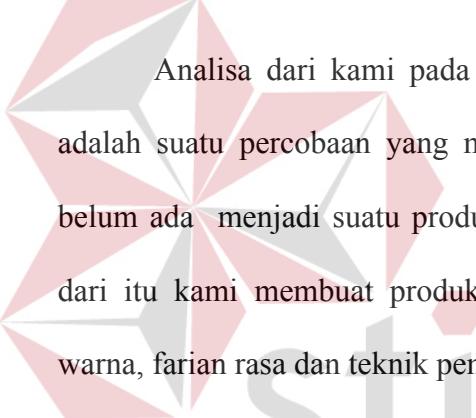


BAB III

METODELOGI PENELITIAN

3.1 Studi Eksisting

Maksud dari studi eksisting ini adalah sebagai acuan atau tolak ukur bagi tugas akhir. Acuan tersebut berupa desain *artwork*, *layout*, jenis cetak hingga kualitas cetaknya yang meliputi kemasan.



Analisa dari kami pada produk yang belum ada untuk kemasan brem adalah suatu percobaan yang membuat tampilan kemasan dari produk yang belum ada menjadi suatu produk baru yang mempunyai nilai jual tinggi. Maka dari itu kami membuat produk baru yang merubah dari segi desain meliputi warna, farien rasa dan teknik pengemasan yang berbeda dengan brem biasanya.

3.1.1 Acuan Kemasan Lama

Bintang Mas merupakan UKM yang baru dirintis sehingga produk Brem Bintang Mas sendiri belum ada desain kemasannya yang berbagai macam rasa, maka pembuatan kemasan untuk Brem "Bintang Mas" ini dilakukan dari awal atau baru dengan mengacu pada konsep kemasan yang diinginkan pihak Bintang Mas dan telah mendapatkan persetujuan.

3.1.2 Kompetitor

Di dalam perkembangan brem saat ini banyak persaingan dalam dunia produksi brem, dari pemberian kualitas produk, harga jual produk dan juga dari segi tampilan produk berupa tampilan kemasan, dari pembelajaran yang dikumpulkan melalui pengambilan contoh kemasan brem yang diperoleh dengan mengambil kemasan bekas dari kompetitor yang penulis dapatkan.



Gambar 1 Contoh Kemasan Dari Kompetitor

Dari gambar diatas maka bisa dipelajari mengenai kemasan dari kompetitor usaha brem diantaranya:

1. Kemasan ada yang mempunyai lipatan yang bagus dan ada yang tidak mempunyai garis tekuk yang baik, bisa dilihat dari bentuk kemasan yang tidak kokoh.
2. Kemasan terdiri dari 2 warna itupun warna dari tinta sablon.
3. Masih menggunakan jait kawat pada kemasan
4. Harga kemasan yang bersaing.

3.1.3 Analisa S.W.O.T

- *Strength*

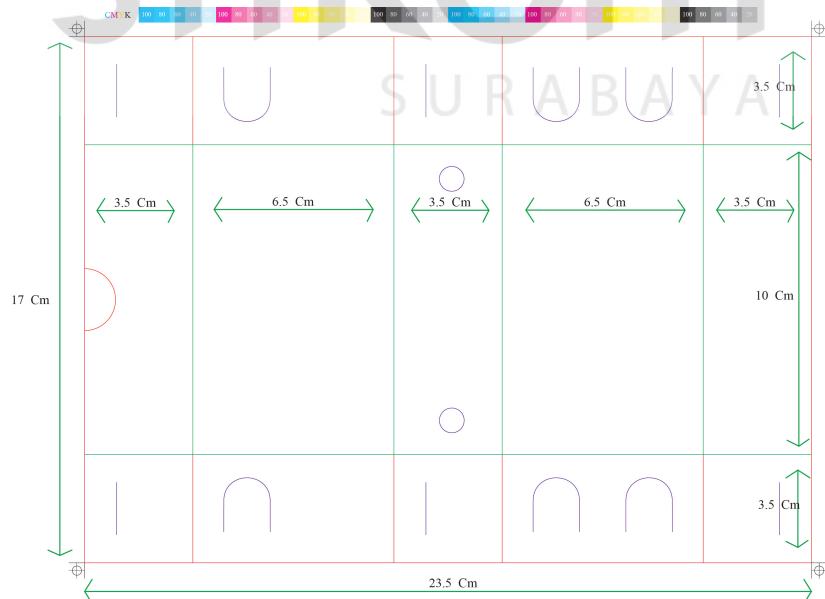
Dari segi kekuatan desain kompetitir dirasa cukup baik dan untuk pembelajaran agar lebih baik dan memberikan kesan yang *fresh* pada kemasan dikarenakan kemasan dari kompetitor terlihat kurang menarik pembeli. Betuk kemasan kompetitor yang tidak kokoh bisa dibuat pelajaran untuk membuat kemasan yang kokoh.

