

BAB III

METODE KERJA PRAKTEK

3.1 Waktu dan Lokasi

Kerja praktek dilaksanakan di :

Nama perusahaan : PT. Krisanthium Offset Printing

Divisi : Design.

Tempat : Jl. Rungkut Industri III/19 Surabaya Jawa Timur.

Kerja praktek dilaksanakan oleh penulis selama 2 bulan, dimulai pada tanggal 1 Maret 2012, dan berakhir pada tanggal 30 April 2012, dengan alokasi waktu per minggu sebagai berikut :

- Senin – Kamis, : 08.00 WIB – 16.30 WIB

(Dengan waktu istirahat pukul 11.00 hingga pukul 11.30)

- Jum'at : 07.30 WIB – 17.00 WIB

(Dengan waktu istirahat pukul 11.00 hingga pukul 13.00)

3. 2 Landasan Teori

Berdasarkan pada teori yang di dapat dari perkuliahan Program Studi DIII-Komputer Grafis dan Cetak STIKOM Surabaya, terdapat beberapa teori atau materi yang berhubungan erat dengan pelaksanaan kerja praktek di PT.

Krisanthium Offset Printing pada bagian *prepress* tentang proses-proses yang ada didalamnya.

Pada umumnya dalam industri grafika dibutuhkan proses-proses yang penting untuk dapat menghasilkan produk cetak yang berkualitas. Tahapan-tahapan yang harus dilalui yaitu Pracetak (*prepress*), Cetak (*press*) dan Pasca cetak (*postpress*). Dalam prosesnya menghasilkan produk cetakan setiap fase memiliki proses atau langkah-langkahnya tersendiri yang nantinya akan menentukan kualitas dari produk akhir. Dimana dari setiap fase atau tahapan penting tersebut terdiri dari beberapa langkah kecil yang pada akhirnya nanti sangat menentukan produk akhir cetakan yang dihasilkan. Dimana, salah satu tahapan terpenting tersebut adalah fase Pracetak (*prepress*) yang juga merupakan tempat inti dilakukannya proses pengolahan *file digital artwork*, karena pada fase ini dituntut ketelitiannya karena menyangkut pemenuhan keinginan dari *customer* secara langsung.

Pracetak merupakan awal dari suatu proses pembuatan barang cetakan. Suatu karya desain tidaklah mudah untuk secara langsung ditransferkan ke proses cetak. Ada beberapa tahapan yang harus dimengerti oleh seorang desainer grafis dalam pengolahan karya desain. Untuk dapat membuat suatu desain produk grafika, ada beberapa hal yang harus dimengerti, misalnya proses cetaknya, bahan atau media cetaknya, dan sebagainya. Oleh karena itu perlu sekali adanya pemahaman tentang alur proses cetak bagi para desainer grafis.

Pracetak atau Pre-press meliputi semua langkah proses yang dibutuhkan untuk mempersiapkan materi desain, mulai dari persiapan area cetak, teks,

original image dan gambar grafis sampai kepada proses produksi untuk menghasilkan semua materi yang siap "untuk proses cetak". Termasuk di dalamnya pembuatan obyek-obyek desain baik berbasis vektor maupun pixel, pembuatan film dan plat untuk persiapan proses cetak. Materi yang ada di prepress, yang meliputi kegiatan desain grafis juga merupakan titik awal yang sangat berguna untuk kegiatan desain, misalnya untuk *website* atau presentasi yang menggunakan teks dan foto atau gambar. Oleh karena itu proses desain dalam Pracetak disebut juga dengan "PRE-MEDIA", yang artinya proses persiapan teks dan gambar untuk berbagai macam media publikasi.

Pracetak dikenal juga dengan tahap persiapan. Unit ini bertugas mengolah materi yang akan dicetak hingga menjadi acuan cetak dari mesin cetak. Dalam pekerjaannya, bagian Pracetak ini berkaitan erat dengan peralatan seperti komputer, *printer*, *scanner*, kamera, meja *layout* dan montase, *film processor*, *platemaker*, *plate processor*, *platesetter (Computer to Plate)*, penggaris, perekat, *cutter*, densitometer dan lain-lain.

