



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

**ANALISA SOP PROSES DIE CUTTING
PADA KEMASAN KARTON LIPAT DIPT. AR PACKAGING
INDONESIA - BEKASI**



LAPORAN TUGAS AKHIR

**POLITEKNIK
NEGERI
JAKARTA**

FADHILLAH NURKHOLISH AHMAD

1906311004

TEKNIK GRAFIKA

JURUSAN TEKNIK GRAFIKA DAN PENERBITAN

POLITEKNIK NEGERI JAKARTA

2022



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

**ANALISA SOP PROSES DIE CUTTING
PADA KEMASAN KARTON LIPAT DIPT. AR PACKAGING
INDONESIA - BEKASI**



JURUSAN TEKNIK GRAFIKA DAN PENERBITAN

POLITEKNIK NEGERI JAKARTA

2022



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

LEMBAR PENGESAHAN
ANALISA SOP PROSES DIE CUTTING
PADA KEMASAN KARTON LIPAT DIPT. AR PACKAGING
INDONESIA - BEKASI

Disetujui

Depok, 18 Juli 2022

Pembimbing Materi

Heribertus Rudi K. M.Sc. Eng

NIP. 198201032010121002

Pembimbing Teknis

Yoga Putra Pratama, M.T.

NIP. 199209252022031009

Mengetahui,

Ketua Program Studi

Heribertus Rudi K. M.Sc. Eng

NIP. 198201032010121002

Ketua Jurusan

Dra. Wiwi Prastiwinarti, M.M

NIP. 196407191997022001



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

LEMBAR PERSETUJUAN
ANALISA SOP PROSES DIE CUTTING
PADA KEMASAN KARTON LIPAT DIPT. AR PACKAGING
INDONESIA - BEKASI

Disetujui

Depok, 8 Agustus 2022

Penguji I

Endang Yuniarti, M.T.

NIP. 198201032010121002

Penguji II

Rachmah Nanda Kartika, M.T.

NIP. 199209252022031009

Mengetahui,

Ketua Program Studi

Heribertus Rudi K. M.Sc. Eng

NIP. 198201032010121002

Ketua Jurusan



Dra. Wiwi Prastiwanti, M.M

NIP. 196407191997022001



PERNYATAAN ORISINALITAS

Saya yang bertanda tangan di bawah ini menyatakan dengan sebenarnya bahwa semua pernyataan dalam Kerja Praktik saya ini dengan judul

“ Analisa SOP proses *die cutting* pada kemasan karton lipat di PT. AR Packaging Indonesia - Bekasi.”

Merupakan hasil studi pustaka dan pengamatan langsung di lapangan yang dilakukan saya sendiri, di bawah bimbingan Dosen Pembimbing yang telah ditetapkan oleh pihak Jurusan Teknik Grafika dan Penerbitan Politeknik Negeri Jakarta.

Tugas karya ini belum pernah diajukan sebagai syarat kelulusan pada program sejenis di perguruan tinggi lain. Semua informasi, data dan hasil Kerja Praktik, telah dinyatakan sumbernya dengan jelas dan dapat diperiksa kebenarannya.

Bekasi, 2 Agustus 2022

Materai Rp 10.000,00



Fadhillah Nurkholish Ahmad

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



KATA PENGANTAR

Puji syukur saya panjatkan kepada Allah SWT, karena atas berkat dan rahmat-Nya, penulis dapat mengerjakan laporan tugas akhir ini. Penulisan laporan Praktik Industri ini dilakukan dalam rangka memenuhi salah satu syarat untuk kelulusan pada Program Studi D3 Teknik Grafika, Jurusan Teknik Grafika dan Penerbitan, Politenik Negeri Jakarta. Saya menyadari bahwa, tanpa bantuan dan bimbingan dari berbagai pihak, sangatlah sulit bagi saya untuk menyelesaikan laporan tugas akhir ini. Oleh karena itu, penulis mengucapkan terima kasih kepada :

1. Bapak Dr. sc. H. Zainal Nur Arifin, Dipl-Ing. HTL., MT., selaku Rektor Politeknik Negeri Jakarta
2. Ibu Dra. Wiwi Prastiwinarti, MM., selaku Ketua Jurusan Teknik Grafika dan Penerbitan
3. Bapak HB. Rudi Kusumantoro, M.Sc.Eng., selaku Ketua Program Studi Teknik Grafika
4. Ibu Endang Yuniarti, S.T, M.T, selaku dosen pembimbing akademik yang telah memberikan petunjuk pembuatan laporan ini.
5. Bapak HB. Rudi Kusumantoro, M.Sc.Eng. dan Bapak Yoga Pratama M.T, selaku Dosen Pembimbing yang telah meluangkan waktu untuk membimbing penulis menyelesaikan laporan praktik industri ini.
6. Seluruh Dosen dan staf Jurusan Teknik Grafika Penerbitan yang tidak bisa disebutkan satu persatu, akan tetapi tidak mengurangi rasa hormat dan ungkapan terima kasih.
7. Bapak Untung Raharjo yang telah membimbing praktek industri dan membimbing materi dalam pembuatan laporan tugas akhir ini.
8. Karyawan dan Kepala Produksi *die cutting* yang ikut terlibat dalam wawancara penelitian.

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

9. Keluarga saya, terutama dukungan doa dan semangat dari Orangtua saya.
10. Teman teman saya yang sudah memberikan dukungan untuk mengerjakan laporan PI ini, baik dari teman sekelas ataupun dari kelas 6B.
11. M Hafidz, Saibi Adnan selaku teman sekelas, Kak Risa Agista, Bang Noufal Hakim, dan Kak Jihan selaku kakak tingkat TICK angkatan 18 dan teman satu kelompok praktek industri di PT. AR *Packaging* Indonesia – Bekasi yang selalu memberi dukungan dan hiburan agar tetap semangat mengerjakan laporan ini.

