

PERANCANGAN MULTIMEDIA SEBAGAI ALAT BANTU PROSEDUR *STUFFING* DENGAN METODE DEMONSTRASI UNTUK SUPIR EKSPOR DI PT. ASIA PACIFIC FIBERS Tbk KALIWUNGU KENDAL

Nofa Trifanto

Sekolah Tinggi Elektronika dan Komputer (STEKOM) Semarang
Jl. Siliwangi No. 359, Kec. Ngalian, Krapyak, Jawa Tengah 50246, Indonesia
Email : nofatrifanto@gmail.com

ABSTRAK

Penelitian ini dilatarbelakangi oleh permasalahan kurangnya pemahaman dan perhatian para supir ekspor dalam menjalankan pekerjaan di dalam area pabrik karena sarana yang digunakan masih menggunakan cara konvensional, sehingga para supir ekspor mengalami kesulitan dalam memahami proses kerja dalam hal prosedur stuffing dan mengakibatkan kerugian dari segi waktu, tenaga serta finansial.

Cara untuk mengatasi hal tersebut pada penelitian ini adalah pemanfaatan penggunaan media sosialisasi sebagai alat bantu petugas ekspor yang menampilkan gambar 2D dan penjelasan yang menarik serta musik, dengan menggunakan metode penyampaian Demonstrasi sehingga para supir ekspor menjadi lebih baik kinerjanya dan mudah memahami materi yang disampaikan oleh petugas ekspor.

Penelitian ini menggunakan metode pengembangan produk Research and Development (RnD), dengan memakai 6 dari 10 tahap penelitian yaitu potensi dan masalah, pengumpulan data, desain produk, validasi desain, perbaikan desain dan uji coba produk.

Hasil dari penelitian ini adalah menghasilkan media alat bantu untuk petugas ekspor dengan menggunakan software Adobe Flash Cs3 dengan nilai validitas dari ahli media sebesar 3.0 dimana dinyatakan layak, nilai validitas dari ahli materi sebesar 3.3 dimana dinyatakan sangat layak, dan meningkatkan pemahaman supir ekspor dari awalnya 65% hingga naik menjadi 87.50%

Kata kunci: Media, Alat Bantu, Stuffing, Demonstrasi, Flash

1. PENDAHULUAN

Dewasa ini perkembangan teknologi melalui media banyak digunakan dalam berbagai hal seperti pelajaran, sosialisasi, pelatihan dan sebagainya, media berbasis komputer dapat menggabungkan berbagai macam media baik untuk tujuan pembelajaran atau bukan. Keragaman media ini meliputi teks, gambar, audio video, animasi bahkan simulasi. Media berbasis

komputer merupakan kombinasi tiga elemen yaitu suara, gambar dan teks atau kombinasi dari paling sedikit dua media *input* atau *output* dari data, media ini dapat berupa audio, animasi, video, teks, grafik, dan gambar atau merupakan alat yang mengombinasikan teks, grafik, animasi, audio dan gambar video.

Berdasarkan laporan kinerja departemen ekspor di PT. Asia Pacific Fibers. Departemen ekspor melakukan

pengawasan terhadap supir ekspor untuk mengetahui kesalahan yang terjadi ketika proses kerja ekspor berlangsung.

Berdasarkan analisis di lapangan, kurangnya media alat bantu untuk menunjukkan letak gudang menyumbang angka terbesar dalam segi permasalahan ketika proses kerja ekspor berlangsung. Hasil wawancara dengan Bp. Agus Kurnianto, selaku Supervisor bagian ekspor pada tanggal 30 Juli 2018, pukul 10.00 WIB di kantor ekspor PT. Asia Pacific Fibers “seringnya supir ekspor langsung parkir ke gudang yang menurut mereka gudang tersebut adalah gudang yang akan mereka pakai untuk *stuffing* tanpa mengecek dulu intruksi muat yang dibawanya, bahkan ada yang menyalahi prosedur *stuffing* yang harusnya timbang kosong dahulu tapi ada yang tidak melakukan timbang dengan anggapan proses kerja agar cepat selesai”.

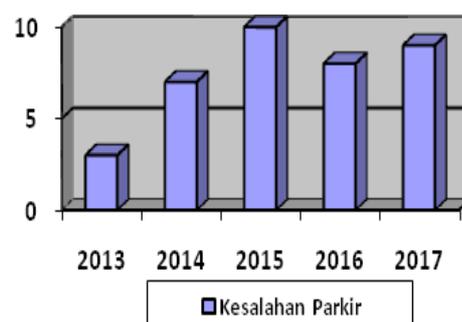
Media atau bahan adalah perangkat lunak berisi pesan atau informasi pendidikan biasanya disajikan dengan menggunakan peralatan. Peralatan atau perangkat keras merupakan sarana untuk menampilkan pesan yang terkandung pada media tersebut. Media berasal dari bahasa Latin “*medius*” yang artinya tengah, media adalah semua bentuk perantara untuk menyebar, membawa atau menyampaikan sesuatu pesan dan gagasan kepada penerima (Cholid, 2015). Media pun nantinya akan berkembang menjadi lebih luas lagi menjadi multimedia. Multimedia adalah kombinasi dari komputer dan video (Rosch, 1996) atau multimedia secara umum merupakan kombinasi tiga elemen, yaitu suara, gambar dan teks.