- *Weakness*

Dari segi kelemahan kemasan yang hendak diproduksi akan menggunakan biaya yang tidak murah dikarenakan menggunakan proses plong untuk memberikan garis lipat yang baik supaya kemasan bisa terlihat tegak.

3.2 Konsep Desain Kemasan

3.2.1 Konsep Bentuk

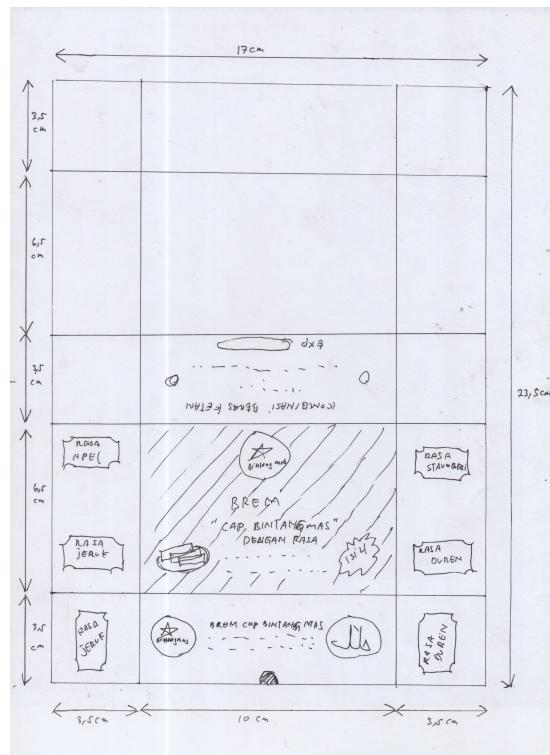


Gambar 2 Konsep Bentuk Kemasan *Folding Box*,

Konsep bentuk kemasan yang diambil merupakan kemasan yang bertemakan *folding box*. Hal ini dikarenakan untuk menyesuaikan dengan karakteristik produk Brem yang dikemas dan tetap memiliki ciri kemasan dari produk – produk makanan berupa Brem sekaligus mempertahankan nilai estetika dan ergonomi dari suatu kemasan. Panjang, lebar dan tinggi kemasan disesuaikan dengan total besar dan tebalnya produk Bintang Mas yang dikemas (isi 4 batang brem @ 8 mm total tebalnya 32 mm). Kemasan tersebut merupakan kemasan dengan Tipe *Folding Box*. Untuk kemasan jadi (yang sudah dilipat), ukurannya adalah sebesar 10 cm x 6,5 cm x 3,5 cm (masing – masing untuk panjang, lebar, dan tinggi). Nilai overlapping atau bleeding yang digunakan adalah sebesar 2 mm masing – masing untuk tiap sisi kemasan *folding box*.

