



**PROSES INPUT - OUTPUT PRODUKSI KEMASAN
ROKOK GUDANG GARAM MERAH KRETEK 12
BATANG MENGGUNAKAN TEKNIK CETAK
OFFSET**



Program Studi

S1 Desain Produk

Oleh:

BAGUS PUTRA PURWANTO

15.42020.0009

**FAKULTAS TEKNOLOGI DAN INFORMATIKA
INSTITUT BISNIS DAN INFORMATIKA STIKOM SURABAYA
2019**

PROSES INPUT- OUTPUT PRODUKSI KEMASAN ROKOK GUDANG GARAM MERAH KRETEK 12 BATANG MENGGUNAKAN TEKNIK CETAK OFFSET

Diajukan sebagai salah satu

syarat untuk menyelesaikan Program Sarjana



Disusun Oleh :

Nama : BAGUS PUTRA PURWANTO

Nim : 15.42020.0009

Program : S1 (Strata Satu)

Jurusan : Desain Produk

**FAKULTAS TEKNOLOGI DAN INFORMATIKA
INSTITUT BISNIS DAN INFORMATIKA STIKOM
SURABAYA**

2019

LEMBAR MOTO



“Setiap langkah adalah sebuah perubahan dalam hidup”

LEMBAR PERSEMBAHAN



“Kupersembahkan tulisan ini untuk ayah yang berada di sisi yang maha kuasa, ibu dan teman-teman yang telah mendukung saya agar menjadi orang yang lebih baik”

LEMBAR PENGESAHAN

PROSES INPUT- OUTPUT PRODUKSI KEMASAN ROKOK GUDANG GARAM MERAH KRETEK 12 BATANG MENGUNAKAN TEKNIK CETAK OFFSET

Laporan Kerja Praktik oleh

Bagus Putra Purwanto


NIM : 15420200009

Telah diperiksa, diuji, dan disetujui

Surabaya, 7 Juli 2019

Dosen Pembimbing

Penyelia


Darwin Y. R., ST., M. Med. Kom., ACA.

NIDN : 0716127501

PT. GUDANG GARAM Tbk.
Bidang SDM dan Pelayanan Umum - Waru
Direktorat Grafika


Alfred Java Harefa, S.Sn

Mengetahui,

Ketua Program Studi S1 Desain Produk



FAKULTAS TEKNOLOGI
DAN INFORMATIKA

stikom
SURABAYA


Yosef Richo Adrianto, S.T., M.SM.

NIDN : 072803860

SURAT PERNYATAAN

PERSETUJUAN PUBLIKASI DAN KEASLIAN KARYA ILMIAH

Sebagai mahasiswa Institut Bisnis dan Informatika Stikom Surabaya, saya:

Nama : Bagus Putra Purwanto
NIM : 15.42020.0009
Program Studi : S1 Desain Produk
Fakultas : Fakultas Teknologi dan Informatika
Jenis Karya : Laporan Kerja Praktik
Judul Karya : **PROSES INPUT- OUTPUT PRODUKSI KEMASAN
ROKOK GUDANG GARAM MERAH KRETEK 12
BATANG MENGGUNAKAN TEKNIK CETAK
OFFSET**

Menyatakan dengan sesungguhnya bahwa :

1. Demi pengembangan Ilmu pengetahuan, Teknologi dan seni, saya menyetujui memberikan kepada Institut Bisnis dan Informatika Stikom Surabaya Hak Bebas Royalti Non-Eksklusif (*Non-Eksklusif Royalti Free Right*) atas seluruh isi atau sebagian karya ilmiah saya tersebut diatas untuk disimpan, dialih mediakan dan dikelola dalam bentuk pangkalan data (*database*) untuk selanjutnya didistribusikan atau di publikasikan demi kepentingan akademis dengan tetap mencantumkan nama saya sebagai penulis atau pencipta dan sebagai pemilik Hak Cipta
2. Karya tersebut adalah karya asli saya, bukan plagiat baik sebagian maupun keseluruhan. Kutipan, karya atau pendapat orang lain yang ada dalam karya ilmiah ini adalah semata-mata hanya rujukan yang dicantumkan dalam daftar pustaka saya.
3. Apabila kemudian hari ditemukan dan terbukti terdapat tindakan plagiat pada karya ilmiah ini, maka saya bersedia menerima pencabutan terhadap gelar kesarjanaan yang telah diberikan kepada saya.

Demikian surat pernyataan ini saya buat dengan sebenar-benarnya.

SURABAYA, 7 Juli 2019



Bagus Putra Purwanto
NIM : 15.42020.0009

ABSTRAK

Papper pack merupakan kemasan fleksibel yang pertama sebelum ditemukan plastik dan aluminium foil. Saat ini kemasan berbahan kertas masih sering digunakan dan masih tetap dapat bersaing dengan kemasan yang telah berkembang pada jaman sekarang, karena kemasan tersebut sangat murah biaya produksinya dan sangat mudah untuk diaplikasikan. Selain mudah diaplikasikan, *papper pack* juga digunakan sebagai media komunikator dan media cetak yang sangat baik. Di dalam media *papper pack* dilampirkan berbagai media komunikasi seperti tanggal kadaluarsa, jenis produk dan logo perusahaan itu sendiri.



KATA PENGANTAR

Puji syukur saya panjatkan kepada Tuhan Yang Maha Esa atas segala rahmat yang telah diberikan-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Kerja Praktik ini. Penulisan Laporan ini adalah sebagai salah satu syarat Menempuh Tugas Akhir pada Program Studi S1 Desain Produk Institut Bisnis dan Informatika Stikom Surabaya.

Tulisan ini merupakan laporan proses input-output pada produk kemasan rokok, yang pada umumnya digunakan di Indonesia. Proses input-output merupakan proses dari file yang berupa data. Hingga menjadi bahan yang siap di gunakan berupa kemasan.

Merujuk pada laporan tersebut salah satu dari bahan yang digunakan adalah bahan kertas berjenis ivory. Kertas ivory merupakan kombinasi kertas art carton dan matt paper, satu sisi berlaminasi glossy. Bahan ini yang akan dijadikan kemasan yang akan terikat dengan proses teknik offset. Nantinya, laporan ini juga akan membahas bagaimana proses cetak mesin offset. Yaitu proses mencetak gambar di selembur kertas dengan menggunakan plat. Proses cutting merupakan tahap selanjutnya yang akan mengubah hasil lembar cetak menjadi potongan keping yang di atur sesuai pola pada kemasan itu sendiri. dan proses pengiriman merupakan proses yang di lakukan setelah proses pensortiran dan pengepakan. (idemu utowo jelasno proses offset, lapo kok gwe keuntungan offset dibanding mesin liane.7) Dalam usaha menyelesaikan penulisan Laporan Kerja Praktik ini penulis banyak mendapat bantuan dari berbagai pihak baik moral maupun materi. Oleh karena itu penulis mengucapkan

terima kasih dan penghargaan setinggi-tingginya kepada :

1. Terima kasih Allah SWT atas rahmat dan kasih sayang-NYA, sehingga saya dapat menyelesaikan laporan kerja praktik ini dengan tepat waktu.
2. Bapak Prof. Dr. Budi Jatmiko, M.Pd. selaku Rektor Institut Bisnis dan Informatika Stikom Surabaya.
3. Tidak lupa dengan kedua Orang Tua yang telah memberikan dorongan dan bantuan baik moral maupun materi sehingga penulis dapat menempuh dan menyelesaikan Kerja Praktik maupun laporannya.
4. Bapak Yosef Richo Adrianto, S. T., M.SM selaku Ketua Program Studi S1 Desain Produk Institut Bisnis dan Informatika Surabaya, yang selalu memberi dukungan dalam menyelesaikan laporan ini.
5. Bapak Darwin Y. R., ST., M. Med. Kom., ACA. Selaku dosen pembimbing yang telah bersedia memberi masukan selama proses penyusunan Laporan Kerja Praktik ini.
6. Bapak Heri Soesanto selaku kepala bagian Badan Pra Cetak (BPC) PT. Gudang Garan, Tbk. Yang telah menerima saya untuk melaksanakan kerja praktik.
7. Bapak Basori, selaku penyelia PT. Gudang Garam, beserta staf yang telah memberikan tempat Kerja Praktik dan menerima dengan baik.
8. Bapak Alfred Aaya Harefa selaku penanggung jawab kerja praktik di lapangan.

9. Teman- teman seperjuangan Desain Produk dan semua pihak yang terlibat atas bantuan dan dukungan yang telah diberikan hingga tersusunnya laporan ini.
10. Serta teman-teman saya yang berada di luar kampus STIKOM Surabaya, yang senang tiasa memberi arahan dalam penyusunan laporan kerja praktik.

Semoga Allah SWT memberikan rahmat-Nya kepada semua pihak yang telah memberi bantuan maupun bimbingan dalam menyempurnakan Laporan Kerja Praktik ini.

Dalam menyusun laporan ini, penulis menyadari bahwa masih banyak kekurangan yang terdapat di dalam laporan ini. Oleh karena itu penulis mengharapkan kritik dan saran agar Laporan Kerja Praktik ini bisa lebih baik lagi untuk kedepanya dan dapat bermanfaat untuk semuga orang.

Surabaya, 13 Juli .2019

Penulis

DAFTAR ISI

LEMBAR MOTO.....	iii
LEMBAR PERSEMBAHAN	iv
KATA PENGANTAR.....	viii
DAFTAR ISI.....	xi
DAFTAR GAMBAR.....	xiii
Pendahuluan	1
1.1 Latar Belakang	1
3.1 Rumusan Masalah	2
1.3 Batasan Masalah.....	2
1.4 Tujuan	3
1.5 Manfaat	3
BAB II Gambaran Umum Perusahaan.....	4
2.1 Profil Prusahaan.....	4
3.1 Sejarah Singkat PrusahaanPT. Gudang Garam. Tbk.....	4
1. Visi dan Misi PT. Gudang Garam. Tbk.....	6
2.4 Informasai Perusahaan	7
BAB III LANDASAN TEORI.....	7
1.1 Sejarah kemasan.....	8
1.3 Fungsi kemasan.....	11
3.5 Proses produksi.....	15
3.2 Pre press	15

3.2.1 Desain	15
3.2.2 Proses Computer To Plate (CTP)	17
3.4 Proses cutting	22
3.5 Post press	23
BAB IV DESKRIPSI PEKERJAAN	24
2.1 PENGUMPULAN DATA	24
4.2 Proses Pre-Press	25
4.2.1 Pemilihan shofwere desain.....	25
4.2.3 Pembuatan kemasan sekunder rokok Gudang Garam merah 12 batang.	26
4.2.2	32
4.2.3 Proses cutting.....	36
4.2.3 Post press	39
BAB V Penutup	41
5.1 Kesimpulan	41
5.2 Saran	41
DAFTAR PUSTAKA	42
LAMPIRAN.....	Error! Bookmark not defined.

