

PENGAPLIKASIAN FINISHING ANTIK MENGGUNAKAN LOGAM KUNINGAN GUNA MENAMBAH NILAI ESTETIKA PADA PRODUK MUSHA NIGHTSTAND

Application Of Antique Finishing Using Brass Metal To Add Aesthetic Value To Musha Nightstand Products

* Dhian Juwitasari¹, Zumrani Musha Galang²

¹Politeknik Industri Furnitur dan Pengolahan Kayu, ²UD. Joko Husodo

¹Teknik Produksi Furnitur

E-mail: dhian.juwitasari@poltek-furnitur.ac.id, zumusha106@gmail.com

Received: 23 September 2024

Accepted: 03 Desember 2024

ABSTRAK

Pada era *modern* seperti saat ini kemajuan dalam dunia furnitur semakin berkembang pesat, berbagai macam inovasi terus dikembangkan untuk menarik konsumen. Inovasi pada bidang furnitur terkait nilai estetika salah satunya di bagian *finishing*. Salah satunya aplikasi *finishing* antik pada logam kuningan, karena logam kuningan memiliki warna yang elegan serta memiliki kekuatan dan kelenturan yang baik. Pada aplikasinya logam kuningan yang berbentuk lembaran atau plat nantinya akan ditempelkan pada material komponen produk *nightstand* berbahan *plywood* dan kayu *solid*. *Nightstand* merupakan meja samping tempat tidur yang memiliki fungsi yang bervariasi, sehingga dengan penerapan *finishing* antik menggunakan logam kuningan pada *nightstand* diharapkan dapat menciptakan kenyamanan bagi penggunaannya serta dapat menambah nilai estetika dari produk *nightstand* tersebut. Proses *finishing* antik tetap melalui proses uji kualitas sesuai dengan standar ASTM D-3359 yaitu *Adhesion test* untuk menguji kekuatan lapisan cat pada substrat serta uji ketahanan bahan kimia berdasarkan ASTM D-1654 dengan tujuan untuk menciptakan furnitur antik dengan mutu dan kualitas yang baik.

Kata kunci: *Finishing*, Kuningan, *Nightstand*

ABSTRACT

In the modern era as it is today, progress in the world of furniture is growing rapidly, various kinds of innovations continue to be developed to attract consumers. innovation in the field of furniture related to aesthetic value, one of which is in the finishing section. One of the applications of antique finishing on brass metal, because brass metal has an elegant color and has good strength and flexibility. In its application, brass metal in the form of sheets or plates will later be attached to the component material of nightstand products made of plywood and solid wood. Nightstand is a bedside table that has varied functions, so the application of antique finishing using brass metal on the nightstand is expected to create comfort for its users and can add to the aesthetic value of the nightstand product. The antique finishing process still goes through a quality test process in accordance with ASTM D-3359 standards, namely the Adhesion test to test the strength of the paint layer on the substrate and the chemical resistance test based on ASTM D-1654 with the aim of creating antique furniture with good quality and quality.

Keywords: *Finishing*, Brass, *Nightstand*

PENDAHULUAN

Pada era *modern* seperti saat ini inovasi pada bidang furnitur terus dikembangkan guna menciptakan sebuah produk dengan fungsi dan memiliki nilai jual tinggi. Banyak industri furnitur terus melakukan inovasi baru untuk memenuhi kebutuhan pasar seperti inovasi pada desain, material, *hardware*, teknik pembuatan, *finishing* dan sebagainya. *Finishing* merupakan tahap akhir dari pembuatan suatu produk (HM, 2021), salah satunya produk furnitur dengan tujuan untuk menambah keindahan dan nilai jual dari suatu produk termasuk produk furnitur.

Furnitur adalah perlengkapan rumah yang mencakup semua barang seperti kursi, meja, dan lemari (Bahri & Mulyana, 2020). Dalam bahasa Indonesia furnitur disebut dengan mebel, istilah mebel berasal dari kata *movable*, yang artinya dapat bergerak dengan fleksibel dalam suatu ruang interior (Bahri & Mulyana, 2020). Kata furnitur berasal dari bahasa Prancis yaitu *fourniture* mempunyai asal kata *fournir* yang artinya *furnish* atau perabot rumah atau ruangan yang berfungsi untuk menyimpan barang, tempat tidur, tempat duduk, dan sebagainya (Sari, Safitri, Fitriyanti, 2021). Meskipun arti furnitur dan mebel berbeda, keduanya tetap memiliki definisi yang sama. Sehingga dapat disimpulkan bahwa furnitur merupakan barang yang ada di dalam rumah yang dapat digunakan sebagai menyimpan barang, tempat tidur, tempat duduk dan sebagainya.

