

BAB IV

IMPLEMENTASI DESAIN



Gambar 4.1 Dimensi Kemasan Kopyah Kaji “President Muslim” *item* kedua

4.1 Desain

Telah disebutkan di atas bahwa 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. Di sini yang dibahas antara lain : warna, *tipografi* dan gambar di kemasan Kopyah Kaji “President Muslim” *item* kedua.

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, ini dipilih karena UKM Songkok dan Kopyah Kaji “President Muslim” meminta desain kemasan Kopyah Kaji “President Muslim” *item* kedua menggunakan desain yang sudah ada atau yang disebut dengan *ReDesign* yang juga berkonsep *simplicity*, hanya saja dengan warna yang berbeda. UKM meminta dibuatkan kemasan yang warnanya harus terdiri dari biru, kuning dan hijau atau ditambah warna lain namun harus ada biru dan kuning. Konsep kali ini biru, kuning dan hijau.



Gambar 4.2 Desain di Mockup Kopyah Kaji “President Muslim” *item* kedua

Warna-warna tersebut dipilih karena memiliki makna tersendiri bagi UKM tersebut. Antara lain :

- Biru (*cyan*) di blok atas dan bawah, penerapan warna ini bertujuan untuk menegaskan pemimpin dan warna tegas yang memberikan makna bahwa produk Kopyah Kaji “President Muslim” *item* kedua ini bermutu dan beda dari yang lain. Bila dipadukan dengan warna kuning (*yellow*), warna biru (*cyan*) ini mewakili warna biru langit yang cerah.
- Kuning (*yellow*) di *background*, penerapan warna ini bertujuan untuk memberikan rasa cerah, ceria dan serasi. Sehingga warna ini bila dipadukan dengan biru (*cyan*) akan terjadi warna yang serasi.
- Hijau merupakan percampuran dari warna biru (*cyan*) dan kuning (*yellow*) penerapan warna tersebut pada lingkaran, penerapan warna ini bertujuan untuk memberikan makna subur, jaya dan sejati. Namun di sisi lain UKM ini beranggapan warna hijau adalah warna aliran faham yaitu NU (Nadhlatul Ulama’) di Islam. Sehingga dengan adanya warna hijau di lingkaran dan terdapat juga nama pencipta Kopyah Kaji “President Muslim” *item* kedua memberikan makna pencipta Kopyah Kaji ini menganut faham NU dan produk Kopyah Kaji “President Muslim” *item* kedua adalah salah satu produk NU.

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*. Hal ini dilakukan agar mempunyai spesifikasi khusus kemasan terhadap produk. Hal ini juga dilakukan sesuai permintaan dan persetujuan dengan pemilik UKM Songkok dan Kopyah Kaji “President Muslim”. *Tipografi* atau jenis *font* yang digunakan di kemasan Kopyah Kaji “President Muslim” *item* kedua ini antara lain :

A. Bagian Muka dan Belakang Kemasan Kopyah Kaji “President Muslim” *item* kedua

- Tulisan “**KOPYAH KAJI**” menggunakan huruf jenis “arial” , “bold” dan “size 40 pt”. Hal ini dimaksudkan agar terlihat lebih utama sehingga jelas bahwa produk ini adalah produk “Kopyah Kaji”.
- Tulisan “**PRESIDENT**” menggunakan huruf jenis “Bauhaus 93” dan “size 35 pt”. Hal ini dimaksudkan agar terlihat lebih elegan.
- Tulisan “**MUSLIM**” menggunakan huruf jenis “Loki Cola” dan “size 35 pt”.

Hal ini dimaksudkan agar terlihat lebih elegan dan menambah keindahan.

- Tulisan “**MG PRODUCT**” menggunakan huruf jenis “Bauhaus 93” dan “size 15 pt”. Hal ini dimaksudkan agar terlihat lebih indah dan elegan yang memberi citra pada pencipta produknya.
- Tulisan “**DESIGN**” menggunakan huruf jenis “Loki Cola” dan “size 14 pt”. Hal ini dimaksudkan agar terlihat lebih elegan dan menambah keindahan.

