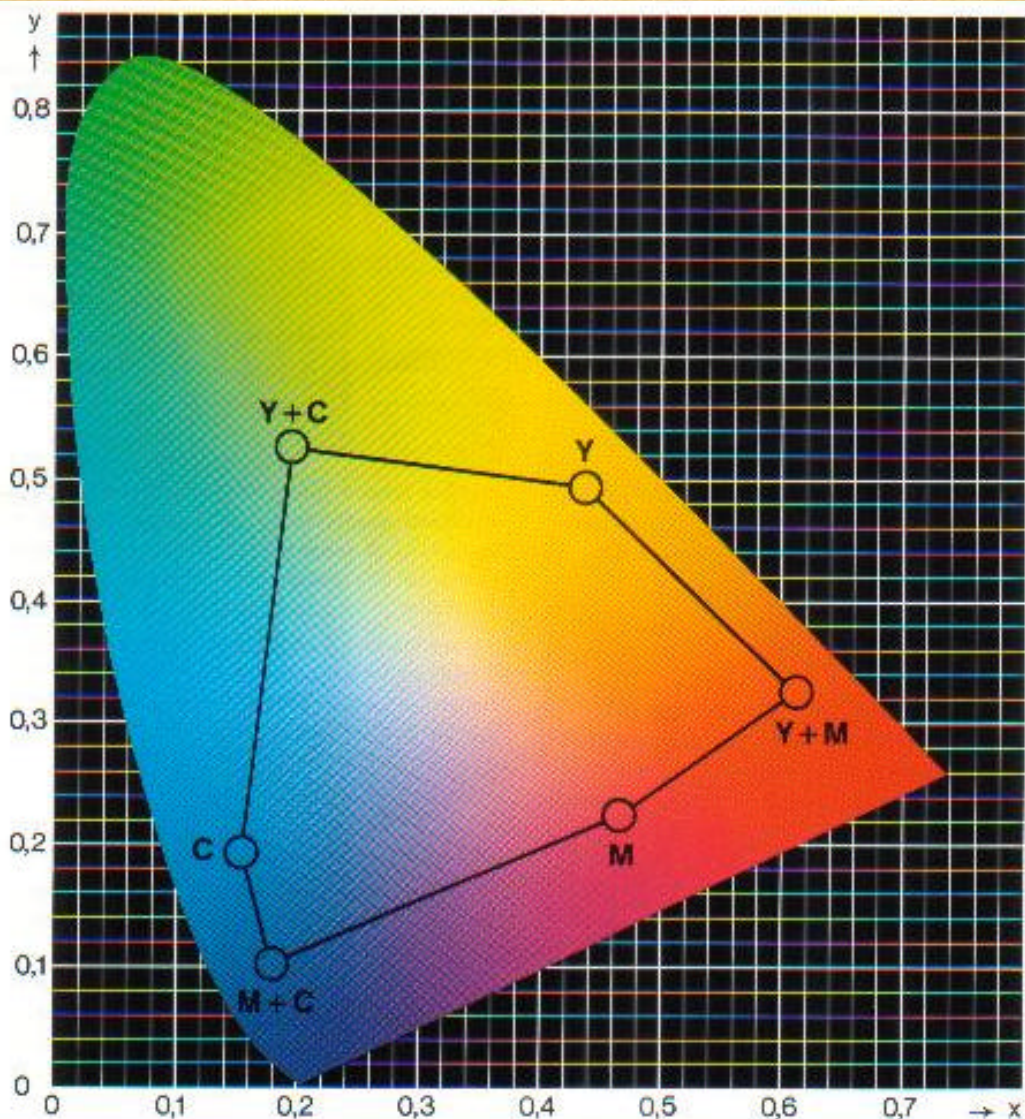


# Mengaplikasikan Standar Mutu



**BAGIAN PROYEK PENGEMBANGAN KURIKULUM**  
DIREKTORAT PENDIDIKAN MENENGAH KEJURUAN  
DIREKTORAT JENDERAL PENDIDIKAN DASAR DAN MENENGAH  
DEPARTEMEN PENDIDIKAN NASIONAL  
2004

# Mengaplikasikan Standar Mutu

**Penyusun**  
Agus Nugroho

**Editor**  
Soeryanto

2004

# Kata Pengantar

---

Puji syukur dipanjatkan kehadirat Tuhan Yang Maha Esa atas rahmat dan karunia-Nya, sehingga kami dapat menyusun bahan ajar modul manual untuk Bidang Keahlian Grafika, khususnya Program Keahlian Persiapan dan Produksi Grafika. Modul ini disusun menggunakan pendekatan pembelajaran berdasarkan kompetensi, sebagai konsekuensi logis dari Kurikulum SMK Edisi 2004 yang menggunakan pendekatan kompetensi (*CBT: Competency Based Training*).

Sumber dan bahan ajar pokok Kurikulum SMK Edisi 2004 adalah modul, baik modul manual maupun interaktif dengan mengacu pada Standar Kompetensi Nasional (SKN) atau standarisasi dunia kerja. Modul ini diharapkan digunakan sebagai sumber belajar pokok oleh peserta diklat untuk mencapai kompetensi kerja standar yang diharapkan dunia kerja.

Penyusunan modul ini dilakukan melalui beberapa tahap, yakni dari penyiapan materi modul, penyusunan naskah secara tertulis, setting dengan bantuan komputer, serta divalidasi dan diujcobakan empirik secara terbatas. Validasi dilakukan dengan teknik telaah ahli (*expert-judgment*), sementara ujicoba empirik dilakukan pada beberapa peserta didik SMK. Harapannya, modul yang telah disusun ini merupakan bahan dan sumber belajar yang sesuai untuk membekali peserta diklat dengan kompetensi kerja yang diharapkan. Namun demikian, karena dinamika perubahan dunia kerja begitu cepat terjadi, maka modul ini masih akan selalu diminta masukan untuk bahan perbaikan atau revisi agar supaya selalu relevan dengan kondisi lapangan.

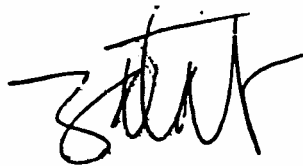
Pekerjaan berat ini dapat terselesaikan, tentu dengan banyaknya dukungan dan bantuan dari berbagai pihak yang perlu diberikan penghargaan dan ucapan terima kasih. Dalam kesempatan ini tidak berlebihan bilamana disampaikan rasa terima kasih dan penghargaan yang sebesar-besarnya kepada berbagai pihak, terutama tim penyusun modul (penulis, editor, tenaga komputer modul, tenaga

ahli desain grafis) atas dedikasi, pengorbanan waktu, tenaga, dan pikiran untuk menyelesaikan penyusunan modul ini.

Kami mengharapkan saran dan kritik dari para pakar di bidang psikologi, praktisi dunia usaha dan industri, dan pakar akademik sebagai bahan untuk melakukan peningkatan kualitas modul. Diharapkan para pemakai berpegang pada asas keterlaksanaan, kesesuaian, dan fleksibilitas dengan mengacu pada perkembangan IPTEKS pada dunia kerja dan potensi SMK serta dukungan kerja dalam rangka membekali kompetensi standar pada peserta diklat.

Demikian, semoga modul ini dapat bermanfaat bagi kita semua, khususnya peserta diklat SMK Bidang Keahlian Grafika, atau praktisi yang sedang mengembangkan bahan ajar modul SMK.

Jakarta, Desember 2004  
a.n. Direktur Jenderal Pendidikan  
Dasar dan Menengah  
Direktur Pendidikan Menengah Kejuruan,



Dr. Ir. Gatot Hari Priowirjanto, M.Sc.  
NIP 130 675 814

# Kata Pengantar

---

**P**ada setiap pembelajaran untuk untuk mencapai suatu tujuan tertentu diperlukan media yang sesuai dan tepat. Sebagai salah satu bahan ajar yang tepat digunakan untuk siswa SMK adalah berupa modul. Modul selain dipakai sebagai sumber belajar bagi siswa juga dapat dijadikan sebagai pedoman dalam melakukan suatu kegiatan tertentu. Untuk sekolah menengah kejuruan, modul merupakan media informasi yang dirasakan efektif, karena isinya yang singkat, padat informasi dan mudah dipahami bagi peserta belajar. Sehingga proses pembelajaran yang tepat guna akan dapat dicapai.

**D**alam modul ini akan diuraikan bagaimana standar kualitas suatu pekerjaan harus diterapkan dan dilaksanakan. Menerapkan standar kualitas pekerjaan secara tidak langsung juga melakukan standar kualitas hasil kerja, yaitu berupa produk tertentu. Dalam hal ini adalah produk yang berhubungan dengan hasil cetak. Dengan melaksanakan standar pekerjaan diharapkan mendapatkan hasil yang maksimal terhadap suatu produk barang cetakan, sehingga barang yang kita berikan pada konsumen benar-benar sesuai dengan keinginannya. Hal tersebut memerlukan kedisiplinan dalam setiap melakukan pekerjaan yang menghasilkan produk barang cetakan.

