

BAB III

GAMBARAN UMUM PERCETAKAN MARANATHA

3.1. Sejarah Singkat Perusahaan

Maranatha Advertising merupakan sebuah perusahaan yang bergerak di bidang jasa percetakan perusahaan yang berlokasi di Jalan DI. Panjaitan No. 88 Purwokerto berdiri tahun 1997. Diawali dengan niat dan pengalaman di bidang percetakan Bapak Edi Purnomo mulai merintis usahanya. Pengalaman tersebut diperoleh dari pengalaman bekerja sebagai karyawan di perusahaan milik kakak perempuan beliau yang bergerak di bidang percetakan juga. Beliau memilih usaha percetakan karena keadaan bisnis percetakan khususnya di Kota Purwokerto pada saat itu belum banyak. Alasan lain yang mendorong beliau untuk memulai usaha percetakan adalah usaha jamu pada saat itu sangat berkembang sehingga banyak pesanan berupa nota dan kardus kemasan jamu. Beliau melihat ini sebagai kesempatan besar yang tidak boleh terlewatkan.

Pada mulanya perusahaan masih menggunakan rumah pribadi sebagai tempat usaha Karena pada saat itu Bapak Edi masih belum memiliki permodalan yang cukup untuk membeli gedung baru. Untuk mendapatkan modal awal beliau mengajukan pinjaman yang berbentuk rekening koran, sehingga dari pinjaman tersebut beliau mendapatkan mesin bekas dengan harga ± Rp 35.000.000. Nota, kemasan jamu dan sticker merupakan produk awal yang diproduksi oleh Maranatha Advertising. Dalam mencari supplier beliau hanya mengandalkan beberapa orang yang dikenal. Pada saat itu hanya 3 supplier yang bersedia

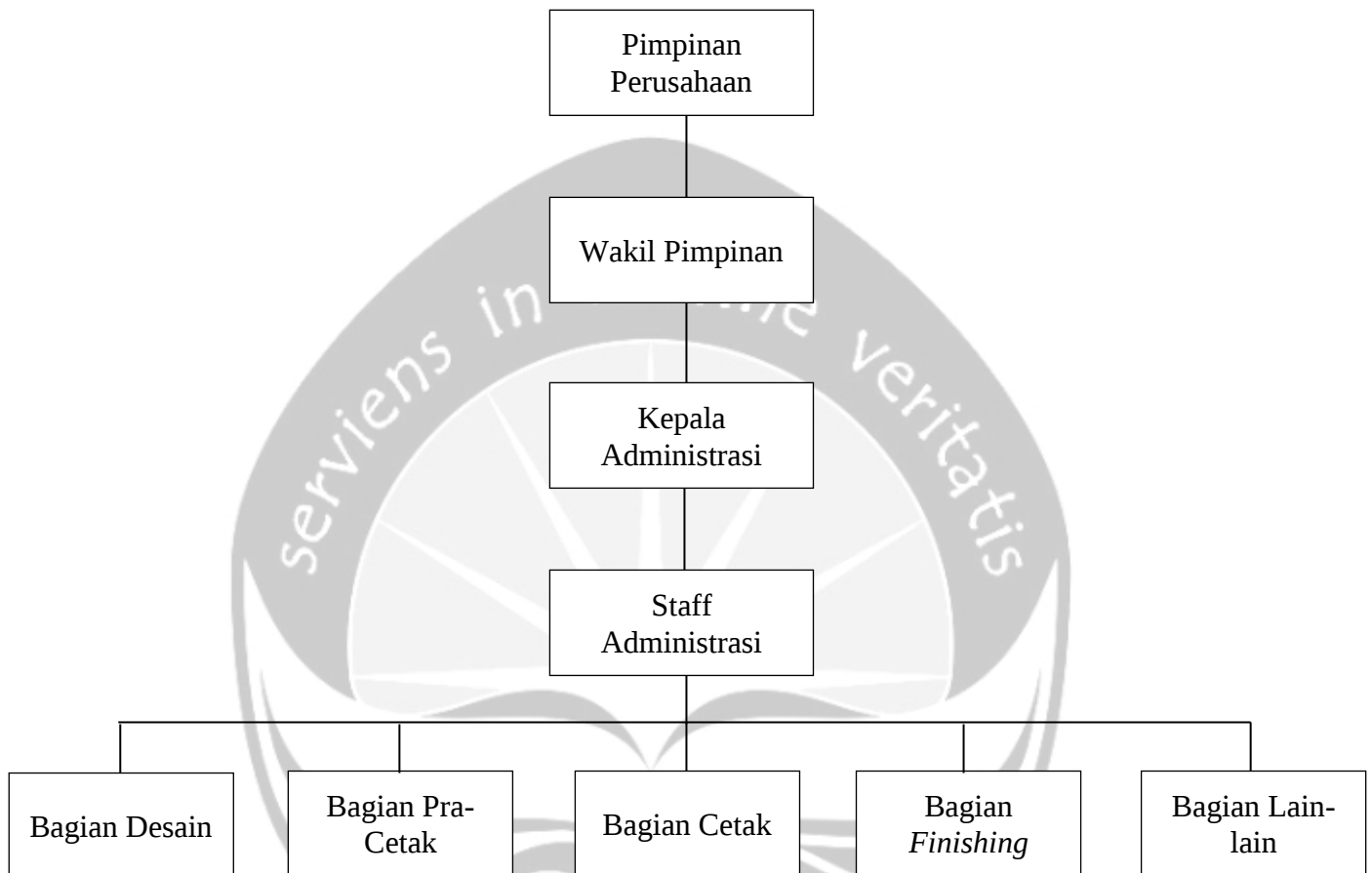
menyediakan bahan baku untuk proses produksi. Beliau hanya mengambil barang ketika terjadi pesanan, sehingga tidak ada persediaan bahan baku di gudang. Diawal berdirinya perusahaan, karyawan yang bekerja hanya berjumlah 2 orang yang tugas dalam proses produksi. Untuk meningkatkan nilai tambah bagi perusahaan maka pesanan-pesanan tersebut diantara sendiri oleh beliau.

