BAB IV
LAPORAN KERJA PRAKTEK

IV.1. Peranan Praktikan dalam Perancangan Proyek

Peranan praktikan selama kerja praktek di perusahaan Suhuf Kertaseni Nusantara adalah sebagai analisator. Di sini praktikan terlibat langsung dalam menganalisa seluruh kegiatan proses produksi kertas daur ulang yang diawali dari bahan baku (gebog pisang) hingga menjadi bahan jadi (kertas daur ulang) dengan mengamati kekurangan yang ada untuk menjadi bahan usulan perbaikan.

Selain itu juga praktikan harus ikut bertanggungjawab atas hasil dalam perancangan proyek. Dengan diikutsertakan dalam perancangan proyek, praktikan dapat memperoleh suatu wawasan serta pengalaman yang baru sehingga apabila kita sudah lulus dari bangku perkuliahan dan langsung mendapatkan suatu pekerjaan maka kita telah tahu dan terbiasa apayang harus kita kerjakan nanti.

Selama kurang lebih 2 bulan melaksanakan kerja praktek di Suhuf Kertaseni Nusantara banyak pekerjaan yang dipelajari antara lain, sebagai berikut :

- Pengumpulan data

  Pengumpulan data sangat penting dilakukan untuk membuat suatu konsep. Di sini saya mendapatkan informasi/data dari mengamati pekerja dan wawancara secara langsung kepada pekerja dan pembimbing.

- Konsep

  Saya diberikan kebebasan dalam menentukan ide atau gagasan yang menyangkut proses produksi kertas daur ulang dengan tidak menyimpang dari aturan yang sudah ada.

- Kerja Tim

  Bersama pemimpin dari perusahaan dan rekan saya yang melakukan kerja praktek (2 orang termasuk saya), walaupun

penelitian kami berbeda dari segi *output* tetapi kami menerapkan hasil perkuliahan Desain Komunikasi Visual untuk diaplikasikan dalam proses produksi masing-masing.

- Desain

  Ini adalah tempat dimana tahap gagasan dituangkan dan diselesaikan dalam hasil usulan rancangan proses produksi baru.

- Redesain/Perancangan Ulang

  Melakukan evaluasi dari desain usulan yang telah dilakukan dengan penyempurnaan-penyempurnaan pada usulan rancangan proses produksi.

IV.2. Pekerjaan Praktikan Selama Kerja Praktek

Pekerjaan praktikan pada saat kerja praktek di Suhuf Kertaseni Nusantara adalah menganalisis proses produksi kertas daur ulang yang ternyata banyak jenis dari 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.

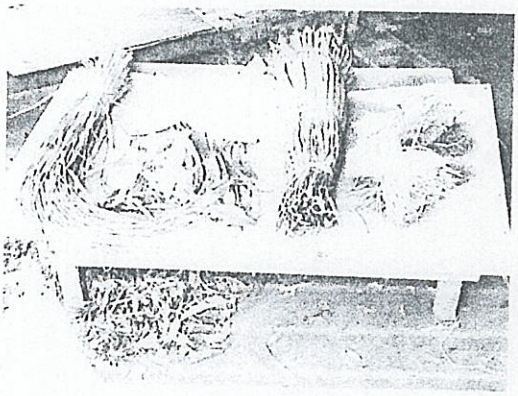
Berikut ini perbandingan takaran pada proses produksi :

Untuk rendaman awal

1 kg kertas bekas : 4 lt air panas : 0,1 kg zat kimia → direndam ± 12 jam

1 kg pelepah pisang : 4 lt air panas : 0,15 kg zat kimia → 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 :