3.2.2 Konsep Desain

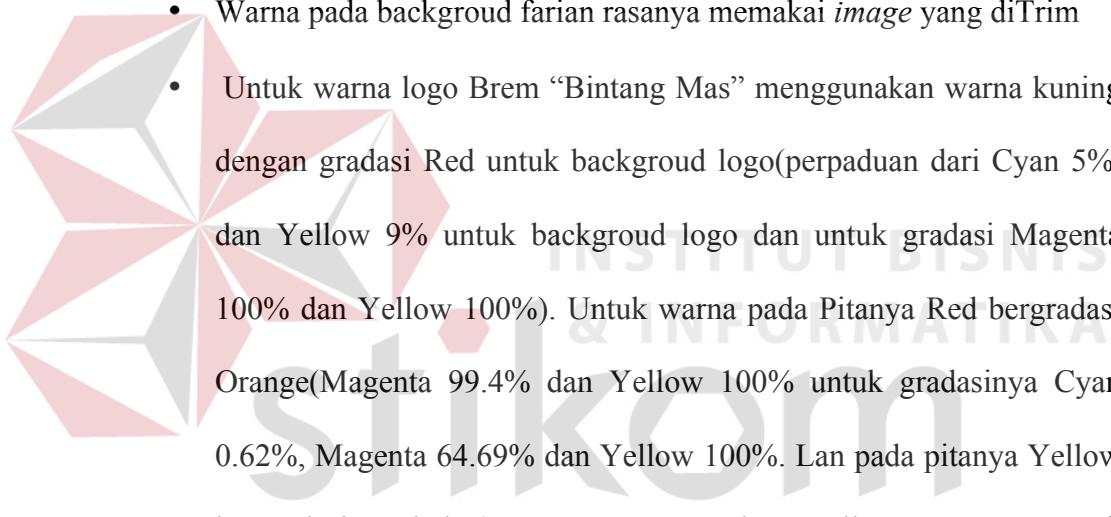
Sesuai permintaan UKM dibuat sesuai model yang sudah ada yaitu model *folding box*. Desain kemasan yang sudah ada, warnanya kuning dan logonya berwarna hijau. Namun UKM meminta dibuatkan kemasan yang warnanya dan ditambahi *image*. Konsep kali ini UKM juga meminta ditambahi aneka rasa buah - buahan. Dari studi tersebut akhirnya *plate* bisa direncanakan dengan menggunakan mesin CTCP. Hal ini bisa menekan biaya serendah mungkin dan menghemat waktu. Setelah itu konsep desain kemasan pun didesain sesuai permintaan *customer* dan disetujui lalu dicetak *digital proofing*.



Gambar 3 *Draff* Kemasan *Folding Box* Brem

3.2.3 Warna

Untuk aplikasi warna pada kemasan *folding box* produk Brem Bintang Mas, warna yang digunakan keseluruhannya merupakan perpaduan dari warna proses CMYK. Hal ini dikarenakan untuk menekan biaya ongkos cetak yang dibutuhkan dari faktor tinta tanpa mengesampingkan mutu dan hasil *artwork* pada kemasan. Warna yang diterapkan pada kemasan ini adalah warna yellow. Kami memilih warna Yellow karena terinspirasi dari warna Brem *oryginal* yang belum dicampur dengan perpaduan rasa, sehingga warna Yellow tersebut sesuai bila diterapkan terhadap produk Brem Bintang Mas ini karna walaupun sudah ada perpaduan rasa kita tidak meninggalkan warna dari brem. Berikut ini merupakan keterangan dari masing – masing penggunaan warna terhadap bagian – bagian kemasan *folding box*:

- 
- Untuk *background* di tengah kemasan menggunakan *image* buah - buahan Penerapan *image* ini bertujuan untuk memberikan rasa keserasian sekaligus harmonis bila dipadukan dengan Farian rasa brem tersebut. *image* ini juga mampu memberikan pencitraan yang baik terhadap produk Bintang Mas.
 - Untuk warna backgroud kemasan menggunakan warna yellow(cyan 10% dan yellow 95%) dan serta bintang – bintang bertaburan di backgroud.
 - Warna pada backgroud farian rasanya memakai *image* yang diTrim
 - Untuk warna logo Brem “Bintang Mas” menggunakan warna kuning dengan gradasi Red untuk backgroud logo(perpaduan dari Cyan 5%, dan Yellow 9% untuk backgroud logo dan untuk gradasi Magenta 100% dan Yellow 100%). Untuk warna pada Pitanya Red bergradasi Orange(Magenta 99.4% dan Yellow 100% untuk gradasinya Cyan 0.62%, Magenta 64.69% dan Yellow 100%. Lan pada pitanya Yellow bergradasi Cokelat(Magenta 14.4% dan Yellow 99.86% untuk gradasinya Cyan 21.71%, Magenta 69.61%, Yellow 100%, Black 99.13%). Untuk *font* Brem “Bintang Mas” menggunakan font Hobo std medium untuk warnananya Orange(Magenta 35% dan Yellow 85%). Untuk bintangnya memakai berbagai macam gradasi ada orange,yellow,coklat,dan putih.
 - Warna dari Fontnya Yellow 100% dan linenya memakai warna Red(Cyan 15%, Magenta 100%, Yellow 90%, Black 10%)