Selain memiliki fungsi yang beragam sebuah produk furnitur juga harus memiliki nilai estetika. Menurut (Suprianto, 2024), estetika berasal dari bahasa Inggris dan bahasa Yunani yaitu *aesthetic* dan *aesthetikos*, yang memiliki arti segala sesuatu yang bisa di tangkap oleh semua indera tubuh, atau yang memiliki kaitan dengan penginderaan, perasaan, dan pemahaman. Estetika adalah cabang filsafat yang membahas tentang bagaimana sesuatu bisa terbentuk, dan bagaimana sesuatu bisa dinikmati (Magdalena et al., 2022). Salah satu furnitur yang memiliki peranan penting dalam suatu ruangan guna menambah nilai estetika yaitu *nightstand*. Menurut (Amany et al., 2022) *Nightstand* merupakan meja samping tempat tidur yang memiliki fungsi untuk memudahkan penggunaannya. *Nightstand* merupakan furnitur samping tempat tidur dengan fungsi yang fleksibel (Rivaldo, 2022). Untuk mewujudkan aspek nilai estetika pada sebuah produk furnitur *nightstand* tidak hanya dapat dilihat dari bentuknya saja. Namun nilai estetika pada suatu produk furnitur dapat terwujud sempurna dengan melakukan proses tahap akhir yaitu *finishing*. Pada industri furnitur banyak jenis *finishing* yang digunakan dengan berbagai macam teknik seperti *finishing solid colour*, *transparent colour*, *modern*, antik, *vintage*, dan sebagainya.

Finishing antik merupakan *finishing* untuk memberikan kesan barang yang sudah lampau dengan adanya cacat, terlihat terkorosi, dan teroksidasi namun tetap mengedepankan kualitas. Proses pembuatan furnitur dengan *finishing* antik dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi material seperti kayu, kayu olahan dan logam. Logam merupakan material yang bermanfaat pada berbagai bidang. Jenis logam yang banyak digunakan sehari-hari adalah Nikel (Ni), Perak (Ag), Timbal (Pb), Seng (Zn), Besi (Fe) dll (Ahmad, Saputra, & Syeptiani, 2023). Kuningan merupakan logam campuran dari tembaga dan seng, kuningan jauh lebih keras dan kuat pada tembaga (Wibowo, Dkk, 2020). Logam kuningan adalah logam *non ferro* yang sering digunakan sebagai komponen mesin atau kerajinan. Logam kuningan merupakan campuran dari tembaga (Cu) dan seng (Zn), warna kuningan bervariasi dari coklat gelap kemerahan hingga kuning keperakan yang dimana jumlah kadar seng yang mempengaruhi warna tersebut. Logam kuningan lebih kuat dan keras dibandingkan dengan tembaga namun tidak lebih keras dan kuat dari baja (Yetri, Dkk, 2020). Hal ini menjadikan logam kuningan dapat digunakan sebagai bahan dalam pembuatan produk furnitur yang memberikan kesan antik, mewah, dan elegan pada produk tersebut. Untuk mewujudkan sebuah furnitur dengan bernuansa antik dapat diimplementasikan pada produk *nightstand* dengan menggunakan metode patinasi dan logam kuningan sebagai objek aplikasinya. Logam kuningan banyak digunakan dalam bidang seni, arsitektur, desain interior, dan juga produk furnitur karena memiliki warna yang unik dan memiliki struktur yang kuat serta mudah dibentuk.

METODE

Metode pembuatan produk Musha *Nightstand* dari proses pembahanan *raw material* hingga tahap akhir *finishing*. Berikut penjelasannya:

1. Perencanaan Produksi

Perencanaan ini meliputi pembuatan sketsa desain dari produk, gambar kerja, tiket manual produksi dan pembuatan *Bill of Material* (BoM) dari produk yang akan diproduksi menjadi faktor yang sangat penting untuk mengetahui daftar bahan dan sebagai acuan.

