
**PEMANFAATAN BAHAN KAYU SISA DALAM PEMBUATAN MEJA TELEPON
DENGAN FINISHING BERGAYA ANTIK**

***Utilization of Wood Waste in the Production of an Antique-Style
Finished Telephone Table***

*Raihan Naufal Hanif¹, Dhian Juwitasari²

^{1,2}Politeknik Industri Furnitur dan Pengolahan Kayu

^{1,2}Program Studi Teknik Produksi Furnitur,

E-mail: raihannaufal1813281@gmail.com, dhian.juwitasari@poltek-furnitur.ac.id

Received: 5 Desember 2025

Accepted: 24 Desember 2025

ABSTRAK

Perkembangan industri furnitur yang pesat menimbulkan permasalahan limbah kayu, terutama bagi industri yang tidak memiliki fasilitas pengolahan modern. Penelitian ini bertujuan memanfaatkan kayu sisa sebagai bahan baku pembuatan meja telepon bergaya antik dengan metode konvensional. Proses produksi meliputi pembuatan gambar kerja, pemilihan bahan, pembahanan, pembubutan, pembuatan laci, pemasangan veneer, perakitan, serta finishing antik melalui teknik distress, bleaching, pemberian motif zig-zag, pewarnaan, *sanding sealer*, *glaze*, dan *top coat*. Produk kemudian diuji melalui quality control berupa uji beban dan ketahanan kimia. Hasil penelitian menunjukkan bahwa kayu sisa dengan kecacatan tetap dapat diolah menjadi furnitur fungsional dan bernilai estetika melalui penerapan *finishing* antik. Kesimpulannya, pemanfaatan kayu sisa tidak hanya mendukung pengurangan limbah, tetapi juga menghasilkan produk dengan nilai jual, dengan catatan pemilihan material dan proses finishing dilakukan secara teliti.

Kata kunci: *kayu sisa, meja telepon, finishing antik*

ABSTRACT

The rapid development of the furniture industry has raised the issue of wood waste, particularly for industries without modern processing facilities. This study aims to utilize leftover wood as raw material for producing an antique-style telephone table using conventional methods. The production process included preparing working drawings, material selection, cutting, turning, drawer making, veneer application, assembly, and antique finishing through distressing, bleaching, zig-zag patterning, coloring, sanding sealer, glazing, and top coating. The product was tested through quality control, including load and chemical resistance tests. The results indicate that leftover wood with defects can still be processed into functional furniture with aesthetic value through antique finishing techniques. In conclusion, the use of leftover wood not only supports waste reduction but also produces marketable products, provided that material selection and finishing processes are carried out carefully..

Keywords: *leftover wood, telephone table, antique finishing*

PENDAHULUAN

Industri furnitur memiliki peranan penting dalam perekonomian global maupun nasional, termasuk di Indonesia, seiring dengan meningkatnya kebutuhan rumah tangga, perkantoran, dan sektor komersial. Pada Triwulan I tahun 2024, sektor furnitur menyumbang 1,16% terhadap PDB industri pengolahan nonmigas, dengan 291.600 unit IKM furnitur yang menyerap sekitar 819.800 tenaga kerja (Kementerian Perindustrian, 2024). Data tersebut menunjukkan bahwa industri furnitur tidak hanya berkontribusi terhadap pertumbuhan ekonomi, tetapi juga terhadap penyerapan tenaga kerja yang signifikan.

Sejalan dengan perkembangan industri ini, isu keberlanjutan semakin menjadi perhatian, khususnya terkait pemanfaatan bahan baku. Penelitian menegaskan bahwa pemanfaatan kayu sisa dapat menjadi strategi penting untuk mengurangi limbah, menekan