B. Bagian Samping Kiri dan Kanan Kemasan Kopyah Kaji “President Muslim” *item* kedua

- Tulisan “**KOPYAH KAJI**” menggunakan huruf jenis “arial” , “bold” dan “size 22 pt”. Hal ini dimaksudkan agar terlihat lebih utama sehingga jelas bahwa produk ini adalah produk “Kopyah Kaji”.
- Tulisan “**PRESIDENT**” menggunakan huruf jenis “Bauhaus 93” dan “size 28 pt”. Hal ini dimaksudkan agar terlihat lebih elegan.
- Tulisan “**MUSLIM**” menggunakan huruf jenis “Loki Cola” dan “size 28 pt”.

Hal ini dimaksudkan agar terlihat lebih elegan dan menambah keindahan.

C. Bagian Tuck In Atas dan Bawah “Kemasan Kopyah Kaji President Muslim”

item kedua

- Tulisan “**PRESIDENT**” menggunakan huruf jenis “Bauhaus 93” dan “size 30 pt”. Hal ini dimaksudkan agar terlihat lebih elegan.
- Tulisan “**MUSLIM**” menggunakan huruf jenis “Loki Cola” dan “size 30 pt”. Hal ini dimaksudkan agar terlihat lebih elegan dan menambah keindahan.

Gambar merupakan unsur penting dalam proses desain. Gambar dapat mengungkapkan sesuatu hal dengan lebih cepat dan seringkali lebih baik daripada teks. Penggunaan *image*/gambar dalam desain biasanya dipakai untuk penjelasan terhadap suatu obyek/produk yang ditawarkan. *Image*/gambar yang digunakan di sini yaitu logo, logo di sini merupakan logo paten produk UKM Songkok dan Kopyah Kaji “President Muslim”.

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* di sini yaitu logo, logo di sini merupakan logo paten produk UKM Songkok dan Kopyah Kaji “President Muslim”. Warna yang digunakan sesuai dengan permintaan customer yaitu 2 tinta warna namun *visualisasi* 3 warna, ini dilakukan karena untuk menekan biaya.

Bentuk atau *design visualisasi* dari kemasan Kopyah Kaji “President Muslim” *item* kedua ini diharapkan mampu untuk mempromosikan dan memberi pembeda terhadap produk-produk lainnya. *Visualisasi* dari kemasan ini juga diharapkan mampu untuk memberikan pencitraan terhadap produk Kopyah Kaji “President Muslim” *item* kedua yang berkualitas, berbeda dan bermutu.

4.2 Kemasan

Sesuai data dan keterangan dari *customer*, penulis membuat desain. Langkah pertama yaitu menentukan ukuran. Ukuran yang penulis dapatkan, antara lain :

$$P = 110 \text{ mm}$$

$$L = 30 \text{ mm}$$

$$T = 156 \text{ mm}$$

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*. Selanjutnya mengecek setiap detailnya untuk *mock up* ukuran kemasan karena hal ini berhubungan dengan pisau *die cutting*.

Di sini penulis menggunakan model kemasan yang sudah ada yaitu model *tuck in* atas bawah, karena pemilik UKM Songkok dan Kopyah Kaji “President Muslim” meminta model dan desain yang sama, namun warna yang berbeda. Kemasan Kopyah Kaji “President Muslim” *item* kedua ini berkonsep *simplicity* yang berarti mudah, praktis dan bentuk cukup bagus yang mempunyai bentuk *tuck in* atas bawah, hal ini dilakukan karena kuat dan mudah untuk membukanya. Pengiriman Kopyah Kaji “President Muslim” *item* kedua ini tidak hanya di daerah Jawa namun daerah lain meliputi : Madura, Kalimantan, Sulawesi dan Sumatra. Dengan rute-rute seperti itu, pemilik UKM Songkok dan Kopyah Kaji “President Muslim” menginginkan kemasan yang kuat namun mudah untuk dibukanya.

