



**PENERAPAN PRINSIP KERJA PADA PERSIAPAN  
*POST PRESS* DI PT TEMPRINA MEDIA GRAFIKA**



**KERJA PRAKTEK**

**Program Studi**

**DIII Komputer Grafis dan Cetak**

UNIVERSITAS  
**Dinamika**

**Oleh:**

**AKHMAD HABIBULLOH**

**12.39090.0008**

---

**FAKULTAS TEKNOLOGI DAN INFORMATIKA**

**INSTITUT BISNIS DAN INFORMATIKA STIKOM SURABAYA**

**2014**

**PENERAPAN PRINSIP KERJA PADA PERSIAPAN  
*POST PRESS* DI PT TEMPRINA MEDIA GRAFIKA**

**PRAKTEK KERJA INDUSTRI**

**Diajukan sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan**

**Tugas Mata Kuliah Praktek Kerja Industri**



Oleh :

**Nama : AKHMAD HABIBULLOH**

**NIM : 12.39090.0008**

**Program : DIII (DIPLOMA TIGA)**

**Jurusan : KOMPUTER GRAFIS DAN CETAK**

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

**2014**

Dipersembahkan untuk

Bapak, Ibu, dan Saudara tercinta

Beserta teman – teman yang berjuang bersama

Di dalam dunia grafika khususnya

DIII Komputer Grafis dan Cetak

Angkatan 2012



UNIVERSITAS  
Dinamika

**LEMBAR PENGESAHAN**  
**LAPORAN PRAKTEK KERJA INDUSTRI**  
**PT TEMPRINA MEDIA GRAFIKA**

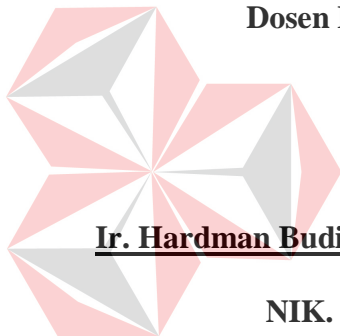
Telah diperiksa, diuji dan disetujui

Disetujui

Surabaya, Desember 2014

Dosen Pembimbing,

Perusahaan,



**Ir. Hardman Budiharjo, M.Med.Kom,MOS**

NIK. 93122115

**Sukip**

Manager

Mengetahui,

Kepala Program Studi

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

NIK. 140824

## KATA PENGANTAR

Puji syukur kepada Allah Ta'ala karena telah memberikan rahmatNya kepada penulis, sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan Kerja Praktek ini dengan baik dan lancar yang menjadi prasyarat kelulusan Mata Kuliah Praktek Industri pada Program Studi Diploma III Komputer Grafis dan Cetak Institut Bisnis dan Informatika Stikom Surabaya. Laporan ini disusun berdasarkan hasil Kerja Praktek yang telah penulis lakukan di PT. TEMPRINA MEDIA GRAFIKA Jl.Karah Agung No.45, Surabaya.

Selama kerja praktek penulis menempati Divisi *Post Press*, banyak pengalaman nyata tentang industri cetak dan khususnya pada bagian *Post Press*, mulai dari proses awal setelah cetak sampai pada produk cetak yang sudah siap dipasarkan. Penulis juga dituntut untuk membuat suatu karya desain buku selama kerja praktek.

Laporan ini merupakan hasil kerja praktek yang telah dijalani selama satu bulan, kesempatan ini digunakan penulis meneliti tentang industri cetak, khususnya pada proses awal desain sampai pada proses akhir dan untuk mengaplikasikan penulis membuat suatu karya desain yang dapat mewakili dari semua unsur desain.

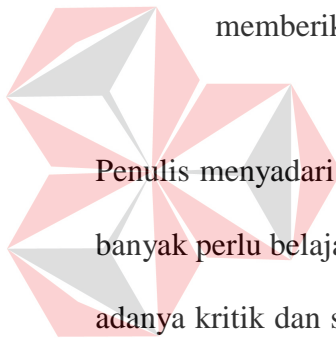
Penyusun laporan Kerja Praktek ini tidak dapat lepas dari dorongan dan bantuan dari berbagai pihak. Penulis mengucapkan terima kasih kepada :

1. Bapak Prof. Budi Jatmiko, M.Pd, selaku Rektor Institut Bisnis dan Informatika Stikom Surabaya dan Ibu Pantjawati Sudarmaningtyas, S.Kom., M.Eng., OCA selaku Wakil Rektor I Institut Bisnis dan Informatika Stikom

Surabaya yang telah memberikan izin untuk dapat melaksanakan praktek kerja industri ini.

2. Bapak Moh Yusuf Arifudin, selaku *Ass.Manager HRD / GA* PT. TEMPRINA MEDIA GRAFIKA yang telah menerima dan memberikan kesempatan untuk dapat melakukan praktek kerja di PT. TEMPRINA MEDIA GRAFIKA.
3. Bapak Sukip selaku *Manajer* dan pengawas proses kerja di PT. TEMPRINA MEDIA GRAFIKA yang telah memberikan ijin mengawasi proses kerja di PT. TEMPRINA MEDIA GRAFIKA.
4. Bapak Agus Siswanto staf bagian *pasca cetak* PT. TEMPRINA MEDIA GRAFIKA Surabaya, yang memberikan pengalaman tentang finishing setelah cetak di PT. TEMPRINA MEDIA GRAFIKA.
5. Bapak Heri Setiawan staf bagian *cetak* PT. TEMPRINA MEDIA GRAFIKA Surabaya, yang memberikan pengalaman tentang kualitas cetak dan permasalahan pada saat cetak di PT. TEMPRINA MEDIA GRAFIKA.
6. Bapak Joko Wiyono selaku staf di bagian *pracetak* yang telah memberikan pengalaman tentang *layout* digital di komputer dan memberikan masukan yang bermanfaat kepada penulis.
7. Bapak Febrian Adi Setiawan selaku staf di bagian *marketing* yang telah memberikan pengalaman tentang *HPP (Harga Pokok Penjualan)* dan memberikan pengalaman bagaimana untuk mendapatkan order secara baik.
8. Ibu Sri Sulastri selaku staf di bagian HRD yang telah memberikan kesempatan untuk bisa mengikuti proses kerja.

9. Bapak Aunur Rofik selaku staf di bagian *PPIC* yang telah memberikan pengalaman tentang perencanaan proses produksi.
10. Seluruh staf PT. TEMPRINA MEDIA GRAFIKA di bagian *Pre press*, *Press*, dan *Post press* selalu membimbing dan mengarahkan selama penulis kuliah praktek industri di PT. TEMPRINA MEDIA GRAFIKA.
11. Bapak Ir. Hardman Budiharjo, M.Med.Kom selaku dosen pembimbing praktek kerja industri yang telah memberikan bimbingan dan pengetahuan serta saran-saran yang berguna bagi penulis.
12. Serta semua pihak baik secara langsung/tidak langsung yang telah memberikan bantuan kepada penulis.



Penulis menyadari sebagai seorang yang pengetahuannya belum seberapa dan masih banyak perlu belajar dalam hal industri grafika, oleh karena itu penulis mengharapkan adanya kritik dan saran yang membangun atau positif agar laporan ini dapat menjadi lebih dan berdaya guna dimasa yang akan datang. Harapan penulis, mudah-mudahan laporan kerja praktek ini benar-benar berguna bagi pembacanya. Amin

Surabaya, Desember 2014

Akhmad Habibulloh

## DAFTAR ISI

<b>KATA PENGANTAR.....</b>	<b>iv</b>
<b>DAFTAR ISI.....</b>	<b>vii</b>
<b>DAFTAR GAMBAR.....</b>	<b>ix</b>
<b>DAFTAR LAMPIRAN .....</b>	<b>x</b>
<b>BAB I PENDAHULUAN.....</b>	<b>1</b>
1.1 Latar Belakang Masalah.....	1
1.2 Perumusan Masalah.....	3
1.3 Batasan Masalah.....	3
1.4 Tujuan.....	3
1.5 Kontribusi .....	4
1.6 Sistematika Penulisan.....	5
<b>BAB II LANDASAN TEORI .....</b>	<b>7</b>
2.1 Waktu dan Lokasi.....	7
2.2 Landasan Teori .....	7
2.3 Pasca cetak ( <i>post press</i> ).....	8
<b>BAB III GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN.....</b>	<b>25</b>
3.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan .....	25
3.2 Lokasi Perusahaan .....	27
3.3 Visi dan Misi .....	27



