

BAB II

LANDASAN TEORI

A. Perancangan

Pengertian perancangan menurut bin Ladjamudin (2005:39) “Perancangan adalah tahapan perancangan (design) memiliki tujuan untuk mendesain system baru yang dapat menyelesaikan masalah-masalah yang dihadapi perusahaan yang diperoleh dari pemilihan alternative sistem yang terbaik”.

Perancangan menurut Kusri (2007:79) “perancangan adalah proses pengembangan spesifikasi sistem baru berdasarkan hasil rekomendasi analisis sistem”.

Hasil dari pengertian dua ahli yang diatas dapat disimpulkan bahwa pengertian adalah proses pengembangan spesifikasi system baru yang dapat menyelesaikan masalah-masalah yang sedang dihadapi .

B. Video

Video adalah gambar-gambar dalam frame di mana frame demi frame diproyeksikan melalui lensa proyektor secara mekanis sehingga pada layar terlihat gambar itu hidup. Media ini pada umumnya digunakan untuk tujuan hiburan, dokumentasi, dan pendidikan. Video dapat menyajikan informasi, memaparkan proses, menjelaskan konsep-konsep yang rumit, mengajarkan keterampilan, menyingkat atau memperpanjang waktu, dan mempengaruhi sikap. Saat ini ada dua kategori video , yaitu video analog dan video digital.

1. Video Analog

Video analog mengodekan informasi gambar dengan memvariasikan voltase atau frekuensi dari sinyal. Seluruh system sebelum video digital dapat dikategorikan sebagai video analog. Video analog mempunyai dua format , yaitu format elektrik dan format kaset. Video analog dalam format pengodean adalah sebagai berikut :

1. NTSC
2. PAL
3. SECAM

Sedangkan video analog dalam format elektrik adalah sebagai berikut :

1. RF
2. Composite Video
3. Component Video
4. S-Video
5. RGB

Video analog dalam format kaset adalah sebagai berikut :

1. Ampex
2. VERA (BBC)
3. U-matic (Sony)
4. Betamax (Sony)
5. Betacam
6. Betacam SP
7. VHS (JVC)

8. S-VHS (JVC)
9. VHS-C (JVC)
10. Video 2000 (Philips)
11. 8mm tape
12. Hi8

2. Video Digital

Video digital dapat disebut array 3 dimensi dari piksel berwarna. 2 dimensi melayani arah spasial dari gambar bergerak (horizontal dan vertical) satu dimensi lainnya akan merepresentasikan domain waktu.

Arsitektur video digital tersusun atas sebuah format untuk mengodekan dan memainkan kembali file video dengan computer dan menyertakan sebuah pemutar (*player*) yang mengenali dan membuka file yang dibuat untuk format tersebut. Contoh arsitektur video digital di antaranya adalah Apple QuickTime , Microsoft Windows Media Format, dan Real Network Real Media. Format video yang terkait dengan arsitektur tersebut adalah QuickTime movie (.mov) , Audio Video Interleaved (.avi) , dan RealMedia (.rm). Beberapa pemutar dapat mengenali dan memainkan lebih dari satu format file video. Berikut ini merupakan video digital dalam format kaset :

1. D1 (Sony)
2. D2 (Sony)
3. D3
4. D4

5. D5
6. Digital Batacam (Sony)
7. Betacam IMX (Sony)
8. D-VHS (JVC)
9. DV
10. MiniDV
11. MicroMV
12. Digital8 (Sony)

Video digital sebenarnya terdiri atas serangkaian gambar digital yang ditampilkan dengan cepat pada kecepatanyang konstan. Banyaknya gambar didalam video disebut frame. Satuan ukuran untuk menghitung frame rata-rata yang ditampilkan disebut frame per second (FPS). Setiap frame merupakan gambar digital yang terdiri dari raster pixel. Gambar digital akan mempunyai lebar sebanyak W pixel dan tinggi sebanyak H pixel. Oleh karena itu , dapat dikatakan bahwa frame size adalah $W \times H$.

Pixel mempunyai satu property, yaitu warna. Warna pixel direpresentasikan dengan jumlah bit yang tetap. Semakin banyak bit, semakin banyak variasi warna yang dapat dihasilkan. Hal ini disebut dengan color depth (CD) dari video. Sebagai contoh , sebuah video yang mempunyai durasi (T) 1 jam (3.600 sec), frame size 640 x 480 (W x H) dengan color depth 24 bit , dan frame rate 25 fps .

