

## BAB IV

### HASIL DAN EVALUASI

#### 4.1 Prosedur Kerja Praktek

Pelaksanaan kerja praktek di PT. Krisanthium Offset Printing dilakukan dalam waktu kurang lebih dua bulan (tujuh minggu) yang keseluruhannya dilakukan di bagian *Departement Design* sesuai penempatan yang dilakukan oleh pihak PT. Krisanthium Offset Printing.

- *Interview*, dengan aktif Tanya jawab serta konsultasi mengenai berbagai masalah- masalah yang timbul dan beserta cara penanggulangnya kepada para kordinator lapangan atau senior operator pada saat kerja praktek berlangsung.
- *Observasi* dengan cara mencari, mengumpulkan dan mengamati secara langsung setiap proses / alur produksi yang berlangsung di PT. Krisanthium Offset Printing yang akan digunakan nantinya dalam proses pembuatan laporan kerja praktek.
- Praktek langsung, dengan cara langsung menerapkan atau mempratekkan secara langsung, materi – materi yang telah diperoleh pada saat kuliah maupun pada saat kerja praktek berlangsung.
- Studi *Literratur*, dengan cara mempelajari berbagai macam buku- buku yang berkaitan dengan materi kerja praktek, baik yang diperoleh pada saat perkuliahan maupun saat kerja praktek.

- Implementasi, dengan implementasi ini maka pihak penyusun dituntut dan diharapkan dapat menerapkan serta menganalisa berbagai persoalan – persoalan yang timbul mengenai penurunan *up time* atau kapasitas cetak pada tiap-tiap mesin di PT. Krisanthium Offset Printing yang dikarenakan penyebab – penyebab yang tidak jelas sehingga nantinya akan diperoleh suatu jalan keluar yang terbaik atau solusi untuk peningkatan kinerja serta menuju *up time* atau kapasitas cetak yang optimal.

#### **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 *design*.

Pada bagian *design*, pelaksanaan kerja praktek dilakukan dengan beberapa metode dan berdasarkan perintah atau instruksi dari pembimbing kerja praktek yaitu Bapak Agung Purwandanu.

#### **4.3 Evaluasi Kerja Praktek**

Selama berlangsung kegiatan kerja praktek di PT. Krisanthium Offset Printing, penyusun melakukan berbagai analisa mengenai kendala – kendala dan permasalahan yang terjadi waktu proses pembuatan suatu majalah memasuki tahap prepress. Supaya penulis mengetahui kendala yang belum dimengerti sehingga bisa dibantu oleh yang karyawan lebih pengalaman.