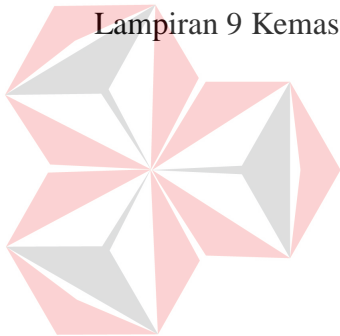
3.4	Alur Proses Cetak PT TEMPRINA MEDIA GRAFIKA .....	27
3.5	Divisi Perusahaan .....	29
3.6	Struktur Organisasi .....	31
3.7	Pimpinan Perusahaan.....	31
<b>BAB IV HASIL DAN EVALUASI .....</b>		<b>32</b>
4.1	Prosedur Kerja Praktek.....	32
4.2	Pelaksanaan Kerja Praktek .....	32
4.3	Metode Kerja .....	33
4.4	Evaluasi Kerja Praktek .....	35
4.5	Gambaran Umum Artwork Flow.....	36
4.6	Prosedur Kerja Praktek.....	37
4.7	Proses Pengerjaan Desain.....	38
<b>BAB V PENUTUP.....</b>		<b>43</b>
5.1	Kesimpulan.....	43
5.2	Saran.....	44
<b>DAFTAR PUSTAKA .....</b>		<b>45</b>
<b>LAMPIRAN.....</b>		<b>47</b>

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 : Mesin potong kertas .....	10
Gambar 2. 2 : Mesin <i>Hot Print manual</i> .....	11
Gambar 2. 3 : Hasil laminating 3 Dimensi.....	12
Gambar 2. 4 : Mesin Laminating Dingin .....	13
Gambar 2. 5 : Pisau <i>Stand</i> dan Ram pada meja acuan .....	14
Gambar 2. 6 : Mesin <i>Punch</i> BOBST.....	14
Gambar 2. 7 : Mesin <i>baby pony</i> .....	16
Gambar 2. 8 : Mesin <i>perfect binding</i> martini.....	17
Gambar 2. 9 : Mesin cetak <i>offset</i> dengan unit <i>varnish</i> .....	18
Gambar 2. 10 : Skema mesin <i>varnish</i> kaca / calendar .....	19
Gambar 2. 11 : Skema mesin <i>varnish UV</i> .....	19
Gambar 2. 12 : Skema mesin <i>varnish lilin</i> .....	20
Gambar 2. 13 : Mesin jahit benang .....	21
Gambar 2. 14 : Mesin jahit kawat .....	21
Gambar 2. 15 : Mesin numerator tekan.....	23
Gambar 2. 16 : Susunan numerator bingkai.....	24
Gambar 3. 1 : Struktur Organisasi perusahaan.....	31
Gambar 4. 1 : Alur kerja PT TEMPRINA MEDIA GRAFIKA .....	36

## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 FORM KP - 1 .....	47
Lampiran 2 FORM KP - 5 .....	48
Lampiran 3 FORM KP - 6 .....	50
Lampiran 4 FORM KP - 7 .....	52
Lampiran 5 PPKP (Sisi depan) .....	53
Lampiran 6 Surat Balasan dari PT TEMPRINA MEDIA GRAFIKA .....	55
Lampiran 7 Kemasan LEO (Sistem Cross lock dan Tuck in).....	56
Lampiran 8 Kemasan REMCO (Sistem kunci Auto lock dan Tuck in).....	57
Lampiran 9 Kemasan BOLT (Terdapat Spot UV, Laminasi hot ).....	58



UNIVERSITAS  
**Dinamika**

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang Masalah

Berkembangnya ilmu pengetahuan dan teknologi yang begitu pesat dan maju di berbagai bidang saat ini membuat seseorang harus dapat selalu *up to date* mengikuti perkembangan jaman yang semakin maju dan bisa memahami atau pun mempelajari perkembangan tersebut. Tujuan yang agar dapat selalu menjawab tantangan kebutuhan sumber daya manusia (SDM) yang bermutu, berkualitas dan berskill tinggi yang sangat dibutuhkan dalam rangka memajukan dan mengembangkan daya saing bangsa di era *modern* ini.

Salah satu bidang yang berkembang cukup pesat saat ini dan merupakan salah satu inti dari dunia industri sekaligus berhubungan erat dengan perusahaan desain grafis dan perusahaan penerbitan adalah industri percetakan. Industri percetakan sendiri erat hubungannya dengan berbagai macam produk-produk media cetak baik yang bersifat komersial seperti *catalog*, brosur, *leaflet*, kemasan, kartu nama, poster atau yang bersifat periodik seperti koran, majalah, buletin, jurnal, dan sebagainya.

Dimana produk-produk media cetak tersebut sangatlah erat dengan kebutuhan yang diperlukan manusia dalam kehidupan sehari-harinya. Dengan bervariatifnya produk-produk cetakan tersebut maka dibutuhkan suatu proses produksi yang baik dan efisien di dalam industri percetakan, Sehingga dengan penerapan proses produksi yang baik dan efisien dari awal hingga ke tahap akhir tersebut diharapkan dapat menghasilkan cetakan yang benar-benar berkualitas.

Salah satu hal yang terpenting adalah proses alur kerja yang sesuai dengan *standart* yang telah di sesuaikan supaya menghasilkan barang atau cetakan yang baik. Selain proses alur kerja yang baik, dibalik itu harus terdapat orang yang berperan penting untuk mampu mengendalikan suatu mesin *post press*. Disamping itu, kita juga harus memaksimalkan proses akhir dalam cetakan sesuai kebutuhan dari barang cetakan tersebut. Hal inilah yang menjadikan laporan kerja praktek di bagian *Post Press* PT. TEMPRINA MEDIA GRAFIKA ini berfokus pada pembahasan tentang teknik cetak *offset*.

Pada laporan ini lebih menekankan pada bagian *post press*. Dimana bagian *post press* memiliki fungsi sebagai *finishing* suatu produk setelah proses cetak (*press*). Disini akan dilakukan proses *finishing* seperti jahit kawat, jahit benang, proses plong atau yang lainnya sesuai dengan kebutuhan produk cetakan. Dalam proses *post press* banyak hal yang harus diperhatikan supaya hasil *finishing* tidak terjadi kesalahan perlu adanya keahlian dari operator, serta mematuhi aturan yang sudah di tentukan. Sehingga menghasilkan cetakan atau hasil akhir yang sesuai diinginkan.

## 1.2 Perumusan Masalah

Bagaimana menerapkan prinsip kerja yang dapat menghasilkan produksi yang baik dan efisien?

Sejauh mana penyimpangan yang terjadi dalam penerapan prinsip kerja yang dilakukan pada saat proses produksi?

## 1.3 Batasan Masalah

Ruang lingkup kerja praktek ini hanya pada bagian *post press* dimana bagian ini merupakan bagian yang memberikan kerapian dari hasil akhir cetakan.

Diantaranya proses plong, jahit benang, jahit kawat, proses *die cut*, dan yang lainnya.

Pada bagian *post press* merupakan divisi yang paling akhir karena pada divisi ini akan membuat cetakan menjadi sempurna seperti apa yang di inginkan konsumen pada contoh *mock up*.

## 1.4 Tujuan

Tujuan dari kerja praktek di PT. TEMPRINA MEDIA GRAFIKA adalah :

1. Sebagai salah satu syarat kelulusan Program Studi DIII Komputer Grafis dan Cetak Institut Bisnis dan Informatika Stikom Surabaya yaitu dengan melaksanakan mata kuliah Praktek Kerja Industri.
2. Sebagai penerapan ilmu yang telah diajarkan pada Program Studi DIII Komputer Grafis dan Cetak Institut Bisnis dan Informatika Stikom Surabaya terhadap dunia kerja.

3. Sebagai sarana memahami bagaimana suasana dunia kerja pada industri percetakan sesungguhnya khususnya di bidang percetakan *offset*.
4. Sebagai sarana untuk mendapatkan pengetahuan yang lebih banyak dan bermanfaat pada industri percetakan khususnya untuk proses pembuatan buku, majalah dan sebagainya mulai dari *layout* sampai *finishing* beserta proses penjiilidan.

### 1.5 Kontribusi

Kontribusi selama pelaksanaan Kerja Praktek di PT. TEMPRINA MEDIA

GRAFIKA adalah sebagai berikut :

Terhadap Penulis :

1. Mendapatkan pemahaman tentang aturan kerja pada suatu perusahaan.
2. Memahami alur produksi percetakan khususnya berbagai macam proses *finishing*.
3. Memahami masalah-masalah yang sering dihadapi atau muncul selama proses cetak sampai *finishing*.

Terhadap Perusahaan :

1. Membantu pekerjaan proses *finishing* di PT. TEMPRINA MEDIA GRAFIKA.
2. Membantu proses desain di PT. TEMPRINA MEDIA GRAFIKA.