Metode demonstrasi merupakan suatu cara penyampaian materi dengan memperagakan suatu proses atau kegiatan. Metode ini sangat efektif diterapkan untuk menunjukkan proses suatu kegiatan. Metode ini biasanya digabungkan dengan metode

ceramah dan tanya. Metode demonstrasi adalah metode penyajian pelajaran dengan memperagakan dan mempertunjukkan kepada siswa tentang suatu proses, situasi atau benda tertentu, baik sebenarnya atau sekedar tiruan (Wina, 2010).

Dalam sebuah pekerjaan, adanya alat bantu yang memanfaatkan teknologi sangat berperan penting untuk menunjang dan memudahkan berlangsungnya suatu proses pekerjaan. Media alat bantu yang ada saat ini kurang membantu berlangsungnya proses pekerjaan yaitu hanya berupa papan penunjuk arah pada area pabrik, bukan papan penunjuk arah ke area gudang sehingga para supir merasa kesulitan dalam hal tata letak gudang di dalam pabrik. Media alat bantu tersebut belum dapat memudahkan proses berlangsungnya pekerjaan pada PT. Asia Pacific Fibers Tbk khususnya untuk para supir ekspor, pekerjaan menjadi tidak efektif dan efisien. Ada 2 perusahaan Ekspedisi Muatan Kapal Laut (EMKL) didalam pabrik yaitu PT. Segara Citra Perkasa dan PT. Arindo Jaya Mandiri. Penelitian di PT. Asia Pacific Fibers Tbk ini, prosedur *stuffing* yang melibatkan para supir ekspor sering terjadi kesalahan dalam berlangsungnya pekerjaan tersebut. Adapun kendala yang kerap terjadi antara lain salah parkir di gudang yang tidak seharusnya, tidak adanya tanda petunjuk ke gudang tempat *stuffing* dan pemberitahuan seputar prosedur *stuffing* yang benar.

Berikut ini adalah grafik kesalahan parkir per-tahunnya:



Gambar 1.1 Kesalahan Parkir Kontainer Tiap Tahunnya

Gambar di atas menunjukkan jumlah data kontainer yang salah parkir tiap tahunnya, dari kesalahan parkir ini rata-rata merugikan perusahaan sekitar Rp.8.000.000,- per kontainer dengan rincian biaya tarik kontainer dari pelabuhan, biaya mengganti segel/ *seal*, biaya bongkar muat, biaya ganti dokumen ekspor dan biaya *booking* kapal.

Para supir ekspor beranggapan sulitnya memahami prosedur *stuffing* yang benar, karena dalam proses berlangsungnya pekerjaan hanya menyebutkan gudangnya saja tanpa menunjukkan arah dan letak gudang. Jumlah gudang yang ada di area pabrik adalah 10 gudang, terdiri dari 3 pusat gudang yaitu area gudang Asia Pacific Fibers (APF), area gudang Multikarsa Investama (MKI) dan area gudang Spining (SPG) dalam area pabrik. Tata letak gudang pun berbeda-beda tempatnya, pada prosedur *stuffing* pun sekarang ini ada tambahan peraturan baru yaitu setiap kontainer yang akan *stuffing* harus melalui timbang terlebih dahulu, timbang kosong dan timbang isi untuk mengetahui berapa selisih muatan ekspornya, supaya tidak terjadi kesalahan sebelum segel terpasang. Hal ini yang membuat kebanyakan para supir melanggar prosedur *stuffing* yang benar dengan beranggapan bisa lebih cepat kerjanya tapi yang terjadi adalah menambah permasalahan yang sudah ada, semua sering terjadi karena ketidaktahuan mereka akan prosedur *stuffing* yang seharusnya mereka laksanakan.

Area Stuffing	Nama Gudang
APF	- APF1, APF2, DT, BARMAG, HEAVINDO1
MKI	- MKI1, MKI2, HEAVINDO2
SPG	- SPG4, FIBER

Berikut ini adalah tabel pembagian area *stuffing*:

Tabel 1. Pembagian Area *Stuffing* dan Kelompok Gudang

Tabel di atas adalah pembagian area gudang yang berbeda pada masing-masing area *stuffing* dan nama gudang sebagai kode gudang, seperti area gudang Asia Pacific Fibers (APF) yang terdiri dari gudang APF1, APF2, Draw Twisting (DT), BARMAG, HEAVINDO1. Area gudang MKI yang terdiri dari gudang MKI1, MKI2, HEAVINDO2 dan untuk area gudang SPG terdiri dari gudang SPG, FIBER.