Gbr.3 Jenis – jenis bahan baku kertas



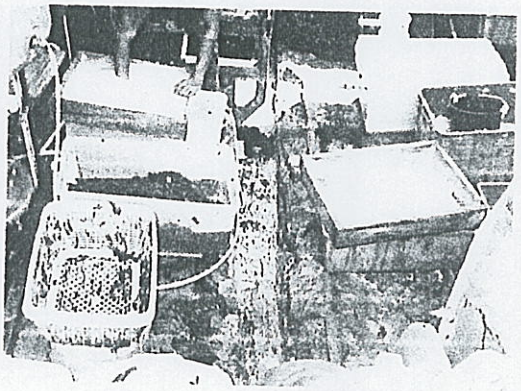
Gbr.4 Bahan baku yang telah di potong

Pada Gbr.3 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 Gbr.4 dapat dilihat pelepah pisang di potong – potong ukuran ± 3 – 5 cm (sebesar ukuran bungkus korek api). Bahan tersebut siap untuk melalui proses selanjutnya.



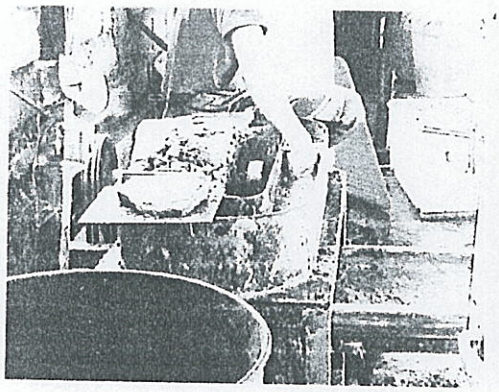
Gbr. 5 Merendam bahan baku kertas



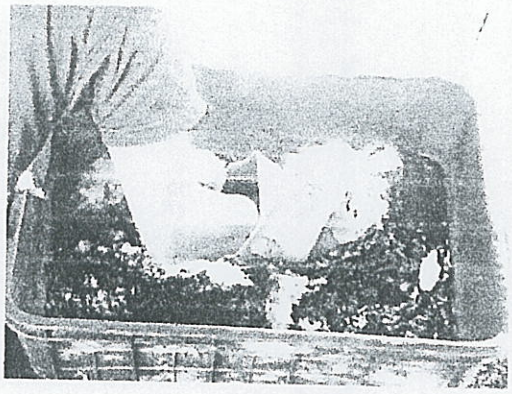
Gbr.6 Mencuci bahan baku yang telah direndam

Pada Gbr. 5 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 Gbr.6 proses pencucian bahan yang telam mengalami perendaman, proses pencucian itu untuk menghilangkan bahan kimia yang digunakan pada proses perendaman.



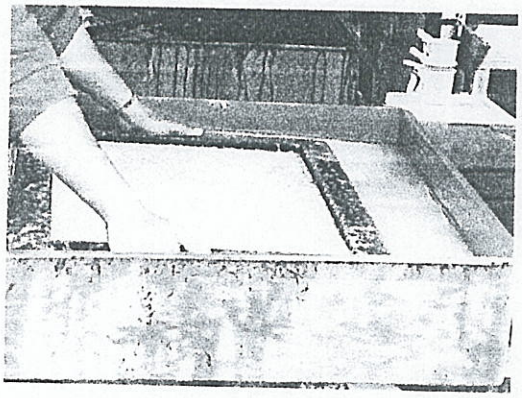
Gbr.7 Penghalusan bahan baku kertas

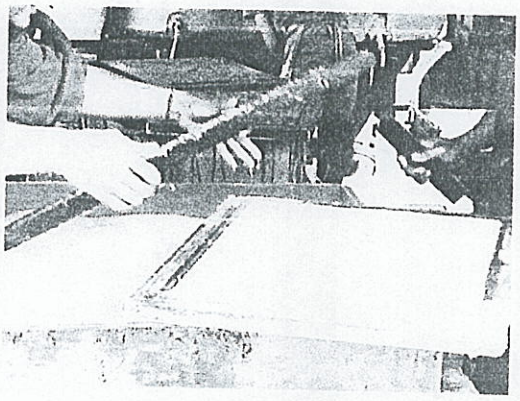


Gbr.8 Pewarnaan bahan untuk membuat kertas

Pada Gbr. 7 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 Gbr.8 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.

