



**PERANCANGAN VIDEO EDUKASI PROSEDUR TANGGAP  
DARURAT TUMPAHAN LIMBAH B3 UNTUK MENDUKUNG  
K3 PT MULTI SPUNINDO JAYA TBK**

**LAPORAN KERJA PRAKTIK**



**Program Studi  
S1 Desain Komunikasi Visual**

**Oleh :  
AHMAD HARUN ASRORI**

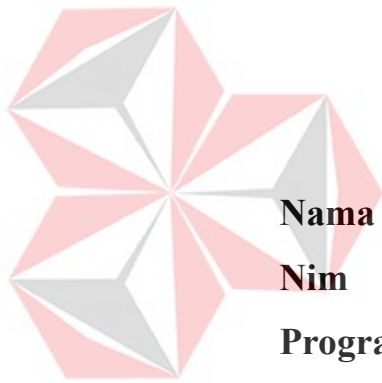
**22420100034**

---

**FAKULTAS DESAIN DAN INDUSTRI KREATIF  
UNIVERSITAS DINAMIKA  
2026**

**PERANCANGAN VIDEO EDUKASI PROSEDUR TANGGAP  
DARURAT TUMPAHAN LIMBAH B3 UNTUK MENDUKUNG  
K3 PT MULTI SPUNINDO JAYA TBK**

**Diajukan sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan  
Mata Kuliah Kerja Praktik**



**Disusun Oleh :**

**Nama : Ahmad Harun Asrori**  
**Nim : 22420100034**  
**Program : S1 (Strata Satu)**  
**Jurusan : Desain Komunikasi Visual**

**FAKULTAS DESAIN DAN INDUSTRI KREATIF  
UNIVERSITAS DINAMIKA**

**2026**

## LEMBAR MOTTO

*“Mungkin kita sampai Mungkin saja tidak  
Tugas kita hanyalah berjalan.”*



UNIVERSITAS  
**Dinamika**

## LEMBAR PENGESAHAN

### PERANCANGAN VIDEO EDUKASI PROSEDUR TANGGAP DARURAT TUMPAHAN LIMBAH B3 UNTUK MENDUKUNG K3 PT MULTI SPUNINDO JAYA TBK

Laporan Kerja Praktik Oleh:

**Ahmad Harun Asrori**

NIM : 22420100034

Telah diperiksa, diuji dan disetujui

Surabaya, 13 Januari 2026

Disetujui :

Dosen Pembimbing,



**Dhika Yuan Yurisma. M.Ds., ACA**

**NIDN. 0720028701**

Penyelia



**Vijiadewi Sugiarto**

Mengetahui,

Ketua Program Studi S1 Desain Komunikasi Visual



Fakultas Desain dan Industri Kreatif  
UNIVERSITAS

**Dinamika**

**Dhika Yuan Yurisma. M.Ds., ACA**

**NIDN. 0720028701**

**PERNYATAAN**  
**PERSETUJUAN PUBLIKASI DAN KEASLIAN KARYA ILMIAH**

Sebagai mahasiswa **Universitas Dinamika**, Saya :

Nama : **Ahmad Harun Asrori**  
NIM : **22420100034**  
Program Studi : **S1 Desain Komunikasi Visual**  
Fakultas : **Fakultas Desain dan Industri Kreatif**  
Jenis Karya : **Laporan Kerja Praktik**  
Judul Karya : **PERANCANGAN VIDEO EDUKASI PROSEDUR  
TANGGAP DARURAT TUMPAHAN LIMBAH B3  
UNTUK Mendukung K3 PT MULTI SPUNINDO  
JAYA TBK**

Menyatakan dengan sesungguhnya bahwa :

1. Demi pengembangan Ilmu Pengetahuan, Teknologi dan Seni, Saya menyetujui memberikan kepada **Universitas Dinamika** Hak Bebas Royalti Non-Eksklusif (*Non-Exclusive Royalty Free Right*) atas seluruh isi/sebagian karya ilmiah Saya tersebut diatas untuk disimpan, dialihmediakan, dan dikelola dalam bentuk pangkalan data (*database*) untuk selanjutnya didistribusikan atau dipublikasikan demi kepentingan akademis dengan tetap mencantumkan nama Saya sebagai penulis atau pencipta dan sebagai pemilik Hak Cipta.
2. Karya tersebut diatas adalah hasil karya asli Saya, bukan plagiat baik sebagian maupun keseluruhan. Kutipan, karya, atau pendapat orang lain yang ada dalam karya ilmiah ini semata-mata hanya sebagai rujukan yang dicantumkan dalam Daftar Pustaka Saya.
3. Apabila dikemudian hari ditemukan dan terbukti terdapat tindakan plagiasi pada karya ilmiah ini, maka Saya bersedia untuk menerima pencabutan terhadap gelar keserjanaan yang telah diberikan kepada Saya.

Demikian surat pernyataan ini Saya buat dengan sebenar-benarnya.

Surabaya, 13 Januari 2026



Ahmad Harun Asrori  
NIM : 22420100034

## ABSTRAK

Keselamatan dan kesehatan kerja (K3) serta pengelolaan lingkungan merupakan aspek penting dalam kegiatan operasional industri, khususnya dalam penanganan limbah Bahan Berbahaya dan Beracun (B3). Potensi terjadinya tumpahan limbah B3, seperti bensin, oli, dan cairan kimia, dapat menimbulkan risiko kecelakaan kerja dan pencemaran lingkungan apabila tidak ditangani sesuai prosedur. Oleh karena itu, diperlukan media edukasi yang efektif dan mudah dipahami oleh karyawan. Laporan kerja praktik ini membahas perancangan video panduan penanganan tumpahan limbah B3 yang ditujukan untuk internal perusahaan dengan pendekatan Desain Komunikasi Visual. Perancangan video difokuskan pada penerapan konsep visual, alur cerita, serta penggunaan elemen grafis yang mendukung penyampaian informasi secara jelas dan komunikatif. Video ini menampilkan contoh penanganan tumpahan limbah B3, meliputi bensin, oli, dan cairan kimia, sesuai dengan standar keselamatan kerja yang berlaku. Diharapkan hasil perancangan video ini dapat menjadi media edukasi internal yang efektif dalam meningkatkan pemahaman karyawan terhadap prosedur penanganan tumpahan limbah B3 serta mendukung program keselamatan dan pengelolaan lingkungan perusahaan.

**Kata kunci:** Video Edukasi, Videografi, K3



## KATA PENGANTAR

Segala puji dan syukur penulis panjatkan ke hadirat Allah SWT atas segala rahmat dan karunia-Nya, sehingga laporan akhir magang Program Dinamika Industrial Internship (DII) ini dapat diselesaikan dengan baik. Berkat izin-Nya, penulis berkesempatan untuk melaksanakan kegiatan magang di PT Multi Spunindo Jaya Tbk selama periode 11 Agustus 2025 hingga 11 Desember 2025. Penyusunan laporan menjadi pertanggungjawaban untuk syarat kelulusan program Dinamika industrial intership (DII), sekaligus syarat konversi 20 sks selama 1 semester.

Dalam pembuatan laporan ini selama enam bulan menjalani proses magang, penulis mendapat banyak pengalaman, pembelajaran, bimbingan, dan dukungan dari berbagai pihak. Oleh karena itu, dengan penuh rasa syukur, penulis ingin menyampaikan terima kasih kepada:

1. **Bapak Prof. Dr. Budi Jatmiko, M.Pd.** selaku Rektor Universitas Dinamika;
2. **Dhika Yuan Yurisma, M.Ds., ACA** selaku Ketua Program Studi S1 Desain Komunikasi Visual dan dosen pembimbing yang telah memberikan arahan serta dukungan dalam menyusun Laporan Kerja Praktik dari awal hingga selesai;
3. Bagian Pusat Pelayanan karir dan Alumni universitas dinamika selaku pihak yang mengadakan program Dinamika Industrial Internship (DII);
4. PT Multi SPunindo Jaya selaku mitra Magang Universitas Dinamika Bersertifikat;
5. Rekan-rekan divisi HRD dan MIS selaku rekan seperjuangan yang saling support, kooperatif, dan profesional sehingga dapat menyelesaikan program dan laporan akhir ini dengan semaksimal mungkin.
6. Mentor dan pendamping yang tidak luput dalam memberikan motivasi, arahan, apresiasi, dan pengalamannya selama penulis melakukan kegiatan magang di PT Multi Spunindo Jaya Tbk;
7. Orang tua dan saudara yang selalu berdoa dan memberikan dukungan kepada penulis, agar selama pelaksanaan hingga berakhirnya kegiatan magang ini bisa dilakukan dengan lancar;

8. Bapak Ibu Dari pihak perusahaan dan seluruh pegawai beserta jajarannya, yang telah membuka kesempatan dan memberikan arahan kepada para mahasiswa agar dapat melakukan kegiatan DII di tempat ini;

Penulis sadar bahwa laporan ini masih belum cukup sempurna. Oleh karena itu, penulis mengharapkan kritik dan saran yang membangun kepada para pembaca agar menjadi lebih baik lagi. Semoga laporan ini dapat bermanfaat untuk pembaca dan penulis.

