

## BAB IV

### IMPLEMENTASI DESAIN

Dalam implementasi desain, kegiatan yang dilakukan terdiri dari tahapan sebagai berikut:

1. Tahap Pesiapan,
2. Tahap Implementasi Konsep ke Dalam Desain,
3. Separasi Warna,
4. Pembuatan *Plate* menggunakan CTCP,
5. Tahap Mencetak,
6. Tahap *Finishing*

#### 4.1 Tahap Persiapan

Pada tahap ini yang dilakukan adalah :

1. Menentukan terlebih dahulu *format* dan ukuran untuk kemasan serta jumlah kertas/material yang akan digunakan. Kertas plano yang digunakan merupakan ukuran 79 x 109 cm Duplex 260 gsm.
2. Pengumpulan materi yang digunakan sebagai bahan untuk menyusun informasi- informasi pada kemasan, diantaranya adalah :

- a. Pengumpulan data primer melalui wawancara dengan produsen Brem “Bintang Mas” mengenai logo yang tersedia rasa apa aja dan ukuran kemasannya.
  - b. Pengumpulan data sekunder yang terdiri dari desain - desain kemasan sebagai bahan referensi yang dapat diambil dari internet meupun media informasi yang lain.
3. Pembuatan Plate cetak yang dibutuhkan untuk mencetak kemasan *Folding Box* Brem adalah sebanyak 4 lembar plate masing – masing untuk warna Cyan, Magenta, Yellow dan Black. Merk plate yang digunakan merupakan Plat konvensional dengan ukuran untuk mesin cetak *Heidelberg* Printmaster GTO 52 (51 x 40 cm) dengan ketebalan 0.25. Kita membuat Plat menggunakan mesin CTCP.
4. Profing digital dengan menggunakan mesin Indigo Print Digital Proofing pada bahan kertas Duplex 260 gsm. Hasil proofing digital digunakan untuk acuan pencarian warna pada saat proses cetak.

#### 4.2 Tahap Implementasi Konsep ke Dalam Desain

- Pembuatan desain kemasan berdasarkan konsep awal, yaitu fresh. Oleh karena warna dominan yang kita gunakan berwarna cerah,yaitu warna kuning,lalu kita berikan image buah-buahan sehingga terkesan segar dan banyak varian rasa yang dapat dipilih konsumen. Berikut ini adalah konsep desain kemasan yang telah kami buat





Gambar 7 Mock up Packaging Brem “Bintang Mas”

#### 4.3 Separasi Warna

Separasi warna merupakan tahap untuk memisahkan warna pada desain yang sudah ada dalam *format* untuk cetak separasi warna CMYK agar menjadi sebuah Plat siap cetak yang terpisah yang dilakukan dengan mesin CTCP.

Pada implementasi dalam proses pembuatan Plat perlu dilakukan *convert to path* (agar teks menjadi *format bitmap*), *overprint* untuk warna hitam dan *bleeding* (untuk menghindari hasil cetakan yang tidak tercetak setelah proses potong)

Warna yang digunakan pada kemasan yaitu:

- Prosentase warna cyan yang digunakan pada kemasan Brem cap “Bintang Mas” yaitu 30 %
- Prosentase warna magenta yang digunakan pada kemasan Brem cap “Bintang Mas” yaitu 20 %

- Prosentase warna yellow yang digunakan pada kemasan Brem cap “Bintang Mas” yaitu 40 %
- Prosentase warna black yang digunakan pada kemasan Brem cap “Bintang Mas” yaitu 10 %

#### 4.4 Pembuatan *Plate*

Pembuatan *plate* merupakan proses mentransfer *image* yang ada pada computer yang sudah dilayout pada computer. Disini kita menggunakan Mesin CTCP yang lebih praktis dan lebih efisien ketimbang menggunakan filem. CTCP ini tidak menggunakan filem lagi, data yang ada di computer langsung ditransferkan ke mesin CTCP setelah keluarnya plat dari mesin CTCP masih belum jadi plat siap cetak, baru kemudian dilanjutkan dengan proses pencucian *plate* dengan *developer* sampai area *image* mulai terlihat dan area non-*image*nya luntur.

*Plate* selesai dicuci, dibersihkan dengan *sponge* bersih yang sudah dicuci terlebih dahulu dengan air biasa. Lalu digum, untuk melindungi *plate* agar tidak teroksidasi. Proses *gum* dilakukan jika proses cetak masih dilakukan dalam waktu lain tidak secara langsung bersamaan.

#### 4.5 Proses Cetak

Proses cetak adalah proses mentransfer *image* yang terdapat pada *plate* untuk ditransfer pada acuan cetak sesuai dengan ukuran yang diinginkan. Caranya yaitu dengan memasang *plate* terlebih dahulu ke dalam mesin dan diatur sesuai dengan keinginan.

#### 4.6 Tahap Finishing

Tahap *finishing* diawali dengan proses *die cutting* dengan mesin Degel kemudian memisahkan bagian-bagian yang tidak terpakai (*striping waste*) dalam kemasan setelah plong. Setelah dipisahkan lembaran kertas yang telah dicetak. Setelah itu dilakukan proses penguncian secara manual untuk dijadikan kemasan siap pakai.