Akhir kata, penulis berharap semoga Allah SWT berkenan membalas segala kebaikan semua pihak yang telah membantu dan semoga tugas akhir ini membawa manfaat bagi para pembaca.

Bekasi, 2 Agustus 2022

**POLITEKNIK
NEGERI
JAKARTA**

Fadhillah Nurkholish Ahmad

Penulis



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penerbitan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritis atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkannya dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

DAFTAR ISI

Lembar pengesahan	i
Lembar persetujuan	ii
Pernyataan orisinalitas.....	iii
Kata pengantar.....	iv
Daftar isi.....	vi
Daftar gambar.....	ix
Daftar tabel.....	xi
BAB I Pendahuluan.....	1
1.1 Latar belakang	1
1.2 Rumusan masalah.....	3
1.3 Tujuan	3
1.4 Pembatasan masalah.....	3
1.5 Sistematika penyusunan	4
BAB II Landasan teori	6
2.1 SOP.....	6
2.2 Kemasan	7
2.3 Produksi.....	8
2.4 Die cutting.....	9
BAB III Metode penelitian.....	15
3.1 Dasar penelitian	15
3.2 Fokus penelitian	16



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritis atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkannya dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

3.3 Tempat dan waktu penelitian	16
3.4 Jenis dan sumber data.....	16
3.5 Instrumen penelitian	18
3.6 Metode analisis data.....	18
BAB IV Hasil penelitian dan pembahasan.....	20
4.1 Profil perusahaan	20
4.1.1 Sejarah perusahaan	20
4.1.2 Visi dan nilai-nilai perusahaan	23
4.1.3 Kebijakan K3.....	23
4.1.4 Kebijakan lingkungan hidup	25
4.1.5 Sertifikasi yang diperoleh.....	26
4.1.6 Struktur organisasi	31
4.1.7 <i>Job description</i>	32
4.1.8 <i>Shift</i> dan waktu jam kerja	39
4.1.9 Pelanggan perusahaan	40
4.1.10 Hasil produksi PT. AR Packaging	42
4.2 Hasil penelitian.....	42
4.2.1 Metode wawancara.....	43
4.2.2 Metode observasi.....	51
4.2.3 Metode studi literatur	69
4.3 Analisa SOP proses produksi <i>die cutting</i>	79

4.3.1 Hasil analisa	80
BAB V Penutup.....	82
5.1 Kesimpulan.....	85
5.2 Saran.....	85
Daftar pustaka	87
Lampiran	90



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta





DAFTAR GAMBAR

<i>Gambar 4.1 Logo PT. Maju Jaya Sarana Grafika.....</i>	<i>20</i>
<i>Gambar 4.2 Logo PT.AR Packaging.....</i>	<i>21</i>
<i>Gambar 4.3 Logo PT. Graphic Packaging International</i>	<i>21</i>
<i>Gambar 4.4 Screenshoot maps lokasi PT. AR Packaging Indonesia - Bekasi.....</i>	<i>21</i>
<i>Gambar 4.5 Screenshoot maps lokasi PT. AR Packaging Indonesia - Bawen</i>	<i>22</i>
<i>Gambar 4.6 PT. AR Packaging Indonesia – Bekasi tampak depan.....</i>	<i>22</i>
<i>Gambar 4.7 PT. AR Packaging Indonesia – Bekasi tampak lobi</i>	<i>22</i>
<i>Gambar 4.8 PT. AR Packaging Indonesia – Bekasi tampak parkir.....</i>	<i>23</i>
<i>Gambar 4.9 Sertifikasi ISO 9001 : 2015.....</i>	<i>26</i>
<i>Gambar 4.10 Sertifikasi ISO 22000 : 2018.....</i>	<i>27</i>
<i>Gambar 4.11 Sertifikasi FSSC 22000</i>	<i>28</i>
<i>Gambar 4.12 Sertifikasi FSC</i>	<i>29</i>
<i>Gambar 4.13 Struktur Organisasi PT. AR Packaging Indonesia - Bekasi.....</i>	<i>31</i>
<i>Gambar 4.14 Logo perusahaan pelanggan setia.....</i>	<i>40</i>
<i>Gambar 4.15 contoh produk kemasan hasil produksi PT. AR Packaging Indonesia - Bekasi.....</i>	<i>42</i>
<i>Gambar 4.16 Flowchart produksi die cutting metode wawancara.....</i>	<i>50</i>
<i>Gambar 4.17 Flowchart produksi die cutting metode observasi.....</i>	<i>51</i>
<i>Gambar 4.18 mesin die cutting IBERICA JRK 105</i>	<i>53</i>
<i>Gambar 4.19 Contoh kartu control produksi</i>	<i>54</i>
<i>Gambar 4.20 Tooling pisau die cutting</i>	<i>54</i>
<i>Gambar 4.21 klise emboss deboss.....</i>	<i>54</i>
<i>Gambar 4.22 contoh creasing bahan pertinax.....</i>	<i>55</i>

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritis atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritis atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