Bapak Edi Purnomo merupakan pribadi yang gigih dan ulet dalam menjalankan usahanya. Berkat kerja keras dan kegigihannya itu akhirnya usaha percetakan yang telah dirintis berhasil bertahan hingga saat ini. Hal ini tidak dapat terlepas dari dukungan istri yang terus mendorong beliau agar tidak pantang menyerah. Akhirnya pada tahun 2010 beliau dapat membeli sebuah gedung untuk usaha dengan harga Rp 1.500.000.000. Lokasi gedung ini merupakan lokasi yang sangat strategis karena berada di dekat rumah dan terletak di tepi jalan raya. Beliau mengaku beruntung mendapat gedung tersebut karena pada awalnya gedung ditawarkan dengan harga yang lebih tinggi. Setelah itu usaha Maranatha Advertising terus berkembang hingga sekarang Beliau memiliki 23 karyawan dan produk yang dihasilkan lebih bervariasi.

3.2. Struktur Organisasi Perusahaan

Struktur organisasi adalah suatu susunan dan hubungan antara tiap bagian serta posisi yang ada pada suatu organisasi atau perusahaan dalam menjalankan kegiatan operasional untuk mencapai tujuan. Struktur organisasi menggambarkan dengan jelas pemisahan kegiatan pekerjaan antara yang satu dengan yang lain dan bagaimana hubungan aktivitas dan fungsi dibatasi. Dalam struktur organisasi yang

baik harus menjelaskan hubungan wewenang siapa melapor kepada siapa. Adapun struktur organisasi dari Maranatha Advertising adalah sebagai berikut



Gambar 3.1
Struktur Organisasi Maranatha Advertising
Sumber : Percetakan Maranatha

Adapun perincian tugas masing-masing bagian dari struktur organisasi yang terdapat di Maranatha adalah sebagai berikut:

1. Pimpinan perusahaan

Posisi pimpinan perusahaan tentunya diduduki oleh pendiri perusahaan yaitu Bapak Edi Purnomo. Beliau bertanggung jawab terhadap semua aktivitas

usaha yang terjadi. Pimpinan memiliki wewenang untuk menentukan kebijakan-kebijakan perusahaan. Selain itu pimpinan bertugas untuk mencari pelanggan potensial sehingga menggunakan jasa Maranatha Advertising.