#### 4.3.1 Tabel Data mesin cetak offset pada PT. Krisanthium

##### Offset Printing.

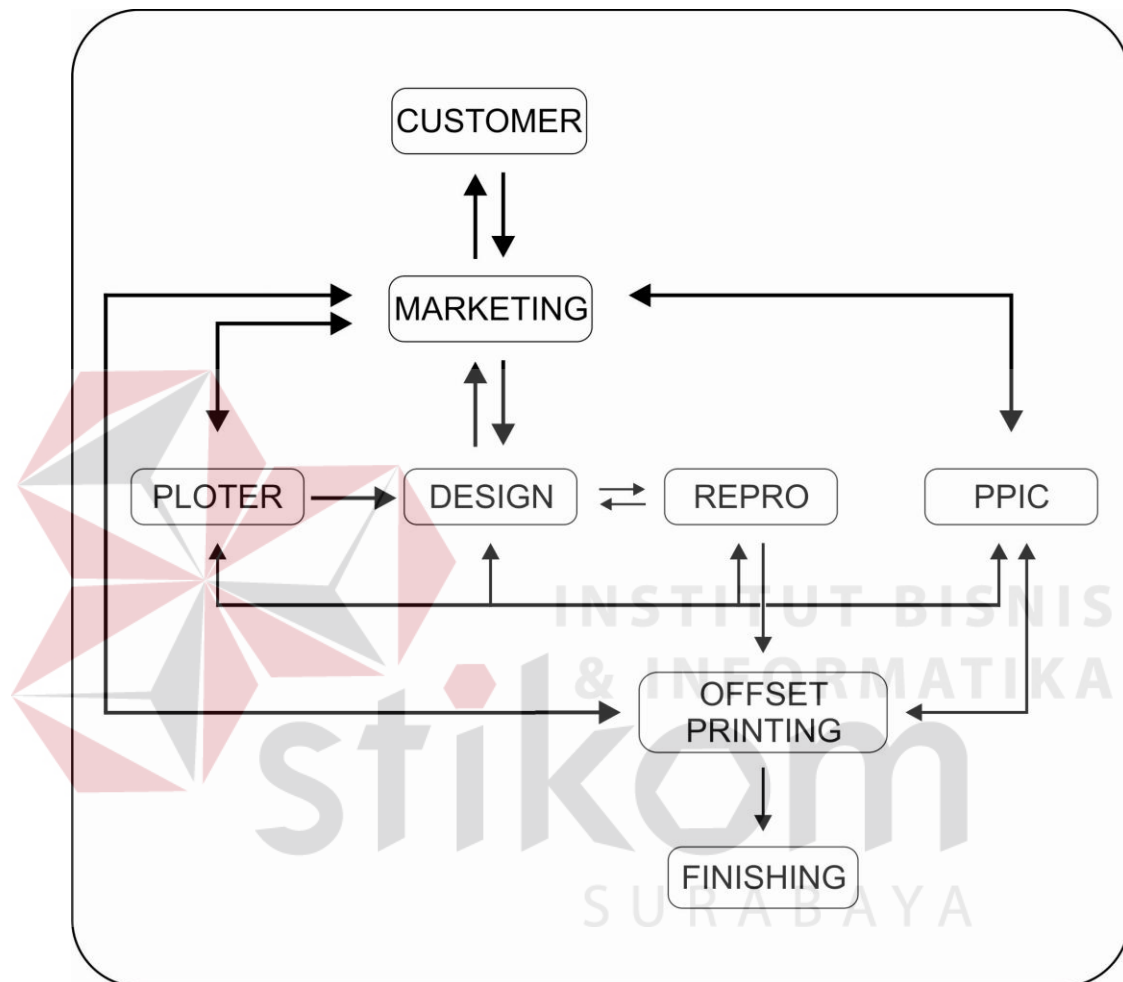
	Mesin	Ukuran Plate	Tebal Plate	Recording	Paper Size	
					Minimal	Maximal
1.	GTO	40 x 51	0,15	3,5	10 x 19	36 x 51
2.	SORM SM 72	61,5 x 72	0,24	6	28 x 45	52 x 72
3.	SORS UP CD 4	77 x 103	0,34	4,3	37 x 52	102 x 72
4.	CD 6	79 x 103	0,24	5,2	36 x 52	102 x 72

Tabel 4.1 Data mesin cetak offset di PT. Krisanthium Offset Printing



#### 4.3.2 Gambaran umum alur kerja atau proses cetak di PT.

##### Krisanthium Offset Printing.



Gambar 4.2 Alur Proses Cetak Perusahaan.

Penjelasan :

1. Alur proses cetak dimulai setelah pihak dari perusahaan (dalam hal ini pihak marketing) menerima *order* dari konsumen baik itu *new order* ataupun *repeat order*. *New order* adalah cetakan yang baru, maksudnya cetakan yang baru dan dari pihak PT. Krisanthium belum mencetak produk tersebut sebelumnya. Sedangkan untuk *repeat order* adalah

cetakan yang sebelumnya sudah di cetak, atau bisa disebut cetakan lanjutan. Untuk cetakan yang termasuk *new order*, pihak dari perusahaan menerima *softcopy* atau *hardcopy* dari konsumen yang biasanya berupa :

- *CD/DVD/Digital*.
- *Email*.
- *Color Progresive* ( contoh cetakannya/*digital proof* ).
- Contoh produk.
- *Print Out*

Sedangkan untuk cetakan yang termasuk *repeat order*, langsung dari pihak repro akan ditugaskan untuk menyiapkan plat yang akan digunakan sebelum proses cetak dilaksanakan.

