

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah

Sejalan dengan kemajuan zaman yang semakin cepat, pendidikan merupakan hal yang sangat penting dalam kehidupan. Peran pendidikan sejak dahulu hingga sekarang selalu menjadi salah satu kebutuhan bagi manusia untuk perkembangan psikologis, intelegensi maupun sosial. Sehingga dengan pendidikan manusia mempunyai potensi dan mampu menggapai cita-cita yang diinginkan. Di dalam UU RI BAB II pasal 3 No. 20 tahun 2003 tentang sistem pendidikan nasional yang disebutkan:

Pendidikan Nasional berfungsi mengembangkan kemampuan dan membentuk watak serta peradaban bangsa yang bermartabat dalam rangka mencerdaskan kehidupan bangsa, bertujuan untuk berkembangnya potensi peserta didik agar menjadi manusia yang beriman dan bertakwa kepada Tuhan Yang Maha Esa, berakhlak mulia, sehat, berilmu, cakap, kreatif, mandiri dan menjadi warga negara yang demokrasi serta bertanggung jawab.¹

Hal ini relevan dengan kutipan Abu Ahmadi dan Nur Uhbiyati dalam buku mereka yang berjudul *Ilmu Pendidikan*, bahwa: “Pendidikan pada hakikatnya adalah suatu kegiatan yang secara sadar dan disengaja, serta penuh tanggung jawab yang dilakukan oleh orang dewasa kepada anak sehingga timbul interaksi

¹Undang-Undang RI Pasal 3 Nomor 20 tahun 2003, Tentang Sistem Pendidikan Nasional (Sisdiknas), (Bandung : Citra Umbara, 2003) h.7

keduanya, agar anak tersebut mencapai kedewasaan yang dicita-citakan dan berlangsung terus-menerus”.²

Eksistensi pendidikan dalam setiap jiwa-jiwa manusia dan dalam kemajuan suatu bangsa menempatkan pada posisi yang sangat *urgen*, seperti yang dikatakan oleh Imanuel Kant “bahwa manusia hanya dapat menjadi manusia karena pendidikan”.³ Pendidikan mempunyai peranan yang sangat penting dalam menentukan perkembangan dan kemajuan suatu bangsa. Karena semakin maju pendidikan pada suatu bangsa maka akan semakin tinggi derajat atau kedudukan bangsa tersebut.

Sebagaimana firman Allah SWT dalam Al-Qur’an Surat Al-Mujadalah ayat 11, sebagai berikut:

يَا أَيُّهَا الَّذِينَ آمَنُوا إِذَا قِيلَ لَكُمْ تَفَسَّحُوا فِي الْمَجَالِسِ فَافْسَحُوا يَفْسَحِ اللَّهُ لَكُمْ وَإِذَا قِيلَ انشُرُوا فَانشُرُوا يَرْفَعِ اللَّهُ الَّذِينَ آمَنُوا مِنْكُمْ وَالَّذِينَ أُوتُوا الْعِلْمَ دَرَجَاتٍ وَاللَّهُ بِمَا تَعْمَلُونَ خَبِيرٌ.

Ayat tersebut menerangkan kedudukan orang-orang yang beriman dan berilmu pengetahuan. Dari ayat tersebut dapat dinyatakan bahwa penguasaan dan pemahaman terhadap ilmu pengetahuan merupakan faktor yang sangat penting untuk mencapai kemajuan.

²Abu Ahmadi dan Nur Uhbiyati, *Ilmu pendidikan*, (Jakarta: PT. Rineka Cipta,2001), cet. ke-2, h. 70

³M Alwi Kaderi, *Diktat Filsafat Pendidikan*, (Banjarmasin: IAIN Antasari Banjarmasin), h. 76

Pendidikan yang dilaksanakan di Indonesia bertujuan untuk mencerdaskan kehidupan bangsa serta untuk menghasilkan individu-individu yang berkualitas memiliki pengetahuan dan keterampilan, kreatif, mandiri, dan memiliki rasa tanggung jawab yang besar. Untuk mewujudkan tujuan pendidikan itu, di sekolah perlu dilaksanakan pembelajaran yang komprehensif yang mengarah pada bagaimana kehidupan manusia pada masa kini maupun masa depan ada dalam semua mata pelajaran. Untuk menciptakan manusia yang berkualitas tentu tidak terlepas dari dunia pendidikan. Karena pendidikan merupakan salah satu wadah untuk melahirkan generasi yang berkualitas dan mandiri. Oleh karena itu pendidikan juga dituntut memiliki kualitas yang baik.

Kebijaksanaan baru ini mempengaruhi fungsi Madrasah Ibtidaiyah, Madrasah Ibtidaiyah tidak lagi sekadar berfungsi sebagai sarana sosialisasi dan memberikan keterampilan “baca, tulis, hitung” dan setumpuk pengetahuan yang telah dipelajarinya. Namun, diharapkan agar keseluruhan keterampilan ini harus bermakna bagi anak. Keterampilan tersebut dapat dijadikan alat untuk memecahkan permasalahan-permasalahan dalam kehidupan anak pada saat ini dan masa mendatang.

Pendidikan seni, sebagai bagian dari mata pelajaran yang harus dikuasai oleh siswa merupakan salah satu aspek yang harus diperhatikan untuk membentuk manusia berkualitas, khususnya dalam kerajinan tangan merupakan pendekatan yang ideal dengan tujuan merangsang daya imajinasi dan kreativitas dalam berfikir serta membentuk jiwa melalui pengalaman emosi, imajinatif, dan ungkapan kreatif.

Kreativitas siswa merupakan potensi yang harus dikembangkan jika diinginkan menjadi bangsa yang mampu bersaing dalam percaturan dunia secara global. Apabila mata pelajaran Seni Budaya dan Keterampilan (SBK) merupakan keterpaduan dari mata pelajaran yang mendukung unsur seni dan unsur keterampilan, sehingga dari mata pelajaran ini diharapkan berkembangnya aspek kognitif, afektif, dan psikomotorik secara seimbang.

Berdasarkan pengalaman peneliti selama ini dalam mengamati pembelajaran Seni Budaya dan Keterampilan di Madrasah Ibtidaiyah Al-Hamid, para siswa kelas V terlihat aktif dan kreatif dalam pembelajaran Seni Budaya dan Keterampilan (SBK). Siswa-siswa bisa membuat karya-karya baru tanpa diajarkan oleh guru, guru hanya berperan sebagai fasilitator dalam pembelajaran. Siswa-siswa mampu berkarya sendiri seperti membuat rumah-rumahan yang terbuat dari stick, membuat kerajinan meronce seperti gelang dan kalung, dan lain sebagainya.

Beranjak dari hal tersebut diatas, penulis merasa tertarik meneliti, kemampuan siswa dalam membuat kerajinan tangan dengan mengambil judul:
KEMAMPUAN SISWA KELAS V DALAM MEMBUAT KERAJINAN TANGAN PADA MATA PELAJARAN SENI BUDAYA DAN KETERAMPILAN (SBK) DI MI AL-HAMID KAYU TANGI UJUNG KOTA BANJARMASIN.

B. Rumusan Masalah

Berdasarkan dari latar belakang tersebut diatas, maka yang menjadi permasalahan dalam penelitian ini adalah:

Bagaimana kemampuan siswa kelas V dalam membuat kerajinan tangan pada mata pelajaran Seni Budaya dan Keterampilan (SBK) di MI Al-Hamid Kayu Tangi Ujung Kota Banjarmasin ?

C. Definisi Operasional

Untuk menghindari kesalahan dalam memahami judul di atas penulis akan memberikan penegasan judul sebagai berikut:

1. Kemampuan

Kemampuan dalam Kamus Besar Bahasa Indonesia dapat berarti kesanggupan, kecakapan dan ketelitian.⁴

Kemampuan yang dimaksud disini adalah kemampuan siswa dalam membuat kerajinan tangan makrame pada mata pelajaran Seni Budaya dan Keterampilan di MI Al-Hamid Kayu Tangi Ujung Kota Banjarmasin.

2. Siswa (peserta didik)

Peserta didik adalah setiap orang yang menerima pengaruh dari seseorang atau sekelompok orang yang menjalankan kegiatan pendidikan.⁵ Peran peserta

⁴Departemen Pendidikan Nasional, *Kamus Besar Bahasa Indonesia*, (Jakarta: Balai Pustaka, 2001), h. 707

⁵Syaiful Bahri Djamarah, *Guru Dan Anak Didik*, (Jakarta: Rineka Cipta, 1997), h. 51

didik di dalam proses belajar mengajar ialah berusaha secara aktif untuk mengembangkan dirinya di bawah bimbingan guru.⁶

Siswa yang dimaksud penulis adalah siswa kelas V MI Al-Hamid Kayu Tangi Ujung Kota Banjarmasin. Jadi yang dimaksud dengan judul tersebut secara keseluruhan adalah suatu penelitian yang berupaya untuk menggambarkan kemampuan siswa kelas V dalam membuat kerajinan tangan pada mata pelajaran Seni Budaya dan Keterampilan (SBK) di MI Al-Hamid Kayu Tangi Ujung Kota Banjarmasin.

3. Membuat

Membuat yaitu mengubah wujud sesuatu mejadi sesuatu yang lain.⁷

Membuat yang disebut penulis adalah membuat sesuatu yang berbeda dengan sesuatu yang lain.

4. Kerajinan tangan

Kerajinan adalah kegiatan atau hasil kegiatan membuat barang seni dengan tangan.⁸

Kerajinan tangan yang dimaksud penulis adalah kegiatan membuat sesuatu barang seni dengan hasil karya tangan sendiri.

⁶W Gulo, *Strategi Belajar Mengajar*, (Jakarta: Gramedia Widiasarana Indonesia, 2002), h. 23

⁷Bambang Sarwiji, *Kamus Pelajar Bahasa Indonesia*, (Jakarta: Ganeca Exact, 2006), h. 154

⁸*Ibid*, h. 448

D. Alasan Memilih Judul

Ada beberapa alasan yang melatarbelakangi penulis sehingga tertarik untuk memilih judul diatas antara lain:

1. Pentingnya kemampuan siswa dalam membuat kerajinan tangan pada mata pelajaran Seni Budaya dan Keterampilan (SBK) karena mata pelajaran tersebut dapat merangsang imajinasi dan kreativitas siswa.
2. Pentingnya belajar membuat kerajinan tangan pada mata pelajaran Seni Budaya dan Keterampilan (SBK)
3. Sepengetahuan penulis belum ada yang meneliti masalah ini di MI Al-Hamid khususnya kelas V.

E. Tujuan Penelitian

Sesuai dengan permasalahan yang akan diteliti, maka penelitian ini bertujuan untuk:

Mengetahui kemampuan siswa kelas V dalam membuat kerajinan tangan pada mata pelajaran Seni Budaya dan Keterampilan (SBK) di MI Al-Hamid Kayu Tangi Ujung Kota Banjarmasin.

F. Signifikansi Penelitian

Hasil penelitian ini mempunyai kegunaan antara lain sebagai berikut:

1. Sebagai bahan informasi dalam membuat kerajinan tangan pada mata pelajaran Seni Budaya dan Keterampilan (SBK) di MI Al-Hamid Kayu Tangi Ujung Kota Banjarmasin.
2. Sebagai bahan kontribusi dalam bentuk karya ilmiah untuk memperkaya pengetahuan penulis tentang kemampuan siswa dalam membuat kerajinan tangan di MI Al-Hamid Kayu Tangi Ujung Kota Banjarmasin.
3. Sebagai informasi bagi peneliti yang akan datang untuk melaksanakan penelitian yang lebih mendalam mengenai permasalahan yang sama dengan sudut pandang yang berbeda.

G. Sistematika Penulisan

Untuk mempermudah memahami isi pembahasan dalam penelitian ini maka penulis menggunakan sistematika penulisan sebagai berikut:

Bab I pendahuluan yang berisi tentang latar belakang masalah, rumusan masalah, defenisi operasional, alasan memilih judul, tujuan penelitian, signifikansi penelitian, serta sistematika penulisan.

Bab II landasan teori tentang kemampuan siswa dalam membuat kerajinan tangan pada mata pelajaran Seni Budaya dan Keterampilan (SBK) di MI Al-Hamid Kayu Tangi Ujung Kota Banjarmasin, bagaimana kemampuan siswa kelas V dalam membuat kerajinan tangan pada mata pelajaran Seni Budaya dan Keterampilan (SBK) di MI Al-Hamid Kayu Tangi Ujung Kota Banjarmasin.

BAB III Metode penelitian yang memaparkan tentang jenis dan pendekatan, metode penelitian, populasi dan sampel, data dan sumber data, teknik pengumpulan data, teknik pengolahan data dan analisis data, desain pengukuran, serta prosedur penelitian.

BAB IV laporan penelitian berisi tentang gambaran umum lokasi penelitian, penyajian data dan pembahasan hasil analisis.

BAB V penutup berisi tentang simpulan dan saran-saran.

BAB II

LANDASAN TEORITIS

A. Konsep Dasar Seni Budaya dan Keterampilan

Konsep dasar pendidikan Seni Budaya dan Keterampilan (SBK) merupakan landasan yang perlu dipahami guru dalam proses pembelajaran. Konsep, sifat dan karakteristik pendidikan seni pada jenjang pendidikan dasar adalah materi dasar yang harus dikuasai seorang guru dalam pembelajaran seni.

