

BAB II

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan

Sejarah sebelum pabrik ini berdiri, mencoba untuk memproduksi tisu dan tidak lama penjualan atau omset pada tisu kurang menguntungkan. Beberapa saat kemudian mencoba bidang lain yaitu mendirikan pabrik percetakan. Ternyata dibandingkan memproduksi tisu lebih menguntungkan percetakan. Kemudian berdiri pabrik percetakan yang dinamakan perusahaan CV. Wins Samanta Offset Printing dan berdiri pada tahun 2012, yang terletak di Jl. Kutisari besar 56 Surabaya. Seiring waktu berjalan perusahaan tersebut terus berkembang dan menghasilkan jenis cetakan yang lainnya, seperti cetakan brosur, kwitansi dan sejenisnya.

2.2 Lokasi Perusahaan

CV. Wins Samanta Offset Printing yang berlokasi di Jl. Kutisari Besar 57 Surabaya Jawa Timur. Lokasi pabrik ini terpencil, kanan dan kiri pabrik ini masih lahan kosong dan ada beberapa bangunan yang berdiri di Jl. Kutisari besar ini. Jalan yang di lalui juga masih bergelombang (masih tanah). Belum banyak orang yang tau kalau adak pabrik percetakan di Jl. Kutisari besar ini. Pabrik percetakan ini Cuma ada satu di daerah itu.

2.3 Visi & Misi - CV. Wins Samanta Printing

VISI:

Menjadi perusahaan terdepan dalam bidang *Offset Printing* dengan spesialisasi didalam kemasan yang berkualitas tinggi dan pelayanan satu langkah lebih maju.

MISI:

Menciptakan proses pencetakan kemasan lebih efektif dan efisien dengan teknologi terbaru untuk melayani kepuasa pelanggan. CV. Wins Samanta Offset Printing berusaha untuk menjadikan perusahaan cetak yang mampu memberikan kualitas yang baik.

2.3.1 Kebikajan Mutu Perusahaan

CV. Wins Samanta Offset Printing sebagai perusahaan cetak bertujuan untuk menjadi yang terbaik di bidangnya, dengan cara :

1. Meningkatkan produktivitas (*Output*) diseluruh jajaran operasional perusahaan.
2. Meningkatkan efisiensi diseluruh jajaran operasional perusahaan.
3. Meningkatkan pengetahuan serta pemahaman tentang manajemen, teknis, maupun sistem dengan program training yang terencana.
4. Meningkatkan kebersihan dan keselamatan dilingkungan kerja.
5. Meningkatkan kerjasama yang saling menguntungkan dengan pemasok.

2.3.2 Alur Proses Cetak Perusahaan

Penjelasan alur proses cetak :

1. Terima order dari customer baik itu new order maupun repeat order.

A. New order

- a. Customer menempatkan order produk pada sales CV. Wins Samanta Offset Printing.
- b. Produk berupa soft data dalam bentuk file (*Optical disc, CD, diskette, dan sejenisnya*) maupun film.
- c. Seluruh produk dikonfirmasi ke PPIC (*planning production inventory control*)
- d. Untuk produk berupa *softdata*, setelah dikoordinasi dengan PPIC, langsung diserahkan ke bagian desain untuk diolah dan dibuatkan *output film*-nya. Selanjutnya diserahkan ke repro untuk diproses (*montage* atau plat cetak).
- e. Siap menuju bagian printing/cetak.

B. Repeat Order

- a. Customer menempatkan order produk ke sales CV. Wins Samanta Offset Printing berupa PO (*purchase order*).
 - b. Berdasarkan PO, sales mengkonfirmasi ke PPC untuk mendapatkan jadwal penyelesaian.
 - c. PPC akan meneruskan ke bagian repro untuk dilakukan persiapan plat cetak.
2. Selama dilakukan proses persiapan di bagian desain dan repro, PPC mengeluarkan perintah kerja ke bagian cutting untuk melakukan

proses pemotongan kertas, setelah sebelumnya dilakukan proses bon kertas dari RW Warehouse.

3. Setelah kertas dan persiapan dari bagian repro final, order dijalankan di bagian printing untuk di cetak sesuai ketentuan.
4. Setelah proses printing, dimungkinkan ada proses tambahan seperti:
 - a. *UV varnish*
 - b. *Hot Stamp*

Khusus untuk cetakan seri label, setelah proses printing langsung dilakukan sortir, packing dan kemudian hasilnya masuk *Finished Good Warehouse*. Selama proses sortir, dilakukan pengecekan oleh QC (*quality control*).

5. Untuk proses normal, setelah proses printing dilakukan proses *die cutting*/plong untuk membentuk produk sesuai kerangka pisau. Pada proses ini, dapat juga dilakukan proses *emboss* secara bersamaan.
6. Proses selanjutnya adalah proses sortir.
7. Sesudah itu *packing* dilakukan proses *machine gluing* atau lem manual dan *packing*. Setelah selesai, barang siap menuju *Finished Good Warehouse* untuk selanjutnya siap dikirim ke *customer*.

2.3.3 Divisi Perusahaan dan Mesin

1. Desain

Bagian desain merupakan tempat awal mula suatu order mulai dikerjakan, *file* order bisa berupa *repeat order* ataupun *new order*, *repeat order* adalah order yang pernah dikerjakan sebelumnya, sedangkan *new*

order adalah order yang benar-benar baru dikerjakan, bagian desain harus mendukung penuh terhadap bagian repro agar dapat bekerja sama dan tidak terjadi kesalahan cetak yang fatal. Untuk itu bagian ini menggunakan fasilitas yang mendukung proses desain antara lain komputer machintos (G4) dengan menggunakan *software-software* desain grafis yang mendukung seperti *Adobe Photoshop, Illustrator, Freehand MX, dan Coreldraw*. Serta tambahan scanner dan printer untuk mendukung kinerja proses desain.