## 1.6 Sistematika Penulisan

Sistematika Penulisan merupakan acuan atau panduan penulisan laporan kerja praktek di perusahaan dimana sistematika penulisan adalah sebagai berikut :

### **Bab I : Pendahuluan**

Bab ini menerangkan tentang latar belakang dan juga berbagai aspek dasar yang mengungkapkan keterkaitan topik, tujuan *study*, manfaat yang diharapkan dan dapat diperoleh dari pelaksanaan kerja praktek di percetakan PT. TEMPRINA MEDIA GRAFIKA. Ruang lingkup studi dan acuan studi lain serta organisasi penulisan studi praktek yang telah dilakukan.

### **Bab II: Gambaran Umum Perusahaan**

Membahas mengenai sejarah dan perkembangan, lokasi perusahaan, tujuan dan lapangan usaha serta struktur organisasi.

### **Bab III : Metode Kerja Praktek**

Membahas tentang waktu dan lokasi pelaksanaan kerja praktek serta landasan teori yang digunakan.



**Bab IV :Hasil dan Evaluasi**

Membahas tentang prosedur kerja praktek dan membahas pelaksanaan kerja praktek serta evaluasi kerja praktek selama di PT. TEMPRINA MEDIA GRAFIKA.

**Bab V : Penutup**

Berisi kesimpulan dan saran berdasarkan kerja praktek yang dilakukan di bagian *marketing design* PT. TEMPRINA MEDIA GRAFIKA.



UNIVERSITAS  
**Dinamika**

## **BAB II**

### **LANDASAN TEORI**

#### **2.1 Waktu dan Lokasi**

Kerja praktek ini dilaksanakan di :

Nama Perusahaan : PT. TEMPRINA MEDIA GRAFIKA

Divisi : *Post press*

Tempat/ alamat : Jl. Karah Agung No. 45 Surabaya, Jawa Timur

Kerja praktek dilaksanakan oleh penyusun selama 3 minggu, mulai tanggal 30 Juni 2014, dan berakhir pada tanggal 25 Juli 2014, dengan alokasi waktu sebagai berikut :

- Senin-Jumat : 08.00 – 16.00

(dengan waktu istirahat pukul 12.00 hingga pukul 13.00)

- Sabtu : 08.00 – 13.00

#### **2.2 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 PT. TEMPRINA MEDIA GRAFIKA pada bagian *Post Press* seperti proses pembuatan buku serta penjiilidanya, diantara adalah sebagai berikut :

Seperti yang diketahui didalam proses menghasilkan 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.

### 2.3 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 memakai mesin yang otomatis penuh.

Bagian ini bertujuan untuk menyelesaikan pekerjaan cetak terhadap kertas lembaran yang sudah tercetak hingga terbentuk produk yang diinginkan. Biasanya disebut juga dengan bagian penyelesaian pekerjaan atau *finishing*. Beberapa pekerjaan yang termasuk dalam bagian pasca cetak ini antara lain :

- ❖ Memotong
- ❖ Melipat
- ❖ Mengomplit (sortir dan mengurutkan)
- ❖ Menjahit buku
- ❖ *Glueing*

- ❖ *Punch* atau melubangi
- ❖ Menjilid, misalnya dengan jilid *spiral* atau *perfect binding*
- ❖ Memberi asesoris tambahan kepada hasil cetakan, misalnya *varnish*, *hot print*, *emboss* dan lain-lain.

Produk yang dihasilkan dapat berupa majalah, buku pelajaran, tabloid, kemasan, karton lipat dan lain-lain. Beberapa peralatan atau mesin pendukung dalam tahap pasca cetak ini antara lain meliputi mesin potong, mesin lipat kertas, *collator* (untuk mengomplit atau mengurutkan), mesin jahit kawat, mesin jahit benang, mesin jilid *perfect binding*, mesin plong, mesin *hot print*.

Sebagai contoh, proses akhir pembuatan suatu kemasan merupakan bagian dari proses pasca cetak. Dalam proses ini, kemasan yang telah dicetak permukaannya dengan mesin cetak akan dibentuk sesuai dengan keinginan. Proses pembuatan pisau potong dan pengeplongan digunakan dalam proses ini. Disamping itu proses pengeleman terkadang juga diperlukan sebagai bantuan.

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

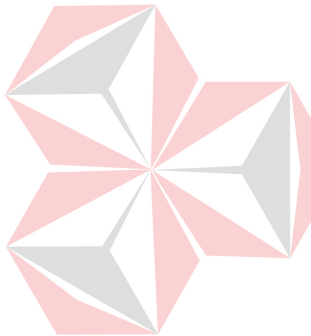
- A. Proses potong.
- B. *Folie* atau *Hot Stamping*.
- C. Laminating.
- D. *Punch*.
- E. *Stripping*.
- F. *Perfect binding* / jilid lem.
- G. *Varnish*.

H. Jahit benang / kawat

I. 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 2.1)



Gambar 2. 1 : Mesin potong kertas

(Sumber : <http://cottenauctions.com/>)

## **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 2.2)



Gambar 2. 2 : Mesin *Hot Print manual*

(Sumber : <http://2.bp.blogspot.com/>)

### C. Proses laminating

Proses laminating adalah proses dimana hasil cetak akan dilapisi dengan plastik mengkilat atau plastik buram/*doff* pada bagian luarnya sehingga menimbulkan kesan estetik 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 2.3 dan gambar 2.4)



Gambar 2. 3 : Hasil laminating 3 Dimensi

(Sumber : <http://www.hlhologram.com/>)



Gambar 2. 4 : Mesin Laminating Dingin

(Sumber : <http://mesin.grafikaonline.com/>)

#### D. Proses *punch*

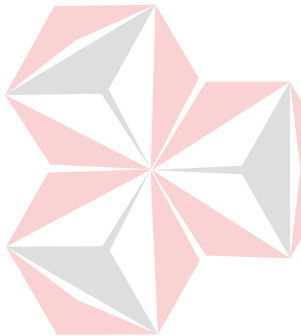
*Punch* adalah proses memotong kertas menjadi bentuk-bentuk tertentu akibat potongan pisau mesin *punch*. Bentuknya bisa berupa format untuk lipatan amplop, dus, dan lain sebagainya. Berikut adalah macam-macam pisau *punch* seperti :

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





Gambar 2. 5 : Pisau *Stand* dan Ram pada meja acuan  
(Sumber : PT TEMPRINA MEDIA GRAFIKA)



Gambar 2. 6 : Mesin *Punch* BOBST  
(Sumber : <http://printing-machines.in/>)

### **E. Proses *Stripping***

*Stripping* 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.

### **F. Proses *perfect binding***

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

- Memotong punggung buku kemudian blok buku di kibaskan ke kiri di lem, kemudian ke kanan di lem.
- 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 menggergajinya, hanya dikasarkan, blok buku telah menjadi lembaran lepas).

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

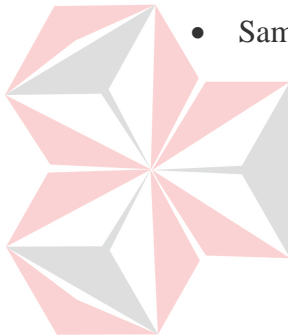
- Lakukan pengeliman dengan lem venil sekali sebagai dasar.
- Kemudian di lem dengan lem panas.
- Diletakkan kain kasa, kemudian dilim venil lagi dua tahap.
- Diberi kain kasa lagi, kemudian baru di lem panas.
- Lem venil di lakukan untuk penempatan lem panas lebih baik.

### **Sistim lumbeck**

Blok buku dihipit 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.



