

BAB II

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan

PT. Krisanthium Offset Printing berdiri sejak tahun 1972, dimulai dengan usaha pusat pelayanan servis mobil dengan nama “Union Printing and Car Service Station” yang terletak di JL. Kedungdoro 52 Surabaya. Saat itu perusahaan tersebut sudah menggunakan teknologi mesin cetak 2 warna untuk mencetak lebel. Seiring waktu berjalan perusahaan tersebut terus berkembang dan menghasilkan jenis cetakan yang lainnya, seperti cetakan kartu nama, kalender, buku diari dan sejenisnya.

Pada tanggal 24 Agustus 1982 membangun pabrik baru di kawasan Rungkut Industri Surabaya dengan nama perusahaan PT. Krisanthium Offset Printing yang bergerak di bidang *offset printing* terutama cetak kemasan. Selama kurang lebih 25 tahun PT. Krisanthium Offset Printing berkecimpung dan bereksperimen di dunia percetakan dan telah menghasilkan barang cetakan yang lebih maju, khususnya dalam kemasan (*packaging*), brosur, *emboss*, label, *sticker*, *hotstamp*, *uv varnish*, yang hingga kini terus berkembang mengikuti teknologi terbaru.

Hingga saat ini PT. Kisanthium Offset Printing telah bekerja sama dengan para pelanggan kelas dunia dalam memproduksi kemasan cetak selama 15 tahun lebih, terutama untuk kemasan makanan, kosmetik dan obat. Beberapa pelanggan tetapnya adalah sebagai berikut :

1. PT. Unilever Indonesia, Tbk.
2. PT. Interbat
3. PT. Mirota KSM, Inc
4. PT. Beiersdorf Indonesia

2.2 Lokasi Perusahaan

PT. Kisanthium Offset Printing mempunyai head office yang berlokasi di Jl. Rungkut Industri III/19 Surabaya Jawa Timur.

Saat ini PT. Kisanthium Offset Printing mempunyai beberapa pabrik yang mendukung proses produksi, yaitu :

1. 2 pabrik utama yang berlokasi di Surabaya yaitu di Jl. Rungkut Industri III/19 Surabaya dan Rungkut Industri III/23 Surabaya.
2. 1 pabrik pembantu yang berlokasi di Sidoarjo, yaitu di Jl. Berbek Industri III/15.
3. Sistem *company* yang berlokasi di Cikarang Bekasi Jawa Barat, yaitu PT. Serunigraf Jaya Sentosa.

2.3 Visi & Misi PT. Krisanthium Offset Printing

VISI:

Menjadi perusahaan terdepan dalam bidang *Offset Printing* dengan spesialisasi didalam kemasan yang berkualitas tinggi dan pelayanan satu langkah lebih maju.

MISI:

Menciptakan proses pencetakan kemasan lebih efektif dan efisien dengan teknologi terbaru untuk melayani kepuasan pelanggan.

Dengan dukungan 317 pekerja dan 45 staff PT. Krisanthium Offset Printing berusaha untuk menjadi perusahaan cetak yang mampu memberikan kualitas yang baik, terbukti pada April 2004 memperoleh standart sertifikat internasional ISO 9001 : 2000 oleh SAI Global.

