

BAB II

LANDASAN TEORI

2.1 Desain

Desain Grafis berasal dari 2 buah kata yaitu Desain dan Grafis, kata Desain berarti proses atau perbuatan dengan mengatur segala sesuatu sebelum bertindak atau merancang. Sedangkan Grafis adalah titik atau garis yang berhubungan dengan cetak mencetak. Jadi dengan demikian, Desain Grafis adalah kombinasi kompleks antara kata-kata, gambar, angka, grafik, foto dan ilustrasi yang membutuhkan pemikiran khusus dari seorang individu yang bisa menggabungkan elemen-elemen ini, sehingga dapat menghasilkan sesuatu yang khusus atau sangat berguna dalam bidang gambar. Oleh karena itu proses desain dalam prepress disebut juga dengan “Pre-Media”, yang artinya proses persiapan teks dan gambar untuk berbagai macam media publikasi (Kristian S.W., 2010).

Penggunaan warna sangat berpengaruh pada layout yang dibuat, terutama dalam meletakkan warna-warna pada teks, gambar maupun latar belakang (*background*). Rencana warna yang digunakan berkonsep *simplicity* yang berarti informatif dan sederhana, dengan menggunakan desain yang sudah ada atau yang disebut dengan *ReDesign*, yang juga menggunakan konsep *simplicity* hanya saja dengan warna yang berbeda. Konsep warna kali ini biru, kuning dan hijau.

Tinta warna cetak yang digunakan sudah dapat diprediksi yaitu warna *process cyan* dan *yellow*. Warna hijau merupakan percampuran warna *process cyan* dan *yellow*. Penyerapan tinta di kertas 0,2-2 gr (Onny Soendjaja, 2011).

Warna-warna tersebut dipilih karena memiliki makna tersendiri bagi UKM, antara lain :

- Biru, penerapan warna ini bertujuan untuk menegaskan pemimpin dan warna tegas memberikan makna bahwa produk ini bermutu dan beda dari yang lain.
- Kuning, penerapan warna ini bertujuan untuk memberikan rasa cerah, ceria dan serasi.
- Hijau, penerapan warna ini bertujuan memberikan makna subur, jaya dan sejati.

Tiap huruf yang tercantum merupakan bagian individual dalam suatu kumpulan teks. Bentuk dasar huruf tidak dapat diubah, sedangkan variasi bentuknya sangat banyak jumlahnya. Jenis huruf baru selalu dirancang sebagai hasil teknik produksi yang lebih *progresif*. *Tipografi* yang akan digunakan di sini mayoritas menggunakan bentuk/jenis huruf tanpa kait atau sans serif namun ada beberapa yang menggunakan bentuk/jenis huruf yang menggunakan tulisan tangan atau *hand-writing*. *Tipografi* atau jenis *font* yang direncanakan untuk digunakan di kemasan ini antara lain :

- *Font* “Arial” yang merupakan jenis/bentuk huruf tanpa kait.
- *Font* “Bauhaus 93” yang merupakan jenis/bentuk huruf tanpa kait.
- *Font* “Loki Cola” yang merupakan jenis/bentuk huruf tulisan tangan atau *hand-writing*.

Gambar merupakan unsur penting dalam proses desain. Gambar dapat mengungkapkan sesuatu hal dengan lebih cepat dan seringkali lebih baik daripada teks. Penggunaan *pixel grafis/image/gambar* dalam desain biasanya dipakai untuk penjelasan terhadap suatu obyek/produk yang ditawarkan. *Image/gambar* yang digunakan dapat berupa logo atau gambar yang lainnya.

Dari pembahasan tentang warna, *tipografi* dan gambar, maka bisa direncanakan desain yang akan digunakan di sini merupakan penggabungan dari vektor dan *image*. Vektor di sini meliputi tulisan dan *raster background*. *Image* kemungkinan besar yang digunakan di sini yaitu logo.