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. Pengecekan data dari bagian design selesai, kemudian di teruskan lagi kembali ke bagian *marketing* untuk kembali dibicarakan dengan pihak *customer* untuk hasil dari pengecekan *department* design, dengan maksud agar *customer* dapat mengetahui apakah *file* yang diberikan baik

atau tidak, dan apabila *file* tidak baik, dari pihak design akan memperbaiki ataupun bahkan merubah materi yang ada pada *order* tersebut tetapi tetap dengan persetujuan dari pihak *customer*.

4. Setelah dari kedua pihak mencapai kesepakatan, mengenai harga *order* yang akan di cetak dan lain – lainnya, pihak design langsung memperbaiki design dari *costumer* dan perbaikan tersebut lebih mengarah pada aturan – aturan seperti ukuran cetak yang sesuai dengan mesin cetak yang digunakan, pemakaian warna, atribut cetak yang dibutuhkan. Setelah semua selesai barulah *packaging* akan mulai di kerjakan.

5. Di adakan rapat koordinasi yang melibatkan berbagai bagian dalam perusahaan, yaitu bagian *marketing*, *PPIC*, produksi, design, repro, plotter, dan GM.

6. Setelah hasil rapat diketahui, dan semua pihak menyanggupi proses cetak akan dilakukan. Pihak PPIC langsung mengatur jadwal ( jadwal cetak, jadwal SDM yang akan mencetak *order* tsb, jadwal *cut* untuk kertas yang akan dipakai, menyiapkan berbagai macam material yang digunakan selama proses cetak dan pracetak dilakukan dan menjadwalkan kapan order tersebut selesai dicetak.

7. Langkah awal sebelum memasuki proses design, *mock up* atau kerangka dari kemasan yang akan dicetak terlebih dahulu harus dibuat dengan teknik yang harus disertakan di dalam pembuatan kemasan itu sendiri. Pembuatan hal tersebut di atas dilakukan pada bagian *die cutting/plotter*.

8. Kerangka atau *mock up* tersebut lalu di berikan pada pihak design, pihak design akan membuat sebuah design pada kerangka atau *mock up* tersebut sesuai dengan yang di inginkan *customer*.

9. Sebelum di teruskan ke bagian repro, bagian design harus memperhatikan besar dan jenis raster yang digunakan, proses pecah warna, kelengkapan atribut cetak yang dibutuhkan dan hal yang mendukung lainnya. Setelah semua selesai, barulah diteruskan pihak design ke bagian repro untuk pembuatan *plate* cetak.

10. Kemudian ke bagian produksi untuk memulai proses cetak. Untuk bagian terakhir setelah proses cetak, terdapat proses *finishing*.

#### **4.3.3 Proses pengerjaan design kemasan**

Hasil penulis setelah melaksanakan kerja praktek di PT. Krisanthium Offset Printing yang di tempatkan di bagian *department* design adalah mengetahui alur kerja pada bagian *prepress*, yaitu meliputi bagian *die cut*, design dan bagian repro. Juga diberi pengetahuan tentang hal – hal apa saja yang perlu diperhatikan ketika mengolah suatu design kemasan ataupun non kemasan dalam suatu perusahaan menurut ketentuan dari perusahaan dan spesifikasi dari perusahaan. Setelah dirasa cukup oleh dosen pembimbing, bapak Agung Purwandanu, penulis diberi tugas untuk membuat sebuah *packaging* dengan menggunakan teknik serta hal – hal yang harus diperhatikan ketika proses pembuatan sesuai dengan yang pernah diajarkan dosen pembimbing dan tugas tersebut merupakan sebuah proyek yang dikerjakan oleh penulis sebagai hasil dari kerja praktek yang dilakukan pada departemen design. Berikut adalah

rincian hal – hal apa saja yang dilakukan penulis selama pelaksanaan kerja praktek di PT. Krisanthium Offset Printing.

Minggu pertama, sebelum kerja praktek dimulai, penulis diberi kesempatan untuk melakukan pengenalan tempat kerja praktek, pekerjaan yang dilakukan didalamnya, serta pengenalan terhadap rekan yang mana akan penulis jumpai selama pelaksanaan kerja praktek dilaksanakan di PT. Krisanthium Offset Printing.