3. Teknik Pengambilan Gambar

Shot adalah unsur terkecil dari sebuah struktur ilmu yang utuh, yang dapat dilihat pesan dari shot itu sendiri. Hal-hal yang perlu

diperhatikan dalam pengambilan gambar yaitu: faktor manusia, faktor ruang, faktor waktu, faktor peristiwa dramatik dan faktor suara. Faktor manusia ditampilkan untuk melambangkan perwatakan atau masalah dalam sebuah film. Faktor manusia menjadi bagian integral dengan peristiwa yang ingin disajikan dalam film.

Faktor ruang ada dua macam, yaitu ruang alami dan non alami. Ruang alami adalah ruang yang sesungguhnya untuk sebuah peristiwa yang terjadi. Ruang non alami adalah ruang pengganti yang dipakai untuk menggambarkan suatu peristiwa atau biasa disebut studio. Biasanya untuk non alami seperti studio *bluescreen* atau *green screen*, sehingga dalam pengeditan latar belakang hijau atau biru dapat diganti latar belakang ruang alami atau kreasi dari 3 dimensi. Faktor suara berfungsi sebagai informasi ruang, waktu dan peristiwa. Pada awalnya faktor ini hanya sebagai pelengkap dan penunjang visual saja.

4. Camera Angle

Posisi kamera yang mengarah pada obyek tertentu berpengaruh terhadap makna dan pesan yang akan disampaikan. Banyak juru kamera tidak terlalu memperhatikan sudut pandang kamera, karena dianggap sepele. Sudut pengambilan *high angle* berbeda maknanya dengan *low angle*, dengan *low angle*, menjadikan obyek yang ditangkap menjadi lebih besar dan megah, sedangkan *high angle*, menjadikan obyek terasa kecil. Pada prinsipnya teknik pengambilan gambar meliputi sudut pengambilan, ukuran shot, gerakan obyek dan gerakan kamera.

Sudut pengambilan gambar ada lima macam yaitu *bird eye view*, *high angle*, *eye level*, *low angle*, dan *frog eye*. Masing-masing mempunyai fungsi yang berbeda sehingga karakter dan pesan yang dikandung tiap shot akan berbeda pula. *Bird view* adalah suatu Teknik pengambilan gambar dengan posisi kamera di atas ketinggian obyek yang direkam. Tujuannya adalah memperlihatkan obyek-obyek yang ditangkap terkesan lemah, sehingga penonton merasa iba dan tergerak hatinya.

High angle adalah Teknik pengambilan gambar dari atas obyek , tetapi lebih rendah dari bird view , Tujuannya adalah obyek yang ditangkap terkesan dilemahkan dan tak berdaya .



Gambar 04 . Contoh Teknik High Angle (Sumber : Google)

Low angle adalah pengambilan gambar dari bawah obyek. Kesan yang ditimbulkan obyek menjadi terkesan dominan dan besar.



Gambar 05 . Contoh Teknik Low Angle (Sumber :www.kelasfotografri.com)

Eye level adalah pengambilan gambar yang sejajar dengan posisi obyek. Sudut pengambilan ini yang paling sering dilakukan oleh juru kamera. Sudut pengambilan ini kurang mengandung kesan tertentu , namun harus diperhatikan komposisi pada frame agar enak dilihat.



Gambar 06 . Contoh Teknik Eye Level (Sumber : Google)

Frog eye adalah Teknik pengambilan gambar yang dimana posisi kamera sejajar dengan posisi dasar dari sebuah obyek. Kesan yang ditimbulkan adalah dramatis , karena memperlihatkan suatu visual yang menarik tapi diambil dengan variasi tidak seperti biasanya.