Surabaya,   januari 2026

**Ahmad Harun Asrori**

**22420100034**



UNIVERSITAS  
**Dinamika**



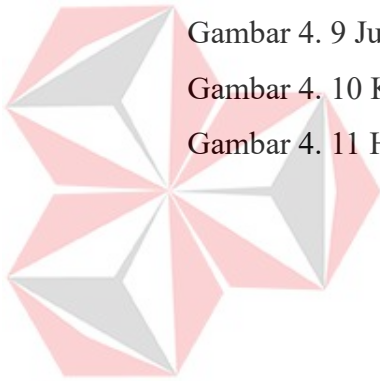
## DAFTAR ISI

LEMBAR MOTTO .....	ii
LEMBAR PENGESAHAN .....	iii
PERNYATAAN.....	iv
ABSTRAK .....	v
KATA PENGANTAR.....	vi
DAFTAR ISI .....	viii
DAFTAR GAMBAR .....	x
BAB I .....	1
PENDAHULUAN .....	1
1.1. Latar Belakang.....	1
1.2. Rumusan Masalah.....	2
1.3. Batasan Masalah .....	2
1.4. Tujuan Kerja Praktik.....	2
1.5. Manfaat .....	2
1.5.1 Bagi Mahasiswa.....	2
1.5.2 Bagi Instansi/Perusahaan .....	2
1.5.3 Bagi Akademik .....	3
1.6. Pelaksanaan.....	3
BAB II.....	4
GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN.....	4
2.1 Sejarah Perusahaan .....	4
2.2 Identitas Perusahaan .....	5
2.3 Visi dan Misi .....	6
2.4 Struktur Organisasi.....	6
BAB III .....	10

LANDASAN TEORI .....	10
3.1 Videografi .....	10
3.2 Video Edukasi .....	10
3.3 Editing .....	10
3.4 Color Grading .....	11
BAB IV .....	12
DESKRIPSI PEKERJAAN .....	12
4.1 Penjelasan Pekerjaan .....	12
4.2 Pra Produksi .....	12
4.3 Proses Shooting .....	15
4.4 Software Yang Digunakan .....	16
4.5 Proses Editing .....	16
4.6 Finalisasi Video .....	18
BAB V .....	22
PENUTUP .....	22
5.1 Kesimpulan .....	22
5.2 Saran .....	23
DAFTAR PUSTAKA .....	24

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Kantor PT Nuansa Kreasi Konten .....	4
Gambar 2. 2 Struktur Departemen Perusahaan .....	6
Gambar 4. 1 Pembagian Grup Berdasarkan Divisi .....	13
Gambar 4. 2 Pembagian Skenario 1 & 2 .....	14
Gambar 4. 3 Pembagian Skenario 3 .....	14
Gambar 4. 4 Penggabungan Klip Video .....	16
Gambar 4. 5 Proses <i>Color Grading</i> Di Adobe Premier Pro .....	17
Gambar 4. 6 Proses Penambahan Keterangan .....	18
Gambar 4. 7 Proses Penambahan Logo & Judul .....	19
Gambar 4. 8 Penambahan Keterangan Kronologi .....	20
Gambar 4. 9 Judul Pada Setiap Skenario .....	21
Gambar 4. 10 Keseluruhan Timeline Video .....	21
Gambar 4. 11 Hasil Keseluruhan Video .....	21



UNIVERSITAS  
**Dinamika**

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1. Latar Belakang**

Perkembangan industri yang semakin pesat menuntut perusahaan untuk tidak hanya berorientasi pada produktivitas, tetapi juga pada penerapan keselamatan dan kesehatan kerja (K3) serta pengelolaan lingkungan yang baik. Salah satu aspek penting dalam pengelolaan lingkungan industri adalah penanganan limbah Bahan Berbahaya dan Beracun (B3). Limbah B3 memiliki potensi risiko yang tinggi terhadap keselamatan pekerja, lingkungan kerja, serta lingkungan sekitar apabila tidak ditangani sesuai dengan prosedur yang berlaku.

Dalam aktivitas operasional perusahaan, kemungkinan terjadinya tumpahan limbah B3 seperti bensin, oli, maupun cairan kimia tidak dapat dihindari. Tumpahan tersebut dapat terjadi akibat kelalaian maupun kondisi darurat lainnya. Apabila penanganan tumpahan limbah B3 tidak dilakukan secara tepat dan cepat, maka dapat menimbulkan dampak negatif seperti kecelakaan kerja, pencemaran lingkungan, serta gangguan terhadap kelangsungan proses produksi.

Oleh karena itu, diperlukan media edukasi yang efektif dan mudah dipahami oleh seluruh karyawan sebagai upaya pencegahan dan penanggulangan risiko tersebut. Salah satu media yang dinilai efektif adalah video panduan, karena mampu menyajikan informasi secara visual dan praktis, sehingga memudahkan pemahaman prosedur kerja yang benar. Video juga dapat digunakan sebagai sarana sosialisasi internal yang dapat diakses dan dipelajari secara berulang.

Laporan kerja praktik ini disusun dengan fokus pada perancangan video panduan penanganan tumpahan limbah B3 yang ditujukan untuk internal perusahaan. Video ini memuat beberapa contoh penanganan tumpahan limbah B3, seperti bensin, oli, dan cairan kimia, sesuai dengan standar keselamatan yang berlaku. Diharapkan, melalui perancangan video ini, karyawan dapat memahami langkah-langkah penanganan tumpahan limbah B3 secara benar, sehingga dapat meminimalkan risiko kecelakaan kerja dan dampak pencemaran lingkungan.

## **1.2. Rumusan Masalah**

Berdasarkan latar belakang diatas, rumusan masalah laporan ini sebagai berikut : Bagaimana merancang video panduan penanganan tumpahan limbah Bahan Berbahaya dan Beracun (B3) yang informatif, komunikatif, dan mudah dipahami oleh karyawan perusahaan.

## **1.3. Batasan Masalah**

Beberapa batasan masalah yang ditentukan agar laporan tersusun dengan rapi, yaitu sebagai berikut:

1. Perancangan video yang dibahas dalam laporan ini hanya difokuskan pada video panduan penanganan tumpahan limbah Bahan Berbahaya dan Beracun (B3) untuk kebutuhan internal perusahaan.
2. Video yang dirancang bertujuan sebagai media edukasi dan sosialisasi internal.

## **1.4. Tujuan Kerja Praktik**

Merancang video panduan penanganan tumpahan limbah Bahan Berbahaya dan Beracun (B3) yang informatif, komunikatif, dan mudah dipahami oleh karyawan perusahaan.

## **1.5. Manfaat**

Manfaat yang diperoleh selama melaksanakan kerja praktik di PT Multi Spunindo Jaya Tbk antara lain:

### **1.5.1 Bagi Mahasiswa**

1. Menerapkan ilmu yang didapatkan selama perkuliahan
2. Menambah pengalaman dan insight dalam industri kreatif
3. Melatih kemampuan berpikir kreatif dan komunikatif dalam menyampaikan informasi teknis melalui media visual
4. Memahami brief yang diberikan dan menyelesaikan tugas tepat waktu dan sesuai brief.

### **1.5.2 Bagi Instansi/Perusahaan**

1. Membantu meningkatkan pemahaman dan kesadaran karyawan PT Multi Spunindo Jaya terhadap prosedur keselamatan kerja dan pengelolaan limbah.
2. Mendukung program K3 dan pengelolaan lingkungan perusahaan

melalui media komunikasi yang efektif dan mudah diakses.

3. Menyediakan media edukasi visual yang dapat digunakan sebagai panduan internal dalam penanganan tumpahan limbah B3.

### 1.5.3 Bagi Akademik

1. Dapat mengimplementasikan ilmu desain grafis, elemen visual, dan penataan layout pada Buku Katalog sebagai efisiensi promosi
2. Kerja Praktik dapat digunakan bahan *portofolio* pada saat terjun di dunia kerja.

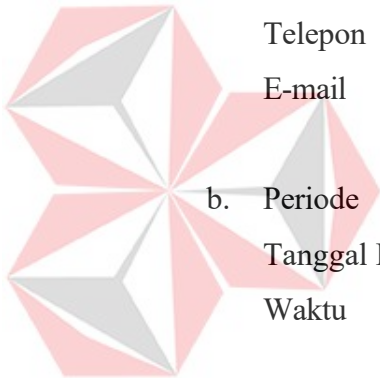
### 1.6. Pelaksanaan

#### a. Detail Perusahaan

Nama Perusahaan : PT Multi Spunindo Jaya Tbk  
Alamat : Desa Jabaran, Kecamatan Balongbendo  
Krian, Sidoarjo, Jawa Timur – Indonesia 61263  
Telepon : +62 318 971 301  
E-mail : .....