3.2.4 Trendi

Trend yang sedang marak digunakan oleh kemasan – kemasan jenis *folding box* UKM saat ini adalah dengan penggunaan artwork yang terdiri dari perpaduan antara *vector* dan *image*. Hal tersebut juga memberikan pengaruh terhadap design artwork dari produk Brem Bintang Mas yang menggunakan perpaduan vektor dengan image berupa foto untuk dapat mengikuti perkembangan trend yang sedang ramai diterapkan dipasaran. Penggunaan artwork perpaduan antara vektor dan image ini juga memberikan keuntungan dengan biaya design artwork yang lebih murah. Hal ini disebabkan karena adanya pengurangan pemakaian dari tinta khusus atau special colour seperti Pantone (*Design Artwork* yang murni 100% dari vektor memiliki kecenderungan yang lebih besar dalam penggunaan warna – warna khusus). Penggunaan artwork yang berjenis ini juga berfungsi untuk memberikan kesan yang ramai terhadap citra produk Brem Bintang Mas.

3.2.5 Visualisasi

Bentuk design dari kemasan Brem “Bintang Mas” yang menggunakan warna -warna dasar Yellow serta dipadukan dengan design artwork yang terbuat dari perpaduan vektor dengan image ini diharapkan mampu untuk memberikan rasa ramai dan pembeda terhadap produk – produk lainnya. Visualisasi dari kemasan ini juga diharapkan mampu untuk memberikan pencitraan terhadap produk Brem Bintang Mas yang berkwalitas dan bermutu terbaik.

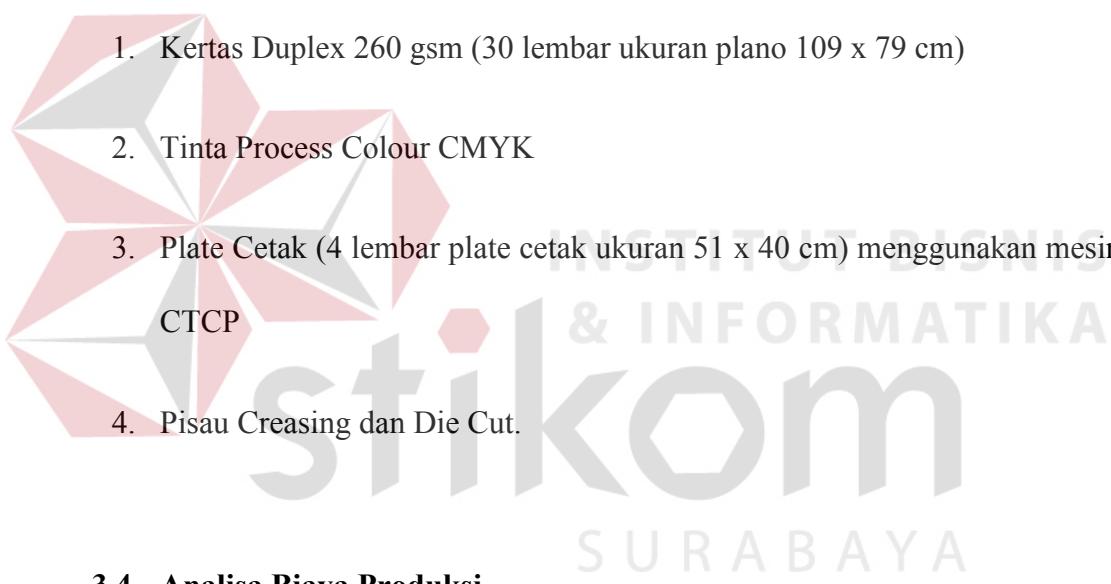
3.2.6 Penampilan

Penampilan keseluruhan dari produk kemasan Brem “Bintang Mas” ini diharapkan mampu untuk memenangkan persaingan yang ketat ketika dilempar

dipasaran, menarik perhatian konsumen dan memberikan efek terhadap kemasan tersebut untuk mampu menjual atau mempromosikan produk yang dikemasnya tanpa adanya perantara sales.

