

BAB IV

HASIL DAN EVALUASI

4.1. Prosedur Kerja Praktek

Pelaksanaan kerja praktek di PT. Krisanthium Offset Printing dilakukan dalam waktu Dua Bulan) yang dilakukan di bagian Departemen Design dan Departemen Repro sesuai penempatan yang dilakukan oleh penyelia PT. Krisanthium Offset Printing.

Waktu kerja praktek dimulai pukul 08.00 -16.30 wib (untuk hari Senin-Kamis) dan pukul 07.30 - 17.00 (khusus Jumat), dimulai dengan melakukan absensi yang terbagi menjadi dua, yaitu absensi yang diberikan dari kampus untuk ditandatangani oleh pelaksana kerja praktek dan pembimbing kerja praktek di perusahaan maupun absensi yang diberikan oleh perusahaan sebagai prosedur standar atau resmi terhadap semua karyawan perusahaan.

4.2. Pelaksanaan Kerja Praktek

Pelaksanaan kerja praktek dilakukan berdasarkan atas ketentuan yang diberikan oleh perusahaan atau instansi dalam hal ini adalah PT. Krisanthium Offset Printing yang dilakukan pada bagian *Departement Repro* dan *Design*.

Pada bagian Departemen Desain, pelaksana kerja praktek dilakukan dengan beberapa metode dan berdasarkan perintah atau instruksi dari pembimbing kerja praktek yaitu Bapak Agung Purwandanu. Dan pada Departemen Repro dibimbing oleh Bapak Didit

4.2.1 Metode Kerja

Berdasarkan penempatan dan pengamatan penulis selama melaksanakan kerja praktek, penulis memiliki beberapa metode yang membantu dalam setiap pembuatan suatu karya desain dan pengumpulan data yang akan dijadikan laporan kerja praktek. Adapun metode yang digunakan praktikan dalam pelaksanaan kerja praktek, yaitu :

Metode yang digunakan yaitu :

1. Wawancara

Wawancara dilakukan secara langsung dengan karyawan dan staf yang bersangkutan dengan tujuan :

- a. Mengetahui alur kerja atau produksi PT. Krisanthium Offset Printing secara umum dan bagian *Departement Design* secara khususnya, mulai dari pemberian *file digital artwork* dari *customer* sampai ketahap final *artwork* yang siap untuk dilakukan proses pembuatan plate cetak di mesin *offset*.
- b. Mengetahui persyaratan *digital proofing* yang baik dan benar yang selalu diperiksa oleh bagian *Departement Design* sekaligus dengan pihak *customer* sendiri dengan tujuan untuk memastikan boleh tidaknya diproses ke tahap selanjutnya.
- c. Mengetahui tata cara *layout* yang benar pada produk-produk grafika yang dicetak pada mesin *offset* seperti kemasan obat, pasta gigi, makanan dan lain sebagainya.

- d. Untuk mendapatkan informasi tentang masalah-masalah yang sering terjadi atau dihadapi pada saat pengolahan *file digital artwork* di bagian *Departement Design*.

2. Observasi Lapangan

Metode observasi atau pengamatan merupakan salah satu teknik pengumpulan data pada media *internet* dan dengan pengamatan secara langsung suatu pada kegiatan yang sedang dilakukan.

Pengumpulan data yang penulis lakukan dengan cara mengamati dan mempelajari perkembangan minat konsumen melalui *observasi* lapangan. Selain itu juga penulis menggunakan katalog – katalog desain dan contoh hasil produksi yang ada di departemen desain sebagai dasar referensi yang akan dijadikan *studi* banding bagi penulis dalam proses pembuatan desain kemasan yang *innovative*.

Observasi dilakukan guna mengadakan pengamatan secara langsung terhadap apa yang telah didapatkan dari proses wawancara dengan tujuan sebagai berikut:

- a. Berkesempatan untuk terlibat langsung di bagian *Department Design* untuk menyiapkan dan mengolah *file Digital Artwork* dengan baik sampai memenuhi syarat untuk dilanjutkan ke proses pembuatan plat cetak.
- b. Berkesempatan untuk mengamati secara langsung hasil digital proofing yang telah dicetak untuk memastikan boleh tidaknya file

digital artwork yang diolah untuk dilanjutkan ke tahap atau proses selanjutnya.