Bentuk atau *design visualisasi* dari kemasan Kopyah Kaji “President Muslim” *item* kedua yang merupakan perpaduan antara *design artwork* yang terbuat dari vektor dan *image* ini diharapkan mampu untuk mempromosikan dan memberi pencitraan produk berkualitas, berbeda dan bermutu.

2.2 Kemasan

Kemasan merupakan wadah atau tempat yang dapat melindungi produk yang berada di dalamnya, sehingga melindungi dari bahaya yang dapat membuat produk tersebut menjadi rusak (Guntur S.P., 2005). Konsep kemasan Kopyah Kaji “President Muslim” ini bisa dibuat model *tuck in*, *cress lock* dan *auto lock*.

Macam bentuk kemasan di atas mempunyai spesifikasi tersendiri, antara lain :

- Kemasan *tuck in* merupakan kemasan yang bagian atas dan bawah dibuka secara manual.
- Kemasan *cress lock* merupakan kemasan yang bagian atas dibuka secara manual dan bagian bawah semi otomatis tanpa lem di bagian bawahnya.
- Kemasan *auto lock* merupakan kemasan yang bagian atas dibuka secara manual dan bagian bawah otomatis, menggunakan lem.

Penulis melakukan interaksi dengan UKM. Rencana kemasan yang digunakan berkonsep *simplicity* yang berarti kemasan mudah dibukanya, kertas yang grammaturnya efisien dengan produk dan memiliki dimensi yang cukup untuk produk.

Dengan adanya data dari UKM, bisa dijadikan panduan untuk penulis dalam membuat desain kemasan ini. Sesuai data-data dan keterangan dari UKM, penulis membuat desain. Langkah pertama yaitu menentukan ukuran.

Setelah penulis mendapatkan ukuran tersebut, lalu penulis membuat *mock up* sesuai ukuran tersebut lalu dibentuk sesuai bentuk kemasan yang dibentuk dan memberi lem pada area *glue*. Penyerapan lem di kertas 2-2,5 gram (Onny Soendjaja, 2011). Selanjutnya mengecek setiap detailnya untuk *mock up* ukuran kemasan karena hal ini berhubungan dengan pisau *die cutting*.

2.3 Tahap Cetak (*Offset Printing*)

Dalam *Offset Printing*, kegiatan yang dilakukan terdiri dari tahapan sebagai berikut :

1. Tahap persiapan
2. Tahap implementasi konsep ke dalam desain
3. Separasi warna
4. *Montage*
5. Pembuatan *plate*
6. Tahap mencetak
7. Tahap *finishing*

2.3.1 Tahap Persiapan

Pada tahap ini yang dilakukan adalah :

1. Menentukan terlebih dahulu format, ukuran serta warna yang digunakan pada kemasan Kopyah Kaji “President Muslim” *item* kedua yang akan dibuat. Dengan mengukur desain ukuran yang sudah ada dan disesuaikan dengan rumus ukuran *packaging*.

2. Pengumpulan keterangan yang digunakan sebagai bahan untuk membuat kemasan Kopyah Kaji “President Muslim” *item* kedua yang diantaranya dilakukan dengan cara sebagai berikut :
 - a. Pengumpulan data *primer* melalui tatap muka dan wawancara dengan pemilik UKM Songkok dan Kopyah Kaji “President Muslim”.
 - b. Pengumpulan data *sekunder* yang terdiri dari data literatur kemasan Kopyah Kaji “President Muslim” *item* kedua yang berupa ukuran kemasan, warna, *font*, *size* dan lain-lain.
3. Pengumpulan informasi mengenai bahan baku dengan pemilik UKM Songkok dan Kopyah Kaji “President Muslim” dan di toko kertas. Bahan baku merupakan hal penting dalam dunia produksi. Bahan baku yang menentukan pendapatan dan pengeluaran perusahaan. Di dunia percetakan khususnya cetak *offset* dan *web offset* membutuhkan bahan baku yaitu berupa kertas. Mesin-mesin tersebut sebelum dijalankan membutuhkan kertas untuk penyetelan warna dan penyetelan register. Memproduksi buku di mesin jilid benang dibutuhkan kertas yang digunakan untuk penyetelan benang dan lem. Memproduksi *packaging* atau kemasan dibutuhkan kertas untuk penyetelan dalam proses *die cutting* dan proses lem. Kertas penyetelan tersebut disebut *waste*. *Waste* di dunia produksi dibutuhkan sebanyak 10% dan merupakan jumlah normal (Caesarius T.R.K., 2010).

