

## BAB II

### GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

#### 2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan

Evan Cards berdiri sejak tahun 1993, dimulai dengan usaha pembuatan kertas angpao berdasarkan pesanan dalam skala kecil. Seiring berjalannya waktu Evan Cards berkembang dan menerima pesanan undangan.

Pada tahun 1995 membuat anak perusahaan dengan nama Evanur. Evanur merupakan yang beralamat di Jl. Semarang 30, Surabaya ini merupakan anak perusahaan Evan Cards yang menyediakan blangko undangan (undangan yang sudah jadi tinggal diisi nama pasangan, lokasi, tanggal). Yang mana hingga saat ini Evanur masih eksis, oleh karena permintaan pasar untuk undangan dengan harga relatif terjangkau.

Mulai tahun 2000 Evan Cards mulai menerima cetakan brosur, kalender, buku kenangan dan agenda. Sampai sekarang Evan Cards berusaha berinovasi dalam dunia *wedding card* dengan terus berinovasi untuk membuat undangan dengan desain yang kreatif dan inovatif, serta membuat undangan dengan harga yang efisien tanpa mengurangi tampilan undangan.

## 2.2 Lokasi Perusahaan

Evan Cards mempunyai kantor yang beralamat di Jl. Nelayan 14 Surabaya Jawa Timur, Indonesia.

Saat ini Evan Cards mempunyai beberapa pabrik yang mendukung proses produksi, yaitu :

1. 1 pabrik utama yang berlokasi di Surabaya yaitu di Jl. Nelayan 14 Surabaya
2. 1 pabrik pembantu yang berlokasi di Surabaya, yaitu di Jl. Kalimas Barat 7.
3. 1 pabrik *maintenance* mesin – mesin yang beralamat di Jl. Margomulyo 55

## 2.3 Visi & Misi – Evan Cards

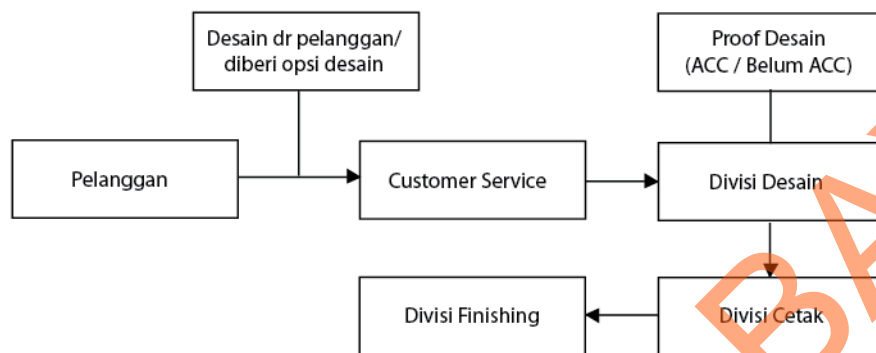
### VISI:

Menjadi perusahaan terdepan dalam bidang *Wedding Card* dengan spesialisasi didalam pembuatan *wedding card* yang berkualitas tinggi dan pelayanan satu langkah lebih maju.

### MISI:

Menciptakan proses pencetakan *wedding card* lebih efektif dan efisien dengan teknologi terbaru untuk melayani kepuasan pelanggan serta memberikan inovasi terbaru mengenai *wedding card*.

### 2.3.1 Alur Proses Produksi Perusahaan



Gambar Proses Kerja di Evan Card

Gambar 2.1 Alur Proses Produksi Perusahaan

Penjelasan alur proses produksi :

1. Terima order dari dari *customer* baik memilih desain, minta di-desainkan, ataupun, membawa desain sendiri
  - Desain
    - a. *Customer* menempatkan order produk *Customer Service* Evan Cards.
    - b. Produk bisa memilih bentuk desain bervariasi, membawa file

desain sendiri, atau memberi gambaran desain.

- c. Seluruh produk dikonfirmasi ke bagian Desain
  - d. Di bagian Desain, dibuatkan desain sesuai permintaan *Customer Service*, setelah itu kembali ke *Customer* untuk di ACC
  - e. Setelah di ACC siap menuju proses cetak. Jika Revisi, maka akan de-desain ulang hingga *customer* puas. Max Revisi 2x
  - f. Dibuatkan film untuk pembuatan plat cetak, pisau potong, pisau rit, *hotprint*, dan sebagainya
2. Selama dilakukan proses persiapan di bagian desain dan *repro*, bagian desain mengeluarkan perintah kerja ke bagian *cutting* untuk melakukan proses pemotongan kertas, setelah sebelumnya dilakukan proses bon kertas dari bagian pergudangan.
  3. Setelah kertas dan persiapan dari bagian *repro final*, order dijalankan di bagian *printing* untuk di cetak sesuai ketentuan.
  4. Setelah proses *printing*, dimungkinkan ada proses tambahan seperti
    - a. *UV varnish*
    - b. *Hot Stamp*
    - c. *Embossing*
    - d. *Pernak-pernik Kilap*
  5. Untuk proses normal, setelah proses *printing* dilakukan proses *die cutting/plong* untuk membentuk produk sesuai kerangka pisau. Ada yang proses *emboss* bersamaan dengan *die cutting* atau tidak bersamaan

