BAB II
SUHUF KERTASENI NUSANTARA

2.1 Tinjauan Logo dan Perusahaan

2.1.1 Definisi Perusahaan

Perusahaan adalah lembaga yang diorganisir dan dijalankan untuk masyarakat dengan motif (*incentive*) keuntungan. Sebagai suatu lembaga, perusahaan merupakan suatu wadah yang terorganisir yang benar-benar didirikan dan di terima dalam kehidupan masyarakat. Karena itu perusahaan merupakan lembaga sosial yang tidak berbeda dengan lembaga-lembaga sosial lainnya seperti pemerintah, pertanian, kehidupan keluarga dan kegiatan perorangan, golongan untuk mencapai tujuan yang sama.

2.1.2 Pengaruh Logo bagi Perusahaan

Logo merupak salah satu identitas yang sangat mempengaruhi kinerja suatu perusahaan, karena apa yang tercermin dari logo adalah citra yang disampaikan oleh perusahaan. Suatu perusahaan akan mudah untuk diingat dan diketahui oleh khalayak dengan salah satu faktornya adalah visualisasi logo.

2.1.3 Pengaruh Logo bagi Karyawan

Semangat kerja, kepercayaan diri dan kebanggaan karyawan terhadap perusahaan dapat dipengaruhi oleh identitas perusahaan, dengan logo yang bagus dan diketahui keberadaannya oleh khalayak banyak maka secara psikologis dapat menimbulkan kebanggaan tersendiri terhadap karyawan, karena mereka ada di bawah bendera perusahaannya. Sehingga logo yang baik berpengaruh pada perusahaan dan perusahaan yang maju berpengaruh juga terhadap karyawannya.

2.2 Tinjauan Umum Perusahaan Suhuf Kertaseni Nusantara

2.2.1 Profil Perusahaan

Suhuf Kertaseni Nusantara yaitu suatu unit usaha yang bergerak dalam bidang pembuatan kertas seni, kertas daur ulang dan kerajinan tangan dengan bahan utama berupa kertas seni dan serat alami. Berdiri di Bandung tepatnya di Gg. Menara Air III No. 8/XI Sadang Serang Bandung tahun 1995 dengan status masih *home* industri.

2.2.1.1 Visi Perusahaan Suhuf Kertaseni Nusantara

Visi adalah perusahan yang bergerak di bidang seni, yang selalu mengedepankan nilai seni dan estetik yang nuansa alami.

2.2.1.2 Misi Perusahaan Suhuf Kertaseni Nusantara

Misi sosialnya adalah pemberdayaan dan pengembangan ekonomi masyarakat. Misi produknya, Suhuf memproduksi, mendistribusi, serta menjual produk berupa kertas seni, kerajinan dan bahan-bahan dasar dengan niali seni terbaik serta terus mempelopori dalam inovasi yang penuh dengan kreativitas tinggi yang dituangkan pada setiap produknya. Sedangkan dalam misi ekonominya Suhuf beroperasi sebagai unit usaha yang terus berkembang secara financial, meningkatkan nilai untuk para pemilik dan mencitakan kesempatan untuk mengembangkan karir.

2.2.2 Sejarah Perusahaan

Kegiatan mendaur ulang pun sebetulnya sudah lama dilakukan masyarakat di Indonesia. Kita masih ingat dengan pelajaran prakarya di sekolah-sekolah, yaitu membuat topeng dari kertas bekas serta membuat boneka dan peta timbul dari kertas bekas yang dihancurkan

lalu dicampurkan dengan lem kanji. Selain itu, tempat telur, tempat buah dan sebagainya masih banyak lagi yang bisa dibuat dari kertas daur ulang.

Daur ulang kertas limbah menjadi kertas seni sudah dilakukan di FSRD-ITB (Fakultas Seni Rupa dan Desain Institut Teknologi Bandung) sejak tahun 1980-an oleh pakar-pakar seni. Mulai dari Prof. Mochtar Apin (Alm.), Prof. A.D. Pirous, sampai Drs. Setiawan Sabana, M.FA., telah berhasil memperkenalkan karya kertasnya kepada masyarakat luas dalam pameran tunggal mereka di Galeri Hidayat, Bandung (1994). Melalui penelitian demi penelitian di FSRD-ITB dan *workshop* kecil, Anthony Degan dari Inggris di Studio Seni Grafis (1998) telah memberikan alternatif baru bagi dunia kreativitas seni rupa dari kertas.

