

LAMPIRAN 1



KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI, DAN PENDIDIKAN TINGGI
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS TEKNIK

PROGRAM STUDI PENDIDIKAN TEKNIK MESIN

Alamat: Kampus Karangmalang Yogyakarta, 55281; Telp. (0274) 520327

KARTU BIMBINGAN TUGAS AKHIR SKRIPSI

Nama Mahasiswa : Ivan Luthfi Mahendra
Dosen Pembimbing : Prof. Dr. Ir. Dwi Rahdiyanta, M.Pd.
NIM : 15503241056
Program Studi : Pendidikan Teknik Mesin
Judul TAS : PENGEMBANGAN MEDIA PEMBELAJARAN VIDEO TUTORIAL
PEMBUATAN RODA GIGI PAYUNG PADA MATA PELAJARAN
TEKNIK PEMESINAN KONVENISONAL DI SMK N 2 DEPOK

No.	Hari/Tanggal Bimbingan	Materi Bimbingan	Hasil/Saran Bimbingan	Paraf Dosen Pendamping
1	Senin 29 Juli 2019	Konsultasi Judul	- ACC Judul - Penyusunan BAB I & II	
2	Jumat 09 Agustus 2019	Konsultasi BAB I	- Revisi Latar Belakang - Perbaiki Rumusan Masalah	
3	Jumat 23 - Aug - 2019	Konsultasi BAB II	- Penambahan Kajian Teori ttg kurikulum	
4	Senin 09 - Sep - 2019	Konsultasi Job sheet Roda gigi payung	- mengganti Rumus Perhitungan R.G. Payung - menyesuaikan Langkah kerja Sesuai SOP	
5	Senin 16 / Sep / 2019	Konsultasi Penyusunan Kisi-kisi Instrumen	- kisi-kisi disesuaikan dgn media video - Rekomendasi Validator Instrumen	
6	Jumat 08 / Nov / 19	Konsultasi Proposal Skripsi (BAB I - III)	- ACC Proposal	
7	Kamis 02 / Jan / 2020	Konsultasi BAB 4-5	- Perbaiki Tata Tulis - Penambahan Jurnal. - Revisi Bab 5	



KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI DAN PENDIDIKAN TINGGI
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA FAKULTAS TEKNIK
JURUSAN PENDIDIKAN TEKNIK MESIN

Alamat : Kampus Karangmalang, Yogyakarta, 55281
Telp. (0274) 586168 psw. 1281 ; Telp. Langsung : 520327 ; Fax : 520327
E-mail : ptmesin@uny.ac.id

SURAT PERMOHONAN KESEDIAAN SEBAGAI PEMBIMBING

Kepada Yth : *Dr. Rahdiyanta, M.Pd.*
Bapak :
Dosen Jurusan Pendidikan Teknik Mesin
Fakultas Teknik UNY

Bersama ini kami mohon kesediaan Bapak untuk menjadi pembimbing dalam penyusunan Tugas Akhir Skripsi atas nama mahasiswa,

Nama : *IVAN LUTHFI MAHENORA*
NIM : *15503241056*
Telp. : *0812 1593 9916*
Jurusan/Prodi : *P. Teknik Mesin*
Judul : *Implementasi Media Video Tutorial*
R.G. payung

Atas bantuan dan kesediaan Bapak, diucapkan terima kasih.

Yogyakarta, *21 September 2018*
Koor. Prodi S1 Pend. Teknik Mesin

Sutopo M.
Dr. Sutopo M.
NIP. 19710313 200212 1 001

SURAT KESEDIAAN PEMBIMBING

Kepada Yth :
Ketua Jurusan/Koord Prodi S1 Pendidikan Teknik Mesin
Fakultas Teknik UNY

Memenuhi surat dari Koord S1 Pendidikan Teknik Mesin, tanggal :
bersama ini saya menyatakan tidak keberatan/~~keberatan~~ *) untuk menjadi pembimbing dalam penyusunan Tugas Akhir Skripsi atas nama mahasiswa,

Nama : *IVAN LUTHFI MAHENORA*
NIM : *15503241056*
Telp. : *0812 1593 9916*
Jurusan/Prodi : *Pendidikan Teknik Mesin*

Demikian harap maklum.

Yogyakarta, *23/09 2018*

Dr. Rahdiyanta
NIP. *19620215 198601 1002*

*) Coret salah satu



KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI, DAN PENDIDIKAN TINGGI
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS TEKNIK

Alamat : Kampus Karangmalang, Yogyakarta, 55281
Telp. (0274) 586168 psw. 276,289,292 (0274) 586734 Fax. (0274) 586734
Laman: ft.uny.ac.id E-mail: ft@uny.ac.id, teknik@uny.ac.id

Nomor : 579/UN34.15/LT/2019
Lamp. : 1 Bendel Proposal
Hal : Izin Penelitian

8 November 2019

Yth . 1. Kepala Dinas Pendidikan, Pemuda, dan Olahraga (Dikpora) Provinsi DIY
2. Kepala SMK Negeri 2 Depok (Drs. AGUS WALUYO, M.Eng.)
Kampung Mrican, Caturtunggal, Depok, Santren, Caturtunggal, Kec. Depok, Kota Yogyakarta, Daerah Istimewa Yogyakarta 55281

Kami sampaikan dengan hormat, bahwa mahasiswa tersebut di bawah ini:

Nama : Ivan Luthfi Mahendra
NIM : 15503241056
Program Studi : Pend. Teknik Mesin - S1
Tujuan : Memohon izin mencari data untuk penulisan Tugas Akhir Skripsi (TAS)
Judul Tugas Akhir : PENGEMBANGAN MEDIA PEMBELAJARAN VIDEO TUTORIAL PEMBUATAN RODA GIGI PAYUNG PADA MATA PELAJARAN TEKNIK PEMESINAN KONVENSIIONAL DI SMK NEGERI 2 DEPOK
Waktu Penelitian : Senin - Jumat, 18 - 22 November 2019

Untuk dapat terlaksananya maksud tersebut, kami mohon dengan hormat Bapak/Ibu berkenan memberi izin dan bantuan seperlunya.

Demikian atas perhatian dan kerjasamanya kami sampaikan terima kasih.



Dekan

Tembusan :

1. Sub. Bagian Pendidikan dan Kemahasiswaan ;
2. Mahasiswa yang bersangkutan.

Prof. Drs. Herman Dwi Surjono, M.Sc.,MT.,Ph.D.
NIP 19640205 198703 1 001



PEMERINTAH DAERAH DAERAH ISTIMEWA YOGYAKARTA
DINAS PENDIDIKAN, PEMUDA, DAN OLAHRAGA

Jalan Cendana No. 9 Yogyakarta, Telepon (0274) 550330, Fax. 0274 513132
 Website : www.dikpora.jogjaprovo.go.id, email : dikpora@jogjaprovo.go.id, Kode Pos 55166

Yogyakarta, 11 November 2019

Nomor : 070/11459
 Lamp : -
 Hal : Pengantar
 Penelitian

Kepada Yth.

1. Kepala SMK Negeri 2 Depok

Dengan hormat, memperhatikan surat dari Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta nomor 579/UN34.15/LT/2019 tanggal 08 November 2019 perihal Penelitian, kami sampaikan bahwa Dinas Pendidikan, Pemuda, dan Olahraga DIY memberikan ijin kepada:

Nama : Ivan Luthfi Mahendra
 NIM : 15503241056
 Prodi/Jurusan : Pendidikan Teknik Mesin
 Fakultas : Fakultas Teknik
 Universitas : Universitas Negeri Yogyakarta
 Judul : PENGEMBANGAN MEDIA PEMBELAJARAN VIDEO TUTORIAL
 PEMBUATAN RODA GIGI PAYUNG PADA MATA PELAJARAN
 TEKNIK PEMESINAN KONVENSIONAL DI SMK NEGERI 2
 DEPOK
 Lokasi : SMK Negeri 2 Depok,
 Waktu : 18 November 2019 s.d 23 November 2019

Sehubungan dengan hal tersebut, kami mohon bantuan Saudara untuk membantu pelaksanaan penelitian dimaksud.

