BAB III

METODE KERJA PRAKTEK

3.1 Waktu dan Lokasi

Kerja praktek ini dilaksanakan di :

Nama Perusahaan : CV. Bayu Mandiri

Divisi : *Post press*

Tempat/ alamat : Jl. Prambanan No. 09 Surabaya, Jawa Timur

Kerja praktek dilaksanakan oleh penyusun selama 4 minggu, mulai tanggal 20 Januari 2014, dan berakhir pada tanggal 14 Pebruari 2014, dengan alokasi waktu sebagai berikut :

- Senin-Jumat : 08.00 – 16.00

  (dengan waktu istirahat pukul 12.00 hingga pukul 13.00)

3.2 Landasan Teori

Berdasarkan pada teori yang didapat dari perkuliahan Program Studi DIII Komputer Grafis dan Cetak STIKOM Surabaya, terdapat beberapa teori atau materi yang berhubungan erat dengan pelaksanaan praktek kerja di CV. Bayu Mandiri pada bagian *Post Press* seperti proses pembuatan buku serta penjilidanya, diantara adalah sebagai berikut :

INSTITUT BISNIS & INFORMATIKA stikom SURABAYA

Seperti yang diketahui didalam proses mengahasilkan produk-produk cetakan majalah dan lain sebagainya terdapat tiga fase atau tahapan penting yang harus dilalui yaitu Pracetak (*pre press*), Cetak (*press*), dan *Finishing* (*post press*). 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 Pasca cetak (*post press*) yang juga merupakan tempat inti dilakukannya pengolahan *finishing* pada cetakan.

3.2.1 Pasca cetak (*post press*)

Pasca cetak adalah suatu kegiatan yang dilakukan setelah kegiatan cetak selesai. Bisa merupakan suatu kegiatan lanjutan atau kegiatan yang memang dilakukan hanya untuk kegiatan/pekerjaan pasca cetak itu sendiri pada perusahaan yang kusus menangani kegiatan tersebut. Dapat dilakukan dengan kegiatan manual maupun masinal memakai permesinan yang otomatis penuh.

Beberapa jenis proses pasca cetak pada percetakan khususnya untuk proses cetak *offset* yaitu :

A. Proses potong.
B. *Folie* atau *Hot Stamping.*
C. *Emboss*.
D. Laminating.
E. *Punch*.
F. Kopek.

INSTITUT BISNIS & INFORMATIKA stikom SURABAYA

G. *Perfect binding*/jilid lim.

H. Varnish.

I. Jahit benang/kawat

J. Nomerator.

A. Proses potong

Proses potong atau sisir kertas adalah proses yang bertujuan untuk membagi beberapa kertas hasil cetak tadi menjadi beberapa bagian atau bisa juga hanya sekedar untuk merapihkan kertas (sisir kertas). Serta merapikan kertas yang akan di cetak dan meratakan hasil dari cetakan dan penjilidan sebelum maupun sesudah buku selesai dijilid. (lihat gambar 3.1)

Gambar 3.1 : Gambar mesin potong

INSTITUT BISNIS & INFORMATIKA stikom SURABAYA

B. *Folie* atau *Hot Stamping*

*Folie*atau *Hot Stamping* adalah proses pemberian hasil cetakan dengan tulisan atau gambar "metalik" seperti warna emas, perak, dan yang lainnya. Bertujuan untuk memberikan nuansa lain dari hasil cetakan yang sudah ada, terutama yang ditonjolkan, seperti Logo. Cara membuatnya bisa secara manual dengan alat hotprint tangan, atau dengan mesin HCA/HDA mesin semi otomatis yang lainnya, dan mesin otomatis gabungan dari mesin *Stand* dan *Folie*. (lihat gambar 3.2)

Gambar 3.2 : Mesin *hot print* manual

INSTITUT BISNIS & INFORMATIKA stikom SURABAYA

C. Emboss

Emboss adalah proses memberikan kesan hasil cetak dengan tulisan atau gambar dimana kesan tersebut berbentuk timbul atau tenggelam akibat press dari klise (cetakan *emboss*). (lihat gambar 3.3)

Gambar 3.3 : mesin *emboss*

INSTITUT BISNIS & INFORMATIKA stikom SURABAYA

D. Proses laminating

Proses laminating adalah proses dimana hasil cetak akan dilapisi dengan plastik mengkilat atau plastik buram/*doff* pada bagian luarnya sehingga menimbulkan kesan estetis tersendiri. Bertujuan untuk :

- Melindungi hasil cetakan dari goresan.
- Melindungi rusaknya hasil cetakan karena basah.