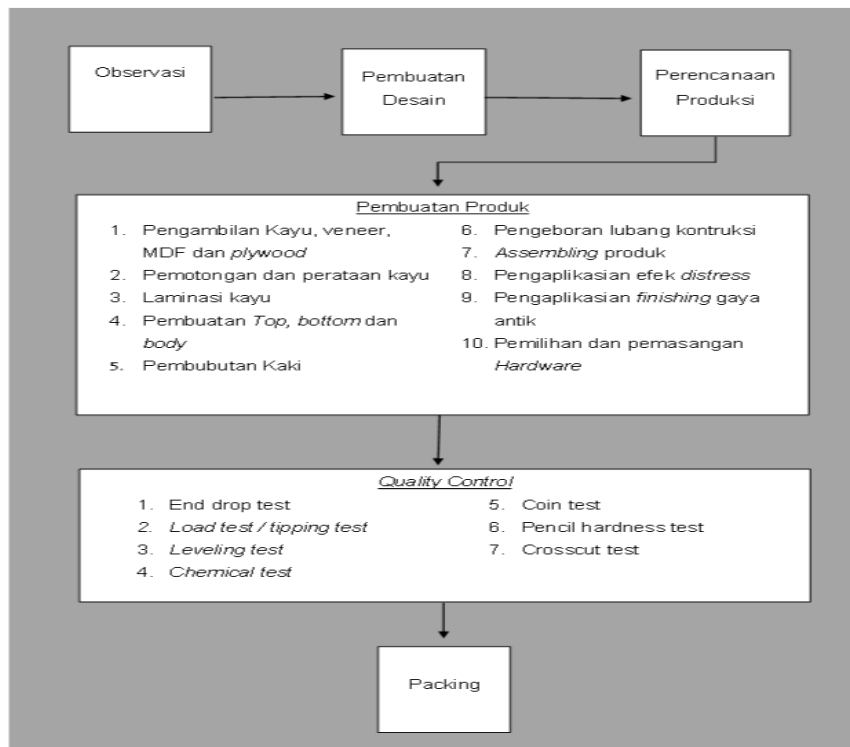
biaya bahan baku, serta menghasilkan nilai estetika yang khas. Berbagai produk kayu olahan seperti *MDF*, *particle board*, dan *plywood* memang dapat dihasilkan dari limbah kayu, namun proses produksinya membutuhkan teknologi tinggi dan fasilitas khusus yang tidak selalu dapat dijangkau oleh industri kecil dan menengah.

Berdasarkan kondisi tersebut, pemanfaatan kayu sisa secara langsung menjadi solusi yang lebih sederhana, mudah diterapkan, dan ramah lingkungan (Paryoko & Rachman, 2023). Selain tidak memerlukan peralatan mahal, penggunaan kayu sisa dapat menghasilkan furnitur dengan nilai estetika unik, terutama dalam produk berkonsep antik (Juwitasari & Galang, 2024). Meja telepon antik dengan finishing distress, misalnya, memiliki keunggulan pada keaslian tekstur, tampilan klasik, serta daya tarik pasar yang tinggi. Namun, permasalahan yang masih muncul adalah rendahnya eksplorasi teknik sederhana namun kreatif untuk mengolah kayu sisa menjadi produk bernilai ekonomi dan estetika tinggi.

Penelitian ini bertujuan untuk memanfaatkan kayu jelutung sebagai bahan utama dalam pembuatan meja telepon bergaya antik. Kayu jelutung dipilih karena teksturnya yang berpori, agak lunak, dan sesuai untuk penerapan teknik distress serta finishing antik (Kristy et al., 2022). Dengan metode pengolahan berbasis pemanfaatan bahan kayu sisa, penelitian ini diharapkan dapat menghadirkan inovasi furnitur yang mendukung prinsip keberlanjutan, memberikan nilai tambah bagi industri kecil dan menengah, sekaligus memperkuat daya saing produk furnitur antik di pasar.

METODE

Metode kerja yang digunakan dalam pembuatan tugas akhir ini dimulai dari bahan mentah dan bahan setengah jadi hingga menjadi produk utuh.