Gambar 2. 7 : Mesin *baby pony*

(Sumber : <https://i.ytimg.com>)

### Sistim Martini

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



Gambar 2. 8 : Mesin *perfect binding* martini  
(Sumber : <https://i.ytimg.com>)

### G. 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.

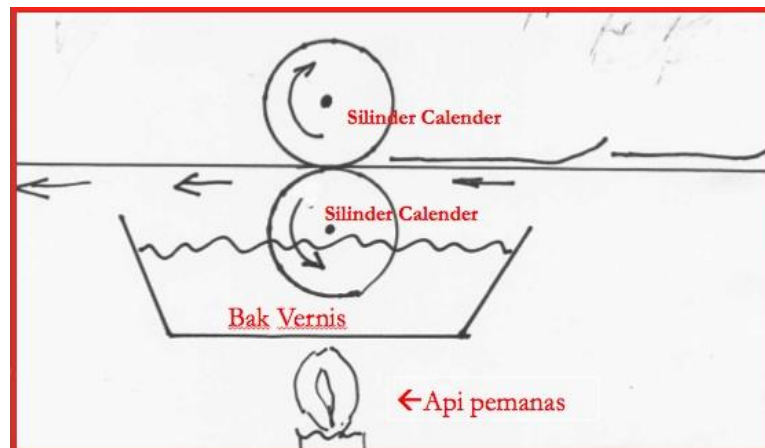


Gambar 2. 9 : Mesin cetak *offset* dengan unit *varnish*

(Sumber : <http://forummesinpercetakan.com/>)

### ***Vernish Kaca/Calender***

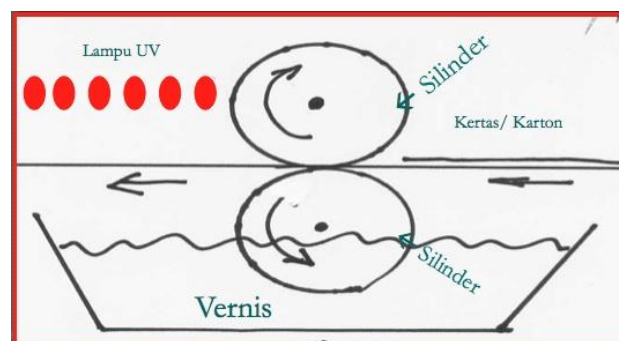
Dilakukan pada mesin kusus yang melapisi *varnish* dengan di *calender*/kaca dilewatkan pada dua silinder baja yang menekan lembaran kertas/karton yang telah dilapisi *varnish* panas pada permukaannya. (lihat gambar 3.11)



Gambar 2. 10 : Skema mesin *varnish* kaca / calendar  
(Sumber : Matakuliah Teknologi Cetak Offset)

### *Varnish Ultra Violet*

*Varnish* dengan cara ini dapat dilakukan pada mesin cetak biasa maupun pada mesin *varnish* khusus dengan memakai pengeringan dengan lampu sinar *Ultra Violet*. (lihat gambar 2.11)

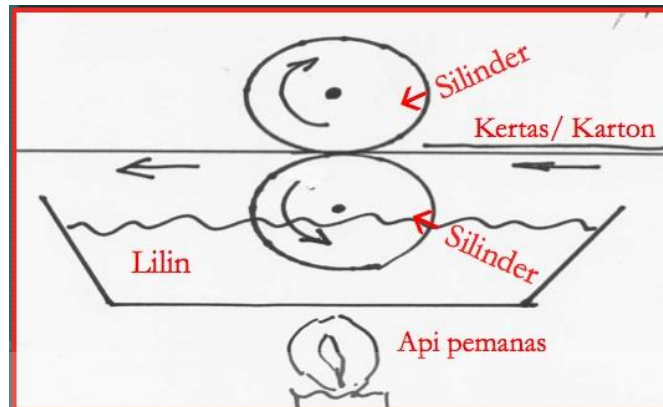


Gambar 2. 11 : Skema mesin *varnish UV*  
(Sumber : Matakuliah Teknologi Cetak Offset)

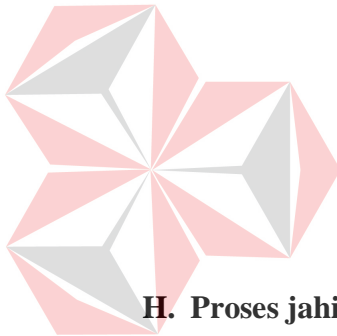


### Varnish Lilin

*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 2.12)



Gambar 2. 12 : Skema mesin *varnish* lilin  
(Sumber : Matakuliah Teknologi Cetak Offset)

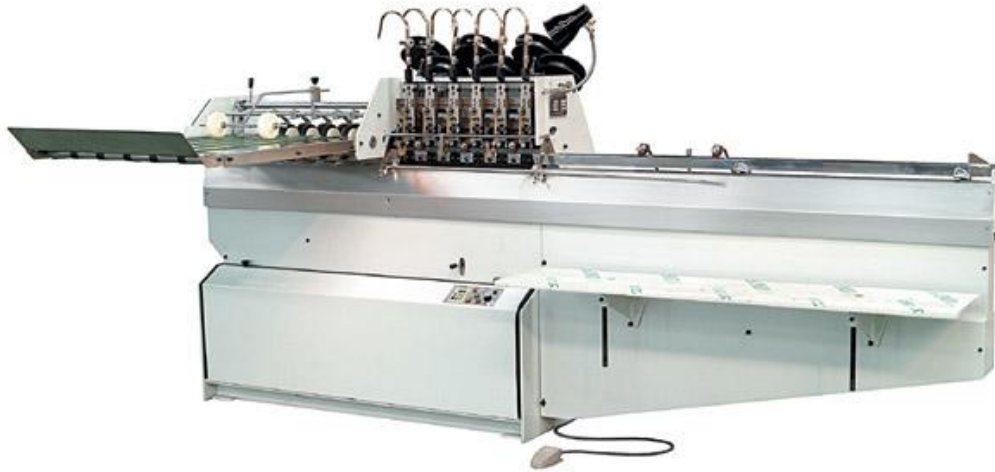


### H. Proses jahit benang/kawat

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 2. 13 : Mesin jahit benang

(Sumber : <http://www.printpackindia2013.com/>)



Gambar 2. 14 : Mesin jahit kawat

(Sumber : <http://www.stjosephspress.com/>)



## I. Proses nomorator

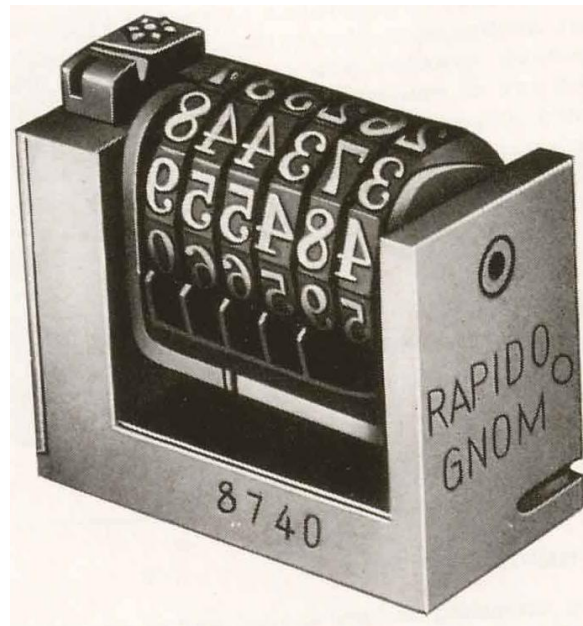
Nomorator bertujuan untuk proses pengurutan halaman sebelum dilakukan proses pengeleman atau proses jilid dan biasanya dilakukan jika lembaran yang telah tercetak itu memerlukan penomeran, seperti :

- 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 :

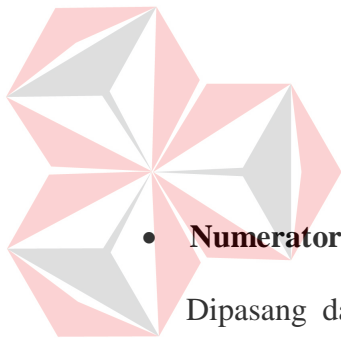
- **Numerator tekan**

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 2.15)



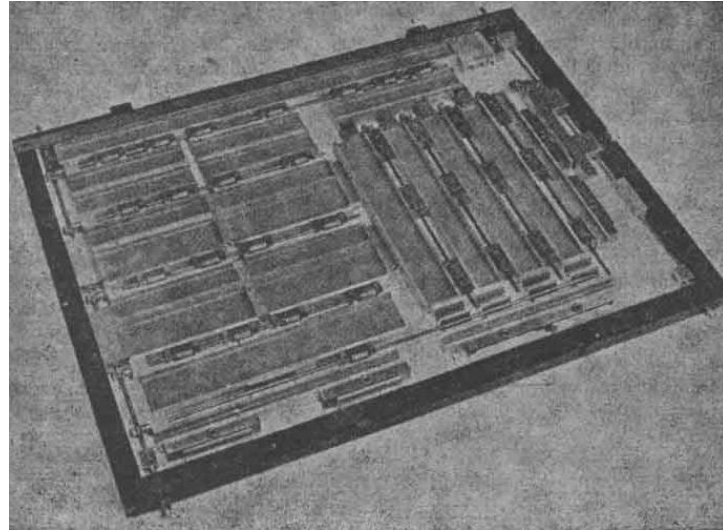
Gambar 2. 15 : Mesin numerator tekan

(Sumber : <http://printingprinter.com>)



- **Numerotor bingkai**

Dipasang dalam satu bingkai kusus dimana jika batang bingkai terdorong maka semua angka akan meloncat. Dipasang pada bingkai kusus numerotor. Numerotor 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. Numerotor jenis ini tidak punya penekan. (lihat gambar 2.16)



Gambar 2. 16 : Susunan numerator bingkai

(Sumber : Matakuliah Teknologi Cetak Offset)

- **Numerator tekan rotasi**

Biasanya dipergunakan untuk mesin cetak khusus yang bergerak secara rotasi.