3.3 Analisa Kebutuhan Material

Dalam tugas akhir pembuatan kemasan Brem Bintang Mas UKM Brem Caruban-Madiun dalam jumlah *mass production*, kebutuhan material atau bahan baku yang dibutuhkan adalah sebagai berikut:

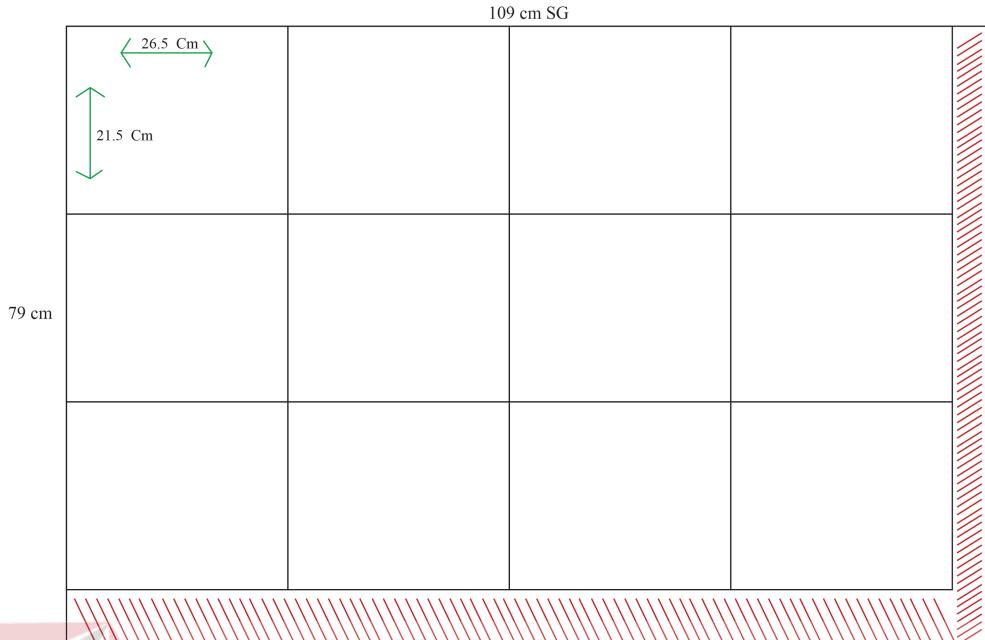
- 
1. Kertas Duplex 260 gsm (30 lembar ukuran plano 109 x 79 cm)
 2. Tinta Process Colour CMYK
 3. Plate Cetak (4 lembar plate cetak ukuran 51 x 40 cm) menggunakan mesin CTCP
 4. Pisau Creasing dan Die Cut.

3.4 Analisa Biaya Produksi

3.4.1 Kemasan Folding Box

A. Kertas

Kertas plano yang digunakan merupakan ukuran 79 x 109 cm Duplex 260 gsm. Layout potong kertas kedalam area kertas cetak 21,5 x 26,5 cm adalah sebagai berikut:



Gambar 4 Layout Ukuran Kertas Cetak Kemasan *Folding Box*

Harga kertas untuk ukuran 79 x 109 cm didapat seharga @ Rp 1950, x 30 lembar = Rp. 58.500,- dengan jumlah yang didapat sebanyak 30 lembar plano. Sehingga didapatkan ukuran kertas 21,5 x 26,5cm sebanyak 360 lembar (satu lembar plano ukuran 79 x 109 cm didapatkan sebanyak 12 up 21,5 x 26,5cm). Dengan waste sebanyak 10% perlembar plano.

B. Plate Cetak

Kebutuhan 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 convesional dengan ukuran untuk mesin cetak Heidelberg Printmaster GTO 52 (51 x 40 cm) dengan ketebalan 0.25. Kita membuat Plat menggunakan mesin CTCP Harga satu lembar plate cetak didapat

seharga Rp 15.000,- sehingga total harga yang didapat untuk kebutuhan plate cetak kemasan *Folding Box* adalah sebesar Rp 60.000,-.

C. Profing Digital

Proses proofing digital dilakukan di “Premier” 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. Biaya yang dikeluarkan untuk proses proofing digital adalah sebesar Rp 9.500,-.