Setelah penulis mendesain kerangka kemasan sesuai model yang sudah ada, penulis mengecek arah lipatan kemasan karena ini berhubungan dengan arah serat yang nantinya dibeli untuk proses cetak. Arah serat harus berlawanan dengan arah lipatan di kemasan, sehingga kemasan tidak menggelembung. Kertas yang dipakai

ukuran *plano* 65 X 100 cm SG. Kertas ini dipilih karena efisien dan tidak banyak membuang *waste*. Pisau merupakan hal penting dalam dunia kemasan. Di sini pisau harus dibuat dengan presisi dan tepat. Dengan memperhatikan ini, bentuk dan ukuran kemasan didapat sesuai keinginan dan presisi.

4.3 Tahap Cetak (*Offset Printing*)

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

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

4.3.1 Tahap Implementasi Konsep ke Dalam Desain

Berdasarkan pada konsep desain yang telah dibuat, maka implementasi konsep diterapkan ke dalam kemasan *tuck in*, yang merupakan perpaduan *artwork* antara penggunaan vektor dan *image*. Pengimplementasian konsep desain yang diterapkan pada kemasan *tuck in* telah mendapat persetujuan terlebih dahulu dari pemilik UKM Kopyah Kaji “President Muslim”. *Software* yang digunakan dalam proses ini meliputi CorelDraw X3 dan Adobe Photoshop CS3.

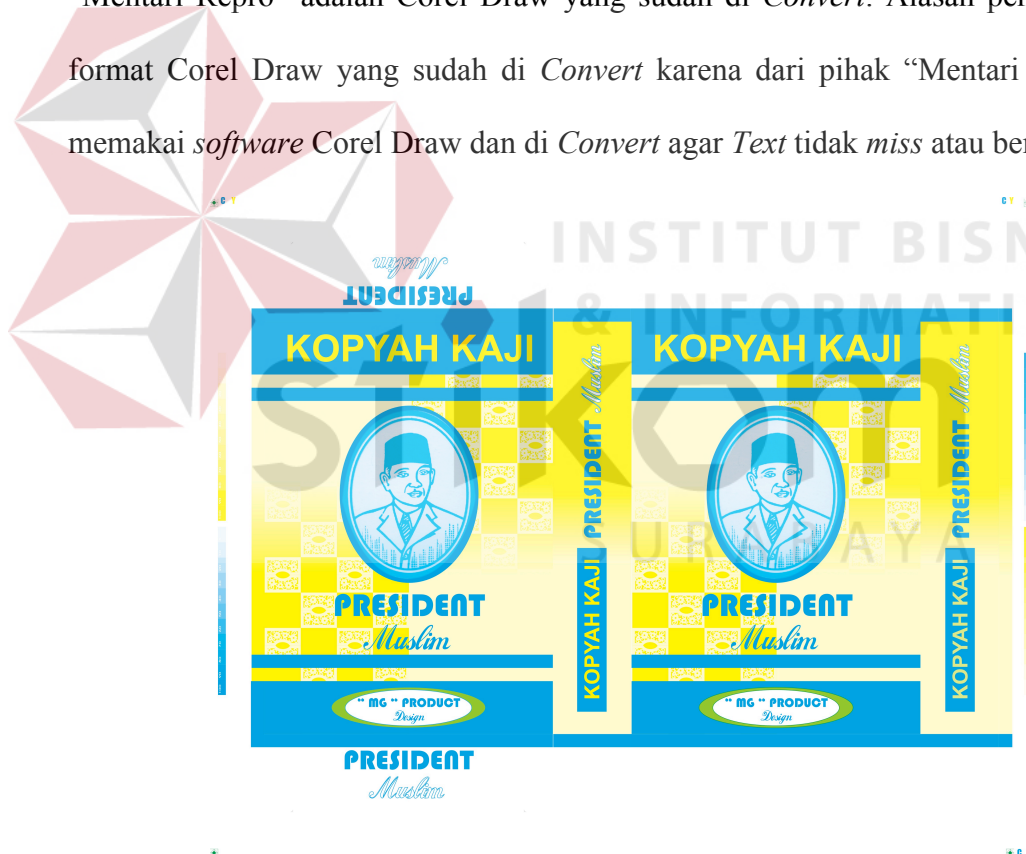
4.3.2 Separasi Warna

Dari pemakaian warna yang digunakan (warna proses *cyan* dan *yellow*), maka *output film* yang dihasilkan dari *imagesetter* adalah sebagai berikut :