Misalnya : kemasan *cup* minuman yang terdapat di tempat makanan yang sifatnya siap saji.

## BAB III

### GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

#### 3.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan

PT Temprina Media Grafika adalah percetakan dalam bidang *Web Rotary Offset Printing*, *Sheetfed Printing* dan *Finishing* yang menghasilkan produk koran, tabloid, majalah, buku dan produk media cetak lainnya. PT Temprina Media Grafika didukung oleh SDM berkualitas yang tersebar di wilayah Surabaya (Karah Agung, Graha Pena, dan Sumengko), Bekasi, Cengkareng, Surakarta, Semarang, Nganjuk, Jember, dan Denpasar mulai dari tingkat Direksi, Operasional Manager, Manager, Kepala Seksi, Kepala Divisi, Kepala Regu, Wakil Kepala Regu, dan staff pelaksana serta operator.

Lahirnya PT Temprina Media Grafika yang beralamat di Jl. Karah Agung No. 45, Surabaya tidak bisa dilepaskan dari PT Jawa Pos. Perkembangan PT Jawa Pos yang semakin pesat perlu didukung oleh layanan percetakan yang harus mampu mendukung aspek mutu atau kualitas, ketepatan waktu, dan jumlah sesuai yang diminta. Untuk itu bagian percetakan yang awal mulanya merupakan bagian dari departemen produksi PT Jawa Pos kemudian dipisahkan menjadi perusahaan berbadan hukum sendiri dengan Akta Pendirian Perusahaan tertanggal 29 November 1996.

Sejak tahun 2002 Temprina mulai memantapkan diri sebagai salah satu perusahaan percetakan media cetak terbesar di Indonesia. Bidang kegiatan utama Temprina adalah percetakan dalam bidang *Web Rotary Offset Printing*, *Sheetfed Printing* dan *Finishing* yang menghasilkan produk koran, tabloid, majalah, buku dan produk media cetak lainnya. Seiring dengan tuntutan peningkatan kualitas produk dan layanan yang prima maka Temprina telah menggunakan teknologi grafika terkini seperti yang terdapat pada mesin-mesin cetak yang berteknologi tinggi serta mesin-mesin pendukung proses produksi seperti *Computer To Plate (CTP)*. Selain itu Temprina juga didukung oleh teknologi Sistem Cetak Jarak Jauh (SCJJ) yang sudah menjangkau di hampir seluruh kota-kota besar Indonesia.

Di samping mesin dan teknologi, Temprina juga didukung oleh SDM unggul dan berkualitas yang tersebar di wilayah Jawa-Bali meliputi Surabaya, Malang, Bekasi, Cengkareng, Surakarta, Semarang, Nganjuk, Jember, dan Denpasar. Keunggulan Temprina yang lain adalah adanya dukungan pasokan kertas dari pabrik kertas PT Adiprima Suraprinta (Jawa Pos Group) untuk menjaga kontinuitas ketersediaan bahan baku utama percetakan serta dukungan suplai energi listrik dari PT Prima Elektrik Power (Jawa Pos Group) untuk kelancaran operasional sehari-hari dan kelancaran proses produksi di Temprina.

### 3.2 Lokasi Perusahaan

PT. TEMPRINA MEDIA GRAFIKA berkantor pusat di jalan Karah Agung No.45 Surabaya, Jawa Timur.

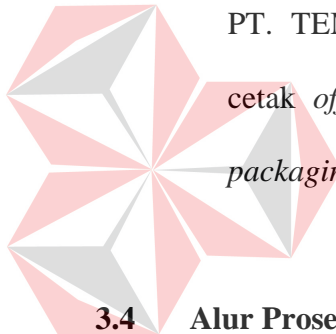
### 3.3 Visi dan Misi

#### 1. Visi Perusahaan

Menjadi perusahaan yang terdepan dibidang *offset printing* dengan hasil cetakan yang maksimal untuk kepuasan pelanggan.

#### 2. Misi Perusahaan

PT. TEMPRINA MEDIA GRAFIKA adalah percetakan dalam bidang cetak *offset* yang menghasilkan produk Koran, tabloid, majalah, buku, *packaging* dan berbagai hasil cetakan lainnya.



UNIVERSITAS  
Dinamika

### 3.4 Alur Proses Cetak PT TEMPRINA MEDIA GRAFIKA

A. Terima order dari customer baik itu *new order* maupun *report order*.

#### 1. *New Order*

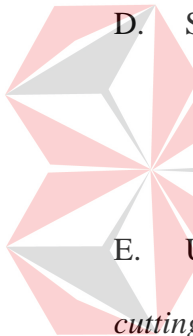
a. *Customer* menempatkan *order* produk *marketing* PT. TEMPRINA MEDIA GRAFIKA.

b. Produk berupa *soft copy* dalam file (*optical disk, CD, flashdisk*, dan sejenisnya) maupun film.

c. Untuk produk berupa *soft copy*, langsung diserahkan pada bagian *pre press* untuk diolah dan dibuat *output film* selanjutnya diproses (*montage/plate cetak*).

## 2. *Repaet Order*

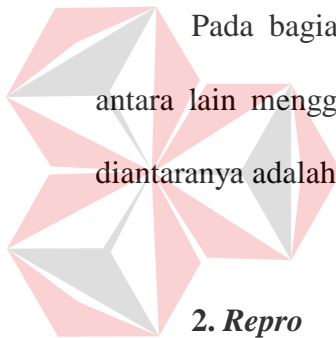
- a. *Costumer* menempatkan order produkke *marketing* PT. TEMPRINA MEDIA GRAFIKA.
  - b. *Marketing* akan meneruskan kebagian *pre press* untuk dikeluarkan persiapan plat.
- B. Selama dilakukan proses persiapan dibagian *pre press*, perintah kerja dikelurkan untuk bagian *cutting* melakukan proses pemotongan kertas.
- C. Setelah kertas dan persiapan selesai, order dijalankan dibagian *printing* untuk dicetak sesuai ketentuan.
- D. Setelah proses *printing*, dimungkinkan ada proses tambahan seperti :
- *UV Varnish*
  - *Hot Stamp*
- E. Untuk proses normal, setelah proses *prnting* dilakukan proses *die cutting*/plong untuk membentuk produk sesuai kerangak pisau, pada proses ini dapat juga dilakukan proses *emboss* secara bersamaan.
- F. Proses selanjutnya adalah proses sortir.
- G. Sesudah itu *packing* dilakukan proses *machine gluing* atau proses pengleman manual dan *packing*. Selama proses ini berjalan dilakukan pemeriksaan oleh *QC.(Quality Control)*
- H. Setelah selesai barang siap dikirim ke *costumer*.



### 3.5 Divisi Perusahaan

#### 1. Desain

Bagian desain merupakan bagian awal dari proses cetak. Disini awal mulai *file* dari *costumer* dikerjakan. Baik *file repeat order* maupun *new order*. Yang dimaksud dengan *repeat order* adalah order yang sudah dikerjakan sebelumnya, sedangkan *new order* adalah order yang baru dan belum pernah dikerjakan sebelumnya. Bagian desain dan *repro* harus bekerja sama agar tidak terjadi kesalahan dalam proses pembuatan *film* atau *plate* yang nantinya juga berdampak pada proses cetak.



Pada bagian desain menggunakan fasilitas yang mendukung proses desain antara lain menggunakan *Windows 7 Ultimate* dengan di dukung *software* grafis, diantaranya adalah *Adobe Photoshop*, *Adobe Illustrator*, *CorelDraw*.