Pendidikan melalui seni pada hakikatnya merupakan proses pembentukan manusia melalui seni. Pendidikan seni secara umum berfungsi untuk mengembangkan kemampuan setiap anak (peserta didik) menemukan pemenuhan dirinya dalam hidup, untuk mentransmisikan warisan budaya, memperluas kesadaran sosial dan sebagai jalan menambah pengetahuan.

Melalui pendidikan seni anak-anak melakukan studi tentang warisan artistik sebagai salah satu bentuk yang signifikan dari pencapaian perestasi manusia. Demikian pula dengan kesadaran terhadap peran sosial seni di masyarakat. Hal ini sangat esensial ketika anak-anak mencoba memahami norma estetik yang berlaku di lingkungannya. Dengan demikian, anak akan menemukan seni sebagai sesuatu yang penuh arti, otentik dan relevan dalam kehidupannya.

Pengalaman anak di sekolah diharapkan dapat memberi inspirasi yang bergunabagi mereka untuk melanjutkan pendidikannya hingga menjadi orang

dewasa. Tujuan pendidikan melalui program seni akan memelihara perilaku tersebut sehingga menjadi lebih esensial membentuk kemandirian anak sebagai pembelajar seumur hidup, walaupun tujuan jangka pendek (di lingkungan sekolah) mungkin tampak terfokus pada kegiatan belajar untuk mempelajari tentang seni atau melalui seni.⁹

B. Jenis-Jenis Kerajinan Tangan

Ada bermacam-macam jenis kerajinan tangan yang dipelajari untuk kelas V yaitu:

1. Membuat kerajinan tangan meronce

Ada bermacam-macam benda hias yang dapat dibuat benda hiasan dengan teknik meronce. Kesesuaian fungsi, kekuatan, dan keindahan setiap bahan berbeda-beda. Pada garis besarnya bahan-bahan tersebut dapat dibedakan menjadi dua macam yaitu bahan yang diperoleh dari alam dan bahan buatan.

a. Bahan Alam

Ada bermacam-macam bahan alam yang dapat dibuat menjadi hiasan dengan teknik meronce. Bahan-bahan dari alam bersifat keras, contohnya adalah kulit kerang dan biji-bijian.

⁹Bandi, dkk, *Pembelajaran Seni Budaya Keterampilan (SBK)*, (Jakarta: Direktorat jenderal Pendidikan Islam Departemen Agama RI, 2009), h. 2-3

b. Bahan Buatan

Contoh bahan buatan yang digunakan untuk meronce adalah manik-manik dan kertas. Kertas merupakan bahan buatan kurang kuat. Manik-manik dengan beraneka macam bentuk, ukuran, dan warna dapat dibuat roncean yang kuat.

2. Membuat kerajinan tangan makrame

Ada bermacam-macam bahan yang dapat dibuat benda kerajinan dengan teknik makrame. Pada garis besarnya, bahan tersebut dapat dibedakan menjadi dua macam, yaitu bahan yang diperoleh dari alam dan bahan buatan pabrik.

a. Bahan dari alam

Ada beberapa macam bahan dari alam yang dapat dibuat hiasan atau benda pakai dengan teknik makrame bahan-bahan tersebut kebanyakan berasal dari serat tanaman yang mudah dipilin. Diantara serat-serat tanaman itu ada yang kuat atau ulet, misalnya serat rosela, serat rami, serat pohon waru, serat kulit kelapa, dan ijuk.

b. Bahan buatan pabrik

Bahan buatan pabrik yang dapat dijadikan hiasan atau benda pakai dengan teknik makrame tidak banyak jenisnya. Bahan yang banyak digunakan contohnya tambang plastik dan benang. Pabrik membuat berbagai macam benang untuk berbagai keperluan.¹⁰

¹⁰ Barmin, *Seni Budaya dan Keterampilan*, (Solo: PT Tiga Serangkai, 2012), h. 56-120

C. Materi Seni Budaya dan Keterampilan kelas V

Materi Keterampilan Kelas V Semester I dan II adalah tentang kerajinan makrame dan jenis-jenisnya yaitu: membuat makrame benda hias dan membuat makrame benda pakai

1. Pengertian Kerajinan Makrame

Kata makrame berasal dari bahasa Turki. (Turki: *Ma-kra'ma* atau *Miqramah*) dalam Kamus Besar Bahasa Indonesia, dijelaskan: bentuk kerajinan simpul-menyimpul dengan menggarap rangkaian benang pada awal atau akhir suatu hasil tenunan, dengan membuat berbagai simpul pada rantai benang tersebut sehingga berbentuk aneka rumbai dan jumbai.

Kerajinan menyimpul atau mengikat tali sudah lama dikenal di Negara kita. Sebagai contoh dapat kita lihat alat penangkap ikan, seperti jala, jaring, *sair* (sunda), bahkan sampai perlengkapan pakaian, seperti topi, sarung tangan, kaos kaki, gelang, keranjang atau tas, dan masih banyak lagi contoh lainnya, yang semuanya dikerjakan dengan teknik simpul, dengan mengandalkan keterampilan tangan, tanpa menggunakan alat bantu mesin.¹¹

2. Kesesuaian fungsi dan kekuatan karya kerajinan makrame

Bahan buatan pabrik yang dapat dijadikan hiasan atau benda pakai dengan teknik makrame tidak banyak jenisnya. Bahan yang banyak digunakan contohnya tambang plastik dan benang. Pabrik membuat berbagai macam ukuran panjang plastik dan benang untuk berbagai keperluan.

¹¹*Ibid*, h. 215.

Tambang plastik buatan pabrik rata-rata cukup kuat, namun agak licin dan kurang lentur, terutama yang ukurannya agak besar. Tambang plastik cocok untuk membuat karya yang agak kasar dengan pintalan besar. Adapun benang mempunyai sifat-sifat kuat dan cukup lentur. Dengan sifatnya itu, pintalan benang cocok untuk membuat karya yang halus dengan pintalan kecil.

3. Keindahan

Keindahan karya yang dibuat dengan teknik makrame dapat dilihat dari segi proporsinya. Proporsi yang bagus dapat dilihat pada perbandingan beberapa hal yang seimbang atau perimbangan. Baik perbandingan antarwarna, antarbidang, atau antarbahan. Misalnya guci yang kecil tentu tidak proporsional kalau dilihat dari tali-tali yang besar. Buah yang besar tentu tidak bagus kalau diletakkan pada keranjang yang terbat dari tali-tali kecil, dan sebaliknya. Perbandingan yang proporsional antar warna, antar bidang, dan antar bahan dapat menciptakan keindahan. Namun, proporsi yang bagus tidak selalu tercipta dari perbandingan yang sama. Sering kali perbandingan yang tidak sama juga dapat menciptakan keindahan. Misalnya, bidang yang lebar dan bidang yang sempit, membutuhkan hiasan yang berukuran berbeda.

Keindahan karya yang dibuat dengan teknik makrame terletak pada komposisi yang teratur. Baik keseimbangan, ritme, maupun kesatuan tetap berperan penting untuk menciptakan keindahan. Dalam teknik makrame sering didapati keseimbangan simetri. Bidang-bidang persegi dan segitiga yang tercipta karena teknik makrame pada umumnya berupa keseimbangan simetri. Ukuran bidang yang semakin mengecil atau membesar menciptakan ritme yang bagus.

Selanjutnya, kesatuan unsur yang penting untuk menciptakan keindahan. Jalinan-jalinan antartali yang merupakan ciri khas dalam teknik makrame menunjang adanya unsur kesatuan.

D. Merancang Karya Kerajinan Makrame

Makrame adalah teknik membuat hiasan atau benda pakai menggunakan tali sebagai bahan utamanya. Teknik pembuatannya dengan cara memilin, mengayam, atau membuat simpul sehingga menghasilkan benda pakai atau motif tertentu.

Ada beberapa macam barang yang dibuat dengan teknik makrame. Contohnya, tempat pot gantung, keranjang buah, keranjang bola, keranjang telur, net dan jala. Bahannya bermacam-macam, seperti benang, tambang plastik, serat tumbuh-tumbuhan, sumbu kompor, dan kain perca. Bahan dari benang atau sumbu kompor dapat dibuat boneka, hiasan dinding, dan hiasan jumbai. Serat kulit kayu dan daun tumbuh-tumbuhan pun dapat dibuat hiasan atau benda pakai.

Sebagai acuan dalam membuat karya dengan teknik makrame perlu dibuat rancangannya lebih dahulu. Berikut ini cara membuat kerajinan pot gantung dan merajut teknik makrame:

1. Tempat pot gantung

Langkah-langkah pembuatannya adalah sebagai berikut:

a. Persiapan

- 1) Untuk membuat pot gantung diperlukan bahan berupa tamar plastik atau tamar serat. Contoh serat tumbuhan yang biasa digunakan untuk

membuat tampar adalah serat cabang pohon waru. Cabang pohon waru yang dapat diambil seratnya adalah cabang yang lurus dan masih agak muda.

- 2) Kulit cabang dilepaskan dari kayunya
- 3) Bagian dalam dari kulit (*lulup*) dipisahkan dari kulit luar
- 4) Ketika masih basah, lender lulup segera dihilangkan
- 5) Setelah kering, lalu dipintal untuk dijadikan tampar atau tambang

Tambang dibutuhkan untuk membuat tempat pot gantung yang ukurannya agak kecil berjumlah tiga atau empat utas. Panjang setiap helai sekitar dua meter (disesusikan dengan besar pot). Seandainya tambang serat sulit didapat, dapat digunakan tambang plastik. Tambang plastik lebih tahan air.

b. Kegiatan

Kumpulkan tiga utas tali menjadi satu seperti rancangan yang telah kalian buat. Tekuklah ditengah-tengahnya sehingga terdapat kumpulan enam utas tali. Untuk memudahkan proses pembuatan, ikatlah tekukan untuk sementara waktu. Jarak dari ujung tekukan sekitar 30-40 cm.

c. Pemanfaatan

Masukkan pot ke dalam anyaman tempat pot yang telah kalian buat. Setelah ditanami bunga, gantungkan pot tersebut diberanda.

2. Merajut

Selain makrame, ada teknik membuat benda pakai dari tali yang hampir sama, yaitu merajut. Merajut adalah teknik pembuatan benda pakai dari bahan tali dengan cara anyam dan simpul. Tekniknya hampir sama dengan yang digunakan

dalam makrame. Ada beberapa macam benda pakai yang dapat dibuat dengan teknik merajut. Contohnya taplak meja, jala, dan net bola voli dan lain-lain. Ada beberapa macam simpul yaitu simpul pangkal, simpul mati, simpul anyam, dan simpul jangkar.

Selain itu, kita juga perlu mengetahui beberapa macam sifat tali yang dapat dibuat benda pakai dengan teknik rajut.

- a. Tali plastik dapat dibeli di toko, kuat, tahan lama, tetapi licin.
- b. Tali serat dapat dibuat sendiri, kuat, dan tidak licin.
- c. Tali serabut kelapa dapat dibuat sendiri, kurang kuat, pintalannya agak besar dan kasar.
- d. Tali ijuk, dapat dibuat sendiri, kuat, tetapi kasar.

Selanjutnya, perhatikan cara membuat benda pakai dengan teknik rajut, yaitu net voli.

Langkah-langkah pembuatannya adalah sebagai berikut:

- a. Persiapan
 - 1) Bahan: tali plastik besar sekitar 28 m, tali plastik kecil secukupnya (agak banyak), pita kain 12 cmx10 m, dan benang jahit.
 - 2) Alat: jarum rajut bambo, jarum jahit, penggaris/papan kayu, dan korek api (untuk membakar ujung tali plastik agar pilinannya tidak lepas)

- b. Cara membuat

cara membesarkan adalah sebagai berikut:

- 1) Rentangkan dua utas tali plastik besar sepanjang sekitar 10 meter diantara dua tiang. Jarak antara tali pertama dan kedua satu meter.

- 2) Buatlah anyaman net dengan simpul jangkar pada tali besar sepanjang 9,5 meter. Jarak antarsimpul sekitar 10 meter.
- 3) Teruskan mengayam net sampai kalian dapatkan net selebar satu meter (kurang lebih 10 derajat ragam simpul ke bawah)
- 4) Setelah derajat simpul ke-10, ikatkan pada tali plastik besar dengan simpul jangkar.
- 5) Balutlah tali besar yang atas dengan pita kain dan jahitlah.¹²

E. Bakat, Minat, Dan Kreativitas Siswa

1. Pengertian Bakat

Secara umum, bakat adalah kemampuan potensial yang dimiliki seseorang untuk mencapai keberhasilan pada masa yang akan datang. Dengan demikian, sebetulnya setiap orang pasti berpotensi untuk mencapai prestasi sampai ketinggian tertentu sesuai dengan kapasitas masing-masing. Jadi, secara global bakat itu mirip dengan inteligensi. Itulah sebabnya seorang anak yang berinteligensi sangat cerdas atau cerdas luar biasa disebut juga sebagai *talented child*, yakni anak berbakat.