#### b. Periode

Tanggal Pelaksanaan : 11 Agustus 2025 – 11 Desember 2025  
Waktu : Senin s.d Jumat 08.00 – 17.00 WIB (WFO)



UNIVERSITAS  
Dinamika



## BAB II

### GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

#### 2.1 Sejarah Perusahaan

PT Multi Spunindo Jaya merupakan salah satu produsen nonwoven terkemuka di Indonesia. Perusahaan ini memiliki komitmen tinggi terhadap kualitas produk dan pelayanan, dengan menerapkan sistem *Total Quality Management* (TQM) serta didukung oleh staf yang terlatih dan profesional. Dengan fasilitas pabrik yang dilengkapi mesin-mesin modern serta sistem kontrol canggih, PT Multi Spunindo Jaya berupaya menghadirkan produk-produk nonwoven yang andal, inovatif, dan konsisten dalam kualitasnya.



**Gambar 2. 1 Kantor PT Nuansa Kreasi Konten**

(Sumber: Dokumentasi Intern, April 2025)

Sejak didirikan, PT Multi Spunindo Jaya telah mengalami perkembangan signifikan, baik dari segi kapasitas produksi maupun teknologi. Berikut adalah beberapa tonggak penting dalam perjalanan perusahaan:

- **1998:** Memulai produksi Nonwoven Spunbond dengan resin PP dan PET.
- **2003:** Menambah kapasitas produksi dengan penambahan Spin Beam pada Line 1.
- **2007:** Memulai produksi Nonwoven Spunbond berbahan resin PP, PET, dan PE serta produksi Nonwoven Meltblown.
- **2008:** Menambah lini produksi Meltblown tambahan untuk aplikasi filter.
- **2009:** Memulai produksi tambahan Spunbond untuk produk berwarna.

- **2011:** Mengembangkan produksi Nonwoven Spunmelt tipe SSMMS dengan resin PP.
- **2013:** Memproduksi Spunbond khusus untuk aplikasi otomotif.
- **2016:** Peningkatan kapasitas dengan Spin Beam pada Line 2, pembaruan mesin, serta penambahan mesin konversi untuk sambungan ultrasonik dan aplikasi penyerap.
- **2017:** Produksi tambahan Spunbond ringan, Nonwoven berlapis untuk aplikasi medis dan kebersihan, serta produk laminasi menggunakan teknologi "Powder Scattered".
- **2019:** Memulai produksi Nonwoven embossed 3D.
- **2020:** Produksi tambahan Spunbond untuk produk berat dan berwarna, Meltblown untuk filtrasi, serta uji coba produksi lembar SAP sebagai generasi penyerap baru untuk produk kebersihan.

Dengan perjalanan panjang dan konsisten dalam inovasi serta pengembangan teknologi, PT Multi Spunindo Jaya terus menunjukkan peran pentingnya dalam industri nonwoven, baik di tingkat nasional maupun internasional.

## 2.2 Identitas Perusahaan

Identitas perusahaan yang diinformasikan meliputi nama perusahaan, alamat, nomor telepon, serta email. Adapun rincian identitasnya adalah sebagai berikut:

Nama Perusahaan : PT Multi Spunindo Jaya Tbk  
 Alamat : Desa Jabaran, Kecamatan Balongbendo  
 Krian, Sidoarjo, Jawa Timur – Indonesia 61263  
 Telepon : +62 318 971 301  
 E-mail : .....

## 2.3 Visi dan Misi

### Visi :

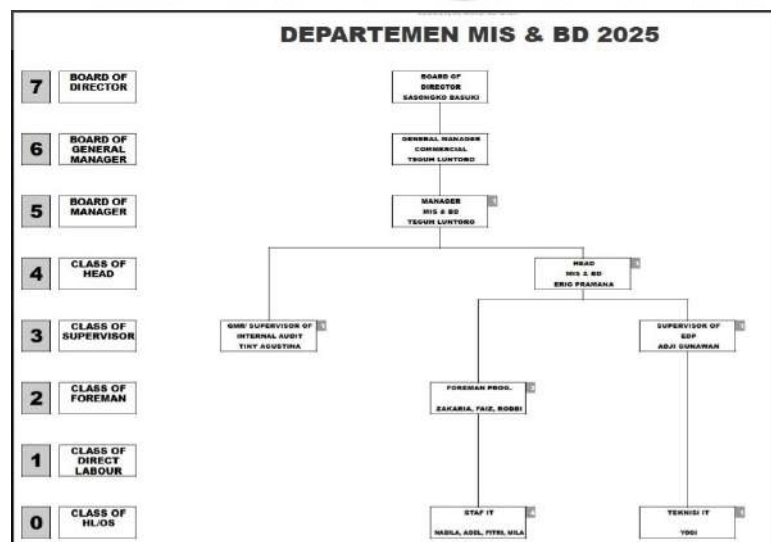
“Menjadi perusahaan yang memberikan solusi dalam memenuhi kebutuhan hidup sehari-hari Masyarakat.”

### Misi :

1. Memberikan kualitas yang tepat dan produk ramah lingkungan, untuk pengalaman pelanggan yang luar biasa.
2. Mengembangkan kompetensi dan karakter manusia dibawah tata Kelola perusahaan yang baik.
3. Membangun komunitas yang harmonis yang melambangkan tentang produktivitas, kreativitas dan ketekunan untuk warisan yang berkelanjutan.

## 2.4 Struktur Organisasi

Struktur organisasi merupakan susunan sistematis dari hubungan kerja, wewenang, dan tanggung jawab antar bagian atau individu dalam suatu perusahaan. Struktur ini berfungsi sebagai panduan dalam pelaksanaan tugas agar setiap personel mengetahui posisi, tanggung jawab, serta alur pelaporan yang jelas. Adanya struktur organisasi juga mendukung efisiensi, koordinasi, dan kontrol yang efektif terhadap seluruh aktivitas perusahaan.



**Gambar 2. 2 Struktur Departemen Perusahaan**

(Sumber: Departemen MIS Perusahaan)

Pada Departemen MIS & BD (Management Information System &

Business Development) tahun 2025, struktur organisasi dirancang untuk mendukung kelancaran operasional dalam pengelolaan sistem informasi dan pengembangan bisnis. Setiap posisi dalam struktur memiliki tugas dan fungsi yang saling berkaitan serta mendukung tercapainya tujuan strategis perusahaan.

Berikut adalah penjabaran tugas dan fungsi dari masing-masing unit atau divisi dalam struktur organisasi Departemen MIS & BD 2025:

1. Board Of Director

Nama: Sasongko Basuki

Tugas dan Fungsi:

- Menetapkan visi, misi, dan arah strategis perusahaan
- Mengawasi seluruh kegiatan manajemen tingkat atas.
- Mengambil keputusan penting yang berdampak besar terhadap keberlangsungan perusahaan.

2. Board Of General Manager

Nama: Teguh Luntoro (General Manager Commercial)

Tugas dan Fungsi:

- Mengelola seluruh kegiatan komersial dalam perusahaan.
- Bertanggung jawab kepada direktur dalam menjalankan operasional di level manajerial.
- Menjembatani komunikasi antara direktur dan manajer departemen.

3. Board Of Manager

Nama: Teguh Luntoro (Manager MIS & BD)

Tugas dan Fungsi:

- Mengelola Departemen Management Information System (MIS) & Business Development (BD).
- Menyusun perencanaan dan strategi pengembangan sistem informasi serta mendukung pertumbuhan bisnis
- Memastikan efektivitas dan efisiensi penggunaan teknologi informasi dalam operasional perusahaan.

#### 4. Class Of Head

Nama: Eric Pramana (Head MIS & BD)

Tugas dan Fungsi:

- Mengkoordinasikan kegiatan operasional harian departemen MIS & BD.
- Membantu manajer dalam implementasi sistem informasi dan proyek pengembangan.
- Mengelola tim di bawahnya agar bekerja sesuai target dan prosedur.

#### 5. Classs Of Supervisor

##### a. QMR / Supervisor of Internal Audit

Nama: Tiny Agustina

Tugas dan Fungsi:

- Melakukan pengawasan internal terhadap kepatuhan proses dan prosedur kerja.
- Menjamin mutu dan kualitas sistem berjalan sesuai standar perusahaan.
- Melaporkan hasil audit kepada manajemen untuk perbaikan berkelanjutan.