Menyikapi hal tersebut, untuk memaksimalkan proses berlangsungnya pekerjaan dan mengurangi kesalahan pada saat pekerjaan dimulai hingga selesai, cara yang tepat perlu adanya alat bantu media yang modern, dalam hal ini komputer sebagai pendukung penyampaian materi yang berisikan komunikasi yang mudah dipahami dengan menggunakan sarana media. Adapun alat bantu prosedur *stuffing* tersebut nantinya akan dikemas melalui pengembangan media dengan metode demonstrasi.

Berdasarkan uraian di atas penulis tertarik untuk melakukan penelitian dengan mengangkat judul “Perancangan Multimedia sebagai Alat Bantu Prosedur *Stuffing* dengan Metode Demonstrasi untuk Supir Ekspor di PT. Asia Pacific Fibers Tbk Kaliwungu Kendal”.

2. METODE PENELITIAN

Penelitian ini menggunakan metode penelitian dan pengembangan (*Research and Development*) adalah metode penelitian yang digunakan untuk menghasilkan produk

tertentu, dan menguji keefektifan produk tersebut.

Pada penelitian ini, permasalahan yang muncul di Departemen Ekspor PT. Asia Pacific Fubers yaitu tingkat kephahaman supir ekspor sangat rendah pada permasalahan prosedur *stuffing*. Hal ini menimbulkan suatu pertanyaan bagaimana membuat media alat bantu interaktif yang valid bagi supir ekspor di PT. Asia Pacific Fibers. Permasalahan yang muncul menghasilkan fakta bahwa metode konvensional kurang maksimal dan dibutuhkan metode pelengkap lainnya.

Model pengembangan tersebut mempunyai langkah-langkah sebagai berikut:

1. Penelitian dan pengumpulan data (*Research and informing collecting*)
2. Perencanaan penelitian (*Planning*)
3. Pengembangan produk awal (*Develop preliminary form of Product*)
4. Uji lapangan terbatas (*Preliminary field testing*)
5. Revisi hasil uji (*Main product revision*)
6. Uji lapangan lebih luas (*Main field testing*)
7. Revisi hasil uji lapangan luas (*Operational product revision*)
8. Uji kelayakan (*Operational field testing*)
9. Revisi hasil uji kelayakan (*Final product revision*)
10. Diseminasi dan sosialisasi produk akhir (*Dissemination and Implementation*)

Dimulai dengan Pengumpulan Data, desain produk, validasi desain, perbaikan desain untuk mengetahui desain media alat bantu yang terbaik bagi supir ekspor. Setelah itu implementasi tahap uji coba produk, dan analisa subjek uji coba.

2.1 Perangkat Lunak Yang Digunakan

Pembuatan media alat bantu Prosedur *Stuffing* ini menggunakan program diantaranya: Adobe Flash CS6, Adobe Photoshop CS6, Adobe Audition, Corel Draw X4.

2.1.1 Corel Draw X4

CorelDraw merupakan pilihan yang tepat sebagai alat bantu mewujudkan ide/kreativitas Anda dengan cepat dan mudah. Hingga saat ini, kecanggihan software CorelDRAW belum terkalahkan, bahkan oleh software sekelas Adobe Illustrator. Selain fasilitas yang lengkap, software CorelDRAW juga mudah digunakan. CorelDRAW pada awalnya dikembangkan untuk sistem operasi Windows 2000 dan seterusnya. (Chandra K, 2009)

Pembuatan media alat bantu prosedur *stuffing* ini dengan menggunakan software dan kemudian dilakukan validasi ahli media, ahli materi dan ahli user.

2.2 Validasi Desain

Validasi desain merupakan salah satu proses pengembangan yang dilakukan guna mengetahui tingkat keefektifan produk tersebut. Uji validitas menghadirkan para ahli materi serta ahli media dengan penilaian menggunakan angket. Dalam penilaian menggunakan angket, terbagi atas 3 angket, yakni angket ditujukan bagi validator (para ahli desain), siswa (pengguna media), serta guru (para ahli materi).

Tabel 2.2.1 Angket Validasi Ahli Media

No	Indikator	1	2	3	4

A	Kegiatan Input				
1.	Kemudahan Pengoperasian			√	
2.	Interaksi dengan pengguna sesuai metode penyampaian yang digunakan			√	
3.	Bahasa dan teks mudah dimengerti / dipahami			√	
4.	Pilihan warna menarik			√	
5.	Penyajian gambar menarik				
6.	Kesesuaian animasi yang ditampilkan			√	
7.	Kesesuaian urutan penyajian			√	
8.	Backsound suara menarik				
9.	Kesesuaian pilihan font			√	
10.	Tampilan desain sesuai dengan tema			√	
	JUMLAH SKOR			30	
	JUMLAH SKOR TOTAL	30			

