

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 50 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*, lebel, stiker, *hotstamp*, *uv varnis*, yang hingga kini terus berkembang mengikuti teknologi terbaru.

Hingga saat ini PT. Krisanthium 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. Krisanthium Offset Printing mempunyai head office yang berlokasi di Jl. Rungkut Industri III/19 Surabaya Jawa Timur.

Saat ini PT. Krisanthium 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

V I S I :

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

M I S I :

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

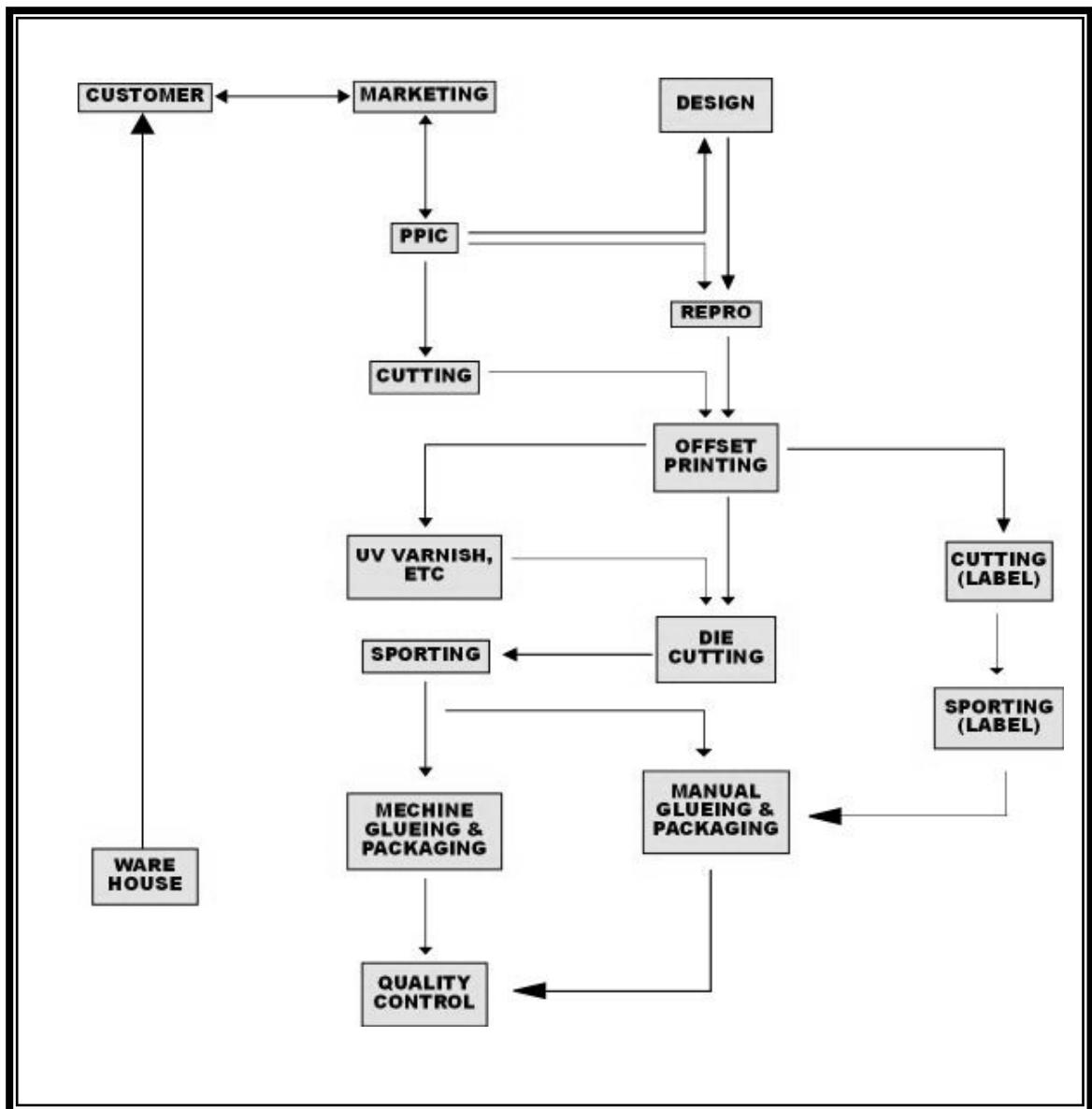
2.4 Kebijakan Mutu Perusahaan

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 menejemen, 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.

2.5 Proses Alur Kerja 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 order
 - a. Customer menempatkan order produk pada seles PT. Krisanthium Offset Printing.
 - b. Produk berupa soft data dalam bentuk file (*Optical disc, CD, diskatte, dan sejenisnya*) maupun film.
 - c. Seluruh produk dikonfirmasikan 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 mengkonfirmasikan ke PPC untuk mendapatkan jadwal penyelsaian.
 - c. PPC akan meneruskan ke bagian repro untuk dilakukan persiapan plat cetak.

2. Selama dilakukan proses persiapan di bagian desain dan repro, PPC mengeluarkan perintah kerja ke bagian cutting untuk melakukan proses pemotongan kertas, setelah sebelumnya dilakukan proses bon kertas dari RW Warehouse.
3. Setalah 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, setalah 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*.

2.6 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 machintosh (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.

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*.

