

BAB IV

IMPLEMENTASI DESAIN

4.1 Tahap Persiapan

Pada tahap ini yang dilakukan adalah :

1. Pengumpulan materi yang digunakan sebagai bahan untuk menyusun atau membuat kemasan dan brosur Maya Bakery yang diantaranya dilakukan dengan cara sebagai berikut:

- Pengumpulan data primer melalui tatap muka dan wawancara dengan pemilik UKM.
- Pengumpulan data sekunder yang terdiri dari data literatur kemasan, selain itu juga dilakukan pemilihan font atau pembuatan vector gambar pendukung yang digunakan sebagai bahan untuk mendesain yang dimabil dari internet.

2. Menentukan terlebih dahulu format ukuran, bentuk mok up kemasan, warna, serta jenis kertas yang digunakan pada kemasan dan brosur Maya Bakery yang akan dibuat.

4.2 Tahap Implementasi Konsep ke Dalam Desain

Setelah konsep desain selesai dibuat, maka implementasi yang diterapkan ke dalam kemasan dan brosur Maya Bakery adalah menggunakan vector dan image serta pembuatan logo baru Maya Bakery. Implementasi konsep desain yang diterapkan pada kemasan dan brosur terlebih dahulu telah mendapat persetujuan dari pemilik UKM.

4.3 Warna

Warna yang akan digunakan adalah dua warna khusus Brown dan Orange untuk kemasan Maya Bakery dan empat warna separasi CMYK untuk brosur. Maka output film yang dihasilkan dari imagesetter adalah sebagai berikut :

Kemasan Folding Box

- 2 lembar film artwork kemasan folding box warna khusus brown dan orange
- Ukuran film untuk kemasan folding box : 27,3 cm x 39,4 cm

Brosur

- 4 lembar film artwork brosur Warna CMYK
- Ukuran film untuk brosur : 32,5 cm x 45 cm

Proses untuk menghasilkan output film (untuk kemasan folding box) dilakukan di tempat “Mentari Repro” yang beralamatkan di Jl. Kalidami No. 56, Surabaya.

4.4 Montage

Proses montage adalah suatu proses menempatkan dan melekatkan secara tepat dan seksama satu atau lebih film yang seukuran dengan plat cetak dan kertasnya. Hal-hal yang perlu diperhatikan adalah sebagai berikut :

- Film harus ditempatkan dalam keadaan terbalik sesuai hasil cetaknya (mirror) atau dalam keadaan tidak terbaca.
- Ukuran / Format kertas, harus sesuai dengan mesin yang digunakan (Heidelberg GTO 52)
- Area lipatan / potongan
- Batas pegangan mesin cetak
- Area Plate Cetak (berdasarkan mesin cetak yang digunakan)

Dari beberapa hal diatas dapat diambil keterangan sebagai berikut (untuk kemasan donat dan brosur) :

Kemasan donat

Ukuran kertas : 27,3 cm x 39,4 cm

Ukuran area cetak : 25,6 cm x 39 cm

Brosur

Ukuran kertas : 32,5 cm x 45 cm

Ukuran area cetak : 31 cm x 43 cm

Proses pengerjaan proses montage dilakukan selama kurang lebih enam puluh menit masing – masing untuk 2 lembar film kemasan Folding box dan 4 lembar film brosur. Peralatan yang digunakan dalam proses montage meliputi meja montage, astralon, lup, penggaris, gunting, *cutter*, 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 12 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. Setelah dilakukan pelarutan dengan cairan developer untuk menghilangkan bagian non cetak, kemudian dilakukan proses koreksi untuk melihat apakah masih ada

atau tidak area non cetak yang masih tersisa jika ada bagian tersebut di koreksi menggunakan bahan corrector plate hingga bersih.

4.6 Tahap Mencetak

Dalam proses mencetak ada beberapa hal yang harus di perhatikan antara mesin yang akan di gunakan dengan bahan baku seperti tinta, plat, dll. Sebelum mulai mencetak kita harus melihat atau mengecek mesin yang digunakan (rol handuk, rol jilad, bak tinta, blanket, stopper dll). Semelum mulai mencetak harus memasang plat sesuai dengan posisi yang benar dan plat harus di pasang secara benar yaitu harus rata kanan dan rata kiri. Setelah itu ukur sensor untuk double sheet yang berfungsi mengetahui apabila ada kertas yang masuk lebih dari satu lembar, kemudian mengatur stopper yang berfungsi untuk mengatur kemiringan hasil cetak, kemudian mengatur unleg yang berfungsi untuk mengatur kertas agar rata kanan dan kiri, sucker yang berfungsi untuk menarik kertas dari meja kertas menuju meja cetak. Sebelum melakukan proses cetak isi bak tinta dengan tinta yang di inginkan lalu tinta yang sudah di tuang diratakan di roll tinta yang ada. Setelah itu lakukan proses cetak sehingga mendapatkan hasil yang sesuai.

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 dengan proses pemotongan menggunakan 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 Jl. Kalikepiting Jaya IV/No. 71, Surabaya berikut dengan pembuatan pisau potongnya (sesuai dengan film pisau potong yang diberikan). Langkah berikutnya setelah tahap finishing selesai (baik untuk kemasan folding box dan brosur) adalah dilakukan proses sortir untuk menyeleksi hasil cetakan.