Atas perhatian dan kerjasamanya, kami menyampaikan terimakasih.

a.n Kepala
 Kepala Bidang Perencanaan dan
 Pengembangan Mutu Pendidikan

Didik Wardaya, S.E., M.Pd.,MM
 NIP 19660530 198602 1 002

Tembusan Yth :

1. Kepala Dinas Dikpora DIY
2. Kepala Bidang Pendidikan Menengah

Catatan:

Hasil print out dan bukti rekomendasi ini sudah berlaku tanpa Cap



*Scan kode untuk cek validnya surat ini.



KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI DAN PENDIDIKAN TINGGI
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS TEKNIK

Alamat : Karangmalang Yogyakarta 55281
Telp. (0274) 568168 Psw : 276 280 292 (0274) 586734 Fax. (0274) 586734
-- Website : <http://r.uny.ac.id>, email : ft@uny.ac.id, teknik@uny.ac.id

Hal : Surat Izin Peminjaman Bengkel Pemesinan

Kepada Yth.
Ketua Jurusan Pendidikan Teknik Mesin
Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta

Dengan hormat,

Dalam rangka pelaksanaan Tugas Akhir Skripsi yang berjudul **Pengembangan Media Pembelajaran Video Tutorial Pembuatan Roda Gigi Payung pada Mata Pelajaran Teknik Pemesinan Konvensional di SMK N 2 Depok**. Kami mohon bantuan kepada Bapak kiranya dapat memberikan surat rekomendasi peminjaman bengkel pemesinan kepada mahasiswa berikut :

No.	Nama	NIM	Jurusan
1.	Ivan Luthfi Mahendra	15503241056	Pend. Teknik Mesin

dengan dosen pembimbing penelitian Jurusan Pendidikan Teknik Mesin :

Nama : Dr. Dwi Rahdiyanta, M.Pd.

NIP : 196202151986011002

untuk dapat melakukan penelitian bertempat di :

Bengkel Pemesinan(Fitting) Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta.

Adapun rencana Penelitian ini dilaksanakan pada tanggal 27 September 2019. Adapun peralatan bengkel pemesinan yang dipinjam adalah Mesin Bubut serta kelengkapannya, dan Mesin Frais serta kelengkapannya. Demikian surat permohonan ini kami ajukan, besar harapan kami kiranya Bapak Ketua Jurusan Pendidikan Teknik Mesin dapat menyetujuinya. Atas perhatiannya kami ucapkan terimakasih.

Yogyakarta, 16 September 2019

Praktikan

Ivan Luthfi Mahendra
NIM. 15503241056

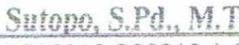
Dosen Pembimbing

Dr. Dwi Rahdiyanta, M.Pd.
NIP. 196202151986011002

Koor. Bengkel Pemesinan

Paryanto, M.Pd.
NIP. 197801112005011001

Ketua Jurusan Pend. Teknik Mesin


Dr. Sutopo, S.Pd., M.T.
NIP. 19710313 200212 1 001

LAMPIRAN 2

RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN (RPP)

Sekolah : SMK NEGERI 2 DEPOK SLEMAN
Mata Pelajaran : **TEKNIK PEMESINAN KONVENSIONAL**
Kelas/Semester : XII TP / Gasal
Alokasi Waktu : 2 pertemuan
Kompetensi Keahlian : Teknik Fabrikasi Logam dan Manufaktur
KKM/ KB :

A. KOMPETENSI INTI :

- KI.3. Memahami, menerapkan menganalisis dan mengevaluasi pengetahuan faktual, konseptual, operasi lanjut, dan metakognitif secara multidisiplin sesuai dengan bidang dan lingkup kerja Teknik Fabrikasi Logam dan Manufaktur pada tingkat teknis, spesifik, detil, dan kompleks, berkenaan dengan ilmu pengetahuan, teknologi, seni, budaya, dan humaniora dalam konteks pengembangan potensi diri sebagai bagian dari keluarga, sekolah, dunia kerja, warga masyarakat nasional, regional, dan internasional.
- KI.4. Melaksanakan tugas spesifik, dengan menggunakan alat informasi, dan prosedur kerja yang lazim dilakukan serta memecahkan masalah sesuai dengan bidang kerja Teknik Fabrikasi Logam dan Manufaktur.
Menampilkan kinerja mandiri dengan mutu dan kuantitas yang terukur sesuai dengan standar kompetensi kerja.
Menunjukkan keterampilan menalar, mengolah, dan menyaji secara efektif, kreatif, produktif, kritis, mandiri, kolaboratif, komunikatif, dan solutif dalam ranah abstrak terkait dengan pengembangan dari yang dipelajarinya di sekolah, serta mampu melaksanakan tugas spesifik secara mandiri.
Menunjukkan keterampilan mempresepsi, kesiapan meniru, membiasakan gerak mahir, menjadikan gerak alami, sampai dengan tindakan orisinal dalam ranah konkret terkait dengan pengembangan dari yang dipelajarinya di sekolah, serta mampu melaksanakan tugas spesifik secara mandiri.

B. KOMPETENSI DASAR :

- 3.37 Menganalisis proses pemotongan roda gigi payung/konis
4.37 Membuat benda manufaktur roda gigi payung/konis sesuai spesifikasi dan prosedur standar

C. INDIKATOR PENCAPAIAN KOMPETENSI (IPK)

Indikator KD pada KI Pengetahuan

- 1 Mencipta rancangan roda gigi sesuai dengan spesifikasi yang ditentukan
- 2 Merinci prosedur pemotongan roda gigi payung/konis
- 3 Menentukan standar operasional prosedur teknik pengefraisan roda gigi payung sesuai kaidah K3

Indikator KD pada KI Ketrampilan

- 1 Menerapkan standar operasional prosedur teknik pengefraisan untuk pembuatan roda gigi payung sesuai kaidah K3
- 2 mengevaluasi hasil pengefraisan roda gigi payung

D. TUJUAN PEMBELAJARAN

Setelah berdiskusi dan menggali informasi:

1. siswa dapat membuat gambar kerja roda gigi payung dengan baik dan benar.
2. siswa dapat menentukan langkah kerja proses pembuatan roda gigi payung sesuai standar operasi prosedur
3. Siswa dapat membuat jobsheet roda gigi payung sesuai dengan SOP keselamatan kerja dengan baik dan benar.
4. Siswa dapat menilai hasil praktik pembuatan roda gigi payung sesuai dengan spesifikasi yang telah dibuat.