Gambar 07 . Contoh Teknik Frog Eye (Sumber :www.kelasfotografri.com)

5. Frame Size

Ukuran gambar (*frame size*) dalam setiap shot memiliki maksud dan maknanya sendiri-sendiri, untuk itu juru kamera dituntut untuk memahami ukuran gambar yang disesuaikan dengan kebutuhan scenario dengan adegan *Extreme Close Up* (ECU) yaitu ukuran sangat dekat sekali dengan obyek memiliki makna menampilkan detail dari sebuah obyek. *Big Close Up* (BCU) yaitu dari batas kepala hingga dagu obyek, memiliki kesan menampilkan obyek untuk menimbulkan ekspresi tertentu. *Close Up* (CU) yaitu dari batas kepala hingga leher bagian bawah, memiliki kesan memberikan gambaran obyek secara jelas. *Medium Close Up* (MCU) yaitu dari batas kepala hingga dada ke atas, memiliki kesan menegaskan profil seseorang. *Medium Shot* (MS) yaitu dari batas kepala sampai pinggang (perut bagian bawah), memiliki kesan memperlihatkan seseorang dengan tampangnya. *Full Shot* (FS) yaitu dari batas kepala hingga kaki, memiliki makna memperlihatkan obyek dengan lingkungan sekitar. *Long Shot* (LS) yaitu obyek penuh dengan latar belakangnya, memiliki makna menonjolkan obyek dengan latar belakangnya.



Gambar 08 . Contoh Extreme Close Up (Sumber :www.kelasfotografri.com)



Gambar 09 . Contoh Big Close Up (Sumber :www.kelasfotografri.com)



Gambar 10 . Contoh Close Up (Sumber :www.kelasfotografri.com)



Gambar 11 . Contoh Medium Shot (Sumber :www.kelasfotografri.com)



Gambar 12 . Contoh Full Shot (Sumber :www.kelasfotografri.com)



Gambar 13 . Contoh Long Shot (Sumber :www.kelasfotografri.com)

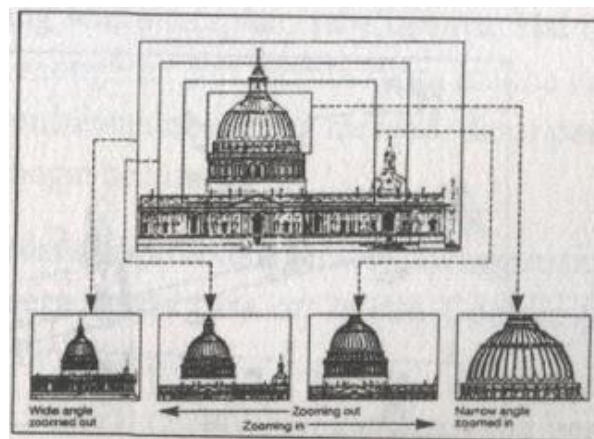
6. Obyek Bergerak

Umumnya jika juru kamera membidik obyek yang tidak bergerak tentu sangat mudah karena tinggal mengatur komposisi saja. Namun jika obyeknya bergerak , contohnya orang , maka dia akan bergerak dinamis.

Untuk dapat mengikuti obyek terus menerus , dapat juga digunakan alat bantu mendekati kamera disebut *walk in* . Untuk obyek yang masuk ke *frame* kamera disebut *in frame*, sebaliknya obyek keluar dari frame keluar kamera disebut *out frame*.

7. Gerakan Kamera

Zoom in dan *Zoom out* , secara fisik kamera tidak bergerak , yang tekan hanyalah tombol zooming. Jika ditekan ke belakang maka menimbulkan efek obyek menjauh , sebaliknya ditekan ke depan , maka menimbulkan efek obyek mendekat.



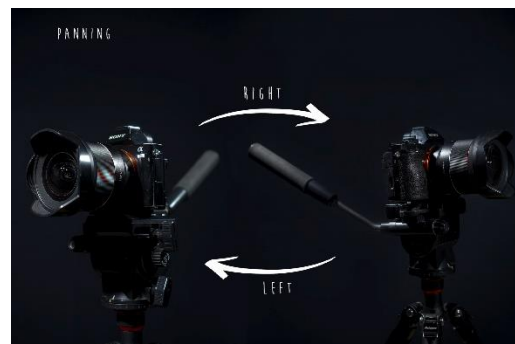
Gambar 14 . Contoh Zoom in & Zoom Out (Sumber : Google)

Tilting , gerakan kamera ke atas dan gerakan kamera ke bawah , biasanya untuk menampilkan sosok tertentu dan menimbulkan rasa penasaran penonton, ada dua macam *tilting* yaitu *tilt up* dan *tilt down*. *Dolly Shot* , pengambilan gambar dengan menggunakan *dolly* yang bias digerakan maju dan mundur.