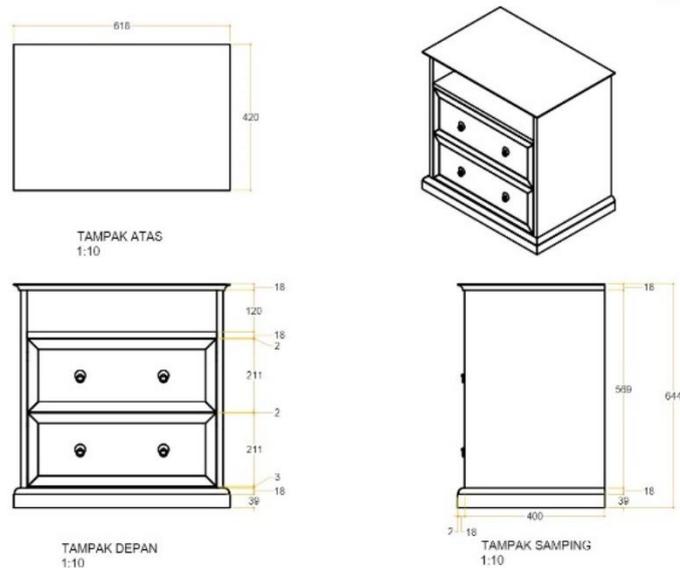
2. Proses Produksi
 - a) Pembahanan

Dalam proses pembuatan “Musha *Nightstand*” ini bahan yang digunakan yaitu *plywood* dengan tebal 18 mm yang dilapisi dengan *veneer* mindi serta kayu *solid* mindi. Proses pembahanan dilakukan pada divisi pembahanan untuk kayu *solid* serta pada divisi *veneer* untuk melakukan pemotongan *plywood*.

- b) *Konstruksi*
Proses konstruksi adalah proses pemotongan ukuran bersih dengan mesin *table saw*, pembuatan alur dengan CNC 3 Axis dan pembuatan konstruksi *Dove tail* dengan CNC *Dove Tail*.
 - c) *Assembling*
Setelah melalui proses Konstruksi, komponen-komponen dari “Musha *Nightstand*” kemudian dilakukan proses *assembling* atau perakitan. Proses *assembling* dilakukan dengan merakit seluruh komponen menjadi produk utuh sesuai dengan gambar kerja.
 - d) *Sanding*
Pada proses sanding komponen pada *nightstand* seperti rel laci, laci dilepas untuk memudahkan dalam proses sanding/pengamplasan. Proses sanding bertujuan untuk meratakan dan menghaluskan permukaan pada produk yang nantinya dapat memudahkan dalam proses *finishing*.
 - e) *Finishing*
Pada produk “Musha *Nightstand*” *finishing* yang digunakan yaitu *finishing* antik *open pore*. *Finishing* antik terbagi menjadi dua yaitu *finishing antique black* untuk body *nightstand* dan *antique brass* untuk muka laci.
 - f) *Setting*
Proses *setting* yang dilakukan yaitu meliputi *setting* rel laci, pemasangan panel *back*, dan pemasangan *handle* kuningan. Proses *setting* dilakukan agar semua *hardware* dapat terpasang dengan baik.
3. *Finishing*
Metode yang dilakukan untuk *finishing antique brass* yaitu metode patinasi pada logam kuningan. Metode patinasi pada logam kuningan menggunakan cairan *superblue* sebagai oksidator, sehingga dapat menghasilkan corak antik pada logam kuningan tersebut.
 4. Proses Uji
Proses pengujian yang digunakan yaitu pengujian dengan standar ASTM D-3359 untuk adhesion test, ASTM-D6154 untuk uji bahan kimia rumah tangga serta uji tingkat kilap berdasarkan pengujian yang telah dilakukan oleh bioindustries.