- c. Berkesempatan melakukan proses layout secara baik dan benar terhadap file digital artwork yang dibuat atau yang diolah sesuai dengan ketentuan dan batasan-batasan mutu produksi yang diterapkan oleh PT. Krisanthium Offset Printing.
- d. Berkesempatan untuk melakukan analisa dan penyelesaian terhadap masalah- masalah yang sering muncul atau dihadapi pada bagian Departement Design saat melakukan proses pengolahan file Digital Artwork.
- e. Berkesempatan untuk mendesain kemasan yang innovative, unik dan menarik.

3. Praktek

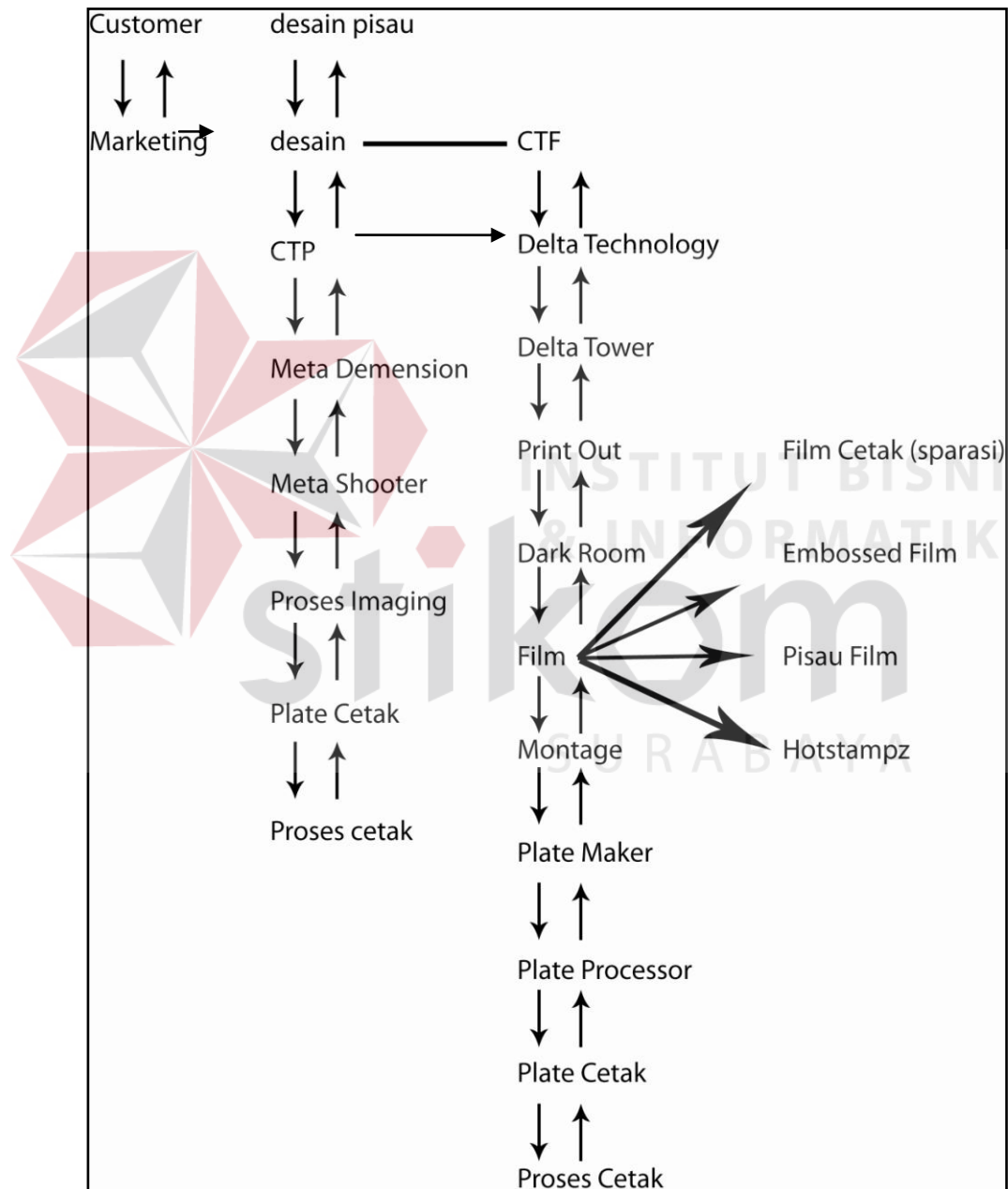
Praktek dilakukan pada bagian *Departement Design* dengan menggunakan komputer berbasis Windows dan Macintosh dengan menggunakan software grafis antara lain, Adobe Illustrator, Adobe Photoshop, dan *software-software* lainnya untuk menyiapkan atau membuat *file digital artwork* atas pemberian atau permintaan *customer* agar dapat diproses dengan baik dan efisien ke tahap selanjutnya di dalam alur produksi untuk menghasilkan produk atau barang-barang cetakan.