- Dan membuat jendela pada amplop, kotak–kotak.

Macam–macam laminasi adalah laminasi biasa, satu muka maupun dua muka, laminating *doff*/tidak mengkilap, dan laminating tiga dimensi/Fantasi. (lihat gambar 3.4 dan gambar 3.5)

INSTITUT BISNIS & INFORMATIKA stikom SURABAYA

Gambar 3.4 : Hasil laminating 3 dimensi

Gambar 3.5 : Mesin laminating dingin

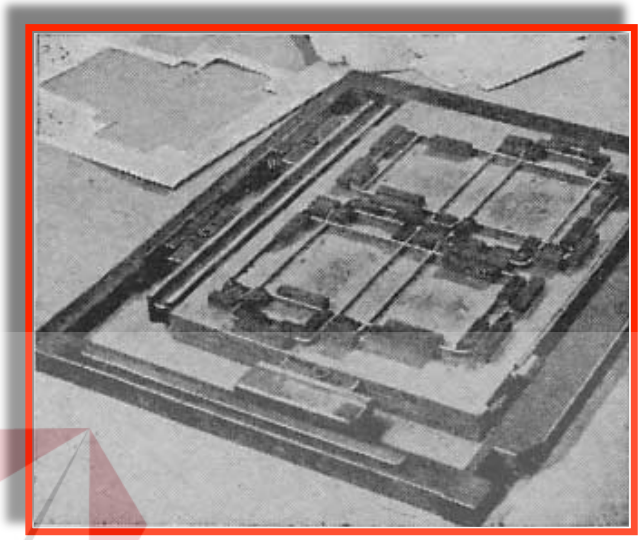
INSTITUT BISNIS & INFORMATIKA stikom SURABAYA

E. Proses *punch*

Punch adalah proses memotong kertas menjadi bentuk-bentuk tertentu akibat potongan pisau mesin *punch*. Bentuknya bisa berupa format untuk lipatan amplop, dus, dan lain sebagainya. Berikut adalah macam–macam pisau *punch* seperti :

- Model pisau berbentuk sudut 90^0 dengan bagian tajam berada ditengahnya.
- Model pisau berbentuk sudut 45^0dengan sudut tajamnya berdampingan bergaris lurus.
- Model pisau terpotong–potong untuk perforasi.
- Model pisau bergerigi untuk perporasi.

- Model pisau tumpul untuk rit.



Gambar 3.6 :Pisau *Stand* dan ram pada meja acuan

Gambar 3.7 :blok pisau *Stand* dari mesin sistim *Bobs*

INSTITUT BISNIS & INFORMATIKA stikom SURABAYA

F. Proses kopek

Kopek adalah proses pemisahan kertas yang tadinya berupa lembaran hasil proses *punch* kemudian dipisahkan sisa-sisa pola tersebut agar kertas yang berbentuk dus siap untuk proses selanjutnya.

G. Proses *perfect binding*

Perfect binding/jilid lim adalah proses penjilidan tanpa menggunakan kawat ataupun benang namun menggunakan lim. Cara kerja *Perfect binding* adalah sebagai berikut :

- Memotong punggung buku kemudian blok buku di kibaskan ke kiri di lim, kemudian ke kanan di lim.
- Kuras di lewatkan melalui pisau berputar, kemudian dipotong, lalu dikasarkan hingga memperoleh permukaan pengeliman yang lebih luas, kemudian baru dilim (ada cara lain yaitu tanpa meng gergajinya, hanya dikasarkan, blok buku telah menjadi lembaran lepas).

Selain cara kerja di atas perlu diperhatikan sistim pengerjaan sebagai berikut :

- Lakukan pengeliman dengan lim venil sekali sebagai dasar.
- Kemudian di lim dengan lim panas.
- Diletakkan kain kasa, kemudian dilim venil lagi dua tahap.
- Diberi kain kasa lagi, kemudian baru di lim panas.
- Lim venil di lakukan untuk penempatan lim panas lebih baik.