Tabel 2.2.2 Angket Validasi Ahli Materi

No	Indikator	1	2	3	4
A.	Kegiatan Input				
1.	Bagaimanakah fasilitas yang ada di media alat bantu prosedur stuffing			√	
2.	Bagaimanakah tata letak gudang yang ada di dalam media alat bantu prosedur stuffing				√
3.	Bagaimanakah metode yang digunakan dalam menyampaikan media alat bantu prosedur stuffing			√	
4.	Bagaimanakah peraturan yang ada dalam media alat bantu dipergunakan			√	
5.	Bagaimanakah alur stuffing yang ada di dalam media alat bantu prosedur stuffing			√	
6.	Bagaimanakah supir ekspor dalam mengerjakan soal-soal materi prosedur stuffing				√
7.	Bagaimanakah pembagian area gudang yang ada di dalam media alat bantu prosedur stuffing				√
8.	Bagaimanakah penomoran/lot benang didalam media alat bantu prosedur stuffing			√	
9.	Bagaimanakah pembagian jenis box berdasarkan area gudang			√	

10.	Bagaimanakah posisi gudang dipabrik dengan denah didalam media alat bantu prosedur stuffing			√	
	JUMLAH SKOR			21	12
	JUMLAH SKOR TOTAL	33			

Selanjutnya merupakan validasi User yaitu dengan melakukan interpretasi rata-rata skor angket dengan menggunakan skala Likert yang dimodifikasi dari Riduwan (2008):

Angka 0% - 20% = rendah sekali

Angka 21% - 40% = rendah

Angka 41% - 60% = cukup tinggi

Angka 61% - 80% = tinggi

Angka 81%-100% = sangat tinggi

Mendesripsikan respon supir ekspor terhadap penggunaan media alat bantu prosedur *stuffing* oleh petugas ekspor berdasarkan hasil angket.

Dalam penelitian ini, respon supir ekspor terhadap penggunaan media alat bantu oleh petugas ekspor dilihat melalui angket dan nilai. Angket tersebut diberikan kepada supir ekspor di akhir kegiatan proses kerja muatan eksor. Supir ekspor diminta menjawab sejujur-jujurnya atas pertanyaan yang berkaitan dengan pendapat supir ekspor mengenai penggunaan media alat bantu oleh petugas ekspor. Adapun persentase skor per item dari masing-masing jawaban angket supir ekspor dapat dilihat pada tabel.

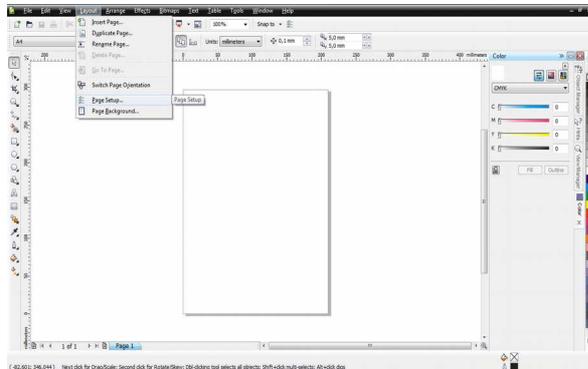
3. HASIL DAN PEMBAHASAN

3.1 Hasil Pengembangan

Pada hasil pengembangan ini, terdapat langkah-langkah dalam pembuatan desain gambar menggunakan software Corel Draw X4 dan Adobe Photoshop.

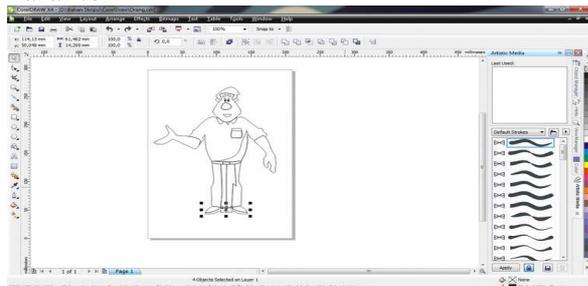
Software Corel Draw X4 untuk membuat karakter, gambar yang nantinya akan dijadikan karakter petugas ekspor dan Adobe

Photoshop akan dijadikan tombol atau simbol. Berikut adalah gambar tampilannya:



Gambar 3.1.1 Lembar Kerja Corel Draw X4

Menggambar animasi petugas ekspor pada lembar kerja Corel Draw X4 untuk membuat karakter



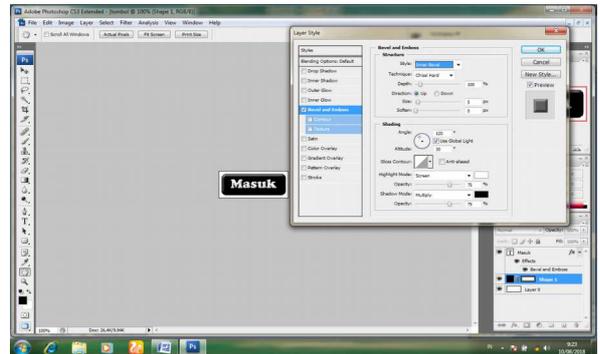
Gambar 3.1.2 Menggambar Karakter pada Lembar Kerja Corel Draw X4

Selanjutnya mewarnai karakter dengan *ColourTools*.



