

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. Pembuatan *Plate* menggunakan CTCP,
4. Tahap Mencetak,
5. Tahap *Finishing*
6. Kalkulasi

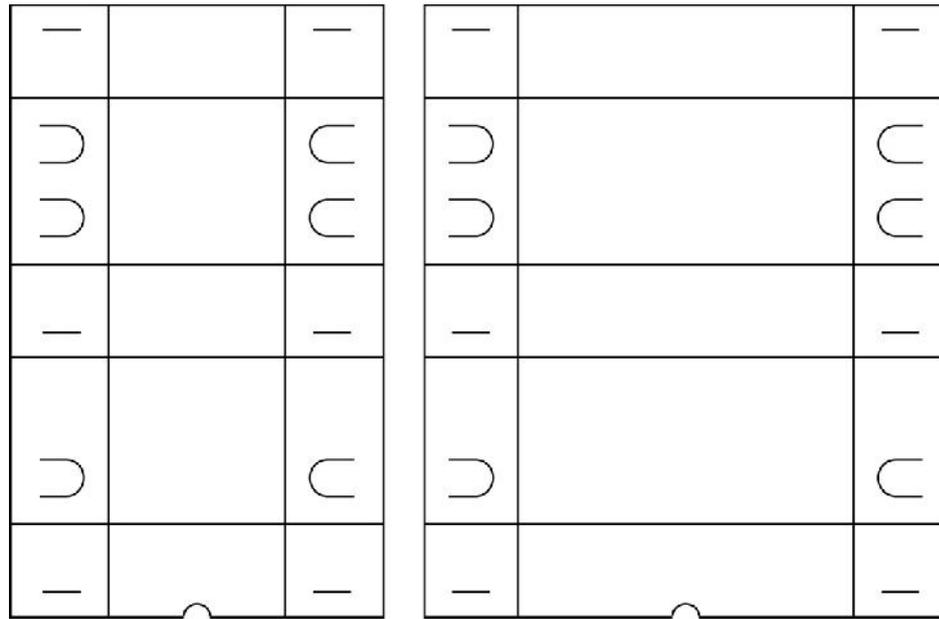
4.1 Tahap Persiapan

Pada tahap ini yang dilakukan adalah :

1. Pengumpulan data kemasan pada dari UKM.
2. Proses penyusunan data dari data UKM dan data yang dibutuhkan.

4.2 Tahap Implementasi Konsep ke Dalam Desain

1. Proses desain yang menyesuaikan hasil analisa yaitu kemasan yang menggunakan desain berwarna dan bentuk yang kokoh. Maka dibuatlah ilustrasi 3 desain sebagai perbandingan desain desain. Bentuk die cut hasil komputerisasi dapat dilihat pada gambar 4.1 pada halaman 27.