Sejak tahun 1990 hingga sekarang, kertas seni menjadi mata kuliah di jurusan Seni Murni FSDR-ITB, khususnya di studio seni grafis. Kertas seni ini menjadi mata kuliah pilihan yang sangat diminati mahasiswa. Aneh rasanya jika sampai sekarang masih muncul pertanyaan “Apakah di jurusan Seni Rupa ITB juga diajarkan cara membuat kertas seni ?”. Justru dari situlah awal mulanya kertas di Indonesia dikembangkan.

Walaupun perkembangannya terlambat, kertas seni hasil daur ulang sudah menjadi industri kerajinan seni. Hal ini telah dipelopori oleh *Suhuf Art Paper* (1995) yang kini lebih dikenal Suhuf Kertaseni Nusantara yang sumbernya juga dari seni rupa ITB. Sejak itu pula mulai bermunculan LSM yang mengkampanyekan tentang daur ulang kertas sebagai isu lingkungan.

Tahun 1997 kertas seni daur ulang mulai popular dan diminati di Indonesia. Tak heran kalau mulai banyak orang yang tertarik untuk membuat kertas daur ulang di Bandung, Jakarta, Tangerang, Solo, Semarang, Yogyakarta, Kalimantan hingga ke pulau dewata. Sampai sekarang produk kertas seni daur ulang berikut aplikasinya yang disodorkan kepada masyarakat sudah menjamur tanpa tahu awal perkembangannya. Ini memungkinkan terjadi karena kertas seni daur ulang ini merupakan usaha alternatif dan gampang dikerjakan setiap orang asalkan ada kemauan.

Dewasa ini, perkembangan daur ulang kertas secara manual di Indonesia sangat pesat. Terbukti tidak sulit menjumpai hasil produk daur ulang kertas di berbagai kota besar seperti Jakarta, Bandung, Yogyakarta, Surakarta, Semarang, Surabaya, Denpasar dan kota-kota lainnya. Kertas daur ulang identik dengan sebut kertas seni. Sebaliknya, kertas seni juga dikenal dengan kertas daur ulang.

Pada dasarnya kertas seni sama dengan kertas-kertas yang biasa kita gunakan sehari-hari, baik cara pembuatannya maupun fungsinya. Orang memanfaatkan kertas seni dilihat dari corak, warna, tekstur, fungsi, kualitas dan sebagainya. Tidak peduli kertas tersebut hasil daur ulang atau tidak. Yang terpenting dalan kertas seni adalah keunikannya. Kertas seni ini bisa dibuat sesuai selera dan pengalaman estetis (kreativitas) pembuatnya. Ini dimungkinkan karena kertas seni ini dibuat secara manual (buatan Tangan). Nilai estetik pada kertas daur ulang ini terbentuk karena bentuk, tekstur, warna, desain motif kertas sebagai daya tarik.

Dari data diatas di Indonesia bermunculan berdirinya *home* industry salah satunya adalah Suhuf Kertaseni Nusantara, yaitu satu unit

usaha yang didirikan 9 tahun yang lalu, tepatnya pada bulan april 1995, di Bandung oleh enam orang yang menjadi pelopornya dalam bidang pengembangan kertas seni yaitu Yayat Irayatno, Muksin MD, M Syafiq, Agus Muslimin (Alm), Fatchurrochman dan Ahmad Nizar berkumpul dan mendirikan kelompok usaha Suhuf *Art Paper* yang berlokasi di Gg. Menara Air III No. 8/XI sadang serang Bandung, Berdiri di atas tanah seluas 78 m.

Suhuf Kertaseni Nusantara merupakan suatu unit usaha yang bergerak dalam pembuatan kertas seni, kertas daur ulang dan kerajinan tangan dengan bahan utama berupa kertas seni dan serat alami. Pendirian SUHUF *Art Paper* didorong oleh kenyataan bahwa minat masyarakat terhadap pengguna kriya kertas seni buatan tangga dari daur ulang limbah kertas dan bahan-bahan alami (sering disebut dengan *art paper* dan *hand-made paper*) yang semakin meningkat, terutama untuk digunakan sebagai bahan produk kriya cindramata. Umumnya produk yang dihasilkan adalah berupa kertas buatan tangan, alat tulis, bingkai foto, kartu ucapan, kartu undangan, buku catatan, kotak dan bahan-bahan dasar untuk untuk hiasan lainnya yang terbuat dari serat alami.