Gambar 3.1.3 Mewarnai Karakter

Pembuatan tombol atau simbol Berikut tampilannya:



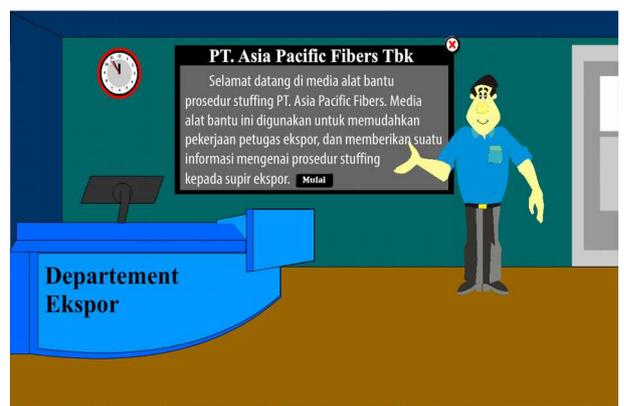
Gambar 3.1.4 Membuat Tombol

3.2 Desain Visual Media

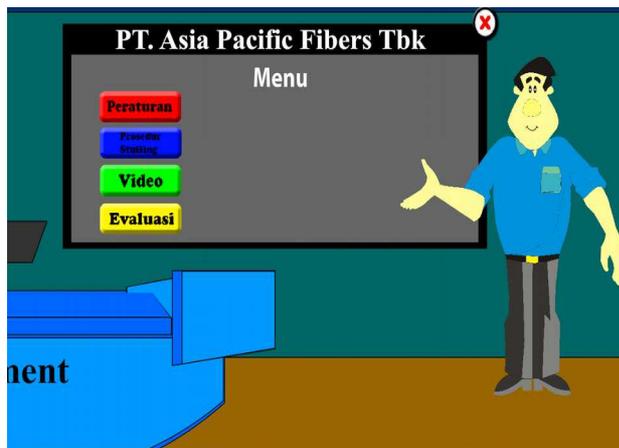
Media alat bantu ini kemudian di desain sesuai dengan kebutuhan supir ekspor dan mempertimbangkan kemudahan dalam pengoperasiannya oleh petugas ekspor.



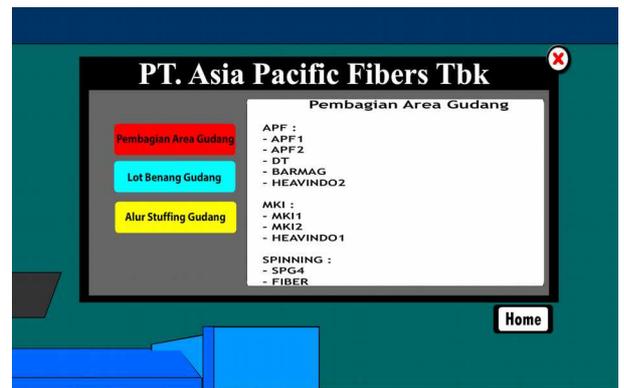
Gambar 3.2.1 Hasil Pembuatan Halaman Depan



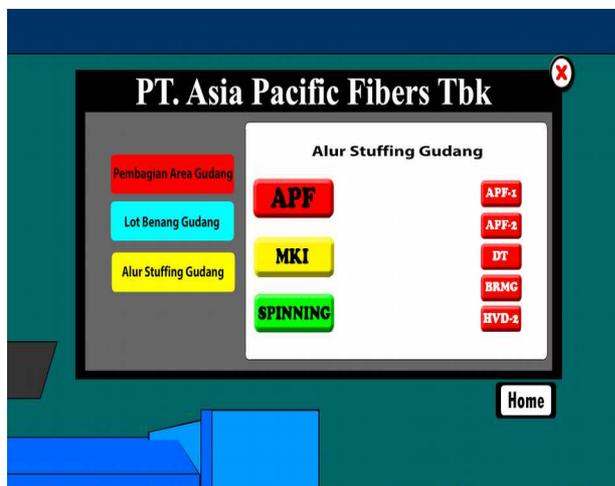
Gambar 3.2.2 Hasil Tampilan Halaman Pembuka