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Logo PT. Gudang Garam. tbk.....	7
Gambar 2.2 Lokasi perusahaan.....	7
Gambar 3.3.1 tehnik cetak	18
Gambar 3.3.2 Proses cetak <i>Letterpress printing</i>	19
Gambar 3.3.3 proses cetak gravure.....	20
Gambar 3 3 4 struktur cetak <i>offset</i>	21
Gambar 3.3.5 Ilustrasi Gambar <i>screan printing</i>	22
Gambar 4.2.3.1 gambar pembuatan layout di adobeillustrator.....	26
Gambar 4.2.3.2 plat cetak cyan	27
Gambar 4.2.3.3 plate cetak magenta	27
Gambar 4.2.3.4 plate cetak yellow	28
Gambar 4.2.3.5 plate cetak black	28
Gambar 4.2.3.6 plat cetak red.....	29
Gambar 4.2.3.7 plate cetak blue	30
Gambar 4.2.3.8 plate cetak dark red.....	30
Gambar 4.2.3.9 banket varnish.....	31
Gambar 4 2 3 10 gambar register pada cetak	35
Gambar 4.2.3.11	36
Gambar 4 2 3 12 plate table	37
Gambar 4 2 3 13 contoh chresing	38

BAB I

Pendahuluan

1.1 Latar Belakang

Kemasan merupakan suatu wadah atau pembungkus yang berguna untuk melindungi suatu produk yang ada di dalamnya. Menurut Danger(1992:49), kemasan merupakan wadah atau pembungkus untuk menyiapkan barang menjadi siap untuk di transportasikan, didistribusikan, disimpan, dijual, dan dipakai. Adanya wadah atau pembungkus dapat membantu mencegah atau mengurangi kerusakan, melindungi produk yang ada di dalamnya, melindungi dari bahaya pencemaran serta gangguan fisik (gesekan, benturan, dan getaran). Sedangkan menurut Kotler dan Keller (2009:27) pengertian kemasan menurut Kotler dan Keller adalah kegiatan pengemasan dan memproduksi wadah atau bungkus sebagai sebuah produk. Menurut Klimchuk dan Krasovec (2006: 33) kemasan merupakan desain kreatif yang mengaitkan bentuk, struktur, warna, citra, typografi dengan elemen-elemen desain yang ada. Sehingga produk dapat dikenali dan dipasarkan. Menjadikan konsumen dapat mengenali suatu produk dari pesan yang di sampaikan oleh kemasan itu sendiri. Sehingga kemasan berfungsi tidak hanya sebagai pembungkus suatu produk tetapi kemasan juga sebagai informasi produk kepada pembeli.

Menurut azhar arsyad dalam bukunya yang berjudul media pembelajaran terbitan rajawali press pada tahun 2013, mendefinisikan bahwa media cetak sebagai cara untuk menghasilkan dan menyampaikan materi, misalnya buku dan materi visual statis. Penyampaian ini materi ini dilakukan melalui proses percetakan mekanis dan *photografis*. Dalam media cetak sendiri memiliki dua komponen utama yaitu text (verbal) dan bahan visual. Media cetak memiliki kekhususan berkaitan dengan kebiasaan pembaca dalam mencerna materi secara *linier*, mencerna visual menurut

ruang dan gerak pembacanya bersifat pasif. Selain itu pembaca juga dapat membaca suatu gambar yang dapat di golongkan dalam ilmu semiotika.

Peran kemasan dalam media informasi sangatlah penting tak hanya sebagai wadah tetapi kemasan juga menjadi nilai jual yang sangat tinggi di mata konsumen. Pada pembahasan kali ini, PT. Gudang Garam. Tbk , Direktorat Grafika menjadi salah satu pilihan Kerja Praktik, karena di perusahaan ini berfokus pada industri *packagin* yang di nilai sangat cocok dalam belajar pengendalian mental serta berbagai tehnik desain kemasan dan cetak kemasan untuk menjadi media informasi yang di butuhkan di industri.

3.1 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas, maka penulis merumuskan permasalahan berupa, “ Bagaimana prosedur proses *prepres press* dan post press pada kemasan **ROKOK GUDANG GARAM MERAH**”. Proses *Prepres* merupakan proses persiapan yang di lakukan sebelum melakukan penduplikatan karya dengan cara di cetak menggunakan mesin cetak. Proses *press* merupakan kegiatan mencetak dan memperbanyak suatu karya secara masaldengan menggunakan tehnik cetak tertentu merupakan. Proses *postpress* merupakan kegiatan mensortir dan pengepakan suatu bahan jadi yang dilakukan setelah peng-cuttingan hasil cetak yang berupa lembaran menjadi kepingan untuk dikirim ke konsumen. Dalam hal ini akan idi lakukan menggunakan tehnik cetak offset, karena dalam cetak offset memenuhi tiga fase diatas.

1.3 Batasan Masalah

Adapun batasan masalah yang dibahas di dalam kerja praktek ini adalah membuat membuat kemasan rokok kenasan 12 batang dengamnggunakan mesin offset, yang mana sesuai pengmatan

dilapangan. Pengamatan tersebut mengenai hasil sebuah proses pembuata kemasan rokok yang dapat dikatyegorikan jenis mesin tertentu. Pada proses cetak offset menggunakan tehnik cetak datarakan memperlihatkan m,et nanti akan diketahui proses yang menggunakan proses offset prepress, press, dan pospress.

1.4 Tujuan

Setelah mengetahui rumusan masalah,maka dapat ditentukan tujuan dari kerja praktik ini, yaitu mengetahui proses input-output dari keasan sekunder untuk rokok gudang garam merah 12 batang.

1.5 Manfaat

Manfaat yang didapat dalam kerja praktik diantaranya :

Bagi Mahasiswa

- a. Dapat mengetahui proses input – output kemasan.
- b. Mengetahui cara berkomunikasi dalam pekerjaan terhadap renkan kerja.
- c. Mengetahui berbagai teknik pengerjaan untuk meningkatkan efisiensi dan efektifitas dalam mengerjakan desain kemasan.
- d. Menamabah siakap profesional terhadap inidividu.

Perusahaan

- a. Menjalin hubungan antara Prusahaan denagn Institusi
- b. Perusahaan mendapatkan tenagga kerja ditingkat akademis
- c. Memudahkan Instansi / Prusahaan dalam memcari tenagakerja

Akademis

- a. Pengalaman kerja praktik yang didapat bisa diterapkan pada perkuliahan
- b. Mengenalkan dunia industri *packaging*ditingkan akademis.

BAB II

Gambaran Umum Perusahaan

2.1 Profil Prusahaan

Tempat : PT. GUDANG GARAM. TBK

DIREKTORAT GRAFIKA

Alamat : Jl. Letjen sutoyo no 55, Waru. Sidoarjo

Telpon & Faks : (031) 8531775, Faks. (031) 8531774

Website : www.gudanggaramtbk.com

3.1 Sejarah Singkat Prusahaan PT. Gudang Garam. Tbk

PT. Gudang Garam Tbk berdiri pada 26 Juni 1958 oleh Tjoa Ing Hwie yang berganti nama menjadi Surya Wonowidjojo. Pada awal berdirinya, PT. Gudang Garam Tbk merupakan industri rumahan yang memproduksi rokok kretek yang bernama SKL dan SKT. Karena permintaan pasar yang kian meningkat, akhirnya pada tahun 1960 dibukalah cabang di Gurah, yang letaknya 13 km dari kota Kediri yang pada saat itu masih mempekerjakan 200 orang karyawan. Pada tahun 1968, tepatnya bulan September didirikan unit produksi yang bernama Unit I dan Unit II di atas lahan seluas 1000 meter persegi guna mengiringi perkembangan usaha yang kian meningkat. Tak lama dari itu, PT. Gudang Garam Tbk yang awalnya merupakan industri rumahan berubah menjadi Firma pada tahun 1969. Dua tahun kemudian, karena kemajuan produksi yang makin lama semakin tinggi, PT. Gudang Garam Tbk resmi berubah menjadi Perseroan Terbatas (PT) yang didukung fasilitas berupa Penanaman Modal Dalam Negeri (PMDN) dari pemerintah yang membuat PT. Gudang Garam Tbk

semakin kokoh. Untuk membantu pengembangan produksinya, PT. Gudang Garam Tbk lantas memikirkan beberapa terobosan baru dalam pembuatan rokok kreteknya, yakni dengan mengembangkan jenis produk Sigaret Kretek Mesin (SKM). Tak berhenti sampai di situ, PT. Gudang Garam Tbk juga mampu mencatatkan sahamnya di Bursa Efek Jakarta dan Bursa Efek Surabaya pada tahun 1990 yang langsung merubah statusnya dari PT menjadi Perusahaan Terbuka.

Produk yang dihasilkan PT. Gudang Garam Tbk juga lebih bervariasi, hal ini dibuktikan dengan produksi rokok kretek mild pada tahun 2002 yang merupakan hasil dari inovasi terbaru. Hal ini sejalan dengan perluasan wilayah produksi yang tak hanya berpusat di Kabupaten dan Kota Kediri saja, melainkan telah merambah hingga Pasuruan.