##### b. Supervisor of EDP (Electronic Data Processing)

Nama: Adji Gunawan

Tugas dan Fungsi:

- Bertanggung jawab atas sistem pengolahan data elektronik perusahaan.
- Menangani pengelolaan database, server, dan sistem IT lainnya.
- Memberikan solusi teknis untuk masalah perangkat keras dan lunak.

#### 6. Class Of Foreman

Foreman Programmer

Nama – nama: Zakaria, Faiz, Robbi

Tugas dan Fungsi:

- Mengembangkan dan memelihara aplikasi internal perusahaan.
- Membantu dalam coding, testing, dan debugging sistem.
- Bekerja sama dengan tim untuk menerapkan kebutuhan sistem dari user.

#### 7. Class Of Direct Labour

Staf IT

Nama – nama: Nabila, Adel, Fitri, Mila

Tugas dan Fungsi:

- Memberikan dukungan teknis kepada pengguna.
- Melakukan maintenance perangkat keras dan lunak.
- Membantu dalam pelatihan penggunaan sistem dan aplikasi perusahaan.

#### 8. Class Of HL/OS (Helper/Operator Support)

Staf IT

Nama: Yogi

Tugas dan Fungsi:

- Melakukan instalasi, perbaikan, dan perawatan perangkat IT.
- Menyediakan support langsung ke lapangan untuk permasalahan teknis.
- Mendukung operasional harian dalam aspek teknis IT dasar.



## **BAB III**

### **LANDASAN TEORI**

#### **3.1 Videografi**

Video adalah media audio visual yang diperuntukan merekam suatu momen atau kejadian yang dirangkum dalam sebuah sajian gambar dan suara. Kemudian dilakukan editing agar dapat dinikmati serta dapat disimpan menjadi file tertentu agar kemudian hari dapat dinikmati kembali sebagai sebuah kenangan ataupun sebagai bahan kajian untuk mempelajari apa yang pernah terjadi. (Kabelen, 2021)

Videografi merupakan proses pembuatan dan pengolahan gambar bergerak untuk menyampaikan informasi, cerita, atau pesan tertentu melalui media video. Videografi mencakup seluruh tahapan produksi video, mulai dari perencanaan konsep, pengambilan gambar, dan audio, hingga proses penyuntingan agar menghasilkan video yang komunikatif dan menarik.

#### **3.2 Video Edukasi**

Video edukasi adalah media pembelajaran berwujud audiovisual yang dapat menyajikan informasi teknis dan prosedural secara jelas. Brame (2016) menyatakan bahwa penggunaan video dalam pendidikan perlu memperhatikan beban kognitif, keterlibatan audiens, dan elemen pembelajaran aktif agar efektif (Brame, 2016). Video mampu menampilkan langkah-langkah kerja yang rumit dengan visualisasi langsung. Namun efektivitas video tidak otomatis tinggi – penonton sering melewati bagian video yang panjang, dan video yang dirancang buruk tidak meningkatkan hasil belajar (Brame, 2016).

#### **3.3 Editing**

Editing video adalah proses pengolahan rekaman mentah (*raw footage*) menjadi sebuah karya visual yang utuh, komunikatif, dan sesuai tujuan komunikasi yang diinginkan. Editing mencakup sejumlah teknik seperti pemotongan klip, susunan timeline, penyesuaian audio, penggunaan transisi, serta perpaduan elemen visual dan suara untuk menghasilkan alur cerita atau

pesan yang jelas. Secara umum, proses editing membantu penyusunan ulang materi video agar pesan yang ingin disampaikan dapat muncul secara efektif dan menarik bagi audiens. Dalam praktiknya, editor video berperan memilih konten terbaik, menyusun alur gambar, serta memperhalus transisi antar klip sehingga hasil akhir memiliki kontinuitas visual dan estetika yang baik (Vokasi, 2025)

Selain itu, editing juga menjadi proses untuk memperbaiki kesalahan dalam perekaman, menyesuaikan warna, menambahkan teks informasi, serta menghilangkan bagian yang tidak diperlukan. Secara keseluruhan, editing berfungsi untuk mentransformasikan rekaman mentah menjadi produk audiovisual yang informatif, komunikatif, dan menarik.

### 3.4 Color Grading

*Color grading* adalah proses penyesuaian estetika warna dan tone pada klip video yang dilakukan pada tahap pascaproduksi untuk mencapai suasana visual tertentu, keseimbangan tonal, dan konsistensi visual antar adegan. Proses ini berbeda dengan *color correction*, yang fokus pada *koreksi warna dasar* seperti white balance dan eksposur agar gambar terlihat natural. Setelah *color correction* selesai, *color grading* kemudian dilakukan untuk memberikan *look* visual tertentu yang sesuai tujuan komunikasi atau estetika video. Proses ini mencakup pengaturan kontras, saturasi, highlights, shadows, dan palet warna secara keseluruhan agar video tampak lebih menarik dan sesuai tema yang diinginkan (Hadi Pamegat et al., 2024).

Menurut Bonneel et al. (2013), *color grading* umumnya dilakukan dalam produksi film dan video profesional untuk mencapai *look* visual tertentu yang khas, melalui penyesuaian palet warna sehingga tone seluruh video menjadi seragam dan menarik secara visual (Bonneel et al., 2013).

## **BAB IV**

### **DESKRIPSI PEKERJAAN**

#### **4.1 Penjelasan Pekerjaan**

Posisi magang sebagai Desain Grafis di PT Multi Spunindo Jaya memiliki tugas berupa pembuatan video edukasi prosedur tanggap darurat tumpahan limbah B3. Selama proses pengerjaannya, penulis terlibat dalam seluruh tahapan produksi video, mulai dari perencanaan konsep, penyusunan skenario, hingga proses teknis di lapangan. Dalam tahap praproduksi, terdapat pembagian kelompok talent sesuai alur skenario, memberikan briefing kepada talent mengenai peran dan prosedur yang akan ditampilkan, serta memastikan seluruh kebutuhan teknis dan visual terpenuhi. Pada tahap produksi, penulis melaksanakan pengambilan gambar (shooting) dengan memperhatikan kaidah keselamatan dan ketepatan visual. Selanjutnya pada tahap pascaproduksi, penulis melakukan proses editing video, mulai dari penyusunan timeline, penyesuaian audio, hingga penyempurnaan visual agar video layak digunakan sebagai media edukasi prosedur tanggap darurat di lingkungan perusahaan.

#### **4.2 Pra Produksi**

Tahap awal dalam proses produksi video edukasi adalah melakukan pembagian kelompok talent berdasarkan skenario yang telah disusun. Setiap skenario menggambarkan kondisi tumpahan bahan berbahaya yang berbeda, seperti tumpahan oli, bahan kimia, dan bensin, sehingga memerlukan penanganan yang spesifik sesuai karakteristik masing-masing bahan. Pembagian kelompok ini dilakukan agar setiap talent memiliki peran yang jelas dan memahami prosedur yang harus diperagakan. Setiap kelompok terdiri dari karyawan yang bertanggung jawab untuk melakukan penanganan dan pembersihan tumpahan tersebut sesuai dengan prosedur K3 perusahaan, sehingga proses yang ditampilkan dalam video dapat menggambarkan langkah nyata yang berlaku di lapangan dan dapat dijadikan acuan bagi seluruh karyawan.