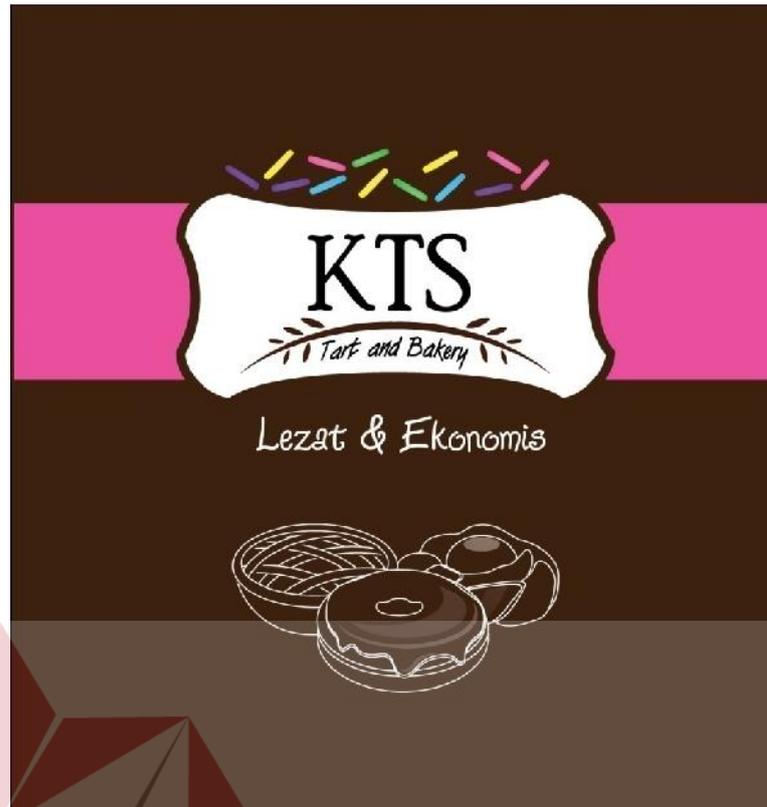


Gambar 4.1 Bentuk *Diecut* Hasil Komputerisasi

2. Tahapan berikutnya adalah melakukan finishing dari tahap komprehensif finishing disesuaikan dengan ukuran kemasan yang telah dipakai. Hasil komputerisasi bisa dilihat pada gambar “4.2”, “4.3”, “4.4”.



Gambar 4.2 Hasil Komputerisasi Dengan Konsep Warna *Background* Kuning.



Gambar 4.3 Hasil Komputerisasi Konsep Warna *Background* Cokelat.



Gambar 4.4 Hasil Komputerisasi Dengan Konsep Warna *Background* Jingga.

3. Berdasarkan beberapa desain grafis yang telah diselesaikan maka dilakukan persetujuan kepada pihak UKM untuk menyetujui dengan

beberapa permintaan dari pihak UKM bahwa pemilik memilih desain dengan konsep *background* warna kuning.



Gambar 4.5 Desain Kemasan Kecil Yang Disetujui.



Gambar 4.6 Desain Hasil Komputerisasi Kemasan Besar

4. Diketahui beberapa alasan pemilik UKM memilih desain tersebut diantaranya:

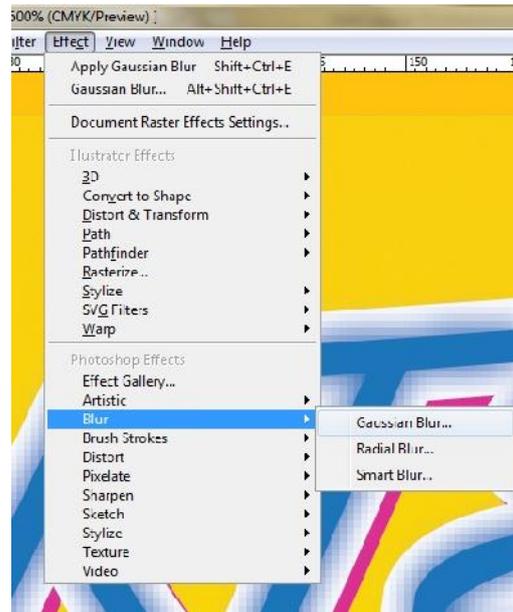
- Warna kuning disukai karena warna yang cerah.
- Desain logo disukai karena warna biru mudah yang cerah.
- Desain yang sederhana.

5. Dapat dijelaskan bahwa desain yang dipilih memiliki sedemikian rupa dengan maksud:

- Tampilan logo yang kuat bukan berarti kuat dalam segi makna tetapi kuat dalam arti tebal dan mudah diingat.
- Latar belakang ladang dengan maksud memberikan kesan padat atau tidak kosong.
- Gambar donat ditampilkan dengan maksud menunjukkan bahwa yang ada dalam kemasan tersebut adalah produk roti.
- Tampilan gandum ditampilkan dengan maksud memperindah atau sebagai pemanis donat.
- Tampilan kata lezat dan ekonomis dimaksudkan untuk menunjukkan rasa yang lezat dan harga yang cukup terjangkau.