2.3.2 Tahap Implementasi Konsep ke Dalam Desain

Berdasarkan pada konsep desain yang telah dibuat, maka implementasi konsep desain diterapkan ke dalam kemasan *tuck in*. Dalam hal ini merupakan perpaduan *artwork* antara penggunaan vektor dan *image*.

2.3.3 Separasi Warna

Proses ini merupakan proses untuk menghasilkan *output film* (untuk kemasan *tuck in* dan kerangka pisau), yang nantinya dijadikan sebagai master cetak untuk melakukan proses cetak dan master kerangka pisau untuk proses *die cutting*.

2.3.4 Montage

Montage adalah proses mengcopy gambar maupun *text* dari *film* ke *plate*. Hal yang diperhatikan untuk mendapatkan hasil cetakan yang maksimal, *layout* yang sesuai dengan *plate* mesin cetak yang digunakan sehingga mendapatkan hasil cetakan semaksimal mungkin. Faktor-faktor yang harus diperhatikan dalam proses *montage* adalah sebagai berikut :

- Ukuran/format kertas.
- Area lipatan/potongan.
- Area cetak.
- Batas pegangan mesin cetak.
- Area *plate* cetak (berdasarkan mesin cetak yang digunakan).

2.3.5 Pembuatan *Plate*

Proses pembuatan *plate* dilakukan di mesin *plate maker*. Dimana proses pembuatan *plate* yang melewati proses vakum dan penyinaran.

Masing-masing *film* dari desain dipasangkan pada *plate* sesuai dengan bagian desain yang dikehendaki terlebih dahulu, kemudian dimasukkan ke dalam mesin *plate maker* untuk menjalani proses *copier plate* yaitu proses pemberian area gambar maupun teks pada *plate*.

2.3.6 Tahap Mencetak

Dalam proses mencetak kemasan *tuck in*, mesin yang digunakan merupakan mesin cetak Heidelberg GTO 52 satu warna, dimana memiliki spesifikasi area cetak maksimum 34 x 50 cm dan ukuran kertas maksimum 35 x 51 cm. Kecepatan rata-rata berada pada kisaran 2000-6000 lembar per jam.

2.3.7 Tahap Finishing

Dalam proses *finishing* hasil cetakan pada kemasan *tuck in*, tahapnya yaitu melakukan proses plong atau *die cutting* dan pengeleman. Proses plong cetakan kemasan merupakan proses pemotongan cetakan sesuai desain kerangka cetakan. Langkah berikutnya proses sortir untuk menyeleksi hasil cetakan. Setelah proses sortir dilakukan proses pengeleman yang dilakukan secara manual. Setelah itu proses sortir lagi, jumlah sesuai order dan siap dikirim ke UKM.

2.4 Biaya Produksi

Biaya produksi merupakan biaya yang dikeluarkan untuk membuat suatu produk. Sedangkan HPP merupakan harga produksi setiap produk yang diproduksi.

Biaya ini sangat menentukan efektifitas pendapatan dan pengeluaran perusahaan dalam menciptakan sebuah produk. HPP bila tidak diperhitungkan dengan matang akan membengkak yang akan menyebabkan beberapa faktor antara lain :

- Laba perusahaan akan semakin sedikit karena akan bersaing dengan perusahaan lain sehingga untuk merebut konsumen salah satunya bermain harga.
- Harga jual produk semakin mahal.