#### 4.2.1 Pembagian Grup

No	Departemen	Jumlah Pemerkahan	Grup	Jenis Tumpukan	RHC
1	Prod A	1	Group 1	Tumpukan Oli	Bu Sika
2	Prod B	1			
3	Prod C	1			
4	Prod D	1			
5	Prod E	1			
6	Prod F	1			
7	Prod G	1	Group 2	Tumpukan Bahan kimia	Ada
8	Produk A (Line 1, Line 2, Regenerasi, L&B Sheet)	4			
9	Produk B (Line 4, 5, 10, 11, Catwasting, Recycle)	6			
10	Produk C (Line 7, Line 9)	2			
11	Produk E (Line 12)	1			
12	Produk F (Line 13)	1			
13	Produk G (Line 14)	1	Group 3	Tumpukan Bensin	Vince
14	Produk H (Line 15)	1			
15	Produk I (Line 16)	1			
16	Produk J (Line 17)	1			
17	Produk K (Line 18)	1			
18	Produk L (Line 19)	1			
19	Produk M (Line 20)	1	Group 4	Tumpukan Bensin	Vince
20	Produk N (Line 21)	1			
21	Produk O (Line 22)	1	Group 5	Tumpukan Bensin	Vince
22	Produk P (Line 23)	1			
23	Produk Q (Line 24)	1	Group 6	Tumpukan Bensin	Vince
24	Produk R (Line 25)	1			
25	Produk S (Line 26)	1	Group 7	Tumpukan Bensin	Vince
26	Produk T (Line 27)	1			
27	Produk U (Line 28)	1	Group 8	Tumpukan Bensin	Vince
28	Produk V (Line 29)	1			
29	Produk W (Line 30)	1	Group 9	Tumpukan Bensin	Vince
30	Produk X (Line 31)	1			
31	Produk Y (Line 32)	1	Group 10	Tumpukan Bensin	Vince
32	Produk Z (Line 33)	1			
33	Produk AA (Line 34)	1	Group 11	Tumpukan Bensin	Vince
34	Produk AB (Line 35)	1			
35	Produk AC (Line 36)	1	Group 12	Tumpukan Bensin	Vince
36	Produk AD (Line 37)	1			
37	Produk AE (Line 38)	1	Group 13	Tumpukan Bensin	Vince
38	Produk AF (Line 39)	1			
39	Produk AG (Line 40)	1	Group 14	Tumpukan Bensin	Vince
40	Produk AH (Line 41)	1			
41	Produk AI (Line 42)	1	Group 15	Tumpukan Bensin	Vince
42	Produk AJ (Line 43)	1			
43	Produk AK (Line 44)	1	Group 16	Tumpukan Bensin	Vince
44	Produk AL (Line 45)	1			
45	Produk AM (Line 46)	1	Group 17	Tumpukan Bensin	Vince
46	Produk AN (Line 47)	1			
47	Produk AO (Line 48)	1	Group 18	Tumpukan Bensin	Vince
48	Produk AP (Line 49)	1			
49	Produk AQ (Line 50)	1	Group 19	Tumpukan Bensin	Vince
50	Produk AR (Line 51)	1			
51	Produk AS (Line 52)	1	Group 20	Tumpukan Bensin	Vince
52	Produk AT (Line 53)	1			
53	Produk AU (Line 54)	1	Group 21	Tumpukan Bensin	Vince
54	Produk AV (Line 55)	1			
55	Produk AW (Line 56)	1	Group 22	Tumpukan Bensin	Vince
56	Produk AX (Line 57)	1			
57	Produk AY (Line 58)	1	Group 23	Tumpukan Bensin	Vince
58	Produk AZ (Line 59)	1			
59	Produk BA (Line 60)	1	Group 24	Tumpukan Bensin	Vince
60	Produk BB (Line 61)	1			
61	Produk BC (Line 62)	1	Group 25	Tumpukan Bensin	Vince
62	Produk BD (Line 63)	1			
63	Produk BE (Line 64)	1	Group 26	Tumpukan Bensin	Vince
64	Produk BF (Line 65)	1			
65	Produk BG (Line 66)	1	Group 27	Tumpukan Bensin	Vince
66	Produk BH (Line 67)	1			
67	Produk BI (Line 68)	1	Group 28	Tumpukan Bensin	Vince
68	Produk BJ (Line 69)	1			
69	Produk BK (Line 70)	1	Group 29	Tumpukan Bensin	Vince
70	Produk BL (Line 71)	1			
71	Produk BM (Line 72)	1	Group 30	Tumpukan Bensin	Vince
72	Produk BN (Line 73)	1			
73	Produk BO (Line 74)	1	Group 31	Tumpukan Bensin	Vince
74	Produk BP (Line 75)	1			
75	Produk BQ (Line 76)	1	Group 32	Tumpukan Bensin	Vince
76	Produk BR (Line 77)	1			
77	Produk BS (Line 78)	1	Group 33	Tumpukan Bensin	Vince
78	Produk BT (Line 79)	1			
79	Produk BU (Line 80)	1	Group 34	Tumpukan Bensin	Vince
80	Produk BV (Line 81)	1			
81	Produk BW (Line 82)	1	Group 35	Tumpukan Bensin	Vince
82	Produk BX (Line 83)	1			
83	Produk BY (Line 84)	1	Group 36	Tumpukan Bensin	Vince
84	Produk BZ (Line 85)	1			
85	Produk CA (Line 86)	1	Group 37	Tumpukan Bensin	Vince
86	Produk CB (Line 87)	1			
87	Produk CC (Line 88)	1	Group 38	Tumpukan Bensin	Vince
88	Produk CD (Line 89)	1			
89	Produk CE (Line 90)	1	Group 39	Tumpukan Bensin	Vince
90	Produk CF (Line 91)	1			
91	Produk CG (Line 92)	1	Group 40	Tumpukan Bensin	Vince
92	Produk CH (Line 93)	1			
93	Produk CI (Line 94)	1	Group 41	Tumpukan Bensin	Vince
94	Produk CJ (Line 95)	1			
95	Produk CK (Line 96)	1	Group 42	Tumpukan Bensin	Vince
96	Produk CL (Line 97)	1			
97	Produk CM (Line 98)	1	Group 43	Tumpukan Bensin	Vince
98	Produk CN (Line 99)	1			
99	Produk CO (Line 100)	1	Group 44	Tumpukan Bensin	Vince
100	Produk CP (Line 101)	1			
101	Produk CQ (Line 102)	1	Group 45	Tumpukan Bensin	Vince
102	Produk CR (Line 103)	1			
103	Produk CS (Line 104)	1	Group 46	Tumpukan Bensin	Vince
104	Produk CT (Line 105)	1			
105	Produk CU (Line 106)	1	Group 47	Tumpukan Bensin	Vince
106	Produk CV (Line 107)	1			
107	Produk CW (Line 108)	1	Group 48	Tumpukan Bensin	Vince
108	Produk CX (Line 109)	1			
109	Produk CY (Line 110)	1	Group 49	Tumpukan Bensin	Vince
110	Produk CZ (Line 111)	1			
111	Produk DA (Line 112)	1	Group 50	Tumpukan Bensin	Vince
112	Produk DB (Line 113)	1			
113	Produk DC (Line 114)	1	Group 51	Tumpukan Bensin	Vince
114	Produk DD (Line 115)	1			
115	Produk DE (Line 116)	1	Group 52	Tumpukan Bensin	Vince
116	Produk DF (Line 117)	1			
117	Produk DG (Line 118)	1	Group 53	Tumpukan Bensin	Vince
118	Produk DH (Line 119)	1			
119	Produk DI (Line 120)	1	Group 54	Tumpukan Bensin	Vince
120	Produk DJ (Line 121)	1			
121	Produk DK (Line 122)	1	Group 55	Tumpukan Bensin	Vince
122	Produk DL (Line 123)	1			
123	Produk DM (Line 124)	1	Group 56	Tumpukan Bensin	Vince
124	Produk DN (Line 125)	1			
125	Produk DO (Line 126)	1	Group 57	Tumpukan Bensin	Vince
126	Produk DP (Line 127)	1			
127	Produk DQ (Line 128)	1	Group 58	Tumpukan Bensin	Vince
128	Produk DR (Line 129)	1			
129	Produk DS (Line 130)	1	Group 59	Tumpukan Bensin	Vince
130	Produk DT (Line 131)	1			
131	Produk DU (Line 132)	1	Group 60	Tumpukan Bensin	Vince
132	Produk DV (Line 133)	1			
133	Produk DW (Line 134)	1	Group 61	Tumpukan Bensin	Vince
134	Produk DX (Line 135)	1			
135	Produk DY (Line 136)	1	Group 62	Tumpukan Bensin	Vince
136	Produk DZ (Line 137)	1			
137	Produk EA (Line 138)	1	Group 63	Tumpukan Bensin	Vince
138	Produk EB (Line 139)	1			
139	Produk EC (Line 140)	1	Group 64	Tumpukan Bensin	Vince
140	Produk ED (Line 141)	1			
141	Produk EE (Line 142)	1	Group 65	Tumpukan Bensin	Vince
142	Produk EF (Line 143)	1			
143	Produk EG (Line 144)	1	Group 66	Tumpukan Bensin	Vince
144	Produk EH (Line 145)	1			
145	Produk EI (Line 146)	1	Group 67	Tumpukan Bensin	Vince
146	Produk EJ (Line 147)	1			
147	Produk EK (Line 148)	1	Group 68	Tumpukan Bensin	Vince
148	Produk EL (Line 149)	1			
149	Produk EM (Line 150)	1	Group 69	Tumpukan Bensin	Vince
150	Produk EN (Line 151)	1			
151	Produk EO (Line 152)	1	Group 70	Tumpukan Bensin	Vince
152	Produk EP (Line 153)	1			
153	Produk EQ (Line 154)	1	Group 71	Tumpukan Bensin	Vince
154	Produk ER (Line 155)	1			
155	Produk ES (Line 156)	1	Group 72	Tumpukan Bensin	Vince
156	Produk ET (Line 157)	1			
157	Produk EU (Line 158)	1	Group 73	Tumpukan Bensin	Vince
158	Produk EV (Line 159)	1			
159	Produk EW (Line 160)	1	Group 74	Tumpukan Bensin	Vince
160	Produk EX (Line 161)	1			
161	Produk EY (Line 162)	1	Group 75	Tumpukan Bensin	Vince
162	Produk EZ (Line 163)	1			
163	Produk FA (Line 164)	1	Group 76	Tumpukan Bensin	Vince
164	Produk FB (Line 165)	1			
165	Produk FC (Line 166)	1	Group 77	Tumpukan Bensin	Vince
166	Produk FD (Line 167)	1			
167	Produk FE (Line 168)	1	Group 78	Tumpukan Bensin	Vince
168	Produk FF (Line 169)	1			
169	Produk FG (Line 170)	1	Group 79	Tumpukan Bensin	Vince
170	Produk FH (Line 171)	1			
171	Produk FI (Line 172)	1	Group 80	Tumpukan Bensin	Vince
172	Produk FJ (Line 173)	1			
173	Produk FK (Line 174)	1	Group 81	Tumpukan Bensin	Vince
174	Produk				