Gambar 15 . Contoh tilt up & tilt down (Sumber : overloop.com)

Panning , pengambilan gambar yang menggerakkan posisi kamera dari kiri ke kanan atau sebaliknya. Menampilkan kesan urutan obyek secara rapi. Untuk *panning* , juru kamera tidak boleh terlalu cepat karena berdasarkan psikologi penglihatan bahwa seseorang penonton akan mampu mengidentifikasi obyek dalam waktu minimal 3 detik. Kurang dari itu , maka penonton akan sulit mengenali obyek yang dilihatnya.



Gambar 16 . Contoh Panning (Sumber : overloop.com)

Crane shot , atau biasa disebut *jimmy jib* , dengan Panjang sekitar 9 meter , alat ini dilengkapi tombol *zoom* , dan dilengkapi monitor kecil . Kelebihannya adalah dapat menggunakan berbagai macam *angle*,

disbanding dengan *handheld*. *Follow*, kamera bergerak mengikuti obyek, dan alat bantu nya dapat menggunakan rel, kendaraan dan lainnya.



Gambar 17 . Contoh Crane Shot (Sumber : Google)

C. Company Profile

Company profile (Rachmat Kriyantono, 2008) adalah produk tulisan praktisi PR yang berisi gambaran umum perusahaan.

Company Profile merupakan penjelasan mengenai perusahaan termasuk produknya secara verbal maupun grafik yang mengangkat corporate value serta product value serta keunggulan perusahaan dibandingkan pesaing berdasarkan kedua value diatas.

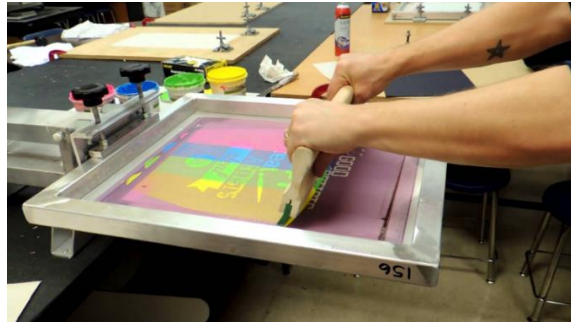
Gambaran ini tidak sepenuhnya lengkap, detail dan mendalam. Perusahaan bisa memilih poin-poin apa saja yang ingin disampaikan secara terbuka kepada publiknya. Bahkan ada perusahaan yang memilih membuat company profile berdasarkan kepentingan publik sasaran. Ada *company profile* yang dibuat khusus untuk konsumen (pelanggan), untuk bank, untuk pemerintah, pemasok dan sebagainya. Biasanya hal ini dilakukan oleh perusahaan besar yang mempunyai bidang usaha luas dan publik yang berbeda-beda.

Tujuan pembedaan *company profile* adalah untuk menciptakan kepuasan publik. Publik akan puas jika kepentingannya terpenuhi. Salah satunya adalah kepentingan untuk mendapatkan informasi yang dibutuhkannya tentang aktivitas perusahaan. Berikut disampaikan perbedaan kepentingan di antara publik.

D. Sablon

Sablon adalah seni kriya cetak saring merupakan salah satu teknik proses cetak yang menggunakan layar “screen” dengan kerapatan tertentu dan biasanya berbahan dasar Nylon atau sutra. Layar ini lalu diberi pola yang berasal dari negatif desain yang dibuat sebelumnya. Kain ini direntangkan dengan kuat agar menghasilkan layar dan hasil cetakan yang datar. Setelah diberi fotoreisis dan disinari, akan terbentuk bagian-bagian yang dapat dilalui tinta dan tidak. (Pendidikan , Dosen. 2019 <https://www.dosenpendidikan.com/seni-kriya-cetak-saring-sablon-pengertian-tahapan-cara-kerjanya/> , Februari 2019)

Sablon adalah teknik mencetak dalam berbagai media seperti kaos, plastik, kertas, kaca, kayu dan sebagainya dengan menggunakan alat bantu berupa screen sablon (atau sering juga disebut film sablon). (ahmazan. 2016. <http://ahmazan.blogspot.com/2016/10/pengertian-sablon.html> , Oktober 2016)



Gambar 18. Contoh Sablon (Sumber : Google)

Cetak sablon merupakan bagian dari teknik cetak yang dikembangkan oleh Yuzenzai Miyasaki pada tahun 1654-1736 dan Zikukeo Hirose pada tahun 1822-1890 berkebangsaan Jepang. Pada awalnya cetak sablon dikembangkan untuk pencetakan kimono yang merupakan pakaian khas Jepang, dimana bila kimono ditulis dengan tangan menjadi sangat mahal harganya. Selanjutnya cetak sablon berkembang hingga ke daratan Eropa pada tahun 1851-1862 dan kemudian pada tahun 1868 Joseph Swan mendirikan atau menemukan produk autotype.

