

BAB III

PELAKSANAAN KERJA MAGANG

3.1. Kedudukan dan Koordinasi

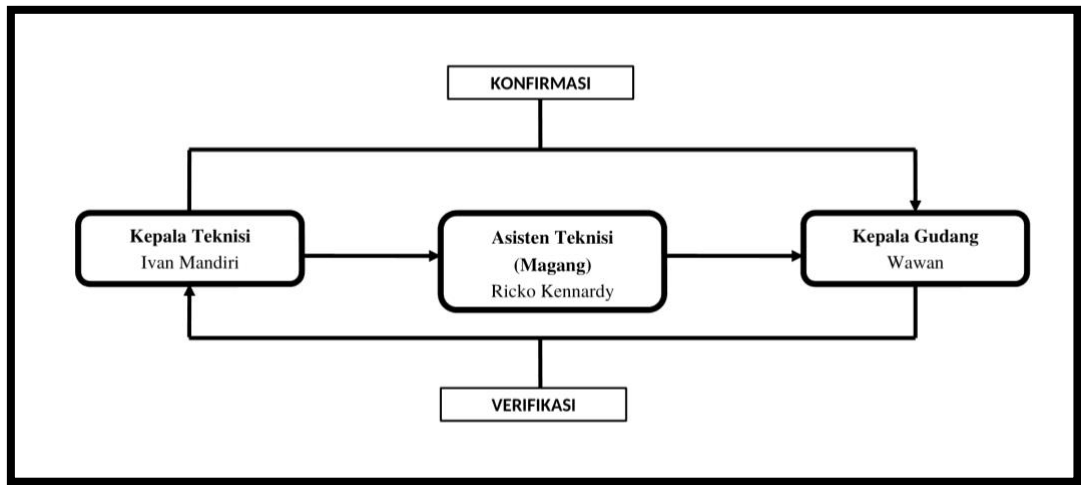
Pelaksanaan kerja magang yang dilakukan oleh penulis merupakan pekerjaan yang berhubungan dengan alat yang bersifat *technical*, oleh karena itu penulis masuk dalam divisi teknis untuk menambah wawasan akan alat yang sering digunakan untuk shooting yakni kamera, lensa, *lighting*, dan *grip*. Hal ini membuat penulis langsung ditempatkan menjadi asisten teknisi oleh manajer perusahaan.

3.1.1. Kedudukan

Kerja magang penulis di MSP sebagai asisten teknisi yang ditempatkan oleh manajer dan kepala teknisi. Asisten teknisi memiliki tanggung jawab untuk selalu melakukan *quality check* terhadap alat di kantor maupun turun ke lapangan jika ada kebutuhan khusus. Penulis memiliki tugas untuk melakukan riset dan merekomendasi alat yang sudah tidak layak pakai karena adanya kerusakan maupun malfungsi, selain itu penulis diberikan tugas lain untuk merekomendasi alat lain yang diperlukan untuk menambahkan inventori kantor dalam rangka memajukan perusahaan dan menarik client. Penulis disupervisi oleh kepala teknis (Ivan Mandiri), manajer (Stefen Albert), dan direktur (Steven Moalim).

3.1.2. Koordinasi

Saat kerja magang penulis berkoordinasi dengan kepala teknisi, manajer, dan direktur perihal perbaikan alat dan penambahan alat baru. Penulis berkoordinasi dengan kepala teknisi untuk pendataan dan penyusunan jadwal perbaikan alat, selain itu berkoordinasi langsung dengan divisi gudang mengenai alat tidak layak pakai yang tidak dapat masuk ke dalam gudang dan alat baru yang sudah diperiksa oleh penulis juga disupervisi oleh kepala teknisi. Penulis melakukan pendataan bersama kepala gudang dan diverifikasi oleh Ivan Mandiri mengenai alat yang rusak dan perlu diperbaiki.



Gambar 3.1. Bagan Alur Koordinasi
(Sumber: Dokumentasi Pribadi)

3.2. Tugas yang Dilakukan

Dibawah ini merupakan tabel yang berisikan kegiatan yang dilakukan penulis saat proses kerja magang.