## 4.2.2 Skenario Tiap Grup

No.	Adegan	APD	Alat	Durasi
1	Seorang operator sedang mempersiapkan bahan dari tong 1 ke tong yang lain. Saat proses pengaliran bahan, terjadi tumpahan sekitar 1 liter bahan ke lantai.	Safety Shoes	Drum, selang, tong	2 Menit
2	Operator segera menghentikan proses pemindahan dan memeriksa apakah terdapat kebocoran pada tong. Setelah memastikan sumber tumpahan telah diidentifikasi, operator melakukan pengemasan area dengan memasang bantalan serta memberi tanda peringatan agar tidak ada orang lain yang mendekati.	Safety Shoes	Safety line, selang, bantalan	5 Menit
3	Selanjutnya, petugas menggunakan APD lengkap (selang, tong, helm, masker, dan safety shoes) serta memakai MSDS untuk mengetahui karakteristik dan cara penanganan bahan yang tumpah.	Selang, tong, helm, safety shoes, masker	Lembar MSDS	7 Menit
4	Petugas kemudian memasang absorbent pad di sekitar tumpahan untuk mencegah penyebaran cairan, lalu menyekat tumpahan menggunakan absorbent hingga area kering.	Selang, tong, helm, safety shoes, masker	Absorbent pad, tali, paku, sekat	7 Menit
5	Dikini area tumpahan dibersihkan dari bahan berbahaya untuk memastikan tidak ada sisa cairan berbahaya.	Selang, tong, helm, safety shoes, masker	Kantong Plastik, selang, sekat, tali, paku, sekat	1 Menit
6	Seluruh material penyerap yang telah terkontaminasi dimasukkan ke dalam kantong plastik khusus limbah B3, dibungkus, dan disimpan ke tempat penyimpanan limbah B3 sesuai prosedur.	Selang, tong, helm, safety shoes	-	1 Menit

No.	Adegan	APD	Alat	Durasi
1	Seorang operator sedang mempersiapkan bahan dari tong 1 ke tong yang lain. Saat proses pengaliran bahan, terjadi tumpahan sekitar 1 liter bahan ke lantai.	Safety Shoes	Drum, selang, tong	2 Menit
2	Operator segera menghentikan proses pemindahan dan memeriksa apakah terdapat kebocoran pada tong. Setelah memastikan sumber tumpahan telah diidentifikasi, operator melakukan pengemasan area dengan memasang bantalan serta memberi tanda peringatan agar tidak ada orang lain yang mendekati.	Safety Shoes	Safety line, selang, bantalan	5 Menit
3	Selanjutnya, petugas menggunakan APD lengkap (selang, tong, helm, masker, dan safety shoes) serta memakai MSDS untuk mengetahui karakteristik dan cara penanganan bahan yang tumpah.	Selang, tong, helm, safety shoes, masker	Lembar MSDS	7 Menit
4	Petugas kemudian memasang absorbent pad di sekitar tumpahan untuk mencegah penyebaran cairan, lalu menyekat tumpahan menggunakan absorbent hingga area kering.	Selang, tong, helm, safety shoes, masker	Absorbent pad, tali, paku, sekat	7 Menit
5	Dikini area tumpahan dibersihkan dari bahan berbahaya untuk memastikan tidak ada sisa cairan berbahaya.	Selang, tong, helm, safety shoes	Kantong Plastik, selang, sekat, tali, paku, sekat	1 Menit
6	Seluruh material penyerap yang telah terkontaminasi dimasukkan ke dalam kantong plastik khusus limbah B3, dibungkus, dan disimpan ke tempat penyimpanan limbah B3 sesuai prosedur.	Selang, tong, helm, safety shoes	-	1 Menit

Gambar 4. 2 Pembagian Skenario 1 & 2

(Sumber: Berkas K3 2025)

No.	Adegan	APD	Alat	Durasi
1	Seorang operator sedang mempersiapkan bahan dari tong 1 ke tong yang lain. Saat proses pengaliran bahan, terjadi tumpahan sekitar 1 liter bahan ke lantai.	Safety Shoes	Drum, selang, tong	2 Menit
2	Operator segera menghentikan proses pemindahan dan memeriksa apakah terdapat kebocoran pada tong atau selang. Setelah memastikan sumber tumpahan telah diidentifikasi, operator melakukan pengemasan area dengan memasang bantalan serta memberi tanda peringatan agar tidak ada orang lain yang mendekati.	Safety Shoes	Safety line, selang, bantalan	5 Menit
3	Selanjutnya, petugas menggunakan APD lengkap (selang, tong, helm, masker, dan safety shoes) serta memakai MSDS untuk mengetahui karakteristik dan cara penanganan bahan yang tumpah.	Selang, tong, helm, safety shoes, masker	Lembar MSDS	7 Menit
4	Petugas kemudian memasang absorbent pad di sekitar tumpahan untuk mencegah penyebaran cairan, lalu menyekat tumpahan menggunakan absorbent hingga area kering.	Selang, tong, helm, safety shoes, masker	Absorbent pad, tali, paku, sekat	7 Menit
5	Dikini area tumpahan dibersihkan dari bahan berbahaya untuk memastikan tidak ada sisa cairan berbahaya.	Selang, tong, helm, safety shoes	Kantong Plastik, selang, sekat, tali, paku, sekat	1 Menit
6	Seluruh material penyerap yang telah terkontaminasi dimasukkan ke dalam kantong plastik khusus limbah B3, dibungkus, dan disimpan ke tempat penyimpanan limbah B3 sesuai prosedur.	Selang, tong, helm, safety shoes	-	1 Menit

Gambar 4. 3 Pembagian Skenario 3

(Sumber: Berkas K3 2025)

Skenario dirancang untuk menggambarkan kondisi kejadian secara realistis, dimulai dari tahapan deteksi tumpahan, tindakan pengamanan area, penggunaan Alat Pelindung Diri (APD), hingga prosedur pembersihan dan pemulihan area kerja. Dengan merancang skenario berdasarkan SOP yang berlaku.

#### **4.3 Proses Shooting**

Pelaksanaan shooting merupakan tahap inti dalam proses produksi video edukasi tanggap darurat tumpahan limbah B3. Pada tahap ini, seluruh rancangan yang telah disusun pada tahap praproduksi mulai dari skenario, pembagian grup talent, hingga penjadwalan lokasi direalisasikan dalam bentuk pengambilan gambar. Kegiatan shooting dilakukan secara terstruktur agar setiap adegan yang direkam sesuai dengan prosedur K3 perusahaan dan menggambarkan proses penanganan tumpahan bahan berbahaya secara akurat.

Proses shooting dilakukan berdasarkan urutan skenario dan pembagian grup talent yang telah ditetapkan sebelumnya. Setiap adegan direkam mengikuti alur prosedur penanganan tumpahan, mulai dari tahap identifikasi tumpahan, pemasangan tanda peringatan, penggunaan alat pelindung diri (APD), langkah penanganan bahan tumpahan, hingga proses pembersihan akhir dan pelaporan.

Selama proses shooting berlangsung, kegiatan ini juga melibatkan Tim K3 sebagai pendamping teknis. Peran Tim K3 sangat penting untuk memastikan bahwa setiap tindakan yang diperagakan oleh talent telah sesuai dengan Standard Operating Procedure (SOP) perusahaan. Tim K3 memberikan arahan tambahan apabila terdapat adegan yang perlu disesuaikan dengan standar keselamatan, serta mengawasi penggunaan APD agar seluruh prosedur visual yang terekam benar-benar valid dan dapat dijadikan media pelatiha.

Proses shooting dilakukan secara bertahap dan teliti, dengan beberapa adegan yang harus diulang untuk mendapatkan rekaman terbaik, baik dari segi teknis maupun kesesuaian prosedur.