Secara garis besar, dalam ruang pracetak, beberapa proses yang dilakukan adalah sebagai berikut :

1. *Die cutting atau plotter.*
2. *Proses Layout Desain.*
3. *Proses Pembuatan Film / Plat Cetak*

3.2.1 *Die Cutting atau Plotter.*

Proses *die cutting* dalam ruang lingkup pra cetak adalah proses pembuatan kerangka dari kemasan itu sendiri, kerangka untuk pisau, pembuatan *mock up*, dan *display* untuk tampilan kemasan itu sendiri. Kegiatan utama dari bagian ini adalah ketika ada suatu order yang datang, dan order tersebut merupakan sebuah order yang termasuk *new order*. *New order* adalah order yang belum pernah dikerjakan atau di cetak dalam perusahaan tersebut atau dengan kata lain *order* tersebut adalah barang yang baru masuk ke dalam perusahaan. Ketika sebuah *order* tersebut datang, bagian ini akan memulai kegiatan utama mereka, yaitu membuat model kemasan sesuai dengan kemauan konsumen dengan menggunakan teknik – teknik pembuatan *packaging* yang telah ditentukan. Setelah itu semua selesai dikerjakan sesuai dengan yang diinginkan konsumen, kemasan tersebut harus melewati *quality control* untuk melewati beberapa tahapan tes agar benar – benar menjadi packaging yang baik untuk produk yang akan dikemas di dalamnya.

3.2.2 Proses *Layout Design.*

Proses *Layout* adalah mengatur penempatan berbagai unsur komposisi, seperti misalnya huruf dan teks, garis-garis, bidang, gambar, foto atau *image* dan sebagainya. *Layout* dimulai dengan gagasan pertama dan diakhiri oleh selesainya pekerjaan. Proses *layout* tersebut memberi kesempatan kepada *layouter* dan langganannya untuk melihat pekerjaan mereka sebelum dilaksanakan. Dengan demikian pembengkakan biaya karena pengulangan penyusunan dan pembetulan kembali dapat dicegah.

Dengan kata lain, *layout* adalah proses memulai perancangan suatu produk cetakan.

Syarat utama dari proses *layout* adalah perwujudan umum dari sebuah *layout* harus sesuai dengan hasil cetakan yang akan dihasilkan. *Layout* yang baik harus dapat mewakili hasil akhir yang ingin dicapai dari suatu proses cetakan. Oleh karena itu yang harus dengan jelas ditampakkan pada sebuah *layout* adalah :

- gaya huruf dan ukurannya
- komposisi gambar yang digunakan
- bentuk, ukuran dan komposisi
- warna
- ukuran dan macam kertas (bahan cetaknya)

Persiapan awal dari suatu proses Pracetak adalah menyiapkan bahan-bahan yang akan dipakai sebagai materi desain dan *layout*. Bahan dasar dari suatu proses desain meliputi teks, *image* atau foto, gambar vektor, warna dan ukuran bidang desain.

Hal – hal perlu diperhatikan pada saat proses layout design.

a. Dari segi umum.

- Tentukan ukuran cetak secara benar dan tambahkan *bleed* atau *overlap* melebihi ukuran sebenarnya di sekeliling ukuran (\pm 2 – 3 mm). Siapkan juga garis potong dan *register*.
- Gunakan jenis *font* yang benar. Upayakan tidak memberikan *outline* tambahan untuk mempertebal huruf. Dan usahakan untuk tidak menggunakan lebih dari 3 jenis font.

- Lampirkan semua *font* yang digunakan dalam desain. Jika memungkinkan, lebih baik mengubah *font* ke dalam bentuk *curve/path*. Apabila ini tidak dilakukan, kemungkinan terjadi missing font jika file dibuka ditempat lain yang tidak memiliki jenis font yang dipakai pada file.
- Perhatikan resolusi untuk gambar *image*. Resolusi gambar \pm 150 – 300 dpi.
- Lampirkan juga semua import *file image*, agar tidak hilang jika gambar tersebut merupakan sebuah *link*.
- Pastikan semua *image* sudah dalam format CMYK, tidak dalam bentuk RGB.
- Tentukan jumlah dan pembagian warnanya dengan benar, antara *spot color* dan *proses color*.
- Membuat *proofing*, untuk memastikan posisi, warna, dan semua elemen sudah lengkap.
- Mengatur posisi sesuai dengan proses *layout*, selain itu diharapkan juga untuk melakukan imposisi jika membuat buku yang ada katerennya.
- Buang semua elemen dan halaman kosong yang tidak dipakai.
- Membuat *Mock-Up* (replika hasil cetakan) untuk *customer* agar mereka dapat melihat hasil akhir produk yang akan dicetak. *Mock*

up sebaiknya menggunakan ukuran yang sebenarnya.