Tabel 3.1. Detail Pekerjaan Yang Dilakukan Selama Magang

No.	Minggu	Keterangan
1	1	<ol style="list-style-type: none"> 1. Perkenalan lokasi kantor 2. Perkenalan divisi dalam perusahaan 3. Perkenalan alat-alat dalam kantor 4. Pelatihan cara kerja antar divisi dan alat-alat dalam divisi teknis
2	2	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pelatihan <i>standard operating procedure</i> (S.O.P) 2. Pelatihan pendaatan alat baru, alat malfungsi, dan alat yang perlu diperbaiki 3. Melakukan Photoshoot untuk catalog alat di website baru MSP
3	3	<ol style="list-style-type: none"> 1. Riset kain silk 4x4 2. Melakukan riset ke pasar mayestik untuk pembuatan kain net dan silk

		3. Mempersiapkan bahan yang diperlukan untuk pembuatan kain
4	4	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pendataan dan persiapan alat-alat yang diperlukan untuk servis 2. Pelatihan penggantian mounting lensa EF to PL 3. Menghubungi tempat servis yang sudah dijadwalkan untuk perbaikan
5	5	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pergi ke lokasi pengambilan lampu astra dan lampu ARRI HMI M40 2. Melakukan quality check dan pemasangan lampu ARRI HMI M40 3. Pelatihan penggunaan lampu astra
6	6	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pergi ke tempat servis lampu aputure 300D MK II dan Aputure Nova 2. Pendataan alat-alat baru dan alat yang rusak 3. Riset Frame 8x8 dan Frame 12x12
7	7	<ol style="list-style-type: none"> 1. Opname alat dan pendataan barang yang rusak 2. Pergi ke tempat servis untuk perbaikan kabel ballast ARRI HMI 2.5K dan Aladdin Flexible Light 3. Penggantian mounting lensa CP.2 dari EF to PL 4. Melakukan Paperworks di kantor
8	8	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mengganti Mounting lensa CP.3 dari PL to EF 2. Pelatihan programming lampu astra 3. Pendataan alat baru di kantor

9	9	<ol style="list-style-type: none"> 1. Melakukan servis lensa arri ultra prime 35mm, 50mm, 85mm 2. Pergi ke lokasi servis lampu ARRI HMI 1,2K 3. Mengganti mounting lensa CP.2 dari EF to PL dan lensa CP. 3 dari PL to EF 4. Membuat pendataan alat rusak 5. Melakukan <i>quality check</i> pada barang baru
---	---	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Selama proses kerja magang penulis mendapatkan wawasan baru yakni secara teori, teknis, riset, dan manajemen mengenai kamera, lensa, lampu, dan *grip*. Tugas dan tanggung jawab yang dijalankan merupakan hal baru bagi penulis, sehingga banyak yang dapat diobservasi dan diaplikasikan dalam bidang-bidang industri film. Penulis banyak bertemu dengan individu saat di luar kantor yang memiliki pengetahuan yang dalam mengenai alat-alat pendukung departemen kamera dan lighting, sehingga penulis banyak mengobservasi bagaimana profesi dibalik industri perfilman.

3.3. Uraian Pelaksanaan Kerja Magang

Penulis melakukan kerja magang selama tiga bulan yang dimulai dari 8 Januari 2021 sampai tanggal 8 Maret 2021. Ketentuan yang ditentukan dari universitas adalah 320 jam dan selama magang penulis telah menyelesaikan ketentuan tersebut, jam magang yang dijalani mulai dari jam 10 pagi hingga jam 8 malam. Jam yang ditentukan dapat terlaksana jika tidak banyak pesananan dari client, tetapi penulis bisa melewati jam magang itu karena divisi teknis sangat dibutuhkan hingga larut malam untuk mengecek alat dan memperbaiki alat.

Dalam kerja magang yang dijalankan selama tiga bulan, penulis tergabung dalam divisi teknis yang memiliki tugas dan tanggung jawab terhadap kualitas dari semua alat-alat yang berdada di perusahaan. Melakukan *quality check* adalah tugas utama dari divisi teknis, tetapi ada hal penting lainnya yaitu melakukan riset dalam penambahan alat, pembelian alat baru, dan pembuatan textile dan grip dengan standard yang melebihi pasar.