<i>Gambar 4.23 contoh patching die cutting</i>	55
<i>Gambar 4.24 contoh tooling stripping unit</i>	56
<i>Gambar 4.25 contoh tooling blanking unit</i>	56
<i>Gambar 4.26 ilustrasi cutting unit pada mesin die cutting</i>	56
<i>Gambar 4.27 feeder unit pada mesin die cutting</i>	57
<i>Gambar 4.28 unit transportasi pada mesin die cutting</i>	58
<i>Gambar 4.29 tuas putar untuk setting tekanan pisau die cutting</i>	58
<i>Gambar 4.30 layar monitor untuk setting pada mesin die cutting</i>	59
<i>Gambar 4.31 Job order dan buku standar color guide</i>	60
<i>Gambar 4.32 flowchart produksi pada mesin die cutting</i>	61
<i>Gambar 4.33 tombol feeder unit untuk menaikkan kertas</i>	62
<i>Gambar 4.34 tuas untuk menjalankan kertas pada mesin die cutting</i>	63
<i>Gambar 4.35 unit transportasi kertas pada mesin die cutting</i>	63
<i>Gambar 4.36 ilustrasi kertas didalam cutting unit</i>	63
<i>Gambar 4.37 contoh gambar proses saat kertas didalam stripping unit</i>	64
<i>Gambar 4.38 contoh gambar proses saat kertas didalam delivery unit</i>	64
<i>Gambar 4.39 ilustrasi mesin die cutting flat-bed secara keseluruhan</i>	65
<i>Gambar 4.40 contoh pemasangan kartu control produksi</i>	68
<i>Gambar 4.41 contoh hasil produksi yang sudah di-wrapping</i>	69
<i>Gambar 4.42 Panel tombol mesin die cutting IBERICA JRK 105</i>	77
<i>Gambar 4.43 Panel monitor mesin die cutting IBERICA JRK 105</i>	78
<i>Gambar 4.44 Panel tombol mesin die cutting IBERICA JRK 105</i>	83
<i>Gambar 4.45 Panel monitor mesin die cutting IBERICA JRK 105</i>	83



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

DAFTAR TABEL

<i>Tabel 4.1 – Shift dan jam kerja</i>	39
<i>Tabel 4.2 – Pelanggan PT. AR Packaging Indonesia – Bekasi</i>	40
<i>Tabel 4.3 – Quality Control produksi die cutting</i>	66
<i>Tabel 4.4 – Analisa SOP Produksi die cutting mesin IBERICA JRK-105</i>	79





Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritis atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkannya dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

PT. AR Packaging Indonesia merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak dalam bidang jasa penyedia kemasan berbahan baku kertas yang menyediakan *one stop service*, dari desain, hingga produksi percetakan. Berdiri sejak tahun 1974 dengan nama awal PT. Maju Jaya Sarana Grafika, dengan mencetak bungkus rokok, perusahaan telah berkembang dan memberikan aneka jenis layanan cetak untuk kemasan dari perusahaan farmasi, makanan dan minuman maupun kemasan lainnya. Jenis kemasan yang diproduksi oleh perusahaan tersebut mayoritas kemasan karton lipat atau *folding box*. Untuk Produk Konsumer terdiri dari beberapa brand terkenal seperti Kalbe, Aventis, GSK, dan masih banyak yang lainnya.

Dalam proses produksi, PT. AR Packaging Indonesia – Bekasi dituntut oleh pelanggannya untuk menghasilkan produk yang bermutu dan sesuai dengan keinginan konsumen. Perencanaan produksi dilakukan secara matang, seperti melakukan pertemuan antara manajer perusahaan, karyawan atau staff keuangan atau *Purchasing*, PPIC, kepala produksi dan pelanggan. Mengingat keinginan pelanggan adalah kepuasan pemilik usaha, perencanaan harus benar-benar matang, sampai kepada hasil produksinya.

Salah satu jenis kemasan yang banyak dipesan pelanggan adalah jenis kemasan karton lipat (KKL). Kemasan karton lipat atau biasa disebut dengan *folding box* merupakan kemasan karton yang dalam pengiriman ke pengguna dalam keadaan terlipat atau lembaran dua dimensi dan saat terisi oleh isi produk akan menjadi berbentuk tiga dimensi. Dalam pembuatannya, kemasan karton lipat mengalami beberapa proses produksi, mulai dari persiapan salah satunya proses *die cutting*.



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

Proses *die cutting* atau potong mati merupakan istilah yang digunakan untuk proses memotong bahan berupa karton, kertas, dan yang lainnya dalam bentuk *sheet* atau lembaran menjadi bentuk potongan yang diinginkan. Berdasarkan jenisnya, mesin *die cutting* terbagi dua jenis, yaitu mesin *die cutting Rotary* dan mesin *die cutting flat-bed*. Prinsip masing – masing jenis mesin *die cutting* sama, yaitu memotong mati area, membuat potongan perforasi dan membuat jalur lipatan pada cetakan.

Hasil *die cutting* yang sempurna disebabkan adanya tekanan yang menghasilkan putus dari potongan. Selain tekanan, pisau juga mempengaruhi hasil potongan. *Creasing* atau jalur lipatan juga menambah nilai estetika dari ciri khas produk, tujuannya agar produk mudah dilipat. *Pisau* pada *die cutting* terdiri dari tiga jenis pisau, yaitu pisau tajam sebagai pisau yang memotong material, pisau tumpul sebagai pisau lipatan, dan pisau perforasi untuk membuat potongan berbentuk garis putus-putus yang membantu proses lipatan atau sobekan (Fathoni Tamzis, 2020 dalam Mata Kuliah Teknik Kemasan). Ketiga pisau tersebut memiliki peran masing-masing yang akan memaksimalkan proses *die cutting* untuk memperoleh kualitas kemasan karton lipat yang bagus. Pisau tumpul yang berfungsi untuk melipat akan menyentuh kertas pada sisi *front side*, sedangkan bagian *back side* akan menyentuh rel lipat. Sedangkan, *creasing* memiliki beragam ukuran dan jenis rel pelipat, mulai dari jenis kanal, *pertinax* dan *counter creasing*, sedangkan ukuran kedalaman rel lipat mulai dari 0,2 mm sampai 1,1 mm.

Pada produksi *die cutting*, sama halnya seperti produksi *printing*. Yaitu terdapat persiapan barang yang akan diproduksi, persiapan mesin dan alat tambahan, sampai pada persiapan sumber daya manusia. Produksi harus dilaksanakan dengan tertib dan teratur sesuai SOP yang ada pada perusahaan. Tujuan adanya SOP pada perusahaan produksi dapat menghasilkan rasa aman dan nyaman pada karyawan dan menghasilkan kesesuaian produk berdasarkan permintaan pelanggan.



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

Hal ini membuat penulis tertarik untuk menjabarkan dan menganalisis apa saja yang perlu dipersiapkan, diperhatikan saat ingin proses *die cutting* sampai pada hasil dari proses *die cutting* sesuai SOP yang berlaku pada perusahaan.