HASIL DAN PEMBAHASAN

1. Perencanaan Produksi
 - a) Gambar Kerja



Gambar 1. Gambar Kerja Produk Musha Nightstand
Figure 1. Musha Nightstand Product Working Drawing

Sumber: Dokumen Pribadi/ Source: Personal Document

b) Bill of Material (BoM)

Tabel 1. Bill Of Material Musha Nightstand

Table 1. Bill Of Material Musha Nightstand

Bill Of Material (BOM)			
Musha Nightstand			
Komponen / Component	Ukuran / Size (mm)	Jumlah / Total	Material / Material
ASM Base	618 x 420 x 644	1	Plywood 18 mm
Panel Top	618 x 420 x 18	1	VF + VB Minda GD B
Core Panel Top	578 x 395 x 18	1	Plywood 18 mm
Edging Front Panel Top	624 x 23 x 19	1	Minda GD B
Edging End Panel Top	426 x 23 x 19	2	Minda GD B
Edging Back Panel Top	576 x 19 x 8	1	Minda GD B
Panel End	636 x 400 x 18	2	Veneer
Core Panel End	642 x 394 x 18	2	Plywood 18 mm
Edging Panel End	672 x 23 x 6	4	Minda GD B
Panel Mid	562 x 400 x 18	1	Veneer, VF Minda GD B
Core Panel Mid	562 x 400 x 18	1	VB Bebas Plywood 18 mm
Edging Panel Mid	602 x 23 x 6	1	Minda GD B
Panel Bottom	562 x 390 x 18	1	Plywood 18 mm, Veneer , VF + VB Bebas
Panel Back	486 x 540 x 9	1	Plywood 9 mm, Veneer
Profil Front Leg	618 x 61 x 21	1	VF + VB Bebas Minda GD B
Profil End Leg	420 x 51 x 21	2	Minda GD B
ASM Base Drawer	538 x 320 x 211	2	ASM
ASM Front Drawer	538 x 211 x 20	2	ASM

<i>Frame End Drawer</i>	217 x 29 x 21	4	Mindi GD B
<i>Frame Front Drawer</i>	544 x 29 x 21	4	Mindi GD B
<i>Panel Front Drawer</i>	522 x 195 x 15	2	<i>Plywood 15 mm, Veneer VF</i> Mindi GD B
<i>Box Front Drawer</i>	516 x 155 x 13	4	VB Bebas Mindi GD B
<i>Box Back Drawer</i>	516 x 155 x 13	4	Mindi GD B
<i>Box End Drawer</i>	290 x 155 x 13	4	Mindi GD B
<i>Panel Bottom Drawer</i>	502 x 286 x 6	2	<i>Pywood 6mm, Veneer</i> VF Mindi GD B, VB Mindi GD B Bebas
<i>Rail Bottom Drawer</i>	296 x 41 x 13	2	Mindi All Grade
<i>Cornerblock Drawer</i>	60 x 30 x 10	16	Mindi All Grade
<i>Klos Bottom Drawer</i>	50 x 10 x 10	16	Mindi All Grade
<i>Rail Front Top + Mid + Back Top</i>	562 x 41 x 26	3	1 Jadi 12 Mindi GD B
<i>Rail Front + Back Bottom</i>	562 x 43 x 26	2	Mindi All Grade
<i>Klos Back</i>	350 x 21 x 21	2	Mindi All Grade

2. Proses Produksi

Tabel 2. Alur Proses Pembuatan
Table 2. Manufacturing Process Flow

Proses / Process		Mesin & Alat / Machinery & Tools	Keterangan / Description
Perencanaan		Laptop	Proses perencanaan dilakukan dengan membuat gambar kerja serta <i>bill of material</i> (BOM).
Pembahanan Kayu Mindi			
Pemilihan Baku	Bahan	Meteran	Pemilihan bahan baku dilakukan dengan memilah kayu mindi dengan <i>grade</i> B sesuai dengan kebutuhan pada BOM.
Laminasi		<i>Rotary Clamp</i>	Proses laminasi dilakukan untuk pembahanan pada komponen <i>box</i> laci.
Pemotongan		<i>Jump Saw</i>	Papan kayu yang telah dipilih kemudian dipotong menggunakan <i>jump saw</i> sesuai dengan kebutuhan.
Pembelahan		<i>Single Rip Saw</i>	Proses pembelahan dilakukan sesuai dengan dimensi yang dibutuhkan

Pengetaman	<i>Jointer dan Thicknesser</i>	Proses pengetaman dilakukan pada dua sisi pada sisi panjang dan lebar agar komponen siku, kemudian dilakukan pengetaman 4 sisi pada mesin <i>thicknesser</i>
Ukuran Bersih	<i>Wide Belt Sander</i>	Pembuatan ukuran bersih dilakukan pada komponen sebelum dilakukan proses pembentukan.