Praktek juga dilakukan pada bagian *Departement Repro* dengan menggunakan Mesin *CTP*, komputer *Meta Shooter* dan Komputer *Meta Dimention*

Evaluasi Kerja Praktek

4.3.1 Gambaran umum *Artwork Flow*

Alur proses pada bagian *prepress* / pracetak khususnya departement desain adalah sebagai berikut :



Gambar 4.3.1.1 Alur proses pada bagian pre press / pra cetak

Keterangan dari gambar alur proses desain :

1. Marketing menerima desain dari customer melalui perantara *sales* berupa *file*. *File* dapat berupa *softdata* (CD, *Flashdisk*, dan lain-lain) juga dapat berupa film. Film berupa *softdata* dapat langsung dikerjakan oleh bagian repro untuk diproses selanjutnya (*montage* dan plat cetak). Order dari marketing pada bagian desain di bagi menjadi 2 jenis, yaitu :

a. New Order

Yaitu order pesanan yang sebelumnya tidak pernah dikerjakan, sehingga membutuhkan data-data dari customer yang lebih lengkap dan jelas untuk membantu proses desain dan layout nantinya.

b. Repeat Order

Yaitu order pesanan yang sebelumnya pernah dikerjakan oleh perusahaan, sehingga dalam prosesnya hanya memerlukan sedikit perbaikan menurut permintaan customer atau kebijakan perusahaan.

2. File yang diterima oleh marketing diberikan kepada bagian desain untuk diproses menjadi file yang siap untuk diproses menjadi plat cetak. File desain dari *customer* biasanya berupa file dengan format yang bisa dibuka oleh *software-software* grafis antara lain, Adobe Photoshop, Adobe Illustrator, Freehand MX, CorelDraw, tetapi terkadang file yang diterima tidak sempurna, dengan kata lain file yang diberikan biasanya mengalami beberapa kerusakan baik berupa image, teks, maupun color sehingga diperlukan keahlian untuk dapat memperbaiki file asli tersebut dengan memaksimalkan *software* grafis yang ada.

3. Tugas lain dari divisi desain selain memperbaiki *file* asli dari *customer* adalah menyiapkan file untuk dapat masuk ke proses selanjutnya dengan mengikuti aturan-aturan seperti ukuran yang sesuai dengan mesin cetak yang digunakan, pemakaian warna, tanda register, tarikan, dan lainnya. Dengan tambahan item bantuan cetak diharapkan dapat memproduksi barang cetakan sesuai dengan keinginan customer.

File juga diberikan pada divisi dengan pisau untuk membuat kerangka pisau dan lipatan kerangka pisau dan lipatan pada kemasan, berdasarkan file asli ataupun file lanjutan dari bagian desain. Divisi desain dan divisi pisau saling terkait untuk dapat menghasilkan file desain kemasan siap cetak. Alur Kerja PT. Krisanthium

Offset Printing

4.3.2 Proses Pengerjaan Desain Kemasan

Hasil dari pelaksanaan kerja praktek di PT. Krisanthium Offset Printing bagian Departemen Design antara lain berupa alur kerja pada bagian pracetak atau repro dan alur proses desain beserta penjelasan mengenai proyek contoh desain kemasan produk yang telah dikerjakan selama kerja praktek.

Minggu pertama, sebelum melakukan kerja praktek terlebih dahulu melakukan pengenalan tempat kerja praktek dan pengenalan alur kerja di PT. Krisanthium Offset Printing.

Di minggu kedua, belajar untuk mengoperasikan Komputer Meta Shooter dan cara kerjanya.

Pada minggu ketiga dilakukan proses pembuatan desain kemasan dengan kombinasi warna, *text*, *image* yang benar dan mulai memecahkan suatu proyek desain kemasan produk dan mempelajari bagaimana sebenarnya proses

pembuatan teknik locking yang benar, sehingga kemasan yang dibuat dengan menggunakan teknik *locking* tersebut produknya aman di dalam kemasan.