#### 2. Repro

*Repro* merupakan bagian selanjutnya dari proses desain menerima *file* dari bagian desain yang kemudian diteruskan untuk diproses menjadi *film* atau *plate* cetak. Bagian *repro* didukung dengan mesin-mesin canggih antara lain :



a. *Plate Maker*

*Plate Maker* terhadap film mesin digunakan untuk membuat plat cetak. Pada mesin ini melakukan *exposure*/penyinaran terhadap *film* kertas kalkir agar area *emulsi* dari film/kalkir dapat ditransfer ke plat cetak.

b. Peralatan dan mesin lainnya yang ada pada bagian *repro* digunakan untuk membuat *file* menjadi plat cetak dengan melalui proses-proses yang ada. Misalnya *printer inkjet*, *scanner computer lup*, *barcode scanner*, *print proof*, *densitometer*.

c. Dalam hal mencetak perusahaan ini menggunakan mesin *offset* kelas dunia yaitu Man Roland dan Komori, dengan kualitas mesin yang tidak diragukan lagi sehingga proses cetak dapat berjalan dengan baik dan benar mengikuti prosedur yang ada. Mesin-mesin cetak yang di Gunakan di PT.TEMPRINA MEDIA GRAFIKA antara lain :

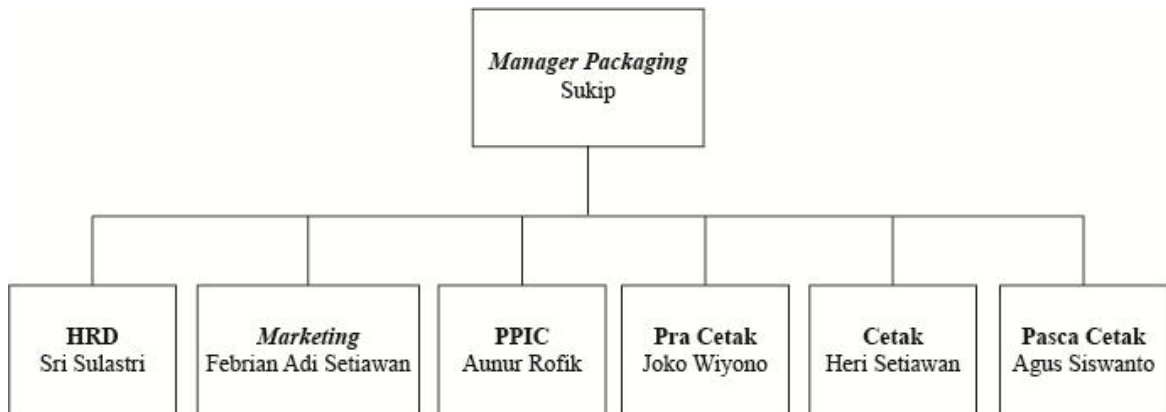
- Man Roland 4 warna

- Komori 5 warna

d. Dalam proses *finishing* menggunakan mesin *polar* 3 sisi sebanyak 3 unit, mesin lipat kertas 2 unit, mesin *glueing online* 1 unit, mesin jahit benang 3 unit dan mesin emboss dan plong 1 unit dan *spot UV* mereka menggunakan *sub on* (di kerjakan di luar).

### 3.6 Struktur Organisasi

PT. TEMPRINA MEDIA GRAFIKA Surabaya



Gambar 3. 1 : Struktur Organisasi perusahaan

### 3.7 Pimpinan Perusahaan

Dibawah ini adalah merupakan jajaran pimpinan dan staf perusahaan PT

TEMPRINA MEDIA GRAFIKA :

- *Manager* : Sukip
- Kepala Bag. Pra Cetak : Joko Wiyono
- Kepala Bag. Cetak : Heri Setiawan
- Kepala Bag. Pasca Cetak : Agus Siswanto
- Marketing : Febrian Adi Setiawan
- PPIC : Aunur Rofik
- HRD : Sri Sulastri

## BAB IV

### HASIL DAN EVALUASI

#### 4.1 Prosedur Kerja Praktek

Pelaksanaan kerja praktek di PT. TEMPRINA MEDIA GRAFIKA berlangsung dalam waktu satu bulan dan proses kerja praktek dilakukan pada bagian *post press* sesuai dengan penempatan yang dilakukan oleh PT. TEMPRINA MEDIA GRAFIKA.

Kerja praktek dilakukan disetiap hari Senin-Jum'at dengan waktu yang telah disesuaikan dengan jam kuliah untuk jam kerja resmi dari pihak PT. TEMPRINA MEDIA GRAFIKA yaitu hari senin-jum'at jam 08.00-16.00 dan hari sabtu jam 08.00 – 13.00. Absensi yang diberikan pihak kampus untuk ditanda tangani oleh pelaksana kerja praktek dan pembimbing kerja praktek di perusahaan maupun yang diberikan oleh perusahaan sebagai prosedur resmi terhadap semua karyawan perusahaan.

#### 4.2 Pelaksanaan Kerja Praktek

Pelaksanaan kerja praktek berdasarkan dari ketentuan yang telah diberikan oleh pihak perusahaan dan ditempatkan pada bagian *Post press*. Pada bagian *Punch*, *Potong*, *Lem*. Pelaksanaan kerja praktek dilakukan dengan beberapa metode dan berdasarkan perintah dari pembimbing kerja praktek yaitu Bapak Agus pada bagian *Post press* dan Bapak Sukip selaku pimpinan perusahaan.

### 4.3 Metode Kerja

Berdasarkan pengalaman dan penempatan selama kerja praktek, penulis memiliki beberapa metode yang membantu pada divisi *Post press* untuk mengumpulkan data yang digunakan sebagai bahan pembuatan laporan kerja praktek. Adapun metode yang digunakan dalam pelaksanaan kerja praktek, yaitu :

#### 1. Wawancara

Wawancara dilakukan secara langsung dengan karyawan dan staf yang bersangkutan dengan tujuan :

- Mengetahui alur produksi cetak di PT. TEMPRINA MEDIA GRAFIKA pada bagian *Pre press* mulai dari file (*email, CD, Flasdhisk*) sampai dengan proses pembuatan *plat* untuk siap cetak. Bagian *press* wawancara mengenai tinta apa yang digunakan, pemasangan *plat* cetak, *fountain solution*, persiapan mesin (*un leg, stopper, ink zone, dll*). Untuk bagian *Post press* bagaimana proses plongnya, *die cut*, pengeliman, lipat dll.
- Mengetahui persyaratan bagaimana suatu hasil cetakan dapat di *punch* dengan baik dan benar. Sebelum proses lem harus di periksa dahulu untuk cetakan yang akan di *punch* apakah sesuai dengan yang diharapkan. Semua proses diperiksa oleh bagian *Post press*, dan *Prepress* untuk memperoleh ACC dari *Customer*.
- Mengetahui masalah-masalah yang dihadapi selama proses *punch*, lem & solusi permasalahannya.

## 2. Observasi Lapangan

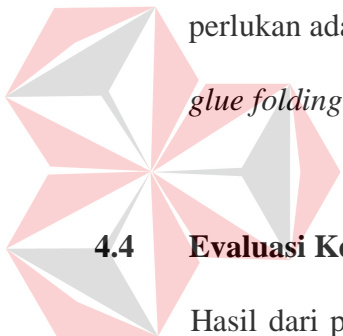
Metode ini merupakan teknik pengumpulan data dengan melakukan pengamatan secara langsung ke lapangan. Observasi ini dilakukan guna mendapatkan informasi secara langsung terhadap proses kerja didalam PT. TEMPRINA MEDIA GRAFIKA secara langsung, tujuannya adalah sebagai berikut :

- Berkesempatan untuk melihat langsung *setting* mesin plong dan cara menggunakannya pada bagian *Post press* dengan baik dan benar agar dapat diproses ke proses lem dan *packing*.
- Bisa mengamati proses secara langsung hasil plong dari cetakan, untuk melihat hasil plong tersebut bisa lanjut ke tahap proses lem/*laminating*.
- Berkesempatan melakukan *layout* (baik *layout* di *computer* maupun di plat) secara baik dan benar sesuai dengan standar PT. TEMPRINA MEDIA GRAFIKA, untuk mengetahui tingkat efisiensi pemakaian kertas yang digunakan sebelum masuk pada proses cetak.
- Dapat mengetahui potong kertas yang benar dan efisien serta mengetahui proses *punch* yang langsung dijadikan satu oleh proses emboss. Sehingga dapat maksimalkan proses *punch*.
- Berkesempatan untuk menganalisa berbagai macam masalah yang sering dihadapi pada waktu dibagian *Pre press*, *Press* & *Post press* dan bagaimana solusinya.



### 3. Praktek

Praktek dilakukan pada bagian *Pre press* yang menggunakan *computer* berbasis *Windows* yang menggunakan *software* grafis antara lain *Adobe: Illustrator, Photoshop, Indesign & CorelDraw*. Pada praktek dibagian *Pre press* ini penulis berkesempatan untuk ikut serta dalam persiapan proses produksi yaitu dengan membuat atau merevisi dari *costumer, layout* dikomputer & plat, *copier plate*, cuci plat. Dan juga ikut serta dalam pengawasan hasil cetakan pada devisi cetak, apakah *file* yang tercetak sesuai dengan permintaan *costumer* atau tidak. Dan pada bagian *Post press* yang di perlukan adalah ketepatan pada proses plong dan kelengketan pada saat proses *glue folding*.