Pendataan alat merupakan tugas dari penulis, yaitu mendata alat yang rusak, alat yang malfungsi, alat yang perlu diservis, dan alat yang perlu ditambahkan. Dalam tugas ini penulis didampingi oleh kepala gudang, karena divisi gudang memiliki catatan mengenai barang-barang yang perlu masuk ke divisi teknis dari hasil supervisi *crew setting* di lapangan. Proses ini sangat penting dalam menjaga kualitas alat yang digunakan *client*, karena dengan mendata catatan alat yang rusak maupun malfungsi yakni barang yang digunakan akan terjaga kualitasnya dengan baik. Data yang diperoleh akan diberikan kepada kepala teknisi untuk diperbaiki di kantor atau dikirimkan ke tempat servis untuk perbaikan lebih lanjut.

Pengembangan merupakan salah satu tugas divisi teknis, penulis ditugaskan langsung oleh manajer dan kepala teknisi untuk melakukan *photoshoot* semua alat yang berada di kantor. Hal ini dilakukan agar *website* baru dari perusahaan dapat terlihat profesional, juga untuk memperlihatkan variasi barang secara visual kepada calon *client* yang hendak menggunakan barang di MSP. Penulis memiliki tanggung jawab untuk menampilkan alat-alat departemen kamera dan *lighting* dalam hasil kualitas foto yang baik, sehingga calon *client* juga dapat melihat keseluruhan alat yang belum pernah dilihat secara detail.

3.3.1. Proses Pelaksanaan

Proses pelaksanaan kerja magang yang dilakukan sebagai asisten teknisi. Berikut penjelasan rinci dari pelaksanaan magang

3.3.1.1. Pekerjaan Asisten Teknisi

1. Pendataan dan Pemeriksaan alat

Tugas dan tanggung jawab utama dari asisten teknisi adalah pendataan dan memeriksa seluruh alat yang ada di gudang. Penulis melakukan tahap ini terbagi atas tiga bagian yaitu kamera, lampu, dan *grip*, pemeriksaan dilakukan secara menyeluruh dari bagian terkecil hingga bagian utama dari alat. Proses ini dilakukan satu kali dalam seminggu untuk memastikan alat yang digunakan berfungsi dengan baik saat digunakan oleh *client*, penulis dibantu oleh kepala gudang dalam pemeriksaan dan disupervisi oleh kepala teknisi. Pemeriksaan ini terdapat tiga tahap yaitu tahap pertama adalah fisik,

dari fisik dapat terlihat barang yang digunakan sudah terdapat goresan juga benturan masih dapat bertahan di lapangan dengan beban terhadap alat yang tinggi. Tahap kedua adalah fungsi, alat yang digunakan dapat berfungsi optimal atau terdapat penurunan dalam fungsi saat di lokasi, hal ini dapat bervariasi dari penurunan kualitas cahaya di lampu, *grip* yang tingkat keamanannya menurun, dan kamera yang tidak bertahan dengan perubahan suhu yang drastis. Tahap ketiga adalah analisa pemakaian, alat diperiksa dari kedua tahap diatas yaitu dapatkah dipakai di lokasi secara optimal, karena ini merupakan tahap paling penting. Jika tahap analisa ini tidak dilakukan yang dapat terjadi adalah alat malfungsi saat digunakan oleh *client*, dan hal ini sangat dihindari oleh rental alat. Pendataan adalah proses terakhir, ini menjadi penting karena semua informasi dari barang layak pakai, barang rusak, barang malfungsi disortir untuk dapat masuk ke gudang atau masuk ke ruangan teknis untuk dianalisa dan diperbaiki lebih lanjut.



Gambar 3.2. Pengecekan Performa Lampu
(Sumber: Dokumentasi Pribadi)