Minggu keempat, dilakukan proses pengenalan *item-item* yang harus ada pada saat *layout* di plat cetak, antara lain :

- *color bar*
- *pass cross*
- *register*
- *recording*
- sudut raster
- *Unleg*

Hal-hal di atas harus diperhatikan saat pembuatan *layout*, karena *item-item* di atas dapat membantu operator dalam melakukan proses cetak.

Apabila pihak *customer* telah memberikan format *file* berupa PDF kepada Departemen Desain, berikut merupakan langkah-langkah yang harus dilakukan untuk memastikan apakah *file* PDF tersebut memenuhi standard proses cetak:

- Melakukan pembesaran gambar pada *software* Adobe Photoshop, apabila gambar terlihat pecah, maka kemungkinan *file* PDF tersebut akan pecah saat dicetak dan sebaliknya jika saat diperbesar gambar terlihat baik maka hasil cetaknya pun akan baik.
- Melakukan pengecekan terhadap *Document Properties file* PDF, terutama untuk memeriksa *font-font* yang digunakan sudah ter-embed apa belum sekaligus mengetahui versi PDF yang digunakan oleh *customer* atau pembuat PDF.
- Melakukan pemeriksaan *font/teks*, jika terdapat kesalahan maka dilakukan perbaikan melalui fasilitas *Edit Teks*, jika kesalahan *font/teks* terlalu banyak pada *file* PDF yang diperiksa maka perbaikan sebaiknya dilakukan pada *software* aslinya.

- Melakukan pemeriksaan separasi warna pada *file* PDF yang diperiksa mulai dari warna *Cyan*, *Magenta*, *Yellow* dan *Black* maupun warna campuran dari *Cyan+Magenta*, *Cyan+Yellow* dan lain sebagainya.
- Melakukan pemeriksaan *overprint* pada *file* PDF melalui software desain, seperti Adobe Illustrator, Adobe Photoshop, Macromedia Freehand, dll.
- Memeriksa kelengkapan data beserta spesifikasinya, misalkan apakah gambar-gambar sudah CMYK atau RGB, format TIFF atau JPEG dan lain sebagainya. Pemeriksaan ini sangat membantu dalam hal menganalisa serta mencegah unsur-unsur layak dan tidak layaknya untuk produksi pracetak.

Setelah melakukan pembuatan dan pemeriksaan *file* PDF seperti yang telah disebutkan diatas, maka langkah selanjutnya yang dilakukan adalah mencetak *file* PDF tersebut secara *digital* printing sebagai *soft proofing* pertama terhadap *customer* yang kemudian bila sudah di *approve* atau disetujui oleh *customer* maka *file* PDF tersebut siap untuk diproses ke tahap selanjutnya.

Selanjutnya, *file* yang sudah jadi tersebut dikirim ke bagian pembuatan film dan plat, yang sekaligus melakukan proses imposisi halaman. Dalam proses persiapan dan pengolahan *file digital artwork* sampai ke tahap pembuatan *file* PDF yang dilakukan dibagian departemen desain, terdapat beberapa masalah umum yang sering dihadapi, antara lain :

- a. Missing *Font*, Gambar maupun *Image*.
- b. Warna *Font Auto* (terjadi pada saat mengerjakan pembuatan *font* di Microsoft Word tidak disave dengan format *Text Only* yang apabila

langsung di copy paste ke *software-software design* maupun *layout* akan menimbulkan warna *Font Auto*).

- c. *Page Setup* yang tidak efektif dan sesuai dengan kapasitas maupun ukuran mesin cetak yang digunakan.
- d. *Convert* warna RGB ke CMYK yang tidak sesuai dengan *color setting* yang disesuaikan dengan karakter mesin cetak.
- e. Pemakaian efek *Overprint* yang tidak sesuai pada tempatnya.
- f. Resolusi yang tidak standard untuk proses cetak yang digunakan.
- g. Tidak melakukan proses *Trapping* terhadap *element-element design* yang beresiko menimbulkan miss register proses cetak pada saat menyiapkan dan mengolah *file digital artwork*.
- h. Pemakaian gradasi yang tidak sesuai untuk proses cetak (menimbulkan efek gradasi yang patah atau *Banding*).
- i. Tidak melakukan penghapusan *file Nesting* pada *software-software* yang digunakan untuk menyiapkan dan mengolah *file digital artwork* (terutama *software* Adobe Illustrator, Adobe Adobe dan Macromedia Freehand). *File Nesting* merupakan *file* yang bersarang atau tersembunyi pada sebuah *file* gambar, *image* maupun teks.