E. MATERI PEMBELAJARAN

- a. Prosedur pembuatan roda gigi payung
- b. Persiapan pembuatan roda gigi payung

F. PENDEKATAN, MODEL dan METODE

1. Pendekatan : **Student Centered Approach**
2. Model : ***Project Based Learning***
3. Metode : **Diskusi, tanya jawab dan presentasi**

G. KEGIATAN PEMBELAJARAN

Pertemuan ke-1

Kegiatan	Deskripsi	Alokasi Waktu
Pendahuluan	<ol style="list-style-type: none"> 1. Salam dan berdoa 2. Memeriksa persiapan siswa: kehadiran, kerapian, ketertiban, perlengkapan pembelajaran dan persiapan belajar 3. Apersepsi/mengajukan terkait materi yang akan dipelajari 4. Menyampaikan tujuan pembelajaran 5. Menyampaikan garis besar cakupan materi 6. Menyampaikan lingkup dan teknik penilaian 	20 menit
Inti	<p>Menentukan proyek/pertanyaan mendasar</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Membentuk 6 kelompok 2. Menampilkan lembar kerja frais roda gigi payung 3. Siswa mencermati dan memahami media pembelajaran video tutorial pembuatan roda gigi payung 4. Siswa berdiskusi persiapan pengfraisan roda gigi payung 5. Siswa berdiskusi prosedur teknik pengfraisan roda gigi payung 6. Siswa berdiskusi langkah pengefraisan roda gigi payung 7. Membimbing siswa untuk melakukan persiapan pengefraisan roda gigi payung 8. Memfasilitasi siswa untuk bertanya tentang materi pembelajaran <p>Merancang penyelesaian proyek/mendesain perencanaan proyek</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Membagi tugas pada masing-masing kelompok 2. Siswa mengumpulkan informasi persiapan pengefraisan roda gigi payung 3. Siswa membuat jobsheet roda gigi payung sesuai spesifikasi 4. Siswa melaksanakan praktik pembuatan roda gigi payung sesuai jobsheet 	400 menit
Penutup	<ol style="list-style-type: none"> 1. Membuat rangkuman/simpulan pelajaran 2. Melakukan penilaian dan/atau refleksi terhadap kegiatan pembelajaran 3. Memberikan umpan balik terhadap proses dan hasil pembelajaran 4. Menginformasikan materi untuk pertemuan selanjutnya 	30 menit

Pertemuan ke-2

Kegiatan	Deskripsi	Alokasi Waktu
Pendahuluan	<ol style="list-style-type: none"> 1. Salam dan berdoa 2. Memeriksa persiapan siswa: kehadiran, kerapian, ketertiban, perlengkapan pembelajaran dan persiapan belajar 3. Apersepsi/mengajukan terkait materi yang akan dipelajari 4. Menyampaikan tujuan pembelajaran 5. Menyampaikan garis besar cakupan materi 6. Menyampaikan lingkup dan teknik penilaian 	20 menit

Kegiatan	Deskripsi	Alokasi Waktu
Inti	<p>Merancang penyelesaian proyek/mendesain perencanaan proyek</p> <ol style="list-style-type: none"> Siswa melanjutkan perancangan produk roda gigi payung Siswa melanjutkan praktik pembuatan roda gigi payung sesuai jobsheet 	400 menit
	<p>Mengevaluasi proses dan hasil proyek</p> <ol style="list-style-type: none"> Siswa menuliskan hasil praktik Membimbing siswa untuk menuliskan langkah kerja 	
	<p>Menyusun laporan, presentasi, dan mengevaluasi pengalaman</p> <ol style="list-style-type: none"> Penyampaian hasil diskusi kelompok/berdasarkan praktik Siswa menanggapi penyampaian hasil diskusi temannya Siswa dibimbing guru untuk menarik kesimpulan pembelajaran 	
Penutup	<ol style="list-style-type: none"> Membuat rangkuman/simpulan pelajaran Melakukan penilaian dan/atau refleksi terhadap kegiatan pembelajaran Memberikan umpan balik terhadap proses dan hasil pembelajaran Menginformasikan materi untuk pertemuan selanjutnya 	30 menit

A. PENILAIAN

No	Aspek Kompetensi	Teknik Penilaian	Instrumen Penilaian	Keterangan
1	Sikap	Observasi	Jurnal penilaian sikap	Terlampir
2	Pengetahuan	Tes tulis	Rubrik penilaian	Terlampir
3	Keterampilan	Praktikum	Rubrik penilaian	Terlampir

B. MEDIA, ALAT, BAHAN DAN SUMBER BELAJAR

Kompetensi Dasar		Media, Alat/Bahan, dan Sumber Belajar
KD 3.37	Menganalisis proses pemotongan roda gigi payung/konis	Media:

Kompetensi Dasar		Media, Alat/Bahan, dan Sumber Belajar
KD 4.37	Membuat benda manufaktur roda gigi payung/konis sesuai spesifikasi dan prosedur standar	<p>laptop, LCD-proyektor, papan tulis</p> <p>Alat/Bahan:</p> <p><i>Hand out</i>, lembar kerja dan <i>work preparation</i> (langkah kerja), mesin bubut, mesin frais, kepala pembagi</p> <p>Sumber Belajar:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Widarto. Teknik Pemesinan Jilid 1. Jakarta: Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan. • Wirawan Sambodo. Teknik Produksi Mesin Industri Jilid 2. Jakarta: Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan. • <i>Hand out</i> • Sumber lain yang relevan (penggunaan kepala pembagi/dividing head, pembuatan roda gigi payung)

LAMPIRAN 3

WAWANCARA

PENELITIAN AWAL PELAKSANAAN PEMBELAJARAN PRAKTIK PEMESINAN DI SMK NEGERI 2 DEPOK

Tujuan Wawancara

1. Untuk mengetahui pembelajaran praktik pemesinan menurut pandangan guru pengampu.
2. Untuk mengetahui pemanfaatan dan penggunaan media pembelajaran selama proses kegiatan belajar mengajar menurut pandangan guru.

Pelaksanaan Wawancara

Hari dan tanggal : Senin, 05 Agustus 2019

Waktu : 10.00 WIB

Tempat : Bengkel Pemesinan SMK Negeri 2 Depok

Subyek Wawancara : Guru Pengampu mata pelajaran Teknik Pemesinan
Konvensional Bpk. Nrynt

Pertanyaan wawancara

- 1. Media pembelajaran apa yang digunakan dalam pelaksanaan pembelajaran? Dan bagaimana ke-efektifan media tersebut bagi siswa?**

“selama ini pelajaran teknik pemesinan konvensional menggunakan literasi dari buku-buku, modul, dan jobsheet yang sudah ada, Cuma disesuaikan dengan bahan yang tersedia, sehingga jobsheet setiap tahun berganti-ganti...”

2. Apakah Media yang digunakan sudah dapat membantu siswa memahami materi pelajaran secara keseluruhan?

“siswa ini kadang kalo dikelas tidak banyak pertanyaan yang diajukan, tetapi setelah berada dibengkel, siswa ini hanya pasif dan bergantung pada teman satu kelompok dengannya, ketika yang lain sedang bekerja, beberapa hanya terlihat mondar-mandir...”

3. Apakah yang menjadi kendala siswa pada saat proses pembelajaran berlangsung?

“...Dikarenakan populasi anak disini berbeda dengan sekolah yang di swasta, jadi mohon maaf, belum ada kendala, jadi anak itu disuruh untuk menghitung, disuruh untuk merencana, itu masih mampu.. masih mau..”

4. Apakah yang menjadi kendala guru pada saat proses pembelajaran berlangsung?

“...Bahan belum siap, permesinan itu tidak sesuai dengan kapasitas jumlah siswa, untuk praktek masih dengan kelompok, sehingga diperlukan pengamatan lebih untuk proses penilaian ”. “kondisi ruang teori juga tidak mendukung, karena ruangnya sempit dan memanjang, sehingga barisan paling belakang tidak dapat melihat dengan jelas apa yang ada dipapan tulis...”

5. Apakah selama ini sudah pernah merencanakan atau telah membuat media pembelajaran untuk membantu siswa?

“.. kalo rencana sudah ada mas, tetapi karena keterbatasan waktu, dan tenaga jadi tidak bisa maksimal, selama ini dikembangkan media pembelajaran dengan benda tiruan, biasanya ditampilkan hasil benda jadinya seperti apa.. ”

6. Menurut Anda apakah dengan penelitian pengembangan media pembelajaran video tutorial pembuatan roda gigi payung dapat mengatasi kesulitan yang dialami guru dan siswa dalam kegiatan pembelajaran?

