

metode reproduksi grafika 2



Proses produksi cetak datar

Beberapa **Point** yang harus diketahui dalam menghitung biaya produksi:

- **Jumlah** lembar , rim untuk letterhead, buku, unit untuk packaging, box
- **Bahan** Jenis, ketebalan dalam gram dan ukuran dalam plano
- **Cetak** Satu sisi, dua sisi, cmyk, 3, 2, 1 warna dan special warna
- **Finishing** Laminating, spot uv, punch, cutting, hot print, lipat , lem

Cara menghitung bahan kertas

Ada beberapa kertas berdasarkan jenis ukuran plano yang ada dipasaran kertas produksi lokal:

Jenis kertas

Art paper 70 -150 gram

Art carton 190 – 400 gram

HVS 60 – 100 gram

Duplex 270 -500 gram

Samson 80 - 120 gram

Duplicator (special size)

Variasi ukuran

79 x 109 cm

65 x 100 cm

61 x 92 cm

65 x 90 cm

61 x 86 cm

Berpikir efisien, cara potong ,harga, bahan cetak

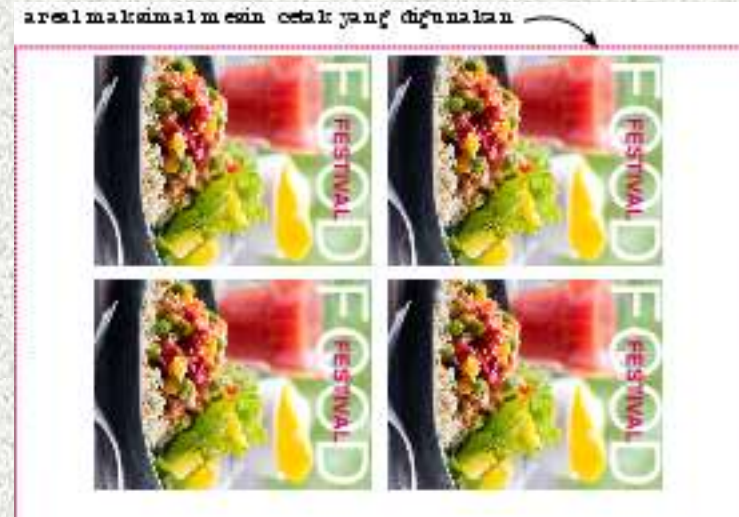
Berpikir efisien:

Dalam mencetak kita dapat berfikir single modul untuk jumlah sampai dengan 1000
Dan berfikir mengandakan modul jika berhubungan dengan jumlah yang besar (> 2000)
Tentunya dalam skema mesin cetak ukuran tertentu



Contoh cara berfikir A:

Dengan kebutuhan sebagai berikut:
Jumlah cetak : 1000
Ukuran : 15 x 21 cm
Mesin : sm 52 (ukuran cetak 36x52cm)



Contoh cara berfikir B:

Dengan kebutuhan sebagai berikut:
Jumlah cetak : 8000
Ukuran : 15 x 21cm
Mesin : sm 52 (ukuran cetak 36x52cm)

Berpikir efisien, cara potong ,harga, bahan cetak

Cara dan ukuran potong terhadap final artwork :

Jika kita mempunyai sebuah ukuran netto Final Artwork (termasuk bleed) misal **A x B** maka, ukuran potong kertas harus ditambahkan untuk tarikan mesin **0.8 cm** dibagian atas serta free space pda bagian kiri-kanan-bawah **0.4 cm (A+1.2 cm x B + 0.8cm)**

Ukuran Final Artwork + bleed A:

Ukuran : 15 x 21 cm netto ukuran sesuai penawaran/jadi terpotong

Menjadi :15.8 x 21.8 cm (termasuk bleed dan crop mark/ paskris)

UKURAN POTONG : (A+1.2 cm x B + 0.8cm) 17 x 22.6 cm



4 mm
kiri



8 mm atas

4 mm
kiri

4 mm
kiri

Berpikir efisien, cara potong ,harga, bahan cetak

UKURAN POTONG : 16.8 x 22.4 cm

Cara memotong ukuran cetak terhadap Plano:

Jika kita mempunyai sebuah ukuran potong kertas maka dengan kemungkinan ukuran plano yang ada, kita harus **menggambar dengan cermat** di kertas hitungan dengan mempertimbangkan sisa potongan yang paling sedikit.

Terpilih Plano 61 x 92 cm:

Kebawah bisa terjadi 3 mata

Kesamping 4 mata

Jadi kita bisa menyimpulkan

Pada plano 61 x 92 cm

1 jadi 12 mata

61 cm

92 cm



Sisa
1.6 cm

Sisa 10 cm

Berpikir efisien, cara potong ,harga, bahan cetak

Jumlah brosur yang dibutuhkan seperti pada slide ke 4 yaitu 1000 pcs

Cara menghitung biaya belanja dan berapa plano yang akan dibeli untuk memenuhi kebutuhan material cetak yang dibutuhkan:

Untuk mempermudah cara menghitung maka kita ambil data pada slide sebelumnya:

1 plano 12 mata, jadi untuk memenuhi 1000 brosur maka :

1000 dibagi dengan 12 = 83 plano yang dibutuhkan

1000 harus ditambahkan untuk cetak coba (100, 150, 200)

Jadi totalnya , 1150 dibagi 12 = 95 plano yang dibutuhkan

**Jika kita menggunakan harga satuan maka
 $95 \times (\text{harga satuan}) = \text{harga materi cetak}$**

Cara cepat menghitung harga kertas

Untuk jenis kertas HVS, Artpaper, artcarton, lebih cepat dihitung menggunakan rumus Cepat dengan syarat kita mengetahui harga kertas per kilogram yang berlaku pada saat itu.

Rumus cepat

$$\frac{\text{Panjang X Lebar X gramatur}}{20.000} = A \text{ (berat dalam kg /500 lembar RIM)}$$

A dikalikan dengan harga satuan kertas per kilogram

Contoh soal berapa harga kertas Artpaper 310 gram, dengan jumlah 3000 lembar plano 61 x 92 cm
Diketahui harga kertas Artcarton Rp. 10.500,- /kg

$$\begin{aligned} \frac{61 \times 92 \times 310}{20.000} &= 86.986 \text{ kg /rim} \\ &= 86.986 \times \text{Rp. } 10.500,- \\ &= \text{Rp. } 913.353,- \text{ harga kertas } 61 \times 92 / \text{rim (500 lembar)} \end{aligned}$$

3000 / 500 = 6 RIM Plano,
jadi total biaya yang dibutuhkan adalah: **6 x Rp.913.353,- = Rp. 5.480.118,-**

the end