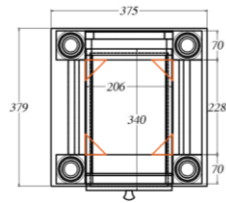


Gambar 1 Alur Proses Produksi
Figure 1 Production Proses Flow

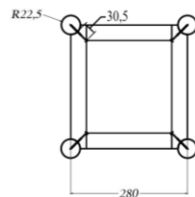
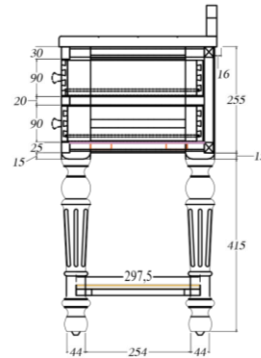
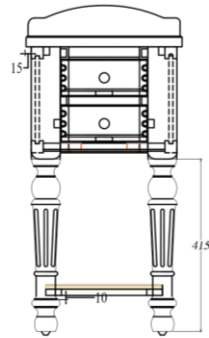
.Sumber: Dokumentasi Pribadi/Source: Personal Document

HASIL DAN PEMBAHASAN

1. Perencanaan Produk
 - a. Gambar Kerja







**RAIHAN ANTIQUE
TELP TABLE**



Gambar 2 Gambar Kerja Meja Telepon
Figure 2 Telephone Table Working Drawing
 Sumber: Dokumen Pribadi/Source: Personal Document

b. Bill of Material (BoM)

GOLONGAN	Jenis	Kwalitas	Warna	Proses	Kode	Finish Komponen Size				STEP	GBR LK	Finish Di Assembling			KETERANGAN	SKU Pisau Profel	GAMBAR PROFEL
						pjg	lbr	tbl	jinl			pjg	lbr	tbl			
				3ply+les	BD SH	298.5	281	25	1					Body Sekat Horizontal			
					BD.SH.FR	298.5	281	15	1					Frame TOP			
Kayu SK-B	RC MIX			FJL	BD.SH.FR.A1	205	37.5	15	2					Frame Depan Belakang			
Kayu SK-B	RC MIX	B	PW 2	FJL	BD.SH.FR.A2	302.5	40	15	2					Frame Samping			
		B	PW 2	CH	BD.SH.PN	297.5	280	10	1					Panel			
Partikel Board	E0	B	PW 2	CH	BD.SH.PN.B1	302.5	285	9	1					Panel			
VEENEER	Mahoni	B	PW 2	LM-BBS	BD.SH.PN.B2	308	290	0,5	1					Lapisan Atas			
VEENEER	Mahoni	B	PW 2	LM BBS	BD.SH.PN.B3	308	290	0,5	1					Lapisan Bawah			
VEENEER	Mahoni	B	PW 2	SL 2	BD.SH.PN.C	215	35	0,5	2					Lapisan kanan kiri			
VEENEER	Mahoni	B	PW 2	SL 2	BD.SH.PN.D	308	35	0,5	2					Lapisan Depan Belakang			
				DSS	KK.A	685	69	69	4					Kaki Distress			
Kayu Frame	Manayo	B		BBT	KK.A	690	70	70	4					Bahan Bubut			
				CNC	KK.A	690	70	70	4					CNC Bor			