2. Penggantian *Mounting* lensa Zeiss CP.2 dan CP. 3

Proses penggantian lensa yang penulis lakukan merupakan pelatihan khusus dari Ivan Mandiri selaku kepala teknisi. Penulis dipandu bagaimana sebuah lensa dapat berganti mounting dari *PL-mount* menuju *EF-mount*, dalam penggantian mounting diperlukan *standard operating procedure* yaitu menggunakan sarung tangan karet. Hal ini penting untuk menghindari debu dan sidik jari yang dapat menempel ke elemen dari lensa, selain itu prosedur baru yang ditetapkan kantor adalah melakukan pembersihan terhadap alat dan penggunaan masker oleh teknisi yang akan mengganti mounting lensa untuk mencegah adanya penularan virus dan bakteri ke lensa. Alat yang digunakan untuk membuka *mounting* lensa ini adalah obeng dengan jenis torx untuk membuka sekrup dan obeng dengan tekanan 0.4Nm agar tekanan yang ditujukan pada setiap sekrup sama dan tidak merusak mekanisme lensa. Penulis menggunakan teknik yang diajarkan oleh kepala teknisi yaitu membuka sekrup dengan dua arah sekrup yang sama, hal ini dilakukan untuk menjaga tekanan terhadap komposisi badan lensa agar tidak terjadi benturan. Setelah menyelesaikan penggantian mounting, penulis mengecek lensa yang dipasangkan ke kamera agar dapat mengecek pemasangan yang salah maupun sudah benar. Permasalahan yang sering terjadi adalah pergeseran filamen yang berada badan lensa, sehingga menyebabkan focus ring menjadi sulit untuk diputar dan dapat menyebabkan filamen rusak jika dipaksakan secara berkala. Proses yang dapat dilakukan adalah memulai proses dari awal dan memastikan jika filamen terpasang dengan benar di lensa dan sekrup yang dipasang memiliki tekanan yang sama dari mounting ke badan lensa, jika filamen yang terpasang sudah terkikis dibutuhkan penggantian filamen baru terhadap komponen lensa.



Gambar 3.3. Proses Penggantian *Mounting*
(Sumber: Dokumentasi Pribadi)



Gambar 3.4. Penulis Mengganti Mounting Lensa CP.2 PL to EF
(Sumber: Dokumentasi Pribadi)

3. Riset dan Pengembangan

Pada tahap kerja magang ini penulis melakukan riset yang ditugaskan langsung oleh kepala teknisi mengenai kain, hal ini didasari oleh permintaan penambahan kain oleh divisi gudang. Penulis melakukan riset untuk membuat kain 4x4 *silk*, 4x4 *floppy*, dan 4x4 *net* yang dibuat langsung oleh perusahaan tanpa harus *outsource* ke tempat pembuatan khusus kain dan *grip* film yang ada di Jakarta. Hal ini dimulai dari catatan yang diberikan kepala gudang kepada divisi teknis yaitu kain yang berada di inventori sering mengalami masalah robek dan kualitasnya tidak sesuai standard seharusnya. Penulis melakukan riset mengenai kualitas kain dan bahan kain yang seharusnya digunakan untuk standard penggunaan shooting yaitu kain *artificial silk* dengan ketebalan gramasi berbeda-beda dari 1/4, 1/2, dan 1 *stop loss*. Kain ini ditujukan untuk membuat kualitas cahaya menjadi *soft* dengan perbedaan pengurangan besaran cahaya dari tingkat gramasi kain. Selanjutnya penulis meriset kain yang digunakan untuk membuat 4x4 *floppy* adalah kain katun hitam dengan gramasi tebal yang digunakan untuk menutup cahaya keras dari lampu, kain ini akan dibuat dengan ukuran 4x4ft sesuai dengan lebar *frame* yang akan dibuat. Riset terakhir penulis adalah 4x4 *net*, permintaan ini adalah permintaan khusus dari divisi marketing. Dalam waktu 1 bulan permintaan untuk peminjaman 4x4 *net* melonjak tinggi dan inventori di gudang tidak mencukupi permintaan *client*, oleh karena itu ditujukan agar divisi teknis segera riset dan membuat kain net yang diperlukan divisi marketing dalam penambahan inventori terhadap *client*. Setelah melakukan riset, penulis menemukan bahwa penggunaan kain ini ditujukan untuk pengurangan kuantitas cahaya lampu tanpa mengubah kualitas cahaya. Kain *net* terbagi menjadi dua jenis yaitu *single* dan *double*, *single* merupakan satu lapisan berisi kain *net* dengan pengurangan kuantitas cahaya sebanyak 1/2 *stop*, sedangkan *double net* merupakan 2 lapisan berisi kain *net* dengan pengurangan kuantitas cahaya sebanyak 1 *stop*. Dari informasi diatas penulis bersama kepala teknisi pergi mencari bahan kain ke pasar mayestik dan mendapatkan semua bahan yang diperlukan untuk membuat desain dari kain yang diperlukan, setelah itu pergi ke tempat pembuatan *frame* untuk merealisasikan desain *grip* yang sudah direncanakan dari hasil riset.



