pelacakan terhadap Lulusan STM Rumpun Mesin Tenaga dan Teknologi Pengerjaan Logam di Kotamadya Surabaya tahun 1986 dan 1987*. Disertasi Doktor IKIP Jakarta.
- Semiawan, C.R. 1991. *Pengembangan Kirikulum untuk SMKTA Menyongsong Era Tinggal Landas*. Makalah pada Seminar Pengembangan Kurikulum SMK. Juni 1991. Jakarta: Balitbang Dikbud.
- Singarimbun, M. 1989. *Metodologi Penelitian Survai*. Jakarta: LP3S.
- Slamet. 1990. *Pondasi Pendidikan Kejuruan*. Lembaran Perkuliahan. Yogyakarta: Pascasarjana IKIP Yogyakarta.

- Suardiman, S.P. 1984. *Psikologi Pendidikan*. Yogyakarta: FIP-IKIP.
- Sukamto. 1988. *Perencanaan dan Pengembangan Kurikulum Pendidikan Teknologi dan Kejuruan*. Jakarta: Departemen Pendidikan dan kebudayaan Direktorat Jenderal Pendidikan Tinggi Proyek Pengembangan Lembaga Pendidikan Tenaga Kependidikan.
- Sunyoto. 2007. Perluasan Sekolah Menengah Kejuruan dan Implikasinya terhadap Kebutuhan Guru. *Lemma Ilmu Kependidikan*. Jilid 36. No. 2. Desember.
- Tilaar, H.A.R. 1991. *Sistem Pendidikan Yang Modern Bagi Pembangunan Masyarakat Industri Modern Berdasarkan Pancasila*. Makalah pada KIPNAS V September 1991, Jakarta.
- Thorogood, R. 1982. *Current Themes in Vocational Education and Training Policies*, Part I. Industrial and Commercial Training 9, pp. 328-331.
- Wenrich, R.C. & Wenrich, W.J. 1974. *Leadership in Administration of Vocational Education*. Columbus, Ohio: Charles E. Merrill Publishing Co.
- Zulbakir & Fazil. 1988. *Program Pendidikan Menengah Teknologi dan Perkembangan IPTEK di Indonesia*. Makalah disampaikan pada Konvensi Nasional Pendidikan Juli 1988, Bandung.
- Departemen Pendidikan Nasional,  
Direktorat Jenderal Manajemen Pendidikan Dasar dan Menengah, Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan. 2008. *Kurikulum Tingkat Satuan Pendidikan*. Jakarta.
- Ratna Nyoman Kutha. 2010. *Metodologi Penelitian Budaya dan Ilmu sosial Pada Umumnya*. Yogyakarta. Pustaka Pelajar
- Maleong, Lexy J. 2001. *Metodologi Penelitian Kualitatif*. Cetakan ke XIV. Bandung. PT Remaja Rosda Karya.
- Pohan, Rusdian. 2007. *Metodologi Penelitian Pendidikan*. Yogyakarta. Lanarka dan Ar Rijal Institute.

# LAMPIRAN

# LAMPIRAN

## LAMPIRAN 09

	Sub Kompetensi	Resep	Peralatan yang Dibutuhkan
RPP 1 (KD 1)	Mengolah <i>Stock, Soup</i> dan <i>Sauce</i>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. <i>White Stock</i></li><li>2. <i>Consomme Julienne</i></li><li>3. <i>Brown Sauce</i></li></ol>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Gas Range</li><li>• Stock Pot</li><li>• Ladle</li><li>• Chopping Knife</li><li>• Choping Board</li><li>• Gas Range</li><li>• Stock Pot</li><li>• Frying pan</li><li>• Ladle</li><li>• Baloon Whisks</li><li>• Spiral Whisks</li><li>• Bowl Strainer</li><li>• Weighting Scale</li><li>• Chopping Knife</li><li>• Choping Board</li><li>• Mandoline</li><li>• Gas Range</li><li>• Saute Pans</li><li>• Potato Press</li><li>• Weighting Scale</li><li>• Wooden Spatulla</li><li>• Baloon Whisk</li></ul>