Pada tanggal 11 Juli 1907 Samuel Simmon yang berkebangsaan Inggris mendapatkan hak patentnya untuk teknik cetak sablon. Setelah itu cetak sablon berkembang ke Amerika Serikat sehingga pada tahun 1924 pertama kalinya proses cetak sablon dilakukan di atas bahan tekstil dan kemudian pada tahun 1946 MC Kornick dan Penney menemukan mesin cetak sablon.

Cetak sablon merupakan proses stensil untuk memindahkan suatu citra ke atas berbagai jenis media atau bahan cetak seperti : kertas, kayu, metal, kaca, kain, plastik, kulit, dan lain-lain. Wujud yang paling sederhana dari stensil terbuat dari bahan kertas atau logam yang dilubangi untuk

mereproduksi atau menghasilkan kembali gambar maupun hasil dari suatu rancangan desain. Stensil tersebut selanjutnya merupakan gambaran negatif dari gambar asli atau original dimana detail-detail gambar yang direproduksi memiliki tingkat keterbatasan terutama bila mereproduksi detail-detail yang halus. Pada teknik cetak sablon acuan yang berupa stensil dapat juga melalui tahapan fotografi, yang pada umumnya dikenal dengan istilah film hand cut. Film photographi dan emulsi stensil direkatkan ke atas alat penyaring (*screen*) yang dibentangkan pada sebuah bingkai yang terbuat dari bahan kayu maupun logam yang berfungsi sebagai pemegang bagian dari suatu desain, dan harus mampu menahan bagian yang digunakan selama proses penyablonan berlangsung. Adakalanya para perancang grafis melakukan tahapan desain secara langsung pada permukaan alat penyaring dengan bahan yang disebut “tusche” dan kemudian menutup eseluruhan sablonan dengan lem. Tusche selanjutnya dicuci dengan bahan pelarut agar diperoleh bagian yang dapat mengalirkan tinta pada permukaan alat penyaring.

Pada awal abad ke 20 proses pelaksanaan cetak sablon mulai menggunakan kain/screen yang terbuat dari bahan sutera yang semula dipergunakan untuk menyaring tepung. Dari sinilah maka istilah cetak sablon dikenal dengan sebutan “*silk screen printing*” yang digunakan pada tahapan proses cetak. Karena sutera harganya cukup mahal, serta memiliki kekuatan yang kurang baik, serta secara dimensional kurang stabil, maka kemudian diganti dengan bahan yang terbuat dari nilon dan selanjutnya dengan poliester. Sedangkan untuk keperluan cetak, alat-alat atau benda-

benda elektronik dipergunakan kain (*screen*) yang terbuat dari bahan stainless steel/logam.

Serat kain dibuat/dianyam/dirajut menurut standar dan diproduksi dengan berbagai ukuran tergantung dari tingkat ketebalan serat benang yang akan menghasilkan tingkat kerapatan anyaman.

E. Konfeksi

Dalam Kamus Besar Bahasa Indonesia tersebut dikatakan bahwa konfeksi adalah pakaian yang dibuat secara massal yang dijual dalam keadaan jadi, tidak diukur menurut pesanan, tetapi menurut ukuran yang sudah tentu (KBBI : 518).

Konfeksi adalah industri kecil skala rumah tangga yang merupakan tempat pembuatan pakaian jadi seperti kaus, kemeja, celana, jaket dan sebagainya. (<https://id.wikipedia.org/wiki/Konfeksi> , November 2018)



Gambar 19 . Contoh Konfeksi (Sumber : Google)

Bisnis konfeksi adalah salah satu jenis bisnis yang cukup populer di Indonesia. Tersebar hampir di setiap daerah. Kepopuleran bisnis konfeksi utamanya adalah disebabkan karena dua hal.

Pertama, karena produk yang dihasilkan oleh industri konfeksi, yaitu pakaian merupakan salah satu kebutuhan dasar manusia, maka market untuk bisnis konfeksi akan selalu ada. Pangsa pasar yang jelas, membuat tidak sedikit orang yang berusaha memaksimalkan potensi dari bisnis konfeksi.