Gambar 3.5. Riset Kain Di Pasar Mayestik
(Sumber: Dokumentasi Pribadi)



Gambar 3.6. Saat Menemukan Kain Net
(Sumber: Dokumentasi Pribadi)



Gambar 3.7. Hasil Pembuatan Kain Silk 4x4 1/4
(Sumber: Dokumentasi Pribadi)



Gambar 3.8. Hasil Pembuatan Frame 4x4
(Sumber: Dokumentasi Pribadi)

Pengembangan *website* merupakan salah satu tugas dari divisi teknis yang ditugaskan langsung oleh direktur perusahaan, dalam rangka ini penulis melakukan *photoshoot* dengan keperluan foto produk yang baik agar dapat menarik client dalam pemakaian barang di rental MSP. Dalam hal ini penulis dibantu oleh kepala teknisi untuk dapat mengambil angle dan lighting yang terbaik yang digunakan dalam mengambil foto peralatan kamera yang akan digunakan di dalam *website* MSP.



Gambar 3.9. Sesi *Photoshoot* untuk *Catalog Website* MSP

(Sumber: Dokumentasi Pribadi)

3.3.2. Kendala yang Ditemukan

Dalam proses kerja magang penulis banyak mendapatkan kendala, hal ini diakibatkan karena pandemi *covid-19* dan protokol kesehatan yang sangat ketat. Kebutuhan yang dilakukan untuk mencegah penularan virus berakibat banyak kepada proses kerja di rental, tetapi kebutuhan client yang sangat detail dalam menjaga kesehatan menjadi tantangan utama bagaimana rental dapat memutuskan rantai penularan.

1. Menjaga Kualitas Barang

Dalam mengedepankan kesehatan di tengah pandemi, ini merupakan tanggung jawab dan tugas bersama. Banyak aturan baru yang dibuat dan *standard operating procedure* yang ditetapkan agar alat yang digunakan tidak mendapatkan masalah dari client di lokasi *shooting*. Penerapan

protokol ini memerlukan disiplin dan pelatihan dan divisi teknis yang juga baru dalam penanganan penyebaran virus ke alat kamera, *lighting*, dan *grip*. Akibat pandemi yang berlangsung, penulis diharuskan untuk menjaga protokol kesehatan dan tetap menjaga kualitas barang yang sangat banyak, ini membuat kerja penulis dan kepala supervisi menjadi terhambat karena waktu yang dihabiskan untuk membersihkan alat lebih membutuhkan proses yang lama dibandingkan untuk menjaga kualitas alat di tengah pandemi. Ada beberapa alat yang harus langsung masuk gudang dan dipisahkan, tidak dapat melakukan perbaikan secara langsung karena masih banyak alat yang harus dibersihkan dan dilakukan pengecekan secara menyeluruh.

2. Protokol Kesehatan

Penulis melakukan kerja magang di tempat dengan banyak kegiatan padat dan banyak bertemu dengan pekerja maupun *client* yang datang. Perusahaan sudah membatasi orang yang dapat keluar dan masuk, tetapi hal itu menjadi sulit bagi *client* untuk berinteraksi langsung mengenai alat yang akan disewa, sehingga protokol kesehatan secara umum ditaati yakni menggunakan masker medis, mencuci tangan sebelum masuk ke ruangan kantor, dan disemprot menggunakan disinfektan. Protokol kesehatan ini sangat menghambat penulis dalam melaksanakan tugas, karena dibutuhkan mobilitas yang baik dengan banyaknya jumlah alat yang masuk dan keluar dari rental selama sehari. Selalu mencuci tangan setelah melakukan pemeriksaan dan pendataan, menjadikan proses pemeriksaan memakan waktu yang sangat lama dan berdampak pada shift dari pekerja yang harus berlarut malam. Kehadiran pandemi ini membuat penulis menjadi beresiko untuk tertular, karena alat yang digunakan pada shooting digunakan oleh banyak orang dan tidak tahu bagaimana *standard* protokol kesehatannya.