Dalam perkembangan selanjutnya, bakat diartikan sebagai kemampuan individu untuk melakukan tugas tertentu tanpa banyak bergantung pada upaya pendidikan dan latihan. Seorang anak yang berbakat dalam bidang elektro, misalnya, akan jauh lebih mudah menyerap informasi, pengetahuan, dan

¹²*Ibid*, h. 120-126

keterampilan yang berhubungan dengan bidang tersebut dibanding dengan anak lainnya.

Inilah yang kemudian disebut bakat khusus, yang konon tak dapat dipelajari, karena merupakan karunia yang dibawa sejak lahir.¹³

Ada beberapa faktor yang menentukan sejauh mana bakat seseorang dapat terwujud. Faktor-faktor itu sebagian ditentukan oleh keadaan lingkungan seseorang, seperti kesempatan, sarana dan prasarana yang tersedia, sejauh mana dukungan dan dorongan orang tua, taraf sosial ekonomi orang tua, tempat tinggal, di daerah perkotaan atau perdesaan, dan sebagainya. Sebagian besar faktor ditentukan oleh keadaan dalam diri orang itu sendiri, seperti minatnya dalam suatu bidang, keinginannya untuk berprestasi yang unggul banyak tergantung dari motivasi seseorang untuk berprestasi, di samping bakat bawaannya. Oleh karena itu minat juga perlu dikembangkan sejak dini.

2. Pengertian Kreativitas

Kreativitas adalah kemampuan untuk membuat kombinasi baru, berdasarkan data, informasi, atau unsur-unsur yang ada. Yang dimaksudkan dengan data, informasi, atau unsur-unsur yang ada, dalam arti sudah ada sebelumnya, atau sudah dikenal sebelumnya, adalah semua pengalaman yang telah diperoleh seseorang selama hidupnya.¹⁴

¹³*Ibid*, h. 138-139

¹⁴S.C. Utami Munandar, *Mengembangkan Bakat dan Kreativitas Anak Sekolah*, (Jakarta: PT Gramedia, 1985), h. 18-47

Proses pendidikan adalah mempelajari situasi pendidikan dengan fokus utama interaksi pendidikan, yaitu interaksi antara peserta didik dengan peserta didik yang berlangsung dalam lingkungan belajar.

Pendidikan selain merupakan prosedur juga merupakan lingkungan yang menjadi tempat terlibatnya individu yang saling berinteraksi. Oleh karena itu, merupakan hal yang mendasar bagi guru untuk mengetahui dan memahami sepenuhnya karakteristik dan sifat-sifat siswa secara psikologis. Dengan memahami secara psikologis guru akan dapat memahami proses dan tahapan belajar yang terjadi pada siswanya. Begitu pula dalam pembelajaran kerajinan tangan, dengan memahami karakteristik dan sifat-sifat siswa proses pendidikan seni dapat terselenggara dengan baik sehingga kreativitas siswa akan muncul.

Guru mempunyai dampak yang besar tidak hanya pada prestasi pendidikan anak, tetapi juga pada sikap anak terhadap sekolah dan terhadap sekolah dan terhadap belajar pada umumnya. Namun guru juga dapat melumpuhkan keingintahuan anak, merusak motivasi, harga diri, dan kreativitas anak. Bahkan guru-guru dapat mempengaruhi anak melebihi orang tua. Hal ini disebabkan guru lebih banyak kesempatan untuk merangsang atau menghambat kreativitas anak ketimbang orang tua.

Kreativitas adalah hasil dari interaksi antara individu dengan lingkungannya. Seseorang mempengaruhi dan dipengaruhi oleh lingkungan dimana ia berada, dengan demikian baik perubahan dalam individu maupun di dalam lingkungan dapat menunjang atau dapat menghambat upaya kreatif.

Implikasinya bahwa kemampuan kreatif dapat ditingkatkan untuk ditumbuh kembangkan melalui pendidikan seni.¹⁵

3. Pengertian Minat

Menurut Ahmad D. Marimba dalam bukunya Pengantar Filsafat Pendidikan bahwa: “minat adalah kecendrungan jiwa kearah sesuatu, karena sesuatu itu mempunyai arti bagi kita”.¹⁶Sedangkan menurut A. Mursal H.M Thaher “Minat adalah perhatian yang mengandung unsur-unsur perasaan”.¹⁷

Minat adalah suatu rasa lebih suka dan rasa ketertarikan pada suatu hal atau aktivitas, tanpa ada yang menyuruh. Minat pada dasarnya adalah penerimaan akan suatu hubungan antara diri sendiri dengan sesuatu di luar diri. Semakin kuat atau dekat hubungan tersebut, semakin besar minat.

Berdasarkan beberapa pendapat diatas dapat dikatakan bahwa minat adalah kecendrungan jiwa seseorang yang tertuju pada sesuatu yang disertai dengan perasaan senang.

Semakin besar minat dapat diekspresikan melalui suatu pertanyaan yang menunjukkan bahwa siswa lebih menyukai suatu hal daripada hal lainnya, dapat pula dimanefestasikan melalui partisipasi dalam suatu aktivitas. Siswa yang memiliki minat terhadap subyek tertentu cenderung untuk memberikan perhatian yang lebih besar terhadap subjek tersebut.

¹⁵*Ibid*, h. 121

¹⁶Ahmad D. Marimba, *Pengantar Filsafat Pendidikan Islam*, (Bandung: PT. Al-Ma'rif, 1989), Cet. Ke 8, h. 88

¹⁷A. Mursal H.M. Thaher, *Kamus Ilmu Jiwa Pendidikan*, (Bandung: PT. Al-Ma'rif, 1977), h. 8

Minat tidak dibawa sejak lahir melainkan diperoleh kemudian. minat terhadap sesuatu dipelajari dan mempengaruhi penerimaan minat-minat baru. Jadi minat terhadap sesuatu merupakan hasil belajar dan menyokong belajar selanjutnya. Walaupun minat terhadap sesuatu hal tidak merupakan hal yang hakiki untuk dapat mempelajari hal tersebut, asumsi umum menyatakan bahwa minat akan membantu seseorang mempelajarinya.¹⁸

F. Metode-Metode Pengajaran Kerajinan Tangan

Metode merupakan suatu cara yang teratur dan terpicir baik-baik untuk mencapai maksud (dalam ilmu pengetahuan dan sebagainya, cara kerja yang bersistem untuk memudahkan suatu kegiatan pelaksanaan suatu kegiatan guna mencapai tujuan yang ditentukan.¹⁹

Penggunaan metode harus sesuai dengan sasaran kepada siapa materi akan disampaikan. Oleh karena itu, seorang guru dituntut untuk menguasai metode dan materi pelajaran yang disampaikan tidak menyimpang dari tujuan yang ingin dicapai.

Menurut Syaiful Bahri Djamarah dan Aswan Zain dalam bukunya Strategi belajar mengajar menyebutkan bahwa; “guru sebaiknya menggunakan

¹⁸Slameto, *Belajar dan Faktor-Faktor yang Mempengaruhinya*, (Jakarta: Rineka Cipta, 2003), h. 180

¹⁹Depdikbud RI, *Kamus Besar bahasa Indonesia*, (Jakarta: Balai Pustaka, 1990), h. 580

metode yang dapat menunjang kegiatan belajar-mengajar, sehingga dapat dijadikan sebagai alat yang efektif untuk mencapai tujuan pengajaran”.²⁰

Berikut ini beberapa metode yang dapat diterapkan dalam proses pembelajaran, diantaranya:

1. Metode Ceramah

Metode ceramah adalah sebuah metode mengajar dengan menyampaikan informasi dan pengetahuan secara lisan kepada sejumlah siswa yang pada umumnya mengikuti secara pasif. Dalam hal ini biasanya guru memberikan uraian mengenai topic tertentu di tempat tertentu dan dengan alokasi waktu tertentu pula.²¹

Metode ceramah berbentuk penjelasan konsep, prinsip, dan fakta yang ditutup dengan Tanya jawab antara guru dan siswa. Metode ceramah dapat dilakukan oleh guru dalam situasi berikut:

- a. Untuk memberikan pengarahan; petunjuk diawal pembelajaran.
- b. Waktu terbatas, sedangkan materi atau informasi banyak yang akan disampaikan.
- c. Lembaga pendidikan sedikit memiliki staf pengajar, sedangkan jumlah siswa banyak

²⁰Syaiful Bahri Djamarah dan Aswan Zain, *Strategi Belajar Mengajar*, (Jakarta: Rineka Cipta, 1996), h. 85

²¹Pupuh Fathurrohma dan M. Sobry Sutikno, *Strategi Belajar Mengajar*, (Bandung: PT Refika Aditama, 2010), h. 61

2. Metode Praktek

Metode praktek dapat dilakukan kepada siswa setelah guru memberikan arahan, aba-aba, petunjuk pelaksanaannya. Kegiatan ini berbentuk praktek dengan mempergunakan alat-alat tertentu.²²

Kesalahan dalam menggunakan metode akan membaca akibat yang tidak menguntungkan bagi anak didik, yaitu kurang difahaminya dan mungkin sama sekali tidak dapat dimengerti apa yang diajarkan. Selain itu, akan mengakibatkan kurangnya minat anak dalam belajar.

Menurut Syaiful Bahri Djamarah mengemukakan bahwa: “jika bahan pelajaran disajikan secara menarik besar kemungkinan motivasi belajar anak didik akan semakin besar”.²³

Setiap metode tidak ada yang sempurna, tetapi satu sama lain mempunyai kelebihan dan kekurangan. Metode yang tepat untuk pengajaran tergantung dari kecermatan dalam memilihnya. Oleh karena itu, terkadang dalam suatu proses belajar-mengajar membuat kerajinan tangan digunakan metode yang bervariasi. Pemilihan yang terbaik adalah mencari titik kelemahan suatu metode untuk kemudian dicarikan metode yang dapat menutupi kelemahan metode tersebut.

²²Hamdani, *Strategi Belajar Mengajar*, (Bandung: CV Pustaka Setia, 2010), h. 156-163

²³Syaiful Bahri Djamarah, *Guru dan Anak Didik dalam Interaksi Edukatif*, (Jakarta: Rineka Cipta, 2000), h. 185

BAB III

METODE PENELITIAN

A. Jenis dan Pendekatan

Jenis penelitian ini adalah penelitian lapangan (*field research*), penelitian lapangan adalah merupakan jenis penelitian yang kegiatannya dilakukan dilingkungan masyarakat tertentu.²⁴ Penelitian ini dilakukan dengan terjun langsung kelapangan untuk menggali dan memperoleh data yang diinginkan secara objektif dan dapat dipertanggung jawabkan serta berlokasi di MI Al-Hamid Kayu Tangi Ujung Kota Banjarmasin.

Oleh karena data yang didapat adalah data kuantitatif, yaitu data yang berupa bilangan/angka dan dianalisis secara statistik, maka penelitian ini termasuk dalam penelitian kuantitatif. Menurut Saifuddin Azwar, “penelitian dengan pendekatan kuantitatif menekankan analisisnya pada data-data numerikal (angka) yang diolah dengan metode statistika”.²⁵

B. Metode Penelitian

Metode yang digunakan dalam penelitian ini menggunakan metode deskriptif, yaitu suatu metode penelitian yang bertujuan untuk membuat deskripsi,

²⁴Herman Wansito, *Pengantar Metodologi Penelitian Buku, Pandahan Mahasantri*, (Jakarta: PT Gramedia, 1992), h. 10

²⁵Saifuddin Azwar, *Metode Penelitian*, (Yogyakarta: Pustaka Pelajar, 2007), h. 5

gambaran atau lukisan secara sistematis, faktual dan akurat mengenai fakta-fakta, sifat-sifat atau hubungan antara fenomena yang diselidiki.²⁶ Dengan kata lain, penelitian deskriptif mengambil masalah atau memusatkan perhatian pada masalah-masalah aktual sebagaimana adanya pada saat penelitian dilaksanakan. Jadi, penelitian ini akan memberikan gambaran tentang kemampuan siswa kelas V dalam membuat kerajinan tangan makrame jenis benda hias dan kerajinan tangan makrame jenis benda pakai.

C. Populasi dan Sampel

1. Populasi Penelitian

Populasi adalah wilayah generalisasi yang terdiri atas objek/subjek yang mempunyai kualitas dan karakteristik tertentu yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari dan ditarik kesimpulannya.²⁷ Anggota populasi dalam penelitian adalah seluruh siswa kelas V Madrasah Ibtidaiyah Al-Hamid yang berjumlah 33 orang siswa.

Menurut Suharsimi Arikunto “Populasi adalah keseluruhan subjek penelitian” sedangkan “sampel adalah sebagian wakil dari populasi yang diteliti”.²⁸

Jadi, populasi dalam penelitian ini adalah seluruh siswa kelas V MI Al-Hamid Kayu Tangi Ujung Kota Banjarmasin yang berjumlah 33 orang siswa.