#### 4.4 Software Yang Digunakan

Penulis menggunakan satu perangkat lunak utama dalam proses pengolahan dan penyuntingan video. Seluruh rangkaian pekerjaan pascaproduksi, mulai dari penyusunan timeline, pemilihan transisi, hingga penerapan efek visual yang mendukung alur informasi, dilakukan menggunakan Adobe Premiere Pro. Software ini dipilih karena memiliki fitur profesional yang mampu meningkatkan efisiensi proses editing serta menjamin kualitas output video agar sesuai dengan standar komunikasi visual perusahaan.s

#### 4.5 Proses Editing

##### 4.5.1 Penggabungan Seluruh *Footage*

Proses editing diawali dengan tahap pengumpulan dan penggabungan seluruh *footage* yang telah diperoleh selama proses shooting. Pada tahap ini, penulis melakukan impor file video ke dalam Adobe Premiere Pro, kemudian menyusun setiap klip sesuai urutan skenario yang telah dirancang sebelumnya. Penyusunan awal ini bertujuan untuk memastikan alur cerita berjalan runtut, logis, dan sesuai dengan prosedur penanganan tumpahan limbah B3 yang berlaku di perusahaan. Selain itu, penulis juga melakukan pengecekan kualitas setiap footage, seperti memastikan kestabilan gambar, serta mengidentifikasi bagian yang perlu dipangkas atau diperbaiki pada tahap editing lanjutan.



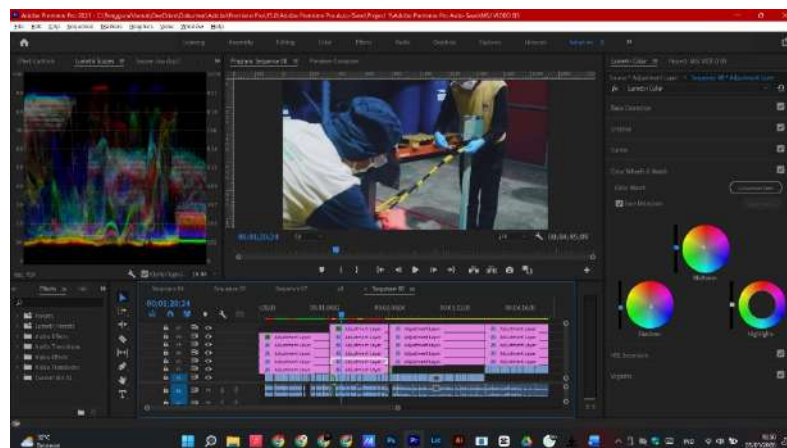
**Gambar 4. 4 Penggabungan Klip Video**

(Sumber : Berkas Penulis, 2025)

#### 4.5.2 Color Grading

Setelah proses penyusunan timeline selesai, tahapan berikutnya adalah melakukan color correction dan color grading pada seluruh klip video. Tahap *color correction* dilakukan terlebih dahulu untuk menyeimbangkan aspek teknis warna seperti *exposure*, *white balance*, *contrast*, dan *saturation* guna memastikan setiap klip memiliki kualitas visual yang seragam. Penulis menyesuaikan ketidakseimbangan cahaya yang terjadi saat proses shooting, misalnya perbedaan intensitas cahaya di area produksi, refleksi bahan kimia, ataupun kondisi ruangan yang bervariasi.

Setelah warna dasar pada tiap klip dinilai konsisten, proses dilanjutkan dengan tahap *color grading*. Pada tahap ini, penulis menerapkan penyesuaian estetika warna untuk menciptakan suasana visual yang lebih profesional dan informatif. *Color grading* digunakan untuk memperkuat fokus pada prosedur keselamatan, memperjelas elemen penting dalam adegan, serta menjaga tampilan video tetap sesuai dengan karakter visual perusahaan. Proses ini dilakukan menggunakan panel *Lumetri Color* pada Adobe Premiere Pro yang menyediakan fitur pengaturan skema warna secara terperinci.



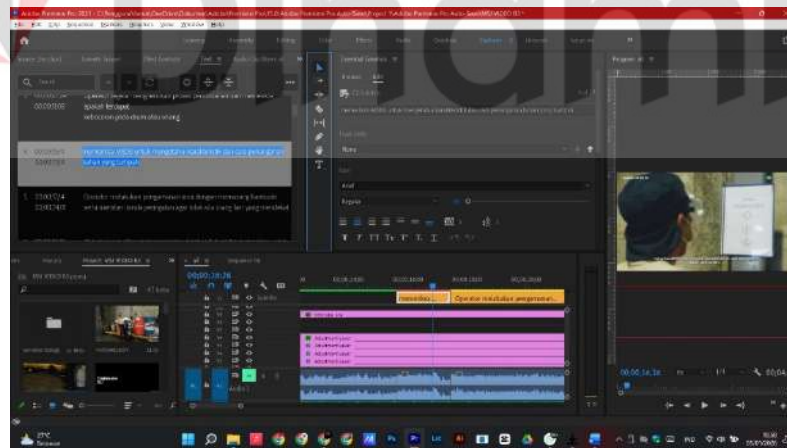
**Gambar 4. 5 Proses Color Grading Di Adobe Premier Pro**

(Sumber : Berkas Penulis, 2025)

#### 4.5.1 Penambahan Keterangan

Tahap berikutnya adalah penambahan elemen teks pada video yang berfungsi untuk memberikan keterangan pada setiap skenario penanganan tumpahan limbah B3. Penulis menggunakan fitur *Essential Graphics* pada Adobe Premiere Pro untuk menambahkan *subtitle* dan teks informatif sesuai kebutuhan. Setiap teks disusun secara sistematis agar dapat memperjelas proses yang sedang berlangsung, seperti identifikasi jenis bahan tumpahan, langkah prosedur K3 yang wajib dilakukan, serta penjelasan alat pelindung diri (APD) yang digunakan oleh talent.

Penambahan *subtitle* dilakukan dengan mempertimbangkan keterbacaan, kontras warna, serta posisi teks agar tidak mengganggu objek visual utama dalam frame. Penggunaan tipe huruf yang sederhana dan profesional memastikan informasi dapat dipahami dengan cepat oleh penonton, terutama pada bagian yang menjelaskan prosedur penting. Selain itu, teks keterangan juga membantu memperkuat pemahaman audiens terhadap alur skenario, sehingga video edukasi ini dapat berfungsi secara optimal sebagai media pembelajaran di lingkungan perusahaan.



**Gambar 4. 6 Proses Penambahan Keterangan**

(Sumber : Berkas Penulis, 2025)

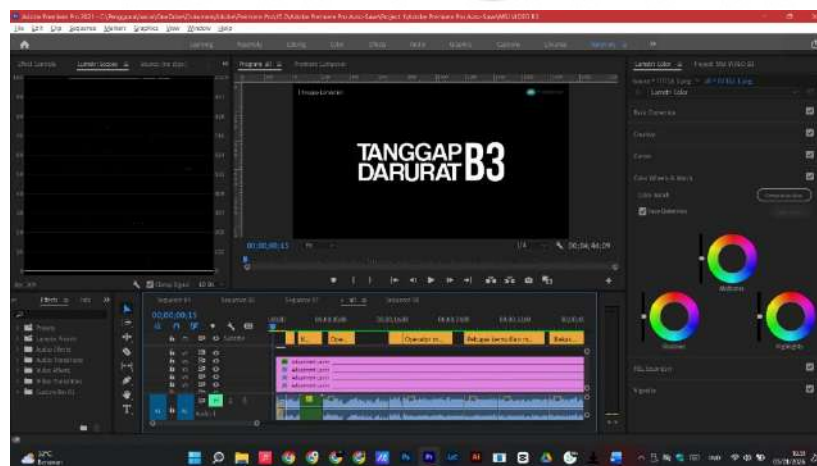
## 4.6 Finalisasi Video

### 4.6.1 Penambahan Grafis Visual

Penambahan grafis visual, seperti logo perusahaan dan judul pembuka (*opening title*) untuk memperkuat identitas video. Penulis menggunakan fitur *Essential Graphics* dan *Motion Graphics* dalam Adobe Premiere Pro untuk memasukkan elemen-elemen visual tersebut secara profesional.

Logo perusahaan ditempatkan pada bagian awal video sebagai identitas resmi dan bentuk representasi institusi yang bertanggung jawab terhadap materi edukasi. Penempatan logo dibuat dengan mempertimbangkan komposisi, ukuran, serta transparansi agar tetap terlihat jelas namun tidak mengganggu tampilan visual keseluruhan.