Semarang, Desember 2004

Penyusun

Agus Nugroho

# Daftar Isi

---

✂	Halaman Sampul .....	1
✂	Halaman Francis .....	2
✂	Kata Pengantar .....	3
✂	Kata Pengantar .....	5
✂	Daftar Isi .....	6
✂	Peta Kedudukan Modul .....	8
✂	Daftar Judul Modul .....	10
✂	Mekanisme Pemelajaran .....	12
✂	Glosary .....	13

## I. PENDAHULUAN

A.	Deskripsi .....	15
B.	Prasarat .....	15
C.	Petunjuk Penggunaan Modul .....	16
D.	Tujuan Akhir .....	16
E.	Kompetensi .....	18
F.	Cek Kemampuan .....	20

## II. PEMELAJARAN

A.	Rencana Belajar Peserta Diklat .....	21
----	--------------------------------------	----

### B. Kegiatan Belajar

1.	Kegiatan Belajar .....	22
a.	Tujuan Kegiatan Pemelajaran .....	22
b.	Uraian Materi .....	22
c.	Rangkuman .....	32
d.	Tugas .....	33
e.	Tes Formatif .....	34
f.	Kunci Jawaban .....	34
g.	Lembar Kerja .....	35

### **III. EVALUASI**

A. Tes Tertulis.....	37
B. Tes Praktik.....	38

### **KUNCI JAWABAN**

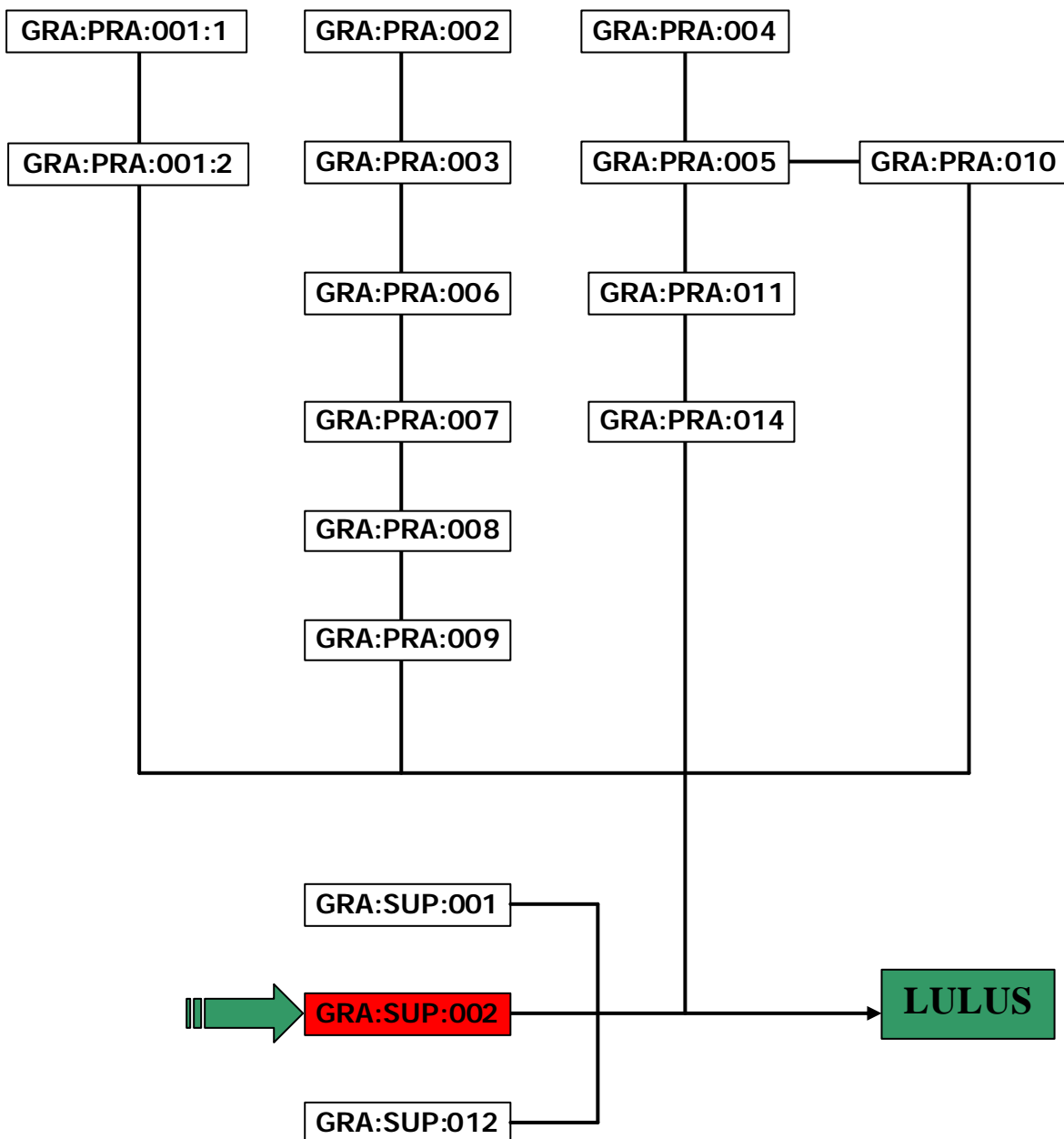
A. Tes Tertulis.....	39
B. Lembar Penilaian Tes Praktik.....	41

<b>IV. PENUTUP</b> .....	44
--------------------------	----

<b>DAFTAR PUSTAKA</b> .....	45
-----------------------------	----

# Peta Kedudukan Modul

## PROGRAM KEAHLIAN PERSIAPAN GRAFIKA





# Daftar Judul Modul

---

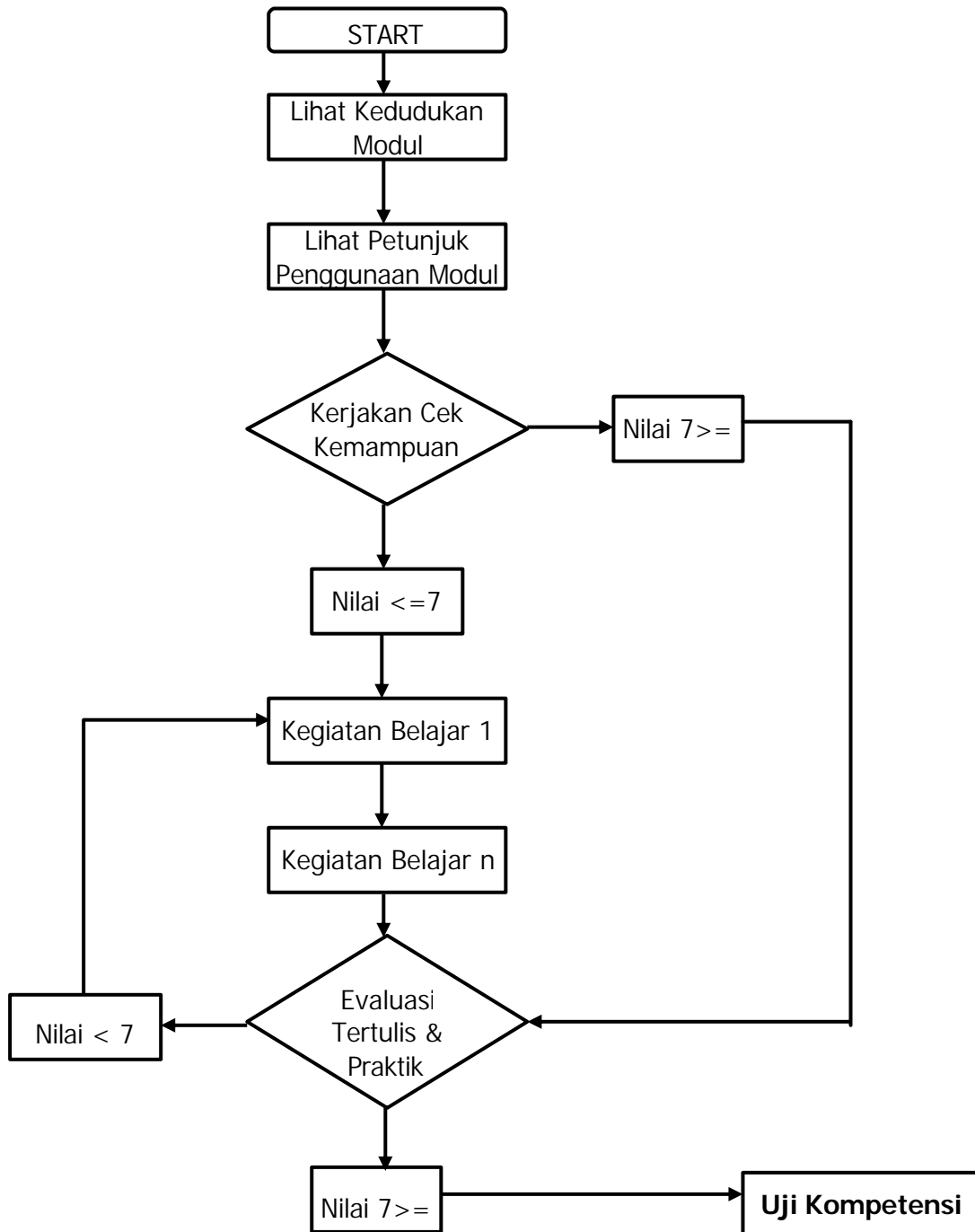
---

## PROGRAM KEAHLIAN PERSIAPAN GRAFIKA

No.	Kode Modul	Judul Modul
1	GRA:PRA:001:1	Pembuatan desain secara manual
2	GRA:PRA:001:2	Pembuatan desain dengan komputer
3	GRA:PRA:002	Menyusun huruf/type setting
4	GRA:PRA:003	Mengerjakan scanning
5	GRA:PRA:004	Mengerjakan fotoreproduksi
6	GRA:PRA:005	Menggabungkan image secara manual
7	GRA:PRA:006	Menggabungkan image secara elektronik
8	GRA:PRA:007	Menyiapkan layout untuk siap ke film/plate
9	GRA:PRA:008	Membuat output image
10	GRA:PRA:009	Membuat proof image
11	GRA:PRA:010	Membuat dan mencetak coba plate relief/letterpress
12	GRA:PRA:011	Membuat plate offset lithography
13	GRA:PRA:014	Membuat plate ganda untuk beberapa image
14	GRA:SUP:001	Mengaplikasikan prinsip keselamatan dan & kesehatan kerja
15	GRA:SUP:002	Mengaplikasikan standar mutu
16	GRA:SUP:012	Kalkulasi grafika