Berdasarkan latar belakang diatas yang sudah saya sebutkan, maka pada laporan tugas akhir ini mengambil tentang “Analisa SOP proses *Die cutting* pada kemasan karton lipat di PT. AR Packaging Indonesia - Bekasi”.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian di atas, maka permasalahan dalam penelitian ini dirumuskan sebagai berikut: “Bagaimana cara melakukan proses produksi *die cutting* pada kemasan karton lipat sesuai SOP di PT. AR Packaging Indonesia – Bekasi.”

1.3 Tujuan

Tujuan yang dapat saya sampaikan untuk laporan praktik industri, yaitu :

- 1) Mengetahui proses produksi *die cutting* pada kemasan karton lipat sesuai SOP (standar operasional prosedur) perusahaan.
- 2) Mengetahui apa saja yang perlu diperhatikan pada hasil produksi *die cutting* sesuai standar perusahaan.
- 3) Menganalisa SOP (Standar operasional prosedur) produksi *Die cutting* pada metode wawancara, observasi dan studi literatur.

1.4 Pembatasan masalah

Adapun batasan masalah dari penulisan tugas akhir ini adalah :

- 1) Proses produksi *die cutting* dengan mesin *die cutting* otomatis IBERICA JRK 105 sesuai SOP.

- 2) Yang perlu diperhatikan pada hasil produksi *die cutting* pada kemasan karton lipat sesuai *Quality Control*.

1.5 Sistematika Penyusunan

Dalam penulisan laporan praktik industri ini, sistematika penulisan menjadi salah satu ringkasan yang dapat memudahkan pembaca dalam memahami secara singkat isi laporan praktek industri yang telah dibuat. Pada penulisan laporan ini terbagi menjadi 5 BAB, diantaranya adalah :

- **BAB I Pendahuluan**

Pada BAB I Pendahuluan berisi mengenai latar belakang yang berhubungan dengan laporan praktik industri, tujuan pembuatan laporan praktik industri, bidang yang dikerjakan selama proses praktik industri di PT. AR Packaging Indonesia – Bekasi unit.

- **BAB II Landasan Teori**

Bab ini berisi tentang teori-teori yang telah didapat oleh penulis untuk dijadikan suatu acuan atau landasan yang akan mendukung proses pembuatan karya tulis tugas akhir ini. Diantaranya yaitu teori mengenai kemasan, teori mengenai kegiatan produksi, dan teori mengenai *Die cutting*.

- **BAB III Metode Penelitian**

Pada Bab ini berisi dasar penelitian, fokus penelitian, tempat dan waktu penelitian, jenis dan sumber data yang diperoleh untuk penelitian, instrument penelitian dan metode analisis data.

- **BAB IV Hasil penelitian.**



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

Pada BAB IV ini berisi profil perusahaan yang peneliti tujui untuk penelitian, proses produksi pada *die cutting* menurut 3 metode yang peneliti ambil, yaitu meotde wawancara, observasi dan studi literatur. Analisa disajikan dalam bentuk tabel dan dibuat SOP yang menurut peneliti benar

- **BAB V Penutup**

Bab ini berisi kesimpulan akhir mengenai tinjauan dari bab pertama sampai bab terakhir melalui Gambaran secara umum, berikut saran yang memiliki hubungan dengan Tugas Akhir ini yang akan bermanfaat bagi semua pihak.



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Dari hasil penjelasan mengenai proses produksi *die cutting*, dapat diberikan kesimpulan, bahwa :

1. Adapun proses produksi *die cutting* pada kemasan karton lipat dimulai mengambil job order dari supervisor, persiapan lembar cetak, pengaturan pada mesin, *proofing*, pengajuan hasil *proofing* kepada supervisor, sampai dilaksanakannya proses *die cutting* massal.
2. Hal yang perlu diperhatikan dalam pelaksanaan produksi *die cutting* yaitu kesesuaian alur produksi berdasarkan SOP (standar operasional prosedur) yang berlaku pada perusahaan. Pelaksanaan mulai dari persiapan sampai pada proses produksi harus dilakukan secara berurutan dan sistematis.
3. Analisa SOP (standar operasional prosedur) yang didapat dari proses produksi *die cutting* yaitu SOP metode studi literatur (berupa *work instruction*) lebih lengkap dan teratur, akan tetapi sulit untuk dipahami. Sedangkan, SOP metode observasi mudah dipahami, karena peneliti berinteraksi langsung pada mesin *die cutting* didampingi dengan operator mesin.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian proses produksi *die cutting* yang dilakukan oleh peneliti di PT. AR *Packaging* Indonesia – Bekasi, peneliti mendapat lebih banyak pengetahuan mengenai Proses Produksi *Die cutting* yang sesuai dengan

standar operasional prosedur (SOP) pada perusahaan. Pengalaman kerja dan penelitian pada produksi *Die cutting* ini sangat berdampak baik bagi peneliti, dan akan menjadi bekal untuk meluncur ke dunia kerja grafika. Akan tetapi, peneliti terdapat saran untuk bidang produksi *Die cutting* ini, yaitu selalu memperhatikan keselamatan kerja, selalu bekerja sama dan selalu fokus terhadap *jobdesk* nya masing – masing, agar mendapatkan hasil yang dapat memuaskan perintah atasan dan juga pelanggan.