Kemasan *Tuck In*

- 2 lembar *film artwork* kemasan *tuck in* proses *cyan* dan *yellow*.
- 1 lembar *film* untuk kerangka pisau.
- Ukuran *film* untuk kemasan *tuck in* : 26 x 33 cm.
- Ukuran *film* untuk kerangka pisau : 26 x 33 cm.

Proses untuk menghasilkan *output film* (untuk kemasan *tuck in* dan kerangka pisau) dilakukan di tempat “Mentari Repro” yang bertempat di jalan Kalidami no.51 Surabaya. Format *file design artwork* yang diberikan kepada pihak “Mentari Repro” adalah Corel Draw yang sudah di *Convert*. Alasan pemakaian format Corel Draw yang sudah di *Convert* karena dari pihak “Mentari Repro” memakai *software* Corel Draw dan di *Convert* agar *Text* tidak *miss* atau berubah.



Gambar 4.3 *File Desain Kemasan Separasi*

4.3.3 Montage

Tujuan dilakukannya proses *montage* adalah untuk *mengcopy* gambar maupun *text* dari *film* ke *plate*. Hal yang diperhatikan untuk mendapatkan hasil cetakan

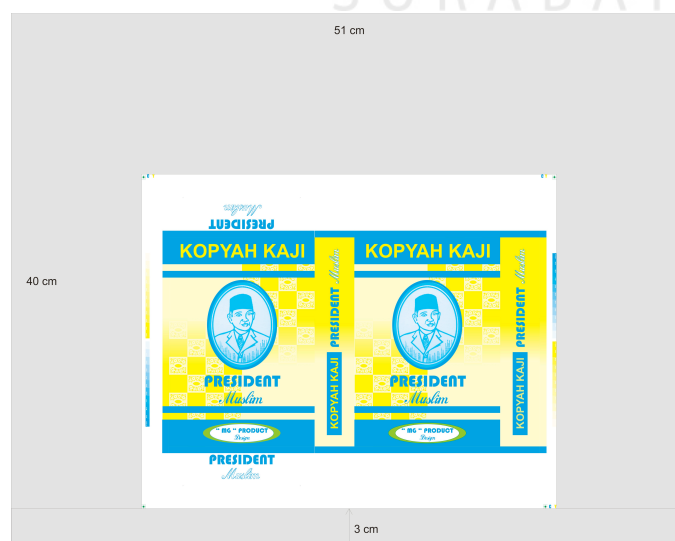
yang maksimal, *layout* yang sesuai dengan *plate* mesin cetak yang digunakan (dalam hal ini merupakan Heidelberg GTO 52 satu warna) sehingga mendapatkan efisiensi hasil cetakan semaksimal mungkin. Faktor-faktor yang harus diperhatikan dalam proses *montage* adalah sebagai berikut :

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

Berdasarkan faktor-faktor diatas, maka didapat keterangan sebagai berikut :

- Ukuran/Format Kertas : 25 x 32,5 cm.
- Area Cetak : 25 x 31,5 cm.
- Recording : 3 cm.
- Batas Pegangan Mesin Cetak : 0,9 cm (Heidelberg GTO 52).
- Area *Plate* Cetak : 40 x 51 cm (Heidelberg GTO 52).

Layout Plate Cetak GTO 52 Kemasan Tuck In



Gambar 4.4 Layout *Plate* Cetak GTO 52 Kemasan Kopyah Kaji

Pengerjaan proses *montage* untuk 2 *plate* (*cyan* dan *yellow*) dilakukan kurang lebih 20 menit. Peralatan yang digunakan dalam proses *montage* meliputi meja *montage*, astralon, *lup*, penggaris, gunting, *cutter*, *spray mount* dan selotip.