# Mekanisme Pemelajaran

---



# Glosary

ISTILAH	KETERANGAN
Art-Work	Rancangan dari seorang desainer yang akan dicetak
Cetak offset	Teknik cetak dengan bagian yang menerima tinta dan melanjutkannya pada kertas, letaknya sama tinggi dengan bagian yang tidak mencetak
Color Strip	Pedoman/petunjuk warna bergradasi untuk pencetakan seperasi warna
CtF	Computer to Film; proses pekerjaan yang dilakukan dari input data, pembuatan desain sampai menghasilkan film positif/negative.
CMYK	Cyan, Magenta, Yellow, Black; format warna proses dalam pekerjaan pemisahan warna.
CtP	Computer to Plate; proses pekerjaan yang dilakukan dari input data, pembuatan desain sampai menghasilkan pelat cetak yang siap dicetak pada mesin cetak offset.
Densitometer	Peralatan yang digunakan untuk mengukur kepekatan atau kehitaman suatu lapisan film atau cat/tinta.
Drum scanner	Perangkat yang dipergunakan untuk menyeka image/gambar yang berbentuk silinder.
Fotoreproduksi	Bagian pekerjaan pracetak yang meliputi pekerjaan pemotretan film, montase dan pembuatan acuan cetak.
Full Color	Image dengan warna penuh/berwarna.
Grey scale	Tangga keabuan untuk pedoman pemrosesan film/plate
Lup	Alat pembesar yang dipergunakan untuk melihat detail gambar
Montase	Menempel lembaran fim negative/positif diatas astralon menurut pola tataletak yang ditentukan sebelumnya.
Setting komputer	Pekerjaan penyusunan huruf/tata letak menggunakan peralatan komputer grafis.
Spot color	Warna-warna masukan.
Photo CD	Image/gambar/foto yang tersimpan dalam media CD
Proof	Cetak coba; pencetakan yang hasilnya dipakai sebagai percobaan cetak untuk melihat kesalahan-kesalahan yang muncul

Proses color	Warna-warna proses yang terdiri dari Cyan, Magenta, Yellow dan Black.
Pracetak	Bagian yang mengerjakan persiapan cetak.
Quality control	Pengecekan terhadap kualitas hasil pekerjaan dengan mengukur sesuai standar.

# BAB. I

## PENDAHULUAN

---

### A. Deskripsi

**D**alam modul ini Anda akan mempelajari tentang cara mengaplikasikan standar kualitas pekerjaan agar diperoleh suatu produk yang bermutu. Dalam bidang grafika atau percetakan setiap bagian pekerjaan hendaknya dilakukan secara prosedural dan benar. Karena produk yang dihasilkan merupakan rangkaian beberapa pekerjaan yang harus dilaksanakan. Antara bagian satu dengan bagian lain harus saling memiliki kerja sama yang baik. Bila salah satu bagian tidak bekerja dengan baik, maka hasil yang diperoleh juga tidak memenuhi standar yang baik. Sehingga suatu proses pekerjaan harus diawali dengan hasil yang memenuhi standar kualitas. Agar standar kualitas tersebut dapat tercapai, maka dalam setiap bagian pekerjaan harus menggunakan cek point terhadap keberhasilan pekerjaan tersebut. Dengan adanya cek point terhadap suatu pekerjaan akan memudahkan pemantauan pada bagian mana yang tidak memenuhi syarat.

### B. Prasarat

**D**alam mempelajari modul ini Anda harus menguasai bagian-bagian pekerjaan yang dilakukan dalam proses produksi. Penguasaan setiap bagian dengan jenis pekerjaannya masing-masing juga sangat diperlukan, agar dapat membedakan suatu jenis pekerjaan harus dilakukan dibagian mana. Penerapan terhadap mutu produk juga harus Anda kuasai dengan baik. Dan bilamana perlu Anda juga menguasai cara menetapkan suatu hasil pekerjaan dianggap telah memenuhi syarat berkualitas atau belum. Sehingga secara keseluruhan proses yang dilakukan dalam mengerjakan suatu produk dianggap memenuhi syarat yang berstandar.

### **C. Petunjuk Penggunaan Modul**

1. Pelajari daftar isi serta skema kedudukan modul dengan cermat dan teliti. Karena dalam skema modul akan nampak kedudukan modul yang sedang Anda pelajari dengan modul-modul yang lain.
2. Kerjakan soal-soal dalam cek kemampuan untuk mengukur sampai sejauh mana pengetahuan yang telah Anda miliki.
3. Apabila dari soal dalam cek kemampuan telah Anda kerjakan dan 70 % terjawab dengan benar, maka Anda dapat langsung menuju Evaluasi untuk mengerjakan soal-soal tersebut. Tetapi apabila hasil jawaban Anda tidak mencapai 70 % benar, maka Anda harus mengikuti kegiatan pembelajaran dalam modul ini.
4. Perhatikan langkah-langkah dalam melakukan pekerjaan dengan benar untuk mempermudah dalam memahami suatu proses pekerjaan.
5. Pahami setiap materi teori dasar yang akan menunjang dalam penguasaan suatu pekerjaan dengan membaca secara teliti. Kemudian kerjakan soal-soal evaluasi sebagai sarana latihan.
6. Untuk menjawab tes formatif usahakan memberi jawaban yang singkat, jelas dan kerjakan sesuai dengan kemampuan Anda setelah mempelajari modul ini.
7. Bila terdapat penugasan, kerjakan tugas tersebut dengan baik dan bilamana perlu konsultasikan hasil tersebut pada guru/instruktur.
8. Catatlah kesulitan yang Anda dapatkan dalam modul ini untuk ditanyakan pada guru pada saat kegiatan tatap muka. Bacalah referensi lainnya yang berhubungan dengan materi modul agar Anda mendapatkan tambahan pengetahuan.

#### **D. Tujuan Akhir**

Setelah mempelajari modul ini diharapkan Anda dapat :

1. Mengetahui bagian-bagian proses pekerjaan di bidang grafika.
2. Mengetahui jenis-jenis pekerjaan dalam proses produksi barang cetakan.
3. Melakukan pekerjaan yang berkualitas.
4. Mengevaluasi hasil pekerjaan.
5. Meningkatkan kualitas pekerjaan secara terus-menerus.

## E. Kompetensi

KOMPETENSI : Mengaplikasikan standar kualitas  
 KODE : GRA:SUP:002(A)  
 DURASI PEMELAJARAN : 40 Jam @ 45 menit

LEVEL KOMPETENSI KUNCI	A	B	C	D	E	F	G
	2	2	3	2	2	1	2

KONDISI KINERJA	Persyaratan unjuk kerja; ✎ Unit ini berlaku untuk proses peningkatan kualitas yang diaplikasikan di bidang keahlian grafika dan dilakukan berkaitan dengan tiap-tiap bidang keahlian yang ditanganinya
-----------------	---

SUB KOMPETENSI	KRITERIA KINERJA	LINGKUP BELAJAR	MATERI POKOK PEMELAJARAN		
			SIKAP	PENGETAHUAN	KETERAMPILAN
1. Menetapkan standar kualitas	<ul style="list-style-type: none"> <li>✎ Instruksi atau tugas yang ditetapkan oleh perusahaan tentang sistem standar kualitas harus diikuti</li> <li>✎ Pengecekan suatu proses terhadap spesifikasi yang telah ditetapkan oleh perusahaan harus ditepati.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>✎ Sistem pelaksanaan standar kualitas</li> <li>✎ Pendataan hasil kerja secara periodik</li> <li>✎ Penerapan SOP</li> <li>✎ Meningkatkan standar kualitas</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>✎ Tanggung jawab</li> <li>✎ Disiplin</li> <li>✎ Teliti</li> <li>✎ Bekerja sama</li> <li>✎ Mengikuti SOP</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>✎ Kriteria standar kualitas</li> <li>✎ Pelaksanaan SOP</li> <li>✎ Cara menentukan standar kualitas</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>✎ Melaksanakan SOP</li> <li>✎ Menerapkan standar kualitas</li> </ul>
2. Mengevaluasi standar kualitas	<ul style="list-style-type: none"> <li>✎ Kerusakan atau cacat produksi yang terjadi harus dideteksi dan dilaporkan sesuai dengan prosedur standar operasi.</li> <li>✎ Unjuk kerja suatu pengerjaan atau kualitas produk dan jasa harus dicek sesuai dengan prosedur standar operasi</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>✎ Pendataan kualitas produksi</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>✎ Tanggung jawab</li> <li>✎ Disiplin</li> <li>✎ Teliti</li> <li>✎ Bekerja sama</li> <li>✎ Melaksanakan SOP</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>✎ Cara pengecekan standar kualitas suatu produk</li> <li>✎ Cara pendataan kualitas produk</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>✎ Melakukan pengecekan standar kualitas produk</li> <li>✎ Membuat data hasil evaluasi kualitas suatu produk</li> </ul>