Hingga saat ini PT. Gudang Garam Tbk. Tetap menjadi pilihan utama pecinta rokok kretek di tanah air. Tak hanya mencukupi produksi dalam negeri saja, tetapi PT. Gudang Garam Tbk. Juga telah melebarkan sayapnya hingga ke Malaysia, Brunei dan Jepang. Dengan total lebih dari 20 jenis produk yang dikeluarkan PT. Gudang Garam Tbk. Telah cukup membuktikan eksistensinya sebagai salah satu pabrik rokok terbesar di Indonesia. Beberapa produk PT. Gudang Garam Tbk. Yang terkenal yakni Gudang Garam Merah, Djaja, GG Internasional, GG Surya, GG Mild dan masih banyak lagi. Ditambah lagi dengan keikutsertaan PT. Gudang Garam Tbk. Menjadi sponsor Piala Dunia FIFA pada tahun 1958 hingga tahun 1966 dan Piala Dunia tahun 2010, PT. Gudang Garam Tbk. Nantinya akan mampu menembus pasar internasional.

PT. Gudang Garam Tbk. Memproduksi berbagai jenis rokok kretek, termasuk jenis rendah tar dan nikotin (LTN) serta produk tradisional sigaret kretek tangan. PT. Gudang Garam Tbk. Mengoperasikan fasilitas percetakan kemasan rokok, dan disamping itu juga memiliki empat anak perusahaan yang sudah beroperasi, yaitu:

1. PT. Surya Pamenang, produsen kertas karton untuk kemasan rokok.
2. PT. Surya Madistrindo, distribusi tunggal produk Perseroan.
3. PT. Surya Air, penyedia layanan jasa penerbangan tidak terjadwal.
4. PT. Graha Surya Media, penyedia jasa hiburan.
5. PT. Surya Inti Tembakau, industri pengolahan tembakau

Adapun visi dari PT. Gudang Garam Tbk. Adalah menjadi perusahaan terkemuka kebanggaan nasional yang bertanggung jawab dan memberikan nilai tambah bagi para pemegang saham, serta manfaat bagi segenap pemangku kepentingan secara berkesinambungan.

PT. Gudang Garam Tbk. Pertama kali mencatatkan sahamnya melalui penawaran umum perdana pada bulan Juni tahun 1990, penerbitan saham terakhir dilaksanakan pada bulan Mei tahun 1996, yaitu melalui pemecahan nilai nominal saham (stock split) dan pengeluaran satu saham bonus untuk setiap saham yang beredar. Hasil dari semua transaksi penjualan saham dimanfaatkan sesuai keperluan saat itu, yakni untuk memperkuat posisi modal perusahaan.

1. Visi dan Misi PT. Gudang Garam. Tbk

Visi

Menjadi perusahaan yang di pandang, menguntungkan dan memiliki peran dominan dalam industri rokok domestik

Misi

Menyediakan produk-produk inovasi bermutu tinggi yang memenuhi, bahkan melebihi harapan konsumen sekaligus memberikan manfaat bagi stakeholder

2.4 Informasai Perusahaan

Logo Perusahaan



GAMBAR 2.1LOGO PT. GUDANG GARAM. TBK

(Sumber : Dokumen Pribadi)

Lokasi Perusahaan



GAMBAR 2.2LOKASI PERUSAHAAN

Sumber : dokumen pribadi

BAB III

LANDASAN TEORI

1.1 Sejarah kemasan

Menurut Walter Soroka, *Fundamental of Packaging Technology*, United Kingdom, 1996, kemasan adalah suatu sistem yang terkoordinasi dengan baik meliputi perencanaan, transportasi, pendistribusian, penjualan dan pemasaran suatu produk. Kemasan juga berhubungan langsung dengan teknologi, seni dan kebutuhan bisnis. Kemasan didasari oleh fungsi asalnya, yaitu sebagai wadah, pelindung, kemudahan untuk konsumen, dan informasi produk. Jika tidak ada produk, maka kemasan pun tidak dibutuhkan.

Pengemasan bahan pangan sudah lama dikenal dan dipegunakan untuk keperluan manusia. Pada zaman prasejarah orang masih mempergunakan bahan kemasan dari bahan-bahan alam seperti daun-daun, kulit buah, kulit kayu, pelepah, batu-batuan kerang dan kulit binatang. Bentuk dan fungsi kemasan masih sangat sederhana, yakni hanya untuk keperluan membawa makanan yang tidak habis dikonsumsi ke daerah lain.

Pada zaman Paleolitik, perkembangan pengemasan bau sampai pada pembuatan keranjang dari rumput yang dijalin atau dari ranting-ranting kayu yang lentur.

Pada zaman Neolitik, mulai dikenal wadah dari logam yang dibentuk berupa cawan untuk minum seperti tanduk binatang. Pada zaman ini dikenal pula bentuk-bentuk kemasan seperti cawan, baki, dan benda lain yang terbuat dari tanah liat.

Pada zaman sumerian, kemasan jenis kaca sudah dikenal dengan jar kecil yang digunakan untuk mengemas cairan-cairan yang berharga atau ramuan obat atau parfum.

Pada tahun 750 terjadi penyebaran pemakaian botol, toples, dan tempayan yang terbuat dari tanah. Pengrajin yang terampil membuat kontainer keramik dan kontainer dekoratif lainnya untuk menyimpan kemenyan, wewangian, dan salep.

Pada awal tahun 1800-an ketika populasi semakin tumbuh di Eropa dan Amerika, tong, kotak kayu, dan kantong serat digunakan secara luas sebagai material kemasan. Dengan permintaan barang konsumen yang semakin meningkat, perkembangan kaleng, aluminium, kaca, dan kantong kertas muncul sebagai sumber daya kemasan yang signifikan.

Pada tahun 1817 kotak kardus pertama kali dibuat di Inggris 200 tahun setelah orang Cina menemukan kertas, dan berubah menjadi perkembangan revolusioner pada akhir abad ke sembilan belas. Kemasan kardus diproduksi secara komersial pada tahun 1839.

Prinsip litografi ditemukan oleh Alois Senefelder pada tahun 1798, merupakan titik signifikan dalam sejarah desain kemasan, dan semakin maju dengan perkembangannya produksi masal. Karena semua kemasan mulai dari kotak kardus, peti kayu, botol, dan kaleng memiliki label kertas, proses litografi label cetakan menjadi salah satu perkembangan yang patut dicatat pada masa itu. Selanjutnya, setiap label atau pembungkus dicetak dengan tangan memakai mesin pres kayu diatas kertas buatan tangan.

Selama berabad-abad, fungsi sebuah kemasan hanyalah sebatas untuk melindungi barang atau mempermudah barang untuk dibawa. Seiring dengan perkembangan jaman yang semakin kompleks, barulah terjadi penambahannilai-nilai fungsional dan peranan kemasan dalam pemasaran mulai diakui sebagai satu kekuatan utama dalam persaingan pasar.

Menjelang abad pertengahan, bahan-bahan kemasan terbuat dari kulit, kain, kayu, batu, keramik dan kaca. Tetapi pada jaman itu, kemasan masih terkesan seadanya dan lebih berfungsi untuk melindungi barang terhadap pengaruh cuaca atau proses alam lainnya yang dapat merusak barang. Selain itu, kemasan juga berfungsi sebagai wadah agar barang mudah dibawa selama dalam perjalanan.

Baru pada tahun 1980-an di mana persaingan dalam dunia usaha semakin tajam dan kalangan produsen saling berlomba untuk merebut perhatian calon konsumen, bentuk dan model kemasan dirasakan sangat penting peranannya dalam strategi pemasaran. Di sini kemasan harus mampu menarik perhatian, menggambarkan keistimewaan produk, dan “membujuk” konsumen. Pada saat inilah kemasan mengambil alih tugas penjualan pada saat jual beli terjadi.

Pada akhir abad atau tahun 1990-an produsen dengan banyaknya merek-merek produk dijual bersamaan dengan yang mereka miliki, menyadari kebutuhan untuk menyertakan insinyur kemasan kedalam tim pengembangan produk dan desainer kemasan sebagai bagian tim pemasaran.

1.2 Perkembangan Kemasan Sesuai dengan Peradaban Manusia

Kemasan tradisional adalah kemasan yang terdapat dan biasa digunakan sejak di pasar tradisional, dengan menggunakan bahan-bahan alam. Memanfaatkan apa yang ada di alam adalah perilaku masyarakat pra-modern. Masyarakat pra-modern memanfaatkan bahan-bahan yang ada di alam untuk kelangsungan hidupnya. Penggunaan bahan-bahan alam pada perkemasan tradisional, memiliki unsur-unsur khusus yang tidak terdapat pada unsur perkemasan modern yang menggunakan bahan-bahan buatan. Unsur-unsur tersebut adalah (Harundiah: 1976) : penampilan, roma, konstruksi. Hubungan dengan alam atau siklus alamiah Penampilan pada kemasan tradisional terlihat lebih alami mulai dari warna, tekstur, dan bentuknya. Aroma dari kemasan tradisional memberikancita rasa dan bau yang khas yang ditimbulkan dari sifat alamiah bahan alam yang dapat mempengaruhi produk di dalamnya. Konstruksi kemasan tradisional yang menggunakan bahan-bahan alam mempunyai kekuatan dan elastisitas tersendiri, yang tidak dapat dijumpai di bahan-bahan buatan pada kemasan modern.

Kemasan tradisional di Indonesia sangat banyak jenisnya. Indonesia yang terdiri dari berbagai suku mempunyai kekayaan kemasan yang beragam dari setiap daerahnya. Pengemasan yang digunakan oleh masyarakat Indonesia pada saat itu (tradisional) tentu menggunakan kemasan yang bersifat tradisional seperti bambu, kulit pohon, daun, rongga batang daun, batu, gerabah.

Seiring dengan perkembangan zaman, maka kemasan tradisional disisihkan dengan kemasan modern. Hal ini dapat terjadi disebabkan pola hidup masyarakat berubah, meningkatnya industri, kemajuan iptek, dan berkembangnya fungsi pengemasan.

1.3 Fungsi kemasan

Agar bahan pangan yang akan dikonsumsi bisa sampai kepada yang membutuhkannya dengan baik dan menarik, maka diperlukan pengemasan yang tepat. Pengemasan dalam hal ini ditunjukan untuk melindungi bahan pangan segar maupun bahan pangan olahan dari penyebab kerusakan, baik fisik, kimia, maupun mekanis.