3. Efisiensi Waktu

Banyaknya waktu yang terbuang untuk membersihkan alat, hal tersebut dibutuhkan untuk mengecek kelayakan barang dan fisiknya setiap kembali dari lokasi *shooting*. Membuka sarung tangan juga menjadi penghalang,

karena setiap ingin melakukan proses pemeriksaan harus menggunakan sarung tangan baru. Waktu yang terbuang untuk menjaga protokol menjadi hambatan bagi penulis dan banyak pekerja lainnya, waktu yang dapat digunakan untuk pemeriksaan alat secara menyeluruh menjadi lebih berkurang dengan adanya pembersihan alat sesuai dengan protokol kesehatan. Aturan baru yang ditetapkan membuat waktu yang dihabiskan untuk membersihkan alat menjadi cukup lama dalam pemeriksaan alat, seharusnya dalam sehari dapat melakukan pemeriksaan alat dengan kuota yang banyak menjadi terpotong setengahnya.

3.3.3. Solusi Atas Kendala yang Ditemukan

Berikut solusi yang dilakukan dalam menghadapi kendala saat melakukan kerja magang di MSP.

1. Penggunaan Disinfektan Berbasis Mesin Uap

Dalam proses membersihkan alat yang dipakai setelah *shooting* adalah proses kerja yang dibutuhkan dalam mencegah penular virus dan bakteri, sehingga cara yang lebih cepat dan efisien dalam membersihkannya menggunakan mesin uap selama 15-20 menit. Cara ini sangat efisien dalam membersihkan alat, dibandingkan dengan menggunakan disinfektan cair yang memakan waktu lama untuk disemprotkan satu persatu alat yang telah digunakan. Metode ini tetap higienis dengan mengedepankan protokol kesehatan dan waktu dengan cepat, alat dapat langsung dipakai kembali karena mesin uap dapat menjangkau seluruh area fisik dari peralatan tanpa terkecuali. Mesin uap juga tidak merusak komponen alat yang sensitif, berbeda dengan disinfektan cair yang dapat merusak bagian tertentu.

2. Melakukan *Swab Test* Secara Berkala

Dalam menjaga kesehatan pekerja di tengah pandemi, langkah yang tepat dilakukan oleh penulis adalah melakukan *swab test* untuk mengetahui kesehatan. Langkah ini dilakukan oleh perusahaan secara dua minggu sekali agar menjaga kesehatan seluruh pekerja di kantor dan juga alat-alat yang akan dipakai oleh *client*. Protokol kesehatan ini menjadi faktor penting

dalam menjaga seluruh alat yang akan masuk dan keluar dari rental, karena jika disinfektan sudah menjadi faktor dalam membersihkan alat, selanjutnya adalah individu yang ditugaskan dalam menjaga protokol kesehatan itu sendiri. *Swab test* secara berkala setiap dua minggu dilakukan agar memutus rantai penyebaran virus dan menjaga alat tetap bersih tanpa adanya kontaminasi dari dalam lingkaran pekerja di kantor MSP.

3. Penggunaan *Hand Sanitizer*

Mencuci tangan setiap saat merupakan disiplin yang sangat penting di tengah pandemi untuk menjaga kesehatan penulis dan alat yang digunakan, tetapi mencuci tangan di tengah banyaknya alat yang kembali untuk diservis dan didata memerlukan waktu yang panjang. Penulis memiliki solusi yaitu menggunakan *hand sanitizer* disaat membutuhkan waktu yang singkat dalam mengecek alat yang baru datang maupun rusak, hal ini dilakukan penulis sebelum menggunakan sarung tangan karet agar tidak memakan waktu lebih banyak. Langkah ini dilakukan untuk mengurangi banyaknya waktu yang tersita dalam mencuci tangan, tetapi dapat dilakukan dalam waktu tertentu saja yang membutuhkan penanganan cepat. Pada dasarnya mencuci tangan menjadi kunci utama untuk menjaga kesehatan dan mencegah penularan, oleh karena itu penulis tetap melakukan proses ini jika tidak ada urgensi dalam pengecekan alat.