SUB KOMPETENSI	KRITERIA KINERJA	LINGKUP BELAJAR	MATERI POKOK PEMELAJARAN		
			SIKAP	PENGETAHUAN	KETERAMPILAN
3. Pelaksanakan peningkatan kualitas.	<ul style="list-style-type: none"> <li>≍ Prosedur proses peningkatan kualitas diikuti sesuai dengan prosedur standar operasi.</li> <li>≍ Program peningkatan dan pengembangan kualitas, baik internal atau eksternal harus diikuti.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>≍ Pelaksanaan peningkatan kualitas suatu produk</li> <li>≍ Peningkatan pelaksanaan SOP</li> <li>≍ Pengembangan kualitas sumber daya</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>≍ Tanggung jawab</li> <li>≍ Disiplin</li> <li>≍ Teliti</li> <li>≍ Bekerja sama</li> <li>≍ Melaksanakan SOP</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>≍ Cara peningkatan kualitas suatu produk</li> <li>≍ Pelaksanaan standardisasi produk</li> <li>≍ Cara pengembangan sumber daya</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>≍ Melaksanakan peningkatan standar kualitas produk</li> <li>≍ Melakukan pengembangan sumber daya</li> </ul>

## **F. Cek Kemampuan**

1. Jelaskan apakah yang dimaksud dengan standard kualitas!
2. Jelaskan mengapa suatu pekerjaan harus selalu mengikuti SOP!
3. Pelaskan pengaruh terhadap penerapan pekerjaan yang dilakukan secara berkualitas!
4. Jelaskan akibat suatu pekerjaan tidak memenuhi SOP!
5. Jelaskan tujuan dilakukannya evaluasi terhadap suatu pekerjaan!
6. Jelaskan perlunya peningkatan sumber daya manusia dalam setiap jenis pekerjaan!
7. Jelaskan keterkaitan proses pekerjaan dengan proses manajemen perusahaan!
8. Jelaskan pengaruh manajemen proses yang tidak dilaksanakan dengan baik!



## **B. Kegiatan Belajar**

### **a. Tujuan Kegiatan Pemelajaran**

Setelah mempelajari kegiatan belajar ini diharapkan Anda dapat:

- mengenal jenis pekerjaan pracetak
- mengenal jenis pekerjaan cetak
- mengenal jenis pekerjaan purna cetak
- melakukan standarisasi pekerjaan pracetak
- melakukan standarisasi pekerjaan cetak
- melakukan standarisasi pekerjaan purna cetak
- mengevaluasi setiap jenis pekerjaan pracetak
- mengevaluasi setiap jenis pekerjaan cetak
- mengevaluasi setiap jenis pekerjaan purna cetak
- meningkatkan kualitas setiap jenis pekerjaan

### **b. Uraian Materi**

#### **JENIS PEKERJAAN PRACETAK**

**P**ada bagian pracetak dilakukan aktivitas yang berhubungan dengan persiapan pekerjaan mencetak. Dengan perkembangan teknologi digital dan elektronik saat ini, bagian pracetak telah banyak menggunakan peralatan tersebut sebagai sarana yang tepat dalam melakukan pekerjaannya. Bila pada waktu-waktu sebelumnya banyak digunakan sarana konvensional, hal tersebut saat ini sudah semakin berkurang. Pada pekerjaan-pekerjaan tertentu saja yang masih menggunakan metode konvensional. Ketika metode konvensional diterapkan, pekerjaan pada bagian pracetak terbagi menjadi beberapa jenis, yaitu:

### 1) **Desain manual**

Pekerjaan desain manual meliputi perancangan suatu barang cetakan hingga pembuatan art work. Biasanya dalam merancang suatu desain barang cetakan, seorang desainer akan membuat rancangan lebih dari satu model. Rancangan yang dibuatnya dapat berupa rancangan yang full color atau hitam putih saja. Kemudian apabila hasil rancangan tersebut telah mendapat persetujuan dari pemesan atau seorang penanggungjawab, maka hasil rancangannya dibuatkan art work. Apabila rancangan tersebut membutuhkan gambar ilustrasi, maka dapat dibuat olehnya bila memang mampu. Tetapi bila desainer tidak dapat mengerjakan ilustrasinya, maka yang ilustrasi tersebut dapat dikerjakan oleh juru gambar. Selanjutnya oleh desainer dibuatkan rancangannya dengan ilustrasi yang dibuat orang lain.

### 2) **Setting komputer**

Pekerjaan setting adalah pekerjaan menyusun huruf/naskah teks menggunakan komputer. Lingkup pekerjaannya hanya melakukan penyusunan teks dengan jenis huruf, besar huruf, jarak antar baris dan bentuk susunan yang diinginkan oleh seorang desainer. Sehingga praktis pekerjaannya menuntut untuk dapat mengoperasikan komputer dengan baik. Tetapi dengan adanya perkembangan perangkat komputer saat ini, pekerjaan tersebut menjadi lebih luas. Apalagi dengan tersedianya software yang mendukung pekerjaan setting, maka pekerjaan tata letak dapat dikerjakan secara langsung dalam komputer.

### 3) **Fotoreproduksi**

Pada bagian fotoreproduksi dilakukan 3 kegiatan utama, yaitu:

- a) Pemotretan/pengontakan film
- b) Montase
- c) Pembuatan acuan cetak offset

Pemotretan dilakukan dari sebuah model yang telah dirancang oleh bagian desain atau hasil setting. Setelah mendapatkan film negatif, kemudian untuk mendapatkan film positif dilakukan pengontakan. Bila ada model full color, maka dilakukan proses separasi warna menggunakan perangkat scanner (drum scanner). Dari film positif dan film separasi kemudian dilakukan proses tata letak film yang disebut dengan montase. Penempatan film-film tersebut dilakukan diatas astralon sesuai dengan rancangan yang direncanakan. Proses selanjutnya adalah memindahkan hasil montase pada pelat cetak menggunakan perangkat kontak pelat. Sehingga diperoleh pelat cetak yang siap dilakukan pencetakan menggunakan mesin cetak offset.

Hal tersebut diatas merupakan metode yang digunakan ketika bagian perangkat pracetak belum banyak berkembang. Tetapi dengan perkembangan perangkat pracetak sekarang ini, maka metoda yang dilakukan sudah banyak berubah. Dengan digunakannya perangkat yang modern dan semakin mudah dalam penggunaannya, diharapkan kualitas hasil cetak akan lebih baik. Karena kualitas hasil cetak yang telah dianggap baik oleh bagian produksi, belum tentu sesuai dengan keinginan pelanggan. Banyak faktor yang saling mempengaruhi untuk mendapatkan kualitas cetak yang baik. Tahapan proses dari konsep desain, pracetak, cetak, sampai finishing memiliki peran yang sangat penting dalam menghasilkan hasil cetak yang berkualitas. Sehingga setiap perkembangan dalam teknologi Grafika harus juga dikomunikasikan

kepada pemberi data digital (desainer), karena kerjasama ini akan menguntungkan kedua belah pihak.