Peranan pengemasan adalah:

1. Mempertahankan bahan dalam keadaan bersih dan higienis
2. Mengurangi terbuangnya bahan selama distribusi
3. Mempertahankan gizi produk yang dikemas
4. Sebagai alat penakar, media informasi dan sekaligus sebagai sarana promosi

Peranan ini dapat diperjelas dengan berperannya suatu kemasan dalam melindungi bahan pangan dari kerusakan dan penguraian serta dapat mempermudah pengangkutan transportasi.

3.2 Peranan Kemasan zaman modern

Peranan kemasan sebenarnya baru dirasakan sekitar tahun 1950-an, saat banyak munculnya supermarket atau pasar swalayan. Kemasan harus

“dapat menjual” produk-produk di rak-rak toko. Disini kemasan harus mampu menarik perhatian, menggambarkan keistimewaan produk, dan “membujuk” konsumen. Kemasan mengambil alih tugas penjualan pada saat transaksi terjadi. Kaidah kemasan, tidak terbatas pada pembungkus dan pelindung produk saja, tapi sudah disertai dengan keindahan kemasannya.

Hermawan Kartajaya, seorang pakar di bidang pemasaran mengatakan bahwa teknologi telah membuat packaging berubah peran, dulu orang bilang “Packaging protects what it sells (Kemasan melindungi apa yang dijual).” Sekarang, “Packaging sells what it protects (Kemasan menjual apa yang dilindungi).” Dengan kata lain, kemasan bukan lagi sebagai pelindung atau wadah tetapi harus dapat menjual produk yang dikemasnya.

Perkembangan peran kemasan tidak hanya berhenti sampai di situ saja. Sekarang ini kemasan sudah berperan sebagai media komunikasi. Misalnya pada kemasan susu atau makanan bayi seringkali dibubuhi nomor telepon toll-free atau bebas pulsa. Nomor ini bisa dihubungi oleh konsumen tidak hanya untuk complain, tetapi juga sebagai pusat informasi untuk bertanya tentang segala hal yang berhubungan dengan produk tersebut.

Kemasan juga dapat berperan untuk mengkomunikasikan suatu citra tertentu. Contohnya, produk-produk makanan Jepang. Orang Jepang dikenal paling pintar membuat kemasan yang bagus. Permen Jepang seringkali lebih enak dilihat daripada rasanya. Mereka berani menggunakan bahan-bahan mahal untuk membungkus produk yang dijual. Walaupun tidak ada pesan apa-apa yang ditulis pada bungkus tersebut, tapi kemasannya mengkomunikasikan suatu citra yang baik.

Semua produk yang dijual di pasar swalayan harus benar-benar direncanakan kemasannya dengan baik. Karena produk dalam kategori yang sama akan diletakkan pada rak yang sama. Jika produsen ingin meluncurkan

suatu produk baru, salah satu tugas yang penting adalah membuat kemasannya stands out, lain daripada yang lain dan unik. Kalau tidak terkesan berbeda dengan produk lain, maka produk baru itu akan “tenggelam”. Sebelum mencoba isinya, konsumen akan menangkap kesan yang dikomunikasikan oleh kemasan. Dengan demikian kemasan produk baru tersebut harus mampu “beradu” dengan kemasan produk-produk lainnya.

Dengan melihat peran kemasan yang sangat penting, maka konsep peran pengemasan harus mencakup seluruh proses pemasaran dari konsepsi produk sampai ke pemakai akhir.

Macam-macam jenis kemasan

Menurut buku peranan desain kemasan dalam dunia pemasaran. Cenadi, christine suharto. Kemasan terdiri dari beberapa jenis bahan antara lain :

1. Kemasan berbahan plastik

Pada umumnya kemasan ini bertujuan untuk melindungi produk dari udara yang dapat merusak rasa atau aroma pada suatu produk. sifat kemasan ini yaitu tidak memiliki warna, lentur, dan mudah dalam pembuatannya. Kemasan ini sangat sulit untuk di urai melalui proses alam, akan tetapi kemasan ini bisa di daur ulang. Kemasan ini terbuat dari biji plastik yang telah di lebur dan di cetek pada molding

2. Kemasan berbahan kaca

Kemasan ini bertujuan untuk menampung sebuah cairan, makan dan melindungi produk dari udara luar yang bisa merusak produk yang berada di dalamnya. Selain kemasan ini juga memberikan efek mewah.

Kemasan ini biasanya di peruntukkan di minuman bersoda, parfum, kemasan perhiasan. Kemasan ini terbuat dari biji kaca

yang di panaskan dan dilebur kemudian di masukan ke dalam cetakan.

3. Kemasan berbahan dasar logam

Kemasan ini memiliki bahan yang ringan dan kuat biasanya memiliki tingkat keawatan yang tinggi karena tidak tembus dengan cahaya dan udara. Kemasan ini biasanya berada di produk minuman kaleng, makanan kaleng.

Akan tetapi biaya produksi yang di butuhkan kemasan ini tidak lah murah, karena menggunakan lembaran logam yang tidak bisa berkarat agar makan ini aman untuk di gunakan. Selain itu proses pendaurlangnya pun tidaklah mudah.

4. Kemasan berbahan kertas

Kemasan berbahan kertas ini sangat populer karena sangat mudah untuk di bentuk di beri pengenalan produk dan sangat murah biaya produksinya. Kemasan ini memiliki berbagai jenis kertas yaitu :

A. Menggunakan kertas ivory coated board

Kertas ini berbahan dasar dari plum yang di lebur dan di cetak menjadi suatu memiliki satu sisi area cetak dan memiliki gramatur yang cukup tebal. Yaitu 200 gsm, 210 gsm, 230 gsm, 260gsm, 310 gsm. Kertas ini tebal dan kuat tahan akan benturan dan jatuh.

B. Menggunakan kertas art paper

Kertas ini berjenis *two side* bisa di buat cetak kedua sisinya biasanya kertas ini biasanya di gunakan dengan kemasan primer yang bersentuhan langsung dengan produk. kertas ini di gunakan pada kemasan, majala, kalender.

3.5 Proses produksi

Produksi adalah suatu proses mengubah input menjadi output sehingga nilai barang tersebut bertambah. Input dapat berupa terdiri dari barang atau jasa yang digunakan dalam proses produksi, dan output adalah barang atau jasa yang dihasilkan dari suatu proses produksi. (Sri Adiningsih, 1999 : him 3-4). Dalam proses produksi kemasan tersebut terbagi dalam tiga tahapan yaitu proses *pre-press*, *press*, *post-press*

Aksesoris adalah suatu barang atau benda yang digunakan sebagai tambahan, atau berfungsi sebagai pelengkap. Benda yang dimaksud berfungsi hanya sekedar dekorasi, menggambarkan sebagai kumpulan benda – benda yang relatif kecil dengan tata letak yang baik yang membuat perubahan pada tata letak interior. (S.P. Honggowidjaja 2003) Pada maket terdapat 5 jenis aksesoris diantaranya pohon, perabot interior, mobil, orang, dan *landscape* dengan berbagai macam bentuk di tiap jenisnya.

3.2 Pre press

Menurut buku *handbook of print media*, H. Kipphan. *Pre press* merupakan kegiatan persiapan melakukan pencetakan yang meliputi proses desain dengan pembuatan suatu layout yang metata gambar menjadi sebuah desain kemasan hingga pembuatan suatu plat cetak dengan menggunakan mesin CTP yang membuat suatu plat cetak dengan setiap warnanya

3.2.1 Desain

Suparin (1986 : 2), pengertian seni grafis adalah sinonim dengan *printmaking* (cetak mencetak). Di dalam penerapannya, seni grafis meliputi semua karya dalam gambar dan desain yang dibuat untuk diproduksi dengan proses cetak mencetak. Desain grafis sering disebut juga komunikasi visual, komunikasi visual tidak akan ada artinya bila hanya mementingkan unsur fungsi semata tanpa memperhatikan unsur-unsur keindahan yang menjadikan desain menjadi lebih menarik dan berkesan.

Penerapan elemen-elemen visual serta prinsip-prinsip desain yang baik dapat menghasilkan suatu karya grafis yang menarik, nikmat dipandang, tampil menyolok, dan berkesan. Bentuk karya desain komunikasi visual tersebut dapat berupa pamflet, leaflet, iklan, brosur, logo, desain perangko, kartu ucapan, cover buku, cover majalah, cover tabloid, kemasan, dan sebagainya. Sebagai penentu keindahan dari desain komunikasi visual diperlukan pemahaman tentang pentingnya elemen dan prinsip desain, sehingga dapat dihasilkan karya yang memenuhi persyaratan estetika.

Christopher Alexander (Amerika Serikat, 1962, 1963, 1964) *Finding the right physical components of a physical structure* (Menemukan komponen fisik yang tepat untuk menciptakan suatu struktur fisik). Definisi Christopher Alexander membawa pemahaman bahwa desain adalah sebuah kata kerja, yaitu kegiatan bereksplorasi untuk menemukan berbagai komponen desain dan merangkainya menjadi sebuah struktur. Ada dua hal yang harus dieksplorasi dalam pemahaman ini, yaitu komponennya dan sistemnya. Dalam desain grafis dan desain produk, komponen desain (*design elements*) bisa diartikan dengan unsur garis, bentuk, sosok, *gesture*, warna, *tipografi*, material, gambar, foto, cahaya dan sebagainya. Sedangkan sistem (*design principle*) dalam desain grafis dan desain produk bisa diartikan dengan ukuran (*dimensi*), skala, proporsi, teknik, keseimbangan (*balance*), harmoni, penekanan (*emphasis*), irama (*rhythm*), kesatuan (*unity*), *layout* dan sebagainya.

Ada beberapa atribut desain yang harus di perhatikan, antara lain *colorbar*, register mark, recording, dan unleg.

1. *Colorbar*

Endang Widjanti Laksono (1998: 42) mengemukakan bahwa warna merupakan bagian dari cahaya yang diteruskan atau dipantulkan. Terdapat tiga unsur yang penting dari pengertian warna, yaitu benda, mata dan unsur cahaya. Secara umum, warna didefinisikan sebagai unsur cahaya yang dipantulkan oleh sebuah benda dan selanjutnya

diintrepetasikan oleh mata berdasarkan cahaya yang mengenai benda tersebut.