Untuk mengetahui ukuran yang akan dicetak terlebih dahulu harus mengetahui ukuran cetak mesin dan ukuran produk yang akan di cetak. Setelah itu menentukan *layout* dari desain dengan ukuran plat cetak dan ukuran kertas yang nantinya akan masuk ke dalam mesin cetak offset yang telah di tentukan sebelumnya. Setiap mesin cetak offset memiliki ukuran cetak dan jumlah warna yang berbeda-beda, oleh karena itu dalam perusahaan cetak harus dapat

menentukan mesin mana yang harus dipakai untuk mencetak sesuai dengan teknologi mesinnya.

4.3.2.1 Konsep Perancangan Desain

Dalam pelaksanaan kerja praktek, penulis memilih tema "Kreasi Bungkus Rokok" yang akan divisualkan pada kemasan. Konsep desain *innovative packaging* adalah sebuah metode desain menggunakan *diecut* yang *innovative* kemudian diterapkan dengan cara mengubah memberikan desain sesuai dengan event yang akan berlangsung. Disini Penulis memilih konsep Packaging dengan konsep minimalis dan elegan sehingga tampak menarik.

4.3.2.2 Teknis Perancangan Desain

Perancangan desain yang dikerjakan oleh penulis dibagi menjadi tiga bagian yaitu tahap sketsa, pembuatan *alternatif* desain dan tahap desain akhir. Sketsa mencakup konsep desain yang belum dikombinasikan dengan media dan masih berupa grafis. Pembuatan alternatif desain yang menjadi perbandingan dalam pemilihan konsep grafis yang diajukan memberikan pilihan dan masukan yang lebih kreatif.

Desain akhir merupakan hasil akhir dari pembuatan konsep desain yang telah dikombinasikan. Untuk mengolah dan membuat gambar vektor, dari pembuatan sketsa hingga sampai pada tahap hasil akhir penulis menggunakan software desain yang umum

digunakan oleh para desainer grafis yaitu adobe photoshop CS 3 dan adobe illustrator CS 3.

4.3.2.3 Final Artwork Desain

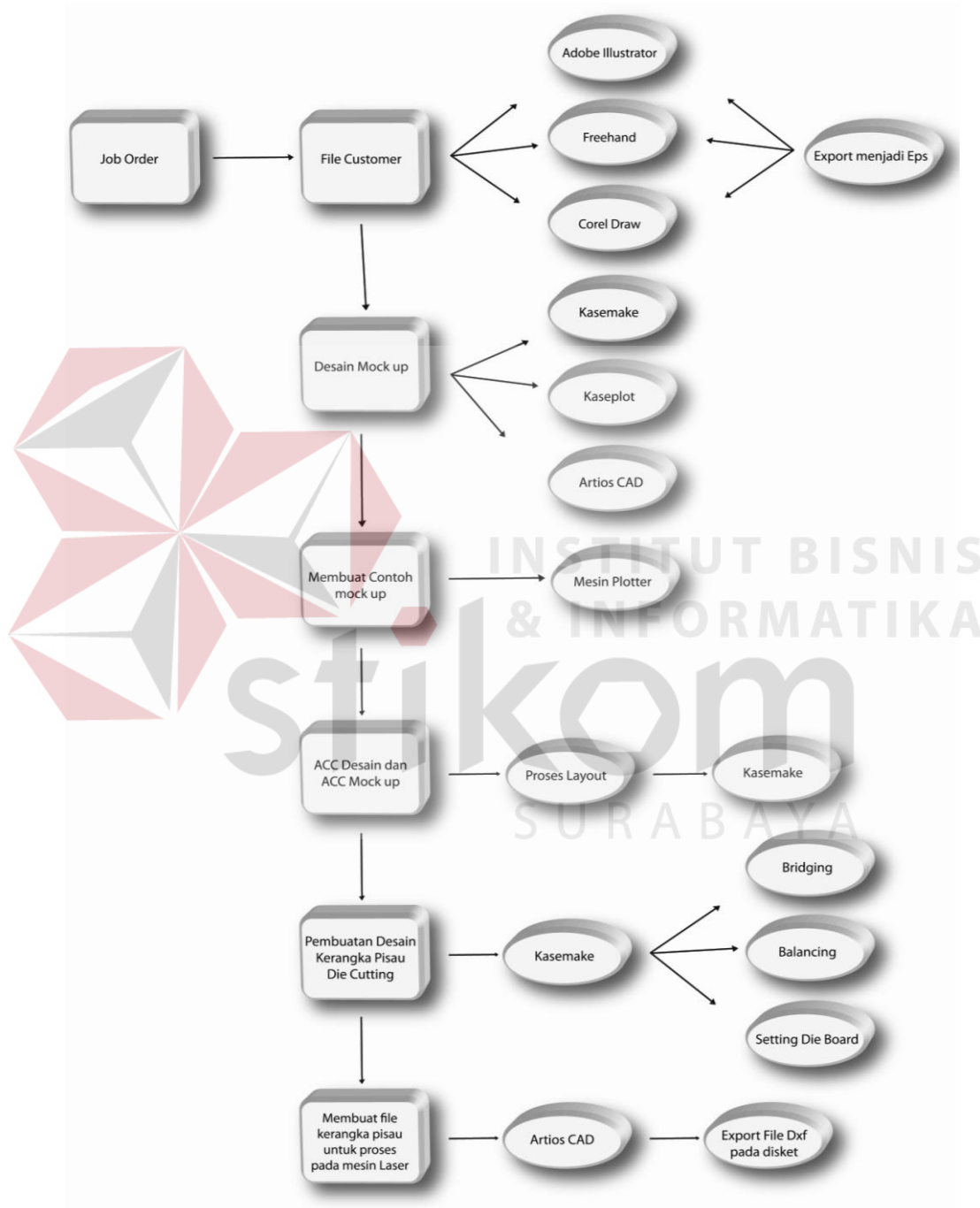
Selama pelaksanaan kerja praktek, penulis telah melakukan proses asistensi dan bimbingan yang menghasilkan konsep – konsep desain yang telah disetujui dan telah dikombinasikan dengan media yang akan di pasarkan. Berikut hasil desain akhir dari kemasan :