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta





Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritis atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

DAFTAR PUSTAKA

- Fathoni Tamzis, 2020. Matakuliah Teknik Kemasan. Teknik Grafika.
- Kotler, Philip Gary Armstrong. 2008, Prinsip-Prinsip Pemasaran, Edisi 12 Jilid 1, Erlangga, Jakarta
- Simamora, Bilson. 2007. Panduan Riset dan Perilaku Konsumen. Jakarta: Gramedia
- Assauri, Sofyan, Manajemen Produksi, Penerbit FE-UI, Jakarta, 1980, Hal. 7
- Ahyari, A. 2002, Manajemen Produksi Perencanaan Sistem Produksi Buku 1, Edisi Keempat, Yogyakarta: BPFE UGM.
- Sugiyono (2011). Metode penelitian kuantitatif kualitatif dan R&D. Alfabeta.
- Kipphan, Helmut (2001) *Handbook of print media, Print finishing processes*, page. 795
- Nur'Aini, Fajar. 2016. Pedoman Praktis Menyusun SOP. Yogyakarta : Quadrant
- Budiharjo, M. 2014. Panduan Praktis Menyusun SOP. Jakarta : Penerbit Swadaya Grup
- Packaging, AR. <https://www.ar-packaging.com/en/career/plants/bekasi> diakses pada tanggal 9 November 2021
- GIVIST <https://givist.wixsite.com/blog/post/apa-itu-istilah-die-cutting-pisau-pond-dalam-dunia-percetakan/> diakses pada tanggal 14 Juni 2022.



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

SBL <https://sblmachinery.com/flatbed-vs-rotary-die-cutting-machine/> diakses pada tanggal 15 Juli 2022.

Tas kertas, Griya <https://www.griyaskertas.com/2021/06/fungsi-pisau-pond-die-cut-pada-kemasan.html> diakses pada tanggal 16 Juli 2022

Beyond, Far n <https://www.designprintdigital.com/printing/specialist-print-production/die-cutting-laser-cutting/#enquiry-form-footer> diakses pada tanggal 16 Juli 2022



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

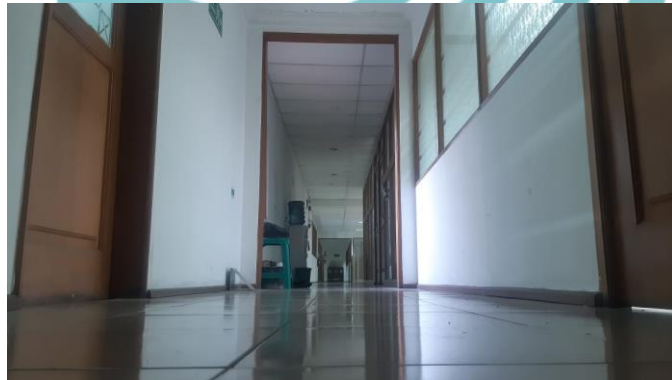
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

LAMPIRAN

- 1) Bukti dokumentasi wawancara dan observasi peneliti dengan narasumber.



Ruang Lobby, lokasi wawancara dengan narasumber Pak M. Asri



Ruang Manager Plant, lokasi wawancara dengan narasumber Pak Untung Raharjo (Lorong arah ruang manager plant)



Area mesin die cutting IBERICA JRK-105, lokasi wawancara dengan narasumber Pak M. Asri, Pak Basor dan Pak Riswan dan lokasi observasi.




© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

2. Work Instruction mesin die cutting IBERICA JRK 105

		PT AR PACKAGING INDONESIA BEKASI PLANT	
Nomor Dokumen : WI-PF-002 Tanggal Pembuatan : 01 Maret 2013 Dept. Pembuat : Produksi Finishing Tanggal Revisi : 20 Februari 2020 Nomor Revisi : 05		WORK INSTRUCTION MESIN DIE CUTTING IBERICA JRK 105	

1. TUJUAN
 - 1.1. Untuk memastikan proses die cutting dilakukan sesuai dengan pengoperasian mesin dan hasil proses sesuai standard dan permintaan customer.
2. RUANG LINGKUP
 - 2.1. Instruksi kerja ini mencakup bagian yang berkaitan dengan mesin die cutting iberica JRK 105.
3. PELAKSANA
 - 3.1. Operator
4. REFERENSI
 - 4.1. Prosedur Proses Produksi.
5. ALAT DAN BAHAN
 - 5.1. Kunci L6
 - 5.2. Obeng
 - 5.3. Kunci Sok 19
6. INSTRUKSI
 - 6.1. PERSIAPAN
 - a. Lakukan cleaning mesin dan area sekitar mesin setiap awal dan akhir shift.
 - b. Ambil Kartu Order Cetak (KOC) produk yang akan diproses sesuai jadwal / perintah dari supervisor.
 - c. Baca dengan teliti catatan yang berkaitan dengan proses pond serta pastikan sample bentuk sesuai dengan produk yang akan diproses.
 - d. Ambil pisau sesuai dengan produk yang ada pada Kartu Order Cetak (KOC).
 - e. Pasang kanal pada pisau yang akan digunakan.
 - f. Siapkan lembar cetak untuk setting.
 - 6.2. PELAKSANAAN

> Proses Setting blanking:


 - a. Pemasangan Pisau :
 - Tarik ram untuk menempatan pisau, letakkan pisau pada ram lalu kunci.
 - Tarik ram plate matris, masukan plate matris lalu kunci.
 - Turunkan tekanan druck untuk menghindari kerusakan kanal dari proses sebelumnya.



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

PT AR PACKAGING INDONESIA BEKASI PLANT		WORK INSTRUCTION MESIN DIE CUTTING IBERICA JRK 105
 Nomor Dokumen : WI-PF-002 Tanggal Pembuatan : 01 Maret 2013 P/L. Pembuat : Produksi Finishing Tanggal Revisi : 20 Februari 2020 Nomor Revisi : 05		

- Jalankan mesin agar kanal dari pisau menempel pada plate matris.
- Keluarkan plate matris dan buang plastic kanal pada plate matris.
- Masukkan kembali plate matris dan kunci.

b. Setting Tekanan Anleeg :