²⁶ Moh. Nazir, *Metode Penelitian*, (Jakarta: Ghalia Indonesia, 2011), h. 54

²⁷ Sugiyono, *Metode Penelitian Kuantitatif Kualitatif dan R&D*, (Bandung: Alfabeta, 2008), h. 80

²⁸ Suharsimi Arikunto, *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktik*, (Jakarta: Rineka Cipta, 2006), h. 102

2. Sampel Penelitian

Sampel adalah sebagian atau wakil populasi yang akan diteliti.²⁹ Adapun dalam penelitian ini penulis mengambil teknik sampel jenuh. Teknik ini merupakan teknik penentuan sampel bila semua anggota populasi dipilih sebagai sampel, teknik ini disebut juga sensus.³⁰

Disini yang akan diteliti penulis adalah bagaimana kemampuan siswa kelas V dalam membuat kerajinan tangan makrame jenis benda hias dan kemampuan siswa kelas V dalam membuat kerajinan tangan makrame jenis benda pakai

D. Data dan Sumber Data

1. Data.

Sesuai dengan masalah yang diteliti, maka data yang digali dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

a. Data Pokok

Data pokok dalam penelitian ini terdiri dari:

- 1) Data pokok mengenai kemampuan membuat kerajinan tangan yang mencakup
- 2) Kemampuan siswa dalam membuat kerajinan tangan makrame jenis benda hias.

²⁹*Ibid*, h. 104

³⁰Nanang Martono, *Metode Penelityian Kuantitatif*, (Jakarta: PT Raja Grafindo, 2010), h.

- 3) Kemampuan siswa dalam membuat kerajinan tangan makrame jenis benda pakai.
- 4) Data Pokok mengenai kerapihan kreativitas siswa membuat kerajinan tangan.

b. Data Penunjang

Data penunjang dalam penelitian ini terdiri dari:

- 1) Sejarah singkat berdirinya Madrasah ibtidayah Al-hamid Kayu Tangi Ujung Kota Banjarmasin.
- 2) Keadaan guru, tata usaha, dan siswa.
- 3) Sarana dan prasarana yang terdapat disekolah Madrasah ibtidayah Al-Hamid Kayu Tangi Ujung Kota Banjarmasin.

2. Sumber Data

Untuk memperoleh data dalam penelitian ini penulis mengambil sumber data sebagai berikut:

- a. Responden, yaitu semua siswa kelas V yang berjumlah 33 orang di MI Al-Hamid Kayu Tangi Ujung Kota Banjarmasin.
- b. Informan, yaitu kepala madrasah, guru mata pelajaran, serta staf tata usaha MI Al-Hamid Kayu Tangi Ujung Kota Banjarmasin.
- c. Dokumentasi, yaitu semua catatan atau arsip sekolah yang memuat data-data atau informasi yang mendukung dalam penelitian ini.

E. Teknik Pengumpulan Data.

Untuk mengumpulkan data dalam penelitian ini penulis menggunakan teknik, yaitu:

a. Portofolio

Portofolio dapat digunakan guru untuk melihat perkembangan peserta didik dari waktu ke waktu berdasarkan kumpulan hasil karya sebagai bukti dari suatu kegiatan pembelajaran.

Teknik ini digunakan untuk menggali data pokok yang diperoleh tentang gambaran kemampuan siswa dalam membuat kerajinan tangan pada mata pelajaran Seni Budaya dan Keterampilan (SBK).

b. Wawancara

Wawancara adalah teknik pengumpulan data dengan menggunakan pertanyaan langsung oleh pewawancara kepada responden dan jawaban responden dicatat atau direkam.³¹

Teknik ini digunakan sebagai penunjang teknik yang lain yakni untuk mengecek, dan melengkapi data yang diteliti, wawancara ini dilakukan dengan berdialog kepada orang-orang yang dianggap dapat memberikan informasi atau penjelasan tentang data yang diperlukan seperti: guru dan siswa.

c. Dokumentasi

Dokumentasi adalah teknik pengumpulan data yang tidak langsung ditujukan pada subjek penelitian, namun melalui dokumen dengan mencari data yang berupa buku, dokumen, surat-surat atau yang lainnya.

³¹M.Iqbal Hasan, *Pokok-Pokok Materi Metodologi Penelitian dan Aplikasinya*, (Jakarta: Ghalia Indonesia, 2002), h. 85

Dokumentasi digunakan untuk menggali data-data melalui catatan-catatan atau bukti-bukti yang berhubungan dengan masalah yang diteliti untuk lebih jelasnya mengenai data, sumber data, dan teknik pengumpulan data yang digunakan dapat digambarkan pada matriks dibawah ini:

**MATRIKS
DATA, SUMBER DATA DAN TEKNIK PENGUMPULAN DATA**

NO	DATA	SUMBER DATA	TPD
1	<p>Kemampuan siswa dalam membuat kerajinan tangan pada mata pelajaran seni budaya dan keterampilan (SBK) di MI Al-Hamid kelas V Kayu Tangi Ujung Kota Banjarmasin, meliputi:</p> <p>a. Kemampuan siswa membuat kerajinan tangan secara individu meliputi:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Kemampuan siswa dalam membuat kerajinan tangan makrame jenis benda hias ▪ Kemampuan siswa dalam membuat kerajinan tangan makrame jenis benda pakai <p>b. Kerapian kreativitas siswa membuat kerajinan tangan.</p>	<p>Siswa</p> <p>Siswa</p> <p>Siswa</p>	<p>Portofolio, Dokumentasi</p> <p>Portofolio, Dokumentasi</p> <p>Portofolio, Dokumentasi</p>

F. Teknik Pengolah dan Analisis Data

1. Teknik Pengolahan Data

Dalam pengolahan data ini diambil langkah-langkah sebagai berikut:

a. Editing

Editing yaitu mengedit kembali data yang diperoleh untuk mengetahui apakah sudah terkumpul lengkap atau belum.

b. Klasifikasi Penelitian

Klasifikasi penelitian ini adalah pengelompokan data sesuai permasalahan sehingga mempermudah melakukan analisa dan mengambil kesimpulan terhadap jawaban masalah yang diteliti.

c. Skoring

Yakni memberikan penilaian atau skor terhadap jawaban yang dilakukan oleh responden dalam tes kemampuan membuat kerajinan tangan pada mata pelajaran Seni Budaya Keterampilan (SBK).

d. Tabulating

Tabulating yaitu menyusun data kedalam tabel dan dijelaskan dalam bentuk uraian dan tabel tersebut mencakup alternatif jawaban frekuensi dan persentasi. Untuk menghitung persentasi, digunakan rumus:

$$P = \frac{F}{N} \times 100 = \dots \%$$

Keterangan :

P = Angka Persentasi

F = Frekuensi yang sedang dicari persentasinya

N = Jumlah frekuensi atau banyaknya responden.³²

e. Interpretasi data

Interpretasi data yaitu untuk memberikan data tentang kemampuan siswa kelas V dalam membuat kerajinan tangan pada mata pelajaran Seni Budaya dan Keterampilan, maka penulis memberikan kategori sebagai berikut:

91–100 = Sangat Memuaskan

81 – 90 = memuaskan

71 – 80 = baik

61 – 70 = cukup

< 60 = kurang³³

2. Analisa Data

Setelah data disajikan dan diinterpretasikan, lalu diadakan analisis data menggunakan metode deskriptif kuantitatif yaitu suatu metode yang pendekatannya lebih banyak menggunakan logika hipotetiko verifikatif. Pendekatan tersebut dimulai dengan berpikir deduktif untuk menurunkan hipotesis, kemudian melakukan pengujian di lapangan. Kesimpulan atau hipotesis tersebut ditarik berdasarkan data empiris.³⁴

³²Anas Sudijono, *Pengantar Statistik Pendidikan*, (Jakarta: Raja Grafindo Persada, 2000), h. 40

³³Zainal Arifin, *Evaluasi Pembelajaran*, (Bandung: Remaja Rosdakarya, 2009), h.215

³⁴S. Margono, *Metodologi Penelitian Pendidikan*, (Jakarta, Rineka Cipta, 2010), h. 35

G. Desain Pengukuran

Untuk memudahkan penyusunan dan analisis data dalam penelitian ini, maka penulis telah membuat pengukuran data tentang kemampuan siswa membuat kerajinan tangan. Penulis menggunakan portofolio, dalam membuat soal nontes portofolio, penulis menentukan indikator untuk semua aspek yang akan dinilai, yakni membuat kerajinan makrame jenis benda hias dan benda pakai sebagai berikut:

- a. Kemampuan membuat kerajinan tangan makrame jenis benda hias

Tabel 3.1 Penilaian proses

NO	ASPEK YANG DINILAI	KRITERIA PENILAIAN				JUMLAH NILAI
		1	2	3	4	
1	Persiapan alat dan Bahan					
2	Ketepatan komposisi bentuk					
3	Ketepatan Pembuatan					
4	Ketepatan Waktu					
5	Keseriusan dan kedisiplinan kerja					
Jumlah						
<u>Nilai Akhir</u> 5						

Tabel 3.2 Penilaian Produk

NO	ASPEK YANG DINILAI	KRITERIA PENILAIAN				JUMLAH NILAI
		1	2	3	4	
1	Ketepatan desain					
2	Bentuk					
3	Proporsi					
4	Ketepatan fungsi/ergonomik					
5	Finishing.					
Jumlah						
<u>Nilai Akhir</u> 5						

Keterangan:

Kriteria penilaian menggunakan penilaian proses dan hasil karya

Penilaian proses dibobot 40% dan penilaian hasil dibobot 60%

Nilai akhir: skor proses x bobot + skor hasil x bobot : 100 =

b. Kemampuan membuat kerajinan tangan makrame jenis benda pakai

Tabel 3.3 Penilaian proses

NO	ASPEK YANG DINILAI	KRITERIA PENILAIAN				JUMLAH NILAI
		1	2	3	4	
1	Persiapan alat dan Bahan					
2	Ketepatan komposisi bentuk					
3	Ketepatan Pembuatan					
4	Ketepatan Waktu					
5	Keseriusan dan kedisiplinan kerja					
Jumlah						
<u>Nilai Akhir</u> 5						

Tabel 3.4 Penilaian Produk

NO	ASPEK YANG DINILAI	KRITERIA PENILAIAN				JUMLAH NILAI
		1	2	3	4	
1	Ketepatan desain					
2	Bentuk					
3	Proporsi					
4	Ketepatan fungsi/ergonomik					
5	Finishing.					
Jumlah						
<u>Nilai Akhir</u> 5						

Keterangan:

Kriteria penilaian menggunakan penilaian proses dan hasil karya.

Penilaian proses dibobot 40% dan penilaian hasil dibobot 60%

Nilai akhir: skor proses x bobot + skor hasil x bobot : 100 =³⁵

Kemudian penulis memberi penilaian terhadap masing-masing indikator

diatas dengan rumus sebagai berikut:

$$N = \frac{\text{skor perolehan}}{\text{skor maksimal}} \times 100\%$$

Keterangan: N = nilai akhir³⁶.

Setelah nilai setiap responden diketahui, maka untuk menghitung nilai rata-rata responden penulis menggunakan perhitungan statistik mean (nilai rata-rata) dengan rumus sebagai berikut:

³⁵Divalidasi Oleh Ibu Dina Hermina, M.Ag, Kamis, Tanggal 15 Januari 2015

³⁶Usman dan Setiawati, *Upaya Optimalisasi Kegiatan Belajar Mengajar*, (Bandung: PT Remaja Rosda Karya Offset, 2001), h. 136.

$Mx =$

Keterangan:

Mx = Mean yang dicari

Fx = Jumlah Skor-skor yang dicari

N = Jumlah frekuensi³⁷

Kemudian penulis mengklasifikasikan nilai rata-rata seluruh siswa dengan patokan sebagai berikut:

91–100 = Sangat Memuaskan

81 – 90 = memuaskan

71 – 80 = baik

61 – 70 = cukup

< 60 = kurang³⁸

H. Prosedur Penelitian

Ada beberapa prosedur yang penulis lakukan dalam penelitian ini, yaitu:

1. Tahap Pendahuluan
 - a. Penjajakan awal ke lokasi penelitian
 - b. Berkonsultasi dengan dosen penasehat
 - c. Membuat desain proposal

³⁷Murdhan, *Statistik Pendidikan dan Aplikasinya*, (Jogjakarta: Global Pustaka Utama, 2003), h.47.

³⁸Zainal Arifin, *Evaluasi Pembelajaran*, (Bandung: Remaja Rosdakarya, 2009), h.215.

d. Mengajukan desain proposal

2. Tahap Persiapan

a. Melaksanakan seminar proposal

b. Mengkonsultasikan seminar proposal skripsi

c. Mohon surat riset

d. Menyiapkan alat-alat riset berupa pedoman wawancara

3. Tahap Pelaksanaan

a. Menghubungkan responden dan informan untuk menggali data.

b. Melakukan wawancara langsung dan tidak langsung kepada responden dan informan.

c. Mencari dan mengumpulkan data yang sudah di dapat.

d. Mengolah data-data tersebut untuk disusun.

e. Menyempurnakan naskah penggalian data

4. Tahap penyusunan Laporan

a. Menyusun laporan hasil penelitian

b. Berkonsultasi dengan dosen pembimbing mengenai laporan yang telah disusun.

c. Setelah disetujui, selanjutnya diperbanyak dan siap diajukan ke sidang munaqasyah untuk diuji dan dipertahankan Fakultas Tarbiyah dan Keguruan IAIN Antasari Banjarmasin.

