

BAB IV

IMPLEMENTASI DESAIN

Dalam implementasi desain, 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 Plat
6. Tahap Mencetak
7. Tahap Finishing

4.1 Tahap Persiapan

Pada tahap ini yang dilakukan adalah :

1. Menentukan terlebih dahulu format, ukuran serta warna yang digunakan pada kemasan dan brosur teh temulawak Livit yang akan dibuat.
2. Pengumpulan materi yang digunakan sebagai bahan untuk menyusun atau membuat kemasan dan brosur teh temulawak Livit yang diantaranya dilakukan dengan cara sebagai berikut:

- a. Pengumpulan data primer melalui tatap muka dan wawancara dengan pemilik UKM teh temulawak Livit.
- b. Pengumpulan foto pendukung yang digunakan sebagai bahan untuk mendesain yang dimabil dari internet dan foto digital dari obyek (dalam hal ini temulawak).

4.2 Tahap implementasi konsep ke dalam desain

Berdasarkan pada konsep desain yang telah dibuat, maka implementasi yang diterapkan kedalam kemasan folding box dan brosur teh temulawak "Livit" merupakan perpaduan artwork antara penggunaan vektor dan image. Pengimplementasian konsep desain yang diterapkan pada kemasan folding box dan brosur telah mendapatkan persetujuan terlebih dahulu dari pemilik UKM teh temulawak Livit. Software yang digunakan dalam proses ini meliputi Adobe Illustrator CS3 dan Adobe Photoshop CS3.

4.3 Separasi Warna

Merunut dari pemakaian warna yang digunakan (warna proses CMYK), maka output film yang dihasilkan dari imagesetter adalah sebagai berikut:

Kemasan Folding Box

- 4 lembar film artwork kemasan folding box proses CMYK
- 1 lembar film untuk kerangka pisau potong
- ukuran film untuk kemasan folding box : 27 x 33.5 cm
- ukuran film untuk kerangka pisau potong : 27 x 33.5 cm

Brosur

- 4 lembar film artwork brosur proses CMYK
- ukuran film untuk brosur : 31 x 46 cm

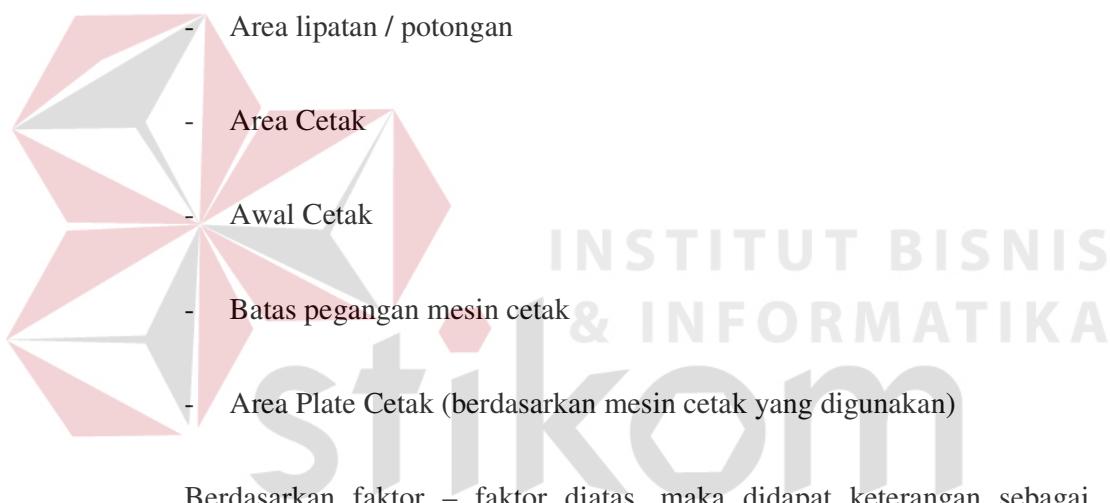
Proses untuk menghasilkan output film (baik untuk kemasan folding box, brosur dan pisau potong) dilakukan di tempat "Multigraph" yang beralamatkan di Jl. Villa Kalijudan No. A5 Surabaya. Format file design artwork yang diberikan kepada pihak "Multigraph" adalah PDF (Portable Document Format). Alasan dari pemakaian format PDF sebagai bentuk output terakhir ke proses pembuatan film adalah sebagai berikut:

- Besar data file PDF relatif jauh lebih kecil dibandingkan besar data file asli atau native file-nya
- File PDF bersifat cross platform, artinya dapat dibuka di PC maupun di Macintosh
- File PDF berupa single file karena dapat meng-embed font, image dan vektor didalam satu file
- Tidak diperlukan software aslinya lagi
- File PDF bersifat independent dan universal file, sehingga dengan file yang sama dapat digunakan untuk berbagai keperluan