2.3.1 Kebijakan Mutu Perusahaan

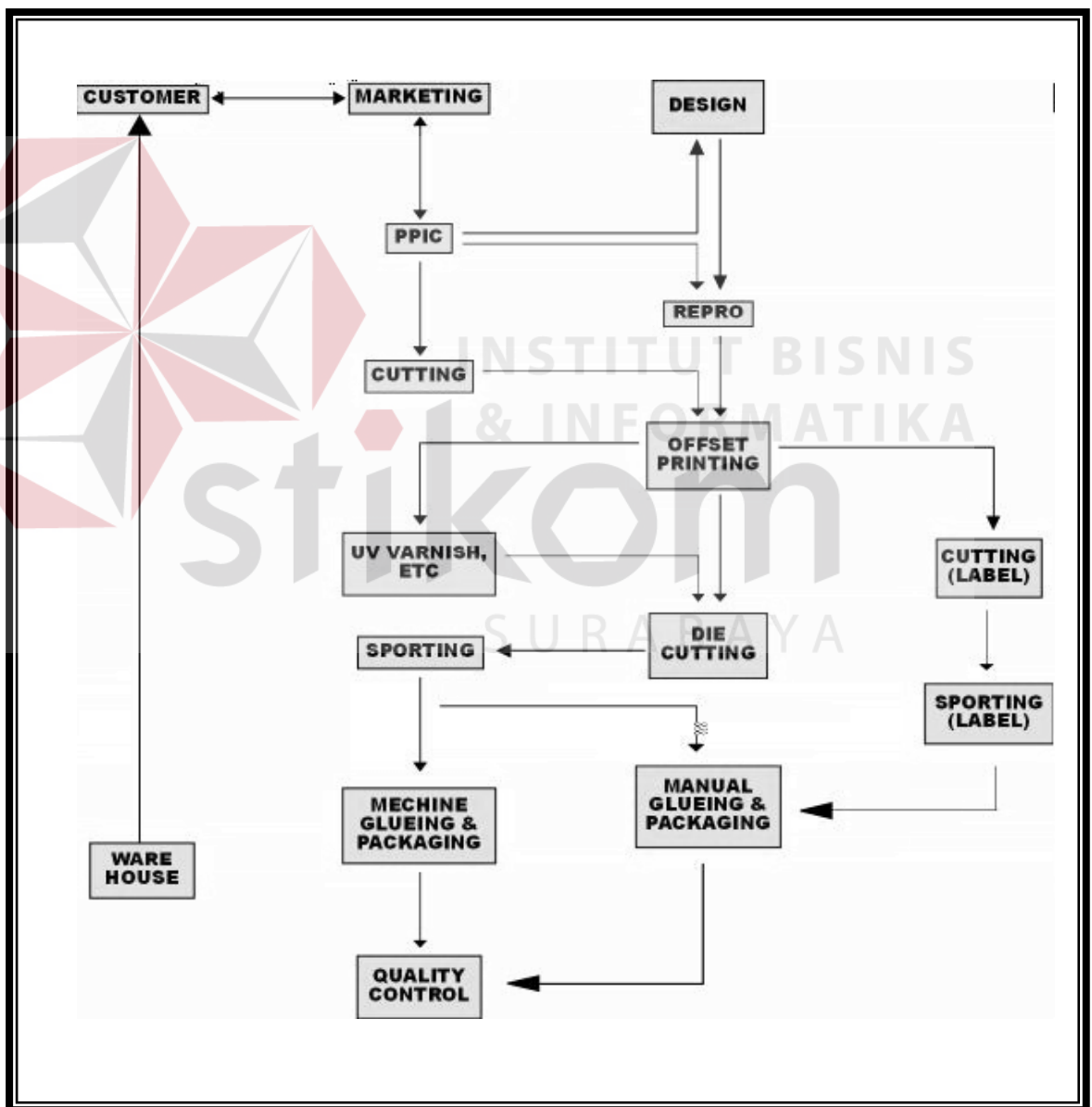
PT. Krisanthium Offset Printing sebagai perusahaan cetak bertujuan untuk menjadi yang terbaik di bidangnya, dengan cara :

1. Meningkatkan produktivitas (*Output*) diseluruh jajaran operasional perusahaan.
2. Meningkatkan efisiensi diseluruh jajaran operasional perusahaan.
3. Meningkatkan pengetahuan serta pemahaman tentang manajemen, teknis, maupun sistem dengan program training yang terencana.
4. Meningkatkan kebersihan dan keselamatan dilingkungan kerja.

5. Meningkatkan kerjasama yang saling menguntungkan dengan pemasok.

Semua kebijakan mutu itu telah terbukti dengan memperoleh sertifikat internasional ISO 9001 : 2000 oleh SAL Global.