4.3.4 Pembuatan *Plate*

Proses pembuatan *plate* dilakukan di mesin *Plate Maker*. Waktu proses pembuatan *plate* yang melewati proses vakum dan penyinaran kurang lebih membutuhkan waktu 10 menit.

Masing-masing *film* desain dipasang pada *plate* sesuai dengan bagian desain yang dikehendaki terlebih dahulu. Dimana *film* dipasang pada *plate* sesuai dengan jarak ukuran astralon sebagai panduannya (*recording*). Setelah terpasang, *film* dan *plate* tersebut siap untuk dimasukkan ke dalam mesin *plate maker* untuk menjalani proses *copier plate* yaitu proses pemberian area gambar maupun teks pada *plate*. Selanjutnya dari proses *copier plate* tersebut, maka pada *plate* telah terbentuk area cetak dan area non cetak. Untuk menghilangkan atau merontokkan area non cetak maka *plate* yang sudah disinari tersebut dilarutkan ke dalam larutan developer yang komposisi perbandingannya adalah 1 : 4 (150 ml : 600 ml) untuk cairan developer dengan air.

Penulis mendapat sedikit masalah di sini karena *plate* yang berisi data *cyan* di *plate* di bagian tuck in bawah agak tergerus sedikit akibat dari terendam terlalu lama di bak developer. Hal ini tidak masalah karena hasil cetakan nantinya tidak meleset terlalu jauh dari hasil *proofing*.

Penulis dalam hal ini tidak menggunakan korektor karena *plate* yang sudah masuk di bak developer sudah bersih namun bila masih terdapat area non cetak yang belum hilang atau rontok setelah dilakukan proses pelarutan dengan cairan

developer, maka *plate* cetak tersebut dilakukan proses koreksi dengan menggunakan bahan *corrector plate* untuk menghilangkan bagian area non cetak yang masih tersisa.

4.3.5 Tahap Mencetak

Dalam proses mencetak kemasan *tuck in*, mesin cetak yang digunakan merupakan Heidelberg GTO 52 satu warna. Dimana mesin Heidelberg GTO 52 satu warna sendiri memiliki spesifikasi area cetak maksimum 34 x 50 cm dan maksimum ukuran kertas yang bisa masuk sebesar 35 x 51 cm. Tipe atau jenis cetakan yang digunakan merupakan jenis *Wet On Dry* dengan *speed* atau kecepatan rata-rata yang digunakan pada saat mencetak kemasan *tuck in* berada pada kisaran 2000 lembar per jam.

Proses cetak kemasan *tuck in* menggunakan kertas Art Carton 260 gsm. Nilai tekanan silinder impresi yang digunakan pada kertas Art Carton 260 gsm sebesar 0,25. Selain itu juga menyetel antara lain : *setting sucker*, unit penepat, *gripper* dan lain sebagainya.

Proses urutan warna yang diterapkan pada saat mencetak kemasan *tuck in* adalah *cyan* kemudian *yellow*. Untuk air pembasah, standart Ph air yang diterapkan adalah sebesar 4,5.

4.3.6 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 *tuck in* dilakukan di CV. Lintas Nusa yang beralamatkan di jalan Kalidami no. 51 Surabaya berikut dengan pembuatan kerangka pisaunya (sesuai dengan *film* kerangka pisau yang diberikan). Langkah berikutnya setelah tahap

finishing selesai (untuk kemasan *tuck in*) adalah dilakukan 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.

4.4 Biaya Produksi

Biaya produksi merupakan biaya yang dikeluarkan untuk membuat suatu produk. Sedangkan HPP merupakan harga produksi setiap produk yang diproduksi. Kemasan Kopyah Kaji “President Muslim” *item* kedua dicetak dengan jumlah order 150 pcs. Pada kenyataannya biaya produksi dan HPP (Harga Perhitungan Produk) kemasan Kopyah Kaji “President Muslim” *item* kedua sesuai dengan konsep biaya analisa produksi. Di bawah ini perhitungan biaya produksi dan HPP kemasan Kopyah Kaji President Muslim *item* kedua yang dicetak sejumlah 150 pcs.