4.4 Montage

Tujuan dari dilakukannya proses montage adalah untuk mendapatkan hasil cetakan yang maksimal, layout yang sudah sesuai dengan plate mesin cetak yang digunakan (dalam hal ini merupakan Heidelberg Printmaster GTO 52) dan untuk mendapatkan efisiensi hasil cetakan semaksimal mungkin. Faktor – faktor yang harus diperhatikan dalam proses montage adalah sebagai berikut:

- Ukuran / Format kertas



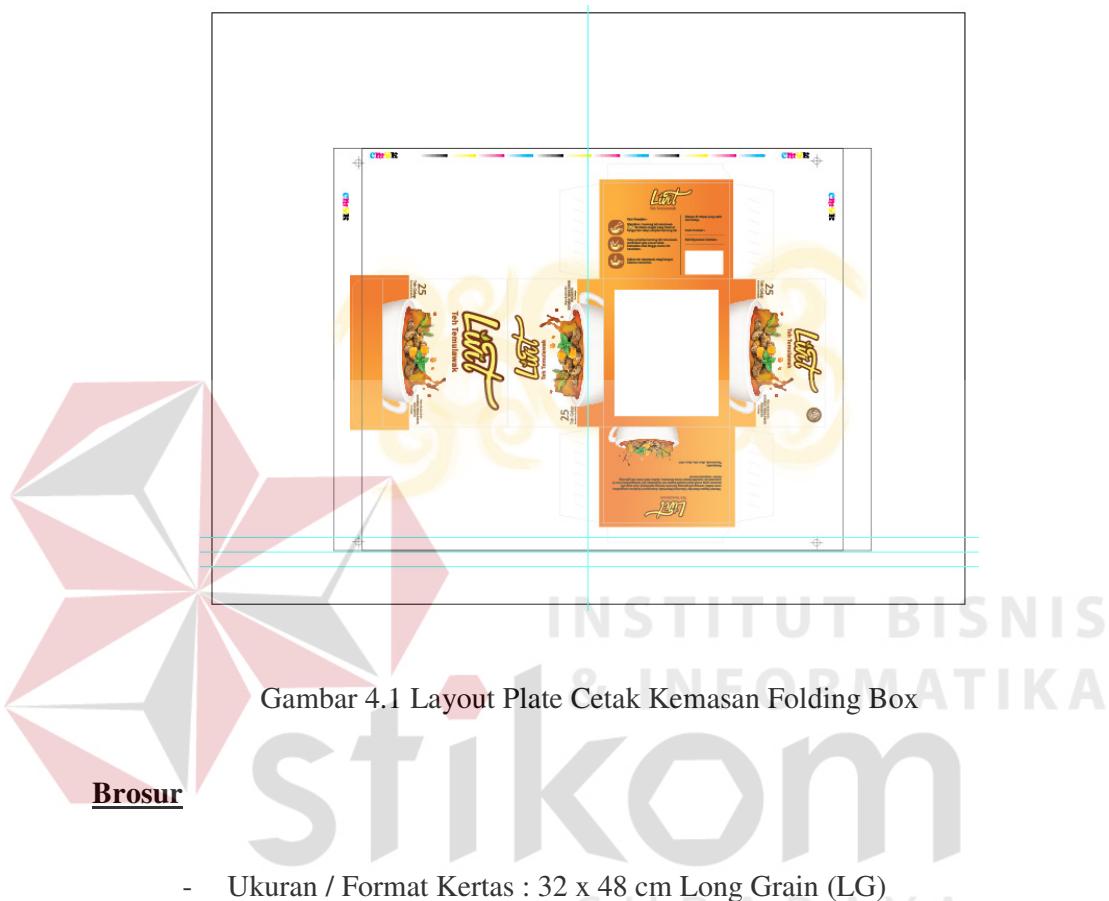
Berdasarkan faktor – faktor diatas, maka didapat keterangan sebagai berikut (baik untuk kemasan folding box dan brosur teh temulawak) :

Kemasan Folding Box

- Ukuran / Format Kertas : 27.2 x 34.5 cm Short Grain (SG)
- Area Cetak : 27 x 33.5 cm
- Awal Cetak : 3.5 cm
- Batas pegangan mesin cetak : 0.9 cm (Heidelberg Printmaster GTO 52)

- Area Plate Cetak : 40 x 51 cm (Heidelberg Printmaster GTO 52)