BAB IV

LAPORAN HASIL PENELITIAN

A. Gambaran Umum Lokasi Penelitian

1. Sejarah berdirinya MI Al-Hamid Kayu Tangi Ujung Kota Banjarmasin

MI Al-Hamid adalah sebuah sekolah dasar yang berciri khas agama Islam yang berada di bawah naungan Yayasan Al-Hidayah Banjarmasin, berdiri secara formal pada tanggal 22 Agustus 1985 di bawah Akta Notaris Bachtiar Nomor 62. MI Al-Hamid semula bernama Madrasah Diniyah Awaliyah Al-Hamid, kemudian Madrasah ini didaftarkan pada Departemen Agama Kota Banjarmasin dengan NSN: 112637104055 yang selanjutnya dinamakan MI Al-Hamid yang berdasarkan hasil Akreditasi Madrasah pada tahun 2006 yang dilakukan Dewan Akreditasi Madrasah Kota Banjarmasin sebagai Madrasah terakreditasi dengan peringkat B (Baik).

MI Al-Hamid terletak di kelurahan Alalak Utara RT. 18 No.84 Kayu Tangi Ujung Banjarmasin Kalimantan Selatan ini berada di pemukiman masyarakat. Dengan luas tanah 3.810 m yang terdiri dari: 17 buah ruangan belajar, 1 buah ruang serba guna (keterampilan), 1 buah perkantoran (Kepala dan Guru), 1 buah ruang BP, 1 buah ruang UKS, 5 buah WC serta 1 kolamwudhu. Bangunan ini dikelilingi oleh pagar beton, pos jaga serta dihiasi tanaman.

2. Visi dan Misi

Visi dari MI Al-hamid Kayu Tangi Ujung Kota Banjarmasin adalah “Terbentuknya insani yang kaffah bersendikan pada kualitas moral spiritual (Iman dan Taqwa) menguasai IPTEK, keterampilan, mandiri dan rasa bertanggung jawab.

Misi dari MI Al-hamid Kayu Tangi Ujung Kota Banjarmasin adalah Menyelenggarakan sistem pendidikan yang berorientasi pada kualitas, baik secara keilmuan, moral, spiritual, dan sosial sehingga mampu menyiapkan dan mengembangkan sumber daya insani yang kaffah melalui bimbingan dan latihan-latihan.

Tujuan dari MI Al-Hamid Kayu Tangi Ujung adalah sebagai berikut:

- a. Siswa memiliki kemampuan dan pengetahuan dasar baca tulis berhitung serta keterampilan dasar bermanfaat untuk masa depan.
- b. Siswa memiliki kemampuan dan pengetahuan dasar tentang Agama Islam dan pengalamannya sesuai dengan tingkat perkembangannya.

Sejak tahun 1985 hingga sekarang ini sudah terjadi 5 kali pergantian Kepemimpinan yaitu:

- a. Syahrudin Kepala Sekolah MI Al-Hamid
- b. Muhammad Ardiansyah Kepala Sekolah MI Al-Hamid
- c. Muhammad Johansyah Tauran Kepala Sekolah MI Al-Hamid
- d. Norjannah Kepala Sekolah MI Al-Hamid
- e. Muhammad Johansyah Tauran Kepala Sekolah MI Al-Hamid sampai sekarang.

3. Keadaan Guru, TU, dan Siswa

Keadaan Guru MI Al-Hamid Kayu Tangi Ujung Kota Banjarmasin tahun 2013/2014 terdapat 26 Guru yang terdiri dari 16 orang perempuan dan 10 orang laki-laki dengan rincian sebagai berikut:

Tabel 4.1 Keadaan Guru MI Al-Hamid

NO	NAMA/NIP	ALAMAT
1	Drs. M. Johansyah Tauran	Jl.Tembus Prumnas Banjarmasin
2	Dr. Hernawati	Jl.Tembus Prumnas Banjarmasin
3	Norsehan, S.Pd	Jl. Kebun Jeruk Banjarmasin
4	Musriah, SE	Jl. Antasan Kecil Timur
5	Khusnul Akib	Jl.Tembus Prumnas Banjarmasin
6	M. Farid Mulyadi	Jl.Tembus Prumnas Banjarmasin
7	M. Hafiz	Jl.Tembus Prumnas Banjarmasin
8	Novita Megawati, S.Pd	Jl. Teluk Tiram Banjarmasin
9	Rizke Amalia, S.Pd	Jl. Handil Bakti
10	Rusmini, S.Pd	Jl. Simpang Kuin Selatan
11	Sri Warlina Erliyani, S.Pd	Jl.Cendana Banjarmasin
13	Nor Hidayat, S.TH.I	Jl.Tembus Prumnas Banjarmasin
15	Khairi Fahmi, S.Pd.I	Jl. Sungai Andai Banjarmasin
16	Fauziah, S.Pd	Jl. Kayu Tangi
17	Maulida, S.Pd	Jl.Kuin Selatan
18	Marlina, S.Pd	Jl.Handil Bakti
19	M. Jamhari, S.Pd.I	Jl.Sungai Bakung
20	Rahil Ramdaniati, S.Pd	Jl. Sungai Andai Banjarmasin
21	M.Rafi'i S.Pd	Jl. Pulau Sugara
22	Nor Farida, S.Pd	Jl.Handil Bakti
23	Suci Suraida, S.Pd	Jl. Handil Bakti
24	Supiati, S.Pd	Jl. Handil Bakti
25	Siti Mastora, S.Pd	Jl. Alalak Tengah
26	Nur Hikmah	Jl. Alalak Utara

Keadaan struktur kepengurusan MI Al-Hamid Kayu Tangi Ujung Kota Banjarmasin dalam tahun 2013/2014 terdiri dari Kepala Sekolah, Staf Tata Usaha atau juru bayar honorer, Waka I bidang kurikulum, Waka II bidang kesiswaan dan bendahara rutin/UYHD.

Tabel 4.2 Keadaan Kepala Sekolah dan TU MI Al-Hamid

NO	NAMA/NIP	JABATAN
1	Drs. M. Johansyah Tauran	Kepala MI Al-Hamid Banjarmasin
2	Drs. Hernawati, S.Pd	Staf Tata Usaha/ Juru Bayar Honorar
3	Siti Fatimah	Waka I Bidang Kurikulum
4	Nur Hikmah	Waka II Bidang Kesiswaan
5	Noorsehan	Bendaharawan Rutin/UYHD

Sumber: TU MI Al-Hamid Kota Banjarmasin tahun pelajaran 2013-2014

Keadaan Wali Kelas MI Al-Hamid Kayu Tangi Ujung Kota Banjarmasin dalam tahun 2013/2014 berjumlah 15 orang yang terdiri dari 10 orang perempuan dan 5 orang laki-laki dengan rincian sebagai berikut:

Tabel 4.3 Keadaan Wali Kelas MI Al-Hamid

NO	NAMA/NIP	JABATAN	ALAMAT
1	Khairiyah, A. Ma	Wali Kelas IA	Jl. Pasar Lama Banjarmasin
2	Musriah, S.E	Wali Kelas IB	Jl. Antasan Kecil Timur
3	Rusmini, S.Pd	Wali Kelas IC	Jl. Simpang Kuin Selatan
4	Rahil Ramdhaniati	Wali Kelas IIA	Jl. Sungai Andai Banjarmasin
5	M.Hafiz	Wali Kelas IIB	Jl. Tembus Prumnas Banjarmasin
6	Suci Suraida, S.Pd	Wali Kelas IIC	Jl. Handil bakti
7	Megawati, S.Pd	Wali Kelas IID	Jl. Teluk Tiram Banjarmasin
8	Rezki Amalia, S.Pd	Wali Kelas IIIA	Jl. Handil Bakti
9	M.Farid Mulyadi	Wali Kelas IIIB	Jl. Tembus Prumnas Banjarmasin
10	M.Jamhari, S.Pd.I	Wali Kelas IIIC	Jl. Sungai Bakung Banjarmasin
11	Maulida, S.Pd.I	Wali Kelas IVA	Jl. Kuin Selatan
12	M.Rafi'I, S.Pd.I	Wali Kelas IVB	Jl. Pulau Sugara
13	Sri Warlina, S.Pd	Wali Kelas VA	Jl. Cendana Banjarmasin
14	KhairiFahmi, S.Pd.I	Wali Kelas VB	Jl. Sungai Andai Banjarmasin
15	Norsehan	Wali Kelas VIA dan VIB	Jl. Kebun Jeruk Banjarmasin

Keadaan siswa dan siswi MI Al-Hamid Kayu Tangi Ujung Kota Banjarmasin dalam tahun 2013/2014 berjumlah 576 yang terdiri dari 266 orang perempuan dan dan 310 orang laki-laki dengan rincian sebagai berikut:

Tabel 4.4 Keadaan siswa-siswi MI Al-Hamid

NO	KELAS	LAKI-LAKI	PEREMPUAN
1	I A	-	29
2	I B	27	-
3	I C	36	-
4	I D	-	26
5	II A	-	32
6	II B	33	-
7	II C	33	-
8	II D	-	31
9	III A	-	34
10	III B	38	-
11	III C	24	12
12	IV A	-	40
13	IV B	42	-
14	V A	-	33
15	V B	33	-
16	VI A	-	29
17	VI B	44	-
	Jumlah	310 orang	266 Orang

4. Sarana dan Prasarana Fisik MI Al-Hamid Kayu Tangi Ujung Kota

Banjarmasin

Bangunan fisik MI Al-hamid Kayu Tangi Ujung Kota Banjarmasin adalah permanen dengan dinding dan lantai dari batu dan bata (semen) serta beratap sirap, bangunan ini terdiri dari:

Tabel 4.5
Bangunan fisik MI Al-hamid kayu tangi Ujung Kota Banjarmasin

NO	FASILITAS	JUMLAH
1	Ruang Belajar	17 buah
2	Kantor TU	1 buah
3	Ruang dewan Guru	1 buah
4	Ruang BP	1 buah
5	WC Guru dan WC Murid	5 buah
6	Ruang UKS	1 buah
7	Ruang Serba Guna (Keterampilan)	1 buah
8	Kolam Wudhu	1 buah

Tabel 4.6

Fasilitas yang ada di ruang dewan Guru, diantaranya:

NO	FASILITAS	JUMLAH
1	Meja kerja	1 buah
2	Lemari	1 buah
3	Papan rencana program MI	1 buah
4	Papan daftar nama Guru	1 buah
5	Papan struktur Organisasi MI	1 buah
6	Rak buku	1 buah
7	Kalender	1 buah
8	Type (sound system)	1 buah

Tabel 4.7

Fasilitas yang ada di ruang belajar siswa, diantaranya:

NO	FASILITAS	JUMLAH
1	Papan tulis	1 buah
2	Lemari buku	1 buah
3	Poster do'a-do'a harian dan surah-surah pendek	5 buah
4	Meja duduk	33 buah
5	Kursi duduk	33 buah

B. Penyajian Data

Setelah penulis memberikan gambaran secara sederhana tentang keadaan MI Al-Hamid, maka selanjutnya penulis mengemukakan data yang diperoleh selama penelitian berlangsung. Dalam penelitian ini penulis mengadakan

wawancara, dan mengadakan nontes kemampuan berupa portofolio dalam membuat kerajinan tangan.

Kemampuan membuat kerajinan tangan adalah ketepatan responden dalam membuat kerajinan tangan yang sesuai dengan kriteria yang benar, untuk mendapatkan data tentang kemampuan siswa dalam membuat kerajinan tangan, maka dilakukan tes kemampuan berupa portofolio terhadap siswa kelas V.

Untuk mengetahui kemampuan siswa kelas V di MI Al-hamid Kayu Tangi Ujung Kota Banjramasin dapat dilihat pada tabel berikut:

Tabel 4.8 Hasil nontes portofolio siswa dalam menyelesaikan kerajinan tangan makrame jenis benda hias dan benda pakai.