Minggu kedua, penulis mulai diperkenalkan dengan pekerjaan yang dilakukan oleh dosen pembimbing dan rekan pada *department* design, dan mulai diberi pengetahuan tentang proses pembuatan design kemasan dengan menggunakan kombinasi warna, *text*, pengolahan *image* yang benar, dan di beri pengetahuan tambahan tentang masalah – masalah yang timbul ketika proses pengerjaan design dilakukan.

Minggu ketiga, penulis diberi kesempatan untuk belajar tentang proses pembuatan kerangka kemasan, dalam hal ini penulis berkesempatan untuk mempelajari hal tersebut pada bagian atau divisi *die cut*. Di bagian ini penulis diajarkan tentang bagaimana membuat kerangka *packaging* dengan benar menurut aturan dan teknik yang berlaku. Penulis juga diberikan pengetahuan tentang cara pengurangan dan lain – lain. Untuk lebih memampatkan materi yang dibrikan pihak dari *department* design

Minggu keempat, setelah mengetahui tata cara pembuatan kerangka sesuai dengan teknik yang ditentukan, penulis kembali ke tempat dimana penulis di tempatkan selama kerja praktek berlangsung



untuk lebih memampatkan materi yang diberikan pihak dari *department design*. Setelah selesai, barulah penulis memulai untuk mengerjakan proyek yang diberikan oleh dosen pembimbing.

#### **4.3.4 Konsep perancangan dan pengerjaan proyek.**

Dalam pengerjaan proyek tersebut, penulis tertarik untuk memilih tema “ *kreasi innovative packaging* “ yang mana tema tersebut akan divualisasikan ke dalam proyek yang akan dikerjakan. Konsep design innovative disini tidak menggunakan model *cutting* yang rumit, tetapi penulis lebih mengutamakan untuk menerapkan ilmu packaging yang telah didapatkan di bagian *die cut*, yaitu model *packaging* yang umum digunakan.

#### **4.3.5 Teknis Perancangan Design.**

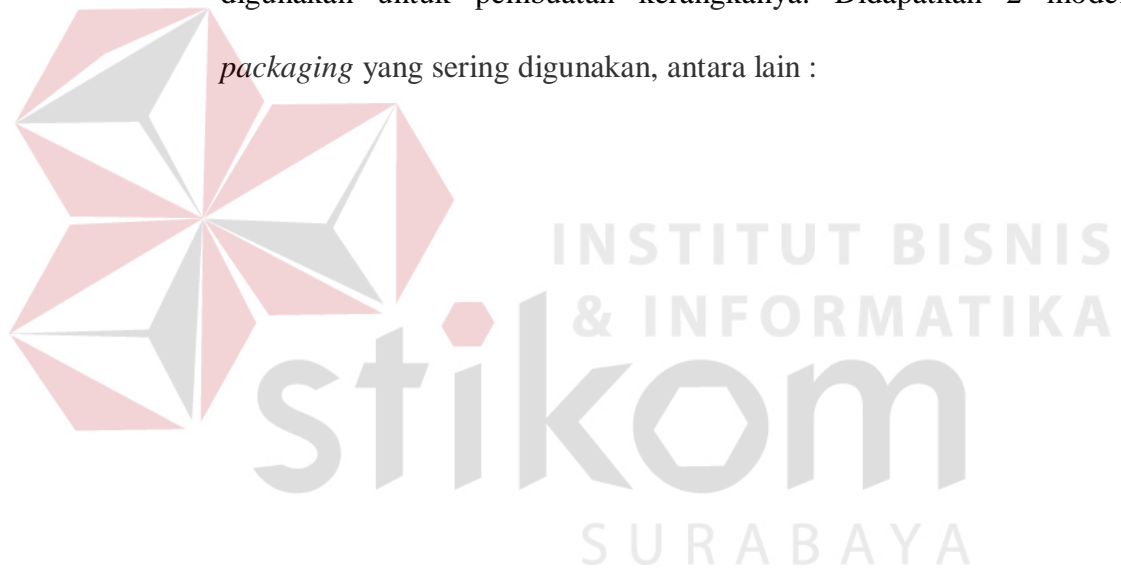
Perancangan desain yang dikerjakan oleh penulis dibagi menjadi tiga bagian yaitu tahap sketsa, pembuatan alternatif desain dan tahap desain akhir. Sketsa mencakup konsep desain yang belum dikombinasikan dengan media dan masih berupa grafis. Pembuatan alternatif desain yang menjadi perbandingan dalam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