Kedua, bisnis konfeksi menjadi populer karena entry barrier untuk bisa memulai bisnis ini tidak terlalu besar. Seseorang bisa memulai sebuah bisnis konfeksi dengan hanya bermodalkan dua atau tiga buah mesin jahit. Dan mesin jahit, adalah salah satu mesin produksi termurah.

Tidak seperti mesin-mesin produksi di industri lainnya yang harganya bisa mencapai ratusan juta atau bahkan milyaran rupiah, seseorang bisa membeli mesin jahit hanya dengan harga ratusan ribu rupiah saja. Seseorang bisa memulai berbisnis konfeksi dari garasi rumahnya yang luasnya hanya beberapa meter persegi saja, tidak perlu membuat pabrik yang luasnya ratusan atau ribuan meter persegi. Karena entry barrier yang tidak terlalu besar inilah tidak sedikit orang yang berani mencoba berbisnis konfeksi.

Proses manufaktur garment, terdapat suatu proses di mana kain (barang setengah jadi) diubah menjadi pakaian siap pakai. Proses mengubah material setengah jadi menjadi pakaian terdiri dari 3 bagian besar, yaitu proses memotong (Cutting) sesuai dengan pola pakaian, proses menjahit (Making), dan proses merapikan (Trimming)– memasang kancing, memberikan bordir, dan sebagainya. Dalam industri konfeksi, proses inilah yang dikerjakan. Populernya, orang menyingkatnya menjadi CMT alias Cut, Make, and Trim. Lalu apa yang membedakan bisnis “konfeksi” dan bisnis “garment”? Apakah dari skala produksinya? Luas wilayah produksinya? Orientasi penjualannya? Atau alasan lainnya?

Dilihat dari proses produksi, ada sedikit perbedaan antara bisnis “garment” dengan bisnis “konfeksi”. Di pabrik garment, proses produksi dilakukan berdasarkan jenis proses. Misalnya, ketika sedang proses menjahit (membuat) kerah baju, maka satu pabrik (seluruh pekerja) akan membuat kerah. Kemudian, ketika proses memasuki tahapan menyambung lengan dengan body baju, maka seluruh pekerja akan menjalankan proses tersebut. Demikian seterusnya.

Proses produksi di pabrik konfeksi dilakukan secara keseluruhan oleh tiap-tiap operator jahit. Satu orang operator akan menjahit satu baju mulai dari menjahit kerah, lengan, dan seterusnya sampai menjadi satu pakaian utuh. Baru setelah menjadi satu pakaian utuh, mereka menjahit potongan kain berikutnya menjadi satu pakaian utuh lainnya.

Paparan di atas menjelaskan, bagaimana proses produksi dalam bisnis konfeksi dilakukan. Selanjutnya, membahas tentang terminologi bisnis konfeksi itu sendiri. Sebetulnya, “konfeksi” merupakan cara bagi pabrik-pabrik garment untuk menyelesaikan pesanan yang diterimanya, jika pesanan tersebut tidak mungkin dikerjakan atau secara ekonomis sudah tidak efisien lagi untuk dikerjakan. Pesanan tidak mungkin dikerjakan, misalnya karena pabrik garment tersebut sudah sedang running sebuah proses produksi, dan tidak mungkin dihentikan hanya untuk mengerjakan satu pesanan yang berbeda. Sedangkan yang dimaksud tidak ekonomis, misalnya, karena margin keuntungan yang bisa diperoleh terlalu kecil, sedangkan pabrik garment tersebut sudah terlanjur menandatangani kontrak produksi dengan si pemesan. Margin keuntungan mengecil bisa disebabkan karena keputusan pemerintah untuk menaikkan harga energi atau upah minimum pekerja.

Pesanan-pesanan seperti ini, kemudian disubkontrakkan atau “dikonfeksikan” kepada pamanufaktur-pamanufaktur kecil. Pamanufaktur-pamanufaktur kecil ini kemudian dibina oleh pabrik garment. Pabrik garment memberikan pembinaan mulai dari cara memotong yang benar, melakukan proses QC sesuai dengan standard mereka, dst. Pamanufaktur-pamanufaktur kecil inilah yang kemudian disebut sebagai “konfeksi”. Dari sinilah awal mula lahirnya “bisnis konfeksi” di Indonesia.