

## **BAB II**

### **GAMBARAN UMUM**

#### **PERUSAHAAN**

##### **2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan**

CV. Lintas Nusa merupakan perusahaan yang bergerak di bidang jasa percetakan yang terletak di Jl. Kalidami No. 51 Surabaya. Pada awalnya mesin cetak yang digunakan oleh perusahaan tersebut adalah “mesin 1 warna” yang berjumlah 3 unit. Jasa cetak yang dikerjakan oleh perusahaan tersebut seperti cetakan kalender, kartu nama, buku, undangan, flyer, kemasan dan sejenisnya.

Tempat yang digunakan untuk usaha tersebut pada awalnya merupakan rumah yang jumlahnya ada 3 unit rumah. Rumah tersebut juga bersebelahan. Namun karena letak strategis dan ditengah kota, akhirnya pemilik rumah mengubah rumah menjadi tempat usaha.

Pada saat ini 3 rumah tersebut ditempati mesin-mesin cetak. Adapun alamat rumah yang dijadikan tempat usaha antara lain : Jl. Kalidami No.51 Surabaya, Jl. Kalidami No.54 Surabaya, & Jl. Kalidami No. 60 Surabaya.

Adapun teknologi mesin yang digunakan oleh perusahaan tersebut antara lain :

- Mesin offset “1 Warna”
- Mesin offset “2 Warna”
- Mesin CTF
- Mesin Cutting
- Mesin Die Cutting
- Mesin Digital Printing

## 2.2 Lokasi Perusahaan

Adapun alamat tempat usaha percetakan antara lain :

1. Jl. Kalidami No.51 Surabaya,
2. Jl. Kalidami No.54 Surabaya,
3. Jl. Kalidami No. 60 Surabaya.

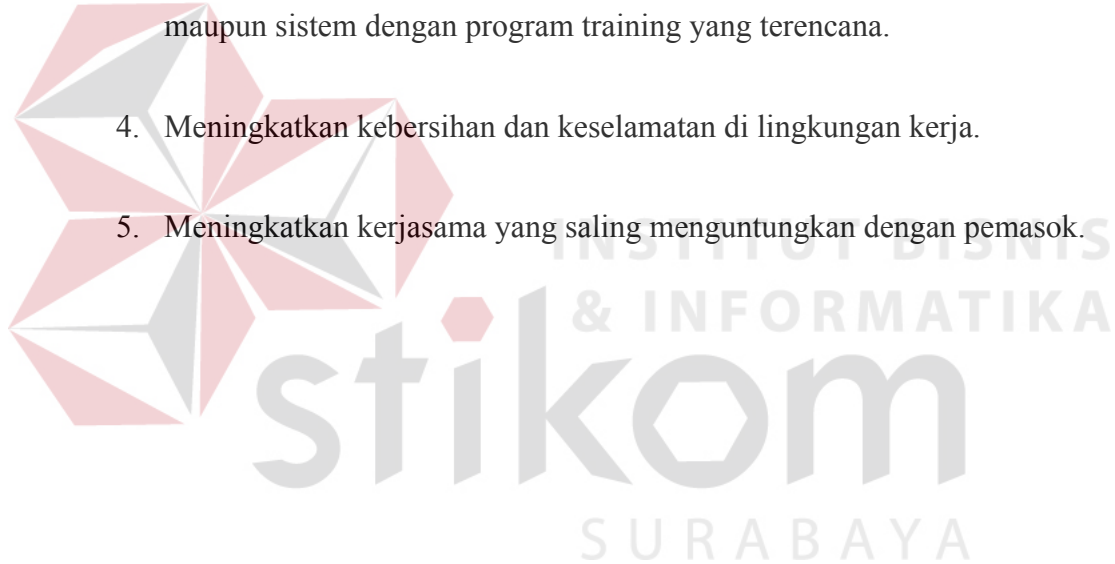
## 2.3 Tujuan dan Lapangan Usaha

Bidang kegiatan CV. Lintas Nusa adalah percetakan dalam bidang *Offset Printing* dan *finishing* yang menghasilkan produk Flyer, majalah, buku, kemasan dan produk media cetak lainnya.