				Sld+ Ply	BD.BL	258	213	22	1			255	210	20	Rakit Sekrup Kaki Belakang	
Kayu SK B	RC Mix	B	PW2	Bor	BD.BL.A1	255	41.5	17	2						Bor Dowel+Sekrup	
Kayu SK B	RC Mix	B	PW2	Bor	BD.BL.A2	130	41.5	17	2						Bor Dowel	
Plywood	Pinus	B	PW2	Bor	BD.BL.B	258	213	5	1						Tempel Ke A	
									2							
Kayu Frame	Manayo	B	PW1	LM1	BL.A	206	85	13.5	2			CH	AA	AA	Box Laci Depan	
Kayu Frame	Manayo	B	PW1	LM1	BL.B	206	85	13.5	2			CH	AA	AA	Box Laci Belakang	
Kayu Frame	Manayo	B	PW1	LM1	BL.C	339	85	13.5	2			CH	AA	AA	Box Laci Samping	
Plywood	UTY B MIX	B	PW2	CH	BL.D	322	189	5	2			CH	AA	AA	Bottom Laci	
Kayu SK-B	RC MIX	B	PW2	SL1	BLE	310	40	10	2			CH	AA	AA	Bawah Bottom Laci	
				4Sld+ Ply	BD.BT	290	308	18	2			290	308	18	Bor CNC	
Kayu SK-B	RC MIX	B	PW2	SL1	BD.BT.A	228	40	15	2						Bahan Tempel Ke C	
Kayu SK-B	RC MIX	B	PW2	SL1	BD.BT.B	210	40	15	2						Bahan Tempel Ke C	
Plywood	UTY-B MIX	B	PW2	SL1	BD.BT.C	290	308	3	1						Bahan Utama	
				Rakit Dowel+ Sekrup	BD.TP	375	379	95	1			375	379	95	Rakit+Distress+ Nylon	
Kayu Frame	Manayo	B	PW1	CNC	BD.TP PN.A	365	70	25	1						CNC 3D+Router+Bor	
Kayu Frame	Manayo	B	PW1	CNC	BD.TP PN.B	375	379	25	1						CNC Bor+Router	
				2Ply+ Edge2	BD.SP	240	228	40	2			240	228	40	Panel Samping Nylon 1 sisi	
Plywood	UTY B Mix	B	PW2	SL2	BD.SP. PN.A1	210	235	9	2			204	228	9	Bahan Panel	
Veneer	Manayo	B	PW1	SL1	BD.SP. PN.A2	210	235	0.5	4			204	228	0.5	Tempel 2 Sisi Ke A1	
Kayu Frame	Manayo	B	PW1	Bor	BD.SP. PH.B	230	42	27	2						Bor+Router	
				SL2	BD.SP. PH.B	228	40	25	2			228	40	25	Tempel Ke A	
Kayu Frame	Manayo	B	PW1	Bor	BD.SP. PH.C	230	42	30	2						Bor+Router	
				SL2	BD.SP. PH.C	228	40	27	2			228	40	27	Tempel Ke A	
				Rakit Lem+ Tembak	RL.PH	323	35	30	1			323	35	30	Rakit Ke Kaki	
Kayu SK B	RC MIX	B	PW2	SL1	RL.PH.A	323	30	10	1						CNC 3D+Router+Bor	
Kayu SK B	RC MIX	B	PW2	SL1	RL.PH.B	243	15	20	1						CNC Bor+Router	
				3Sld	BD.DP	210	20	255	1						Distress 1 Sisi Rakit Ke Kaki	
Kayu Frame	Manayo	B	PW1	Bor	BD.DP.A	210	20	30	1						Bor	
Kayu Frame	Manayo	B	PW1	Bor	BD.DP.B	210	20	20	1						Bor	
Kayu Frame	Manayo	B	PW1	Bor	BD.DP.C	210	20	25	1						Bor	

Gambar 3 BoM Meja Telepon
Figure 3 Telephone Table BoM

Sumber: Dokumen Pribadi/Source:Personal Document

2. Pembahasan

a. Pemilihan Bahan Baku

Bahan yang digunakan meliputi kayu jelutung sebagai bahan utama, kayu rimba campuran untuk tambahan material laminasi, serta material lainnya seperti *plywood*, *MDF*, dan *veneer* pinus dan mahoni. Khusus pada bagian top meja, dipilih material kayu yang memiliki cacat alami seperti mata kayu atau perubahan warna guna menonjolkan karakter unik dan memberikan kesan antik pada tampilan akhir produk (Azwar Tsar Siregar & Gasim, 2022).



Gambar 4 Pemilihan Bahan Baku
Figure 4 Selection of Raw Material

Sumber: Dokumen Pribadi/Source: Personal Document

b. Pembahanan

Setelah proses pemilihan bahan, langkah selanjutnya adalah pembahanan, yaitu proses pemotongan pada mesin *rip saw* dan penghalusan kayu dengan mesin *wide belt sander* sesuai ukuran pada gambar kerja. Seluruh komponen utama dipotong dengan mempertimbangkan arah serat kayu dan posisi cacat alami agar tetap proporsional secara estetika.