“saya harapkan bisa mas, dan harus bisa, karena ini sesuatu yang baru bagi anak-anak sini, saya kira kalo disesuaikan dengan jobsheet yang ada di sini akan lebih bagus mas. ”

7. Menurut pendapat Anda, bagaimanakah seharusnya kriteria media video pembelajaran pembuatan roda gigi payung yang baik dan benar ?

“ yang pertama harus runtut mas, dijelaskan secara bertahap, diawali dengan proses design, kemudian ada perhitungannya sehingga anak itu bisa merencana dengan baik dan benar, terus dijelaskan juga proses-proses nya, seperti bagaimana proses facing, membuat bakalan, proses setting mesin itu sangat penting mas..”

LAMPIRAN 4

SINOPSIS VIDEO TUTORIAL PEMBUATAN RODA GIGI PAYUNG

Judul	Pembuatan Roda Gigi Payung HOW TO MAKE BEVEL GEAR	
Format	Mini video tutorial (.mp4)	Eps :1/1
Nama & peran	1. Ivan Luthfi	Host 1
	2. Wachid R	Host 2
	3. Imron Habib	Kameramen 1
	4. Steven	Kameramen 2
Ide Utama	Video tutorial memperlihatkan proses pembuatan roda gigi payung secara prosedural.	
Audien	Masyarakat umum	Durasi video : 18 menit.
Genre	Pendidikan	Penulis : Ivan Luthfi
<p>Video ini merupakan sebuah media pembelajaran berupa video tutorial yang menjelaskan proses pembuatan roda gigi payung dan dapat digunakan oleh siapa saja yang tertarik pada topik ini. Dalam video tutorial ini dipandu oleh Host yang menjelaskan setiap proses pembuatan roda gigi payung.</p> <p>Scene pertama diawali dengan menampilkan sekilas clip video pada saat tahap produksi, kemudian dilanjutkan menampilkan kompetensi inti dan kompetensi dasar yang akan didapatkan setelah menonton video tutorial ini, kemudian ada clip tentang judul dan intro dari host.</p> <p>Tahap perancangan roda gigi payung, dijelaskan mengenai rumus perhitungan yang akan digunakan sebagai pedoman perancangan dimensi roda gigi payung yang akan dibuat, kemudian dijelaskan pula tahapan perancangan, apa saja yang menjadi dasar perancangan dan hal-hal yang penting, dilanjutkan dengan menunjukkan proses perhitungan dengan menggunakan aplikasi untuk memudahkan proses perhitungan. Setelah perhitungan selesai dilakukan, akan didapatkan dimensi roda gigi payung yang akan dibuat, kemudian dijelaskan pula jobsheet, pentingnya jobsheet, dan isi dari jobsheet. Dijelaskan pula dokumen-dokumen penunjang yang dapat diunduh secara bebas.</p>		

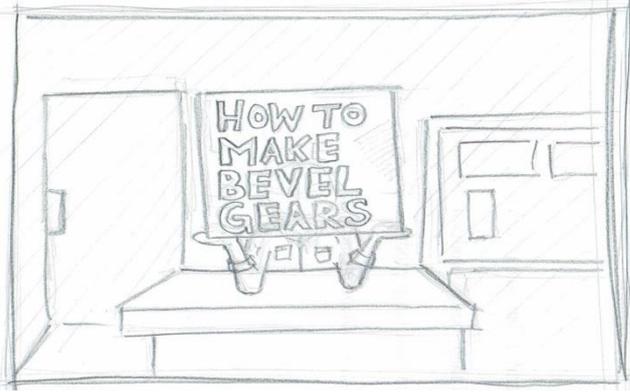
Tahap produksi menjelaskan tentang segala kegiatan yang menunjang proses pembuatan roda gigi payung. Tahap produksi berlokasi dibengkel Teknik Mesin UNY dan di SMKN 2 Depok, prosedural pembuatan roda gigi payung dijelaskan step by step dari step pertama pembuatan roda gigi payung menyipakan mesin dan peralatan yang digunakan, hingga step akhir pengefraisan profil roda gigi, dijelaskan pula cara-cara setting mesin yang digunakan beserta pengaturan kecepatan putar mesin. Scene terakhir diperlihatkan hasil jadi produk roda gigi payung, kemudian narasi penutup yang menunjukkan berakhirnya video tutorial

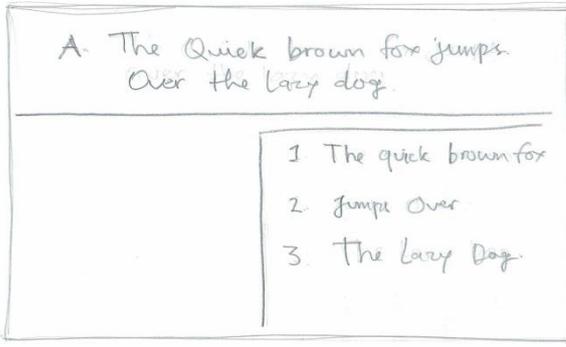
TREATMENT VIDEO TUTORIAL PEMBUATAN RODA GIGI PAYUNG

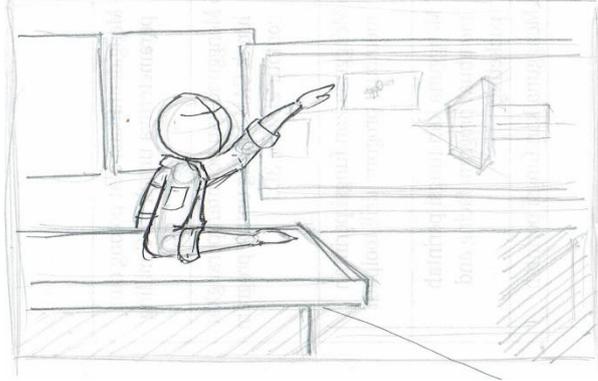
No	Deskripsi Objek	Waktu
1.	Intro. Pembukaan oleh host, menampilkan cuplikan tahap produksi	0:00 – 0:20
2.	Judul video dan menampilkan KI.KD yang digunakan melalui slide gambar.	0:21 – 0:50
3.	Tahap perancangan, Host menjelaskan rumus perhitungan yang digunakan dalam perancangan roda gigi Pengambilan gambar <i>close up</i> Lokasi di workspace 1	0:51 – 1:40
4.	Host menjelaskan point-point tahapan perancangan yang akan dilakukan Pengambilan gambar <i>close up</i> Lokasi di workspace 1	1:41 – 3:15
5.	Host menampilkan <i>screencast</i> tahapan proses perhitungan dimensi menggunakan aplikasi Ms Excel Pengambilan gambar <i>screencast</i>	3:16 – 4:10
6.	Menampilkan <i>review jobsheet</i> oleh host Pengambilan gambar <i>zoom in</i>	4:11 – 5:00
7.	Tahap produksi Proses pembuatan blank roda gigi payung Pengambilan gambar <i>close up, zoom in</i> Lokasi di bengkel Mesin UNY	5:01 – 10:15
8.	Tahap produksi	10:16 – 15:40

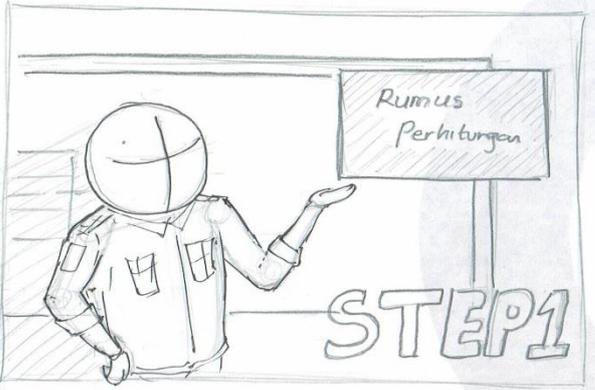
	<p>Proses pembuatan profil gigi roda gigi payung</p> <p>Pengambilan gambar <i>close up, zoom in</i></p> <p>Lokasi di bengkel Mesin SMKN 2 Depok</p>	
9.	<p>Menampilkan hasil benda jadi</p> <p>Pengambilan gambar, <i>cinematic clip, zoom in, close up, pan in</i></p> <p>Lokasi di SMKN 2 Depok</p>	15:41 – 15:55
10.	<p>Outro dan Penutup</p> <p>Host, narasi penutup,</p> <p>Pengambilan gambar <i>close up</i></p> <p>Lokasi workspace 1</p>	15:56 – 16:20