2. Wakil pimpinan

Posisi wakil pimpinan diduduki oleh istri dari pendiri perusahaan yaitu ibu Lie Mei. Beliau bertugas untuk membantu pimpinan dalam melakukan tugas-tugasnya untuk menjalankan perusahaan. Selain itu dia juga bertugas untuk membuat laporan keuangan bulanan. Wakil pimpinan bertanggung jawab kepada pimpinan perusahaan mengenai laporan keuangan perusahaan.

3. Kepala Administrasi

Posisi kepala administrasi diduduki oleh saudari Fitria Mey Anna. Adapun tugas-tugasnya adalah membuat nota penjualan, melakukan penagihan kepada pelanggan-pelanggan yang melakukan transaksi kredit, menerima atau menolak pesanan menghitung harga jual produk dan membuat catatan secara detail mengenai pemasukan dan pengeluaran perusahaan yang pada akhir bulan dilaporkan kepada wakil pimpinan perusahaan.

4. Staff Administrasi

Staff administrasi perusahaan diduduki oleh dua orang karyawan yang bertugas untuk membantu kepala administrasi dalam melakukan tugas-tugasnya. Selain itu staff administrasi juga bertugas untuk membantu staff komputer.

5. Bagian Desain

Bagian ini diduduki oleh tiga orang karyawan yang bertugas dalam proses desain pesanan dengan menggunakan alat bantu komputer. Setelah tahap desain selesai maka harus segera dilanjutkan ke proses produksi selanjutnya.

6. Bagian Pra-Cetak

Bagian pracetak diduduki oleh tiga orang karyawan. Bertugas untuk menerima desain yang siap untuk melanjutkan ke tahap cetak

7. Bagian Cetak

Bagian cetak diduduki oleh enam orang karyawan. Bertugas untuk menerima barang dalam proses dari bagian pracetak

8. Bagian *Finishing*

Bagian *finishing* diduduki oleh 6 orang karyawan. Bertugas untuk melakukan proses *finishing* sesuai dengan pesanan masing-masing.

9. Bagian Lain-lain

Bagian lain-lain diduduki oleh 3 orang karyawan yang bertugas untuk membantu dalam proses produksi, mengangkut barang, kebersihan tempat produksi dan tugas lain yang tidak berhubungan langsung dalam proses produksi.

3.3. Tinjauan Perusahaan

3.3.1. Bentuk Perusahaan

Maranatha Advertising merupakan perusahaan dengan bentuk perseorangan, dimana suatu usaha hanya dimiliki oleh satu orang saja dan orang

tersebut yang menanggung seluruh resiko secara pribadi. Orang tersebut juga biasanya menduduki posisi sebagai direktur atau manajer. Perusahaan ini dikelola oleh Bapak Edi Purnomo selaku pimpinan dan dibantu oleh istrinya selaku wakil yaitu Ibu Lie Mey.

3.3.2. Jam kerja karyawan

Maranatha Advertising beroperasi selama 6 hari dalam satu minggu. Untuk jam kerja pimpinan dan wakil pimpinan tidak pasti karena hanya bekerja pada waktu-waktu tertentu. Sedangkan untuk karyawan bekerja dengan waktu yang pasti jam operasional buka mulai pukul 08.00 WIB hingga 20.00 WIB setiap harinya karyawan bekerja selama 8 jam. Jam kerja dibagi menjadi dua *shift* yaitu :

1. *Shift* pertama dimulai dari pukul 08.00 WIB hingga 16.00 WIB
2. *Shift* kedua dimulai dari pukul 13.00 WIB hingga 20.00 WIB