2.2.3 Struktur Organisasi

Susunan Organisasi SUHUF Kertaseni Nusantara :

1. Komisaris SUHUF Kertaseni Nusantara
2. Direktur SUHUF Kertaseni Nusantara
3. Divisi Kertas, terdiri dari :
    1) Manajer Operasional Kertas
    2) Staff Administrasi dan Keuangan
    3) Staff Gudang dan Jasa
    4) Bagian Produksi Kertas Bandung

5) Bagian Produksi Kertas Ampel
6) Bagian Raw Material

4. Divisi *Souvenir*, terdiri dari :
   1) Manajer Operasional *Souvenir*
   2) Staff Administrasi dan Keuangan
   3) Staff Gudang dan Jasa
   4) Koordinator Souvenir, yang membawahi :
      a. Bagian Perakitan
      b. Bagian Artistik
   5) Koordinator Buku
   6) Manajer Pemasaran, yang membawahi :
      a. Bagian Pemasaran / Sales
      b. Desainer
   7) Internal Audit

2.2.4 Jenis Pekerjaan Yang Diterima dan Kapasitas Produksi

Kategori produk yang dihasilkan Suhuf Kertaseni Nusantara diantaranya kertas buatan tangan, alat tulis, bingkai foto, kartu, buku catatan, kotak, dan bahan-bahan dasar. Pada dasarnya kertas buatan tangan sama seperti kertas biasa, perbedaannya adalah pada keunikannya yang mempunyai nilai lebih, terutama elemen-elemen alaminya seperti corak, tekstur, warna alami, dan kekuatanya.

Produk yang dihasilkan selain produk dari kerajinan dengan menggunakan kertas daur ulang ada pula produk lain berupa bunga kering, serbuk gergaji, pelepah, tali, biji-bijian kering dalam berbagai warna dan ukuran.

Untuk kapasitas produksi pada bagian divisi kertas target yang harus terpenuhi sekitar 40.000 lembar ukuran A_4. Tetapi jumlah tersebut bisa

mencapai 30.000 lembar ukuran A_4 tergantung dari banyaknya jumlah pesanan yang diterima dari konsumen. Untuk jenis yang telah dibuat hingga saat ini mencapai 500 jenis kertas mulai dari bahan dasar dari alam sampai dengan bahan yang telah dicampur dengan kertas bekas.

Sama halnya dengan divisi kertas, di divisi souvenir pengerjaannya cenderung lebih banyak membuat pesanan yang diterima, mulai dari pembuatan berbagai jenis pigura, kotak, buku-buku, sampai pembuatan kartu undangan.

2.2.5 Produk-Produk Yang Dihasilkan

Suhuf Kertaseni Nusantara terbagi menjadi dua divisi, divisi pertama membuat bahan dasar yaitu pembuatan kertas daur ulang, pelepah, bunga kering, serbuk, tali dan lain-lain. Sedangkan divisi yang kedua membuat produk kriya dengan menggunakan bahan dasar hasil dari divisi pertama.

Suhuf Kertaseni Nusantara telah 10 tahun berdiri dan mengalami kemajuan yang pesat, kondisi tersebut menyebabkan lonjakan nilai penjualan kertas maupun cenderamata yang meningkat. Kerena meningkatnya permintaan produk-produk Suhuf Kertaseni Nusantara memperluas lokasi usahanya yaitu di :

1. Workshop Kertas,
   Jl. Cigadung Raya Barat No. 22 Cipaheut, Bandung
   Jl. Mesjid Bendo, Ampel di Boyolali
2. Workshop Buku
   Gg. Menara Air III No. 8/XI Sadang Serang, Bandung
3. Workshop Cinderamata dan Showroom
   Jl. Tubagus Ismail Raya, Bandung.