Pembahasan Plywood

Pemilihan Bahan Baku	Meteran	Proses pemilihan bahan baku <i>plywood</i> dilakukan dengan memilah papan <i>plywood</i> yang sesuai dengan ukuran dan standar.
Pemotongan	<i>Beam Saw</i>	Pemotongan <i>plywood</i> dilakukan pada mesin CNC <i>beam saw</i> sesuai dengan gambar kerja dan BOM
Penempelan Edging	<i>Stapler Gun dan klem</i>	Proses penempelan <i>edging</i> dilakukan sebelum proses <i>veneer</i> agar bekas lem dan <i>stapler gun</i> tidak terlihat
Penempelan Veneer	<i>Hotpress</i>	Setelah proses <i>edging</i> , penempelan <i>veneer</i> pada panel dilakukan menggunakan <i>hotpress</i> selama 5 menit dengan suhu 120°C

Konstruksi

Pemotongan Ukuran Bersih	<i>Sliding Table Saw</i>	Pemotongan ukuran bersih dilakukan menggunakan mesin <i>table saw</i> agar hasil sesuai dengan gambar kerja
Pengamplasan	<i>Orbital Sander</i>	Proses pengamplasan pada panel dilakukann untuk menghilangkan sisa perekat kertas pada saat proses <i>veneer</i>
Pembuatan Alur	<i>CNC 3 Axis</i>	Pembuatan alur dilakukan pada panel menggunakan mesin <i>CNC 3 Axis</i> sesuai dengan gambar kerja agar hasil lebih presisi
Pembuatan Konstruksi Dovetail	<i>CNC Dovetail</i>	Konstruksi <i>dovetail</i> dilakukan pada komponen <i>box</i> laci
Pembuatan Pen	<i>Tenoner</i>	Pembuatan pen dilakukan pada komponen <i>rail support</i> yang nantinya terhubung dengan panel
Pembuatan frame muka laci	<i>Router dan Sliding Table Saw</i>	Proses pembuatan <i>frame</i> muka laci dilakukan menggunakan mesin <i>router</i> dan mesin <i>sliding table saw</i> untuk pemotongan <i>verstek</i>
Pembentukan pen panel muka laci	<i>Router</i>	Proses ini dilakukan untuk membuat pen pada muka laci yang nantinya ditempel kuningan
Penempelan Kuningan	<i>Coldpress</i>	Proses laminasi kuningan dilakukan menggunakan lem <i>fox</i> menggunakan <i>coldpress</i> selama 1 jam
Pemotongan klos dan corner block	<i>Radial Arm Saw dan Sliding Table Saw</i>	Proses pemotongan dilakukan menyesuaikan dengan kebutuhan dan dimensi produk
Pembuatan Alur	<i>Table Saw</i>	Proses pembuatan alur dilakukan pada papan <i>box</i> laci sebagai tempat panel <i>bottom</i> laci
Pembuatan Lubang	<i>Vertical Boring dan Hand Boring</i>	Proses ini dilakukan untuk melakukan pembuatan lubang pada muka laci untuk <i>handle</i> , <i>klos</i> , <i>cornerblock</i> , kaki, <i>box</i> laci, serta panel <i>back</i>
Pembuatan Profil	<i>Trimmer dan router</i>	Proses pembuatan <i>profil</i> dilakukan pada komponen panel <i>top</i> dan <i>frame</i> kaki