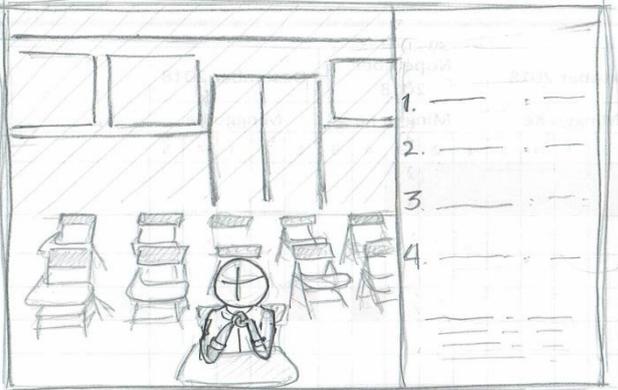
STORYBOARD VIDEO TUTORIAL PEMBUATAN RODA GIGI PAYUNG

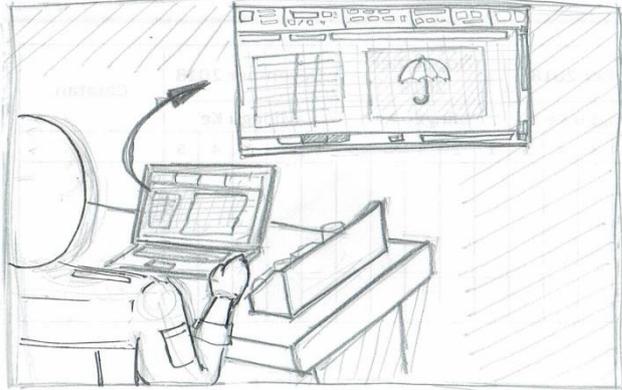
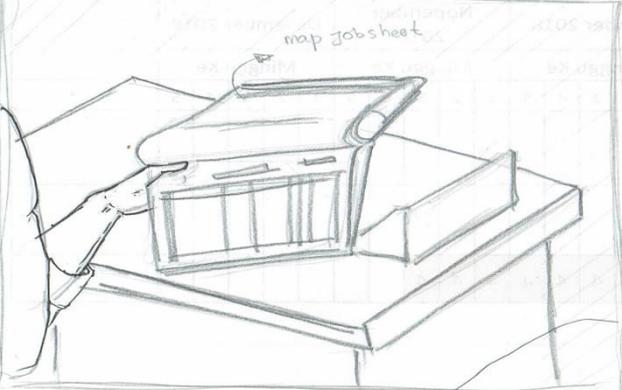
Scene : Pembukaan Video	Durasi : ± 3 detik	Shot : 01
	Deskripsi : Pembukaan video yang bermaksud mendapatkan perhatian penonton.	
	Audio : -	
Lokasi : workspace 1	Keterangan : -	
Scene : intro	Durasi : ± 12 detik	Shot : 02
	Deskripsi : menampilkan trailer/cuplikan proses pemesinan frais pembuatan profil gigi, agar menggugah mood penonton.	
	Audio : <i>Heavy</i> – HumaHuma.	
Lokasi : Workshop SMK Negeri 2 Depok	Keterangan : sinematik clip (Slow-Mo)	
Scene : Judul Video & KI.KD	Durasi : ± 25 detik	Shot : 03

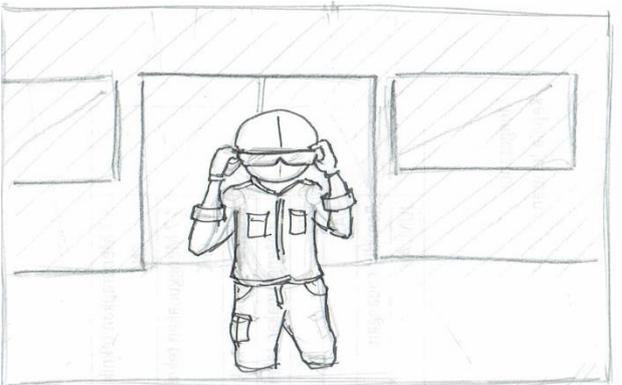
	<p>Deskripsi :Judul Video diedit menggunakan <i>template</i> dari MotionArrays, dengan aplikasi Adobe After Effect dan menampilkan kompetensi dasar, dan sub kompetensi dasar, setiap slide durasi 8 detik</p>
<p>Lokasi :Workspace 1</p>	<p>Audio : <i>Simple Logo</i> - Motion Arrays</p> <p>Keterangan : -</p>

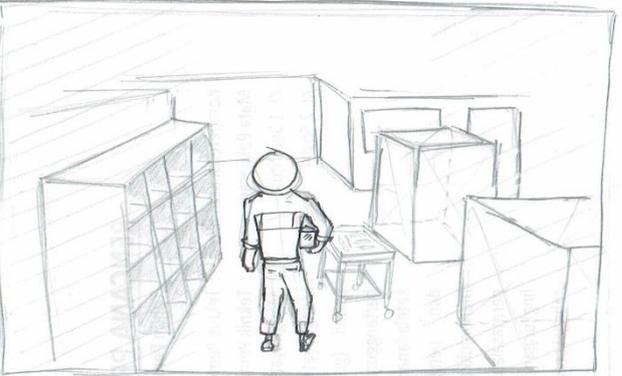
<p>Scene : Tujuan pembelajaran</p>	<p>Durasi : ± 3 detik</p>	<p>Shot : 04</p>
	<p>Deskripsi : video memasuki tahap perancangan</p> <p>Animasi <i>in</i> (slide kanan kiri),</p> <p>Audio : <i>Bass Walker</i> – KEVIN Macleod</p>	
<p>Lokasi : -</p>	<p>Keterangan : Tampilan slide</p>	
<p>Scene : Tahap Perancangan</p>	<p>Durasi : ± 25 detik</p>	<p>Shot : 05</p>
	<p>Deskripsi : penjelasan tahapan perencanaan roda gigi payung</p> <p>Audio : <i>Bass Walker</i> – KEVIN Macleod</p>	

Lokasi : Workspace 1	Keterangan : -	
Scene : Menentukan variabel perhitungan RG	Durasi : ± 2 menit	Shot : 06
	Deskripsi : menjelaskan variabel perhitungan dan menentukan besaran variabel yang digunakan untuk menghitung RG payung. Animasi tulisan model <i>POP-UP</i> dan <i>shrink</i> , dengan <i>effect</i> suara.	
	Audio : <i>Bass Walker</i> – KEVIN Macleod	
Lokasi : Workspace 1	Keterangan : -	