6. Teknik pembuatan desain bisa dijelaskan sebagai berikut:

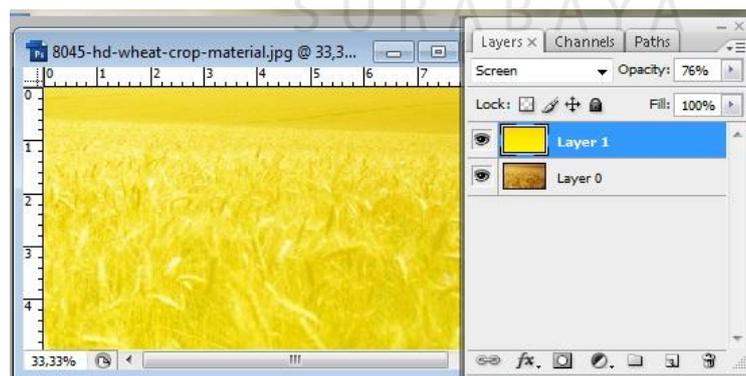
- Pada logo terdapat efek *blur* dibuat dengan menggunakan *software* Adobe Illustrator dengan perintah “*Effect-Blur-Gaussian Blur*”. Gambar *effect-Blur-Gaussian Blur* dapat dilihat pada gambar 4.7 pada halaman 31.



Gambar 4.7 *Effect Gaussian Blur*

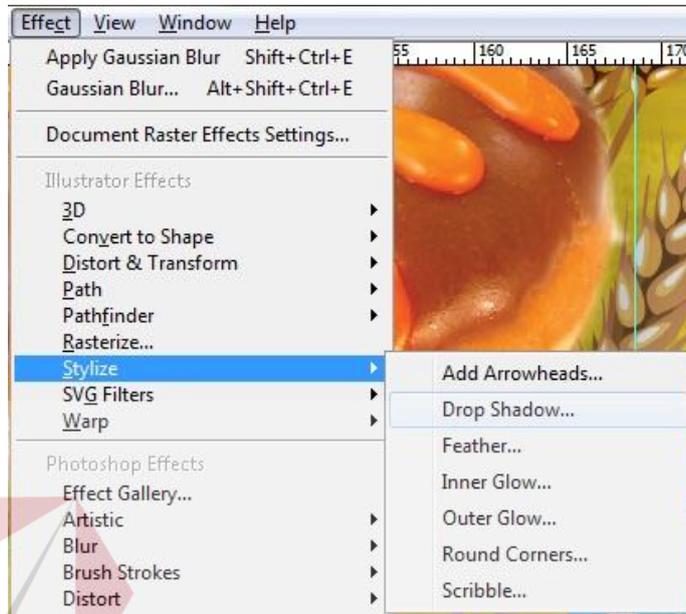


Latar belakang bergambar ladang dikerjakan dengan *software* Adobe Photoshop. 2 layer dengan layer gambar ladang dibawah dan layer gradasi kuning ke jingga diatas dengan model *layer screen* dan *opacity* yang dikurangi menjadi 76 %, contoh bisa dilihat pada gambar 4.8.



Gambar 4.8 *Layer Mode Screen*

- Gambar donat menggunakan efek *Drop Shadow*, dengan perintah “*Effect-Stylize-Drop Shadow*”. *Effect ini dapat dilihat pada gambar 4.9 :*



Gambar 4.9 *Effect Drop Shadow*

- Teknik *overprint fill* digunakan pada teks berwarna hitam dimaksudkan agar warna di bawah warna hitam pada teks tetap tercetak untuk menghindari kesan lubang pada teks jika terjadi *miss register*. Teknik *overprint* dapat dilihat pada gambar 4.10 :



Gambar 4.10 Teknik *Overprint Fill*

7. Cetak *Proofing* dengan menggunakan digital *offset* indigo.
8. Meminta persetujuan dari pihak UKM, lalu disetujui dan menuju proses selanjutnya.