- Stel format pada program untuk ukuran lebar kertas cetakan.
- Masukkan lembar cetak untuk setting posisi kertas dengan pisau.
- Bila posisi pisau belum simetris dengan cetakan, stel anleeg stopper dan anleeg tarikan pada meja umpan. coba lagi sampai posisi benar.
- Lakukan pengecekan hasil setting, hasil cutting & rell sudah sempurna atau belum.
- Jika hasil cutting & rell ada yang belum sempurna keluarkan ram pisau dan letakkan lembar polos diantara pelat bawah dan pelat penutup pada ram pisau.
- Masukkan kembali lembar cetak untuk melihat hasil potong.
- Setelah posisi benar masukkan lembar kosong / polos yang lebih tipis dari lembar cetak untuk ganjal pisau.
- Beri ganjal dengan kertas sticker pada bagian yang tidak putus sampai hasil sempurna.

c. Setting jalannya kertas :

- Setting penghisap pada meja umpan sesuai spesifikasi kertas.
- Setting roda aparat dan lihat pada meja umpan sesuai kertas.
- Setting double sheet sesuai dengan ketebalan kertas.
- Periksa posisi anleeg dan tempatkan sensor sesuai grammatur kertas.
- Setting feeder pause untuk menaikan meja delivery :
 - Ketebalan 0,1 untuk pemakaian kertas grammatur 100 s/d 270gsm.
 - Ketebalan 0,2 untuk pemakalan kertas grammatur 270 s/d 400gsm.
 - Ketebalan 0,3 untuk pemakaian kertas grammatur 400gsm ke atas.
 - Ketebalan 0,4 untuk pemakaian kertas e - flute.


➤ Proses Setting stripping :

a. Pemasangan stripping :

- Masukkan papan stripping, setting dengan lembar cetak / contoh bentuk.
- Masukkan stripping yang sudah setting ram atas dan ram bawah.
- Masukkan lembar cetak bila pada bagian stripping jalannya kertas tidak sempurna.
- Lakukan setting ulang stripping sampai hasilnya sempurna / sesuai dengan standar.
- Masukkan ram dan blanking atas yang telah selesai setting.

b. Pasang ram pisau pada tempat penyetelan :

- Buka kunci ram pisau, masukan ram pisau lalu kunci kembali.






© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengummumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

 PACKAGING Kor Dokumen : WI-PF-002 ggal Pembuatan : 01 Maret 2013 l. Pembuat : Produksi Finishing ggal Revisi : 20 Februari 2020 nor Revisi : 05	PT AR PACKAGING INDONESIA BEKASI PLANT	
	WORK INSTRUCTION MESIN DIE CUTTING IBERICA JRK 105	

- Sesuaikan dengan palangan pengunci belakang pisau dengan papan pisau.
- Pasang pisau dengan memperhatikan garis tengah / cowakkan papan pisau dan ram pisau.
- Kunci papan pisau dan ram pisau.
- c. Pemasangan Stripping Atas :
 - Pasang ram stripping atas lalu dikunci.
 - Ukur kedudukan stripping atas dengan form belakang pisau, mana yang bisa dipasang satu dudukan dua stripping dan yang tidak hitung berapa perlunya.
 - Buatkan satu rangkaian untuk contoh ukuran, kemudian rangkai sesuai jumlah keperluan.
 - Pasang pelangan atas di tengah - tengah form pisau yang akan dipasang stripping atau satu dudukan dua stripping.
 - Pasang palangan atas di tengah - tengah form pisau yang akan dipasang stripping atas satu dudukan dua stripping.
 - Pasang stripping atas secara berurutan sampai selesai.
 - Pasang karet busanya sesuai kebutuhan.
 - Cek ulang penguncian keseluruhan satu persatu.
- d. Pemasangan Papan Stripping :
 - Kendorkan pengunci papan stripping, angkat dan copot ppaan stripping yang lama.
 - Pasang besi palangan pengunci palang stripping.
 - Pasang papan stripping pada ram papan stripping diatas mesin.
 - Paskan coa kan papan stripping dengan dudukan garis tengah pada ram dan kunci.
 - Atur jarak kain belt dengan papan pisau.
- e. Pemasangan Stripping Bawah :
 - Keluarkan pisau berikut ramnya.
 - Pasang ram stripping bawah.
 - Dudukan stripping bawah dengan stripping atas tentukan mana yang bisa satu dudukan dua stripping dan yang tidak.
 - Buatkan satu rangkaian untuk contoh ukuran.
 - Hitung jumlah perlunya kemudian rangkai sesuai dengan jumlah keperluannya.
 - Pasang palangan tengahnya di tengah - tengah stripping atas yang akan dipasang stripping bawah satu dudukan dua stripping.
 - Pasang stripping bawah secara berurutan satu persatu sampai selesai.
 - Cek ulang penguncian keseluruhan satu persatu sampai selesai.

DOKUMEN




© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , pennisan Karya Ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengummumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



 PT AR PACKAGING INDONESIA BEKASI PLANT		WORK INSTRUCTION MESIN DIE CUTTING IBERICA JRK 105
Nomor Dokumen	: WI-PF-002	
Tanggal Pembuatan	: 01 Maret 2013	
Dept. Pembuat	: Produksi Finishing	
Tanggal Revisi	: 20 Februari 2020	
Nomor Revisi	: 05	