3.3.3. Jumlah tenaga kerja

Adapun jumlah karyawan yang bekerja di Maranatha yaitu sebanyak 23 orang ditambah pimpinan dan wakil pimpinan dengan rincian sebagai berikut:

- | | |
|-------------------------|-------------------|
| 1. Pimpinan | : Edi Purnomo |
| 2. Wakil Pimpinan | : Lie Mey |
| 3. Kepala Administrasi | : Fitria Mey Anna |
| 4. Staff Administrasi 1 | : Bunga Tanjung |
| 5. Staff Administrasi 2 | : Uli Alfrani |

6. Karyawan Bagian Komputer : Andri

: Irfan

: Yudi

7. Karyawan Bagian Cetak : Ipin

: Eko

: Mulyo

: Putra

: Iwan

: Sono

: Didit

: Yogi

8. Karyawan Bagian Laminasi : Agus

: Sugeng

: Dani

: Wuun

: Tini

: Dwi

9. Karyawan Bagian Lain-lain : Iwan

: Fauzi

: Sino

3.3.4. Sistem Pengupahan

Sistem upah yang diterapkan oleh Maranatha Advertising adalah sistem upah mingguan. Gaji karyawan dibayar setiap 1 minggu sekali. Upah mingguan dihitung berdasarkan hari efektif kerja yaitu 6 hari per minggu dengan waktu 8 jam perhari. Selain itu karyawan juga diberikan uang makan berdasarkan kehadiran perhari. Jika pesanan terlalu banyak maka diberlakukan sistem lembur yang dibayar berdasarkan jam kerja.

3.3.5. Fasilitas Perusahaan

Maranatha Advertising memberikan beberapa fasilitas kepada karyawan agar karyawan dapat bekerja dengan baik. Fasilitas yang disediakan antara lain :

1. Toilet
2. Dapur
3. Snack Harian

3.3.6. Hasil Produksi

Maranatha Advertising melayani berbagai pesanan dari pelanggan perusahaan maupun masyarakat umum antara lain:

1. Sticker
2. Banner
3. Undangan
4. *Packaging*
5. Sablon

6. Nota
7. Buku
8. Brosur
9. Kalender
10. Amplop

3.4. Banner

3.4.1. Peralatan Produksi Banner

Peralatan yang digunakan oleh Maranatha Advertising dalam proses Produksinya adalah sebagai berikut:

a. Mesin Komputer

Maranatha Advertising memiliki 3 buah komputer yang digunakan perusahaan dalam melakukan kegiatan desain pesanan. Ketiga komputer ini sekaligus berfungsi sebagai komputer server.

b. Mesin Potong

Alat Potong yang terdapat di perusahaan merupakan alat potong besar yang digunakan untuk memotong bahan dalam ukuran besar dan dalam jumlah yang banyak.

c. Mesin Cetak 4 Warna *Oliver 72*

Mesin cetak 4 warna *Oliver 72* adalah mesin yang terdiri dari 4 roll dengan 4 jenis warna yang berbeda. Ukuran bahan maksimal adalah 50 cm x 70 cm dengan ukuran maksimal area cetak 48 cm x 68 cm. Ukuran plate untuk mesin oliver adalah 65 cm x 55 cm. Mesin ini dapat

digunakan untuk kertas dengan ketebalan 0,03 mm sampai 0,60 mm bahkan masih dimungkinkan untuk kertas dengan ketebalan 0,80 mm.

d. Mesin CTCP

Mesin CTCP merupakan mesin yang digunakan dalam usaha percetakan untuk mencetak gambar dari komputer ke *plat* alumunium atau *plat* kertas.

3.4.2. Bahan Baku *Banner*

Bahan baku yang digunakan untuk memproduksi banner antara lain kertas, tinta dan bahan penolong.

1. Kertas

Kertas yang digunakan untuk memproduksi *banner* ada beberapa macam, yaitu flexi china, flexi korea, flexi jerman, glossy paper, luster, albatros. Penggunaan kertas tergantung dari permintaan pelanggan namun juga terkadang disesuaikan dengan harga jual.