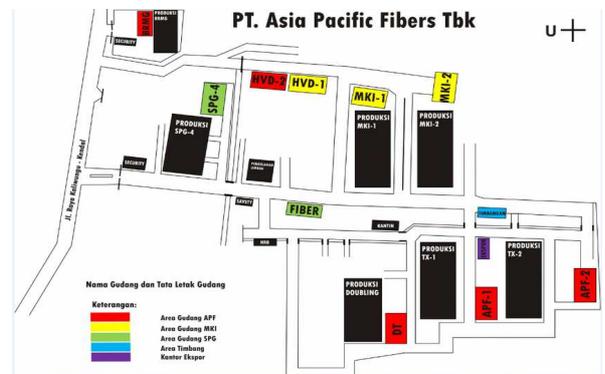
Gambar 3.2.3Tampilan Halaman Beranda



Gambar 3.2.6Hasil Tampilan Pembagian Area Gudang



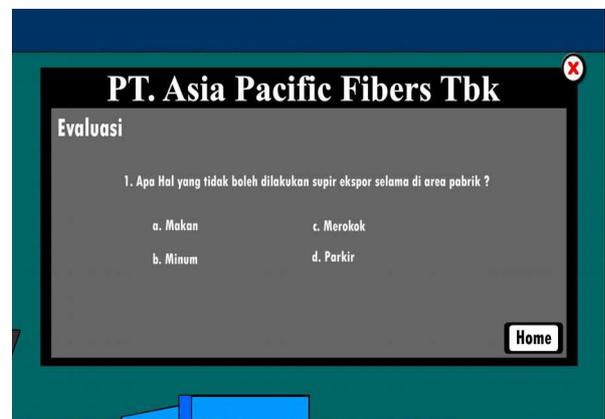
Gambar 3.2.4 Tampilan Halaman Prosedur *Stuffing*



Gambar 3.2.7 Hasil Tampilan Denah Pabrik



Gambar 3.2.5Hasil Tampilan Peraturan



Gambar 3.2.8 Tampilan Halaman depan evaluasi

3.3 Pembahasan Produk Akhir

Penentuan kelayakan penerapan Media alat bantu prosedur *stuffing* di PT. Asia Pacific Fibers diukur berdasarkan penilaian (validasi) dari para ahli yaitu ahli media, ahli materi dan validasi dari user pada uji coba produk. Saran yang terdapat dalam instrument digunakan sebagai bahan

pertimbangan untuk perbaikan alat bantu lebih lanjut. Berikut adalah hasil pengujian dari masing-masing validator.

3.3.1 Validasi Ahli Media

Tabel 3.3.1.1 Penilaian Validasi Ahli Media

Nilai	Kriteria Kevalidasi
3,26-4,00	Sangat Valid
2,51-3,25	Valid
1,76-2,50	Kurang Valid (revisi)
1,00-1,75	Tidak Valid (revisi total)

Dari hasil pengujian melalui angket yang berjumlah 10 pertanyaan, nilai yang diperoleh:

- a. Kurang (1 x 0) = 0
- b. Cukup (2 x 0) = 0
- c. Baik (3 x 10) = 30
- d. Sangat baik (4 x 0) = 0 +
-30

$\mu = \frac{\sum x}{n} = 3.0$ Sehingga dapat dihitung nilai validasinya:

Berdasarkan perhitungan di atas, diketahui bahwa hasil validasi dari ahli media adalah 3.0 kriteria ini berada diantara 2,51 – 3,25 yaitu tergolong dalam kategori valid, sehingga dapat dikatakan layak.

3.3.2 Validasi Ahli Materi

Tabel 3.3.2.1 Indikator nilai Ahli Materi

Nilai	Kriteria Kevalidasi
3,26-4,00	Sangat Valid
2,51-3,25	Valid
1,76-2,50	Kurang Valid (revisi)
1,00-1,75	Tidak Valid (revisi total)

Dari hasil pengujian melalui angket yang berjumlah 10 pertanyaan, nilai yang di peroleh

- a. Kurang (1 x 0) = 0
- b. Cukup (2 x 0) = 0
- c. Baik (3 x 7) = 21
- d. Sangat baik (4 x 3) = 12 +

33

Sehingga dapat dihitung nilai validasinya

$$\mu = \frac{\sum x}{n} = 3.3$$

Berdasarkan perhitungan diatas, diketahui bahwa hasil validasi dari ahli materi adalah 3,3. Kriteria ini berada diantara 3,26 - 4,00 yaitu tergolong dalam kategori sangat valid. Sehingga produk ini dapat dikatakan layak.

3.3.3 Validasi User

Berdasarkan dalam penelitian ini adalah PT. Asia Pacific Fibers memiliki supir ekspor 40 responden. Teknik pengumpulan data yang dilakukan yaitu dengan sistem perorangan, dengan 1 supir menjawab 10 item pertanyaan yang dibantu oleh petugas ekspor dengan pengambilan data berdasarkan angket dan nilai supir ekspor.

Dalam penelitian ini, respon supir ekspor terhadap penggunaan media alat bantu prosedur *stuffing* oleh petugas ekspor dilihat melalui angket dan nilai. Angket tersebut diberikan kepada supir ekspor di akhir kegiatan proses sosialisasi. Supir ekspor diminta menjawab sejujur-jujurnya atas pertanyaan yang berkaitan dengan pendapat supir ekspor mengenai penggunaan media alat bantu oleh petugas ekspor. Adapun persentase skor per item dari masing-masing jawaban angket supir ekspor dapat dilihat pada table.