4.3 Proses Pembuatan Plat

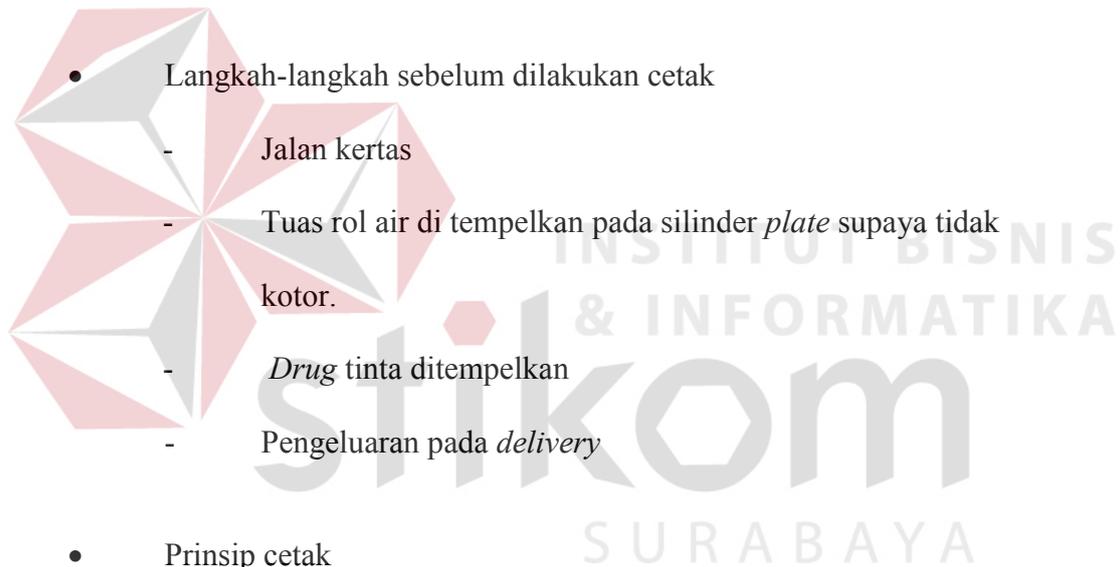
Untuk Proses pembuatan plat *CTCP* (*Computer To Conventional Plate*) ini perlu diperhatikan agar *file* yang dibawah ke jasa pembuatan *plate* sudah melalui tahap koreksi yaitu:

- Pemeriksaan *font* sudah dalam bentuk *curve* agar tidak *missing font*, atau juga bisa *embed font*.
- Pemeriksaan gambar agar gambar *embed* agar tidak *missing image*, atau bisa juga mencantumkan gambar pada *folder* yang sama dengan desain.
- Pemeriksaan format bitmap atau gambar lainnya untuk menjadi format *CMYK*.
- Pemeriksaan atribut cetak.
- Pemeriksaan area bebas *object* diluar area cetak.
- Pemeriksaan pemberian *overprint* dan *overlap* pada area potong.

1.4 Proses Cetak

Dalam proses pengerjaan cetak dari kemasan KTS, proses cetak yang dilakukan melalui beberapa tahapan, mulai dari penyetelan komponen yang penting saat cetak hingga ketika terdapat masalah saat proses cetak dilakukan. Berikut adalah rincian penjelasan mengenai tahapan cetak yang penulis lakukan :

- Proses penyetelan sebelum dilakukan cetak :
 - Menyetel meja *fider* pada bagian depan mesin cetak.
 - Menyetel *unleg*
 - Menyetel *Stopper*
 - Menyetel *double sheet detector*
 - Menyetel / memasang *plate* cetak
 - Menyetel meja *delivery*
 - Menyetel *ingzone* tinta



- Langkah-langkah sebelum dilakukan cetak
 - Jalan kertas
 - Tuas rol air di tempelkan pada silinder *plate* supaya tidak kotor.
 - *Drug* tinta ditempelkan
 - Pengeluaran pada *delivery*

- Prinsip cetak

Round to Round (bundar ke bundar)

- Prinsip cetak menggunakan sistem cetak putar.
- Baik pembawa materi cetak maupun bahan.
- cetakannya di letakan di media silinder.
- Plat yang digunakan positif terbaca.

- Masalah pada saat mencetak, penyebab dan penyelesaiannya
 1. Cetakan kotor
 - Penyebab bisa karena kotoran kertas, plat oksidasi, rol tinta kotor, blanket kotor, pembasahan kurang.
 - Penyelesaiannya dengan mengambil kotoran yang menempel dan mencuci rol-rol yang kotor.
 2. Kertas *double*
 - Penyebabnya karena kertas saling menempel karena kurang udara pada sela-sela kertas, *set-off*.
 - Kocok kertas hingga kertas terpisah sendiri-sendiri, cegah agar tidak *set-off*.
 3. Tinta cepat kering pada rol
 - Penyebab dikarenakan roll tinta tidak jalan sehingga mengering.
 - Penyelesaiannya dengan tidak meninggalkan mesin dengan tinta di roll terlalu lama.
 4. Tinta terlalu tebal
 - Penyebab dikarenakan tinta yang keluar dari *inkzone* terlalu banyak keluar
 - Penyelesaian dengan menutup *inkzone* dari bak tinta / mengurangi dengan kertas melaliu rol penghantar tinta