4. Toko-toko buku besar (Gunung Agung/Gramedia) di kota-kota besar di Indonesia.

Luas dari pemasaran produk Suhuf Kertaseni Nusantara di kota-kota besar dengan memanfaatkan toko-toko buku besar (Gramedia, Gunung Agung) sebagai tempat untuk menawarkan produk, Seperti : Bandung, Jakarta, Yogyakarta, Semarang, Surabaya, Medan, Denpasar, Jayapura dan kota-kota besar daerah Kalimantan.

2.3 Tinjauan Umum Kertas

2.3.1 Sejarah Kertas

Kertas dibuat di Cina sekitar 1900 tahun yang lalu. Bangsa Arab belajar metode membuat kertas dari bangsa Cina pada abad ke VIII dan orang-orang muslim membawanya ke Spanyol untuk dijadikan Industri. Kertas dibuat di Eropa pada abad pertengahan tapi masih sangat jarang dan harganya pun masih mahal, sampai abad XIX ketika kulit kayu sudah digunakan menggantikan kapas atau linen harga mulai menurun.

Di Mesir pada masa Mesir kuno, kertas dikenal dengan nama papyrus yang terbuat dari buluh papyrus, sebuah tanaman yang masih tumbuh di rawa Delta sungai Nil. Papyrus dibuat dengan cara menganyam buluh papyrus, untuk membuat buluh-buluh tersebut merekat menjadi satu lembaran itu diratakan kemudian dikeringkan di bawah sinar matahari, setelah itu di lapis dengan gading atau kulit kerang yang licin.

Pada saat ini kertas dibuat dengan cara lebih modern sehingga lebih baik mutunya. Kertas dibuat dari serat tumbuhan yang digabungkan menjadi lembaran. Ratusan tahun yang lalu serat di dapat dari kapas dan linen, tetap sejak abad yang lalu, ditemukan bahwa kertas dapat di produksi dari

kulit kayu. Sekarang ini kebanyakan kulit kayu di dapat dari pohon pinus dan cemara.

Ketika kayu gelondongan berada di pabrik, kulit kayu di lepas dar gelondongan itu. Kulit kayu itu kemudian diratakan dengan menggunakan mesin gilas atau "dimasak" dengan menggunakan bahan kimia untuk mengubah kulit kayu menjadi serat. Serat - serat ini dibuat menjadi bubur dengan menmbahkan air. Kemudian campuran itu diaduk sehingga dapat terangkai menjadi satu kumpulan. Bubur kayu dari serat yang sudah di aduk dan di bentuk kemudian dimasukan kedalam mesin pembuat kertas. Ketika campuran itu dimasukan pada "bagian yang basah" dari mesin, campuran itu diteruskan untuk disaring airnya. Sebagian air yang ada di dalam campuran itu dapat kering, semantara yang masih ada di sedot dengan mesin pengering.

Kulit yang tersisa mengandung ± 80% air, dimasukkan ke dalam mesin penekan. Mesin ini menekan dan memeras sehingga air yang masih ada akan keluar dan serat-serat akan semakin lekat sehingga membentuk sebuah lembaran. "Jaring" kertas ini sudah cukup kuat untuk menahan beratnya sendiri. Jaring ini kemudian dibawa kesejumlah mesin penekan yang panas yang akan mengeringkannya. Akhirnya kertas akan keluar dari ujung mesin.

Jenis kertas ada bermacam-macam dan proses pembentukannya bermacam-macam pula. Ada kertas yang diminyaki dan melewati mesin penekan yang panas yang akan menjadikan permukaan kertas menjadi mengkilat. Ada juga yang diberikan pelindung dari tanah liat Cina sehingga menjadi kertas yang berkualitas tinggi.

Jutaan pohon ditebang setiap tahunnya untuk membuat kertas. Tetapi untuk membuat kertas baru yang sempurna dari kertas yang sudah terpakai sudah bisa dilakukan. Kertas bekas direndam dalam air akan pecah menjadi serat-serat. Serat ini dapat terus menerus digunakan kembali. Banyak surat kabar yang di buat dari kertas yang dibuat dari kertas yang sudah di daur ulang, tentu saja kertas tersebut sudah dihapus tintanya dan dibersihkan. Setiap ton kertas bekas yang dikumpulkan dan di daur ulang nilainya sama dengan 2 batang pohon.