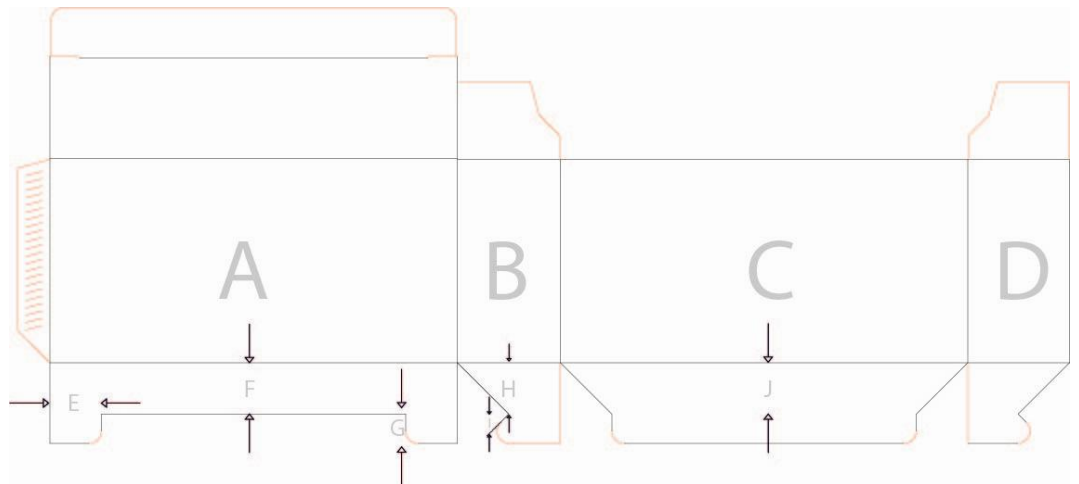
#### 4.3.6 *Final Artwork Design.*

Selama melaksanakan 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 adalah langkah pembuatan mulai dari pembuatan kerangka sampai design selesai :

1. Penerapan ilmu yang didapatkan penulis dibagian *die cut*, akan digunakan untuk pembuatan kerangkanya. Didapatkan 2 model *packaging* yang sering digunakan, antara lain :



*CREES LOCK / LOCK BOTTOM.*



Gambar 4.3 model *crees lock*.

Penjelasan :

A = Area A ditambahkan 0,5 mm untuk bagian atas. Untuk lebar bagian A adalah 166 mm.

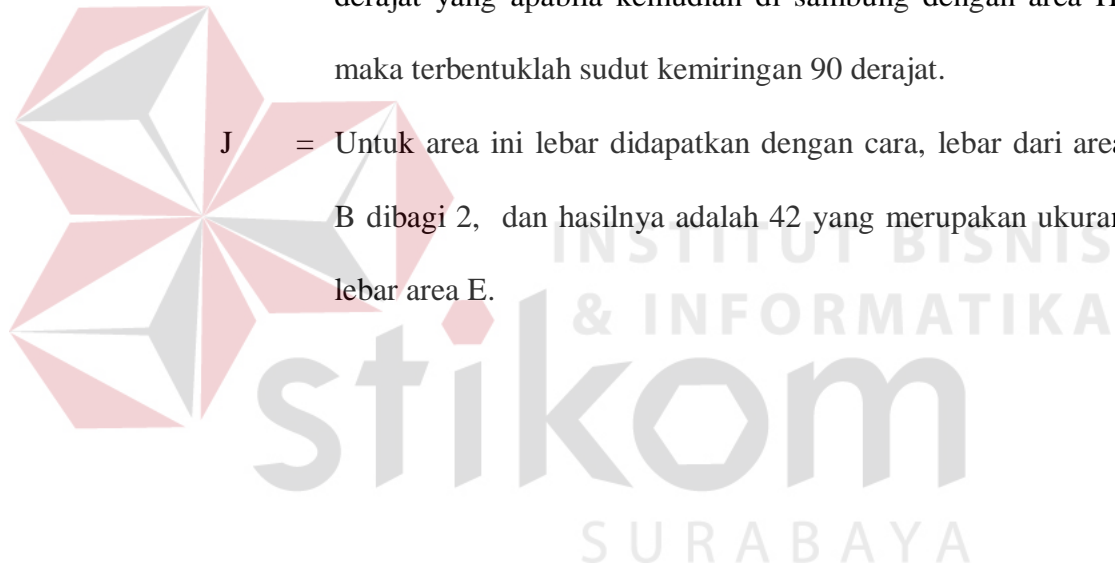
B = Area B dengan lebar 42 mm, tanpa mengalami penambahan dan pengurangan.