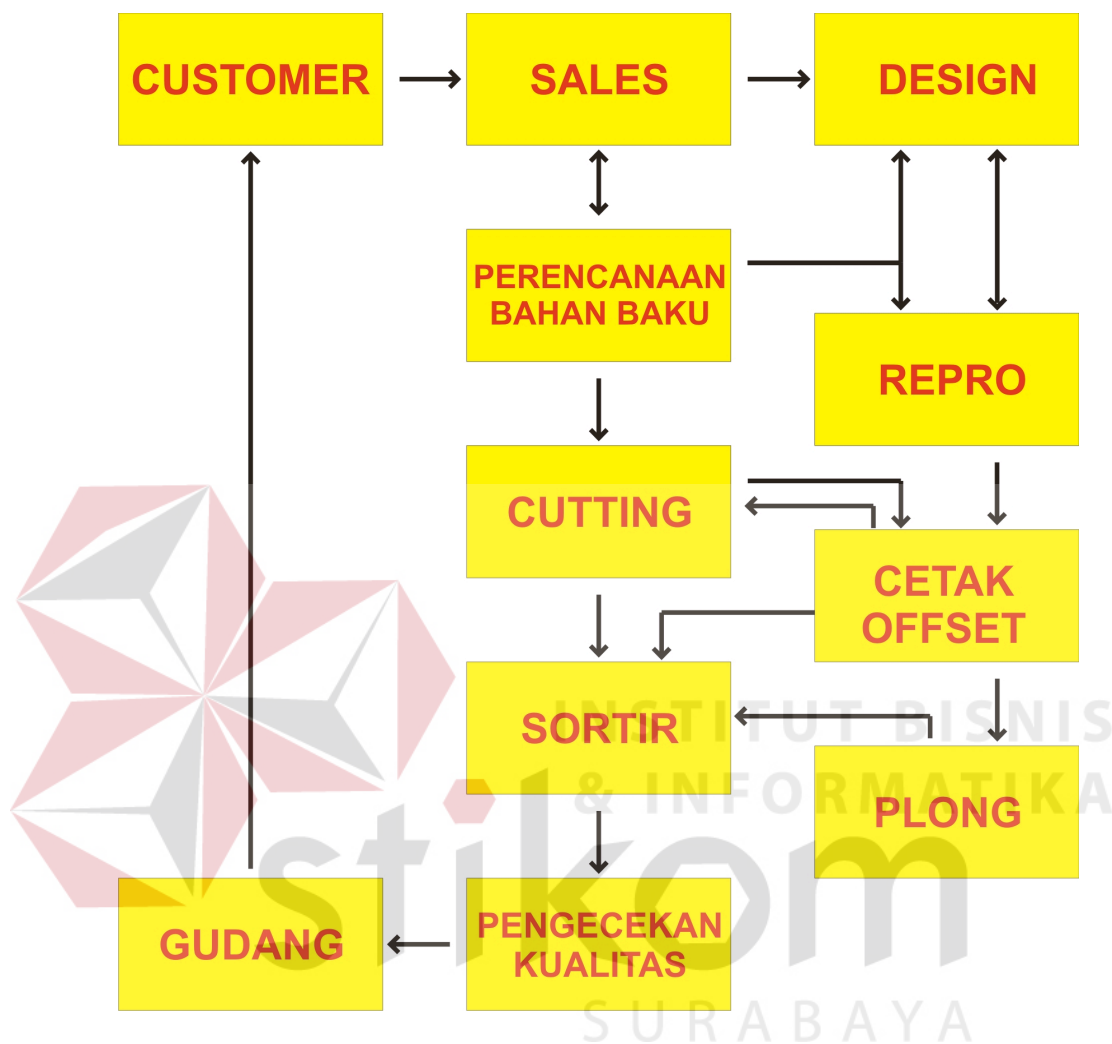
## 2.4 Kebijakan Mutu perusahaan

CV. Lintas Nusa sebagai perusahaan cetak bertujuan untuk menjadi yang terbaik bidangnya, dengan cara :

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



## 2.5 Proses Alur Kerja Perusahaan



Gambar 2.1 Alur Proses Kerja CV. Lintas Nusa

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. Lintas Nusa.
- b. Produk berupa soft data dalam bentuk file (*Optical disc, CD, Diskatte, dan sejenisnya*) maupun film.