- Komunikasikan pekerjaan desain yang akan diproses dengan bagian repro/percetakan, seperti jenis kertas yang akan dipakai, tinta, teknik cetak, proses pasca cetak, pada saat menyerahkan *file* untuk proses cetak.

b. Teks.

Teks merupakan unsur penting yang perlu diperhatikan dalam pembuatan sebuah komposisi design. Teks berfungsi sebagai pemberi informasi bagi para konsumen mengenai produk yang akan digunakan, teks juga dapat menambah nilai minat bagi para konsumen untuk membeli produk yang bersangkutan, asal penggunaan dan tata letak dari teks tersebut sesuai dan warna yang digunakan menarik perhatian konsumen untuk meghampiri produk yang bersangkutan dan membelinya. Proses mempersiapkan teks yang akan digunakan sebagai materi design ini biasa disebut dengan *word processing*.

Dalam prosesnya, hal – hal yang perlu diperhatikan dalam pembuatan teks untuk sebuah design adalah :

- Format penulisan.
- Ukuran dan tipe huruf, termasuk juga bentuk huruf.
- Jarak antar huruf dan baris (spasi).
- Tebal huruf.
- Lebar dan Tipe kolom (a.l. lurus kanan, lurus kiri dll).
- Tabulasi.

- Tanda-tanda khusus.
- Pengaturan dan pemenggalan kata dan kalimat.
- Penggunaan bahasa yang sesuai dengan aturan yang berlaku.
- Penempatan teks di tempat yang sesuai.

c. *Image atau Pixel Grafis.*

Image atau bisa disebut juga gambar, sebetulnya merupakan sebuah gambar yang terdiri dari kumpulan titik – titik yang saling berdekatan dan menumpuk membentuk warna tertentu, yang warna tersebut nantinya merupakan warna dari gambar yang akan dicetak. Titik –titik tersebut disebut dengan *raster atau pixel*. Tiap raster memiliki nilai, nilai ini merupakan alat bantu untuk mengetahui terang atau gelap warna dari raster tersebut, semakin besar angka nominal dari raster semakin pekat warnanya, dan begitu pula sebaliknya. Untuk tumpukan warna antar raster biasanya menggunakan sudut, sudut yang biasanya digunakan adalah untuk warna *cyan* = 75° , *magenta* = 15° , *yellow* = 90° , $k = 45^\circ$. Sudut *raster* tersebut dapat dirubah sesuai dengan kebutuhan, dengan syarat jarak warna sudut satu dengan yang lain berselisih 30° . Khusus untuk warna *yellow*, karena *yellow* warnanya kurang kuat oleh karena itu *yellow* sudutnya paling tinggi di antara yang lain. Sedangkan untuk warna blok penggunaan sudut terserah, sesuai kebutuhan cetak.

Image biasanya digunakan untuk :

- Latar belakang (*background*) dari suatu karya desain
- Penjelasan terhadap suatu obyek atau produk yang ditawarkan

- Penjelasan situasi, contohnya foto kejadian penting yang ditampilkan di surat kabar atau majalah
- Foto wajah atau lingkungan, contohnya pada salah satu kemasan pasta gigi terdapat gambar foto wajah yang tersenyum.

Satuan yang digunakan dalam piksel grafis biasanya berdasarkan output atau hasil cetakan standar printer, yaitu dpi (*dot per inch*). Selain itu dapat juga digunakan standar pengukuran untuk scanner atau *input device* lain dalam pengambilan gambar, yaitu ppi (*pixel per inch*). Semakin besar ukuran dpi, semakin rapat dan tajam pula image yang dihasilkan.