2.3.2 Alur Proses Cetak Perusahaan



Gambar 2.1 Alur Proses Cetak Perusahaan

Penjelasan alur proses cetak :

1. Terima order dari *customer* baik itu *new order* maupun *repeat order*

A. *New oder*

a. *Customer* menempatkan *order* produk pada *sales* PT. Krisanthium Offset Printing.

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

c. Seluruh produk dikonfirmasi ke PPIC (*planing production inventory control*)

d. Untuk produk berupa *softdata*, setelah dikoordinasi dengan PPIC, langsung diserahkan ke bagian desain untuk diolah dan dibuatkan *output film*-nya. Selanjutnya diserahkan ke repro untuk diproses (*montage* atau plat cetak).

e. Siap menuju bagian *printing/cetak*.

B. Repeat Order

a. *Customer* menempatkan order produk ke sales PT. Krisanthium Offset Printing berupa PO (*purchase order*).

b. Berdasarkan PO, sales mengkonfirmasi ke PPIC untuk mendapatkan jadwal order dapat selesai.

c. PPIC akan meneruskan ke bagian repro untuk dilakukan persiapan plat cetak.

2. Selama dilakukan proses persiapan di bagian desain dan repro, PPIC mengeluarkan perintah kerja ke bagian cutting untuk melakukan proses pemotongan kertas, setelah sebelumnya dilakukan proses bon kertas dari *RW Warehouse*.
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*Khusus untuk cetakan seri label, setelah proses printing langsung dilakukan sortir, *packing* dan kemudian hasilnya masuk *Finished Good Warehouse*. Selama proses sortir, dilakukan pengecekan oleh QC (*quality control*).
5. Untuk proses normal, setelah proses printing dilakukan proses *die cutting/plong* untuk membentuk produk sesuai kerangka pisau. Pada proses ini, dapat juga dilakukan proses *emboss* secara bersamaan.
6. Proses selanjutnya adalah proses sortir.
7. Sesudah itu *packing* dilakukan proses *machine gluing* atau lem manual dan *packing*. Selama proses ini berjalan, dilakukan pemeriksaan oleh QC.
8. Setelah selesai, barang siap menuju *Finished Good Warehouse* untuk selanjutnya siap dikirim ke *customer*.

2.3.3 Divisi Perusahaan dan Mesin

1. Desain

Bagian desain merupakan tempat awal mula suatu order mulai dikerjakan, *file* order bisa berupa *repeat order* ataupun *new order*, *repeat order* adalah order yang pernah dikerjakan sebelumnya, sedangkan *new order* adalah order yang benar-benar baru dikerjakan, bagian desain harus mendukung penuh terhadap bagian repro agar dapat bekerja sama dan tidak terjadi kesalahan cetak yang fatal. Untuk itu bagian ini menggunakan fasilitas yang mendukung proses desain antara lain komputer machintos (G4) dengan menggunakan *software-software* desain grafis yang mendukung seperti *Adobe Photoshop, Illustrator, Freehand MX, dan Coreldraw*. Serta tambahan scanner dan printer untuk mendukung kinerja proses desain. Selain itu ada bagian *Die cut* yang termasuk didalam departemen desain yang memiliki tugas dan berfungsi untuk pembuatan kerangka kemasan model desain produk. *Die Cut* ini dikerjakan paling awal sebelum proses desain. Untuk mengerjakan *Die Cut* ini PT. Krisanthium *Offset Printing* menggunakan mesin ploter dan software *Kasemake* dan *Kaseplot*

2. Repro

Repro merupakan lanjutan proses dari bagian desain, menerima file yang dikirim oleh bagian desain yang kemudian diproses menjadi plat cetak atau film melalui CtP (*Computer to Plate*) ataupun melalui CtF (*Computer to Film*) dimana prosesnya sudah menggunakan sistem komputerisasi secara digital, tetapi dahulu mulai dari kelengkapan cetak, warna, ukuran, jumlah up, serta teks. Jadi fungsi utama dari repro didukung dengan mesin-mesin canggih antara lain :

a. CtF (*Computer to Film*)

Imagesetter R 3060 PS Heidelberg, mesin ini digunakan untuk membuat film dan sudah menggunakan sistem komputer yang canggih sehingga memudahkan dalam prosesnya, film biasa digunakan untuk membuat plat cetak, kerangka pisau, *hot stamp*, dan emboss.