### **JENIS PEKERJAAN MENCETAK**

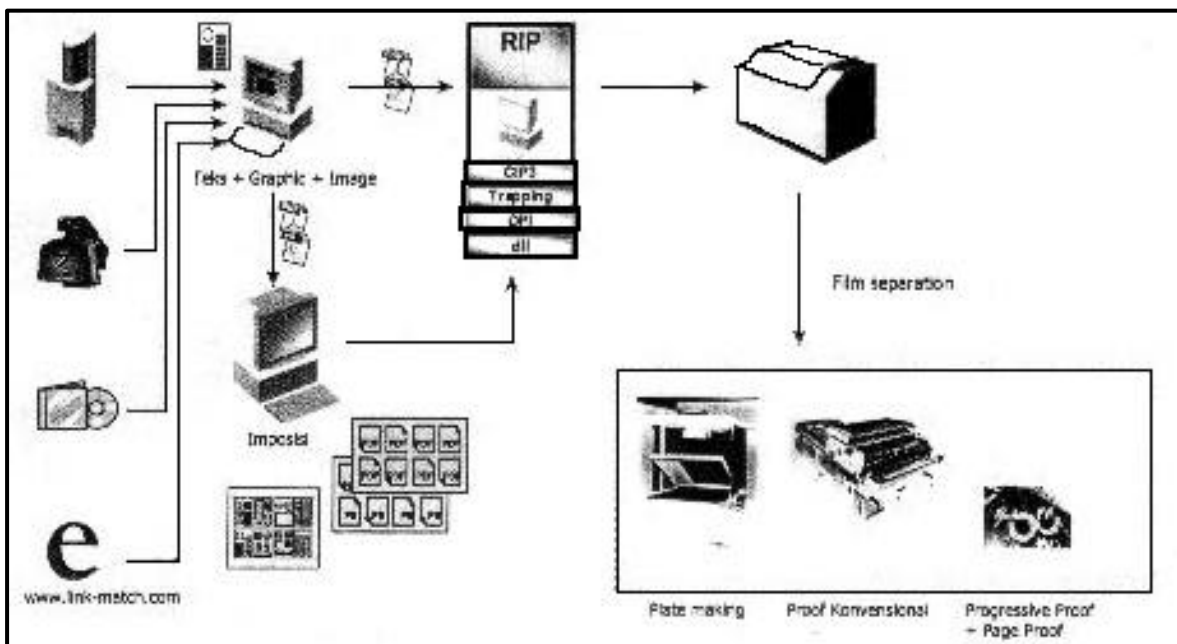
**M**encetak adalah salah satu bagian dari proses menghasilkan barang cetakan. Dari proses yang telah dilakukan pada pracetak maka dilanjutkan pada bagian ini untuk dilakukan pencetakan. Ada beberapa sistem cetak yang dapat dilakukan untuk menghasilkan barang cetakan, yaitu cetak offset, cetak saring, cetak dalam, dan cetak tinggi. Semua sistem cetak tersebut memerlukan kualitas hasil yang baik. Sehingga ketika pencetakan berlangsung harus dilakukan dengan prosedur dan instruksi yang benar. Kesalahan dalam melakukan pencetakan dapat menurunkan kualitas hasil cetak dan juga mendatangkan kerugian. Jenis cetakan yang dapat dikerjakan pada bagian ini meliputi cetak hitam putih, warna masukan dan cetak separasi warna. Pada cetakan khusus biasanya juga dipergunakan warna tertentu dengan menggunakan tinta atau kertas khusus.

### **JENIS PEKERJAAN PURNA CETAK (FINISHING)**

**P**ada bagian purna cetak dilakukan berapa aktifitas pekerjaan meliputi penjilidan, jahit kawat, jahit benang, perfect binding, laminating, potong kertas dan lainnya. Bagian ini merupakan proses akhir barang cetakan sebelum diberikan pada konsumen. Walaupun kualitas terhadap barang cetakan tidak mutlak, namun penyelesaian akan barang cetakan harus dilakukan dengan baik. Sebab bila hasil cetakan baik sedangkan proses pekerjaan di penyelesaian tidak baik maka barang cetakan tersebut menjadi tidak berkualitas.

## COMPUTER to FILM (CtF) WORKFLOW

**W**orkflow ini merupakan proses alur kerja pracetak yang menggunakan imagesetter sebagai output berupa film. Input data berupa data/gambar digital dapat diperoleh melalui scanner, digital camera, photo cd dan internet. Kemudian data gambar tersebut diolah dan dilayout melalui software seperti Photoshop, Freehand, PageMaker, Corel Draw, Adobe Illustrator, Quark Xpress dan lain-lain. Data yang sudah lengkap tersebut dapat langsung dioutput ke Imagesetter/CtF atau terlebih dahulu dilakukan imposition elektronik menjadi satu halaman penuh seukuran mesin cetak dan kemudian dioutput ke Imagesetter untuk mendapatkan film separasi. Untuk melihat warna dan mengecek kelengkapan data biasanya dilakukan melalui proof konvensional.

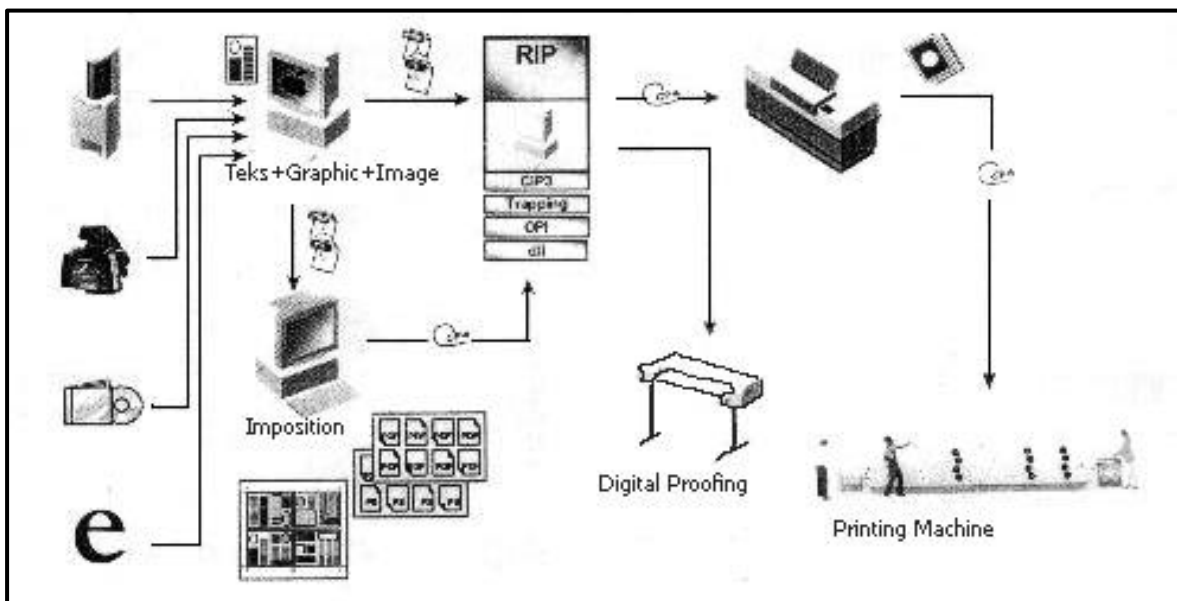


*Prodes penyiapan design sampai film*



## COMPUTER to PLATE WORKFLOW

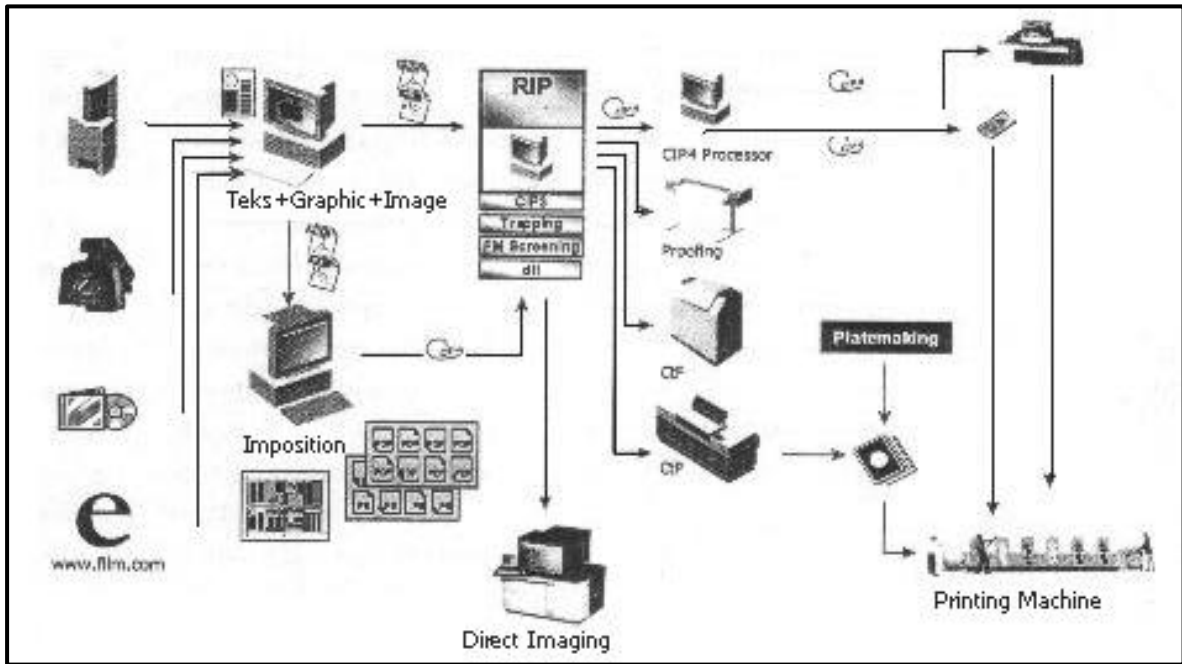
**P**ada proses Computer to Plate data yang dihasilkan sudah langsung terekam pada pelat cetak. Proses outputnya tanpa melalui film terlebih dahulu, tetapi data yang sudah diolah pada PC/Mac menggunakan software imposisi langsung dioutput pada Platesetter. Sehingga proses ini tidak memerlukan adanya film separasi warna maupun montase manual. Untuk melihat hasil cetak sebelum dilakukan pencetakan pada mesin cetak offset, dapat dilakukan proof menggunakan Digital proofing.