Assembling			
Perakitan <i>Nightstand</i>	<i>Box</i>	<i>Screw, Klem F, Nail Gun</i>	Proses <i>assembling</i> dilakukan dengan memperhatikan gambar kerja
Perakitan <i>Box Laci</i>		<i>Screw, Klem F, Nail Gun</i>	Proses <i>assembling</i> dilakukan dengan memperhatikan gambar kerja
Perakitan <i>Laci</i>	<i>Muka</i>	<i>Screw, Klem F, Nail Gun</i>	Proses <i>assembling</i> dilakukan dengan memperhatikan gambar kerja
Sanding			
Amplas Produk		<i>Orbital Sander</i>	Proses amplas dilakukan menggunakan <i>orbital sander</i> dan amplas manual untuk bagian yang sulit dijangkau
Finishing			
<i>Finishing Nightstand</i>	<i>Body</i>	<i>Spray gun, Kuas, dan Orbital Sander</i>	Proses <i>finishing body nightstand</i> dilakukan dengan memperhatikan <i>coating schedule</i> yang ada
<i>Finishing Laci</i>	<i>Muka</i>	<i>Spray Gun</i>	Proses <i>finishing</i> muka laci menggunakan bahan kuningan dilakukan menggunakan metode patinasi. Alat yang digunakan yaitu <i>scotch britel</i> dan <i>spray gun</i>
Setting			
<i>Setting Box Laci</i>		<i>Screw, Obeng</i>	Proses perakitan <i>box laci</i> dilakukan dengan menggunakan <i>screw</i> dan memperhatikan jarak rel laci
<i>Setting Muka Laci</i>		<i>Screw, Mal 2 mm</i>	Proses <i>setting</i> muka laci dilakukan dengan memperhatikan jarak antara sisi muka laci
Pemasangan <i>rel laci</i>	<i>rel</i>	<i>Screw dan Obeng</i>	Pemasangan rel laci dilakukan sebagai proses <i>setting</i> tahap akhir
Pemasangan <i>Handle</i>		<i>Obeng</i>	Pemasangan <i>handle</i> dilakukan menggunakan obeng agar <i>handle</i> tidak rusak dan terpasang dengan baik
Pemasangan <i>Panel Back</i>		<i>Screw</i>	Pemasangan <i>panel back</i> dilakukan menggunakan <i>screw</i> dengan sekrup yang sesuai dengan ukuran

3. *Finishing*

Proses *finishing* untuk produk “Musha *Nightstand*” terbagi menjadi dua tahap, yaitu proses *finishing* untuk *box laci* dan *nightstand* yang berbahan dasar *plywood*, veneer mindi, serta kayu mindi dan proses *finishing* untuk muka laci yang berbahan dasar kuningan. *Finishing* yang diaplikasikan yaitu *finishing* antik dengan memadukan warna *antique black* untuk material kayu serta *antique brass* untuk material kuningan. Berikut *coating schedule finishing* “Musha *Nightstand*” yang disajikan pada Tabel 3 dan Tabel 4.

Tabel 3. Coating Schedule Antique Black
Table 3. Coating Schedule Antique Black

Proses / Process	Rasio / Ratio	Durasi / Duration	Teknik / Technic
<i>Basecoat Pasta Uniblack</i>	Amplas 320 <i>Basecoat : Thinner</i> 1:2	30 Menit	<i>Spray</i>
<i>Sanding Sealer (NC)</i>	<i>Sanding Sealer : Thinner</i> 1:1	30 Menit	<i>Spray</i>
<i>Glaze Black</i>	Amplas 320 <i>Glaze : Air</i> 1:1	10 Menit	<i>Brush</i>
<i>Toning</i>	<i>Pasta uniblack + red + yellow : Thinner</i> 1:2	30 Menit	<i>Spray</i>

Sanding Sealer (NC)	Sanding Sealer : Thinner 1:1	30 Menit	Spray
Topcoat sheen 10 (Matte)	Amplas 600 Top Coat : Thinner 1:1	45 Menit	Spray

Tabel 4. Coating Schedule Antique Brass
Table 4. Coating Schedule Antique Brass

Proses / Process	Rasio / Ratio	Durasi / Duration	Teknik / Technic
Superblue Liquid	Amplas 320 Scotch Brite Superblue : Air 2:3	10 Menit	Wipping
Coating/Sealer	Sealer SW (90) : Hardener SW : Adhesion Promoter : Thinner 10:2:1:6	30 Menit	Spray
Top Coat	Amplas 600 Topcoat SW PU (05) : Hardener SW : Thinner 5:1:3	45 Menit	Spray

4. Hasil Uji

a) Uji ASTM D-1654

Pada kedua panel tersebut dapat diamati bahwa pada panel *antique brass* tidak terdapat perubahan pada lapisan *film* yang di aplikasikan dan masuk pada kategori 10. Pada panel *antique black* juga terdapat perubahan pada lapisan film yang di uji menggunakan alkohol 70% karena konsentrasinya terlalu tinggi, sehingga masuk ke dalam kategori 9.