INSTITUT BISNIS & INFORMATIKA stikom SURABAYA

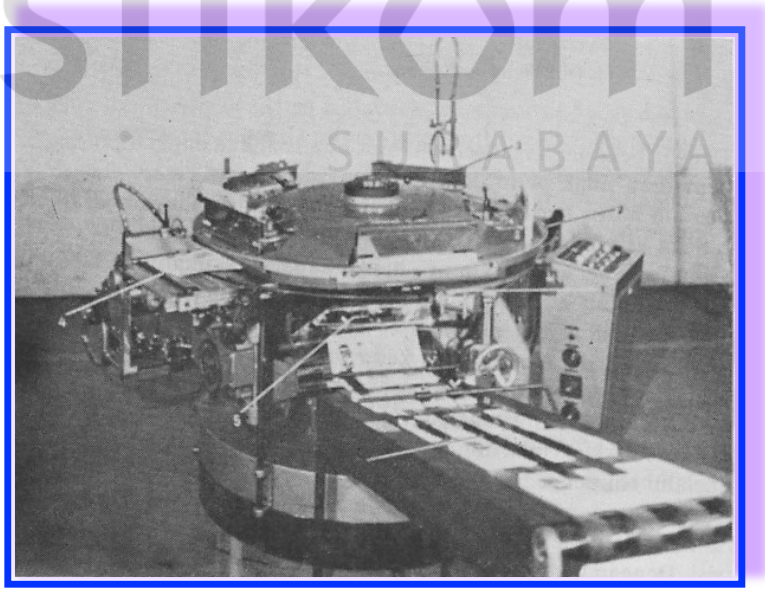
Sistim lumbeck

Blok buku dihimpit di antara dua batang dan di gerakan kian kemari melalui rol pengelim. Jarak antara blok buku dan rol pengelim dibuat sempit agar blok buku dalam keadaan terkibaskan dilewatkan rol pengelim sehingga dapat kena lim seluruh lembarannya. Pada sistim *Perfect binding* masinal memiliki 2 sistim, yaitu sistim martini dan sistim muller.

Sistim Muller

- Mesin sistim ini biasanya berbentuk bulat melingkar.
- Tempat blok bukunya bisa banyak, ada yang sampai 25 kepala.
- Sampulnya naik menuju ke blok bukunya yang sudah ada limnya.

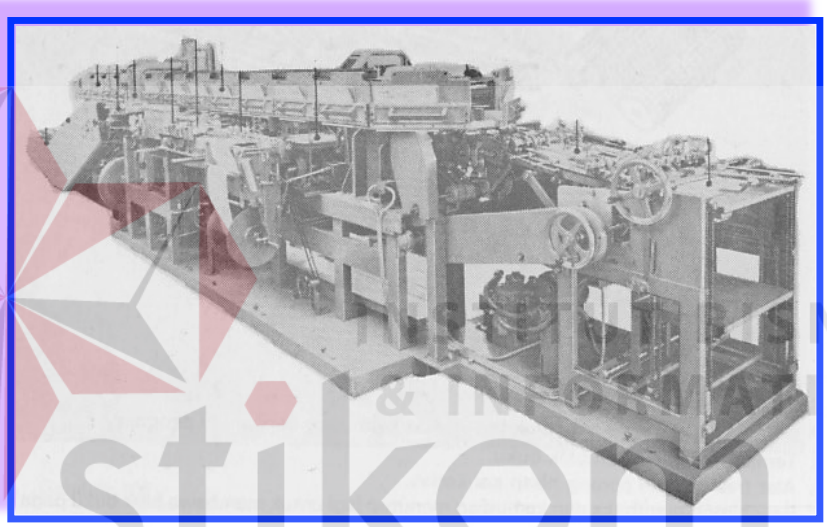
INSTITUT BISNIS & INFORMATIKA stikom SURABAYA



Gambaar 3.8 : mesin *baby pony*

Sistim Martini

- Mesin biasanya berbentuk *Oval*.
- Bagian pemasukan blok bukunya tidak tertutup.
- Pemasangan sampul blok bukunya yang turun.