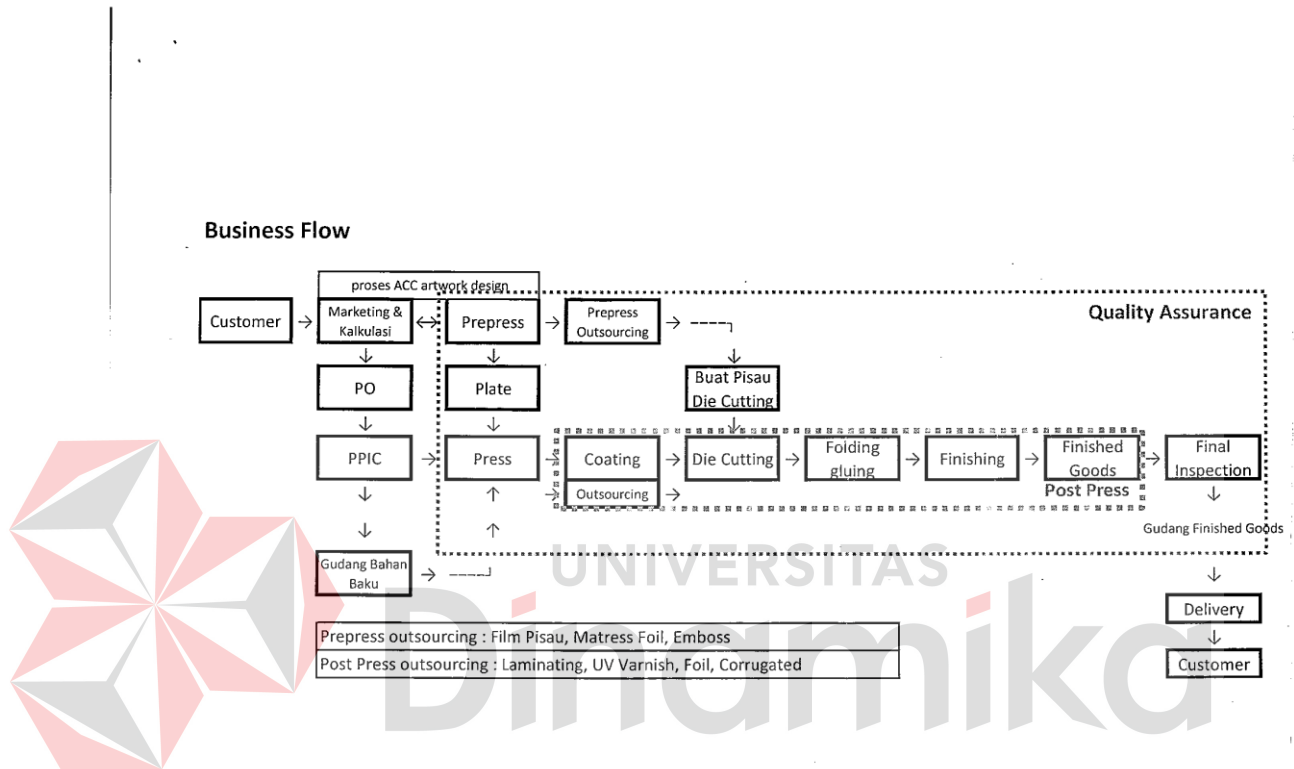


#### 4.4 Evaluasi Kerja Praktek

Hasil dari pelaksanaan kerja di PT. TEMPRINA MEDIA GRAFIKA bagian *Finishing* antara lain berupa alur kerja pada bagian *Post press* dan hal-hal yang dikerjakan selama kerja praktek.

#### 4.5 Gambaran Umum Artwork Flow

Alur proses pada PT. TEMPRINA MEDIA GRAFIKA adalah sebagai berikut



Gambar 4. 1 : Alur kerja PT TEMPRINA MEDIA GRAFIKA

#### 4.6 Prosedur Kerja Praktek

Hasil dari pelaksanaan kerja praktek di PT. TEMPRINA MEDIA GRAFIKA bagian *Design* antara lain berupa alur kerja pada bagian *Pre press* dan hal-hal yang dikerjakan selama kerja praktek.

Minggu pertama, sebelum melakukan kerja praktek terlebih dahulu penulis melakukan penganalan tempat kerja dan pengenalan alur kerja di PT. TEMPRINA MEDIA GRAFIKA mulai dari menerima *file* dari *klien*, desain, *layout* dan kalkulasi data. Sehingga pada saat kerja praktek dilaksanakan penulis tahu bagaimana alur kerja yang seharusnya dijalankan dan di minggu pertama ini penulis belajar mengenai desain *art work*.

Di minggu kedua, penulis mempelajari tentang dasar-dasar penggunaan aplikasi suatu *software* untuk pembuatan *mock up*, manajemen warna, separasi warna, kalibrasi warna, proses *layout* dan desain kerangka untuk papan *die cutting* serta mempelajari jenis-jenis kuncian pada *mock up*.

Pada minggu ketiga, mempelajari tentang hal-hal apa saja yang dipersiapkan pada saat proses plong, *glue folding*, potong kertas. Guna untuk menghasilkan *output* yang sesuai yang diinginkan.

Pada minggu ke empat, mempelajari setting mesin plong, *glue folding*, dan potong kertas. Serta dapat mengetahui proses dan kendala apa saja yang terjadi pada saat proses produksi.



#### 4.7 Proses Pengerjaan Desain

Hasil dari pelaksanaan kerja praktek di PT. TEMPRINA MEDIA GRAFIKA bagian *Post press* antara lain berupa alur kerja pada bagian pasca cetak dan alur proses *finishing* yang telah dikerjakan selama kerja praktek. Pengenalan item-item yang harus ada pada saat proses *punch* antara lain:

- *Register*
- *Color bar*
- *Recording*
- *Unleg*

Item-item diatas harus diperhatikan saat pembuatan *layout*, karena dapat membantu operator cetak dan pasca cetak pada saat akan proses produksi.

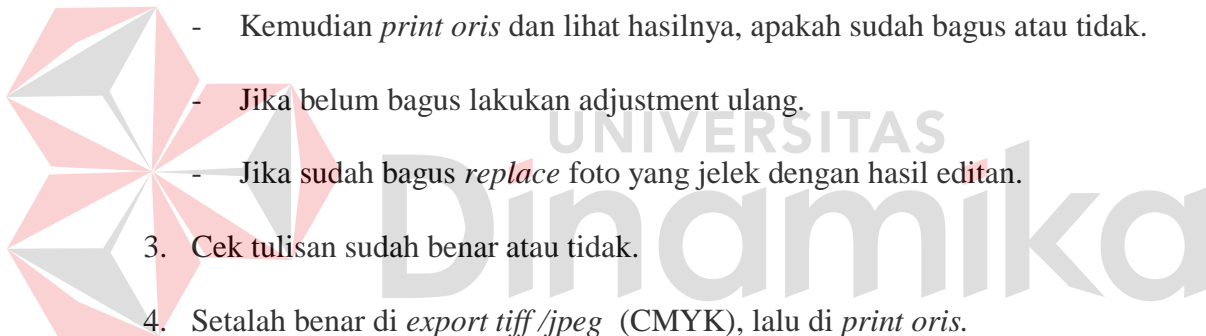
#### Langkah Kerja PT. TEMPRINA MEDIA GRAFIKA dari desain sampai kirim

Yang dilakukan setelah menerima *file* dari *costumer* :

1. Perlihatkan ke *costumer* apakah data yang diberikan sudah benar atau belum.
2. Cek apakah data foto yang sudah diberikan sudah benar

Langkah yang dilakukan dalam mengecek foto & edit :