Layout Plate Cetak GTO 52 Kemasan Folding Box

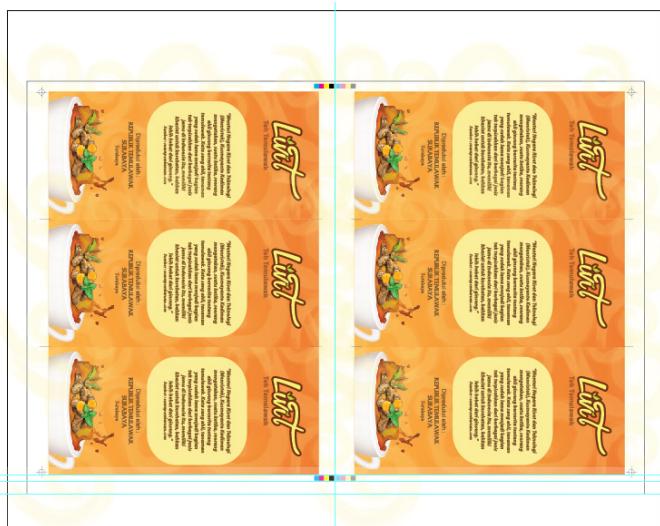


Gambar 4.1 Layout Plate Cetak Kemasan Folding Box

Brosur

- Ukuran / Format Kertas : 32 x 48 cm Long Grain (LG)
- Area Cetak : 31 x 46 cm
- Awal Cetak : 3.5 cm
- Batas pegangan mesin cetak : 0.9 cm (Heidelberg Printmaster GTO 52)
- Area Plate Cetak : 40 x 51 cm (Heidelberg Printmaster GTO 52)

Layout Plate Cetak GTO 52 Brosur



Gambar 4.2 Layout Plate Cetak Brosur

Proses penggerjaan proses montage dilakukan selama kurang lebih satu jam masing – masing untuk 4 lembar film kemasan folding box dan 4 lembar film brosur. Peralatan yang digunakan dalam proses montage meliputi meja montage, astralon, lup, penggaris, gunting, cutter, spray mount dan selotip.

4.5 Pembuatan Plate

Proses pembuatan plate dilakukan di mesin Plate Maker. Dimana proses pembuatan plate yang melewati proses vakum dan penyinaran kurang lebih membutuhkan waktu 5 menit.

Masing – masing film dari desain dipasangkan pada plate sesuai dengan bagian desain yang dikehendaki terlebih dahulu. Dimana film dipasangkan 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. 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 kedalam larutan developer yang komposisi perbandingannya adalah 1 : 30 untuk cairan developer dengan air. 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.

4.6 Tahap Mencetak

Dalam proses mencetak kemasan folding box dan brosur teh temulawak Livit, mesin cetak yang digunakan merupakan Heidelberg Printmaster GTO 52 satu warna. Dimana mesin GTO 52 sendiri memiliki spesifikasi area cetak sebesar 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 maksimum yang digunakan pada saat mencetak brosur dan kemasan folding box berada pada kisaran 2000 lembar per jam.

Proses cetak kemasan folding box dan brosur keripik pisang Burno Sari sendiri dipisahkan dalam waktu yang berbeda. Hal ini disebabkan karena adanya perbedaan karakteristik antara cetakan kemasan folding box dengan brosur. Dimana untuk kemasan folding box sendiri menggunakan kertas Ivory 250 gsm dan kertas Artpaper 120 gsm untuk cetakan brosur. Perbedaan kertas yang digunakan telah berpengaruh terhadap settingan (aturan) mesin cetak, sebagai

contoh tekanan cylinder impresi yang digunakan pada kertas ivory 250 gsm lebih besar dari pada nilai tekanan cylinder impresi pada kertas artpaper 120 gsm yang hanya sebesar 0.1. Selain berpengaruh terhadap besarnya tekanan cylinder impresi mesin cetak, faktor – faktor yang berbeda lainnya yang ikut berubah meliputi setting sucker, blower, unit penepat, gripper dan lain sebagainya.

Proses urutan warna yang diterapkan baik pada saat mencetak kemasan folding box maupun brosur adalah Cyan, Magenta, Yellow dan Black. Untuk air pembasah, standard pH air yang diterapkan adalah sebesar 4,5.

4.7 Tahap Finishing

Dalam proses finishing hasil cetakan, terdapat perbedaan antara cetakan kemasan folding box dan brosur. Dimana untuk brosur, setelah proses cetak selesai dilakukan tahap finishing (atau post press) pemotongan dengan mesin potong polar sesuai dengan tanda potong yang ada pada hasil cetakan brosur sehingga didapat hasil cetakan brosur yang sudah jadi. Sedangkan untuk kemasan folding box, tahap finishing setelah proses cetak adalah dengan melakukan proses plong. Proses plong cetakan kemasan folding box sendiri dilakukan di Sinar Jaya yang beralamatkan di Kalikepiting Jaya IV / 71 Surabaya berikut dengan pembuatan pisau potongnya (sesuai dengan film pisau potong yang diberikan). Setelah dilakukan proses plong, maka tahapan terakhir dari proses finishing kemasan folding box adalah dilakukannya proses pengeleman sesuai dengan tanda perforasi yang ada pada kemasan. Proses pengeleman dilakukan secara manual (tenaga manusia) dengan menggunakan kuas dan lem rajawali. Langkah

berikutnya setelah tahap finishing selesai (baik untuk kemasan folding box dan brosur) adalah dilakukan proses sortir untuk menyeleksi hasil cetakan.