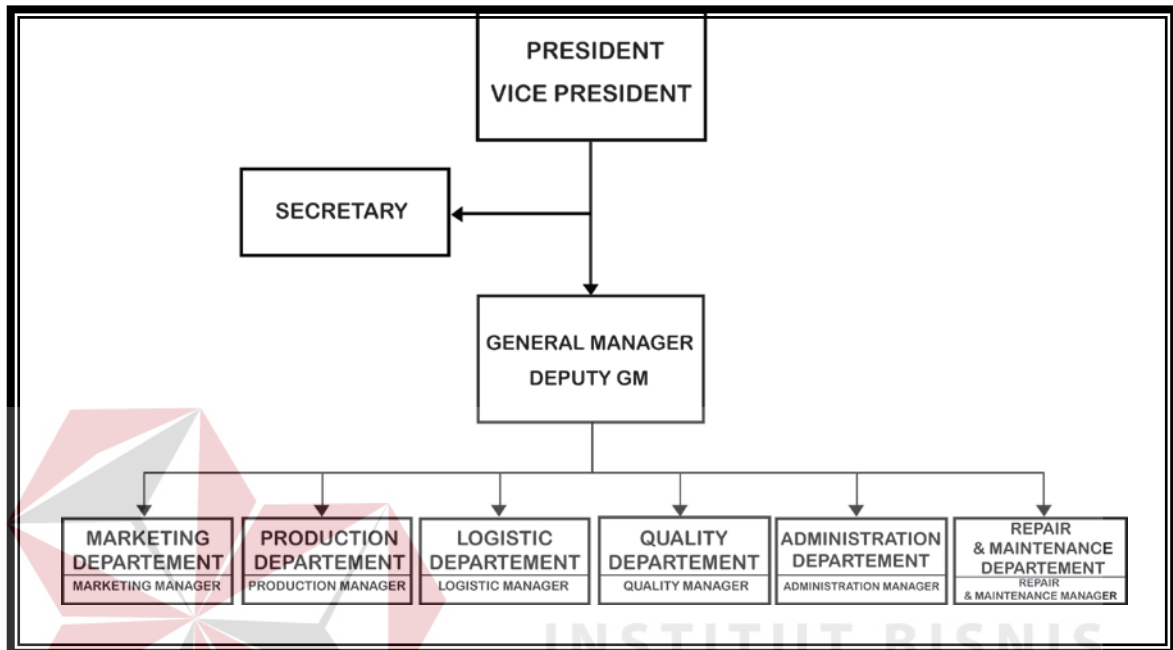
b. CtP (*Computer to Plate*)

Supra setter 105 Heidelberg, mesin ini merupakan mesin terbaru yang berfungsi untuk membuat plate cetak tanpa harus membuat film terlebih dahulu yang umumnya pembuatan plat dilakukan secara manual melalui proses-proses film dan *montage*. Dengan adanya mesin ini proses pembuatan plat cetak menjadi semakin efisien karena tidak membutuhkan waktu dan proses yang panjang. Sistem kerjanya hampir sama dengan pembuatan plat manual hanya saja dilakukan dengan sistem komputer yang serba otomatis dan cepat.

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

2.4 Struktur Organisasi

Gambar dibawah ini merupakan struktur organisasi terbaru perusahaan PT. Krisanthium Offset Printing



Gambar 2.2 Struktur Organisasi PT. Krisanthium Offset Printing

Pimpinan Perusahaan

Dibawah ini adalah merupakan urutan pimpinan perusahaan PT. Krisanthium Offset Printing, dimulai dari pimpinan teratas (president) sampai pada Sales and Relation manager

Founder and President Director	: Mr. Harjanto Santoso
Vice President Director	: Ricky A. Santoso
General Manager (CEO)	: David Tjondro
Asst. General Manager (COO)	: Mr. Handajatna
Sales and Relation Manager (CMO)	: Mrs. Suhartini S (Fee Ming)