3. *Die-cut dan Development*

Merupakan bagian dari desain yang mempunyai tugas dan berfungsi untuk membuat kerangka kemasalan model desain produk. Nantinya desain kerangka akan dikirim kebagian desain untuk diproses lagi menjadi desain yang siap dikirim keproses selanjutnya melalui repro. Tugas lain dari bagian ini adalah untuk mengembangkan bentuk-bentuk kerangka kemasan dan desain kemasan yang baru. Mesin yang digunakan untuk proses pembuatan kerangka desain antara lain, komputer beserta software grafis, *die cut software*, ploter 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* kelas dunia dari Jerman yaitu Heidelberg, dengan kualitas mesin yang tidak diragukan lagi sehingga proses cetak dapat berjalan dengan baik dan benar mengikuti prosedur yang ada. Mesin Heidelberg yang digunakan di PT. Krisanthium Offset Printing antara lain :

- a. Heidelberg CD6 : 6 warna cetak
- b. Heidelberg CD4 : 4 warna cetak
- c. Heidelberg VP102 : 4 warna cetak
- d. Heidelberg SM72 : 2 warna cetak
- e. Heidelberg SORS : 1 warna cetak
- f. Heidelberg GTO52 : 1 warna cetak
- g. Heidelberg KORS : 1 warna cetak
- h. Heidelberg SORM : 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 5 mesin potong di perusahaan Krisanthium, mesin potong yang digunakan adalah mesin potong dengan merk Polar Mohr, yang merupakan mesin potong dengan teknologi canggih dimana teknologi mesin ini sudah menggunakan tombol-tombol digital dengan akurasi dan presisi yang tinggi. Kemudian dilanjutkan dengan proses pembuatan contoh kemasan dari *file* customer dengan menggunakan mesin plotter

dan pengerjaannya pada bagian desain. *Die-cutting/plong/punching* adalah proses pemotongan agar membentuk pola kemasan yang terdiri dari *perforation* (pola sobekan), *cutting* (potongan), dan *creasing* (lipatan), terdapat 5 mesin yang digunakan untuk proses *die-cutting* dengan merk mesin BOBST. Dalam kemasan ini output yang dikeluarkan sudah berupa bentuk kemasan setengah jadi, yang nantinya akan dilanjutkan pada bagian finishing untuk dilem dan dilipat.

6. *Finising*

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

a. Proses *gluing* (lem)

Baik secara manual maupun secara *machine*, mesin yang digunakan untuk proses ini ada 2, yaitu *street line* (satu kali jalan) dan *four corner* (4 sudut).

b. *Folding* (lipat)

Proses ini dapat dilakukan sekaligus dengan proses *gluing* dengan menggunakan 1 mesin. Merk-merk mesin yang digunakan untuk mesin gluing dan folding adalah merk Jaganberg, Vega, Taysun, Escomat, Jinn yeu, dan BOBST.

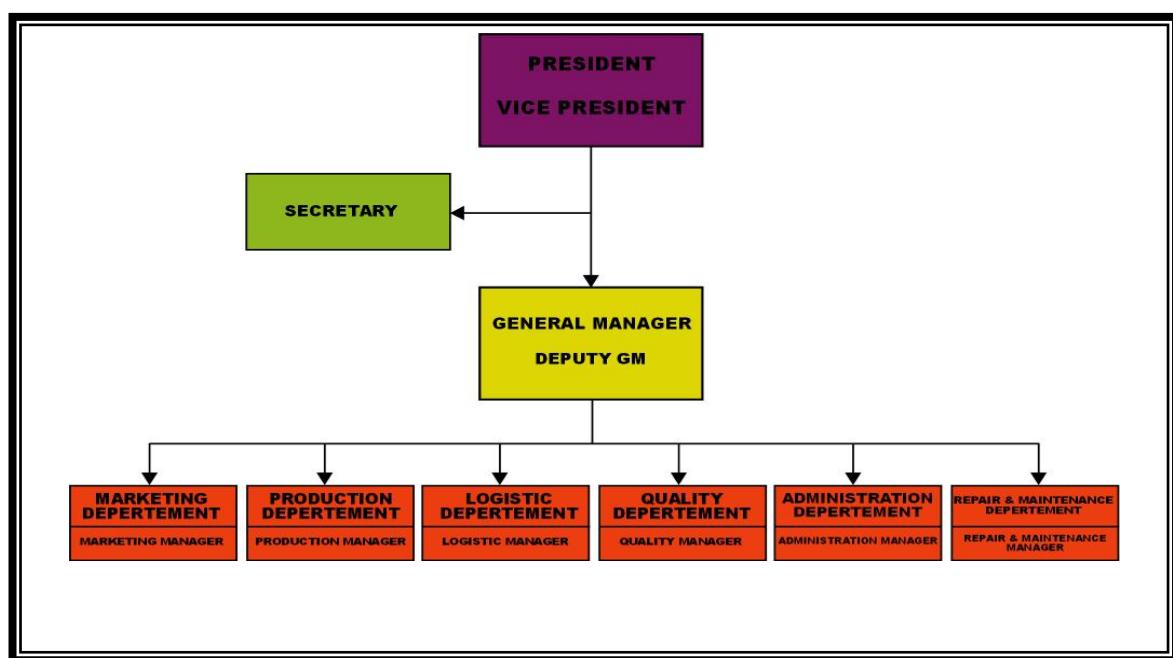
7. QC (*Quality Control*)

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. Dengan menggunakan metode sample produk atau bahan dengan bantuan alat-alat penguji yang lengkap setiap

bahan yang diteliti akan mendapatkan ketepatan dan ketelitian yang tinggi. Hal-hal yang diteliti kualitasnya antara lain adalah ukuran, gramatur, thicknes (ketebalan), *brighten*, arah serat, *stiffnes*, warna dan lain-lain. Sehingga dapat menghindari dan mengurangi kesalahan serta memberikan kualitas yang tinggi pada customer.

2.7 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 : Mr. Ricky Santoso

General Manager (CEO) : Mr. Peter Joyodiono

Asst. General Manager (COO) : Mr. Handajatna

Sales and Relation Manager (CMO) : Mrs. Suhartini S (Fee Ming)