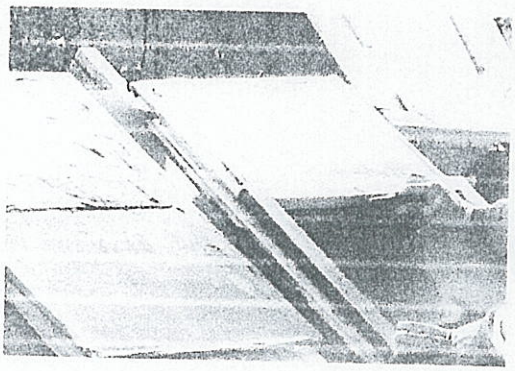


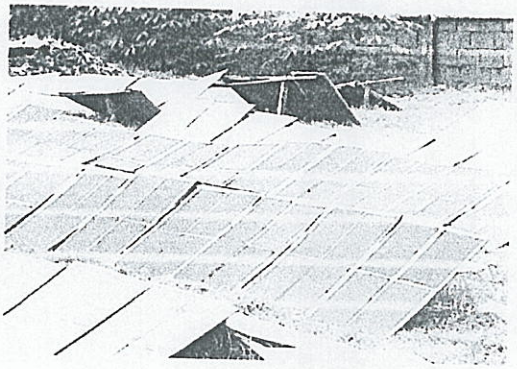


Gbr.9 Proses mencetak kertas *Gbr.10 Proses mencetak kertas*

Pada Gbr.9 dan Gbr.10 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).

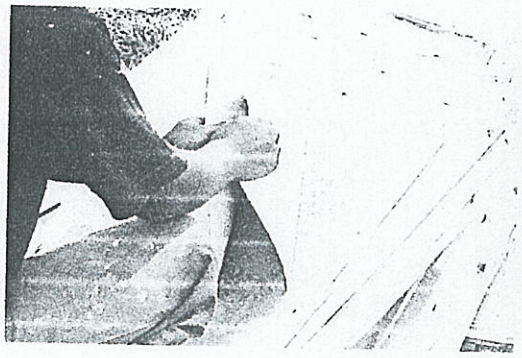




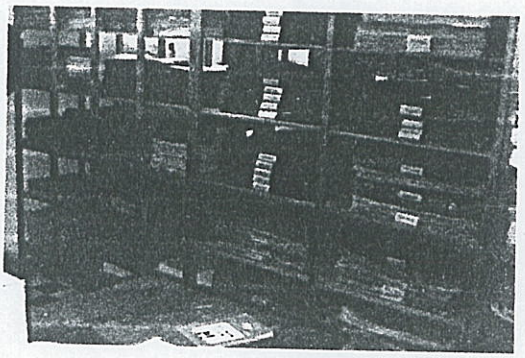
Gbr.11 Pencetakkan pada tripleks/ plat besi *Gbr.12 Penjemuran kertas*

Pada Gbr. 11 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 Gbr. 12 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.



Gbr.13 Pelepasan kertas dari tripleks/ plat besi



Gbr.14Gudang penyimpanan kertas

Pada Gbr.13 setelah kering kertas dilepaskan dari tripleks/plat besi dengan menggunakan alatnya, proses pelepasan kertas ini dilakukan harus secara hati-hati.

Pada Gbr.14 kertas yang di tumpuk sesuia dengan warna, ukuran, jenis kertas, dan nama kertas. Jenis kertas yang ada sekitar ± 500 jenis.

IV.2.1 Peranan Praktikan Dalam Perancangan Proses Produksi Baru

Telah disebutkan di atas bahwa saat melakukan praktikan kerja praktek, praktikan mendapatkan gagasan untuk memberikan usulan perancangan proses produksi baru.

Proses produksi baru dimaksudkan untuk menerapkan teori pencampuran warna yang saya pelajari di bangku kuliah pada mata kuliah teori warna, praktikan melihat perlu adanya warna baru selain warna yang terdapat pada katalog Suhuf Kertaseni Nusantara. Diharapkan memberikan pilihan baru dalam acuan produksi juga untuk memberikan pilihan warna pada kertas daur ulang bagi konsumen.