Gambar 3.9 : mesin *perfect binding* martini

INSTITUT BISNIS & INFORMATIKA stikom SURABAYA

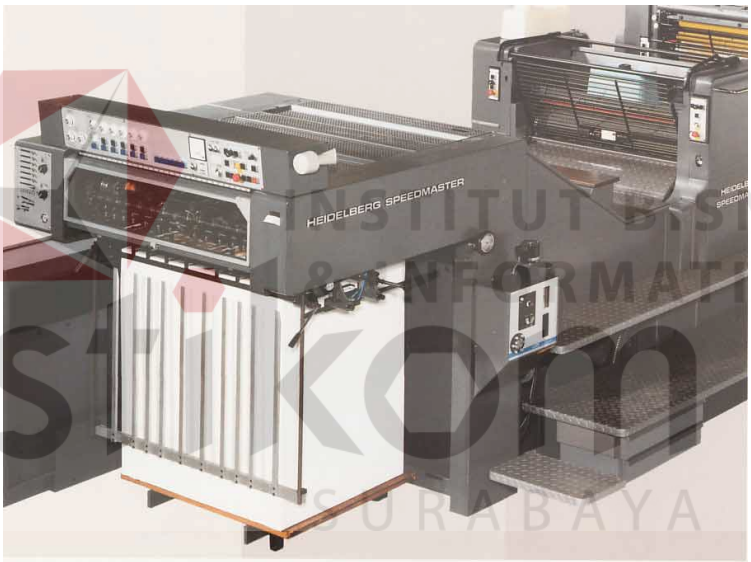
H. Proses *varnish*

Varnish bertujuan untuk memberikan lapisan pelindung agar cetakan tidak mudah luntur dan mempunyai kesan kilap. Sehingga cetakan yang dihasilkan terlihat bagus. *Varnish* bertujuan sebagai berikut :

- Melapisi permukaan cetakan agar kelihatan lebih mewah karena mengkilat.

- Melapisi permukaan cetakan agar lebih tahan lama, tahan goresan dan tahan kotor.
- Melapisi permukaan cetak tertentu agar terlihat lebih utama.(*Spot Varnish*).
- Melapisi permukaan cetak agar tahan basah.

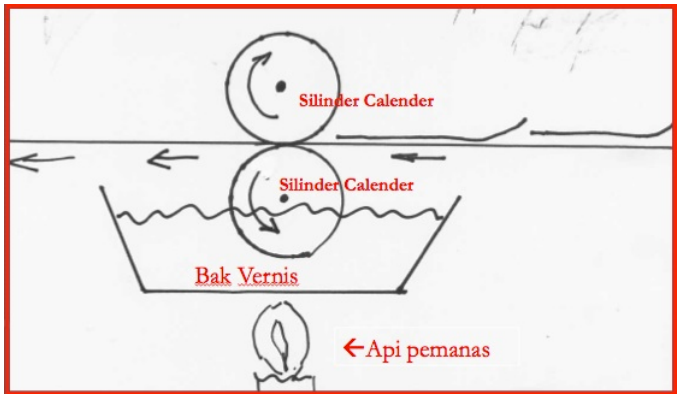
Jenis *varnish* ada tiga jenis yaitu *varnish* kaca/*calender* ,*varnish* ultra violet dan *varnish* lilin.



Gambar 3.10 : mesin cetak *offset* dengan unit *varnish*

Vernish* Kaca/*Calender

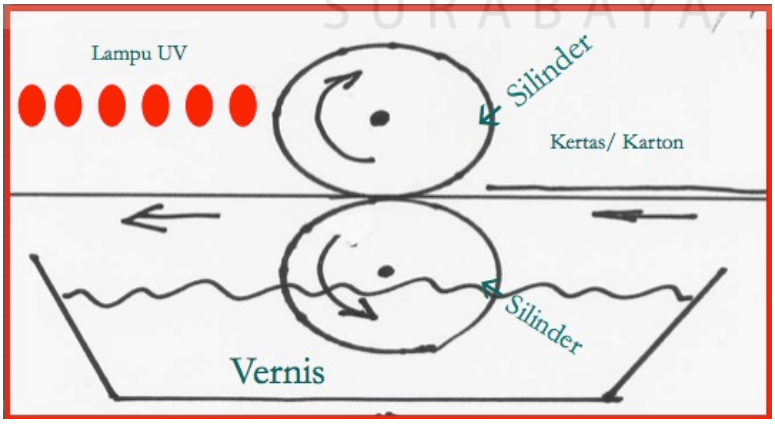
Dilakukan pada mesin kusus yang melapisi *varnish* dengan di *calender*/kaca dilewatkan pada dua silinder baja yang menekan lembaran kertas/karton yang telah dilapisi *varnish* panas pada permukaannya. (lihat gambar 3.11)