D. Proses Cetak

Pelaksanaan proses cetak dilakukan di SDPC (Stikom Design and Printing Center) dengan menggunakan mesin Heidelberg Printmaster GTO 52. Biaya proses cetak yang dikeluarkan adalah sebesar Rp. 241.300,- yang sudah mencakup biaya untuk tinta cetak, RWA (Roll Washer Agent), Plate Cleaner, dan kain Majun. Bahan untuk proses copier plate yang meliputi gum dan corrector plate sudah termasuk kedalam biaya proses cetak. Berikut merupakan perincian biaya dari proses cetak:

- Tinta Cetak

Tinta Cyan(Esay) : Rp. 63.000,- X 3% = Rp. 1.890,-

Tinta Magenta(Cemani Toka) : Rp. 82.800,- X 2% = Rp. 1.656,-

Tinta Yellow(Cemani Toka) : Rp. 78.200,- X 4% = Rp. 3.128,-

Tinta Black(Logo) : Rp. 50.000,- X 1% =Rp. 500,-

Rp. 7.174,-

Total pemakaian tinta cetak = Rp. 7.174,-

- Total pemakaian bahan pembantu cetak (Gum, RWA, Corector Plate, Plate Cleaner, Developer, Majun) = Rp 11.500,-

Total Biaya Tinta dan bahan pembantu cetak:

Rp. 7.174,- + Rp. 11.500,- = Rp. 18.674,-

Total Biaya proses cetak keseluruhan = Rp. 18.674,-

D. Pembuatan Pisau dan Proses Plong

Pembuatan pisau dan proses plong dilakukan Immanuel yang beralamatkan di Jl. Bratang gede IV / 20 Surabaya. Besarnya biaya dalam pembuatan pisau diperoleh sebesar Rp. 90.780,- dan biaya untuk proses plong didapat sebesar Rp. 60.000,-.

Berikut merupakan perincian biaya dari kerangka pisauwnya:

- Pisau krising: 87cm X Rp. 175,- = Rp. 15.225,-
 - Pisau cating: 146.6cm X Rp. 175,- = Rp. 25.655,-
 - Mata ayam: Rp. 7.500,- X 2 = Rp. 15.000,-
 - Papan: 29.7cm X 23.5cm X Rp. 50,- = Rp. 34.900,-
_____ +
Rp. 90.780,-

Total keseluruhan biaya proses *Die Cutting* Rp. 60.000,- + Rp. 90.780,-

= Rp. 150.780,-

H. HPP

Berdasarkan perincian biaya dari data sebelumnya maka didapat HPP untuk kemasan *Folding Box* dengan perincian sebagai berikut:

| | |
|---|---------------|
| - Kertas Duplex 79 x 109 cm 260 gsm (30 lembar) | Rp. 58.500,- |
| - Plate Cetak confesional (51 x 40 cm) 4 lembar | Rp. 60.000,- |
| - Profing Digital | Rp. 9.500,- |
| - Biaya Proses Cetak | Rp. 18.674,- |
| - Proses <i>Die Cutting</i> | Rp. 150.780,- |
| | + |
| | Rp. 297.454,- |

Jumlah cetakan kemasan yang didapat sebanyak 300 pcs dengan pembuangan waste sebanyak 60 pcs. HPP per kemasan *Folding Box* yang didapat adalah sebesar Rp. 297.454,- / 300pcs = Rp. 991,- yang jika ditambahkan labanya 10% dari per pcs-nya Rp. 991,- X 10% = Rp. 99,-

Rp. 991 + Rp. 99 = Rp. 1.090,-

Jadi Total HPP perkemasan adalah Rp. 1.090/pcs

3.5 Analisa Waktu Pelaksanaan

Lama pelaksanaan penggerjaan dari proyek akhir pembuatan kemasan bagi produk UKM dikerjakan selama 2 bulan (Mei – Juli). Untuk perincian jalannya alur kerja dapat diperhatikan melalui tabel berikut:

Tabel 2 Pelaksanaan Waktu Proyek Akhir

| No | Nama Kegiatan | Waktu Pelaksanaan |
|----|---|-------------------|
| 1. | Survey dan pencarian produk UKM | 19 – 21 Mei 2012 |
| 2. | Pembahasan ide dan konsep bentuk kemasan, artwork | 22 – 25 Mei 2012 |
| 3. | Pencarian material atau bahan baku kemasan | 18 – 19 Juni 2012 |
| 4. | Pembuatan Mock Up Kemasan | 19 Juni 2012 |
| 5. | Proses naik cetak dan finishing produk dalam jumlah mass production | 20 – 27 Juni 2012 |
| 6. | Pembuatan Buku Laporan | 1 - 15 Juli 2012 |