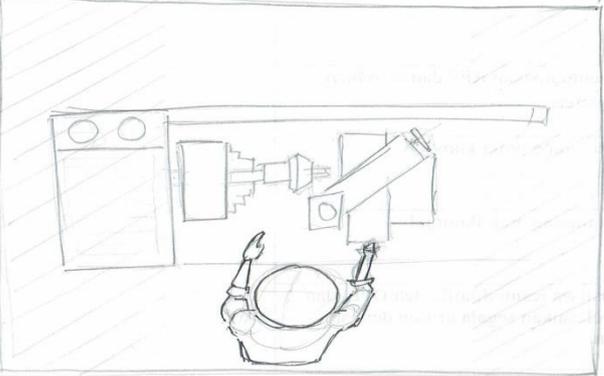
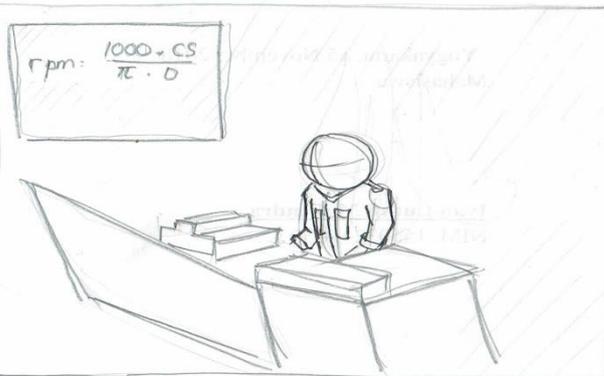
Scene : variabel tahap perancangan	Durasi : ± 20 detik	Shot : 07
	Deskripsi : menjelaskan proses kesimpulan tahap perancangan.	
	Audio : <i>Bass Walker</i> – KEVIN Macleod	
Lokasi : Workspace 1	Keterangan : Screen Rec.	
Scene : Proses perhitungan menggunakan <i>Excel</i>	Durasi : ± 25 detik	Shot : 08

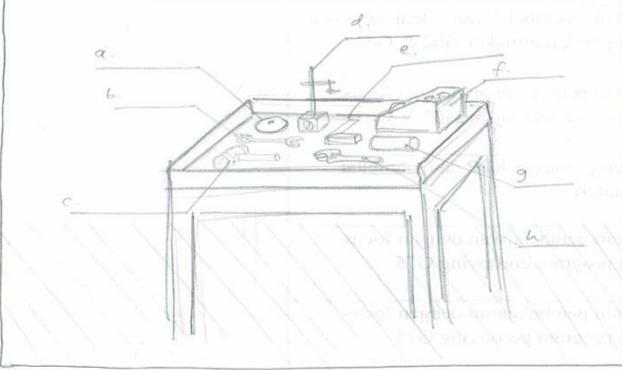
	<p>Deskripsi : menjelaskan proses perhitungan roda gigi payung dengan bantuan <i>Microsoft Excel</i>.</p> <p>Perekaman dengan <i>Screen Recording</i>, kemudian di <i>zoom-in</i> pada bagian penting, agar terlihat jelas.</p>	
<p>Lokasi : Workspace 1</p>	<p>Keterangan : -</p>	
<p>Scene : <i>Review Jobsheet</i> RG payung.</p>	<p>Durasi : ± 10 detik</p>	<p>Shot : 09</p>
	<p>Deskripsi : <i>Review jobsheet</i>, dipercepat dan di-<i>cut</i> pada bagian tertentu, agar mempersingkat waktu.</p>	
<p>Lokasi : Bengkel Mesin UNY</p>	<p>Keterangan : <i>Animated by After Effect</i></p>	

<p>Scene : Tahap Produksi blank</p>	<p>Durasi : ± 60 detik</p>	<p>Shot : 10</p>
	<p>Deskripsi : memasuki tahap produksi</p>	
<p>Audio : <i>Chill Day</i> – LAKEY INSPIRED</p>		

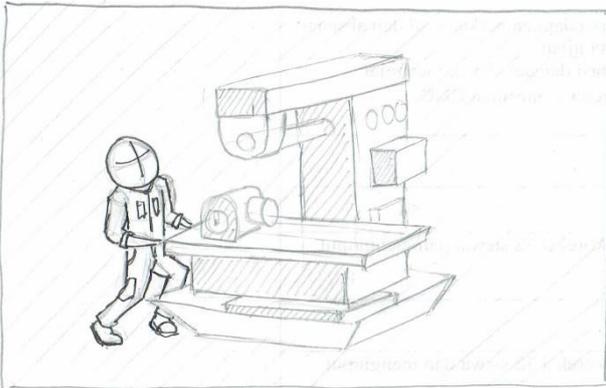
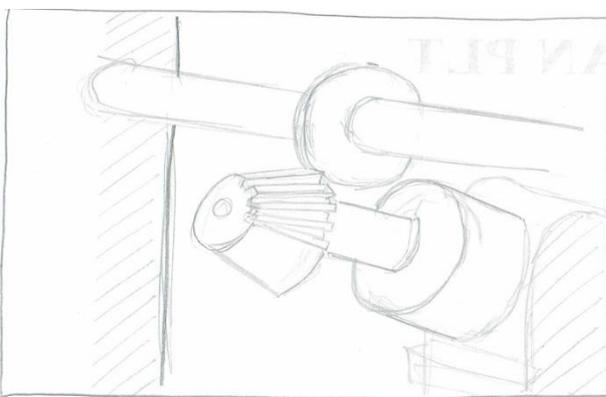
Lokasi : Bengkel Mesin UNY	Keterangan : -	
Scene : Tahap produksi blank	Durasi : ± 15 detik	Shot : 11
	Deskripsi : menampilkan proses persiapan alat, material dan mesin bubut. <i>Close up</i> ke objek yang di fokuskan pada proses persiapan.	
	Audio : <i>Chill Day</i> – LAKEY INSPIRED	
Lokasi : Bengkel Mesin UNY	Keterangan : <i>close-up shoot</i>	
Scene : Tahap produksi blank	Durasi : ± 5 detik	Shot : 12
	Deskripsi : menampilkan proses persiapan alat, material dan mesin bubut. <i>Close up</i> ke objek yang di fokuskan pada proses persiapan.	
	Audio : <i>Chill Day</i> – LAKEY INSPIRED	
Lokasi : Bengkel Mesin UNY	Keterangan : <i>close-up, template</i>	

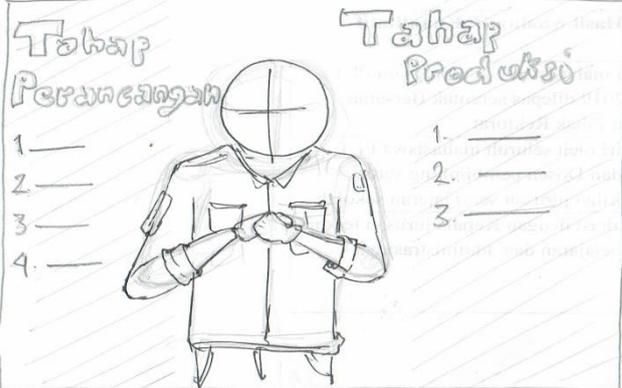
Scene : Tahap produksi blank	Durasi : ± 40 detik	Shot : 13
------------------------------	---------------------	-----------

	<p>Deskripsi : menampilkan proses pembubutan facing hingga ukuran yang ditentukan.</p> <p><i>Shoot close-up</i> pada bagian yang ingin ditunjukkan.</p>	
<p>Lokasi : Bengkel Mesin UNY</p>	<p>Audio : <i>Chill Day</i> – LAKEY INSPIRED</p>	
<p>Scene : Tahap produksi blank</p>	<p>Durasi : ± 10 detik</p>	<p>Shot : 14</p>
	<p>Deskripsi : melanjutkan tahap produksi</p>	
<p>Lokasi : Bengkel Mesin UNY</p>	<p>Audio : <i>Chill Day</i> – LAKEY INSPIRED</p>	
<p>Scene : Tahap produksi blank</p>	<p>Durasi : ± 20 detik</p>	<p>Shot : 15</p>
	<p>Deskripsi : Tahap produksi</p>	
<p>Lokasi : Bengkel Mesin UNY</p>	<p>Audio : <i>Chill Day</i> – LAKEY INSPIRED</p>	
<p>Lokasi : Bengkel Mesin UNY</p>	<p>Keterangan : <i>zoom-in shoot</i></p>	