NO	RESPONDEN	NILAI	
		BENDA PAKAI	BENDA HIAS
1	R1	95	90
2	R2	90	85
3	R3	90	85
4	R4	90	85
5	R5	90	80
6	R6	90	80
7	R7	90	75
8	R8	90	75
9	R9	85	75
10	R10	85	75
11	R11	85	75
12	R12	85	75
13	R13	85	75

Lanjutan Tabel 4.8

14	R14	85	75
15	R15	80	70
16	R16	80	70
17	R17	80	70
18	R18	80	70
19	R19	80	70
20	R20	80	70
21	R21	75	70
22	R22	75	70
23	R23	75	70
24	R24	75	70
25	R25	75	65
26	R26	75	65
27	R27	75	60
28	R28	70	60
29	R29	70	60
30	R30	70	60
31	R31	70	60
32	R32	70	60
33	R33	65	55
Jumlah	2655	2310	

a. Membuat kerajinan tangan makrame jenis benda hias

Untuk mengetahui kemampuan membuat kerajinan tangan benda hias dapat dilihat pada kebenaran dalam kriteria penilaian. Untuk lebih jelasnya lihat pada tabel berikut:

Tabel 4.9 Distribusi Frekuensi Hasil Nontes Portofolio dalam menyelesaikan kerajinan tangan makrame jenis benda hias

NO	NILAI	FREKUENSI	%	KUALIFIKASI
1	80-100	5	15,15%	Sangat memuaskan
2	60-<80	27	81,81%	Memuaskan
3	40-<60	1	3,03%	Baik
4	20-<40	-	0%	Cukup
5	0-<20	-	0%	Kurang
Jumlah		33	100%	

Sumber: hasil nontes portofolio

Dari tabel diatas $N = 33$ kemudian untuk menghitung rata-rata menggunakan rumus:

$$MX = 70$$

Dengan demikian rata-rata kemampuan peserta didik dalam membuat kerajinan tangan benda hias sesuai dengan kriteria penilaian tergolong cukup yaitu 70.

b. Membuat kerajinan tangan makrame jenis benda pakai

Untuk mengetahui kemampuan membuat kerajinan tangan benda pakai dapat dilihat pada kebenaran dalam kriteria penilaian. Untuk lebih jelasnya lihat pada tabel berikut:

Tabel 4.10 Distribusi Frekuensi Hasil Nontes Portofolio dalam menyelesaikan kerajinan tangan makrame jenis benda pakai

NO	NILAI	FREKUENSI	%	KUALIFIKASI
1	80-100	20	60,60%	Sangat memuaskan
2	60-<80	13	39,39%	Memuaskan
3	40-<60	-	0%	Baik
4	20-<40	-	0%	Cukup
5	0-<20	-	0%	Kurang
Jumlah		33	100%	

Sumber: hasil nontes portofolio

Dari tabel diatas $N = 33$ kemudian untuk menghitung rata-rata menggunakan rumus

$$MX = 80,4$$

Dengan demikian rata-rata kemampuan peserta didik dalam membuat kerajinan tangan benda pakai sesuai dengan kriteria penilaian tergolong baik yaitu 80,4.

C. Analisis Data

Berdasarkan data-data yang telah penulis sajikan, maka langkah selanjutnya adalah melakukan analisis terhadap data-data tersebut. Analisis data ini dilakukan sesuai dengan urutan masalah yang telah dikemukakan, yaitu sebagai berikut:

1. Kemampuan membuat kerajinan tangan makrame jenis benda hias

Untuk mengetahui bagaimana kemampuan siswa dalam membuat kerajinan tangan makrame jenis benda hias penulis menggunakan teknik portofolio. Dengan teknik tersebut penulis hal-hal yang berhubungan dengan data yang ingin digali.

Berdasarkan hasil portofolio kemampuan membuat kerajinan tangan makrame jenis benda hias yang telah dikemukakan pada tabel diketahui dari 33 siswa, terdapat 5 orang yang memperoleh skor antara 80-100 kategori memuaskan dengan persentase 15,15%, kemudian 27 orang yang memperoleh skor antara 60-<80 kategori tinggi dengan persentase 81,81% dan 1 orang yang memperoleh skor antara 40-<60 kategori sedang dengan presentase 3,03%. Sedangkan kategori rendah dan sangat rendah tidak ada.

Setelah memperhatikan penyajian data tentang hasil kemampuan membuat kerajinan tangan yang penulis ukur dari indikator tersebut, penulis dapat menetapkan bahwa kemampuan membuat kerajinan tangan makrame jenis benda hias berbeda-beda. Persentasi pada kemampuan membuat kerajinan tangan makrame jenis benda hias berada pada kategori cukup yaitu 70% (lihat tabel 4.9).

Penilaian tersebut berdasarkan hasil portofolio terhadap 33 siswa kelas V, yaitu terdapat 9 orang siswa yang kurang mampu dalam membuat kerajinan tangan makrame jenis benda hias. Adapun kesalahan dalam membuat kerajinan tangan makrame jenis benda hias yaitu terlihat dari segi kurang rapinya, ketidakcocokan warna yang digunakan, kurang eratnya ikatan yang dirajut, dan kurang kreatifnya siswa dalam membuat kerajinan tangan makrame jenis benda

hias. Selain itu juga terdapat 10 orang yang cukup mampu dan hanya sebagian saja terdapat kesalahannya seperti halnya tidak eratnya tali yang mereka rajut, dan kurang rapinya hasil yang mereka buat.

Berdasarkan teori yang benar dalam pembuatan kerajinan tangan makrame jenis benda hias yang penulis ambil contoh yaitu (pot gantung) langkah-langkah yang perlu diperhatikan adalah sebagai berikut:

a. Persiapan

- 1) Untuk membuat pot gantung diperlukan bahan berupa tampar plastik atau tampar serat. Contoh serat tumbuhan yang biasa digunakan untuk membuat tampar adalah serat cabang pohon waru. Cabang pohon waru yang dapat diambil seratnya adalah cabang yang lurus dan masih agak muda.
- 2) Kulit cabang dilepaskan dari kayunya
- 3) Bagian dalam dari kulit (lulup) dipisahkan dari kulit luar
- 4) Ketika masih basah, lender lulup segera dihilangkan
- 5) Setelah kering, lalu dipintal untuk dijadikan tampar atau tambang

Tambang dibutuhkan untuk membuat tempat pot gantung yang ukurannya agak kecil berjumlah tiga atau empat utas. Panjang setiap helai sekitar dua meter (disesusikan dengan besar pot). Seandainya tambang serat sulit didapat, dapat digunakan tambang plastik. Tambang plastik lebih tahan air.

b. Kegiatan

Kumpulkan tiga utas tali menjadi satu seperti rancangan yang telah kalian buat. Tekuklah ditengah-tengahnya sehingga terdapat kumpulan enam utas tali.

Untuk memudahkan proses pembuatan, ikatlah tekukan untuk sementara waktu. Jarak dari ujung tekukan sekitar 30-40 cm.³⁹

Berikut temuan penulis dikelas V mata pelajaran Seni Budaya Keterampilan. Guru masuk kelas dengan mengucapkan salam, absensi kemudian apersepsi. Guru juga mempersiapkan media pembelajaran dan menggunakan teknik-teknik tertentu sehingga pembelajaran menjadi jelas dan mudah dipahami siswa.

Sesuai hasil pengamatan di atas penulis dapat menyimpulkan bahwa kemampuan siswa dalam membuat kerajinan tangan makrame jenis benda hias tergolong kategori cukup baik.

2. Membuat kerajinan tangan makrame jenis benda pakai

Untuk mengetahui bagaimana kemampuan siswa dalam membuat kerajinan tangan makrame jenis benda hias penulis menggunakan teknik portofolio. Dengan teknik tersebut penulis hal-hal yang berhubungan dengan data yang ingin digali.

Berdasarkan hasil portofolio kemampuan membuat kerajinan tangan makrame jenis benda pakai yang telah dikemukakan pada tabel diketahui dari 33 siswa, terdapat 20 orang yang memperoleh skor antara 80-100 kategori memuaskan dengan persentase 60,60%, kemudian 13 orang yang memperoleh skor antara 60-<80 kategori tinggi dengan persentase 39,39%. Sedangkan kategori rendah dan sangat rendah tidak ada.

³⁹Barmin, dkk, *Seni Budaya dan Keterampilan Loc.cit.*

Setelah memperhatikan penyajian data tentang hasil kemampuan membuat kerajinan tangan yang penulis ukur dari indikator tersebut, penulis dapat menetapkan bahwa kemampuan membuat kerajinan tangan makrame jenis benda pakai berbeda-beda. Persentasi pada kemampuan membuat kerajinan tangan makrame jenis benda pakai berada pada kategori baik yaitu 80,4% (lihat tabel 4.10).

Penilaian tersebut berdasarkan hasil portofolio terhadap 33 siswa kelas V, yaitu terdapat 1 orang siswa yang kurang mampu dalam membuat kerajinan tangan makrame jenis benda pakai. Adapun kesalahan dalam membuat kerajinan tangan makrame jenis benda pakai yaitu dilihat dari segi kurang rapinya, ketidakcocokan warna yang digunakan, kurang kuatnya ikatan yang dirajut, dan kurang kreatifnya siswa dalam membuat kerajinan tangan makrame jenis benda pakai. Selain itu, juga terdapat 12 orang yang cukup baik dalam membuat kerajinan tangan makrame jenis benda pakai. Namun, ada sebagian kesalahan yang terdapat diantaranya yang sering ditemui yaitu kurang rapinya hasil karya yang dibuat oleh siswa.

Berdasarkan teori yang benar dalam pembuatan kerajinan tangan makrame jenis benda pakai dengan teknik rajut, yaitu net voli adalah sebagai berikut:

a. Persiapan

- 1) Bahan: tali plastik besar sekitar 28 m, tali plastik kecil secukupnya (agak banyak), pita kain 12 cmx10 m, dan benang jahit.
- 2) Alat: jarum rajut bambo, jarum jahit, penggaris/papan kayu, dan korek api (untuk membakar ujung tali plastik agar pilinannya tidak lepas)

b. Cara membuat

cara membesarkan adalah sebagai berikut:

- 1) Rentangkan dua utas tali plastik besar sepanjang sekitar 10 meter diantara dua tiang. Jarak antara tali pertama dan kedua satu meter.
- 2) Buatlah anyaman net dengan simpul jangkar pada tali besar sepanjang 9,5 meter. Jarak antarsimpul sekitar 10 meter.
- 3) Teruskan mengayam net sampai kalian dapatkan net selebar satu meter (kurang lebih 10 derajat ragam simpul ke bawah)
- 4) Setelah derajat simpul ke-10, ikatkan pada tali plastik besar dengan simpul jangkar.
- 5) Balutlah tali besar yang atas dengan pita kain dan jahitlah⁴⁰

Berikut temuan penulis dikelas V mata pelajaran Seni Budaya Keterampilan. Guru masuk kelas dengan mengucap salam, absensi kemudian apersepsi. Guru juga mempersiapkan media pembelajaran dan menggunakan teknik-teknik tertentu sehingga pembelajaran menjadi jelas dan mudah dipahami siswa.

Sesuai hasil pengamatan di atas penulis dapat menyimpulkan bahwa kemampuan siswa dalam membuat kerajinan tangan makrame jenis benda pakai tergolong kategori baik.

Dengan demikian dapat disimpulkan bahwa kemampuan membuat kerajinan tangan makrame jenis benda hias termasuk kategori cukup, namun untuk kemampuan membuat kerajinan tangan makrame jenis benda pakai

⁴⁰Barmin, dkk, *Seni Budaya dan Keterampilan* Loc.cit.

termasuk kategori baik. Hal ini bisa dilihat dari hasil karya siswa dalam merancang karya kerajinan tangan makrame tersebut.

BAB V

PENUTUP

A. Simpulan

Dari uraian dan pembahasan yang telah dikemukakan pada bab terdahulu, maka dapatlah disimpulkan bahwa kemampuan siswa membuat kerajinan tangan makrame jenis benda pakai termasuk kategori baik, dan kemampuan siswa membuat kerajina tangan makrame jenis benda hias termasuk kategori cukup. Hal ini bisa dilihat dari hasil karya siswa dalam merancang kerajinan tangan makrame tersebut.

B. Saran-saran

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan di atas, penulis akan memberikan saran yang membangun sebagai tindak lanjut dari hasil penelitian yang telah dilakukan di MI Al-Hamid Kayu Tangi Ujung Kota Banjarmasin sebagai berikut:

1. Untuk Guru

- a. Memberikan motivasi kepada siswa untuk aktif mengikuti proses pembelajaran Seni Budaya Keterampilan.
- b. Selalu memberikan pengayaan dalam proses pembelajaran agar materi yang telah diajarkan siswa tidak akan lupa dan selalu mengingatnya terutama pada saat pembelajaran Seni Budaya dan Keterampilan (SBK) berlangsung.

- c. Memberikan motivasi kepada siswa dan memberikan penguatan kepada siswa yang sudah terampil dalam membuat kerajinan tangan, sehingga siswa dapat menunjukkan kinerja yang lebih baik.
2. Untuk siswa
- a. Kepada siswa hendaknya aktif dalam mengikuti proses pembelajaran dan berusaha meningkatkan kemampuan belajar sehingga memperoleh hasil belajar yang optimal.
 - b. Memiliki rasa senang untuk berkreasi membuat kerajinan tangan.
 - c. Kepada siswa yang sudah bagus dalam membuat kerajinan tangan jangan merasa bosan untuk memberi contoh dengan cara belajar bersama (kelompok) dengan teman yang lain.