Gambar 4.5 Pembagian Kertas Cetak 65 x 100 cm SG

Tabel 3 Perhitungan HPP

Bahan - bahan :

No.	Material	Kebutuhan	Harga	Total
1	27 lembar kertas Art Carton 260 gsm (<i>Plano</i> 65 X 100 cm) SG	216 lembar ukuran 25 x 32,5 cm	Rp 2000,-/lembar	Rp 54.000,-
2	<i>Film</i> Kemasan Cetak (<i>Cyan</i> dan <i>Yellow</i>)	25 x 31,6 cm x 2 <i>Film</i>	Rp 14,-/cm	Rp 22.120,-
	<i>Film Die Cutting</i> Kemasan	25 x 31,6 cm	Rp 13,75,-/cm	Rp 20.000,-
3	Tinta <i>Cyan</i> "ESAE"	10 % (100 gr)	Rp 63.000,-/kaleng (1 kg)	Rp 6.300,-
	Tinta <i>Yellow</i> "ESAE"	10 % (100 gr)	Rp 65.000,-/kaleng (1 kg)	Rp 6.500,-
4	<i>Plate</i> Cetak dan Bahan Pembantu	3 <i>plate</i>	Rp 9.000,-/ <i>plate</i>	Rp 27.000,-
5	Kain Majun	11 kain		Rp 5.000,-
6	Pembuatan Pisau	24,5 x 29 cm	Rp 106,-/cm	Rp 75.000,-
7	Lem "FOX kertas"	1 kaleng (2,5 kg)	Rp 25.000,-/kaleng (2,5 kg)	Rp 25.000,-
TOTAL				Rp 240.920,-

Ongkos Kerja :

- Ongkos potong (min. 1 rim/500 lembar plano) = Rp 3.000,-.
 - Ongkos plong (min. 2000 lembar) = Rp 60.000,-.
 - Operator pembantu (biaya per shift/7 jam kerja) = Rp 70.000,-.
 - Ongkos lem (min. 100 *order*) @ Rp 50,- x 150 = Rp 7.500,-. +
- = Rp 140.500,-.**

HPP = Ongkos Bahan + Ongkos Kerja

Jumlah Order

= Rp 240.920,- + Rp 140.500,-

150

= Rp 381.420,-

150

HPP = **Rp 2.542,8,-.**

Biaya ini tidak efektif untuk harga kemasan setiap pcs yang jatuh dengan HPP Rp 2.542,8,-. Namun HPP tersebut dipengaruhi oleh beberapa faktor, antara lain :

- Jumlah order yang terlalu minim. Dalam menggunakan mesin cetak *offset* membutuhkan kertas *waste* yang digunakan untuk penyetelan warna, penyetelan register, dll. Kemudian untuk proses die cutting membutuhkan kertas *waste* yang digunakan penyetelan pisau. Jumlah kertas *waste* agak membengkak karena bila disesuaikan dengan pengajaran MPP (Manajemen Proses Produksi) yang normal jumlah *waste*nya 10% tidak bisa dikarenakan jumlah *waste* kertas yang terlalu sedikit.

- Di sini penulis merupakan mahasiswa Komputer Grafis dan Cetak STIKOM Surabaya yang sedang menjalankan PA (Proyek Akhir), sehingga membutuhkan beberapa contoh hasil cetak massal (*mass product*) untuk presentasi pada waktu sidang PA (Proyek Akhir).

Dengan HPP yang terlalu mahal maka penulis tidak bisa menjual produk ini dengan arti tidak bisa mencari laba namun biaya produksi diganti oleh UKM yang bersangkutan. Namun yang terpenting di sini adalah pembelajaran untuk mengabdikan pada masyarakat dan belajar memahami permintaan masyarakat (dalam hal kemasan) sesuai dengan mata kuliah yang diperoleh di program studi Komputer Grafis dan Cetak STIKOM Surabaya.