Kumpulan piksel grafis yang membentuk suatu gambar inilah yang disebut dengan *raster*.

Langkah-langkah penempatan *image* dalam suatu *layout* desain :

1. Tentukan mode warna dari *image* yang ditampilkan, apakah menggunakan warna hitam putih (*grayscale*), warna khusus atau warna separasi untuk cetak.
2. Menggunakan kerapatan titik / *raster* antara 150 dpi – 300 dpi sebagai standar suatu proses cetak.
3. Jika menggunakan standar cetak dengan warna separasi, selalu gunakan format mode CMYK.

d. Gambar Vektor

Gambar Vektor atau biasanya disebut juga dengan vektor grafis terbentuk dari kumpulan vektor, yaitu meliputi titik-titik yang membentuk garis obyek yang digambar. Titik tersebut dapat diubah-ubah sehingga mempengaruhi bentuk obyek, dan dapat diberi warna sesuai dengan

keinginan. Vektor tidak terpengaruh kepada resolusi atau kerapatan titik seperti pada piksel grafis.

Gambar vektor biasanya digunakan sebagai bagian dari ilustrasi buku, terutama buku-buku pelajaran untuk menerangkan teks atau hal-hal yang abstrak, yang sering tidak mungkin dilukiskan dalam sebuah foto atau image. Bentuk lain dari gambar garis yang sering ditemui adalah gambar kartun atau karikatur, buku komik dan ilustrasi iklan. Kadang beberapa ikon atau logo dari suatu produk menggunakan vektor grafis dalam aplikasi cetaknya.

e. Warna

Warna adalah unsur penting dalam suatu karya desain grafis. Warna adalah salah satu untuk pemikat dan mampu mengundang seseorang untuk mendekati dan melihat lebih jelas. Penggunaan warna sangat berpengaruh pada suatu *layout* yang dibuat, terutama dalam meletakkan warna-warna pada teks, gambar maupun latar belakang.

Warna mampu mewakili suatu produk, hal ini biasanya sangat berpengaruh pemakaian warna untuk kemasan. Sebagai contoh, beberapa batasan warna untuk teks maupun gambar meliputi beberapa sifat yang sering dipakai, antara lain, warna biru yang identik dengan warna langit biasanya untuk mewakili ketenangan dan kepemimpinan, warna hijau memberi suasana segar dan mewakili alam, warna panas umumnya menggunakan warna kuning, merah, dan lain-lain.

Dalam proses desain dan cetak, dikenal beberapa jenis sistem warna. Sistem warna ini yang akan mempengaruhi hasil akhir dan kualitas

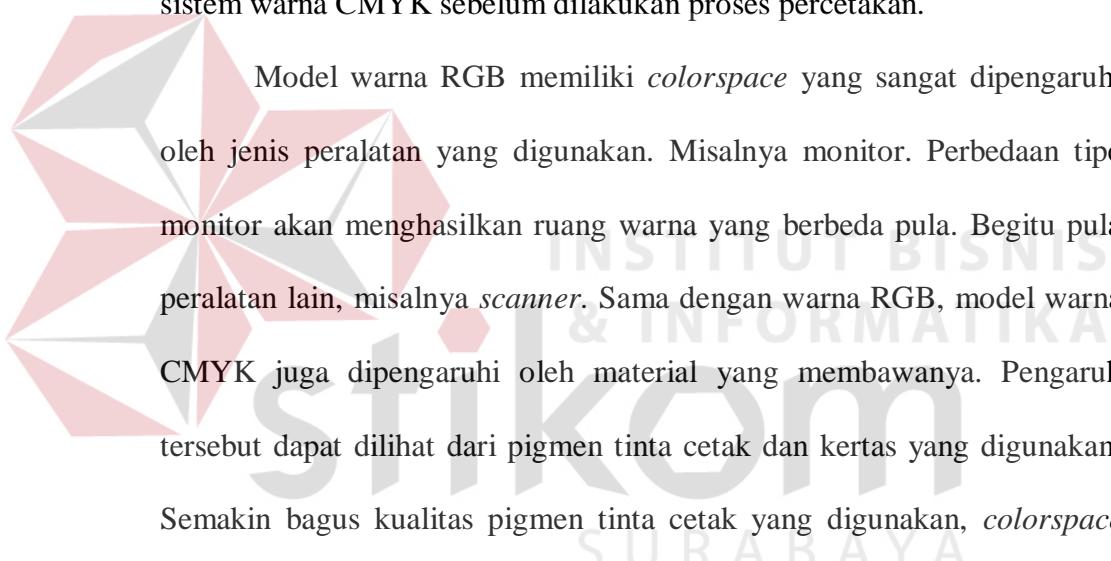
produk grarika yang dihasilkan. Oleh karena itu, perlu sekali diperhatikan sistem warna yang digunakan.