- f. Pemasangan Stripping pada Mesin :
 - Paskan posisi berhenti mesin dengan cara menekan tombol untuk mencabut pisau.
 - Keluarkan ram stripping bawah yang lama.
 - Keluarkan ram papan stripping yang lama.
 - Masukkan ram papan stripping yang baru kemudian dikunci.
 - Tes posisi papan stripping dengan hasil yang di pond, pas atau tidak kalau tidak papannya yang dipaskan.
 - Keluarkan ram stripping atas yang lama.
 - Masukkan ram stripping atas yang baru kemudian dikunci.
 - Tes posisi stripping atas yang baru kemudian dikunci.
 - Paskan posisi berhenti mesin dengan menekan tombol untuk mencabut pisau.
 - Pasang ram stripping bawah yang baru kemudian dikunci.
 - Tes keseluruhan stripping dengan menjalankan mesin pakai tombol inching.
 - Tes keseluruhan dengan menjalankan mesin pakai start (sampai hasilnya bagus).
- g. Catatan :
 - Penyetellan stripping dilakukan setelah proses setting pond selesai.
- > Blanking :
 - a. Pemasangan ram blanking ditempat penyetelan :
 - Buka kunci ram blanking.
 - Angkat ram blanking berdua.
 - Masukkan ram blanking ketempat penyetelan.
 - Kunci ram blanking.
 - b. Pemasangan pisau di ram pisau :
 - Sesuaikan dengan palangan pengunci belakang pisau dengan papan pisau.
 - Pasang pisau dengan memperhatikan garis tengah atau coakkan papan pisau dari ram pisau.
 - Kunci papan pisau dan ram pisau.
 - c. Pemasangan Blanking tengah :
 - Angkat ram blanking tengah berdua.
 - Pasang ram blanking tengah dan dikunci.
 - Buat besi blanking sesuai pisau.
 - Pasang besi blanking tepat / simetris dengan pisau dan dikunci.
 - Pasang sekat antar doos agar doos tidak tumpang tindih.
 - Cek ulang semua baut pengunci satu persatu.

DOKUMEN
TERKENDALI



Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

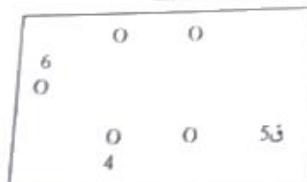
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



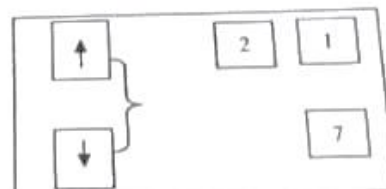
 PT AR PACKAGING INDONESIA Nomor Dokumen Tanggal Pembuatan Dept. Pembuat Tanggal Revisi Nomor Revisi	WI-PP-002 01 Maret 2013 Produksi Finishing 20 Februari 2020 05	PT AR PACKAGING INDONESIA BEKASI PLANT WORK INSTRUCTION MESIN DIE CUTTING IBERICA JRK 105

- d. Pemasangan ram blanking atas :
 - Angkat ram blanking atas berdua.
 - Masukkan ram blanking atas ditempat penyetelan dan kunci.
 - Pasang palangan tengah untuk memasang blanking atas.
 - Pasang blanking atas satu persatu sesuai jumlah dan bentuk doos.
 - Steel dudukan dan blanking atas jangan menutupi besi blanking tengah dan kunci.
 - Cek ulang semua baut pengunci satu persatu.
- 6.3 PROSES :
 - a. Proses pond hanya boleh dilakukan bila sudah acc hasil setting dari Pengawas.
 - b. Untuk pekerjaan yang melanjutkan shift sebelumnya, terlebih dahulu harus memeriksa hasilnya bila hasil terakhir tidak sesuai acc maka harus melaporkannya ke Pengawas.
 - c. Sebelum proses pond dimulai susunan kertas pada feeder harus diperiksa (jangan sampai ada yang terbalik).
 - d. Jalannya mesin :
 - Tekan tombol start (No. 1)
 - Tekan tombol proses (No. 4)
 - Tekan tombol compressor (No. 2)
 - Tekan / tarik tombol penghisap (No. 5)
 - Tekan tombol speed (No. 3)
 - Tekan tombol merah (No. 6) atau (No.7) untuk memastikan

Gambar Panel



Gambar Monitor



- e. Monitoring Proses & Inspeksi proses Die Cutting :
 - Melakukan sampling setiap 1000 lembar output mesin. Dan melakukan pemerik: pengecekan meliputi :
 - Bentuk jadi :
 1. Setiap bentuk jadi harus :
 - Simetris
 - Ukuran sesuai standard



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

3. Tabel kegiatan bimbingan

KEGIATAN BIMBINGAN MATERI

TANGGAL	CATATAN BIMBINGAN	PARAF PEMBIMBING
14 Juni 2022	Pembahasan dan koreksi Bab Pendahuluan, Landasan Teori	
21 Juni 2022	Pembahasan dan koreksi Bab pendahuluan, landasan teori, metodologi penelitian dan bab 4	
14 Juli 2022	Ganti Judul, perbaikan metodologi penelitian, Koreksi BAB 4, penambahan daftar pustaka	
15 Juli 2022	Koreksi BAB 2, Analisa SOP	
16 Juli 2022	Koreksi BAB 4, Analisa dan hasil analisa	
17 Juli 2022	Koreksi Hasil analisa SOP	
18 Juli 2022	ACC Tugas akhir, TTD	
22 Juli 2022	Susunan presentasi sidang T.A	
23 Juli 2022	Bimbingan perbaikan tentang keterkaitan SOP dan WI, perbaikan BAB 4	

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritis atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

KEGIATAN BIMBINGAN TEKNIS

TANGGAL	CATATAN BIMBINGAN	PARAF PEMBIMBING
10 Juni 2022	Perbaiki BAB 1, Diagram alir pada BAB 4	
13 Juni 2022	Perbaiki BAB 4	
14 Juni 2022	Perbaiki metodologi penelitian	
24 Juni 2022	Perbaiki diagram alir pada BAB 4	
27 Juni 2022	Perbaiki BAB 4, BAB 2	
13 Juli 2022	ACC tugas akhir, TTD	
16 Juli 2022	Perbaiki Analisa BAB 4	
22 Juli 2022	Susunan presentasi siding T.A	

© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritis atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta





Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritis atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

4. Lembar Persetujuan (FS)



POLITEKNIK NEGERI JAKARTA
Jalan Prof. Dr. G A Siwabessy
Kampus Baru UI Depok 16425
www.pnj.ac.id

FS1

KODE 2A101

LEMBAR PERSETUJUAN PEMBIMBING I

Sesuai dengan syarat Sidang Tugas Akhir/Skripsi dalam Pedoman yang berlaku di Jurusan Teknik Grafika Penerbitan, saya **HB. Rudi Kusumantoro, M.Sc.Eng.** yang bertindak sebagai **Pembimbing I** untuk:

Nama	Fadhillah Nurkholish Ahmad
Kelas	GR6A
Judul	Analisa SOP proses produksi die cutting pada kemasan karton lipat di PT. AR Packaging Indonesia - Bekasi

Menyetujui Hasil Revisi Sidang Tugas Akhir dan Buku Sidang Tugas akhir mahasiswa tersebut sesuai dengan ketentuan Jurusan Teknik Grafika Penerbitan Politeknik Negeri Jakarta.