2. *Register mark*

Menurut buku *handbook of print media*, H.kipphan, Regisster mark adalah sebuah gambar yang mengakuratkan posisi gambar dengan warna separasi sehingga menjadi satu warna yang terbentuk dari tumpukan warna sparasi.Biasanya terletak di bagian sudut depan dan belakan kedua sisi kertas.

3. *Proces colors*

Menurut buku *handbook of print media*, H. Kipphan Standar warna dasar dalam cetak (proces color) yaitu terdiri dari empat warna cetak : Cyan, Magenta, Yellow, Black.. Menjelaskan bahwa untuk empat warna printing Cyan, Magenta, Yellow, Balck yang biasa di singkat menjadi CMYK.Hal ini bertujuan untuk membentuk suatu macam warna sparasi menjadi suatu kesatuan warna yang di perlukan saat mencetak.

3.2.2 *Proses Computer To Plate (CTP)*

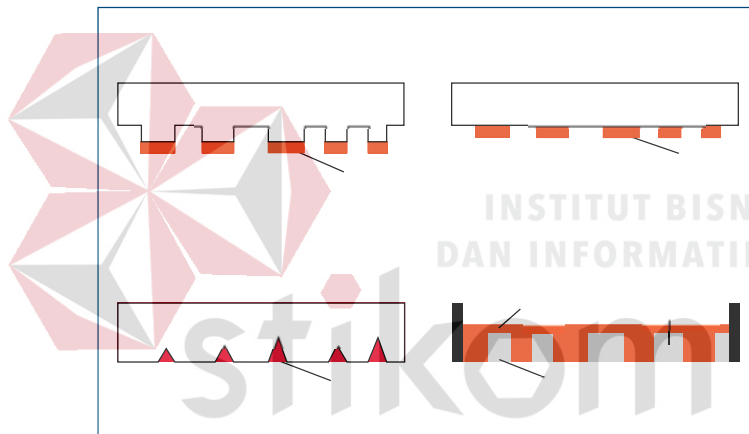
Menurut buku *handbook of print media*, H. Kippah Merupakan proses pembuatan *plate* secara langsung dari sebuah file berupa grafis menjadi suatu lembaran plat cetak untuk keperluan cetak di mesin *offset*.Mesin ini di buat oleh heidelberg yang bertujuan sebagai penunjang perangkat cetak, sehingga proses pembuatan plat sangat mudah dan singkat di bandingkan dengan pembuatan plat dengan metode lama.

Pembuatab plat dengan metode lama yaitu pembuatan dengan menggunakan flem yang di taruh di lembar plat cetak sehanga nantinya

flem tersebut di rendam dalam cairan khusus dan pencucian plat di mulai. Plat yang teroksidasi oleh cairan tersebut akan luntur di area yang tidak terkena filem plat. Pada saat pencucian pla

2. **Proses Press**

Menurut buku Handbook of print media, H. Kipphan dijelaskan sebagai proses pentransferan tinta ke kertas (atau media lain) melalui plat cetak. Pada saat ini telah di kembangkan dan dibagi menjadi empat katagori sesuai dengan jenis pembawaan gambar yang digunakan seperti yang di tunjukan pada gambar 3.3.1 yang menunjukan 4 macam tehnik cetak yang ada hingga saat ini.



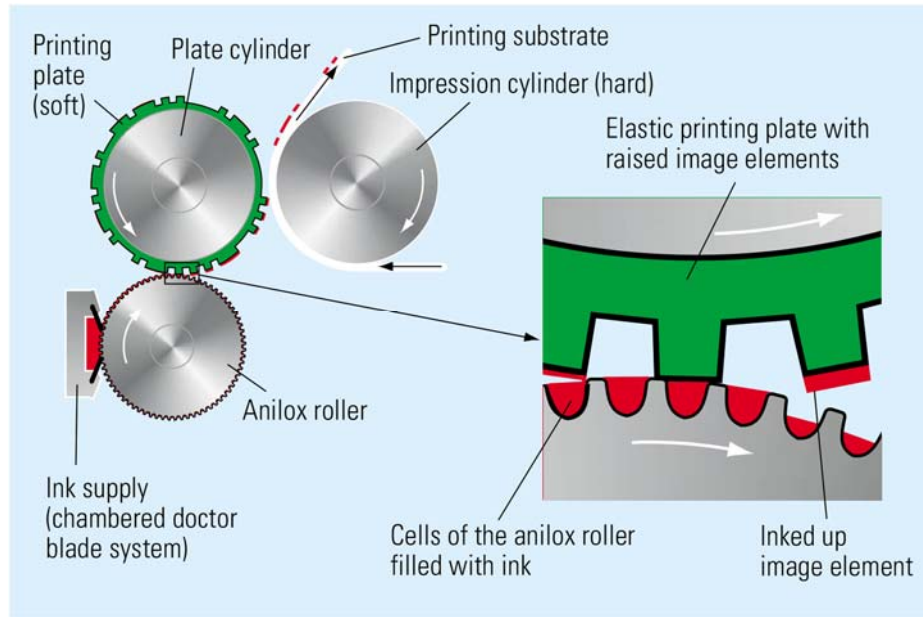
GAMBAR 3.3.1 TEHNIK CETAK

Sumber : handbook of media print

Dalam gambar 3.3.1 ada 4 macam tehnik cetak yang muncul hingga saat ini yaitu :

1. *Letterpress printing*/cetak tinggi

Menurut buku handbook of media print, H. Kipphan. Elemen-elemen dari gambar di naikan sejajar di atas elemen-elemen yang tidak tercetak. Elemen pencetakan yang tingginya sama (area gambar) dilapisi tinta dengan ketebalan konstan oleh roll aplikasi. Ilustrasi gambar pada 3.3.2



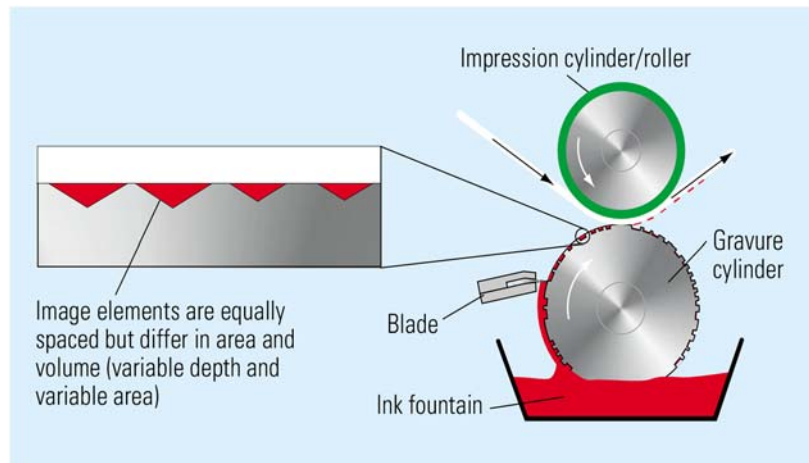
GAMBAR 3.3.2 PROSES CETAK *LETTERPRESS PRINTING*

sumber handbook of print media, H. Kipphan.

Pada gambar tersebut dapatdi lihat bahwa anylok sebagai pentransfer tinta menuju printing plate yang memiliki gambar timbul dan langsung di transfer kembali ke media kertas.

2. *Gravure printing*

Biasanya di sebut tehnik cetak dalam, yang menggunakan silinder ukir yang telah dibuat oleh mesin tertentu dan di transfer ke media cetak. (handbook of media print, H. Kipphan). Dengan cylinder yang di ukir dengan lasar sehingga tinta dapat masuk ke ukiran cylinder dan sisa tinta di bersihkan dengan pisau. Sehingga gambar negative bisa langsung di transver ke media kertas. Akan di jelaskan pada gambar 3.3.3

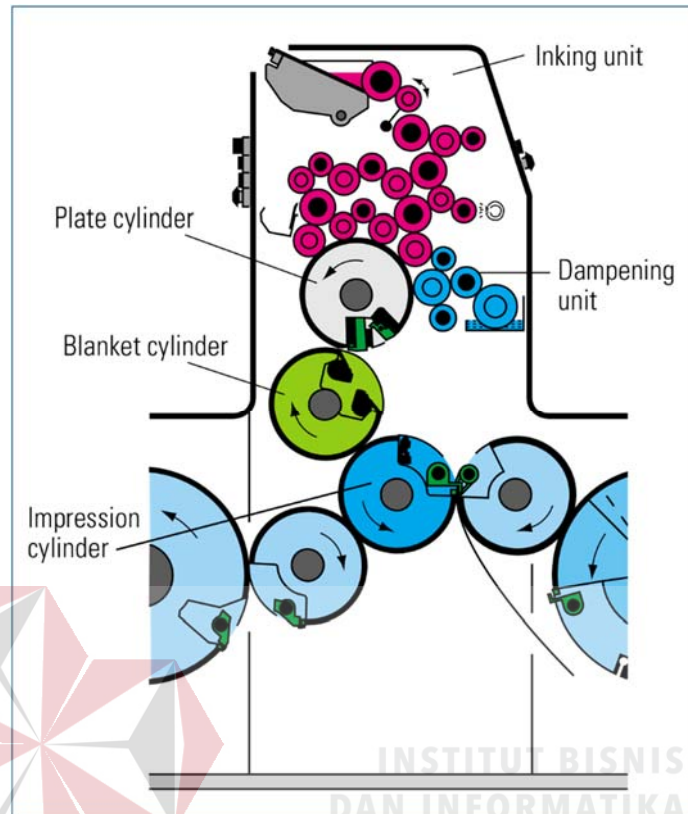


GAMBAR 3.3.3 PROSES CETAK GRAVURE

Sumber : handbook of media print

3. *Lithography/offset printing*

Menurut handbook of print media, H.kipphan. Cetak offset merupakan pentransferan tinta menggunakan media plate yang dengan image positive yang bersentuhan langsung dengan roll tinta dan di transfer ke blanket menjadi gambar negative dan di berikan pressure lagi ke media kertas menjadi gambar positif.