Ada beberapa sistem warna, antara lain RGB (*Red, Green, Blue*), CMYK (*Cyan, Magenta, Yellow, Black*), *CIE Lab*, *Grayscale*, *Duotone* dan lain-lain. Dalam suatu proses desain, biasanya yang perlu diperhatikan adalah perbedaan antara warna aditif dan warna subtraktif. Warna aditif adalah warna primer cahaya yang terdiri atas *Red, Green, Blue* (Merah, Hijau dan Biru) dimana penggabungan dari tiap warna tersebut akan menghasilkan warna terang atau putih (*bright*). Prinsip warna aditif diterapkan pada monitor, TV, video, scanner dan lain-lain. Sedangkan warna subtraktif merupakan warna sekunder dari warna aditif, yaitu terdiri dari warna *cyan, magenta, yellow* (kuning). Jika warna aditif dibentuk dari cahaya, maka warna subtraktif merupakan warna yang terbentuk dari tinta cetak, cat, tinta printer dan lain-lain. Pencampuran warna *cyan, magenta* dan kuning penuh akan menghasilkan warna gelap atau hitam.

Secara teori, penggabungan warna subtraktif akan menghasilkan warna hitam, tetapi dalam prakteknya tidak mampu untuk menghasilkan warna yang benar-benar hitam, tetapi agak kecoklatan. Oleh karena itu pada proses cetak ditambahkan warna hitam (*key color*) untuk kekontrasannya. Oleh karena itu system warna substraktif terdiri dari CMYK (*Cyan, Magenta, Yellow, Black*).

Dalam proses cetak, standart warna yang digunakan adalah CMYK. Oleh karena itu, dalam mempersiapkan suatu karya desain, upayakan agar semua gambar maupun tampilan menggunakan format

sistem warna CMYK. Mengapa demikian? Karena setiap sistem warna memiliki *colorspace* (ruang warna) yang berbeda-beda. *Colorspace* tersebut berisi kumpulan warna yang dimiliki oleh sistem warna tersebut. Sebagai informasi, sistem warna RGB memiliki *colorspace* yang lebih besar daripada sistem warna CMYK. Sehingga ada beberapa warna RGB yang tidak mampu teridentifikasi oleh tinta cetak *standart*, yang akhirnya menyebabkan suatu warna tidak akan tercetak sebagaimana mestinya. Oleh karena itu, sebaiknya ubah semua data gambar atau foto ke dalam sistem warna CMYK sebelum dilakukan proses percetakan.



Model warna RGB memiliki *colorspace* yang sangat dipengaruhi oleh jenis peralatan yang digunakan. Misalnya monitor. Perbedaan tipe monitor akan menghasilkan ruang warna yang berbeda pula. Begitu pula peralatan lain, misalnya *scanner*. Sama dengan warna RGB, model warna CMYK juga dipengaruhi oleh material yang membawanya. Pengaruh tersebut dapat dilihat dari pigmen tinta cetak dan kertas yang digunakan. Semakin bagus kualitas pigmen tinta cetak yang digunakan, *colorspace* yang dihasilkan juga semakin besar.