DAFTAR PUSTAKA

- Azwar Saifuddin, *Metode Penelitian*, Yogyakarta, Pustaka Pelajar, 2007
- Ahmadi Abu dan Nur Uhbiyati, *Ilmu pendidikan*, Jakarta, Rineka Cipta, 2001
- Alwi M. Kaderi, *Diktat Filsafat Pendidkan*, Banjarmasin, IAIN Antasari Banjarmasin.
- Arifin Zainal, *Evaluasi Pembelajaran*, Bandung, Remaja Rosdakarya, 2009
- Arikunto Suharsimi, *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktik*, Jakarta, Rineka Cipta, 2006
- Bahri Syaiful Djamarah, *Guru Dan Anak Didik*, Jakarta, Rineka Cipta, 1997
- Bahri Syaiful Djamarah dan Aswan Zain, *Startegi Belajar Mengajar*, Jakarta, Rineka Cipta, 1996
- Bahri Syaiful Djamarah, *Guru dan Anak Didik dalam Interaksi Edukatif*, Jakarta, Rineka Cipta, 2000
- Bandi, dkk, *Pembelajaran Seni Budaya Keterampilan (SBK)*, Jakarta, Direktorat Jenderal Pendidikan Islam Departemen Agama RI, 2009
- Barmin, dkk, *Seni Budaya dan Keterampilan*, Solo, PT Tiga Serangkai, 2012
- Departemen Pendidikan dan Kebudayaan, *Kamus Besar Bahasa Indonesia*, Jakarta, Balai Pustaka, 1999
- Depdikbud RI, *Kamus Besar bahsa Indonesia*, Jakarta, balai Pustaka, 1990
- Gulo W, *Strategi Belajar Mengajar*, Jakarta, Gramedia Widiasarana Indonesia, 2002
- Hamdani, *Strategi Belajar Mengajar*, Bandung, CV Pustaka Setia, 2010
- Hasan M. Iqbal, *Pokok-Pokok Materi Metodologi Penelitian dan Aplikasinya*, Jakarta, Ghalia Indonesia, 2002

- Margono. S, *Metodologi Penelitian Pendidikan*, Jakarta, Rineka Cipta, 2010
- Martono, Nanang, *Metode Peneliyian Kuantitatif*, Jakarta, PT Raja Grafindo, 2010
- Munandar Utami, *Mengembangkan Bakat dan Kreativitas Anak Sekolah*, Jakarta,PT Gramedia, 1985
- Murdhan, *Statistik Pendidikan dan Aplikasinya*, Jogjakarta, Global Pustaka Utama, 2003
- Marimba Ahmad, *Pengantar Filsafat Pendidikan Islam*, Bandung, PT. Al-Ma'rif, 1989
- Nazir M, *Metode Penelitian*, Jakarta, Ghalia Indonesia, 1998
- Pupuh Fathurrohma dan M. Sobry Sutikno, *Strategi Belajar Mengajar*, (Bandung: PT Refika Aditama, 2010
- Sarwiji Bambang, *Kamus Pelajar Bahasa Indonesia*, Jakarta, Ganeca Exact, 2006
- Undang-undang RI Nomor 20 Tahun 2003, *Sistem Pendidikan Nasional*, Bandung, Citra Umbara, 2003
- Setiawati dan Usman, *Upaya Optimalisasi Kegiatan Belajar Mengajar*, Bandung, PT Remaja Rosda Karya Offset, 2001
- Sudijono Anas, *Pengantar Statistic Pendidikan*, Jakarta, Raja Grafindo Persada, 2000
- Sugiyono, *Metode Penelitian Kuantitatif Kualitatif dan R&D*, Bandung, Alfabeta, 2008
- Slameto, *Belajar dan Faktor-Faktor yang Mempengaruhinya*, Jakarta, Rineka Cipta, 2003
- Thaher A. Mursal H.M., *Kamus Ilmu Jiwa Pendidikan*, Bandung, PT. Al-Ma'rif, 1977
- Wansito Herman, *Pengantar Metodologi Penelitian Buku, Pandahan Mahasantri*, Jakarta, PT Gramedia, 1992

DAFTAR TERJEMAH

No	Bab	Kutipan	Ayat	Terjemah
1	1	Al-Qur'an Surah Al-mujadalah	11	<p>Hai orang-orang beriman apabila kamu dikatakan kepadamu: "Berlapang-lapanglah dalam majlis", Maka lapangkanlah niscaya Allah akan memberi kelapangan untukmu. dan apabila dikatakan: "Berdirilah kamu", Maka berdirilah, niscaya Allah akan meninggikan orang-orang yang beriman di antaramu dan orang-orang yang diberi ilmu pengetahuan beberapa derajat. dan Allah Maha Mengetahui apa yang kamu kerjakan.</p>

PEDOMAN WAWANCARA

A. Untuk Kepala Madrasah

1. Kapan madrasah ini didirikan dan siapa pendirinya ?
2. Apa latar belakang didirikannya madrasah ini ?
3. Apa visi dan misi madrasah ini ?
4. Bagaimana sejarah berdirinya madrasah ini ?
5. Sejak kapan Bapak menjabat sebagai kepala sekolah madrasah ini dan tahun berapa menjabatnya ?
6. Bagaimana absensi siswa dan guru di madrasah ini ?
7. Berpa jumlah tenaga pengajar di madrasah ini ?
8. Menurut Bapak, apakah sarana dan prasarana di madrasah ini sudah terpenuhi ?
9. Apakah Bapak sering mengikuti rapat atau pelatihan untuk kemajuan madrasah ini ?
10. Pengadaan buku di madrasah ini berasal dari mana

B. Untuk Guru

1. Apa pendidikan terakhir Ibu ?
2. Berapa lama Ibu mengajar di madrasah ini ?
3. Apakah Ibu pernah mengikuti pelatihan pengajaran ?
4. Buku pegangan apa yang Ibu gunakan dalam mengajar Seni Budaya Keterampilan (SBK) ?

5. Menurut Ibu, bagaimana kemampuan siswa dalam membuat kerajinan tangan di madrasah ?
6. Apakah kesulitan-kesulitan saat Ibu mengajar ?
7. Bagaimana Ibu mengatasi kesulitan-kesulitan tersebut ?
8. Apa saja aspek-aspek penilaian yang Ibu gunakan dalam menilai kerajinan tangan siswa ?

C. Untuk Siswa

1. Apakah kamu senang dengan pelajaran SBK ?
2. Menurut kamu, apakah materi SBK itu sulit atau mudah ?
3. Apakah ayah dan Ibu kamu sering mengingatkan PR dan membantu kamu ketika ada kesulitan dalam mengerjakannya ?
4. Selain belajar di sekolah tentang kerajinan tangan, apakah kamu belajar di rumah ?

DOKUMENTER

1. Sejarah berdirinya madrasah
2. Letak geografis madrasah
3. Struktur organisasi madrasah
4. Data guru dan siswa

BENDA HIAS

No 1

Tabel penilaian proses

NO	ASPEK YANG DINILAI	KRITERIA PENILAIAN				JUMLAH NILAI
		1	2	3	4	
1	Persiapan alat dan Bahan				√	100
2	Ketepatan komposisi bentuk				√	100
3	Ketepatan Pembuatan				√	100
4	Ketepatan Waktu			√		75
5	Keseriusan dan kedisiplinan kerja			√		75
Jumlah						450
<u>450</u>						90
5						

Tabel Penilaian Produk

NO	ASPEK YANG DINILAI	KRITERIA PENILAIAN				JUMLAH NILAI
		1	2	3	4	
1	Ketepatan desain				√	100
2	Bentuk				√	100
3	Proporsi			√		75
4	Ketepatan fungsi/ergonomik			√	√	100
5	Finishing.					75
Jumlah						450
<u>450</u>						90
5						

Nilai akhir: skor proses x bobot + skor hasil x bobot : 100 =

$$N = 90 \times 40 + 90 \times 60 : 100 = 90$$

No 2

Tabel Penilaian Proses

NO	ASPEK YANG DINILAI	KRITERIA PENILAIAN				JUMLAH NILAI
		1	2	3	4	
1	Persiapan alat dan Bahan				√	100
2	Ketepatan komposisi bentuk			√		75
3	Ketepatan Pembuatan			√		75
4	Ketepatan Waktu			√		75
5	Keseriusan dan kedisiplinan kerja				√	100
Jumlah						425
$\frac{425}{5}$						85

Tabel Penilaian Produk

NO	ASPEK YANG DINILAI	KRITERIA PENILAIAN				JUMLAH NILAI
		1	2	3	4	
1	Ketepatan desain				√	100
2	Bentuk				√	100
3	Proporsi			√		75
4	Ketepatan fungsi/ergonomik			√		75
5	Finishing.			√		75
Jumlah						450
$\frac{450}{5}$						90

Nilai akhir: skor proses x bobot + skor hasil x bobot : 100 =

$$N = 85 \times 40 + 85 \times 60 : 100 = 85$$

No 3

Tabel Penilaian Proses

NO	ASPEK YANG DINILAI	KRITERIA PENILAIAN				JUMLAH NILAI
		1	2	3	4	
1	Persiapan alat dan Bahan			√		75
2	Ketepatan komposisi bentuk				√	100
3	Ketepatan Pembuatan			√		75
4	Ketepatan Waktu			√		75
5	Keseriusan dan kedisiplinan kerja				√	100
Jumlah						425
$\frac{425}{5}$						85

Tabel Penilaian Produk

NO	ASPEK YANG DINILAI	KRITERIA PENILAIAN				JUMLAH NILAI
		1	2	3	4	
1	Ketepatan desain				√	100
2	Bentuk			√		75
3	Proporsi			√		75
4	Ketepatan fungsi/ergonomik				√	100
5	Finishing.			√		75
Jumlah						425
$\frac{450}{5}$						85

Nilai akhir: skor proses x bobot + skor hasil x bobot : 100 =

$$N = 85 \times 40 + 85 \times 60 : 100 = 85$$

No 4

Tabel Penilaian Proses

NO	ASPEK YANG DINILAI	KRITERIA PENILAIAN				JUMLAH NILAI
		1	2	3	4	
1	Persiapan alat dan Bahan				√	100
2	Ketepatan komposisi bentuk				√	100
3	Ketepatan Pembuatan			√		75
4	Ketepatan Waktu			√		75
5	Keseriusan dan kedisiplinan kerja			√		75
Jumlah						425
$\frac{425}{5}$						85

Tabel Penilaian Produk

NO	ASPEK YANG DINILAI	KRITERIA PENILAIAN				JUMLAH NILAI
		1	2	3	4	
1	Ketepatan desain				√	100
2	Bentuk				√	100
3	Proporsi					75
4	Ketepatan			√		75
5	fungsi/ergonomik Finishing.			√		75
Jumlah						450
$\frac{450}{5}$						90

Nilai akhir: skor proses x bobot + skor hasil x bobot : 100 =

$$N = 85 \times 40 + 85 \times 60 : 100 = 85$$

No 5

Tabel Penilaian Proses

NO	ASPEK YANG DINILAI	KRITERIA PENILAIAN				JUMLAH NILAI
		1	2	3	4	
1	Persiapan alat dan Bahan			√		75
2	Ketepatan komposisi bentuk				√	100
3	Ketepatan Pembuatan			√		75
4	Ketepatan Waktu			√		75
5	Keseriusan dan kedisiplinan kerja			√		75
Jumlah						400
$\frac{400}{5}$						80

Tabel Penilaian Produk

NO	ASPEK YANG DINILAI	KRITERIA PENILAIAN				JUMLAH NILAI
		1	2	3	4	
1	Ketepatan desain				√	100
2	Bentuk			√		75
3	Proporsi			√		75
4	Ketepatan			√		75
5	fungsi/ergonomik Finishing.			√		75
Jumlah						400
$\frac{400}{5}$						80

Nilai akhir: skor proses x bobot + skor hasil x bobot : 100 =

$$N = 80 \times 40 + 80 \times 60 : 100 = 80$$

No 6

Tabel Penilaian Proses

NO	ASPEK YANG DINILAI	KRITERIA PENILAIAN				JUMLAH NILAI
		1	2	3	4	
1	Persiapan alat dan Bahan			√		75
2	Ketepatan komposisi bentuk				√	100
3	Ketepatan Pembuatan			√		75
4	Ketepatan Waktu			√		75
5	Keseriusan dan kedisiplinan kerja			√		75
Jumlah						400
$\frac{400}{5}$						80

Tabel Penilaian Produk

NO	ASPEK YANG DINILAI	KRITERIA PENILAIAN				JUMLAH NILAI
		1	2	3	4	
1	Ketepatan desain			√		75
2	Bentuk			√		75
3	Proporsi			√		75
4	Ketepatan fungsi/ergonomik			√		75
5	Finishing.				√	100
Jumlah						400
$\frac{400}{5}$						80

Nilai akhir: skor proses x bobot + skor hasil x bobot : 100 =

$$N = 80 \times 40 + 80 \times 60 : 100 = 80$$

No 7

Tabel Penilaian Proses

NO	ASPEK YANG DINILAI	KRITERIA PENILAIAN				JUMLAH NILAI
		1	2	3	4	
1	Persiapan alat dan Bahan		√			50
2	Ketepatan komposisi bentuk			√		75
3	Ketepatan Pembuatan			√		75
4	Ketepatan Waktu			√		75
5	Keseriusan dan kedisiplinan kerja				√	100
Jumlah						375
<u>375</u> 5						75

Tabel Penilaian Produk

NO	ASPEK YANG DINILAI	KRITERIA PENILAIAN				JUMLAH NILAI
		1	2	3	4	
1	Ketepatan desain			√		75
2	Bentuk			√		75
3	Proporsi			√		75
4	Ketepatan fungsi/ergonomik			√		75
5	Finishing.			√		75
Jumlah						375
<u>375</u> 5						75