*Penyiapan design sampai ke pelat cetak*

## DIGITAL WORKFLOW

**P**ada proses workflow ini menggambarkan proses digital workflow secara general. Semua data yang sudah dilayout di PC/Mac dan di imposisi lewat software imposisi dapat dioutput pada perangkat output yang berbeda-beda, antara lain: Digital proofing, ke CtF (Imagesetter), ke CtP (Platesetter), ke Direct Printing atau Computer to Press.



*Proses Digital Workflow*

## **MENYIAPKAN KUALITAS ARTWORK**

**D**alam merancang suatu desain barang cetakan, seorang desainer harus menyiapkan artwork yang baik dan berkualitas. Untuk menyiapkan artwork yang baik dan berkualitas, seorang desainer harus mendapatkan banyak informasi tentang barang cetakan tersebut menyangkut bahan, teknik cetak dan proses penyelesaiannya. Sehingga desainer sebaiknya melakukan konsultasi dengan bagian percetakan tentang jenis kertas, ukuran cetak, dan warna yang akan digunakan. Untuk warna harus diketahui apakah menggunakan spot color/proses/duotone, atau lainnya. Kemudian penerapan efek varnish yang diinginkan dan kaitannya dengan pemilihan kertas.

Selain itu lakukan koordinasi dengan bagian reprohouse meliputi:

- 1) Platform dan software yang dimiliki (PC/Mac).
- 2) File format apa saja yang direkomendasikan.
- 3) Fasilitas dan peralatan apa saja yang direkomendasikan.

4) Ajukan lembaran informasi data pekerjaan.

## Design and Planning Worksheet

Lembaran kerja Perencanaan Desain

Nama customer \_\_\_\_\_  
 Tgl job masuk \_\_\_\_\_  
 Name job \_\_\_\_\_  
 Contact person \_\_\_\_\_ Phone \_\_\_\_\_  
 Fax \_\_\_\_\_ E-mail \_\_\_\_\_  
 Keterangan pekerjaan \_\_\_\_\_

Jumlah \_\_\_\_\_  
 Ukuran \_\_\_\_\_

**ARTWORK**

Data-data yg diberikan      Jumlah

Slide transparansi

uk. 35mm \_\_\_\_\_

uk. 4 x 5 \_\_\_\_\_

uk. 6 x 7 \_\_\_\_\_

Photo reklesi \_\_\_\_\_

Ilustrasi & drawing \_\_\_\_\_

Line art \_\_\_\_\_

Cetakan \_\_\_\_\_

Keterangan tambahan \_\_\_\_\_

**INFORMASI TINTA/WARNA**

Jumlah warna

Spot Color/Satu warna       4 warna proses

Duotone       Hi-Fi Color

Tritone       Hexachrome

Keterangan tambahan \_\_\_\_\_

**INFORMASI KERTAS**

Nama/jenis kertas \_\_\_\_\_

Warna \_\_\_\_\_

Berat kertas \_\_\_\_\_ gr/m<sup>2</sup>

Ukuran \_\_\_\_\_

Keterangan tambahan \_\_\_\_\_

**FINISHING DAN BINDING**

Varnish       Gloss

Dov

Spot

UV

Embosed

Foil stamp

Instruksi lipat

Jenis binding

Perfect Binding

Saddle stitching

dll

Ukuran potong \_\_\_\_\_

Keterangan tambahan \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

**INFORMASI PROOF**

Soft proof \_\_\_\_\_

Digital proofing \_\_\_\_\_

type \_\_\_\_\_

Konvensional proofing \_\_\_\_\_

Keterangan tambahan \_\_\_\_\_

Lembar check list penyiapan design untuk dicetak

Dalam menyiapkan dokumen file Final Artwork seorang desainer harus memperhatikan hal-hal sebagai berikut:

- 1) Menentukan ukuran cetak secara benar dan tambahkan bleed melebihi ukuran yang sebenarnya ( $\pm 3$  mm).
- 2) Menggunakan jenis font yang benar, disesuaikan dengan karakter barang cetakan yang dirancang.
- 3) Melampirkan semua font yang digunakan dalam desain.
- 4) Perhatikan faktor resolusi gambar, jika ada gambar/bitmap. Resolusi gambar = 2 x screen ruling.
- 5) Melampirkan semua import image/gambar yang dibuat dari program Corel Draw, Illustrator, freehand, Photoshop dan lain-lain, agar link tidak terputus.

- 6) File gambar tersimpan dalam format CMYK.
- 7) Spot color dan proses color didefinisikan dengan benar, karena setiap software mendefinisikan berbeda.
- 8) Melakukan proof dalam bentuk hitam putih maupun berwarna.
- 9) Membuang elemen atau halaman kosong yang tidak terpakai.
- 10) Melakukan koordinasi dengan bagian lain, khususnya reproduksi/percetakan tentang jenis kertas, tinta cetak, teknik cetak, sistem penjilidan, laminasi, vernis saat akan menyerahkan file.

### **MENERAPKAN STANDAR MUTU PROSES PEKERJAAN**

**S**uatu produk cetak dihasilkan dari beberapa proses pekerjaan yang masing-masing menghasilkan produk tertentu. Pada bagian desain menghasilkan desain yang akan ditindaklanjuti pada bagian setting maupun repro. Pada bagian setting menghasilkan susunan teks sesuai

Prepress Planning and Preflight Worksheet		Lembaran Rencana Percetakan	
Nama customer _____ Tgl job masuk _____ Nama job _____ Contact person _____ Phone _____ Fax _____ E-mail _____ Keterangan pekerjaan _____ _____ Jumlah _____ Ukuran _____		<b>ARTWORK</b> Data-data yg diberikan Jumlah <input type="checkbox"/> Slide transparansi _____ uk. 35 mm _____ uk. 4 x 5 _____ uk. 6 x 7 _____ uk. 8 x 10 _____ <input type="checkbox"/> Photo refleksi _____ <input type="checkbox"/> Ilustrasi & drawing _____ <input type="checkbox"/> Line art _____ <input type="checkbox"/> Cetakan _____ <input type="checkbox"/> Keterangan tambahan _____	
<b>HARDWARE WORKSTATION</b> <input type="checkbox"/> Macintosh <input type="checkbox"/> IBM-compatible OS: ... OS: ...		<b>INFORMASI GAMBAR/IMAGE</b> Image capture Jumlah <input type="checkbox"/> Scanning RGB _____ CMYK _____ Grayscale _____ Line Art _____ <input type="checkbox"/> Digital Camera Penyimpanan Gambar <input type="checkbox"/> Macintosh <input type="checkbox"/> PC <input type="checkbox"/> TIFF RGB <input type="checkbox"/> TIFF RGB <input type="checkbox"/> TIFF CMYK <input type="checkbox"/> TIFF CMYK <input type="checkbox"/> EPS <input type="checkbox"/> EPS <input type="checkbox"/> JPG <input type="checkbox"/> JPG	
<b>PENYIMPANAN DATA</b> <input type="checkbox"/> Floppy disk _____ Mb <input type="checkbox"/> Optical Disk _____ <input type="checkbox"/> CD RW, speed _____ x <input type="checkbox"/> Keterangan tambahan _____		keterangan tambahan: _____ <input type="checkbox"/> OCR Scanning _____ Text only _____ Format ulang seperti original _____ Format save <input type="checkbox"/> Mac <input type="checkbox"/> PC <input type="checkbox"/> Text file <input type="checkbox"/> Lainnya <input type="checkbox"/> MS Word	
<b>SOFTWARE YANG DIGUNAKAN</b> <input type="checkbox"/> QuarkXPress Vers _____ <input type="checkbox"/> Pagemaker vers _____ <input type="checkbox"/> Freehand Vers _____ <input type="checkbox"/> Illustrator Vers _____ <input type="checkbox"/> Corel Draw Vers _____ <input type="checkbox"/> Keterangan tambahan _____		<b>FONT YANG DIGUNAKAN</b> <input type="checkbox"/> Mac PostScript Font Truetype 1. ... 1. ... 2. ... 2. ... 3. ... 3. ... <input type="checkbox"/> PC PostScript Font Truetype 1. ... 1. ... 2. ... 2. ... 3. ... 3. ... <input type="checkbox"/> terlampir <input type="checkbox"/> tidak Keterangan tambahan _____	
<b>INFORMASI TRAPPING</b> Perlu trapping <input type="checkbox"/> Ya <input type="checkbox"/> Tidak Program yang digunakan _____ Keterangan tambahan _____		<b>WARNA YANG DIGUNAKAN</b> Jumlah warna <input type="checkbox"/> Hitam Putih (BW) <input type="checkbox"/> 4 warna proses <input type="checkbox"/> Duotone <input type="checkbox"/> Spot Color <input type="checkbox"/> Tritone <input type="checkbox"/> Hexachrome Varnish <input type="checkbox"/> Spot <input type="checkbox"/> Dev <input type="checkbox"/> Gloss Keterangan tambahan _____	
<b>MATERI OUTPUT</b> <input type="checkbox"/> Soft proof <input type="checkbox"/> Laser print <input type="checkbox"/> Digital proofing <input type="checkbox"/> Konvensional proof <input type="checkbox"/> Film Screen ruling/rester = _____ lpi <input type="checkbox"/> Positive <input type="checkbox"/> Negative		<b>FINAL CHECK</b> 1. Apakah semua font sudah dilampirkan? 2. Apakah warna sudah diconvert ke warna proses? 3. Apakah gambar sudah dalam format CMYK? 4. Apakah file format sudah dalam bentuk TIFF/ EPS? 5. Apakah overprint sudah diaktifkan? 6. Apakah semua gambar sudah di link dan disetukan dalam satu folder? 7. Lampirkan data digital bersama dengan laser proof (Hitam Putih atau Full Color)	
<b>KETERANGAN</b>			