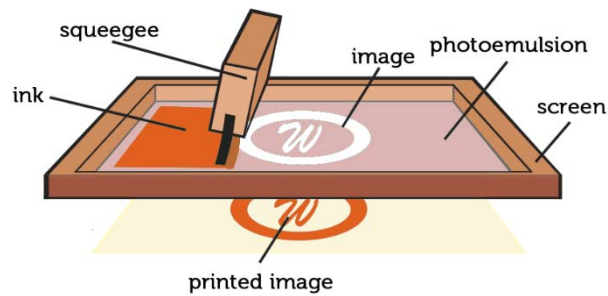
GAMBAR 3 3 4 STRUKTUR CETAK OFFSET

Sumber : buku hendbook of print media. H. Kipphan

Dari gambar 3.3.4 dapat di simpulkan bahwa cetak offset adalah cetak yang di lakukan secara tidak langsung dan memiliki banyak proses pentransferan tinta sebelum di transfer ke media cetak (kertas). Akan tetapi halini sangat memberikan efek yang halus pada cetkan yang di hasilkan oleh tehnik offset.

4. *Screen printing*

Menurut buku handbook of print media, H. Kipphan suatu teknik proses cetak yang menggunakan layar dengan kerapatan tertentu yang umumnya berbahan dasar nilon atau sutra



GAMBAR 3.3.5 ILUSTRASI GAMBAR SCREEN PRINTING

Sumber : buku handbook of print media, H. Kipphan

Dalam metode screen printing dilakukan berkali-kali sesuai warna yang diperlukan dalam kebutuhan cetaknya, hal ini menjadi basic yang digunakan pada mesin cetak hingga saat ini. (ilustrasi gambar 3.3.5).

3.4 *Proses cutting*

Menurut Heri Kurniawan manager divisi offset di PT. Gudang Garam Tbk. Menjelaskan bahwa cutting adalah proses memotong sesuai pola yang diinginkan. Dalam proses ini lembar kertas yang telah dicetak akan dipotong menjadi kepingan sesuai pola pada kemasan.

Proses ini akan dilakukan dengan menggunakan mesin BOBSS. Mesin ini sendiri berasal dari Jerman dan dibuat pada tahun 2006, mesin ini dapat memotong pola dan plang, dengan kecepatan 7000 lembar/jamnya.

3.5 Post press

Menurut buku handbook of print media, H. Kippah mencakup segala hal yang di lakukan setelah mencetak ke media kertas atau lainnya yang telah terjadi dan menghasilkan produk cetak. Hal ini termasuk dalam pengseleksian kualitas dan pengeleman yang berupa buku, stiker, penjilitan, ataupun nota, dll.



BAB IV

DESKRIPSI PEKERJAAN

Dalam BAB IV membahas tentang seran serangkaian proses kerja praktik dalam pembuatan kemasan sekunder rokok gudang garam merah di PT. Gudang Garam Tbk. Dalam pengumpulan data untuk pengerjaan laporan kerja praktik, kegiatan yang dilakukan meliputi wawancara dan observasi dengan Bapak Alfred Jaya Harefa selaku asisten manager di area Bagian Pra Cetak (BPC). Dan Bapak Agus Eko Waluyo selaku manager di area Produksi cetak offset. Dalam proses input-output nya kedua lembaga ini saling berhubungan untuk lancarnya proses produksi kemasan. Wawancara berfokus pada proses awal jalannya *pre press* hingga memasuki *post press* akhir produksi. Sedangkan observasi berfokus pada hasil yang diperoleh dari proses produksi.

2.1 PENGUMPULAN DATA

Selama berlangsungnya kegiatan kerja praktik yang dilakukan di PT. Gudang Garam Tbk. Direktorat Grafika, penyusun melakukan berbagai analisa mengenai alur cetak kemasan rokok Gudang Garam merah yang memiliki proses input data hingga output kemasan yang siap digunakan untuk mengemas suatu produk rokok.

Dengan adanya alur PROSES INPUT- OUTPUT PRODUKSI KEMASAN ROKOK GUDANG GARAM MERAH KRETEK 12 BATANG maka dapat dijabarkan sebagai berikut :

1. Proses *Pre- press*
2. Proses *Press*
3. Proses *Post press*

Ketiga tahap ini yang akan di tuliskan dalam buku laporan yang akan di susun oleh penulis melalui hasil observasi dan pengumpulan data selama melakukan kerja praktik.

4.2 Proses *Pre-Press*

Dalam hal ini memerlukan proses awal dari sebuah *layout* kemasan kosong dan di beri suatu desain visual yang menginformasikan suatu produk yang akan di buat hal yang perlu di perhatikan dalam mendesain suatu produk untuk peng aplikasian sebuah plat cetak telah di jelas dengan jelas di (3.1 : a).

4.2.1 Pemilihan software desain

Dalam pengembangan desain penting penting untuk dilakukan penentuan software yang tepat untuk di gunakan dalam mendesain suatu produk. Beberapa software yang di gunakan oleh penulis antara lain :

1. Coreldraw

Sebuah program komputer yang melakukan editing pada garis vektor. Coreldraw memiliki keunggulan untuk mengolah gambar oleh karena itu banyak di gunakan pada pekerjaan dalam bidang publikasi dan percetakan ataupun pekerjaan di bidang lainnya yang membutuhkan proses virtualisasi.

2. Adobe Photoshop

Program untuk mendukung banyak format grafis dan di gunakan untuk menambah gambar, serta dapat menambahkan efek-efek yang menarik pada suatu desain sehingga desain tersebut menjadi sangat menarik.

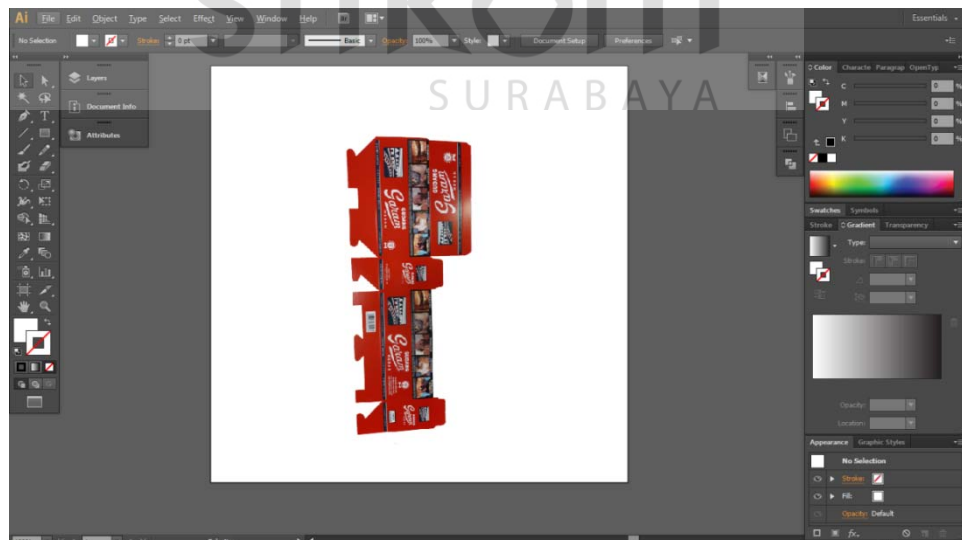
3. Adobe Illustrator

Software edit grafis yang berbasis pada vektor dan digunakan untuk mengkomposisikan objek-objek yang akan digunakan sehingga menasfer objek menjadi format vektor.

4.2.3 Pembuatan kemasan sekunder rokok Gudang Garam merah 12 batang

A. DESAIGN

Pembuatn produk ini di khusus kan untuk membungkus keasan primer di produk rokok GudangGaram Merag 12 batang. Dalam tahap ini desainer membuat esain dengan menggunakan software (yang telah di jelaskan di 4.2.1). setelah membuat desain secara digital, desainer membuat *mockup* untuk memastikan tidak adanya kesalahan line dan desain dalam desain yang akan di produksi, dan tidak mengalami overcutting yang akan berpengaruh pada hasil jadi kemasan. Disini desainer memberikan cresing pada bagian area yang akan dipotong.



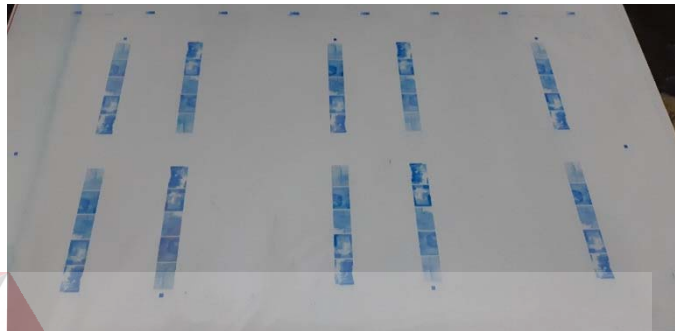
GAMBAR 4.2.3.1 GAMBAR PEMBUATAN LAYOUT DI ADOBE ILLUSTRATOR

Sumber : Dokumen penulis

Setelah melalui proses mockup maka proses selanjutnya yang akan di lakukan yaitu untuk melakukan pecah warna dan membuat plat cetak pada

mesin CTP. Mesin ini melakukan tugasnya membuat plat sesuai pecah warna yang dilakukan (di jelaskan di 3.2 : b) susunan warna yang didapat pada proses pecah warna yaitu :

1. Cyan

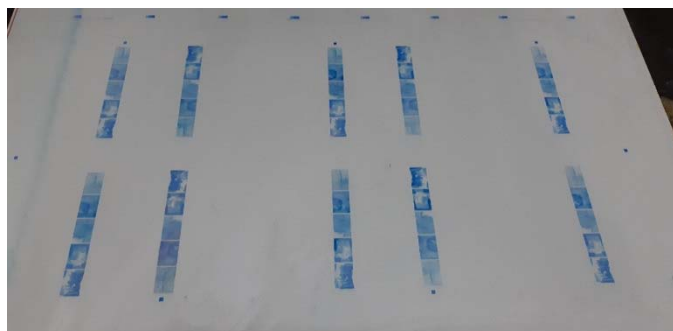


GAMBAR 4.2.3.2 PLAT CETAK CYAN

Sumber : Dokumen penulis

Plat cyan merupakan pecahan warna dari gambar atau foto yang berupa sebuah *dot/raster* kecil yang memenuhi gambar dan menjadikan warna khusus cyan