Nilai akhir: skor proses x bobot + skor hasil x bobot : 100 =

$$N = 75 \times 40 + 75 \times 60 : 100 = 75$$

No 8

Tabel Penilaian Proses

NO	ASPEK YANG DINILAI	KRITERIA PENILAIAN				JUMLAH NILAI
		1	2	3	4	
1	Persiapan alat dan Bahan			√		75
2	Ketepatan komposisi bentuk		√			50
3	Ketepatan Pembuatan			√		75
4	Ketepatan Waktu			√		75
5	Keseriusan dan kedisiplinan kerja				√	100
Jumlah						375
$\frac{375}{5}$						75

Tabel Penilaian Produk

NO	ASPEK YANG DINILAI	KRITERIA PENILAIAN				JUMLAH NILAI
		1	2	3	4	
1	Ketepatan desain				√	100
2	Bentuk			√		75
3	Proporsi			√		75
4	Ketepatan			√		75
5	fungsi/ergonomik Finishing.		√	√		50
Jumlah						375
$\frac{375}{5}$						75

Nilai akhir: skor proses x bobot + skor hasil x bobot : 100 =

$$N = 75 \times 40 + 75 \times 60 : 100 = 75$$

No 9

Tabel Penilaian Proses

NO	ASPEK YANG DINILAI	KRITERIA PENILAIAN				JUMLAH NILAI
		1	2	3	4	
1	Persiapan alat dan Bahan			√		75
2	Ketepatan komposisi bentuk			√		75
3	Ketepatan Pembuatan			√		75
4	Ketepatan Waktu			√		75
5	Keseriusan dan kedisiplinan kerja			√		75
Jumlah						375
$\frac{375}{5}$						75

Tabel Penilaian Produk

NO	ASPEK YANG DINILAI	KRITERIA PENILAIAN				JUMLAH NILAI
		1	2	3	4	
1	Ketepatan desain				√	100
2	Bentuk			√		75
3	Proporsi			√		75
4	Ketepatan		√			50
5	fungsi/ergonomik Finishing.			√		75
Jumlah						375
$\frac{375}{5}$						75

Nilai akhir: skor proses x bobot + skor hasil x bobot : 100 =

$$N = 75 \times 40 + 75 \times 60 : 100 = 75$$

No 10

Tabel Penilaian Proses

NO	ASPEK YANG DINILAI	KRITERIA PENILAIAN				JUMLAH NILAI
		1	2	3	4	
1	Persiapan alat dan Bahan			√		75
2	Ketepatan komposisi bentuk Ketepatan Pembuatan Ketepatan Waktu Keseriusan dan kedisiplinan kerja			√		75
3				√		75
4				√		75
5				√		75
Jumlah						375
<u>375</u> 5						75

Tabel Penilaian Produk

NO	ASPEK YANG DINILAI	KRITERIA PENILAIAN				JUMLAH NILAI
		1	2	3	4	
1	Ketepatan desain Bentuk Proporsi Ketepatan fungsi/ergonomik Finishing.			√		75
2				√		75
3				√		75
4				√		75
5				√		75
Jumlah						375
<u>375</u> 5						75

Nilai akhir: skor proses x bobot + skor hasil x bobot : 100 =

$$N = 75 \times 40 + 75 \times 60 : 100 = 75$$

BENDA PAKAI

No 1

Tabel Penilaian Proses

NO	ASPEK YANG DINILAI	KRITERIA PENILAIAN				JUMLAH NILAI
		1	2	3	4	
1	Persiapan alat dan Bahan				√	100
2	Ketepatan komposisi bentuk				√	100
3	Ketepatan Pembuatan			√	√	100
4	Ketepatan Waktu				√	75
5	Keseriusan dan kedisiplinan kerja				√	100
Jumlah						475
$\frac{475}{5}$						95

Tabel Penilaian Produk

NO	ASPEK YANG DINILAI	KRITERIA PENILAIAN				JUMLAH NILAI
		1	2	3	4	
1	Ketepatan desain				√	100
2	Bentuk			√		75
3	Proporsi				√	100
4	Ketepatan				√	100
5	fungsi/ergonomik Finishing.				√	100
Jumlah						475
$\frac{475}{5}$						95

Nilai akhir: skor proses x bobot + skor hasil x bobot : 100 =

$$N = 95 \times 40 + 95 \times 60 : 100 = 95$$

No 2

Tabel Penilaian Proses

NO	ASPEK YANG DINILAI	KRITERIA PENILAIAN				JUMLAH NILAI
		1	2	3	4	
1	Persiapan alat dan Bahan				√	100
2	Ketepatan komposisi bentuk				√	100
3	Ketepatan Pembuatan				√	100
4	Ketepatan Waktu			√		75
5	Keseriusan dan kedisiplinan kerja			√		75
Jumlah						450
$\frac{450}{5}$						90

Tabel Penilaian Produk

NO	ASPEK YANG DINILAI	KRITERIA PENILAIAN				JUMLAH NILAI
		1	2	3	4	
1	Ketepatan desain				√	100
2	Bentuk			√		75
3	Proporsi			√	√	75
4	Ketepatan				√	100
5	fungsi/ergonomik Finishing.				√	100
Jumlah						450
$\frac{450}{5}$						90

Nilai akhir: skor proses x bobot + skor hasil x bobot : 100 =

$$N = 90 \times 40 + 90 \times 60 : 100 = 90$$

No 3

Tabel Penilaian Proses

NO	ASPEK YANG DINILAI	KRITERIA PENILAIAN				JUMLAH NILAI
		1	2	3	4	
1	Persiapan alat dan Bahan				√	100
2	Ketepatan komposisi bentuk				√	75
3	Ketepatan Pembuatan			√		100
4	Ketepatan Waktu			√		75
5	Keseriusan dan kedisiplinan kerja				√	100
Jumlah						450
$\frac{450}{5}$						90

Tabel Penilaian Produk

NO	ASPEK YANG DINILAI	KRITERIA PENILAIAN				JUMLAH NILAI
		1	2	3	4	
1	Ketepatan desain				√	100
2	Bentuk				√	100
3	Proporsi				√	100
4	Ketepatan fungsi/ergonomik			√		75
5	Finishing.			√		75
Jumlah						450
$\frac{450}{5}$						90

Nilai akhir: skor proses x bobot + skor hasil x bobot : 100 =

$$N = 90 \times 40 + 90 \times 60 : 100 = 90$$

No 4

Tabel Penilaian Proses

NO	ASPEK YANG DINILAI	KRITERIA PENILAIAN				JUMLAH NILAI
		1	2	3	4	
1	Persiapan alat dan Bahan				√	100
2	Ketepatan komposisi bentuk			√		75
3	Ketepatan Pembuatan			√		75
4	Ketepatan Waktu				√	100
5	Keseriusan dan kedisiplinan kerja				√	100
Jumlah						450
<u>450</u> 5						90

Tabel Penilaian Produk

NO	ASPEK YANG DINILAI	KRITERIA PENILAIAN				JUMLAH NILAI
		1	2	3	4	
1	Ketepatan desain			√		75
2	Bentuk			√		75
3	Proporsi			√		75
4	Ketepatan fungsi/ergonomik				√	100
5	Finishing.				√	100
Jumlah						450
<u>450</u> 5						90

Nilai akhir: skor proses x bobot + skor hasil x bobot : 100 =

$$N = 90 \times 40 + 90 \times 60 : 100 = 90$$

No 5

Tabel Penilaian Proses

NO	ASPEK YANG DINILAI	KRITERIA PENILAIAN				JUMLAH NILAI
		1	2	3	4	
1	Persiapan alat dan Bahan				√	100
2	Ketepatan komposisi bentuk				√	100
3	Ketepatan Pembuatan			√	√	100
4	Ketepatan Waktu			√		75
5	Keseriusan dan kedisiplinan kerja			√		75
Jumlah						450
<u>450</u> 5						90

Tabel Penilaian Produk

NO	ASPEK YANG DINILAI	KRITERIA PENILAIAN				JUMLAH NILAI
		1	2	3	4	
1	Ketepatan desain				√	100
2	Bentuk			√		75
3	Proporsi			√		75
4	Ketepatan fungsi/ergonomik				√	100
5	Finishing.				√	100
Jumlah						450
<u>450</u> 5						90

Nilai akhir: skor proses x bobot + skor hasil x bobot : 100 =

$$N = 90 \times 40 + 90 \times 60 : 100 = 90$$

No 6

Tabel Penilaian Proses

NO	ASPEK YANG DINILAI	KRITERIA PENILAIAN				JUMLAH NILAI
		1	2	3	4	
1	Persiapan alat dan Bahan				√	100
2	Ketepatan komposisi bentuk				√	100
3	Ketepatan Pembuatan			√	√	100
4	Ketepatan Waktu			√		75
5	Keseriusan dan kedisiplinan kerja			√		75
Jumlah						450
<u>450</u> 5						90

Tabel Penilaian Produk

NO	ASPEK YANG DINILAI	KRITERIA PENILAIAN				JUMLAH NILAI
		1	2	3	4	
1	Ketepatan desain				√	100
2	Bentuk			√		75
3	Proporsi			√		75
4	Ketepatan fungsi/ergonomik				√	100
5	Finishing.				√	100
Jumlah						450
<u>450</u> 5						90

Nilai akhir: skor proses x bobot + skor hasil x bobot : 100 =

$$N = 90 \times 40 + 90 \times 60 : 100 = 90$$

No 7

Tabel Penilaian Proses

NO	ASPEK YANG DINILAI	KRITERIA PENILAIAN				JUMLAH NILAI
		1	2	3	4	
1	Persiapan alat dan Bahan			√		75
2	Ketepatan komposisi bentuk			√		75
3	Ketepatan Pembuatan				√	100
4	Ketepatan Waktu				√	100
5	Keseriusan dan kedisiplinan kerja				√	100
Jumlah						450
<u>450</u>						90
5						

Tabel Penilaian Produk

NO	ASPEK YANG DINILAI	KRITERIA PENILAIAN				JUMLAH NILAI
		1	2	3	4	
1	Ketepatan desain				√	100
2	Bentuk				√	100
3	Proporsi			√		75
4	Ketepatan			√	√	100
5	fungsi/ergonomik Finishing.					75
Jumlah						450
<u>450</u>						90
5						

Nilai akhir: skor proses x bobot + skor hasil x bobot : 100 =

$$N = 90 \times 40 + 90 \times 60 : 100 = 90$$

No 8

Tabel Penilaian Proses

NO	ASPEK YANG DINILAI	KRITERIA PENILAIAN				JUMLAH NILAI
		1	2	3	4	
1	Persiapan alat dan Bahan				√	100
2	Ketepatan komposisi bentuk				√	100
3	Ketepatan Pembuatan				√	100
4	Ketepatan Waktu			√		75
5	Keseriusan dan kedisiplinan kerja			√		75
Jumlah						450
<u>450</u> 5						90

Tabel Penilaian Produk

NO	ASPEK YANG DINILAI	KRITERIA PENILAIAN				JUMLAH NILAI
		1	2	3	4	
1	Ketepatan desain				√	100
2	Bentuk			√		75
3	Proporsi			√		75
4	Ketepatan fungsi/ergonomik				√	100
5	Finishing.				√	100
Jumlah						450
<u>450</u> 5						90

Nilai akhir: skor proses x bobot + skor hasil x bobot : 100 =

$$N = 90 \times 40 + 90 \times 60 : 100 = 90$$

No 9

Tabel Penialain Proses

NO	ASPEK YANG DINILAI	KRITERIA PENILAIAN				JUMLAH NILAI
		1	2	3	4	
1	Persiapan alat dan Bahan			√		75
2	Ketepatan komposisi bentuk			√		75
3	Ketepatan Pembuatan				√	100
4	Ketepatan Waktu				√	100
5	Keseriusan dan kedisiplinan kerja				√	100
Jumlah						425
<u>425</u> 5						85

Tabel Penilaian Produk

NO	ASPEK YANG DINILAI	KRITERIA PENILAIAN				JUMLAH NILAI
		1	2	3	4	
1	Ketepatan desain				√	100
2	Bentuk			√		75
3	Proporsi				√	100
4	Ketepatan			√		75
5	fungsi/ergonomik Finishing.			√		75
Jumlah						425
<u>425</u> 5						85

Nilai akhir: skor proses x bobot + skor hasil x bobot : 100 =

$$N = 85 \times 40 + 85 \times 60 : 100 = 85$$

No 10

Tabel Penilaian Proses

NO	ASPEK YANG DINILAI	KRITERIA PENILAIAN				JUMLAH NILAI
		1	2	3	4	
1	Persiapan alat dan Bahan				√	100
2	Ketepatan komposisi bentuk				√	100
3	Ketepatan Pembuatan			√		75
4	Ketepatan Waktu			√		75
5	Keseriusan dan kedisiplinan kerja			√		75
Jumlah						425
$\frac{425}{5}$						85

Tabel Penilaian Produk

NO	ASPEK YANG DINILAI	KRITERIA PENILAIAN				JUMLAH NILAI
		1	2	3	4	
1	Ketepatan desain			√		75
2	Bentuk			√		75
3	Proporsi			√		75
4	Ketepatan fungsi/ergonomik				√	100
5	Finishing.				√	100
Jumlah						425
$\frac{425}{5}$						85

Nilai akhir: skor proses x bobot + skor hasil x bobot : 100 =

$$N = 85 \times 40 + 85 \times 60 : 100 = 85$$