- c. Seluruh produk dikonfirmasi ke Perencanaan Bahan Baku.
- d. Untuk produk berupa *softdata*, setelah dikoordinasi dengan Perencanaan Bahan Baku, langsung diserahkan ke bagian desain untuk diolah dan dibuatkan *output filmnya*. 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. Lintas Nusa berupa (*Purchase order*).
  - b. Berdasarkan PO, sales mengkonfirmasi ke Perencanaan Bahan Baku untuk mendapatkan jadwal penyelesaian.
  - c. Perencanaan Bahan Baku akan meneruskan ke bagian repro untuk dilakukan persiapan plat cetak.
2. Selama dilakukan proses persiapan di bagian desain dan repro, Perencanaan Bahan Baku mengeluarkan perintah kerja ke bagian cutting untuk melakukan proses pemotongan kertas, setelah selanjutnya dilakukan proses bon kertas dari RW Warehouse.
3. Setelah kertas dan persiapan dari bagian repro final, order dijalankan di bagian printing untuk dicetak 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 untuk *Finished Good Warehouse*.

Selama proses sortir, dilakukan pengecekan oleh Bagian Pengecekan Kualitas.

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. Selama proses ini berjalan, dilakukan pemeriksaan oleh Bagian Pengecekan Kualitas.

8. Setelah selesai, barang siap menuju *Finished Good Warehouse* untuk selanjutnya siap dikirim ke *customer*.

## 2.6 Divisi Perusahaan dan Mesin

### 1. Desain (huruf besar)

Bagian desain merupakan tempat awal untuk mulai 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. Repro

Repro merupakan lanjutan proses dari bagian desain, menerima file yang dikirim oleh bagian desain yang kemudian diproses menjadi plat cetak atau film melalui CtF (Computer to Film) dimana prosesnya sudah menggunakan sistem komputerisasi secara digital, tetapi dahulu mulai dari kelengkapan cetak warna, ukuran, jumlah, up, serta teks.

Jadi fungsi utama dari repro didukung dengan mesin-mesin canggih antara lain :

### a. CtF (Computer to Film)

Imagesetter AGFA 660, mesin ini digunakan untuk membuat film dan sudah menggunakan sistem computer yang canggih sehingga memudahkan dalam prosesnya, film biasa digunakan untuk membuat plat cetak, kerangka pisau, hot stamp, dan emboss.

### b. Peralatan dan mesin lainnya yang ada pada bagian repro digunakan untuk membuat film menjadi plat cetak dengan melalui proses-proses yang ada, diantaranya adalah *plate making, plate developing, recording ink zone plate, plate punching, duplicating palte dan dark room*.

### 3. *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 ke bagian desain untuk diproses lagi menjadi desain yang siap dikirim ke proses 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 computer beserta *software grafis*, *die cut software*, *plotter* untuk melihat hasil nyata berupa potongan dan lipatan yang telah didesain sebelumnya.

### 4. *Printing*

Dalam hal mencetak / *printing* perusahaan ini telah menggunakan mesin offset kelas dunia dari Jepang yaitu Komori, Oliver & Hamada. Mesin-mesin yang digunakan di CV. Lintas Nusa antara lain :

- a. Ryobi 520 : 1 warna
- b. Hamada @58 II : 1 Warna
- c. Oliver 58 E-II : 1 Warna
- e. Komori Sprint L-225B : 2 Warna

### 5. *Cutting & Die-cutting*

Cutting / plong 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 5 mesin potong



dengan merk “ Yuncheng” merupakan mesin potong china namun menggunakan teknologi canggih dimana teknologi ini sudah menggunakan tombol-tombol digital dengan akurasi dan presisi yang tinggi. Kemudian dilanjutkan dengan proses pembuatan contoh kemasan dari *file* customer dengan menggunakan mesin plotter dan pengerjaannya pada bagian desain. *Die-cutting / Plong / Punching* adalah proses pemotongan agar membentuk pola kemasan yang terdiri dari *perforation* (pola sobekan), *cutting* (potongan) dan *creasing* (lipatan), terdapat 1 mesin yang digunakan untuk proses die cutting dengan merk mesin YUNCHENG.