Gambar 4.1 Rokok Gentong

4.3.3 Alur Proses Kerja Desain *Die Cutting*

Dibawah ini adalah gambaran proses alur kerja yang dibuat oleh penulis pada bagian desain *die cutting*, adalah sebagai berikut :



Gambar 4.2 Alur proses pada bagian desain *die cut*

Keterangan dari gambar alur proses desain :

1. Marketing menerima desain dari *customer* melalui perantara *sales* berupa *file*. *File* dapat berupa *softdata* (CD, *Flashdisk*, *diskette*, dan lain-lain) kemudian meminta dibuatkan job order bagian desain die cutting.
2. *File* yang diterima oleh marketing diberikan kepada bagian desain untuk diproses menjadi file yang siap untuk menjadi contoh mock up yang nantinya akan di acc oleh pihak quality control dan customer. File desain dari *customer* bisa berupa *file* asli dari software adobe illustrator, corel draw, freehand dan software desain lainnya.
3. Proses pembuatan *mock up* untuk contoh yang akan di setujui oleh *customer* akan diproses dengan menggunakan *software kasemake*, *kaseplot* dan *artios cad*.
4. Setelah proses pembuatan desain sudah selesai, kemudian akan langsung diaplikasikan dengan menggunakan teknologi mesin plotter untuk membuat contoh *mockupnya* secara nyata dan sehingga dari pihak desain dapat langsung mengetahui apabila ada kesalahan dalam pembuatan contoh *mock up* desainnya.
5. Setelah pembuatan bentuk *mock up* sudah jadi, kemudian hasil dari contoh yang dibuat oleh pihak desain akan di setujui oleh pihak *quality control* dengan persetujuan *customer*. Selanjutnya pihak desain membuat layout untuk perhitungan pada proses produksi dengan menggunakan *software kasemake*.

6. Kemudian hasil dari pembuatan *layout* tersebut akan diproses lagi untuk pembuatan desain kerangka pisau *die cutting* dengan menggunakan *software kasemake* pada proses pembuatannya meliputi hal - hal seperti :
- Penambahan *Balancing* (penyeimbang pada papan die board)
 - Penambahan *Bridging* (garis penahan untuk pelubangan laser)
 - *Setting frame* kerangka *die board* dan atributnya dengan menggunakan *software kasemake*.
7. Dan proses yang terakhir dilakukan oleh bagian desain *die cutting* yaitu membuat kerangka pisau untuk proses pada mesin laser dan proses tersebut dilakukan dengan *software Artios cad* dalam proses pengolahannya. Kemudian disimpan dalam disket untuk diproses pada mesin *auto bending* atau mesin laser dengan format dxf.

