

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 *Company profile* dan brosur Micromedia yang akan dibuat.
2. Pengumpulan materi yang digunakan sebagai bahan untuk menyusun atau membuat *Company profile* dan brosur Micromedia yang diantaranya dilakukan dengan cara sebagai berikut:
 - a. Pengumpulan data primer melalui tatap muka dan wawancara dengan pemilik perusahaan *Company profile* dan brosur Micromedia.
 - b. Pengumpulan data sekunder yang terdiri dari data literatur *Company profile* yang lama sebagai bahan referensi. Selain itu juga dilakukan pengumpulan foto pendukung yang digunakan sebagai bahan untuk mendesain yang diambil dari internet dan foto digital dari obyek.

4.2 Tahap implementasi konsep ke dalam desain

Berdasarkan pada konsep desain yang telah dibuat, maka implementasi yang diterapkan kedalam *Company profile* dan brosur Micromedia merupakan perpaduan artwork antara penggunaan vektor dan image. Pengimplementasian konsep desain yang diterapkan pada *Company profile* dan brosur telah mendapatkan persetujuan terlebih dahulu dari pemilik *Company profile* dan brosur Micromedia. 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) dan satu warna khusus sebagai warna ciri khas dari perusahaan Micromedia, maka output film yang dihasilkan dari imagesetter adalah sebagai berikut :

Company Profile

- 5 lembar film artwork kemasan folding box proses CMYK dan khusus.
- 1 lembar film untuk kerangka pisau potong
- ukuran film untuk company profile : 24,3 cm x 50,5 cm
- ukuran film untuk kerangka pisau potong : 49.2 cm x 23 cm

Brosur

- 4 lembar film artwork brosur proses CMYK
- ukuran film untuk brosur : 24 x 38 cm

Proses untuk menghasilkan output film (baik untuk kemasan folding box, brosur dan pisau potong) dilakukan di tempat "Multigraf" yang beralamatkan di Jl. Villa Kalijudan No. A5 Surabaya. Format file design artwork yang diberikan kepada pihak "Multigraf" 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.
- Area lipatan / potongan.
- Area Cetak.
- Awal Cetak.
- Batas pegangan mesin cetak.
- Area Plate Cetak (berdasarkan mesin cetak yang digunakan).

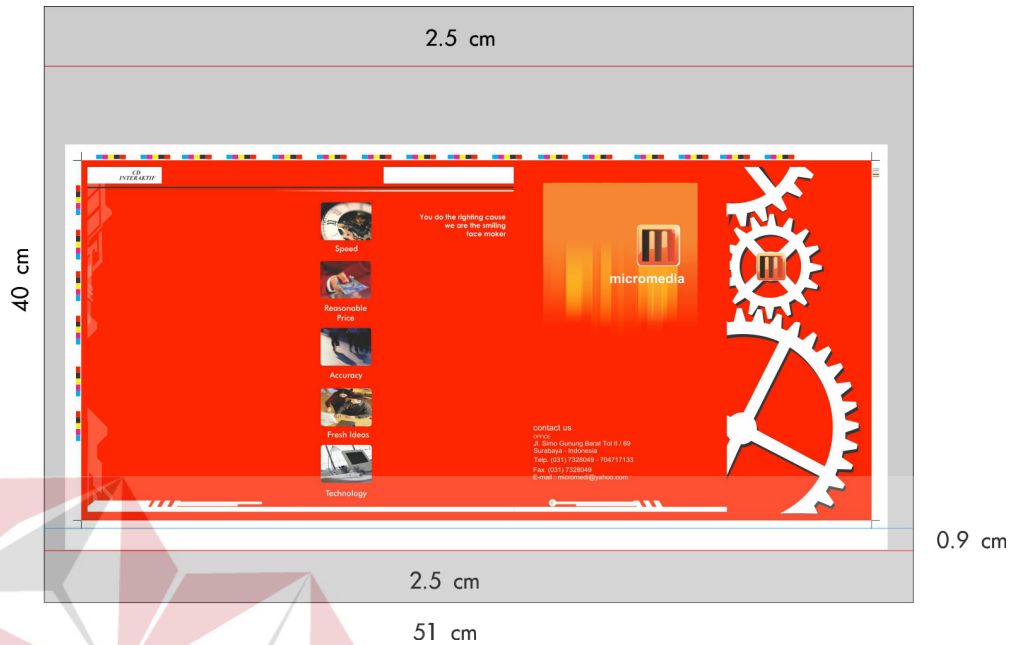
Berdasarkan faktor – faktor diatas, maka didapat keterangan sebagai berikut (baik untuk *Company profile* dan brosur Micromedia) :

Company Profile.

- Ukuran / Format Kertas : 24,3 cm x 50,5 cm.
- Area Cetak : 22,3 x 49,2 cm
- Awal Cetak : 3,5 cm
- Area Plate Cetak : 51 cm x 40 cm (Oliver 52)



Layout Plate Cetak Oliver 52 Company Profile.



Gambar 4.1 Layout Plate Cetak *Company profile* Micromedia

Brosur

- Ukuran / Format Kertas : 27,9 cm x 21,5 cm.
- Area Cetak : 27,5 x 20,2 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 pengerjaan 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*

Pembuatan *plate* merupakan proses mentransfer *image* yang ada pada lembaran film yang sudah dilayout pada astralon ke *plate* melalui penyinaran dengan waktu tertentu (Dalam pelaksanaannya waktu yang dibutuhkan untuk tiap 1 kali *copier plate* kurang lebih 15 menit) baru kemudian dilanjutkan dengan proses pencucian *plate* dengan *developer* sampai area *image* mulai terlihat dan area non-*imagenya* luntur.

Untuk menghilangkan atau merontokkan area non cetak maka *plate* yang sudah disinari tersebut dilarutkan kedalam larutan *developer* yang komposisi perbandingannya adalah 1 : 3 *develpoer* untuk 50 cc airan *developer* dengan 150 cc air.

Setelah *plate* kering dilakukan proses *corector*, untuk memperbaiki jika ada bagian hasil *copier* yang tidak diinginkan, misal seperti serangga atau debu. Hati-hati saat menggunakan *corector*, karena bisa menghapus *raster image* yang lainnya.

Plate selesai dicorector, dibersihkan dengan *sponge* bersih yang sudah dicuci terlebih dahulu dengan air biasa. Lalu digum, untuk melindungi *plate* agar tidak teroksidasi. Proses *gum* dilakukan jika proses cetak masih dilakukan dalam waktu lain tidak secara langsung bersamaan.

4.6 Proses Cetak

Proses cetak adalah proses mentransfer *image* yang terdapat pada *plate* untuk ditransfer pada acuan cetak sesuai dengan ukuran yang diinginkan. Caranya yaitu dengan memasang *plate* terlebih dahulu ke dalam mesin dan diatur sesuai dengan keinginan.

4.7 Tahap Finishing

Dalam proses finishing hasil cetakan, terdapat perbedaan antara *company profile* 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 *company profile*, tahap finishing setelah proses cetak adalah dengan melakukan proses plong. Proses plong cetakan kemasan folding box sendiri dilakukan di CV. Lintas Nusa yang beralamatkan Jln. kalidami no 51 di Surabaya berikut dengan pembuatan pisau potongnya (sesuai dengan film pisau potong yang diberikan). Setelah dilakukan proses plong, maka tahapan terakhir dari proses finishing Company Profile adalah dilakukannya proses pengeleman sesuai dengan tanda pavorasi yang ada pada *company Profile*. adalah dilakukan proses sortir untuk menyeleksi hasil cetakan.