2. Die-cut dan Development

Merupakan bagian dari desain yang mempunyai tugas dan berfungsi untuk membuat kerangka kemasan model desain produk. Nantinya desain kerangka akan dikirim kebagian desain untuk diproses lagi menjadi desain yang siap dikirim keproses selanjutnya melalui repro. Tugas lain dari bagian ini adalah untuk mengembangkan bentuk-bentuk kerangka kemasan dan desain kemasan yang baru. Mesin yang digunakan untuk proses pembuatan kerangka desain antara lain, komputer beserta *software* grafis, *die cut software*, ploter untuk melihat hasil nyata berupa potongan dan lipatan yang telah di desain sebelumnya.

1. Printing

Dalam hal mencetak / *printing* perusahaan ini telah menggunakan mesin *offset* Komori 2 warna dan mesin Heidelberg 2 warna dengan kualitas mesin yang tidak diragukan lagi sehingga proses cetak dapat berjalan dengan baik dan benar mengikuti prosedur yang ada.

2. *Cutting*

Cutting merupakan proses dimana ukuran kertas awal dipotong sesuai ukuran cetak yang akan digunakan atau dibagi sesuai dengan ukuran yang diperlukan, sehingga memudahkan proses selanjutnya. Terdapat 1 mesin potong di perusahaan Wins Samanta, mesin potong yang digunakan adalah mesin potong dengan merk Polar Mohr, yang merupakan mesin potong dengan teknologi canggih dimana teknologi mesin ini sudah menggunakan tombol-tombol digital dengan akurasi dan presisi yang tinggi.

3. *Finising*

Proses ini adalah proses dengan tahapan akhir dari produksi cetak kemasan. Ada beberapa proses yang dilakukan pada tahapan ini, antara lain :

a. Proses *gluing* (lem)

Baik secara manual maupun secara *machine*, mesin yang digunakan untuk proses ini ada 2, yaitu *street line* (satu kali jalan) dan *four corner* (4 sudut).

b. *Folding* (lipat)

Proses ini dapat dilakukan sekaligus dengan proses *gluing* dengan menggunakan 1 mesin. Merk-merk mesin yang digunakan untuk mesin *gluing* dan *folding* adalah merk Jaganberg, Vega, Taysun, Escomat, Jinn yeu, dan BOBST.

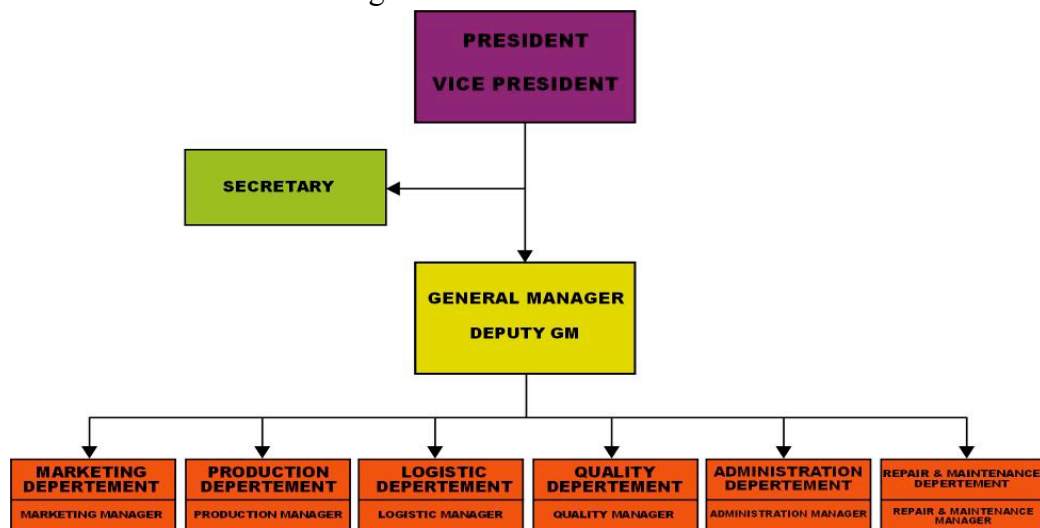
4. QC (*Quality Control*)

Disetiap proses produksi penerapan kualitas yang tinggi sangat diutamakan, karena merupakan bagian dari kebijakan mutu perusahaan oleh karena itu terdapat satu bagian yang bertugas untuk mengontrol kualitas dari proses produksi sampai pada hasil produksi. Dengan menggunakan metode sample produk atau bahan dengan bantuan alat-alat penguji yang lengkap setiap bahan yang diteliti akan mendapatkan ketepatan dan ketelitian yang tinggi. Hal-hal yang diteliti kualitasnya antara lain adalah ukuran, gramatur, *thicknes* (ketebalan), *brighten*, arah serat, *stiffnes*, warna dan lain-lain. Sehingga dapat menghindari dan mengurangi kesalahan serta memberikan kualitas yang tinggi pada customer.

2.4 Stuktur Organisasi

Gambar dibawah ini merupakan struktur organisasi terbaru perusahaan CV.

Wins Samanta Offset Printing



Gambar 2.1 Struktur Organisasi CV. Wins Samanta Offset Printing