5 *Set off*

- Penyebab Tinta terlalu tebal pada cetakan / kecepatan mesin terlalu cepat
- penyelesaian mengurangi kecepatan mesin

6 Scumming (terlalu banyak air pembasah)

- Penyebab dikarenakan air pembasah terlalu banyak
- Penyelesaian mengurangi pembasah

7 Cetakan tidak register

- Penyebab dikarenakan setelan stoper, anleg tidak stabil
- Penyelesaiannya dengan stabilkan stoper dan anleg

4.5 Tahap *Finishing*

Tahap *finishing* merupakan tahap akhir dimana pada tahap ini dilakukan tahap plong atau disebut *die cut*, proses ini memberikan garis lipatan dan plong kertas berdasarkan skema pisau.

- Pada proses plong KTS ini, menggunakan mesin degel sistem galey.
- Degel sistem galey, sitem jenis ini menggerakkan degelnya dengan poros kiri dan kanan, sebelum mencapai bidang cetaknya degel tersebut akan sejajar dan menempel pada bidang cetaknya dengan rata, tanpa ada bagian yang tiba lebih dulu. Ukurannya 48 x 65 cm.
- Bahan yang digunakan pada proses ini:
 - Pisau plong
 - Pisau *creasing*

- Karet
- Papan kayu

- Papan kayu lokal.

Jenis ini digunakan sebagai papan plong jika order plong tidak terlalu banyak dan bukan merupakan cetakan yang *repeat order*. Kemampuan dari papan jenis ini kurang lebih dapat digunakan untuk memproses plong sebanyak kurang lebih 10000 pcs. Jika kayu jenis ini digunakan untuk order yang lebih banyak, dikhawatirkan pada saat proses dilakukan, kayu tidak kuat menahan tekanan yang berlebihan dan akan rusak.

- Papan atau kayu India.

Jenis ini lebih kuat dari jenis papan lokal. Bisa digunakan untuk plong lebih dari kapasitas papan plong lokal. Tetapi jika digunakan untuk *repeat order*, tidak dianjurkan untuk menggunakan papan jenis ini.

- Papan atau kayu finlandia.

Merupakan papan yang paling bagus diantara kedua jenis papan diatas. Bisa digunakan untuk plong dengan kapasitas yang jauh lebih banyak dari kedua jenis papan sebelumnya, dan kayu atau papan jenis ini sangat dianjurkan digunakan untuk order plong yang merupakan order panjang atau *repeat order*, melihat kualitas yang dimiliki dari papan jenis ini sangat baik.

- Karet

Penggunaan karet pada papan plong ditujukan untuk memberikan efek pentalan pada kertas ketika proses plong pisau menancap pada kertas dan fungsi dari keret ini adalah memberikan efek dorongan pada kertas sehingga kertas terpentan dan lepas dari pisau.

- Pisau

Secara umum pisau yang digunakan pada saat proses plong atau die cut di bedakan menjadi 2 jenis atau bentuk pisau. Dimana ketiga jenis tersebut memiliki fungsinya masing-masing. Berikut adalah jenis atau bentuk pisau yang dimaksud :