4.3.3.1 Proses Desain Die Cutting

Proses desain *die cutting* merupakan awal dari suatu proses pembuatan acuan untuk proses plong yaitu papan die cutting. Suatu hasil desain kemasan tidaklah langsung bisa diproses dengan mudah pada pengerjaannya, apabila ingin membuat bentuk kemasan yang bagus dan sesuai yang diharapkan. Semua itu dapat berhasil jika kita mengetahui alur dari pembuatan kemasan, seperti tingkat kesulitan dari bentuk kemasan yang dibuat, teknik dalam pembuatan sebuah kemasan, ukuran dari kemasan, bahan yang digunakan dan mesin apa yang dipakai dalam proses pemotongannya.

Dalam proses pembuatan kerangka pada kemasan tidaklah semudah yang dibayangkan, karena harus melalui tahap - tahap yang ditentukan untuk memperoleh hasil yang bagus sesuai keinginan dan sesudah itu diproses dalam proses plong atau *die cutting*, akan tetapi ada juga beberapa masalah yang di hadapi selama proses desain pada pembuatan papan *die cutting*.

Dalam ruangan bagian desain *die cutting* di PT. Krisanthium Offset Printing, terdapat beberapa fasilitas yang mendukung, yaitu sebagai berikut :

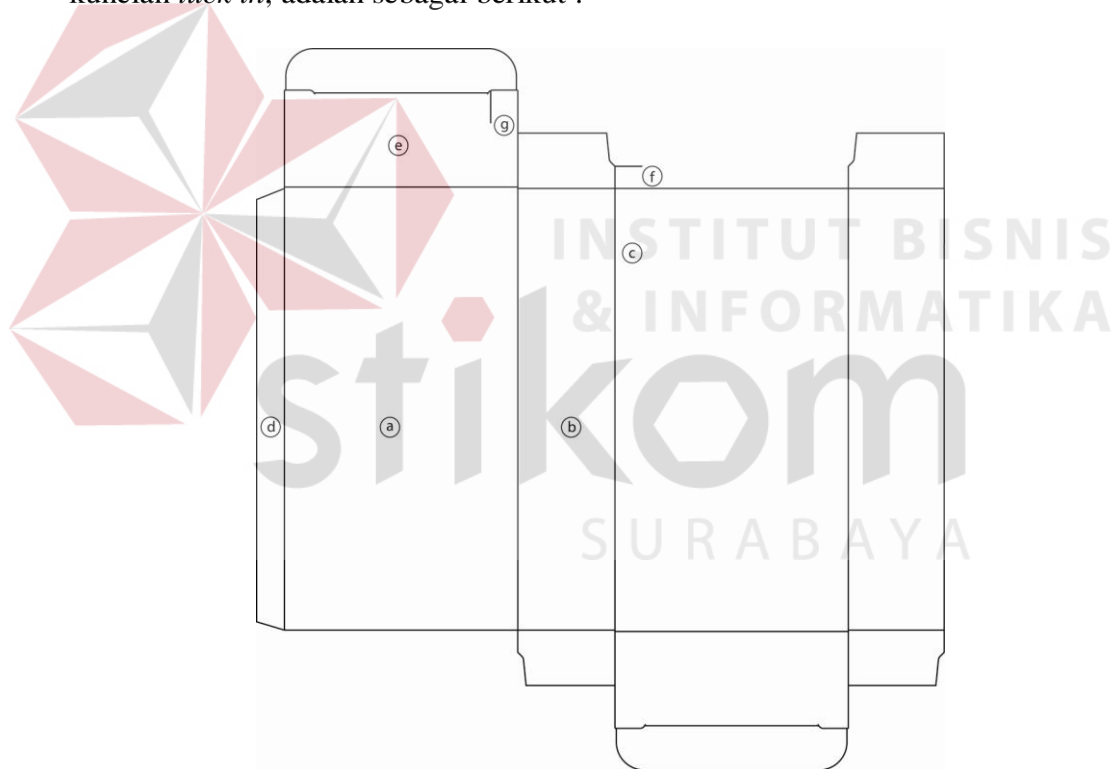
1. Komputer untuk software *Kasemake*.
2. Komputer untuk software *Kaseplot*.
3. Komputer untuk software *Adobe Photoshop, Adobe Illustrator* dll.
4. Mesin Plotter
5. Scanner
6. Printer

Hal itu pula itu pula yang mendorong suatu kemasan itu dapat dikatakan baik dan dapat diuji kelayakannya sebagai suatu kemasan yang berkualitas. Semua itu dapat dapat diterapkan jika kita mengetahui alur kerja dari awal proses pembuatan desainnya, sampai dengan proses pembuatan contoh *mock up* dan semua itu akan dijelaskan pada alur kerja proses desain *die cutting*.