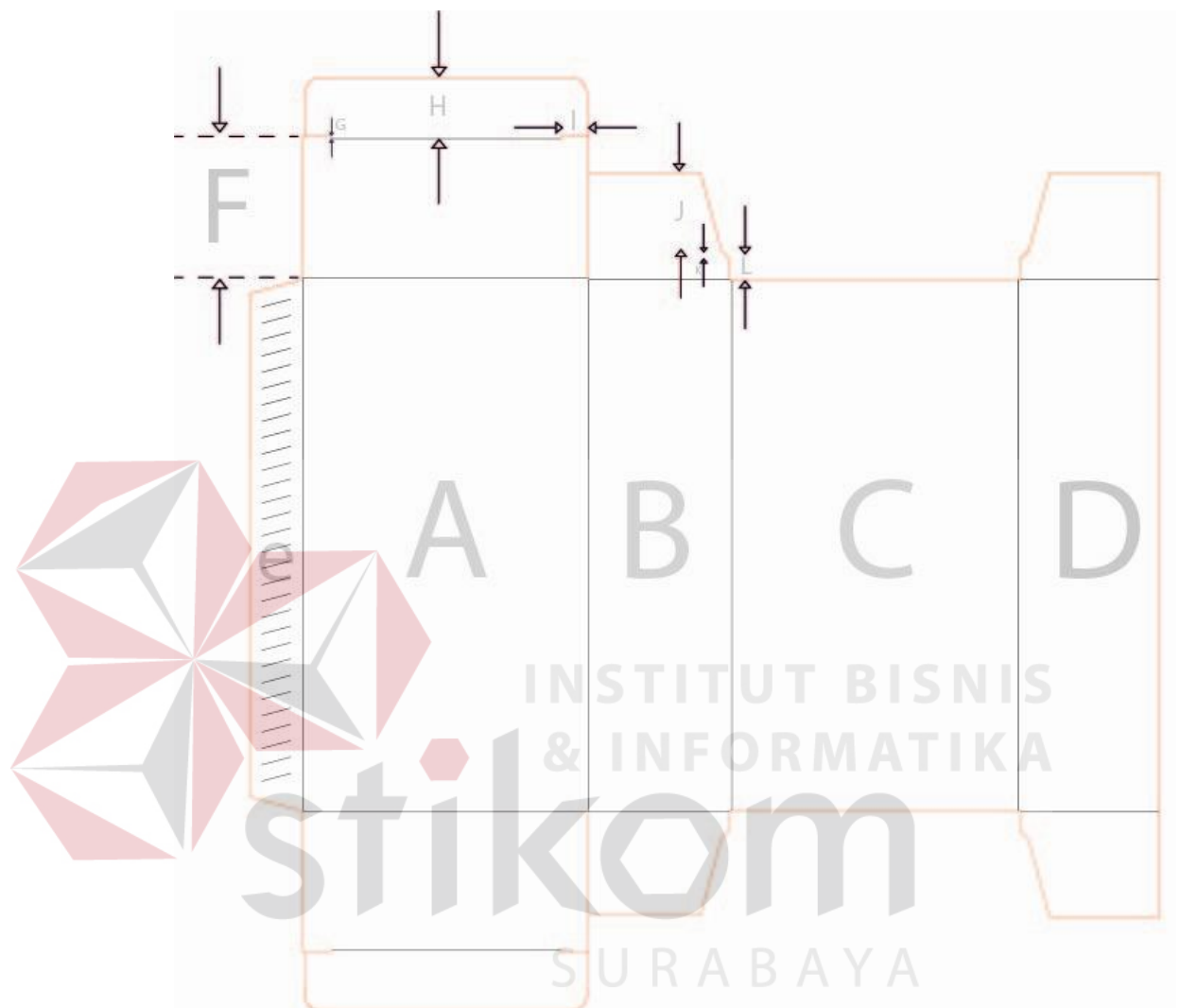
C = Area C dengan lebar 166 mm tanpa mengalami penambahan dan pengurangan.