Gambar 5 Proses Pemotongan dan Penghalusan Kayu
Figure 5 Process of Cutting and Smoothing Wood

Sumber: Dokumen Pribadi/Source: Personal Document

c. Pembubutan Kaki Meja Telepon

Setelah proses pemotongan dan penghalusan kayu, kaki kayu diproses menggunakan mesin bubut kayu (*wood turning lathe*). Mesin ini berfungsi untuk membentuk kaki meja menjadi profil yang diinginkan, seperti silinder, lengkung, atau bentuk dekoratif lainnya yang umum digunakan pada desain furnitur bergaya antik. Proses pembubutan memerlukan ketelitian tinggi agar hasil akhir simetris dan estetis sesuai desain.



Gambar 6 Pembubutan Kaki Meja Telepon
Figure 6 Turning Legs of the Telephone Table

Sumber: Dokumen Pribadi/Source: Personal Document

d. Pembuatan Laci

Tahapan selanjutnya adalah pembuatan komponen laci, yang diawali dengan pembentukan ujung kayu menjadi sambungan *dovetail* menggunakan mesin *dovetail jointer*. Sambungan ini dipilih karena memiliki kekuatan mekanis yang baik dan memperkuat struktur laci secara estetis (Reni & Purwanto, 2024). Setelah proses pembentukan selesai, seluruh komponen laci dilaminasi menggunakan lem *PVAc* dan diperkuat dengan paku tembak untuk memastikan kekuatan dan kekokohan sambungan.



Gambar 7 Pembuatan Laci
Figure 7 Drawer Making

Sumber: Dokumen Pribadi/Source: Personal Document

e. Proses Laminasi

Setelah proses pembubutan kaki meja selesai, tahap berikutnya adalah proses laminasi pada bagian top, bottom, side, back, dan shelf menggunakan lem *PVAc*. Pada bagian *bottom, side, back, dan shelf*, laminasi ditambahkan dengan material *multiplex* sebagai penutup kerangka.

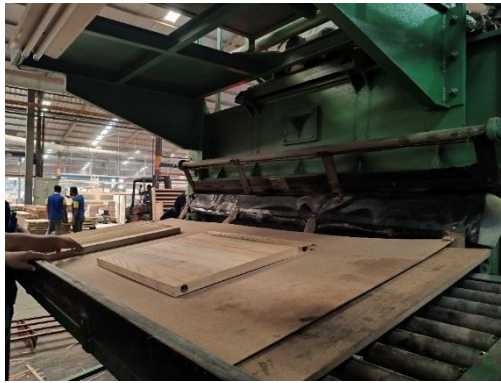


Gambar 8 Proses Laminasi
Figure 8 Lamination Process

Sumber: Dokumen Pribadi/Source: Personal Document

f. Pemasangan Veneer

Setelah proses laminasi mengering, *multiplex* pada bagian *side, back, dan shelf* dilapisi dengan *veneer* pinus menggunakan lem *PVAc*. Selanjutnya, seluruh permukaan yang telah dilapisi veneer ditekan menggunakan mesin *hot press* selama 5 menit pada suhu 50 °C hingga 60 °C untuk memastikan hasil pemasangan *veneer* lebih rata, merekat sempurna, dan mengering lebih cepat.



Gambar 9 Pemasangan Veneer
Figure 9 Installation of Veneer

Sumber: Dokumen Pribadi/Source: Personal Document

g. Pembentukan Garis Alur dan Radius

Setelah proses penempelan *veneer* selesai, dilakukan proses pembentukan sisi radius pada *top* dengan mesin *CNC* dan tiga garis alur pada bagian *top* dan *shelf* menggunakan mesin *overhead router*(Widiyanto & Prasajo, 2024). Garis alur ini berfungsi sebagai elemen dekoratif yang bertujuan untuk menambah nilai estetika pada tampilan akhir meja telepon.



Gambar 10 Pembentukan Garis Alur dan Radius
Figure 10 Formation of Contour Line and Radius

Sumber: Dokumen Pribadi/Source: Personal Document

h. Pembuatan Lubang Konstruksi

Proses selanjutnya adalah pembentukan lubang konstruksi pada seluruh komponen meja. Lubang berdiameter 8 mm dibuat untuk pemasangan *dowel*, yang difungsikan pada komponen tetap. Sementara itu, lubang berdiameter 5 mm disiapkan untuk pemasangan sekrup pada komponen tidak tetap(Syahbana et al., 2024).