Sistem warna CIELab merupakan sistem warna yang memiliki *colorspace* paling luas. Oleh karena itu, dalam pengukuran warna dan hasil cetakan, peralatan-peralatan yang digunakan, misalnya *spectrophotometer*, menggunakan sistem warna tersebut.

f. Ukuran Bidang Desain

Bidang desain adalah hal yang harus diketahui dan direncanakan oleh seorang desainer grafis. Sejak awal proses desain, ukuran bidang cetak sudah harus dipersiapkan, agar proses layout dan cetak dapat berjalan dengan baik. Untuk awalnya, hal yang harus diketahui adalah ukuran kertas yang dipakai dalam proses layout dan cetak, termasuk didalamnya adalah pembagian kertas mentah menjadi kertas ukuran cetak.



Berdasarkan sejarah perkembangan ukuran kertas mentah, sampai tahun 1917 banyak dipakai berbagai ukuran kertas, sehingga membuat perusahaan kertas mengalami kesulitan dalam melayani pelanggannya dengan ukuran kertas yang benar, dan juga bagi percetakan sulit memenuhi keinginan langganannya. Oleh karena itu akhirnya muncul standarisasi ukuran yang dibagi menjadi 3 grup :

A = ukuran kertas jadi yang harus dipakai sebagai ukuran dasar. A0 adalah ukuran yang terbesar dan ukurannya kurang lebih 1 meter persegi.

($841 \times 1189\text{mm} = 999949\text{ mm}^2$)

B = ukuran sebelum dipotong

C = ukuran sampul dari grup A

(A4 ukuran surat, C4 ukuran sampul suratnya)

	Ukuran (mm)	B	Ukuran (mm)	C	Ukuran (mm)
A0	841 x 1189	B0	1000 x 1414	C0	917 x 1297
A1	594 x 841	B1	707 x 1000	C1	648 x 917
A2	420 x 594	B2	500 x 707	C2	458 x 648
A3	297 x 420	B3	353 x 500	C3	324 x 458
A4	210 x 297	B4	250 x 353	C4	229 x 324
A5	148 x 210	B5	176 x 250	C5	162 x 229
A6	105 x 148	B6	125 x 176	C6	114 x 162
A7	74 x 105	B7	88 x 125	C7	81 x 114
A8	52 x 74	B8	62 x 88	C8	57 x 81
A9	37 x 52	B9	44 x 62		
A10	26 x 37	B10	31 x 44		

Tabel 3.1 Ukuran Kertas Standart Internasional.

3.2.3 Proses Pembuatan Film atau Plat Cetak.

Proses ini dilakukan pada bagian repro, bagian repro merupakan bagian yang menerima file yang telah dikerjakan oleh departement design yang kemudian dibuat film atau plat cetaknya, untuk pembuatan filmnya biasanya menggunakan sistem komputerisasi secara digital, atau biasa disebut dengan sistem *computer to film*, jadi file yang dikirim dari departement design, diterima oleh repro kemudian di koreksi, setelah pengkoreksian selesai langsung diproses, dan hasil outputnya langsung berupa film. Sedangkan untuk pembuatan *plat*nya, pihak PT. Krisanthium offset Printing menggunakan system CTP (*computer to plat*). Maksudnya adalah, *file* dari *departement* design diterima oleh pihak repro, dan

kemudian di koreksi mengenai *trapping color, raster, dan recording* yang digunakan dan masih banyak lagi.

3.3 Peranan Penulis Dalam Perusahaan.

Dalam pelaksanaan kerja praktek di PT. Krisanthium Offset Printing, penulis ditempatkan pada *departemen desain* yang memiliki tugas untuk membuat desain baik *repeat order* maupun *new order*. Dan di beri kesempatan oleh pihak perusahaan untuk mengetahui dan mempelajari tentang proses prepress yang di dalamnya termasuk pembuatan plat dan pembuatan kerangka kemasan yang masing – masing bertempat di bagian repro untuk pembuatan platnya, dan bagian *die cut atau ploter* untuk pembuatan kerangka *packaging*.

3.4 Pekerjaan Selama Kerja Praktek di Perusahaan

Selama pelaksanaan kerja praktek di PT. Krisanthium Offset Printing, Penulis ditugaskan untuk mengembangkan dan diberikan pengetahuan dari pihak yang bersamgkutan tentang masalah – masalah yang sering dihadapi selama penggerjaan, serta diberi kebebasan untuk berkreasi dengan membuat suatu inovasi baru yang berhubungan dengan packaging.