tergantung permintaan efisiensi dari *customer*

6. Proses selanjutnya adalah pembuatan *hard cover*.
7. Sesudah itu *packing* dilakukan proses lem manual, sortir dan *packing*.
8. Setelah selesai, barang siap menuju gudang dan menunggu permintaan dari *customer* untuk dikirim

### 2.3.2 Divisi Perusahaan dan Mesin

#### 1. Desain

Bagian desain merupakan tempat awal mula suatu order mulai dikerjakan, *file* order berupa pesanan order baru konsumen, file desain dari konsumen, atau diberi opsi desain. 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 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

Menggunakan *out-sourcing* di luar perusahaan

### 3. *Die-cut*

Merupakan bagian dari desain yang mempunyai tugas dan berfungsi untuk membuat kerangka kemasan model desain undangan. 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 undangan yang baru. Gunanya untuk melihat hasil nyata berupa potongan dan lipatan yang telah di desain sebelumnya.

### 4. *Printing*

Dalam hal mencetak / *printing* perusahaan ini telah menggunakan mesin *offset* antara lain:

- a. Heidelberg SORS : 1 warna cetak
- b. Heidelberg SORM : 1 warna cetak
- c. Mesin Cetak Perfekting/ Bolak Balik
- d. Mesin Cetak China : 1 warna cetak

### 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 2 mesin potong

di Evan Cards, mesin potong yang digunakan adalah mesin potong dengan teknologi canggih dimana teknologi mesin ini sudah menggunakan tombol-tombol digital dengan akurasi dan presisi yang tinggi.

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

#### 6. *Finishing*

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

a. Proses *gluing* (lem)

Secara masinal, mesin yang digunakan yaitu *street line* (satu kali jalan)

b. *Folding* (lipat)

Pelipatan menggunakan manual karena undangan merupakan pekerjaan khusus yang mana berbeda –beda antara satu dengan yang lainnya.

#### 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. Quality Control ini dilakukan oleh setiap kepala dari Divisi baik Pra-Cetak, Cetak, maupun Pasca Cetak.

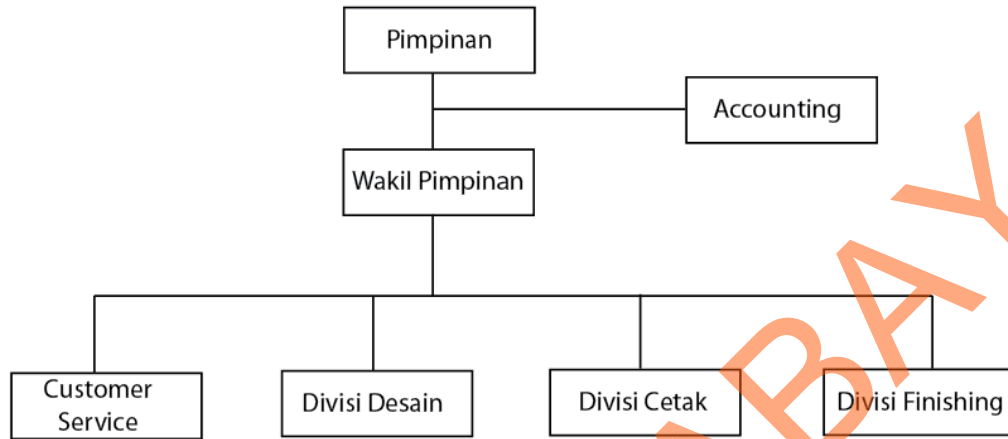
Ada pengecekan rutin setiap hari yang mana dilakukan oleh pimpinan, untuk mengetahui bagian atau divisi mana yang perlu diberikan perhatian. Cara ini juga digunakan untuk memberikan semangat kerja pada karyawan, serta mengawasi kualitas cetakan dari Evan Cards

STIKOM SURABAYA



## 2.4 Struktur Organisasi

Gambar dibawah ini merupakan struktur organisasi perusahaan



Gambar Struktur Organisasi Evan Cards

Pimpinan Perusahaan : Mr. Kharis Limanjaya