Selain itu, penulis juga menambahkan judul opening yang dirancang untuk memperkenalkan topik video, yaitu prosedur tanggap darurat terhadap tumpahan limbah B3. Judul ini diberi animasi sederhana agar tampil lebih informatif dan menarik, namun tetap mempertahankan kesan formal sebagai materi edukasi internal perusahaan. Pemilihan tipografi, warna, dan timing animasi disesuaikan dengan standar visual yang telah ditetapkan oleh perusahaan sehingga tampilan video menjadi lebih konsisten dan profesional.

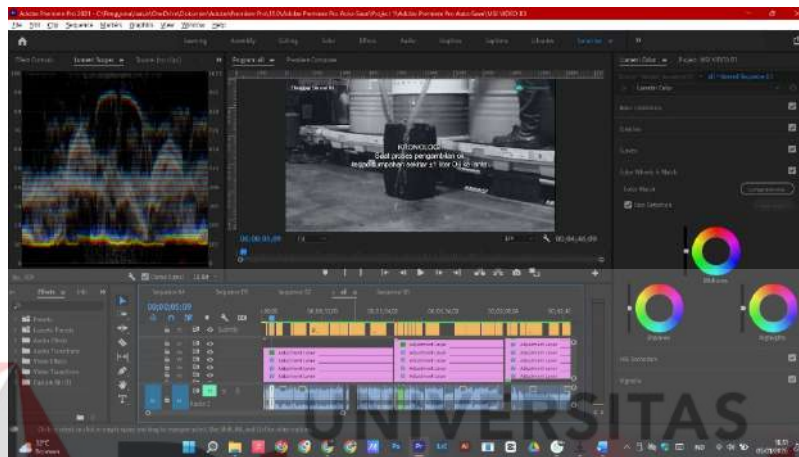


**Gambar 4. 7 Proses Penambahan Logo & Judul**

(Sumber : Berkas Penulis, 2025)

#### 4.6.2 Keterangan Judul Skenario & Kronologi

Tahapan berikutnya adalah penambahan judul pada setiap skenario serta penyisipan keterangan kronologi di awal adegan. Langkah ini bertujuan untuk memberikan informasi awal yang jelas kepada penonton mengenai konteks situasi yang sedang ditampilkan. Penulis menggunakan panel *Essential Graphics* dalam Adobe Premiere Pro untuk membuat judul skenario dengan tampilan visual yang konsisten, baik dari segi tipografi, ukuran huruf, maupun penempatan teks.



**Gambar 4. 8 Penambahan Keterangan Kronologi**

(Sumber : Berkas Penulis, 2025)

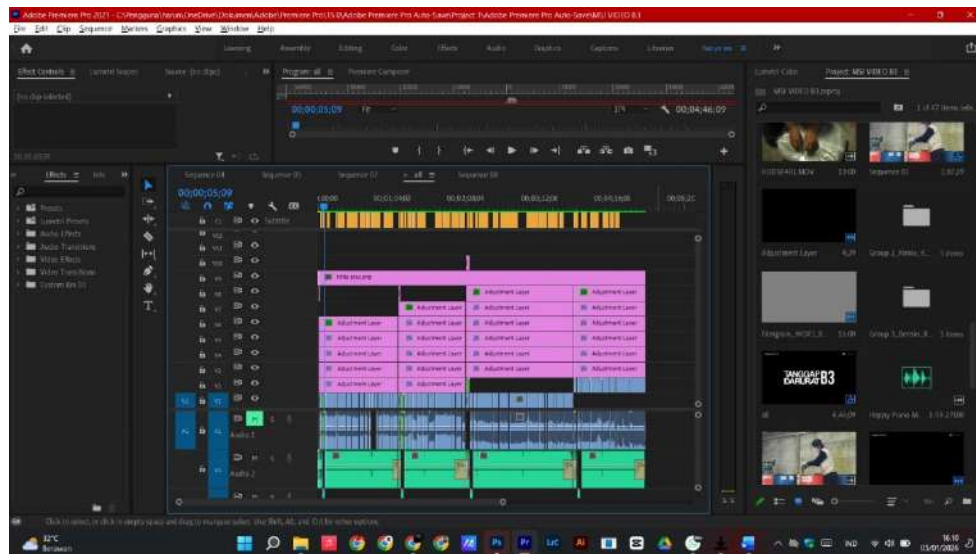
Pada setiap skenario, ditambahkan judul yang menjelaskan jenis tumpahan yang ditangani, seperti tumpahan oli, bahan kimia tertentu, atau bahan mudah terbakar. Judul ini ditampilkan pada beberapa detik pertama skenario agar penonton dapat langsung memahami fokus materi yang akan diperagakan.





**Gambar 4. 9 Judul Pada Setiap Skenario**

(Sumber : Berkas Penulis, 2025)



**Gambar 4. 10 Keseluruhan Timeline Video**

(Sumber: Berkas Penulis, 2025)



**Gambar 4. 11 Hasil Keseluruhan Video**

(Sumber: Berkas Penulis, 2025)

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

Pelaksanaan program magang selama empat bulan di PT Multi Spunindo Jaya Tbk pada Divisi Desain Grafis memberikan banyak manfaat bagi penulis, tidak hanya dalam pengembangan kemampuan teknis di bidang desain, tetapi juga dalam memperluas pemahaman mengenai dunia kerja profesional. Melalui kegiatan magang ini, penulis mampu mengaplikasikan pengetahuan akademik ke dalam praktik kerja nyata serta memahami pentingnya komunikasi yang efektif, ketepatan waktu, dan kreativitas dalam proses perancangan desain.

Pengalaman magang ini juga memberikan gambaran nyata mengenai alur kerja di lingkungan korporat, khususnya terkait kebutuhan komunikasi visual perusahaan. Selama pelaksanaan magang, penulis memperoleh berbagai ilmu dan pengalaman yang berharga sebagai bekal dalam memasuki dunia kerja.

Selain peningkatan kemampuan teknis, program magang ini turut mengasah berbagai kemampuan nonteknis (soft skills), antara lain kemampuan berkomunikasi dalam menyampaikan ide desain secara jelas kepada atasan dan tim kerja serta menerima masukan sebagai bahan perbaikan, kemampuan bekerja sama dengan tim lintas divisi seperti HRD dan Marketing, serta kemampuan beradaptasi dan bersikap fleksibel terhadap budaya kerja, alur kerja, dan beragam tugas yang diberikan.

Penulis juga terbiasa bekerja dengan manajemen waktu yang baik di bawah tenggat waktu yang ketat, mampu menyusun prioritas pekerjaan agar setiap proyek dapat diselesaikan tepat waktu, serta memiliki rasa tanggung jawab terhadap setiap tugas yang diberikan dengan tetap menjaga konsistensi kualitas hasil kerja dan menunjukkan dedikasi dalam setiap proyek.

Dengan berakhirnya program magang ini, penulis merasa lebih siap untuk menghadapi dunia kerja yang sesungguhnya dan memiliki komitmen untuk terus belajar serta mengembangkan kemampuan diri, khususnya di bidang desain grafis.

## 5.2 Saran

Penulis berharap agar program magang dapat didukung dengan pembekalan yang lebih matang sebelum mahasiswa terjun ke dunia kerja, terutama terkait kesiapan profesional, komunikasi, dan standar industri. Selain itu, sistem pendampingan dan monitoring selama magang perlu ditingkatkan agar kampus dapat memantau perkembangan mahasiswa sekaligus membantu menyelesaikan kendala yang muncul. Dengan dukungan tersebut, program magang akan semakin efektif dalam membekali mahasiswa menghadapi dunia kerja nyata.



UNIVERSITAS  
**Dinamika**



## DAFTAR PUSTAKA

- Bonneel, N., Sunkavalli, K., Paris, S., & Pfister, H. (2013). Example-based video color grading. *ACM Transactions on Graphics*, 32(4). <https://doi.org/10.1145/2461912.246193>
- Brame, C. J. (2016). Effective educational videos: Principles and guidelines for maximizing student learning from video content. *CBE Life Sciences Education*, 15(4), es6.1-es6.6. <https://doi.org/10.1187/cbe.16-03-0125>
- Hadi Pamegat, W., Dwi Astuti, A., Abdul Hakim, H., Tinggi Multi Media, S., & Tinggi Ilmu Komunikasi Yogyakarta, S. (2024). Color Grading pada Program Dokumenter Televisi “Indonesia dalam Realita.” *Jurnal Cendekia Ilmiah*, 3(6), 6230–6241.
- Kabelen, N. W. (2021). Perjalanan Dan Perkembangan Videography Dari Ilmu Hingga Menjadi Sebuah Profesi. *Jurnal Desain Komunikasi Visual Asia*. <https://api.semanticscholar.org/CorpusID:244960972>
- Vokasi, S. (2025). *Proses Editing Video Promo Program Animasi untuk Media Sosial RTV : Studi Lapangan Divisi Creative Digital*. 4(6), 119–126.