2.3.2 Kertas Daur Ulang (Recycled Paper)

Istilah recycled paper merupakan istilah yang berasal dari Barat (Eropa), dan sekarang istilah itu telah dipakai di negara-negara lain untuk menyebut suatu jenis kertas dari daur ulang.

Makna daur ulang menurut kamus besar bahasa Indonesia adalah peredaran ulang suatu masa, serta pemrosesan kembali bahan yang pernah di pakai, seperti serat, kertas dan air untuk mendapatkan produk baru.

Secara denotatif makna kertas daur ulang (recycled paper) adalah kertas yang dibuat dari suatu siklus atau peredaran kembali bahan-bahan pembuat kertas dan ditambah material lain.

Tetapi sebenarnya maksud dari kertas daur ulang (recycled paper) jauh lebih rumit, karena terdapat syarat-syarat tertentu dan material khusus dalah pembuatannya untuk bisa dikatakan sebagai kertas daur ulang. Dan keberadaannya didasari oleh kepedulian terhadap lingkungan dan cara untuk menghasilkan kembali sampah yang ada, maka bahan yang dipilih untuk digunakan sebagai bahan dasar, bahan utama, maupun bahan campuran adalah yang berasal dari sampah kertas buangan konsumen

maupun sisa kertas yang tidak terpakai dengan presentase pemakaian 10% sampai 100%, dan ditambah bahan lain yaitu pulp (bubur) kayu dan material tambahan lainnya.

Jadi selain bahan tertentu juga terdapat syarat-syarat khusus dan ada standar internasional mengenai produksi ini meliputi kualitas, kuantitas, masalah harga, alternatif bahan maupun desain, sampai agen yang ditunjuk sebagai distributor.

Sehingga jika mengacu pada faktor-faktor tersebut, maka makna kertas daur ulang (recycled paper) adalah jenis kertas yang berasal dari kertas buangan konsumen (post consumer waste) ditambah bahan lain, dengan ketetapan khusus sehingga aman untuk lingkungan dan mengurangi sampah dan juga mengikuti ketetapan lainnya yang berhubungan dengan produk kertas ini.

Pada dasarnya kertas daur ulang atau kertas buatan tangan sama seperti kertas biasa. Perbedaannya pada proses pembuatan dilakukan secara manual/dengan tangan serta pada keunikannya yang mempunyai nilai lebih, terutama pada elemen-elemen alaminya seperti corak, tekstur, warna alami serta kekuatannya.

2.3.3 PROSES PRODUKSI KERTAS DAUR ULANG

Suhuf Kertaseni Nusantara memproduksi banyak jenis kertas daur ulang, tetapi pada kesempatan sekarang ini saya selaku penulis akan menerangkan tentang yang murni dari gebog/pelepah pisang dan campuran dari kertas bekas di tambah gebog/pelepah pisang. Kertas bekas dan pelepah pisangnya di dapat dari pemasok yang sudah lama melakukan kerjasama, mereka memasok Untuk kertas bekas dalam

keadaan sudah berukuran kecil–kecil dan hanya menggaunakan kertas putih (HVS), untuk pelepah pisang dalam keadaan kering dengan ukuran panjang ± 50 cm.

Berikut ini perbandingan takaran pada proses produksi :
Untuk rendaman awal
1 kg kertas bekas : 4 lt air panas : 0,1 kg costik → direndam ± 12 jam
1 kg pelepah pisang : 4 lt air panas : 0,15 kg costik → direndam ± 12 jam

Langkah – langkah proses produksi dapat diuraikan berdasarkan urutan – urutan yang harus dilakukan secara lengkap tentang pembuatan kertas daur ulang murni adalah sebagai berikut :



Gambar 1
(*Jenis – jenis bahan baku kertas*)



Gambar 2
(*Bahan baku yang telah di potong*)

Pada Gambar 1 terlihat berbagai jenis bahan dasar dari kertas daur ulang seperti serat tali *eagle*, kertas bekas putih, pelepah pisang, eceng gondok, merang. Semua bahan yang akan digunakan dalam keadaan kering.
Pada Gambar 2 dapat dilihat pelepah pisang di potong – potong ukuran ± 3 – 5 cm (sebesar ukuran bungkus korek api). Bahan tersebut siap untuk melalui proses selanjutnya.