Scene : setting mesin frais	Durasi : ± 15 detik	Shot : 16
	Deskripsi : menampilkan peralatan dan perlengkapan mesin frais yang digunakan	
Audio : <i>Chill Day</i> – LAKEY INSPIRED		
Lokasi : Bengkel Mesin UNY	Keterangan : <i>Close-up shoot</i>	
Scene : Setting mesin frais	Durasi : ± 50 detik	Shot : 17
	Deskripsi : menampilkan proses <i>setting</i> mesin frais	
Audio : <i>Chill Day</i> – LAKEY INSPIRED		
Lokasi : Bengkel Mesin UNY	Keterangan : <i>Close-up shoot</i>	
Scene : setting mesin frais	Durasi : ± 20 detik	Shot : 18
	Deskripsi : menampilkan proses perhitungan kecepatan putar mesin frais. Dan dividing head.	
Audio : <i>Chill Day</i> – LAKEY INSPIRED		

Lokasi : Bengkel Mesin SMK Negeri 2 Depok	Keterangan : <i>Close-up shoot</i>
---	------------------------------------

Scene : Tahap produksi profil gigi	Durasi : 2 menit	Shot : 19
	Deskripsi : tahap pengefraisan profil gigi	
	Audio : <i>Chill Day</i> – LAKEY INSPIRED	
Lokasi : Bengkel Mesin SMK Negeri 2 Depok	Keterangan : <i>Close-up shoot</i>	
Scene : Tahap produksi profil gigi	Durasi : -	Shot : 20
	Deskripsi : tahap pengefraisan profil gigi	
	Audio : <i>Chill Day</i> – LAKEY INSPIRED	
Lokasi : Bengkel Mesin SMK Negeri 2 Depok	Keterangan : <i>Close-up shoot</i>	
Scene : Penutup video	Durasi : -	Shot : 21

	<p>Deskripsi : menjelaskan kesimpulan dan bagian penutup</p>
<p>Lokasi : Bengkel Mesin SMK Negeri 2 Depok</p>	<p>Audio : <i>Chill Day</i> – LAKEY INSPIRED</p> <p>Keterangan : <i>Close-up shoot</i></p>

LAMPIRAN 5

ANALISIS DATA AHLI MATERI

Jumlah total soal = butir instrumen x jumlah responden

$$= 13 \times 1$$

$$= 13$$

Skor Minimum (Smin) = Skor terendah x Jumlah total soal

$$= 0 \times 13$$

$$= 0$$

Skor Maksimum (Smaks) = Skor tertinggi x Jumlah total soal

$$= 1 \times 13$$

$$= 13$$

Rentang = Skor maks – Skor min

$$= 13 - 0$$

$$= 13$$

Jumlah kategori = 2

Panjang kelas interval (P) = Rentang : Jumlah kategori

$$= 13 : 2$$

$$= 6,5 \text{ dibulatkan menjadi } 7$$

No	Kategori penilaian	Interval nilai	Hasil Interval Nilai
----	--------------------	----------------	----------------------

1	Layak	$(S_{min} + P) \leq S \leq S_{maks}$	$7 \leq S \leq 13$
2	Tidak Layak	$(S_{min}) \leq S \leq S_{min} + (P - 1)$	$0 \leq S \leq 6$

Jumlah Skor Kelseluruhan Data :

$$= (\text{nilai} \times \text{jumlah}) + (\text{nilai} \times \text{jumlah})$$

$$= (1 \times 13) + (0 \times 0)$$

$$= (13) + (0)$$

= 13, hasil keseluruhan validasi ahli materi berada dalam interval nilai $7 \leq S \leq 13$,
yaitu masuk kedalam kategori Sangat Layak

Presentase :

$$\frac{\text{Skor Hasil}}{\text{Skor Maks}} \times 100\% = \frac{13}{13} \times 100\% = 100\% \text{ (Sangat Baik).}$$

$$\begin{aligned} \text{Jumlah total soal} &= \text{butir instrumen} \times \text{jumlah responden} \\ &= 20 \times 1 \\ &= 20 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{Skor Minimum (Smin)} &= \text{Skor terendah} \times \text{Jumlah total soal} \\ &= 1 \times 20 \\ &= 20 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{Skor Maksimum (Smaks)} &= \text{Skor tertinggi} \times \text{Jumlah total soal} \\ &= 4 \times 20 \\ &= 80 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{Rentang} &= \text{Skor maks} - \text{Skor min} \\ &= 80 - 20 \\ &= 60 \end{aligned}$$

$$\text{Jumlah kategori} = 4$$

$$\begin{aligned} \text{Panjang kelas interval (P)} &= \text{Rentang} : \text{Jumlah kategori} \\ &= 60 : 4 \\ &= 15 \end{aligned}$$

Kategori penilaian	Nilai	Interval nilai	Hasil Interval Nilai
Sangat Baik	4	$(S_{\min} + 3P) \leq S \leq S_{\max}$	$65 \leq S \leq 80$
Baik	3	$(S_{\min} + 2P) \leq S \leq (S_{\min} + 3P - 1)$	$50 \leq S \leq 64$

Kurang Baik	2	$(S_{\min} + P) \leq S \leq (S_{\min} + 2P - 1)$	$35 \leq S \leq 49$
Tidak Baik	1	$S_{\min} \leq S \leq (S_{\min} + P - 1)$	$20 \leq S \leq 34$

Jumlah Skor Kelseluruhan Data :

$$= (\text{nilai} \times \text{jumlah}) + (\text{nilai} \times \text{jumlah}) + (\text{nilai} \times \text{jumlah}) + (\text{nilai} \times \text{jumlah})$$

$$= (4 \times 13) + (3 \times 7) + (2 \times 0) + (1 \times 0)$$

$$= (52) + (21) + (0) + (0)$$

= 73, hasil keseluruhan angket respon siswa berada dalam interval nilai $65 \leq S \leq 80$, yaitu masuk kedalam kategori Sangat Layak.

Presentase :

$$\frac{\text{Skor Hasil}}{\text{Skor Maks}} \times 100\% = \frac{73}{80} \times 100\% = 91,25\% \text{ (Sangat Baik).}$$

ANALISIS DATA UJI COBA LAPANGAN SKALA KECIL

Jumlah total soal = butir instrumen x jumlah responden
 $= 17 \times 5$
 $= 85$

Skor Minimum (Smin) = Skor terendah x Jumlah total soal
 $= 1 \times 85$
 $= 85$

Skor Maksimum (Smaks) = Skor tertinggi x Jumlah total soal
 $= 4 \times 85$
 $= 340$

Rentang = Skor maks – Skor min
 $= 340 - 85$
 $= 255$

Jumlah kategori = 4

Panjang kelas interval (P) = Rentang : Jumlah kategori
 $= 255 : 4$
 $= 63,75$ dibulatkan menjadi 64

Kategori penilaian	Nilai	Interval nilai	Hasil Interval Nilai
Sangat Layak	4	$(S_{min} + 3P) \leq S \leq S_{maks}$	$277 \leq S \leq 340$
Layak	3	$(S_{min} + 2P) \leq S \leq (S_{min} + 3P - 1)$	$213 \leq S \leq 276$
Tidak Layak	2	$(S_{min} + P) \leq S \leq (S_{min} + 2P - 1)$	$149 \leq S \leq 212$
S.T.Layak	1	$S_{min} \leq S \leq (S_{min} + P - 1)$	$85 \leq S \leq 148$