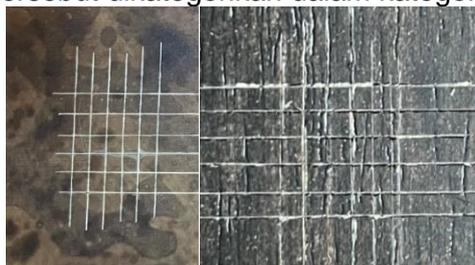


Gambar 2. Hasil Uji ASTM D-1654 Pada Panel Finishing
Figure 2. ASTM D-1654 Test Results on Finishing Panels

Sumber: Dokumen Pribadi/ Source: Personal Document

b) Uji ASTM D-3359

Berdasarkan gambar kedua panel dibawah dapat diamati tidak ada lapisan *film* yang terangkat pada substrat. Sehingga dapat disimpulkan bahwa kedua panel tersebut lolos dalam uji adhesion test dikarenakan tidak ada lapisan substrat yang terangkat. Maka, kedua panel tersebut dikategorikan dalam kategori 5B atau *no failure*.



Gambar 3. Hasil Uji ASTM D-3359 Pada Panel Finishing
Figure 3. ASTM D-3359 Test Results on Finishing Panels

Sumber: Dokumen Pribadi/ Source: Personal Docume

c) Uji Tingkat Kilap

Pada produk "Musha *Nightstand*" sheen atau tingkat kilap yang diinginkan yaitu 10-20 % (matte) untuk warna *antique black* serta 0-10% (deathmatte) untuk warna *antique brass* pada kuningan. Pengujian ini dilakukan berdasarkan proses uji yang dilakukan oleh bioindustries tahun 2018. Berikut proses uji tingkat kilap menggunakan gloss meter yang disajikan.



Gambar 4. Hasil Uji Tingkat Kilap
Figure 4. Gloss Level Test Result

Sumber: Dokumen Pribadi/ Source: Personal Docume

5. Produk Musha *Nightstand*

Produk "Musha *Nightstand*" memiliki dimensi PxLxT 644 x 420 x 618 mm yang terbuat dari material kayu mindi serta papan *plywood* 18 mm yang dilapisi dengan veneer mindi. Untuk material kayu mindi digunakan sebagai *rail support*, *frame* muka laci, serta *frame* kaki untuk memperkuat *body nightstand*, sedangkan papan *plywood* dan *veneer* mindi digunakan pada panel dari *box "Musha Nightstand"*. Konstruksi yang digunakan yaitu pen dan alur untuk panel yang digunakan serta konstruksi *tenon mortise* untuk *rail support* terhadap panel.

Produk ini memiliki 2 laci dan 1 kompartemen kosong pada bagian atas sesuai dengan fungsi masing-masing. "Musha *Nightstand*" menggunakan finishing antik dan dipadukan dengan logam kuningan yang dimana dapat menambah nilai estetika dari suatu produk. *Finishing* yang digunakan yaitu *finishing open pore* dengan menampilkan serat alami yang di *highlight* dengan warna *antique black* pada *box nightstand* dan dipadukan dengan *finishing antique brass* pada muka laci yang dimana untuk membentuk suatu corak antik tersebut dengan menggunakan metode patinasi. Berikut merupakan hasil akhir dari pembuatan produk tugas akhir.



Gambar 5. Hasil Akhir Produk "Musha Nightstand"
Figure 5. Hasil Akhir Produk "Musha Nightstand"

Sumber: Dokumen Pribadi/ Source: Personal Docume

SIMPULAN

1. Proses pembuatan produk "Musha *Nightstand*" dapat dilakukan menggunakan mesin, alat, dan bahan dengan memperhatikan BoM dan gambar kerja, sehingga produk yang dihasilkan sesuai dengan yang penulis harapkan.