3.4 Hasil Uji Media

Penelitian berdasarkan nilai dilakukan sebelum menggunakan media alat bantu dan setelah menggunakan media alat bantu. Dalam hal ini para supir ekspor secara

individu mengerjakan soal tersebut terdapat nilai sebelum menggunakan media.

Tabel 3.4.1 Rata-rata nilai supir ekspor sebelum menggunakan media alat bantu

No.	Nama	Nilai Rata Rata (%)	Kategori respon
1	Mustofa	40	Cukup tinggi
2	Yanto	40	Cukup tinggi
3	Sarwono	50	rendah
4	Waluyo	50	Cukup tinggi
5	Supri	30	Cukup tinggi

Data yang diperoleh sebelum menggunakan media belum mencapai Nilai Standart Pemahaman yang diterapkan di PT. Asia Pacific Fibers. Berikut adalah data nilai berdasarkan setelah menggunakan media.

Tabel 3.4.2 Rata-rata nilai supir ekspor sesudah menggunakan media alat bantu

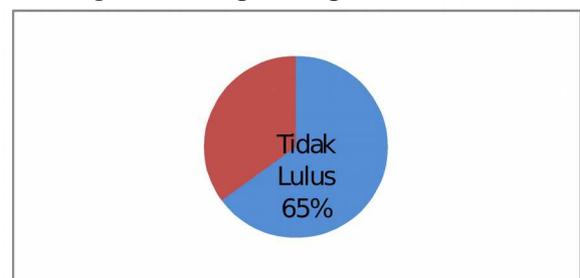
No.	Nama	Nilai Rata Rata (%)	Kategori respon
1	Mustofa	80	tinggi
2	Yanto	90	Sangat tinggi
3	Sarwono	90	sangat tinggi
4	Waluyo	80	tinggi
5	Supri	70	tinggi

Tabel nilai di atas supir ekspor memiliki nilai dengan mencakup kategori yakni rata rata 70% - 90% termasuk dalam kategori yang sangat tinggi. Kurang adanya ketertarikan dalam kepehaman kerja ekspor dengan menggunakan cara yang lama.

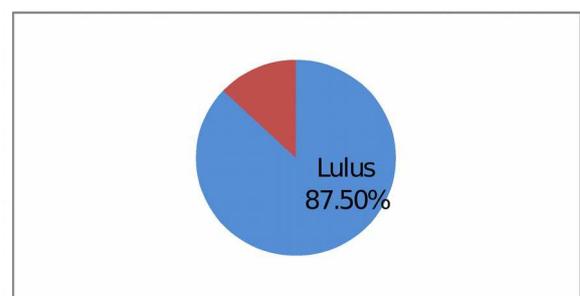
Jika dibandingkan dengan rata-rata nilai dengan menggunakan media alat bantu hasilnya mencakup rata-rata 81% - 100% termasuk dalam kategori yang sangat tinggi memberikan respon positif terhadap sosialisasi dengan menggunakan media. Sebagaimana yang dinyatakan Wina (2010) Metode ini sangat efektif diterapkan untuk menunjukkan proses suatu kegiatan. Metode ini biasanya digabungkan dengan metode ceramah dan tanya. Metode demonstrasi adalah metode penyajian pelajaran dengan memperagakan dan mempertunjukkan kepada siswa tentang suatu proses, situasi atau benda tertentu, baik sebenarnya atau sekedar tiruan

3.5 Nilai Rata-Rata Sebelum dan Setelah Menggunakan Media Pembelajaran

Perbandingan Sebelum dan Sesudah Menggunakan Media Alat Bantu Prosedur *Stuffing* Untuk Supir Ekspor



Gambar 3.5.1 Diagram Kepahaman Supir Sebelum Menggunakan Produk



Gambar 3.5.2 Diagram Kepahaman Supir Sesudah Menggunakan Produk

Diagram diatas menunjukkan nilai lama dan nilai baru Media Alat Bantu Prosedur *Stuffing*. Perbandingan tersebut menunjukkan prosentase nilai lama yakni 65% dan nilai baru 87.50% dari data prosentase diatas menunjukkan kategori valid dan efektif

Tabel 3.5.1 Kenaikan rata-rata pada setiap supir ekspor sebelum dan sesudah menggunakan media alat bantu prosedur stuffing

Nama	Rata-rata sebelum	Rata-rata sesudah	Kenaikan	Pencapaian (%)
Mustofa	40	80	40	50
Yanto	40	90	50	60
Sarwono	50	90	40	55
Waluyo	50	80	30	40
Supri	30	70	40	90

Supir bernama Mustofa rata-rata nilai dari 40 naik 40 sehingga memperoleh nilai rata-rata 80 dan memiliki pencapaian 50%. Supir bernama Yanto rata-rata nilai dari 40 naik 50 sehingga memperoleh nilai rata-rata 90 dan memiliki pencapaian 60%. Supir bernama Sarwono rata-rata nilai dari 50 naik 40 sehingga memperoleh nilai rata-rata 90 dan memiliki pencapaian 55%. Supir bernama Waluyo rata-rata nilai dari 50 naik 30 sehingga memperoleh nilai rata-rata 80 dan memiliki pencapaian 40%. Supir bernama Supri rata-rata nilai dari 30 naik 40 sehingga memperoleh nilai rata-rata 70 dan memiliki pencapaian 90%.