<b>INFORMASI TRAPPING</b> Perlu trapping <input type="checkbox"/> Ya <input type="checkbox"/> Tidak Program yang digunakan _____ Keterangan tambahan _____		<b>FINAL CHECK</b> 1. Apakah semua font sudah dilampirkan? 2. Apakah warna sudah diconvert ke warna proses? 3. Apakah gambar sudah dalam format CMYK? 4. Apakah file format sudah dalam bentuk TIFF/ EPS? 5. Apakah overprint sudah diaktifkan? 6. Apakah semua gambar sudah di link dan disetukan dalam satu folder? 7. Lampirkan data digital bersama dengan laser proof (Hitam Putih atau Full Color)		<b>KETERANGAN</b>	
<b>MATERI OUTPUT</b> <input type="checkbox"/> Soft proof <input type="checkbox"/> Laser print <input type="checkbox"/> Digital proofing <input type="checkbox"/> Konvensional proof <input type="checkbox"/> Film Screen ruling/rester = _____ lpi <input type="checkbox"/> Positive <input type="checkbox"/> Negative					

*Check list penyiapan design*

desain yang ditindaklanjuti pada bagian repro. Pada bagian repro menghasilkan film positif/negatif, montase film dan pelat cetak offset yang selanjutnya digunakan pada bagian pencetakan offset. Kemudian hasil cetak dilakukan finishing pada bagian purna cetak yang meliputi pemotongan kertas, penjilidan dan pengemasan. Sehingga setiap bagian proses perlu melakukan pengecekan terhadap kualitas hasil pekerjaannya sesuai standar yang telah ditentukan. Pengecekan kualitas tersebut tidak hanya untuk keperluan di setiap bagian, namun digunakan untuk mendapatkan kualitas akhir dari barang cetakan. Misalnya pada bagian reproduksi harus menghasilkan film yang memiliki density baik dengan melakukan pengukuran menggunakan densitometer. Selain itu film yang dihasilkan juga harus dilengkapi dengan grey scale maupun color strip, agar pada saat pencetakan pada mesin offset, operator dapat mengontrol kualitas cetak dari tanda tersebut. Apabila jenis cetaknya berwarna, maka lengkapilah dengan proof sebagai pedoman operator ketika melakukan pencetakan. Selain menggunakan proof, seorang operator cetak sebaiknya juga melakukan pengukuran hasil cetak menggunakan densitometer dan mengecek image cetak dengan lup.

**K**ualitas hasil cetak memang tidak terlepas dari kualitas awal yang telah dilakukan. Bila pada awal persiapan cetak telah menerapkan kualitas yang baik, maka kemungkinan besar hasil cetaknya pun akan baik. Tidak menutup kemungkinan bila pada persiapan cetak telah diterapkan standar kualitas, tetapi menghasilkan cetak yang tidak berkualitas. Hal ini disebabkan karena pada bagian cetak tidak melakukan standar kualitas pada hasil cetaknya. Sehingga sangat perlu sekali pada setiap bagian untuk selalu memperhatikan standar kualitas yang telah ditentukan. Dalam hal ini peranan setiap kepala bagian sangat diperlukan sekali. Hendaknya setiap kepala bagian hanya meloloskan hasil pekerjaan pada bagian itu apabila telah melalui Quality Control. Pada perusahaan yang telah menerapkan manajemen pekerjaan dengan baik, biasanya mereka menggunakan lembar kontrol tersendiri. Lembar kontrol pekerjaan tersebut memuat tentang kriteria jenis pekerjaan yang akan dilakukan. Dengan demikian akan memudahkan pengecekan pada ketuntasan dari setiap bagian pekerjaan yang selain akan dapat mempertahankan kualitas produk, tetapi juga dapat mengurangi kesalahan proses karena instruksi yang salah. Dalam hal ini petugas Quality Control harus benar-benar selalu melakukan pengecekan terhadap setiap hasil kerja dari setiap bagian.

### c. Rangkuman

- ✍ Ketika metoda konvensional diterapkan, pekerjaan pracetak terbagi menjadi; desain manual, setting komputer, dan fotoreproduksi.
- ✍ Pekerjaan desain manual meliputi perancangan suatu barang cetakan hingga pembuatan art work.
- ✍ Pekerjaan setting adalah pekerjaan menyusun huruf/naskah teks menggunakan komputer.

- ✍ Pekerjaan fotoreproduksi terbagi menjadi 3 kegiatan, yaitu pemotretan, montase dan pembuatan acuan cetak offset.
- ✍ Beberapa sistem cetak yang dapat dilakukan untuk menghasilkan barang cetakan, yaitu cetak offset, cetak saring, cetak dalam, dan cetak tinggi.
- ✍ Pada bagian purna cetak dilakukan berapa aktifitas pekerjaan meliputi penjilidan, jahit kawat, jahit benang, perfect binding, laminating, potong kertas dan lainnya.
- ✍ Computer to Film merupakan proses kerja pracetak yang menggunakan imagesetter sebagai output berupa film.
- ✍ Computer to Plate merupakan proses pekerjaan dari desain hingga menghasilkan pelat cetak offset siap cetak.
- ✍ Digital Workflow menggambarkan proses digital secara general dari proses desain hingga output pada beberapa perangkat output.
- ✍ Untuk menyiapkan artwork yang baik dan berkualitas, seorang desainer harus mendapatkan banyak informasi tentang barang cetakan tersebut menyangkut bahan, teknik cetak dan proses penyelesaiannya.
- ✍ Kualitas hasil cetak memang tidak terlepas dari kualitas awal yang telah dilakukan. Bila pada awal persiapan cetak telah menerapkan kualitas yang baik, maka kemungkinan besar hasil cetaknya pun akan baik.

#### **d. Tugas**

- 1). Kumpulkan beberapa hasil cetakan separasi warna, kemudian amati kualitas cetaknya!
- 2). Buatlah daftar standar kualitas untuk film, pelat cetak dan hasil cetak!

### **e. Tes Formatif**

- 1). Jelaskan yang harus dilakukan oleh desainer grafis!
- 2). Jelaskan bidang pekerjaan pada fotoreproduksi!
- 3). Bagaimana menentukan kualitas hasil cetak?
- 4). Sebutkan jenis pekerjaan yang dilakukan pada bagian finishing!
- 5). Jelaskan hal-hal yang perlu dilakukan untuk mendapatkan kualitas cetak yang baik!

### **f. Kunci Jawaban**

- 1). Pekerjaan seorang desainer meliputi perancangan suatu barang cetakan hingga pembuatan art work. Biasanya dalam merancang suatu desain barang cetakan, seorang desainer akan membuat rancangan lebih dari satu model. Rancangan yang dibuatnya dapat berupa rancangan yang full color atau hitam putih saja.
- 2). Pada bagian fotoreproduksi dilakukan 3 kegiatan utama, yaitu:
  - a. Pemotretan/pengontakan film
  - b. Montase
  - c. Pembuatan acuan cetak offset
- 3). Kualitas hasil cetak ditentukan oleh kualitas setiap hasil proses pekerjaan dari pembuatan desain hingga pencetakan.
- 4). Pada bagian finishing/purna cetak dilakukan berapa aktifitas pekerjaan meliputi penjilidan, jahit kawat, jahit benang, perfect binding, laminating, potong kertas dan lainnya.
- 5). Untuk mendapatkan kualitas cetak yang baik, maka lakukan pencetakan dengan prosedur yang benar. Kemudian lakukan



pengecekan antara hasil cetak dengan proof cetak. Lakukan pula pengukuran hasil cetak menggunakan densitometer.

### **g. Lembar kerja**

#### 1) *Alat*

- Alat tulis
- Densitometer
- Lup
- Typometer

#### 2) *Bahan*

- Blanko check list
- Film
- Pelat Cetak
- Hasil Cetak

#### 3) *Keselamatan kerja*

- a. Pergunakan alat sesuai prosedur pengoperasian.
- b. Lakukan pengecekan terhadap hasil pekerjaan dengan teliti.
- c. Laporkan bila terdapat hasil pekerjaan yang rusak pada penanggung jawab.
- d. Buatlah sistem administrasi dengan benar dan teliti.

#### 4) *Langkah Kerja*

### **Mengaplikasikan standar mutu**

- a. Menyiapkan blanko check list pekerjaan
- b. Melakukan pengecekan setiap proses pekerjaan
- c. Mengamati hasil pekerjaan
- d. Mengukur kualitas pekerjaan dengan peralatan yang ditentukan

- e. Melakukan evaluasi hasil pekerjaan
- f. Melakukan koordinasi pada setiap bagian
- g. Melakukan perbaikan kualitas hasil pekerjaan

# BAB. III

## EVALUASI

---

### A. Tes Tertulis

Jawablah Pertanyaan berikut ini dengan singkat dan jelas.