Gambar 3.11 : skema mesin *vernish* kaca/*calender*

Varnish Ultra Violet

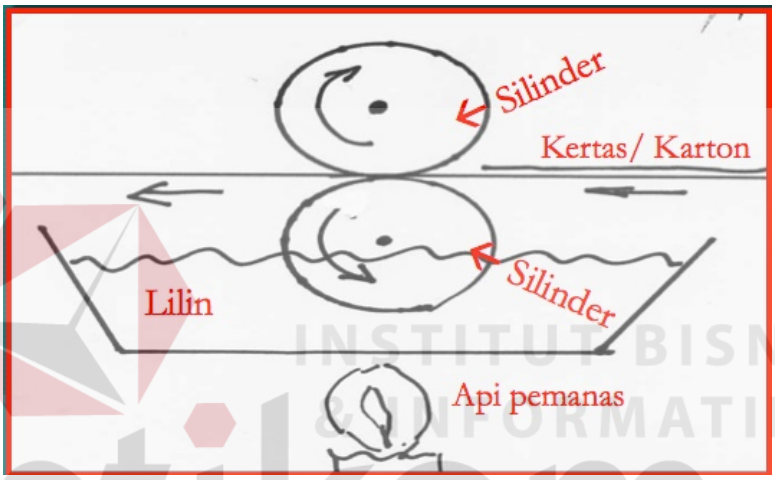
Varnish dengan cara ini dapat dilakukan pada mesin cetak biasa maupun pada mesin *varnish* kusus dengan memakai pengeringan dengan lampu sinar *Ultra Violet*. (lihat gambar 3.12)



Gambar 3.12 : skema mesin *varnish UV*

***Varnish* Lilin**

Varnish ini dengan bahan baku lilin/paravin yang dipanaskan dalam bak pemanas di tempat tersebut juga terdapat silsinder pelapis bahan yang dilapisi lilin tersebut. (lihat gambar 3.13)



Gambar 3.13 : skema mesin *varnish* lilin

INSTITUT BISNIS & INFORMATIKA stikom SURABAYA

I. Proses jahit benang/kawat

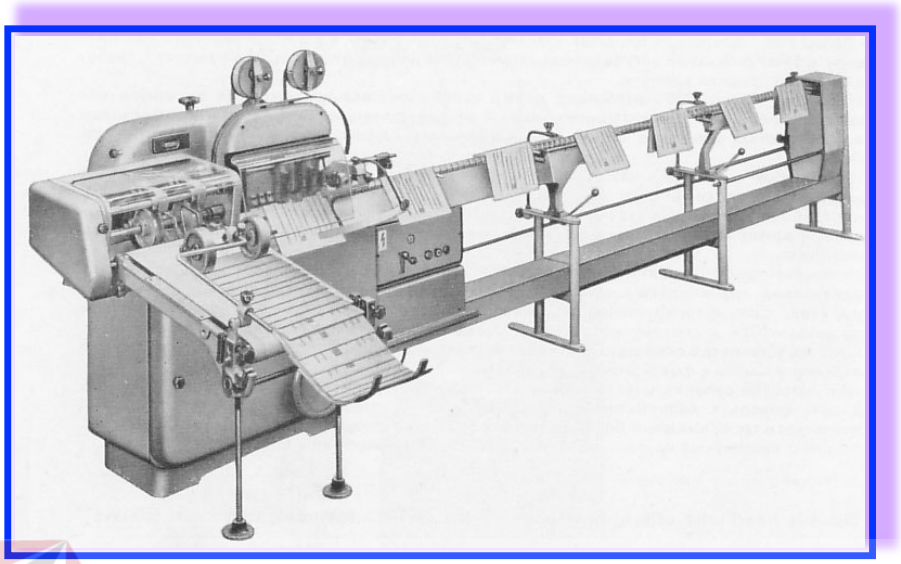
Jahit benang/kawat adalah proses penggabungan antara *feel* sehingga menjadi satu kesatuan dengan menggunakan kawat atau benang. Biasanya di gunakan pada hasil cetakan berupa buku ataupun majalah.

Jahit benang manual biasanya dilakukang dengan cara :

- Dilakukan dengan tangan.
- Jarum yang dipergunakan bisa dengan memakai jarum apa saja.
- Benang yang dipergunakan adalah benang rami dan benang sutra.
- Dapat dilakukan disembarang tempat.
- Tidak memerlukan aliran listrik besar kecuali hanya untuk penerangan.