- a. Flexi china, bahan jenis ini kasar dan agak tipis tetapi memiliki serat. Bahan ini cocok untuk posisi iklan didalam ruangan (*indoor*) maupun diluar ruangan (*outdoor*). Kekurangan bahan Flexy China yaitu bila dipasang di luar ruangan kekuatannya hanya kurang lebih 1 tahun, selebihnya pasti rusak, retak-retak akibat kepanasan.
- b. Flexi korea, bahan jenis ini memiliki teksur yang halus dibandingkan Flexi China serta memiliki ketebalan yang cukup baik. Bahan ini cocok untuk posisi iklan didalam ruangan (*indoor*) maupun diluar ruangan (*outdoor*). Bahan ini sangat mudah didapat.

- c. Flexi jerman, bahan jenis ini memiliki kualitas yang lebih baik dibandingkan flexi China dan Flexi Korea karena ketebalan bahan. Bahan ini cocok untuk posisi iklan didalam ruangan (*indoor*) maupun diluar ruangan (*outdoor*). Kelebihan bahan ini yaitu bahannya tebal, namun bahannya agak sulit diperoleh dibandingkan flexi korea.
- d. Glossy paper, bahan jenis ini halus, tebal dan berwarna putih. Bahan jenis ini cocok untuk posisi iklan didalam ruangan (*indoor*) dengan ditambahkan hasil *finishing* seperti laminating DOFF / GLOSSY supaya hasilnya lebih memuaskan.
- e. Luster, bahan jenis ini memiliki tekstur agak kasar, tipis dan mengkilap. Bahan jenis ini cocok untuk posisi iklan didalam ruangan (*indoor*) tidak perlu ditambahkan hasil *finishing* seperti laminating DOFF / GLOSSY karena seratnya yang kasar laminating tidak akan dapat menempel pada permukaanya.
- f. Albatross, bahan jenis ini memiliki tekstur yang halus dan lembut, tipis dan mengkilap. Bahan jenis ini cocok untuk posisi iklan didalam ruangan (*indoor*) dengan ditambahkan hasil finishing seperti laminating DOFF / GLOSSY supaya hasilnya lebih memuaskan.

2. Tinta

Tinta yang digunakan untuk memproduksi banner adalah tinta *solvent* dan *eco solvent*. Tinta solvent adalah tinta printer yang sangat baik kualitasnya karena bisa tahan air dan sinar matahari lebih lama dibandingkan dengan tinta lainnya. Namun disini yang menjadi kekurangan adalah tinta solvent

memiliki bau yang menyengat. Tinta ini digunakan untuk memproduksi banner *outdoor*. Tinta eco solvent adalah tinta yang tidak memiliki bau menyengat dibandingkan dengan tinta solvent. Tinta ini kurang tahan dengan UV, maka tinta eco solvent banyak digunakan untuk indoor printing saja.

3. *Plat*

Plat adalah master untuk cetak *offset* berbahan dasar lembaran alumunium. *Plat* merupakan saran transfer *image* di komputer ke *plat*.

4. Bahan Penolong

Bahan-bahan penolong yang digunakan untuk memproduksi banner adalah sebagai berikut:

a. *Plat Cleaner* (Susu)

Plat Cleaner (Susu) digunakan untuk membersihkan permukaan *plat* dari tinta yang menumpuk pada *plat* ataupun untuk membuka bagian non-*image* agar lebih peka terhadap air pembasah.

b. *Developer Plat*

Develoverplat digunakan untuk membersihkan *plat* setelah disinari atau dalam istilah percetakan adalah *dicopier*.

c. *Spons cetak*

Spons cetak digunakan untuk mencuci *plat* dengan *plat cleanser* dan melapisi *plat* dengan gom.

d. *Fontain*

Fontain digunakan untuk memberikan kestabilan PH air pembasah/
mengasamkan air pembasah.