D = Area D, mengalami pengurangan untuk lebar, yaitu ukuran awal di kurangi dengan ketebalan kertas, sehingga lebar menjadi 41,5 mm sedangkan untuk tinggi tidak ada pengurangan, tetap dengan ukuran sebenarnya.

E = Untuk area ini lebar didapatkan dengan cara, lebar dari area B dibagi 2, dan hasilnya adalah 42 yang merupakan ukuran lebar area E.

- F = Untuk area ini lebar didapatkan dengan cara, lebar dari area B dibagi 2, dan hasilnya adalah 42 yang merupakan ukuran lebar area E.
- G = Untuk area ini lebar relatif, dengan melihat dari dimensi dari *packagingnya* itu sendiri.
- H = Untuk area ini sudut kemiringan yang digunakan adalah 45 derajat dan tingginya 42 mm.
- I = Untuk area ini sudut kemiringan yang digunakan adalah 45 derajat yang apabila kemudian di sambung dengan area H, maka terbentuklah sudut kemiringan 90 derajat.
- J = Untuk area ini lebar didapatkan dengan cara, lebar dari area B dibagi 2, dan hasilnya adalah 42 yang merupakan ukuran lebar area E.



*TUCK IN.*Gambar 4.4 model *Tuck in*.

## Penjelasan :

- A = Area A ditambahkan 0,5 mm untuk bagian atas. Untuk lebar bagian A adalah 70 mm.
- B = Area B dengan lebar 35 mm, tanpa mengalami penambahan dan pengurangan.
- C = Area C dengan lebar 70 mm tanpa mengalami penambahan dan pengurangan.

- D = Area D, mengalami pengurangan untuk lebar, yaitu ukuran awal di kurangi denganketebalan kertas, sehingga lebar menjadi 34,5 mm sedangkan untuk tinggi tidak ada pengurangan.
- E = Merupakan area *glue flap*, sudut yang digunakan untuk bagian atas dan bawah adalah masing – masing 15 derajat. Dengan lebar 13 mm, dan jarak antar keempat sisinya dengan porforasi adalah, untuk sisi kanan dan kiri adalah sebesar 3 mm sedangkan untuk atas dan bawah 4 mm.
- F = Besarnya 35 mm, sesuai dengan lebar area B, karena nantinya kedua area ini akan berhubungan.
- G = Semula tingginya 35 mm, kemudian mengalami penurunan 0,5 mm.
- H = Dengan tinggi 15 mm, fungsinya adalah sebagai pengait untuk kunci atas besarnya nominal tersebut relatif dengan memperhatikan dimensi dari *packaging* itu sendiri.
- I = Panjangnya 6,5 mm, ukuran ini didapatkan dengan perhitungan area L ditambahkan 1,5 mm, agar nantinya kedua sisi ini dapat bertemu dan mengait dengan baik.
- J = Untuk *flap*, atau biasa juga disebut kupingan, besarnya nominal untuk tinggi relatif, dilihat dari dimensi *packaging* itu sendiri, semakin bertumpangan *flap* antar *flap* akan semakin bagus untuk kekokohnya. Area J disini

menggunakan 15 derajat untuk kemiringannya, dan hal ini merupakan *standart* yang diberikan pada penulis .

K = Untuk area ini sudut kemiringan yang digunakan adalah 45 derajat dan ini juga merupakan sebuah rumus yang diberikan pada penulis sebagai pegangan ketika akan membuat sebuah kerangka.

L = Besarnya 5 mm, area ini sedemikian mungkin harus lebih kecil dari area I, karena nantinya area L akan masuk pada area I. Untuk garis yang berwarna merah, garis tersebut merupakan area cut, dan yang berwarna hitam adalah garis yang merupakan *creasing*.