Gambar 3



Gambar 4

(*Merendam bahan baku kertas*) (*Mencuci bahan baku yang telah direndam*)

Pada Gambar 3 proses selanjutnya yaitu di rendam selama ± 12 jam. Untuk pelepah pisang seberat 5 kg dibutuhkan 20 lt air panas dan 0,75 kg costik sebagai campuran rendaman.

Pada Gambar 4 proses pencucian bahan yang telam mengalami perendaman, proses pencucian itu untuk menghilangkan bahan kimia yang digunakan pada proses perendaman.



Gambar 5



Gambar 6

(*Penghalusan bahan baku kertas*) (P*ewarnaan bahan untuk membuat kertas*)

Pada Gambar 5 Setelah bersih, pelepah tersebut dihaluskan dengan air menggunakan mesin penghancur (*blender*) hingga terurai serat – seratnya. Setelah cukup halus, kemudian di saring untuk mengurangi kandungan airnya. Setelah dilakukan pengulangan berkali-kali, penyaringan dilakukan ketika bahan baku yang lainnya sedang dihaluskan. Setelah semua bahan di saring, bahan ada yang mengalami tahap pemutihan dan ada yang langsung ditambahkan pewarna sesuai dengan kebutuhan dan air panas sebagai pencampur. Pencampuran dilakukan dengan tangan yang dilengkapi pelindung tangan.

Pada Gambar 6 untuk menghasilkan warna yang baik dan sesuai diperlukan air panas sebanyak 10 lt dan pewarna kertas 1 bungkus pewarna, di campur dengan bahan yang telah dihaluskan sekitar $^{3}/_{4}$ bak (± 30 lt). Pencampuran warna tersebut dilakukan secara manual selama ± 10 menit oleh pekerja dengan menggunakan sarung tangan karet sebagai pelindung.



Gambar 7

(*Proses mencetak kertas*)



Gambar 8

(*Proses mencetak kertas*)

Pada Gambar 7 dan Gambar 8 Setelah proses pewarnaan selesai maka bahan di masukan kedalam sebuah bak yang berukuran besar yang telah di isi air, untuk proses pencetakan menggunakan alat yang di sebut screen (ukuran screen A_2, A_3, A_4) dan pada bagian atas screen menggunakan bingkai sebagai cetakannya.

Untuk proses pencetakan ini dilakukan dengan cara manual, maka ketebalan kertas yang dihasilkan tidak akan sama beratnya, karena pada proses ini lebih mengutamakan perasaan orang yang mencetak dalam memasukan screen yang dilapisi bingkainya kedalam bak, apabila semakin dalam memasukkan screen bersama bingkainya semakin tebal kertas yang dihasilkan dan sebaliknya (bahan yang dimasukkan kedalam bak sama banyaknya).



Gambar 9



Gambar 10

(*Pencetakkan pada tripleks/plat besi*) (*Penjemuran kertas*)

Pada Gambar 9 hasil saringan dengan menggunakan cetakan lalu ditempelkan pada tripleks/plat besi yang telah dilapisi dengan kain. Dalam proses ini untuk mengurangi kadar air yang ada pada screen maka di tekan – tekan menggunakan rakel (di *gesut*) hingga kadar air berkurang.

Perbedaan antara menggunakan alas dari tripleks dengan plat besi adalah dapat di lihat perbedaannya dari kertas yang dihasilkan, apabila kertas yang ditempelkan pada tripleks pada permukaan dalam kertas tidak halus, tetapi apabila menggunakan plat besi sebagai alasnya maka kertas yang dihasilkan pada permukaan dalam kertas lebih halus.

Pada Gambar 10 setelah kertas basah diletakan di triplek yang dilapisi kain, maka di jemur sampai kering ± 6 jam dan tidak boleh terlalu lama karena warna akan berubah tidak sesuai dengan keinginan.



Gambar 11



Gambar 12

(*Pelepasan kertas dari tripleks/plat besi*)(*Gudang penyimpanan kertas*)

Pada gambar 11 setelah kering kertas dilepaskan dari tripleks/plat besi dengan menggunakan alatnya, proses pelepasan kertas ini dilakukan harus secara hati-hati.

Pada gambar 12 kertas yang di tumpuk sesuia dengan warna, ukuran, jenis kertas, dan nama kertas. Jenis kertas yang ada sekitar ± 500 jenis.