Depok, 7/31/2022 12:50:07

HB. Rudi Kusumantoro, M.Sc.Eng.



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



POLITEKNIK NEGERI JAKARTA
Jalan Prof. Dr. G A Siwabessy
Kampus Baru UI Depok 16425
www.pnj.ac.id

FS2

KODE 2B601

LEMBAR PERSETUJUAN PEMBIMBING II

Sesuai dengan syarat Sidang Tugas Akhir/Skripsi dalam Pedoman yang berlaku di Jurusan Teknik Grafika Penerbitan, saya **Yoga Putra Pratama, M.T.** yang bertindak sebagai **Pembimbing II** dari:

Nama Fadhillah Nurkholish Ahmad
Kelas GR6A
Judul Analisa SOP proses produksi die cutting pada kemasan karton lipat di PT. AR Packaging Indonesia - Bekasi

Menyetujui Hasil Revisi Sidang Tugas Akhir dan Buku Sidang Tugas akhir mahasiswa tersebut sesuai dengan ketentuan Jurusan Teknik Grafika Penerbitan Politeknik Negeri Jakarta.

Depok, 7/31/2022 22:33:08
Yoga Putra Pratama, M.T.



Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritis atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengummumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



POLITEKNIK NEGERI JAKARTA

Jalan Prof. Dr. G A Swabessy

Kampus Baru UI Depok 16425

www.pnj.ac.id

FS3

KODE 3A301

LEMBAR PERSETUJUAN REVISI KETUA PENGUJI SIDANG TUGAS AKHIR

Saya **Endang Yuniarti, M.T.** yang bertindak sebagai **Ketua Penguji** dari:

Nama Fadhillah Nurkholish Ahmad

Kelas GR6A

Judul Analisa SOP proses produksi die cutting pada kemasan karton lipat di PT. AR Packaging Indonesia - Bekasi

Menyetujui Hasil Revisi Sidang Tugas Akhir dan Buku Sidang Tugas akhir mahasiswa tersebut sesuai dengan ketentuan Jurusan Teknik Grafika Penerbitan Politeknik Negeri Jakarta.

Depok, 8/1/2022 7:49:19

Endang Yuniarti, M.T.



Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penerbitan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritikan atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



POLITEKNIK NEGERI JAKARTA

Jalan Prof. Dr. G A Siwabessy

Kampus Baru UI Depok 16425

www.pnj.ac.id

FS4

KODE 3B401

LEMBAR PERSETUJUAN REVISI ANGGOTA PENGUJI SIDANG TUGAS AKHIR

Saya **Rachmah Nanda Kartika, M.T.** yang bertindak sebagai Anggota **Penguji** dari:

Nama Fadhillah Nurkholish Ahmad

Kelas GR6A

Judul Analisa SOP proses produksi die cutting pada kemasan karton lipat di PT. AR
Packaging Indonesia - Bekasi

Menyetujui Hasil Revisi Sidang Tugas Akhir dan Buku Sidang Tugas akhir mahasiswa tersebut sesuai dengan ketentuan Jurusan Teknik Grafika Penerbitan Politeknik Negeri Jakarta.

Depok, 7/31/2022 19:54:36

Rachmah Nanda Kartika, M.T.

FS6

LEMBAR PENERIMAAN LAPORAN TUGAS AKHIR REVISI

Sesuai dengan syarat Sidang Tugas Akhir/Skripsi dalam Pedoman yang berlaku di Jurusan Teknik Grafika Penerbitan, menyatakan bahwa :

Nama Fadhillah Nurkholish Ahmad
Kelas GR 6A
Judul Analisa SOP proses produksi die cutting pada kemasan karton lipat di PT. AR Packaging Indonesia - Bekasi

Telah menyerahkan kelengkapan akhir Laporan Tugas Akhir mahasiswa sebagai syarat kelulusan Diploma III Program Studi Teknik Grafika.

Depok, 8/1/2022 14:12:50

Panitia Sidang Tugas Akhir Program Studi Teknik Grafika



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengummumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta





Hak Cipta

5. CV

FADHILLAH NURKHOLISH AHMAD

Jakarta, 1 November 2001

0822 - 4655 - 7594

fadhillahjay@gmail.com

<https://www.linkedin.com/in/fadhillah-cai11>



My Profile

Diploma 3 graphic engineering graduate with 6 months experience as an internship worker in the field of packaging production. Having the ability to make designs, edit photos and videos as my main ability and interest.

Education

- August 2019 - Present
JAKARTA STATE POLITECHNIC
D3 Graphic Engineering
- June 2016 - June 2019
SMA MANDALAHAYU 304, BEKASI

Interest

- Writing, Editing photo and video, design logo and package, and layout design.

Skills

- Editing
- Microsoft Word
- Layout Design
- Microsoft Excel
- Design
- Adobe Photoshop
- Photography
- Adobe Illustrator
- Writing
- IBM SPSS Statistic
- Corel Draw

Work history

October 2021 - March 2022

PT. AR Packaging Indonesia - Bekasi (Internship)

- knowing what to pay attention to in the production of folding cardboard packaging
- assist production operators in terms of production preparation to completion of production in the process of preparing packaging production to packaging
- carry out post-printing production of packaging at the company starting from product preparation, machines to results.
- The internship that I did at the company was one of the requirements for graduating from college and as material for my thesis

Language Skills

- Indonesian
- English
- Arabic

Hal
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