e. GOM

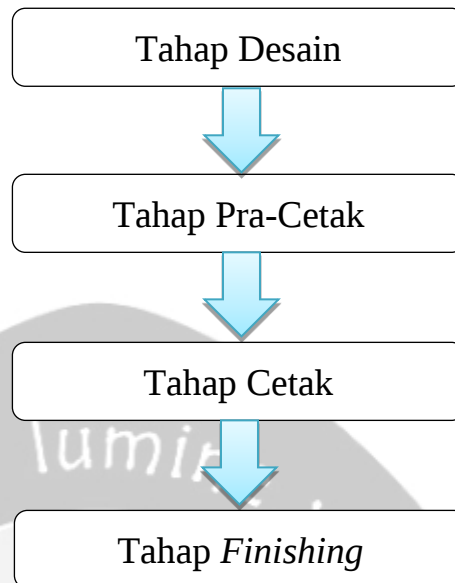
GOM digunakan untuk melapisi permukaan *plat* agar terlindungi
dari pengaruh udara yang dapat mengakibatkan *plat* teroksidasi.

f. Lem dan Benang

Merupakan bahan yang dapat merekatkan tepian *banner* agar
terlihat lebih rapi.

3.4.3. Proses Produksi *Banner*

Maranatha Advertising memiliki banyak produk yang dihasilkan
berdasarkan pesanan. Dalam penelitian ini peneliti hanya mengambil contoh
pesanan *banner*. Ada beberapa tahap yang dilalui agar dapat menghasilkan
produk tersebut. Tahap itu akan dijelaskan pada gambar dibawah ini:



Gambar 3.2
Proses Produksi Pesanan *Banner*
Sumber : Maranatha Advertising

1. Tahap Desain

Tahap desain pada tahap ini desain dibuat dengan pesanan atau permintaan pelanggan. Setelah desain selesai maka dilakukan *transfer* dari komputer server berupa data desain ke mesin CTCP.

2. Tahap Pra-Cetak

- Persiapan bahan untuk *banner*, bahan yang digunakan antara lain flexi china, flexi korea, flexi jerman, glossy paper, luster, albatros dan lain sebagainya.
- Pada tahap ini dilakukan pemotongan bahan sesuai dengan ukuran yang telah dirancang sebab bahan *banner* yang dibeli dalam bentuk *roll*.

- Rekam *plat* hasil desain yang telah dibuat akan ditransfer ke komputer CTCP untuk dicetak dengan menggunakan *plat* aluminium sehingga naskah cetakan tercetak di atasnya dan *plat* cetak inilah yang akan dipasang pada mesin cetak.

3. Tahap Cetak

- *Plat* cetak beserta bahan yang telah disiapkan pada proses pracetak tadi lalu dipasang di mesin cetak *Oliver 72* dan ditempatkan di posisinya masing-masing berdasarkan fungsinya.
- *Plat* cetak dipasang di atas *roll* yang terdapat di atas mesin, sedangkan bahan *banner* dipasang pada tempat mendatar di bawah *roll* tersebut dan tinta pun dipersiapkan pada tempatnya dan warna sesuai keinginan pelanggan.
- Setelah *plat* cetak bahan dan tinta siap untuk terpasang maka mesin pun dijalankan dan terjadilah proses cetak. Sehingga terjadilah pemindahan naskah yang ada di *plat* cetak di bahan *banner* tersebut melalui tinta dan bahan *banner* pun keluar satu persatu berisi naskah yang sudah jadi. Pastikan bahwa desain *banner* dapat terlihat jelas dari segi tulisan serta warna yang serasi.

4. Tahap *Finishing*

Tahap *finishing* terbagi menjadi beberapa tahap, yaitu antara lain :

- a. Proses potong dilakukan untuk untuk merapikan tepi *banner*.

- b. Proses laminating *gloss/doff*, UV *gloss/doff*, *spot* UV dsb. Bahan *banner* tadi dilapisi dengan plastik mengkilat atau plastik buram/*dop* pada bagian luarnya sehingga menimbulkan kesan estetis tersendiri.
- c. Proses penjahitan pada sisi tepi *banner* dengan mesin jahit sehingga hasil jahitan rapi.
- d. Proses pemasangan lubang tali di ujung-ujung *banner*.