3. Pemasangan Konstruksi

Setelah seluruh bagian melewati proses produksi dan terbentuk menjadi komponen siap rakit, langkah selanjutnya adalah tahapan pemasangan konstruksi. Tahap ini bertujuan untuk menyatukan seluruh bagian meja telepon menjadi satu kesatuan yang utuh, kokoh, dan sesuai dengan rancangan gambar kerja. Proses perakitan dilakukan secara bertahap, dimulai dari penyatuan bagian utama hingga ke detail akhir, dengan memperhatikan ketepatan sambungan dan kekuatan struktur.

Pada tahapan ini, digunakan kombinasi beberapa elemen penyambung, yaitu *dowel*, sekrup, lem *PVAc*, dan paku tembak. Penggunaan elemen-elemen tersebut dipilih untuk menghasilkan sambungan yang kuat, presisi, dan tahan lama. *Dowel* berdiameter 8 mm dengan panjang 32 mm digunakan pada komponen dengan sambungan tetap dan cenderung besar seperti *top* dan kaki meja sebagai pengikat utama. Sementara itu, sekrup berdiameter 5 mm diaplikasikan pada komponen yang tidak tetap dan biasanya cenderung kecil, seperti *shelf*, rel laci dan pembatas laci bagian atas dan bawah(Djoko Setiyarto, 2020). Panjang sekrup disesuaikan dengan ketebalan material agar tidak

menembus permukaan dan tetap menjaga kekuatan sambungan. Lem *PVAc* dan paku tembak berfungsi sebagai penguat tambahan sekaligus mempercepat proses perakitan.



Gambar 11 Pemasangan Konstruksi
Figure 11 Construction Installation

Sumber: Dokumen Pribadi/Source: Personal Document

4. *Finishing* Produk

Tahap *Finishing* merupakan tahap akhir pembuatan produk furnitur yang berfungsi memberikan perlindungan, menyempurnakan warna dan tekstur sehingga dapat meningkatkan nilai estetika produk (Hartanto & Natalia, 2020). Produk meja telepon ini menggunakan teknik *finishing* bergaya antik dengan cairan *solvent* dan *oil base*.

a. Pembentukan Tekstur Kayu

Pembentukan tekstur permukaan menggunakan *wire brush* dan *nylon brush*. Tahap ini bertujuan menciptakan tampilan serat kayu yang lebih dalam dan alami, sesuai dengan karakter antik yang diinginkan (Kalyana, 2024). *Wire brush* diaplikasikan terlebih dahulu pada seluruh permukaan zona A, seperti bagian *top* dan sisi depan meja telepon, untuk menghasilkan tekstur kasar yang menjadi tampak utama produk. Selanjutnya, *nylon brush* digunakan untuk menghaluskan hasil penyikatan sebelumnya agar serat kayu terlihat lebih natural dan permukaan terasa lebih rata. Proses ini dilakukan secara menyeluruh hingga tekstur kayu terbentuk sesuai kedalaman dan karakter yang diinginkan.



Gambar 12 Pembentukan Tekstur Serat Kayu
Figure 12 Formation of Wood Grain Texture

Sumber: Dokumen Pribadi/Source: Personal Document

Tahapan selanjutnya dalam proses *finishing* selain penggunaan *brush* adalah penambahan efek visual melalui metode pemukulan permukaan kayu menggunakan alat bantu seperti palu, pahat, paku, dan silet. Teknik ini merupakan bagian dari proses *distress* yang bertujuan untuk menciptakan detail-detail acak yang menyerupai bekas pemakaian lama atau kerusakan alami. Bekas pukulan yang

dihasilkan akan memperkuat kesan antik dan memberikan karakter visual yang unik pada produk meja telepon.