4. KESIMPULAN

Berdasarkan hasil penelitian, perancangan, dan pengujian terhadap pengembangan media alat bantu prosedur stuffing dengan metode demonstrasi untuk supir ekspor di PT. Asia Pacific Fibers Tbk

Kaliwungu Kendal, dapat ditarik kesimpulan:

1. Adanya media alat bantu prosedur *stuffing* ini memudahkan pekerjaan petugas ekspor, membantu mengurangi kesalahan para supir ekspor ketika berlangsungnya proses kerja ekspor, menambahkan media alat bantu informasi baru yaitu media alat bantu berbasis 2D.
2. Adanya media alat bantu prosedur *stuffing* ini bertujuan untuk memberikan media alat bantu yang informatif dan efektif untuk para supir ekspor, meningkatkan pemahaman para supir ekspor dalam hal tata letak gudang, proses *stuffing* sampai tahap akhir dari prosedur *stuffing* yaitu mengurus surat jalan.
3. Dari hasil pengujian produk dapat disimpulkan bahwa nilai yang diperoleh:
 - a. Uji validasi ahli media 3.0 yakni tergolong kategori valid
 - b. Uji validasi ahli materi 3,3 yakni tergolong kategori sangat valid
 - c. Uji validasi user sebelum menggunakan produk 1,82 kategori kurang valid
 - d. Uji validasi user sesudah menggunakan produk 3,39 kategori sangat valid
 - e. Nilai evaluasi sebelum menggunakan produk 65%
 - f. Nilai evaluasi sesudah menggunakan produk 87.50%

Dalam hal ini, media alat bantu prosedur *stuffing* baik dan layak untuk digunakan sebagai alat bantu penyampaian seputar prosedur stuffing di PT. Asia Pacific Fibers Tbk Kaliwungu Kendal.

DAFTAR PUSTAKA

- Arsyad, Azhar., 2007, *Media Pendidikan*”, Jakarta: PT. Raja Grafindo Persada.
- Arikunto, Suharsimi.1996. *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktek*. Jakarta: Rineka Cipta
- Ariyus, Doni. 2009. “*Keamanan Multimedia*”, Yogyakarta: C.V ANDI OFFSET
- Basuki, A dan Ramadijanti, Nana. 2006. *Grafika Komputer dan Implementasi*. Yogyakarta: Andi
- Borg & Gall, 1989. “*Educational Research*”, New York: Longman.
- Binanto, Iwan. 2010. “*Multimedia digital, Dasar, Teori dan Pengembangannya*”, Yogyakarta: Andi Publisher
- Chandra K, Ian. 2009. “*Desain Kreatif dengan Corel Draw X4*”. Jakarta : Elex Media Komputindo
- Syawali, Muhammad. 2017. *Simulasi Parkir Mobil Menggunakan Metode Fuzzy Berbasis Android Pada Lembaga Kursus dan Pelatihan (LKP) Ananda Cikarang*, Bandung: Jurnal Informatika SIMANTIK
- Cholid, Nur. 2015. *Pengembangan Multimedia Pembelajaran*, Semarang: Fatawa Publising.
- Djamarah, Syaiful Bahri. 2008. *Psikologi Belajar*, Jakarta: Rineka Cipta.
- Firmansyah, Dody. 2008. *Adobe Audition*. Bandung : P3GT-TEDC
- Hutabarat, Roselyne. 1996. *Transaksi Ekspor Impor*, Jakarta : Erlangga
- Hakim, Zainal. 2012. *Sejarah Adobe Photoshop*. Jakarta : PT. Gramedia
- Mayer, R.E., dan Moreno, R. (2002). “*Animasi as an Aid to Multimedia Learning*”. *Educational Psychology Review*, 14, 87-99.
- M.S, Amir. 1999. *Strategi Penetapan Harga Ekspor*, Jakarta : Penerbit PPM
- M.S, Amir. 2000. *Ekspor Impor Teori dan Penerapannya*, Jakrta : Penerbit PPM
- Midun, Hendrikus, 2009. *Sumber dan Media Pembelajaran, Bahan Ajar, Prodi PGSD STKIP Santa Paulus Ruteng Flores*, Nusa Tenggara Timur.