1. Jelaskan proses pengolahan data pada Computer to Film!
2. Jelaskan hal-hal yang perlu dikoordinasikan antara desainer dengan bagian fotoreproduksi!
3. Jelaskan mengapa suatu image/gambar harus dibentuk dalam format CMYK!
4. Jelaskan fungsi dibuatnya art-work!
5. Jelaskan pengaruh yang terjadi pada hasil cetak bila bagian pracetak tidak menerapkan standar kualitas yang baik!
6. Sebutkan elemen-elemen yang perlu disertakan pada film atau pelat cetak!
7. Jelaskan fungsi alat densitometer!
8. Jelaskan fungsi dipergunakannya blanko check list!

## **B. Tes Praktik**

1. Lakukan pengecekan proses kerja dalam kegiatan percetakan yang terdiri dari:
  - a. Pengecekan terhadap hasil desain
  - b. Pengecekan terhadap hasil film
  - c. Pengecekan terhadap hasil pelat cetak
  - d. Pengecekan terhadap hasil cetak
  - e. Pengecekan terhadap hasil penjilidan
  - f. Pengecekan proses administrasi hasil cetak

# KUNCI JAWABAN

---

## A. Tes Tertulis

1. Proses data pada Computer to Film:  
Input data berupa gambar diperoleh melalui scanner, photo cd, internet atau kamera digital.  
Kemudian data tersebut diolah menggunakan software seperti Photoshop, Freehand, PageMaker, /corel Draw, Illustrator, Quark Xpress dan lain-lain.  
Data yang telah diolah kemudian di-output ke film menggunakan Imagesetter.
2. Hal-hal yang perlu dikoordinasikan antara desainer dengan bagian fotoreproduksi adalah sebagai berikut:
  - a. Platform dan software yang dimiliki (PC/Mac).
  - b. File format apa saja yang direkomendasikan.
  - c. Fasilitas dan peralatan apa saja yang direkomendasikan.
  - d. Ajukan lembaran informasi data pekerjaan.
3. Karena dalam percetakan, khususnya pada mesin ofset dipergunakan standar format warna tinta Cyan, Magenta, Yellow dan Black. Selain itu agar dapat menghasilkan warna cetak sesuai dengan desain yang telah dirancang.
4. Fungsi art-work lebih banyak digunakan untuk melihat suatu rancangan apakah sudah sesuai dengan keinginan pemesan atau belum dan untuk keperluan persiapan cetak.
5. Apabila pada bagian pracetak tidak menerapkan standar kualitas yang baik, maka hasil cetaknya pun tidak akan memenuhi standar kualitas walaupun pada bagian pencetakan menerapkan standar kualitas.

6. Elemen-elemen yang perlu disertakan pada film atau pelat cetak diantaranya adalah:
  - a. Tanda register
  - b. Tanda potong
  - c. Tanda lipatan
  - d. Grey scale
  - e. Color guide
  
7. Densitometer digunakan untuk mengukur kehitaman pada film atau pelat cetak dan hasil cetak.
  
8. Blanko check list digunakan untuk mengecek setiap proses kegiatan yang telah dilakukan disertai dengan kualitas hasil dari setiap proses.

## B. Lembar Penilaian Tes Praktik

Nama Peserta :  
 No. Induk :  
 Program Keahlian :  
 Nama Jenis Pekerjaan :

### PEDOMAN PENILAIAN

No.	Aspek Penilaian	Skor Maks.	Skor Perolehan	Keterangan
1	2	3	4	5
<b>I</b>	<b>Perencanaan</b>			
	1.1. Persiapan blanko pengecekan	10		
	Sub total	10		
<b>II</b>	<b>Proses (Sistematika &amp; Cara Kerja)</b>			
	2.1. Pengecekan hasil desain	10		
	2.2. Pengecekan hasil film	10		
	2.3. Pengecekan hasil pelat cetak	10		
	2.4. Pengecekan hasil cetak	10		
	2.5. Pengecekan hasil penjilidan	10		
	Sub total	50		
<b>III</b>	<b>Kualitas Pekerjaan</b>			
	3.1. Mengisi blanko check list dengan benar	10		
	3.2. Semua bagian dilakukan pengecekan	10		
	Sub total	20		
<b>IV</b>	<b>Sikap/Etos Kerja</b>			
	4.1. Tanggung jawab	2		
	4.2. Ketelitian	3		
	4.3. Inisiatif	3		
	4.4. Kemandirian	2		
	Sub total	10		
<b>V</b>	<b>Laporan</b>			
	5.1. Sistematika penyusunan laporan	5		
	5.2. Kelengkapan bukti fisik	5		
	Sub total	10		
	Total	100		

## KRITERIA PENILAIAN

No.	Aspek Penilaian	Kriteria Penilaian	Skor
<b>I</b>	<b>Perencanaan</b> 1.1. Persiapan blanko pengecekan	? Blanko check list disiapkan dengan benar	10
		? Tidak menyiapkan blanko check list	1
<b>II</b>	<b>Proses (Sistematika &amp; Cara Kerja)</b> 2.1. Pengecekan hasil desain	? Pengecekan disesuaikan dengan standar desain yang baik	10
		? Tidak menggunakan standar hasil desain	1
	2.2. Pengecekan hasil film	? Pengecekan disesuaikan dengan standar film yang baik	10
		? Tidak menggunakan standar hasil film yang baik	1
	2.3. Pengecekan hasil pelat cetak	? Pengecekan disesuaikan dengan standar pelat yang baik	10
		? Tidak menggunakan standar hasil pelat yang baik	1
	2.4. Pengecekan hasil cetak	? Pengecekan disesuaikan dengan standar hasil cetak yang baik	10
		? Tidak menggunakan standar hasil cetak yang baik	1
	2.5. Pengecekan hasil penjilidan	? Pengecekan disesuaikan dengan standar penjilidan yang baik	10
		? Tidak menggunakan standar penjilidan yang baik	1
<b>III</b>	3.1. Mengisi blanko check list dengan benar	? Data check list diisi dengan lengkap dan benar	10
		? Pengisian data check list kurang lengkap	1
	3.2. Semua bagian dilakukan pengecekan	? Melakukan pengecekan pada semua bagian pekerjaan	10
		? Tidak lengkap melakukan pengecekan	1



<b>IV</b>	<b>Sikap/Etos Kerja</b> 4.1. Tanggung jawab	? Membereskan kembali alat dan bahan yang dipergunakan	2
		? Tidak membereskan alat dan bahan yang dipergunakan	1
	4.2. Ketelitian	? Tidak banyak melakukan kesalahan kerja	3
		? Banyak melakukan kesalahan kerja	1
	4.3. Inisiatif	? Memiliki inisiatif bekerja	3
		? Kurang/tidak memiliki inisiatif kerja	1
	4.4. Kemandirian	? Bekerja tanpa banyak diperintah	2
		? Bekerja dengan banyak diperintah	2
<b>V</b>	<b>Laporan</b> 5.1. Sistematika penyusunan laporan	? ? Laporan disusun sesuai sistematika yang telah ditentukan	5
		? Laporan disusun tanpa sistematika	1
	5.2. Kelengkapan bukti fisik	? Melampirkan bukti fisik hasil penyusunan	5
		? Tidak melampirkan bukti fisik	1

## BAB.IV PENUTUP

---

**S** etelah mempelajari dan menyelesaikan tugas-tugas dalam modul ini, maka Anda berhak untuk mengikuti tes praktik untuk menguji kompetensi yang telah dipelajari. Dan apabila Anda dinyatakan memenuhi syarat kelulusan dari hasil evaluasi modul ini, maka Anda bisa melanjutkan ke topik atau judul modul berikutnya. Mintalah guru pengajar atau instruktur untuk melakukan uji kompetensi dengan sistim penilainya dilakukan secara langsung dari pihak dunia industri atau asosiasi profesi yang berkompeten apabila apabila Anda telah menyelesaikan suatu kompetensi tertentu. Atau apabila Anda telah menyelesaikan seluruh evaluasi dari setiap modul maka hasil yang berupa nilai dari instruktur atau berupa porto folio dapat dijadikan verifikasi bagi pihak industri atau asosiasi provesi. Kemudian hasil tersebut tersebut dapat dijadikan sebagai penentu standard pemenuhan kompetensi tertentu dan apabila memenuhi syarat Anda Berhak mendapatkan sertifikat kompetensi yang dikeluarkan oleh dunia Industri atau asosiasi provesi. Dengan mengucap syukur kepada Tuhan Yang Maha Esa semoga modul bermanfaat bagi pembacanya.

# DAFTAR PUSTAKA

---

Anne Dameria, 2003, **digital Workflow dalam Industri Grafika**, Link & Match, Jakarta, Indonesia.

James Cavuoto and Stephen Beale, 1995, **Guide to Desktop Publishing**, Graphic Arts Technical Foundation, Pittsburgh, Pennsylvania, United States of America.

....., 1992, **Basic Principles of Quality Control**, Heidelberger Druckmaschinen AG, Heidelberg, Federal Republic of Germany.