NO	INDIKATOR YANG DINILAI	Penilaian			
		SB	B	KB	TB
A	FUNGSI DAN MANFAAT				
1	Materi di dalam media video ini mudah saya pahami	4	1	0	0
2	Bahan ajar pembuatan roda gigi payung yang disajikan pada media mudah saya ikuti	5	0	0	0
3	Dengan media yang ditampilkan meningkatkan kemandirian saya	1	4	0	0
4	Media yang disajikan meningkatkan minat belajar saya	3	2	0	0
5	Setelah melihat media yang disajikan saya tertarik untuk mengembangkan motivasi belajar	4	1	0	0
6	Setelah melihat media saya tertarik untuk menggunakan mesin frais	1	4	0	0
7	Setelah melihat materi yang disajikan dalam media video saya mengetahui teknik pembuatan roda gigi payung	4	1	0	0
B	PENYAJIAN PROGRAM				
8	Saya dapat melihat jelas media video yang disajikan	3	2	0	0
9	Saya tertarik dengan tampilan warna media video	3	2	0	0
10	Warna yang disajikan relevan dengan bahan ajar	1	4	0	0
11	Kecepatan Gerakan video sesuai dengan ritme pembelajaran	1	4	0	0
12	Durasi waktu media yang disajikan sesuai untuk saya	1	1	2	1
13	Saya dapat mendengar jelas suara pada media video	3	2	0	0
14	Saya dapat memahami isi video yang disajikan	2	3	0	0

C	ASPEK BAHASA DAN TIPOGRAFI				
15	Bahasa yang digunakan mudah untuk saya pahami	4	1	0	0
16	Tulisan pada media video mudah untuk dibaca	2	3	0	0
17	Tulisan yang disajikan tidak memberikan tasiran yang berbeda	1	4	0	0
Jumlah		43	39	2	1

No	Aspek yang dinilai	responden	Jumlah butir	Penilaian			
				SB	B	KB	TB
1	Fungsi dan manfaat	5	7	22	13	0	0
2	Penyajian program		7	14	18	2	1
3	Bahasa dan tipografi		3	7	8	0	0
Jumlah			17	43	39	2	1
Skor keseluruhan		$= (4 \times 43) + (3 \times 39) + (2 \times 2) + (1 \times 1)$ $= (172) + (117) + (4) + (1)$ $= 294$					
Persentase skor		$\frac{\text{Skor Hasil}}{\text{Skor Maks}} \times 100\% = \frac{294}{3876340} \times 100\% = 86,47 \%$					

Jumlah Skor Kelseluruhan Data :

$$= (\text{nilai} \times \text{jumlah}) + (\text{nilai} \times \text{jumlah}) + (\text{nilai} \times \text{jumlah}) + (\text{nilai} \times \text{jumlah})$$

$$= (4 \times 43) + (3 \times 39) + (2 \times 2) + (1 \times 1)$$

$$= (172) + (117) + (4) + (1)$$

= 294, hasil keseluruhan angket respon siswa berada dalam interval nilai $277 \leq S \leq 340$, yaitu masuk kedalam kategori Sangat Layak.

Presentase :

$$\frac{\text{Skor Hasil}}{\text{Skor Maks}} \times 100\% = \frac{294}{340} \times 100\% = 86,47 \% \text{ (Sangat Layak).}$$

ANALISIS DATA UJI COBA LAPANGAN SKALA BESAR

$$\begin{aligned} \text{Jumlah total soal} &= \text{butir instrumen} \times \text{jumlah responden} \\ &= 17 \times 57 \\ &= 969 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{Skor Minimum (Smin)} &= \text{Skor terendah} \times \text{Jumlah total soal} \\ &= 1 \times 969 \\ &= 969 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{Skor Maksimum (Smaks)} &= \text{Skor tertinggi} \times \text{Jumlah total soal} \\ &= 4 \times 969 \\ &= 3876 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{Rentang} &= \text{Skor maks} - \text{Skor min} \\ &= 3876 - 969 \\ &= 2907 \end{aligned}$$

$$\text{Jumlah kategori} = 4$$

$$\begin{aligned} \text{Panjang kelas interval (P)} &= \text{Rentang} : \text{Jumlah kategori} \\ &= 2907 : 4 \\ &= 726,75 \text{ dibulatkan menjadi } 727 \end{aligned}$$

Kategori penilaian	Nilai	Interval nilai	Hasil Interval Nilai
Sangat Layak	4	$(S_{\min} + 3P) \leq S \leq S_{\max}$	$3150 \leq S \leq 3876$
Layak	3	$(S_{\min} + 2P) \leq S \leq (S_{\min} + 3P - 1)$	$2423 \leq S \leq 3149$
Tidak Layak	2	$(S_{\min} + P) \leq S \leq (S_{\min} + 2P - 1)$	$1696 \leq S \leq 2422$
S. Tidak Layak	1	$S_{\min} \leq S \leq (S_{\min} + P - 1)$	$969 \leq S \leq 1695$

NO	INDIKATOR YANG DINILAI	Penilaian			
		SB	B	KB	TB
A	FUNGSI DAN MANFAAT				
1	Materi di dalam media video ini mudah saya pahami	37	20	0	0
2	Bahan ajar pembuatan roda gigi payung yang disajikan pada media mudah saya ikuti	40	17	0	0
3	Dengan media yang ditampilkan meningkatkan kemandirian saya	20	37	0	0
4	Media yang disajikan meningkatkan minat belajar saya	24	33	0	0
5	Setelah melihat media yang disajikan saya tertarik untuk mengembangkan motivasi belajar	21	35	1	0
6	Setelah melihat media saya tertarik untuk menggunakan mesin frais	19	36	2	0
7	Setelah melihat materi yang disajikan dalam media video saya mengetahui teknik pembuatan roda gigi payung	38	19	0	0
B	PENYAJIAN PROGRAM				
8	Saya dapat melihat jelas media video yang disajikan	37	20	0	0
9	Saya tertarik dengan tampilan warna media video	33	20	4	0
10	Warna yang disajikan relevan dengan bahan ajar	31	24	2	0
11	Kecepatan Gerakan video sesuai dengan ritme pembelajaran	24	32	1	0
12	Durasi waktu media yang disajikan sesuai untuk saya	18	38	1	0
13	Saya dapat mendengar jelas suara pada media video	26	29	2	0
14	Saya dapat memahami isi video yang disajikan	39	18	0	0
C	ASPEK BAHASA DAN TIPOGRAFI				
15	Bahasa yang digunakan mudah untuk saya pahami	31	26	0	0
16	Tulisan pada media video mudah untuk dibaca	26	24	7	0

17	Tulisan yang disajikan tidak memberikan tasiran yang berbeda	24	32	1	0
jumlah		488	460	21	0

No	Aspek yang dinilai	responden	Jumlah butir	Penilaian			
				SB	B	KB	TB
1	Fungsi dan manfaat	57	7	199	197	3	0
2	Penyajian program		7	208	181	10	0
3	Bahasa dan tipografi		3	81	82	8	0
Jumlah			17	488	460	21	0
Skor keseluruhan		$= (4 \times 488) + (3 \times 440) + (2 \times 21) + (1 \times 0)$ $= (1952) + (1320) + (42) + (0)$ $= 3314$					
Presentase skor		$\frac{\text{Skor Hasil}}{\text{Skor Maks}} \times 100\% = \frac{3314}{3876} \times 100\% = 85,50 \%$					

Jumlah Skor Kelseluruhan Data :

= (nilai x jumlah) + (nilai x jumlah) + (nilai x jumlah) + (nilai x jumlah)

= (4 x 488) + (3 x 440) + (2 x 21) + (1 x 0)

= (1952) + (1320) + (42) + (0)

= 3314, hasil keseluruhan angket respon siswa berada dalam interval nilai $3150 \leq S \leq 3876$, yaitu masuk kedalam kategori Sangat Layak.

Presentase :

$$\frac{\text{Skor Hasil}}{\text{Skor Maks}} \times 100\% = \frac{3314}{3876} \times 100\% = 85,50 \%$$
 (Sangat Layak).