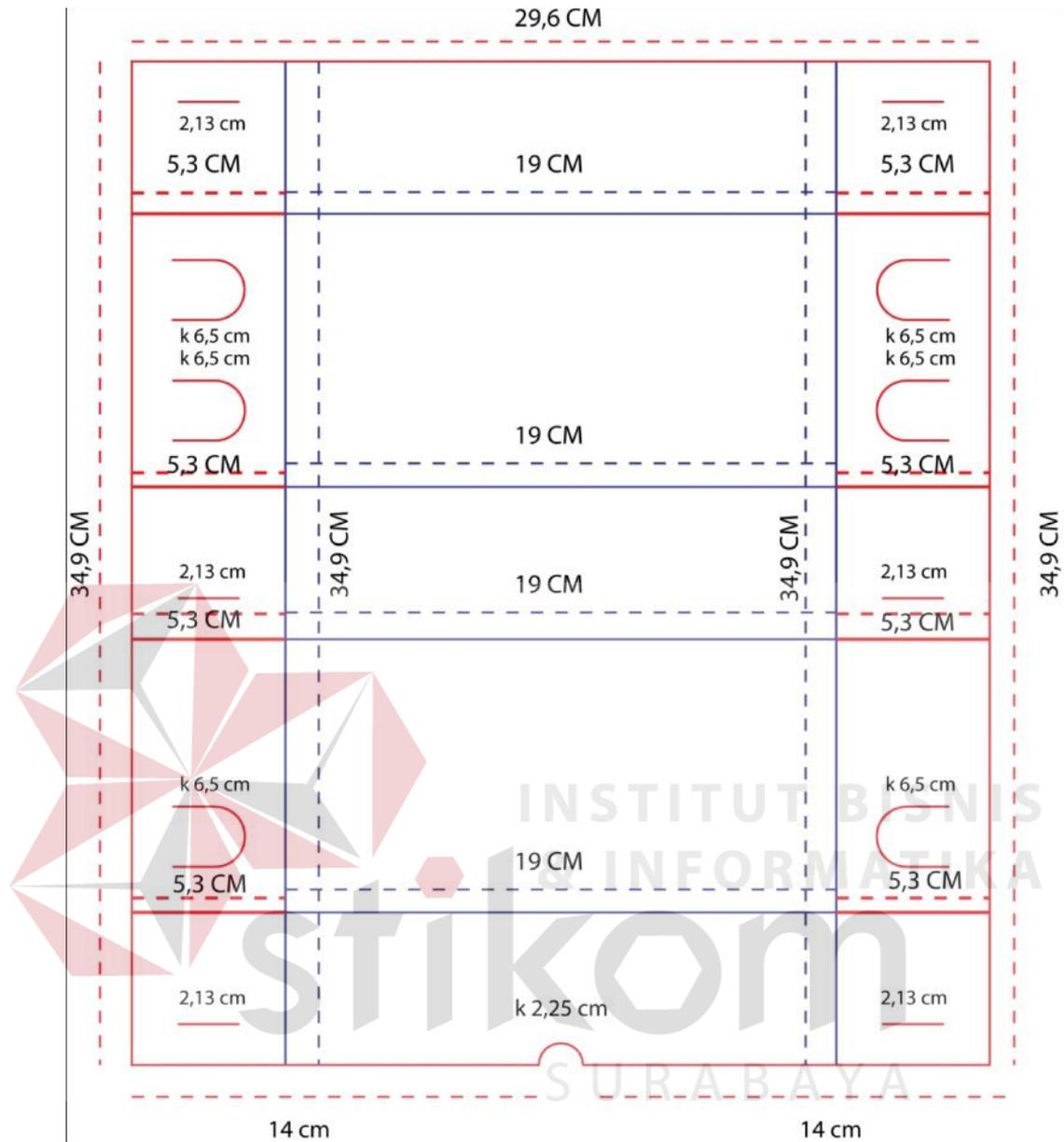
- Model tumpul.

Pisau dengan model seperti ini digunakan sebagai pisau creasing yang berfungsi untuk membuat lipatan pada kemasan.

- Model runcing.

Pisau dengan model seperti ini digunakan sebagai pisau cutting yang berfungsi untuk memotong bagian pada kemasan yang dibuat putus.