Gambar 13 Pemukulan Kayu
Figure 13 Wood Hammering

Sumber Dokumen Pribadi/Source: Personal Document

b. Pemberian warna

Tahap Selanjutnya ialah pemberian warna untuk menyempurnakan tampilan dari gaya antik tersebut. Standar yang digunakan dalam proses pewarnaan ini mengikuti dari *coating schedule* yang telah tertera sebagai berikut:

Tabel 1 Panduan Pelapisan
Table 1 Coating Schedule

Kode	Keterangan	panjang	lebar	sisi	jumlah	Kode zona		Zona B		Zona C		Glaze	
						cat	Bukan cat	Zona A	spary	UV	spray		UV
BD.TP.A	Top sisi atas	365	25	1	1	AS		9125	-	-	-	9125	
	Top sisi depan	36	70	1	1	AS		25550	-	-	-	25550	
	Top sisi belakang	365	70	1	1	BS		-	25550	-	-	-	
	Top sisi samping	38	25	2	1	AS		1900	-	-	-	1900	
BD.TP.A	Top sisi atas	375	379	1	1	CS		142125	-	-	-	142125	
	Top sisi bawah	375	379	1	1	AS		-	-	-	142125	-	
	Top sisi depan	375	25	1	1	AS		9375	-	-	-	9375	
	Top sisi belakang	375	25	1	1	BS		-	9375	-	-	-	
	Top sisi samping	379	25	2	1	AS		18950	-	-	-	18950	
BD.SP	Body samping sisi luar	240	228	1	2	AS		109440	-	-	-	109440	
	Body samping sisi dalam	240	228	1	2	CS		-	-	-	109440	-	
BD.DP.A	Palangan sisi depan	210	30	1	1	AS		6300	-	-	-	6300	
	Palangan sisi belakang	210	30	1	1	CS		-	-	-	6300	-	
	Palangan sisi bawah	210	20	1	1	BS		-	4200	-	-	-	
BD.DP.B	Palangan sisi depan	210	20	1	1	AS		4200	-	-	-	4200	
	Palangan sisi belakang	210	20	1	1	CS		-	-	-	4200	-	
	Palangan sisi atas	210	20	1	1	BS		-	4200	-	-	-	
	Palangan sisi bawah	210	20	1	1	BS		-	4200	-	-	-	
BD.BL	Body belakang sisi luar	255	210	1	1	BS		-	53550	-	-	-	
	Body belakang sisi dalam	255	210	1	1	CS		-	-	-	53550	-	
BD.BT	Body bawah sisi luar	290	308	1	1	BS		-	89320	-	-	-	
	Body bawah sisi dalam	290	308	1	1	CS		-	-	-	89320	-	
RL.PH	Rel laci sisi luar	323	35	1	1	CS		-	-	-	11305	-	
KK	Kaki sisi luar	685	200	1	4	AS		548000	-	-	-	548000	
	Kaki sisi dalam	200	90	1	4	CS		-	-	-	72000	-	
TOTAL FINISHING M ²								0,874965	0,190395	0	0,48824	0	0,874965
								m2	m2	m2	m2	m2	m2

Kode	Bahan	Rasio	Alat	Pengaplikasian
A	NC Thinner Red Toner Alcohol	1000/1	spray	Bagian yang kurang merah
B	Yellow Stain Dark Brown Stain NC Thinner	100/1/5	kain	Zig zag abstrak
C	NC Pasta White NC Pasta red NC pasta yellow	1200/250/1/2/3	spray	Seluruh permukaan
D	Amplas 400 Glaze vandyk brown	-	-	Seluruh permukaan
E	Glaze wurmt umber Mineral spirit	1/1/100	Spray lalu lap	Seluruh permukaan
F	Sanding sealer vixco 9 Glaze vandyk brown	-	spray	Seluruh permukaan
G	Glaze burnt umber Mineral spirit	1/1/50	Kuas lalu scotch brite	Ujung sisi
H	Top coat 3% NC Thinner	3/1	Spray	Seluruh permukaan

Zona	Step
A	A,B,C,F,D,E,F,G,H
B	C,F,D,H
C	C

Proses *finishing* dimulai dari tahapan pemberian warna hingga *topcoat*, yang bertujuan untuk memberikan tampilan antik sekaligus melindungi permukaan kayu. Berikut ini adalah gambar dari hasil produk setelah melewati proses *finishing*.