2. Proses aplikasi *finishing* antik menggunakan logam kuningan yang menggunakan metode patinasi, dilakukan dengan memperhatikan *coating schedule*, sehingga hasil dari proses *finishing* antik menggunakan logam kuningan dapat dihasilkan dengan baik.
3. Berdasarkan dari uji kualitas yang diterapkan yaitu ASTM D-3359 untuk *adhesion test* dan ASTM D-1654 untuk uji bahan kimia rumah tangga, kedua *finishing* yaitu antique black pada body *nightstand* serta antique brass pada muka laci mendapatkan hasil yang baik. Untuk uji kualitas ASTM D-3359 kedua hasil *finishing* tersebut masuk ke dalam kelas 5B serta untuk uji bahan kimia ASTM D-1654 kedua hasil *finishing* tersebut masuk ke dalam kategori 10. Hasil tersebut merupakan hasil yang memenuhi standar dan sesuai dengan yang penulis harapkan.

DAFTAR PUSTAKA

- Ahmad, Febrian., Saputra, Randi Andra., & Syeptiani Silvia. PENGARUH PEMBERIAN DISINFEKTAN TERHADAP LAJU KOROSI DAN JENIS KOROSI YANG TERJADI PADA LOGAM. *Jurnal Multidisiplin Raflesia*. 2(1). 55-59.
- Amany, A. M., Nurhidayat, M., & Setiawan, A. F. (2022). Perancangan Meja Nakas Bergaya Kontemporer Berdasarkan Aspek Rupa Dan Material Pada Studi Kasus Modico Studio. *E-Proceeding of Art & Design*, 9(1), 409–421.
- Bahri, Saepudin,. & Mulyana, Ade. (2020), Implementasi Akad Istishna Terhadap Jual Beli Furnitur. *MUAMALATUNA: Jurnal Hukum dan Ekonomi Syariah*. 12 (2), 99-118.
- HM, Gatot Basuki. (2021). Analisis Risiko K3 Dengan Pendekatan HIRARC (Hazard Identification, Risk Assesment And Risk Control) Pada Bagian Finishing di PT Symgreen. *Seminar Nasional Sains dan Teknologi Terapan IX 2021*. 420-426.
- Magdalena, E., Natalia, D., Pranata, A., & Wijaya, N. J. (2022). Filsafat dan Estetika Menurut Arthur Schopenhauer. *Clef: Jurnal Musik Dan Pendidikan Musik*, 3(2), 61–77. <https://doi.org/10.51667/cjpm.v3i2.1111>
- Rivaldo, M., & Nurhidayat, M. (2022). Pengembangan Desain Furniture Nakas Berdasarkan Aspek Visual Dan Material Developing End Table Furniture Design Based on Visual and Material Aspect. ... of Art & ..., 9(1), 27–40. <https://openlibrarypublications.telkomuniversity.ac.id/index.php/artdesign/article/view/>
- Sari, Ayu Monica Permata., Safitri, Jihan Nola., & Fitriyanti, Safna., 2021. Analisa Sistem Pemasaran Industri Mebel di UD. *Sumber Utama, Abdimas Toddopuli Jurnal Pengabdian Pada Masyarakat*. 3(1), 11-22.
- Suprianto, H. (2024). Metafisika, Epistemologi, Metodologi, Logika, Etika, Estetika, dan Sejarah Filsafat. *Journal of Innovation in Teaching and Instructional Media*, 4(2), 168–176.
- Wibowo, Hary., Purwanto, Adi., Duniawan, Agus., & Ardilaksono, Aan. 2020. Analisa Pengaruh Variasi Voltase Listrik Pada Las Titik (Spot Welding) Terhadap Sifat Mekanis Sambungan Las Kuningan. *Jurnal Teknologi*, 13(1). 81-88.
- Yetri, Yuli., Marsedi, Ultra, Affi, Jon., Leni, Desmarita., 2020. Pengaruh Waktu Dan Temperatur Larutan Terhadap Ketebalan Dan Kekerasan Permukaan Lapisan Hasil Elektroplating Kuningan Pada Baja. *Manutech: Jurnal Teknologi Manufaktur*. 12(1), 55-63.