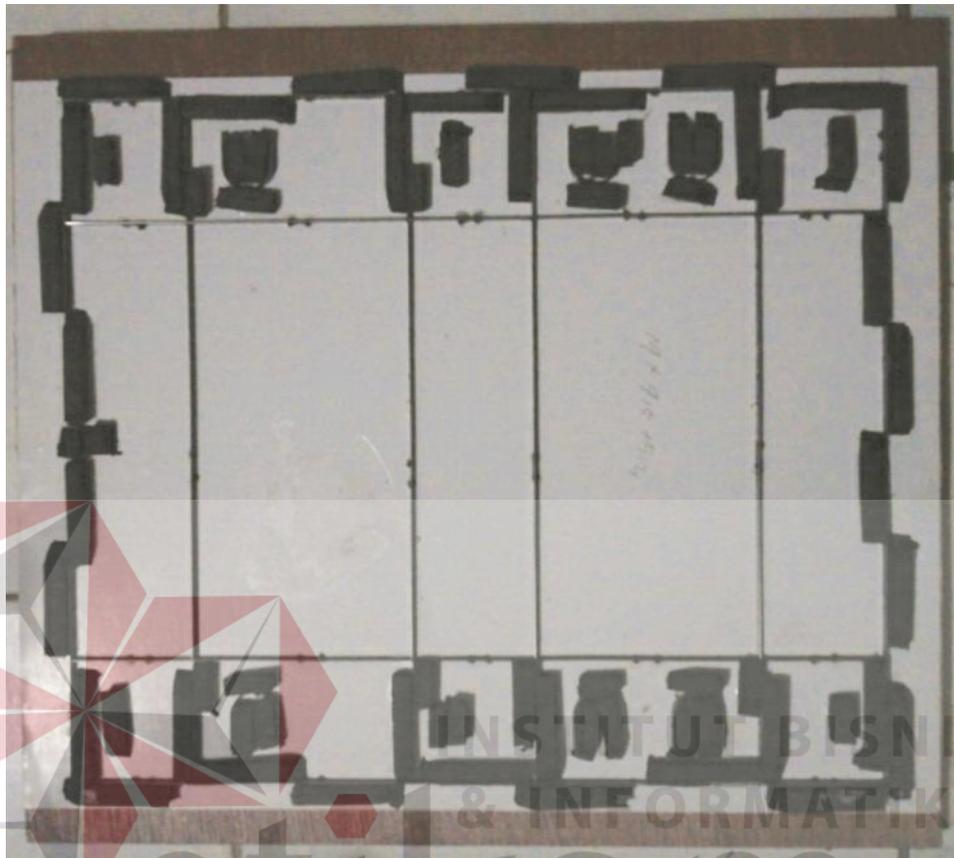
- Dimensi *diecut* kemasan 35,9 x 33,25 cm, dimensi *diecut* bisa dilihat pada gambar 4.11 pada halaman 39 :



Gambar 4.11 Ukuran *Diecut*

- Pembuatan kerangka pisau ini mengacu pada kerangka yang kami buat, hanya tinggal menempatkan pisau sesuai dengan tempat garis *creasing* dan *cutingnya*. Pemberian karet dilakukan oleh pembuat kerangka sesuai dengan ilmu yang mereka miliki.

Berikut adalah gambar kerangka pisau yang siap dipakai :



Gambar 4.12 Diecut Yang Telah Jadi

4.6 Kalkulasi Pengeluaran

Kalkulasi pengeluaran ini merupakan kalkulasi dari pengerjaan proyek akhir yang sesungguhnya didapat.

Order	:	250 biji + 10 % waste = 275 biji
Waktu penyelesaian desain	:	2 minggu
Waktu penyelesaian cetak	:	3 hari
Plat ctcp	:	8 buah (kemasan besar + kecil)

Kemasan besar

Kertas duplex 260gr 79 x 109 LG	=	46 plano x Rp. 1.950,- = Rp. 89.700,-
Tinta	=	Rp. 11.000,-
Plat	=	4 biji x Rp. 20.000,- = Rp. 60.000,-
Bahan pembantu	=	Rp. 11.000,-
Buat plong	=	Rp. 64.000,-
Papan plong	=	Rp. 70.000,-
Jasa plong	=	Rp. 60.000,-
Total	=	<u>Rp. 365.700,-</u>

Kemasan kecil

Kertas duplex 260gr 79 x 109 LG	=	31 plano x Rp. 1.950,- = Rp. 60.450,-
Tinta	=	Rp. 11.000,-
Plat	=	4 biji x Rp. 20.000,- = Rp. 60.000,-
Bahan pembantu	=	Rp. 11.000,-
Buat plong	=	--
Papan plong	=	--
Jasa plong	=	--
Total	=	<u>Rp. 142.450,-</u>

Pengeluaran biaya tinta didapatkan dari pembagian pengeluaran biaya kelompok. Untuk kemasan kecil pengeluaran biaya plong, papan plong dan jasa plong tidak ada dikarenakan proses tersebut tidak dilakukan karena cetakan yang tidak stabil.