- Cek tingkat ketebalan warna *black*.
  - Jika warna *black* terlalu pekat dilakukan *editing* di *Photoshop* dengan cara *GCR Light*: dipilih jika warna *black* pekat. *Medium* dipilih jika warna *black* tidak terlalu pekat.
  - Lakukan *adjustment* warna, *brightness*, *contrast*.
  - Lakukan penambahan tingkat warna pada warna-warna tertentu seperti hijau, kuning, hitam dengan cara “*selective color*”.
  - Lihat warna kulit orang, apakah sudah benar atau tidak (tidak kekuningan, kemerahan, atau kebiruan sedangkan warna yang benar adalah coklat).
  - Kemudian *print oris* dan lihat hasilnya, apakah sudah bagus atau tidak.
  - Jika belum bagus lakukan *adjustment* ulang.
  - Jika sudah bagus *replace* foto yang jelek dengan hasil *editan*.
3. Cek tulisan sudah benar atau tidak.
  4. Setelah benar di *export tiff /jpeg* (CMYK), lalu di *print oris*.
  5. Kemudian di ACC kan ke *costumer*.
  6. Jika ada revisi, segera direvisi dan di ACC kan kembali ke *costumer*.
  7. Jika sudah di ACC dibuatkan film cetak sesuai dengan ukuran kertas potong, jangan lupa di beri *color bar*, cras potong, dan nama *file* serta tanggal.
  8. Setelah itu dibuat pecah warna dengan oris .
    - *File* yang akan dipecah warna di *export tiff /jpeg* (cmyk).
    - Kemudian buka *file* di program *Photoshop*.
    - *Selection file* dengan ukura yang diinginkan.
    - Kemudian pilih *chanel CMYK*



- Pilih *channel* MYK terus *delete*.
- Kemudian pilih *channel* YK terus di *delete*.
- Kemudian pilih *channel* K terus *delete*.
- Kemudian di *save* pilih *tiff/jpeg* (CMYK).
- Setelah itu di *print* oris.

9. Cek film sebelum di plat

- Cek apakah ada yang cacat atau tidak.
- Cek apakah tulisan ada yang hilang atau tidak.
- Cek apakah *raster* sesuai dengan yang diinginkan atau tidak.

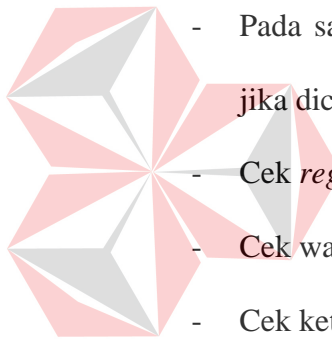
10. Setelah film di cek dan sudah benar dilakukan proses plat

- Bersihkan film bagian *emulsi* sebelum akan diplat agar tidak ada kotoran yang menempel.
- Bersihkan plat dari kotoran.
- Setelah itu di plat dengan *gripper* 5 cm (panjang *gripper*).
- Bersihkan *copier* dari segala kotoran dibersihkan dengan lap yang sudah diberi bensin tapi jangan terlalu banyak.
- Setelah bersih plat ditaruh kemudian di *vacuum* yang lama biar tidak ada udara yang berada diantara film dan plat.
- Kemudian sinari dengan waktu tidak terlalu lama.
- Setelah selesai biarkan mesin menyala sebentar untuk mendinginkan lampu *copier*.

11. Setelah disinari plat dicuci.

- Buat campuran air dan *developer* dengan perbandingan yang pas. Kurang lebih 2 gayung air dan 4 tutup botol *developer*. Aduk hingga merata.
- Kemudian plat dicuci hingga gambarnya kelihatan dan area gambar sekeliling bersih.
- Setelah selesai di bilas dengan air hingga bersih.
- Kemudian diberi lapisan bernama *protector plate*, agar jika terkena cahaya tidak mudah rontok.
- Setelah itu diberi *Gum* hingga bersih.

12. Pada saat naik cetak cek *register* dan warnanya.

- 
- Pada saat proses cetak, posisi gambar harus *center* untuk memudahkan jika dicetak bolak-balik & memudahkan proses plong.
  - Cek *register* sudah bagus atau belum.
  - Cek warna apakah sudah sesuai dengan pecah warna belum atau tidak.
  - Cek ketebalannya apakah sudah rata kiri ke kanan atau tidak.
  - Setelah warna yang diinginkan sudah cocok sesuai dipilih dan di paraf sebagai acuan mencetak.

13. Pada saat mencetak dicek gambar ada yang rusak atau tidak

- Cek apakah ada gambar yang rusak atau tidak. Apakah dari plat, tekanan *impressi*, *blanked*, rol tinta, atau rol air.
- Jangan diteruskan jika ada gambar yang rusak. Berhenti dulu kemudian dicari letak permasalahannya & segera di perbaiki.
- Setelah tidak ada masalah yang keluar, cetak hingga selesai dan jaga warna agar tetap stabil.

- Usahakan cetak hingga selesai jangan menunggu 1 atau 2 hari karena kertas bisa melar.

14. Setelah proses cetak selesai dilakukan proses menyortir.

- Cetakan yang sudah selesai dan telah kering dilakukan proses menyortir.
- Dicek apakah ada cetakan yang kurang satu warna atau tidak, ada yang tidak *register* atau tidak, kotor atau tidak, banjir atau tidak.
- Setelah disortir dihitung 100, 250, atau 500 lembar.
- Cek apakah sudah memenuhi jumlah orderan atau tidak.

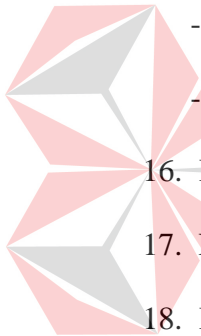
15. Cetakan yang sudah disortir kemudian dipotong.

- Potong menurut garis kres potong yang sudah di berikan.
- Atau dipotong yang rapi, tidak terpotong hurufnya.

16. Kemudian dibungkus yang rapi.

17. Dibuatkan surat jalan dan tagihanya.

18. Kemudian dikirim



## BAB V

### PENUTUP

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan dari hasil kerja praktek di PT. TEMPRINA MEDIA GRAFIKA dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut :

1. PT. TEMPRINA MEDIA GRAFIKA merupakan perusahaan percetakan yang bergerak pada bidang cetak *offset*. Perusahaan ini selalu memberikan kualitas hasil cetakan yang baik kepada setiap konsumennya.
2. Pentingnya koordinasi antar devisi terutama kepada pihak *costumer* untuk menghindari terjadinya miskomunikasi yang berpengaruh pada proses produksi, kualitas cetak, ketidaksesuaian hasil cetakan dengan *proof* dari *costumer*.
3. PT TEMPRINA MEDIA GRAFIKA berusaha menjaga dan mempertahankan kualitas dari hasil cetakan dengan cara selalu mengikuti perkembangan teknologi di bidang grafis dan cetak serta memfasilitasi para karyawannya dengan peralatan dan mesin berteknologi canggih.
4. Komunikasi dan koordinasi antar devisi sangat penting seperti devisi *pre press* dan *press* untuk menghasilkan file *digital artwork* siap untuk dicetak.
5. Komunikasi dan koordinasi yang baik antara pihak *costumer* dengan bagian *marketing* maupun dengan bagian-bagian lainnya seperti produksi

dan *finishing* sangat penting untuk menghasilkan *file digital artwork* yang benar-benar siap untuk proses cetak.

6. Pemakai *file* berformat PDF akan meningkatkan keefisienan dan kemudahan dalam pengolahan *file* karena bias dibuka dibanyak aplikasi (*Adobe Iliustrator, Photoshop, CorelDraw*) tanpa mengurangi mutu atau kualitas yang dihasilkan.

## 5.2 Saran

Adapun saran yang diberikan PT. TEMPRINA MEDIA GRAFIKA adalah sebagai berikut :

1. Selalu mengikuti perkembangan terbaru dalam hal aplikasi, peralatan, standarisasi, kualitas cetak untuk bisa menghasilkan *output* cetak yang lebih baik.
2. Menggunakan alat seperti *Densitometer, Spektrometer, Greyscale* agar memberikan informasi yang akurat pada devisi *pre press*.
3. Meningkatkan inovasi-inovasi terbaru dalam hal persiapan dan pengolahan *file digital artwork* maupun pelayanan terhadap *costumer* khususnya di bagian *Design*.

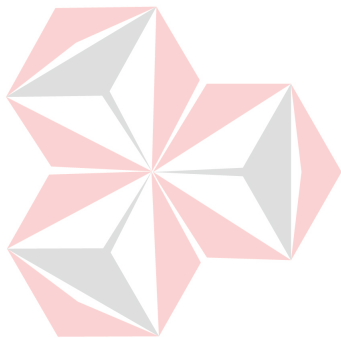
## DAFTAR PUSTAKA

Wattimena, Kristian S, 2007, Pengantar Teknologi Grafis dan Cetak.

Kipphan H. 2001. Handbook of Print Media. Berlin : Spinger – Verlag Berlin  
Heidelberg.

Rahardjo, Budi .2007. Mata kuliah Teknologi Cetak Offset.

Kartika, Cesarius T.R, 2014 Mata kuliah Teknik Cetak Industri



UNIVERSITAS  
Dinamika