2. Magenta

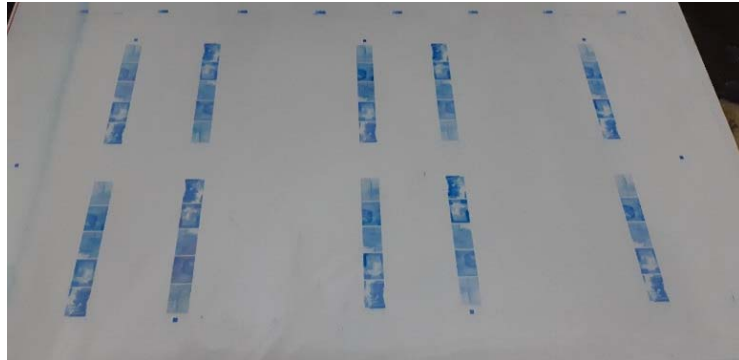


GAMBAR 4.2.3.3 PLATE CETAK MAGENTA

Sumber : Dokumen penulis

Plat magenta juga merupakan pecahan warna dari gambar atau foto yang berupa sebuah *dot/raster* kecil yang memenuhi gambar dan menjadikan warna khusus magenta (lebih jelas di 3.2.1)

3. *Yellow*

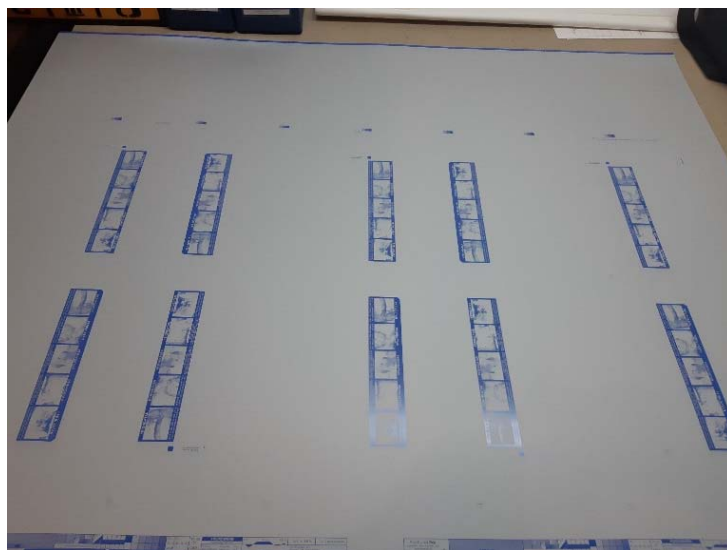


GAMBAR 4.2.3.4 PLATE CETAK YELLOW

Sumber : Dokumen penulis

Plat *yellow* juga merupakan pecahan warna dari gambar atau foto yang berupa sebuah *dot/raster* kecil yang memenuhi gambar dan menjadikan warna khusus *yellow* (lebih jelas di 3.2.1)

4. *Black*



GAMBAR 4.2.3.5 PLATE CETAK BLACK

Sumber : Dokumen penulis

Plat *black* juga merupakan pecahan warna dari gambar atau foto yang berupa sebuah *dot/raster* kecil yang memenuhi gambar dan menjadikan warna khusus *black* (lebih jelas di 3.2.1)

Di bagian plat ini juga di sematkan warna khusus, jadi plat ini memiliki dua karakter yaitu jenis *raster black* dan warna khusus *raster black*. Hal ini bisa di lakukan untuk menghemat jumlah plat yang terpakai dan *printing unit* yang di gunakan.

5. *Red*



GAMBAR 4.2.3.6 PLAT CETAK RED

Sumber : Dokumen penulis

Plat *red* merupakan gambar dengan warna khusus yang di gunakan hanya untuk satu warna saja, plat ini bertujuan membuat gambar lebih halus ketika di cetak. Karena tidak memiliki *dot/raster* (lebih jelas di 3.2.1)

6. *Blue*

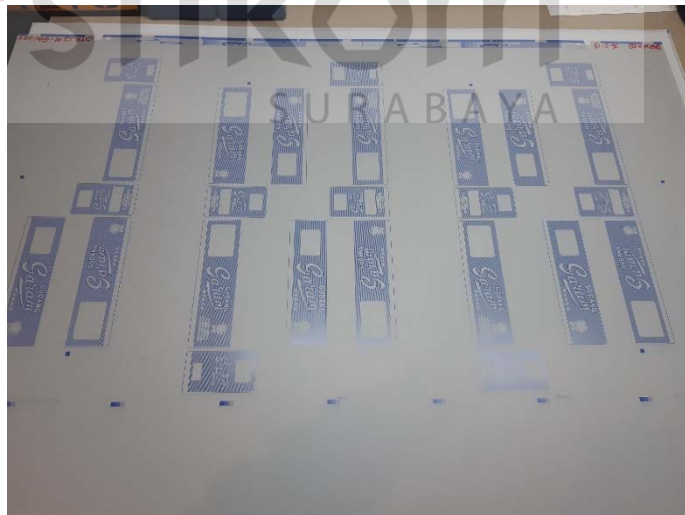


GAMBAR 4.2.3.7PLATE CETAK BLUE

Sumber : Dokumen penulis

Plat *blue* juga merupakan gambar dengan warna khusus yang di gunakan hanya untuk satu warna saja, plat ini bertujuan membuat gambar lebih halus ketika di cetak. Karena tidak memiliki *dot/raster*(lebih jelas di 3.2.1)

7. *Dark red*



GAMBAR 4.2.3.8PLATE CETAK DARK RED

Sumber : Dokumen penulis

Plat *red* merupakan gambar dengan warna khusus yang di gunakan hanya untuk satu warna saja, plat ini bertujuan membuat gambar lebih

halus ketika di cetak. Karena tidak memiliki *dot/raster*(lebih jelas di 3.2.1)

Pada hal ini warna *separasi* Cyan, Magenta, Yellow, Black (CMYK) yang telah di jelas kan di 3.2.1. sangat berperan dalam pembentukan gambar Grapic Health Warning (GHW). Yang berupa foto dan warna khusus yang di miliki yaitu Red, Blue, Dark Red memiliki peran sebagai penanda suatu produk.

8. *varnish*



GAMBAR 4.2.3.9BANKET VARNISH

Sumber : dokumen pribadi

Varnish merupakan proses akhir dalam mencetak, tujuan dari pemberian varnish sendiri untuk melindungi warna pada agar tidak mudah pudar dan berubah warna bila di simpan dalam waktu lama, karena sifat varnish dapat memantulkan sinar yang dapat merusak kemasan.

Teknik yang di gunakan untuk ini yaitu menggunakan tehnik *Letterpress printing*(lebih jelasnya di gambar : 3.3.2) sehingga tidak perlu kesusahan dalam pentransferan varnis.

Varnis sendiri menggunakan blanlet yang di ukir. Sebelum melakukan pengukiran blanket tersebut di press sehingga memiliki gambar untuk di ukir, gambar tersebut yang nantinya di beri tambahan *packing* sehingga akan menjadi lebih timbuul.

4.2.2 Proses Press

Proses press pada kali ini akan menggunakan proses cetak offset yang memiliki kelebihan yaitu biaya produksi yang sangat minim dengan hasil cetak yang terbaik di antara ke 4 metode tersebut. Mesin cetak yang akan di gunakan kali ini adalah mesin cetak Heidelberg Speed Master CD 102. Mesin ini di pilih karena memenuhi kebutuhan unit cetak (telah di jelaskan di 3.3.4) yang berjumlah 9 unit cetak. Mesin ini terdiri 7 printing offset (di jelaskan pada gambar 3.3.4) dan 2 printing coting (di jelaskan pada gambar 3.3.2) yang menggunakan anylog, sehingga menjadi kan mesin ini gabungan dua tehnik cetak sekaligus.

Sebelum operator mesin melakukan jobs hal yang di lakukan yaitu mempersiapkan mesin. Menurut manual operational mesin Duo CD 102 PT. Gudang Garam Tbk. Meliputi :

1. Pengambialn pekerjaan di lakuan di layar monitor CP 2000.

Pengambilanpekerjaan ini meliputi :

1. Ukuran kertas

Ukueran kertas ini di sesuaikan dengan kertas yang akan di gunakan. Ukuran ini juga telah di sesuaikan dengan desain *layout* tiap cetakan

2. Unit yang di gunakan

Ini bermaksud seberapa *printing unit* yang di perlukan, *printing unit* adalah sebuah/istilah dari warnaitu sendiri, tiap *printing unit* mewakili satu warna yang di gunakan.

3. Unleg

Adalah sebuah penanda tarikan yang di gunakan, bertujuan agar cetakan menjadi lurus tidak bergelombang. Hal ini akan ber pengaruh pada proses *cutting*.

4. Setelan *powder* yang di perlukan

Setelan *powder* ini di lihat dari bahan yang akan di gunakan apakah memerlukan jumlah *powder* yang lebih banyak atau tidak, bagian ini sangatlah penting karena apabila *powder* kurang dariyang di butuhkan maka cetakan menempel dan menjadi *set off* (lebih jelas di 4.2.3 : 1)

5. Jumlah order

Jumlah order yang di butuhkan di sesuaikan dengan order yang di terima.

6. Penaman pekerjaan

Pemampakan pekerjaan ini bermaksud untuk menampilkan keseluruhan mesin cetak secara keseluruhan dari no.1-no.5 .

2. Menurut manual operational mesin Duo CD 102 PT. Gudang Garam Tbk. Hal yang perlu di perhatikan sebelum menjalankan mesin adalah :

1. pH : 4,5-5,5
2. ISO Prohyl Alkohol : 10-12 %

- 3. Conductivity : 1000-1200 micro siemin (air murni
100-300)
- 4. Suhu air pembasah : 10° C-15° C
- 5. Suhu ruang : 24° C – 26° C
- 6. Tekanan cetak : 0,100 mm

Material cetak yang di gunakan yaiutu :

- 1. jenis kertas Ivory Corted Board (ICB). Karena kertas ini cukup kuat dari benturan dan memiliki berat yang ringan.
- 2. Tinta yang digunakan adalah tinta yang di buat khusus oleh suplayer.