Dalam kemasan ini output yang dikeluarkan berupa sudah berupa bentuk kemasan setengah jadi, yang nantinya akan dilanjutkan pada bagian finishing untuk dilem dan dilipat.

## 6. Finishing

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

### a. Proses *gluing* (lem)

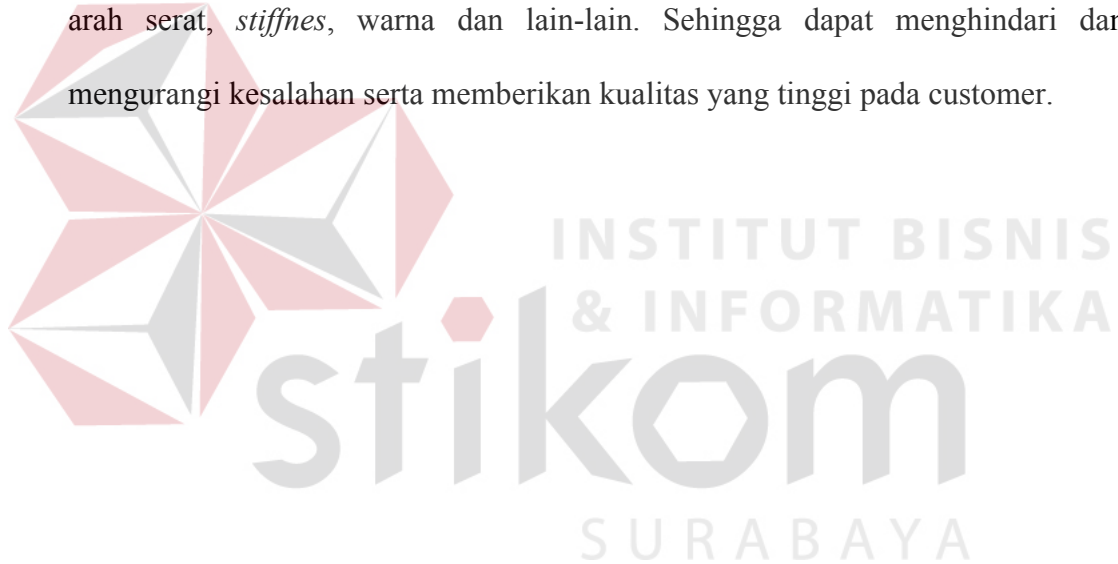
Baik secara manual maupun secara *machine*, mesin yang digunakan untuk proses ini ada 2, yaitu *street line* (satu kali jalan) dan *four corner* (4 sudut).

### b. *Folding* (lipat)

Proses ini dapat dilakukan sekaligus dengan proses *gluing* dengan menggunakan 1 mesin.

## 7. 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 menempatkan ketepatan dan ketelitian yang tinggi. Hal-hal yang diteliti kualitasnya antara lain adalah ukuran, grammatur, *thickness* (ketebalan), *brighten*, arah serat, *stiffnes*, warna dan lain-lain. Sehingga dapat menghindari dan mengurangi kesalahan serta memberikan kualitas yang tinggi pada customer.



## 2.7 Struktur Organisasi

Gambar dibawah ini merupakan struktur organisasi terbaru perusahaan CV.

Lintas Nusa



Gambar 2.2 Struktur Organisasi CV. Lintas Nusa

### Pimpinan Perusahaan

Dibawah ini adalah merupakan urutan pimpinan perusahaan CV. Lintas Nusa :

Pemimpin & Pemilik : Bpk Ari Nugroho

Bag. Produksi & PPIC : Bpk Iwan Setiawan

Bag. Keuangan : Ibu Diah

Bag. Pemasaran : Bpk Robi