Secara garis besar, dalam bagian desain *die cutting* ada beberapa proses yang dilakukan adalah sebagai berikut :

1. Pengolahan file dari *customer*.
2. Proses pembuatan kerangka desain kemasan.
3. Proses pembuatan contoh *mock up* kemasan.
4. Proses desain *layout*.
5. Proses desain pembuatan papan *die cutting*.

contoh gambar dari hasil pembuatan desain kemasan dengan teknik kunci *tuck in*, adalah sebagai berikut :



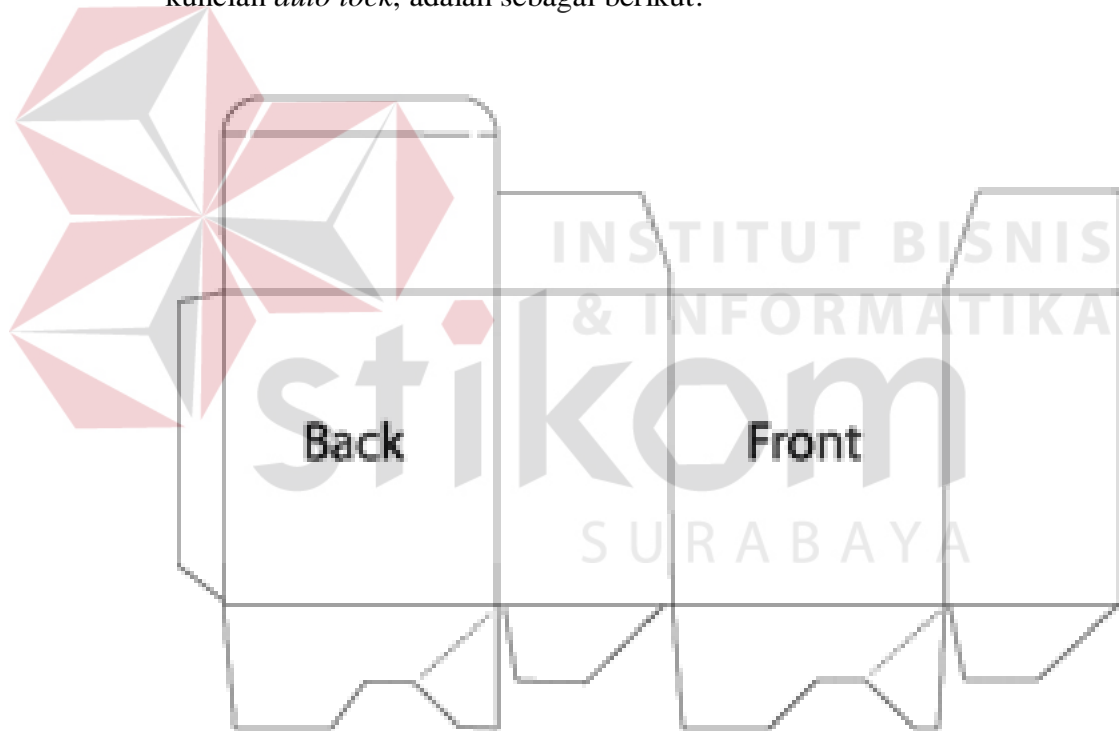
Gambar 4.4 Locking Tuck In

Keterangan :

- a. Dimensi area panjang kemasan.
- b. Dimensi area lebar kemasan.
- c. Dimensi area tinggi kemasan.

- d. Area Glue flap : bagian yang terkena lem.
- e. $B + \text{setebal kertas (mis : dpx 0.5 mm)} = e$ (sebagai flap untuk pemasukan kertas pada ukuran lebar pada kemasan, akan tetapi tambahan tidak merubah ukuran)
- f. Kunci penahan untuk teknik locking
- g. $F + 1.5 \text{ mm} = g$ (sebagai penahan kunci, setelah kertas dimasukkan berfungsi sebagai penahan kertas agar tidak mudah lepas)

contoh gambar dari hasil pembuatan desain kemasan dengan teknik kunci *auto lock*, adalah sebagai berikut:



Gambar 4.5 Bottom Lock