Persiapan pekerjaan

Persiapan pekerjaan dilakuan pemasangan plat cetak, pemasangan anylox, pemasangan blanket coting, menuangkan tinta. Setelah persiapan dinyatakan siap, maka operator melakukan penyetingan register. (telah di jelaskan di 3.2.a.1) register ini menentukan posisi gambar yang telah di pecah menjadi satu bagian gambar utuh kembali.



GAMBAR 4 2 3 10 GAMBAR REGISTER PADA CETAK

Sumber : Dokumen penulis

Gambar 4.2.3.7 merupakan gambar cetakan yang telah ter register dengan baik dan menjadi.

Setelah melakukan register dengan baik,, operator mulai melakukan ujusment warna terhadap cetakan yang di sesuaikan dengan warna standart milik PML (Pengendali Mutu Lapangan).

Setelah di warna telah memenuhi standart maka bahan – bahan siap di produksi secara masal sesuai deng jobdes yang di berikan.



GAMBAR 4.2.3.11

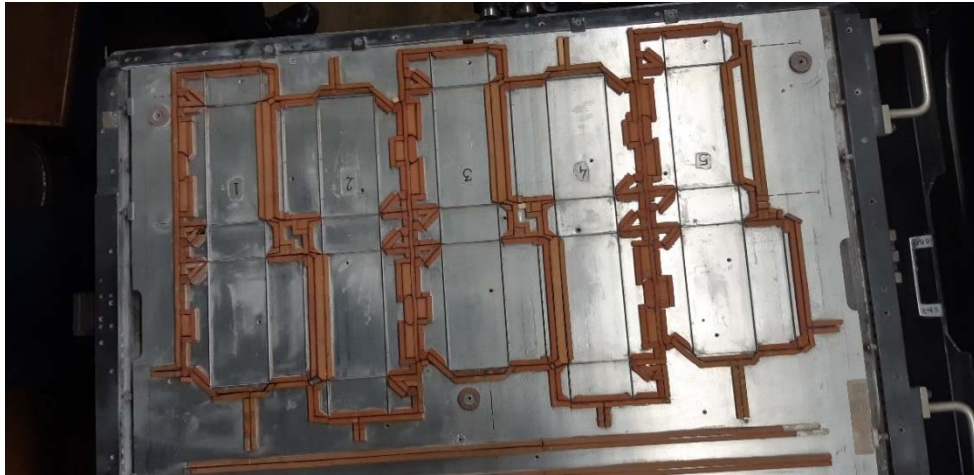
Sumber : Dokumen penulis

4.2.3 Proses cutting

Proses ini dilakukan oleh mesin BOBS. Pada abad ke 5, terjadi penemuan yang tak kalah penting. Setelah batu atau kayu di rasa tak cukup membantu maka orang-orang mulai beralih menggunakan gunting atau pisau. Dari penggunaannya, sekilas terlihat lebih ringan dari pada menggunakan alat dari batu atau kayu. Namun, dari segi waktu pengerjaannya tergolong cukup lama.

Pada tahun 1800-an, kabar gembira datang dari Guillaume Massiquot. Dialah penggagas terciptanya mesin pemotong kertas yang lebih praktis daripada alat-alat sebelumnya. Guillaume terinspirasi membuat sebuah mesin untuk memotong kertas entah itu kertas paper one atau brand lainnya setelah melihat eksekusi mati seorang terpidana di Perancis.

Cara kerja mesin ini sama dengan mesin press offset yaitu dengan *press*. Mesin cutting memiliki beberapa tahap oprasional yaitu suction head sebagai penggerak kertas, lalu masuk ke bagian cutting plate.



GAMBAR 4 2 3 12 PLATE TABLE

SUMBER : DOKUMEN PRIBADI

Cutting plate merupakan sebuah meja besi yang membentuk pola yang di perlukan yang membentuk cetakan tersebut menjadi kepingan. Meja ini akan meng-*press* kertas ke atas arah atas. Bagian yang di lapisi sponge berwarna colat tersebut merupakan area diecut, diecut adalah memotong langsung secara kekeluruhan lembar kertas. Sedangkan pada area plat yang tidak di beri sponge merupakan area *crishing*. *Crishing* merupakan area yang tidak ter potong secara sempurna atau hanya mendorong kertas ke arah atas, tetapi tidak sampe tembus hanya 0,001mm saja. Bertujuan tuntuk memudahkan proses pelipatan kemasan.

Pada langkah awal yang di lakukan operator mesin cutting adalah mempersiapkan table plate dan memasangnya. Kemudian operator mulai menseting table plate dengan cara mengepaskan cutting dari table blate ke gambar crissing.



GAMBAR 4 2 3 13 CONTOH CHRESING

SUMBER : DOKUMEN PRIBADI

Pada area yang di beri tanda lingkaran, terdapat *image* yang memiliki tanda berwarna putih, *image* tersebut bernama *image registewr cutting* bertujuan untuk memposisikan pisau *cutting* tepat berada di posisi *regist*. Sehingga dapat terpotong dengan lurus. Tanda tersebut berada di setiap keping kemasan (lebih jelas gambar 4.2.3.8).

Setelah melakukan *register cutting* operator menseting untuk *plong*. *Plong* ini bertujuan membuang hasil *cuttung*, sehingga cetakan tersebut bersih dari bekas potongan, penyetelan *plong* di posisikan tepat pada area yang telah ter *cutting* sehingga kertas yang terpotong akan di dorong agar terlepas.

Setelah di *plong* kemudian akan menuju bagian penataan tumpukan. Ini juga memiliki mekanisme sama dengan *plong* akan tetapi yang mendorongnya sebuah *plate* yang berbentuk pola sesuai dengan bentuk kepingan. Kepingan ini kan jatuh terdorong ke bawah dan ditata oleh feeder menjadi tumpukan.

4.2.3 Post press

Sortir juag merupakan salah satu proses yang ada dalam input-output, sortir bertujuan mencari sebuah permasalahan yang ada pada setiap mesin, seperti *hyckies*, *scumming*, *set off*, *miss register*, *under cutting*. Masalah-masalah yang terjadi tersebut dapat membuat cetakan memiliki gambar yang berbeda.

1. *Hyckies*

Merupakan problem cetak dengan adanya titik seperti mata ikan yang berada dalam cetakan, hal ini di karenakan adanya debu yang menempel di plat cetak dan menimbulkan sebuah noda yang tercetak, bisa menjadi karena tinta yang di pakai kering atau tidak halus. Sehingga kotran tersebut tertransfer ke dalam roll yang membawa tinta dan menempel di plat.

2. *Scumming*

Hal ini terjadi karena tinta yang tercetak lebih dari gambar sehingga dapat mengotori gambar yang lain. Hal ini terjadi karena air yang di perlukan untuk membilas plat kurang memenuhi kebutuhan, bisa juga karean roll pembasa telah kotor dan tertempel pada tinta.

3. *Set off*

Merupakan sebuah keadaan dimana kertas melekat pada cetakan yang telah tertumpuk dan apabila di pilah kertas bagian belakang akan tercabut dan meninggalkan jejak pada lembar cetakan di bawahnya. Hal ini di karenakan kurangnya asupan *powder* pada cetakan sehingga cetakan yang basah menempel langsung ke cetakan lainnya, bisa juga

karena *powder* yang di gunakan semburannya tidak merata pada cetakan sehingga bagian lain tidak terkena *powder*.

4. *Miss register*

Terjadi karena cetakan tidak *regist* atau tidak terposisikan dengan baik tentu hal ini dapat berdampak pada gambar dan warna. Hal yang paling sering terjadi yaitu pada gambar *separasi*.

5. *Under cut*

Terjadi karena pisau yang di gunakan untuk memotong tidak terlalu tajam, sehingga kemasan dalam bentuk keping memberikan dampak kasar d area pinggir kepingan kemasan.

Setelah memasuki proses pensortiran, packaging tersebut di susun ke sebuah palet dan kemudian di-*rapping* menggunakan plastik dengan bantuan mesin khusus *rapping*. Kemudian bahan tersebut siap dikirim atau di simpan ke gudang sebagai stok.

BAB V

Penutup

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan pengalaman kerja praktik yang didapat selama 1 bulan di PT. Gudang Garam Tbk. Direktorat Grafika, maka penulis dapat menyimpulkan sebagai berikut ;

1. Dalam proses pembautan kemasan membutuhkan berbagai tahapan yang harus dilakukan yaitu proses *pre-press*, *press*, dan *post press*. Sehingga tahapan tersebut memiliki waktu yang sangat panjang.
2. Terdapat kesinambungan antara Bagian Pra Cetak (BPC) dengan bagian proses produksi offset. Bagian pra cetak memproduksi plat yang sangat dibutuhkan oleh offset, akan tetapi bagian offset juga membutuhkan bagian pra cetak untuk memudahkan dalam penyetingan plat yaitu dengan pengubahan register mark.

5.2 Saran

Dalam kesempatan ini, penulis akan menyampaikan beberapa saran kepada semua pihak perusahaan PT. Gudang Garam Tbk. Direktorat Grafika, dalam penunjangan proses pembuatan kemasan

1. Pengembangan kemasan diharapkan mulai memikirkan inovasi model *packaging* yang lebih moderen, tidak hanya dengan model *packaging* yang monoton. Tetapi memiliki kesan tersendiri dalam membuka kemasan rokok.
2. *Offset printing* memiliki hasil cetak yang sangat rumit dan tingkat kesulitan yang tinggi, tetapi memiliki hasil cetak yang sangat bagus, disarankan agar dapat meng *up to date* mesin cetak terbaru dengan kemajuan teknologi yang berkembang sekarang. Sehingga dapat terus menguntungkan perusahaan.

DAFTAR PUSTAKA

- H. Kipphan 2000. Handbook of print media. Penerbit : Heidelberg
- Cenadi, Christine Suharto. 2000. Peranan Desain Kemasan dalam Dunia Pemasaran. Jurnal Vol. 2, No. 1, Januari 2000: 92 – 103.
- T. Crush 2006. Think packaging. Penerbit : Heidelberg