Gambar 3.14 : mesin jahit benang

INSTITUT BISNIS & INFORMATIKA stikom SURABAYA



Gambar 3.15 : mesin jahit kawat

INSTITUT BISNIS & INFORMATIKA stikom SURABAYA

J. Proses nomorator

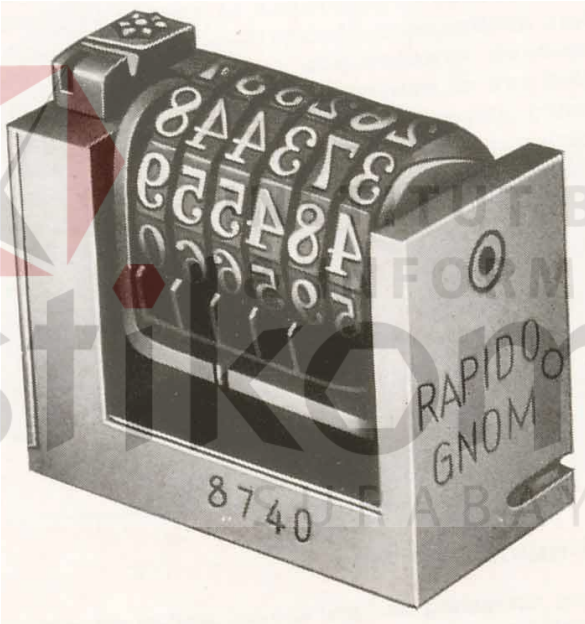
Nomorator bertujuan untuk proses pengurutan halaman sebelum dilakukan proses pengeleman atau prosses jilid dan biasanya dilakukan jika lembaran yang telah tercetak itu memerlukan penomeran, seperti :

- Karcis parkir.
- Karcis kendaraan umum, bis, kereta api, kapal laut, pesawat udara.
- Pada dasarnya alat penomeran ini dapat dibedakan menjadi tiga jenis.

Secara teknis Nomorator di bagi tiga jenis sbb :

- **Numerator tekan**

Mempunyai *plunyer*/penekan yang akan memindahkan angka jika tercetak/tertekan sesuai yang dibutuhkan. Paling banyak dipergunakan dan tertutup sebagai acuan cetak. Numerator model ini biasanya mempunyai nomor ditekan tanda bintang atau disebut *plunyer*. Setiap kali cetak akan tertekan dan merubah angkanya. Angka itu dapat diatur cara berubahnya. (lihat gambar 3.16)

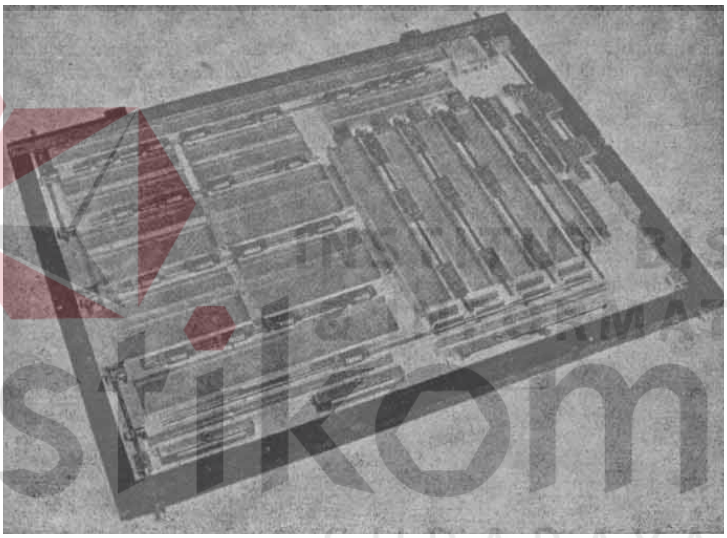


Gambar 3.16 : mesin numerator tekan

stikom
INSTITUT BISNIS DAN INFORMATIKA
SURABAYA

- **Numerator bingkai**

Dipasang dalam satu bingkai kusus dimana jika batang bingkai terdorong maka semua angka akan meloncat. Dipasang pada bingkai kusus numerator. Numerator itu di dihubungkan dengan satu batang penekan yang akan tertarik jika dilewati landasan cetak. Jika batang penekan itu tertarik dan menarik batang itu maka semua nomor akan berubah. Numerator jenis ini tidak punya penekan. (lihat gambar 3.17)



Gambar 3.17 : susunan numerator bingkai

- **Nurator tekan Rotasi**

Biasanya dipergunakan untuk mesin cetak kusus yang bergerak secara rotasi.