	Sub Kompetensi	Resep	Peralatan yang Dibutuhkan
RPP 2 (KD 2)	Mengolah <i>Cold and Hot Appetizer/Salad</i>	<p>1. <i>Croquette</i></p> <p>2. <i>Salad Nicoise</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gas Range</li> <li>• Refregerator</li> <li>• Work Sevice</li> <li>• Chopping board</li> <li>• Set Cooking Knife</li> <li>• Set Bowl (Mixing Bowl)</li> <li>• Boilling Pan</li> <li>• Sauted Pan</li> <li>• Frying Pan</li> <li>• Sauce Pan</li> <li>• Scale</li> <li>• Equipment Cupboard</li> <li>• Garbage Bin</li> <li>• Baloon Wish</li> <li>• Measuring Jug</li> <li>• Wooden Spatulla</li> <li>• Can Opener</li> <li>• Plastic Tray</li> <li>• Mandoline</li> <li>• Food Processor</li> <li>• Mixer</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Gas Range</li> <li>• Refregerator</li> <li>• Work Sevice</li> <li>• Chopping board</li> <li>• Set Cooking Knife</li> <li>• Set Bowl (Mixing Bowl)</li> <li>• Boilling Pan</li> <li>• Sauted Pan</li> <li>• Frying Pan</li> <li>• Sauce Pan</li> <li>• Scale</li> <li>• Equipment Cupboard</li> <li>• Garbage Bin</li> <li>• Baloon Wish</li> <li>• Measuring Jug</li> <li>• Wooden Spatulla</li> <li>• Can Opener</li> <li>• Plastic Tray</li> <li>• Mandoline</li> <li>• Food Processor</li> <li>• Mixer</li> <li>• Blender</li> </ul>

	Sub Kompetensi	Resep	Nama Peralatan
RPP 3 (KD 3)	Mengolah <i>Sandwich</i>	<i>Club Sandwich</i>	Toaster Bread Slicer Chopping Broad Work Services Set Bowl Set Cooking Knife Tray Dessert Plate Butter Spreader

	Sub Kompetensi	Resep	Nama Peralatan
RPP 4 (KD 4)	Mengolah hidangan berbahan terigu	<i>Spaghetti Bolognese</i>	Gas Range Refregerator Work Sevice Chopping board Set Cooking Knife Set Bowl (Mixing Bowl) Boilling Pan Sauted Pan Frying Pan Sauce Pan Scale Garbage Bin Baloon Wish Measuring Jug Wooden Spatulla Can Opener Plastic Tray Mandoline Food Processor Mixer Blender Steamer Deep Fryer

	Sub Kompetensi	Resep	Nama Peralatan
RPP 5 (KD 5)	Mengolah hidangan dari telur, unggas, daging dan <i>seafood</i>	<p>1. <i>Omellete</i></p> <p>2. <i>Chicken Maryland</i></p> <p>3. <i>American Steak</i></p>	<p>Gas Range Work Sevice Chopping board Set Cooking Knife Set Bowl (Mixing Bowl Sauted Pan</p> <p>Gas Range Refregerator Work Sevice Chopping board Set Cooking Knife Set Bowl (Mixing Bowl) Boilling Pan Sauted Pan Frying Pan Saouce Pan Scale Garbage Bin Baloon Wish Measuring Jug Wooden Spatulla Can Opener Plastic Tray Mandoline Food Processor Mixer Blender Steamer Deep Fryer</p> <p>Gas Range Refregerator Work Sevice Chopping board Set Cooking Knife Set Bowl (Mixing Bowl) Boilling Pan Sauted Pan Frying Pan Saouce Pan Scale Lemari Alat Garbage Bin Measuring Jug Wooden Spatulla Can Opener Plastic Tray Mandoline Food Processor Steamer Deep Friyer Mincer Baked Oven</p>

	Sub Kompetensi	Resep	Nama Peralatan
RPP 5 (KD 5)	Mengolah hidangan dari telur, unggas, daging dan <i>seafood</i>	4. <i>Calamary with Lemon sauce</i>	Gas Range Refrigerator Work Service Chopping board Set Cooking Knife Set Bowl (Mixing Bowl) Boiling Pan Sautéed Pan Frying Pan Sauce Pan Scale Garbage Bin Balloon Weigh Measuring Jug Wooden Spatula Can Opener Plastic Tray Mandoline Food Processor Mixer Blender Steamer Deep Fryer

	Sub Kompetensi	Resep	Nama Peralatan
RPP 6 (KD 6)	Membuat Adonan Beragi (Mulok)	Donat	Gas Range Refrigerator Work Service Chopping board Scale Plastic Tray Deep Fryer Wooden Spatula