Gambar 14 Meja Telepon Bergaya Antik
Figure 14 Antique Style Telephone Table
 Sumber: Dokumen Pribadi/Source: Personal Document

5. *Quality Control*

Setelah produk selesai dibuat, produk harus melewati tahapan *quality control* sebagai pengujian yang memastikan bahwa produk sesuai standar kualitas baik dari kekuatan struktur maupun ketahanan *finishing*.

Tabel 2. Total Nilai Ekonomi Mangrove di Wilayah Pesisir Kabupaten Merauke
Table 2. The Total Economic Value Mangrove Coastal Merauke

No	Pengujian	Keterangan	Hasil
1	Timbang	Menggunakan alat timbang	Bobot Produk 9,5 kg
2	<i>End Drop Test</i>	Kaki bagian belakang diberi pengganjal setinggi 5 inch	Bebas dari cacat konstruksi
3	<i>Tipping Test</i>	Bibir laci diberi beban 7,5kg	Produk tidak terguling
4	<i>Chemical Test</i>		

5	<i>Crosscut Test</i>	Hasil <i>finishing</i> diuji dengan kimia dapur	Noda tidak tertinggal di permukaan kayu
6	<i>Pencil Hardness Test</i>	Produk digores dengan cara menyilang	Hasil goresan tidak terangkat melebihi 15 persen
7	<i>Leveling Test</i>	Pensil ditekan dan digores ke permukaan kayu	Goresan pensil tidak membuat permukaan terkelupas
		Keseimbangan kemiringan produk dites dengan <i>waterpass tester</i>	Kemiringan produk hanya 0,2 derajat

SIMPULAN

Penelitian tugas akhir berjudul “*Pemanfaatan Bahan Kayu Sisa dalam Pembuatan Meja Telepon dengan Finishing Bergaya Antik*” menunjukkan bahwa kayu sisa dari hasil sortiran, cacat pengeringan, limbah produksi, maupun potongan tidak terpakai masih memiliki potensi nilai guna apabila dipilih dan diolah secara tepat. Pemanfaatannya tidak hanya menuntut aspek teknis, tetapi juga estetis, melalui penempatan pada bagian struktural yang sesuai, penerapan teknik distress yang serasi dengan karakter alami kayu, serta penyamaan warna untuk menghasilkan tampilan antik yang harmonis. Dengan kreativitas dan pemahaman material, kayu sisa dapat diolah menjadi furnitur bernilai estetika dan fungsionalitas tinggi.

DAFTAR PUSTAKA

- Azwar Tsar Siregar, M., & Gasim. (2022). Identifikasi Cacat Pada Kayu Menggunakan Fitur GLCM Dengan Metode SVM. 3(1), 22–32.
- Djoko Setiyarto, Y. (2020). Perilaku Sambungan Sekrup (Self Drilling Screw) Pada Sambungan Momen Sebidang 17 PERILAKU SAMBUNGAN SEKRUP (SELF DRILLING SCREW) PADA SAMBUNGAN MOMEN SEBIDANG UNTUK STRUKTUR BAJA RINGAN. *Jurnal Teknik Sipil*, 8(1), 10.
- Hartanto, S., & Natalia, C. (2020). Finishing sebagai Aspek Penting dalam Portfolio Produk Mebel Perusahaan. *Jurnal Desain*, 7(2), 184. <https://doi.org/10.30998/jd.v7i2.5255>
- Juwitasari, D., & Galang, Z. M. (2024). PENGAPLIKASIAN FINISHING ANTIK MENGGUNAKAN LOGAM KUNINGAN GUNA MENAMBAH NILAI ESTETIKA PADA PRODUK MUSA NIGHTSTAND. 2.
- Kalyana, I. A. R. N. (2024). APLIKASI KONSEP RUSTIC DALAM PENCAHAYAAN DAN PENGGUNAAN MATERIAL INTERIOR PADA JINNY’S GARDEN CAFÉ. *Jurnal Vastukara: Jurnal Desain Interior, Budaya, Dan Lingkungan Terbangun*, 4(2), 192–204. <https://doi.org/10.59997/vastukara.v4i2.4382>
- Kristy, L. A., Tyas Istikowati, W., & Sutiya, D. B. (2022). KARAKTERISTIK ANATOMI KAYU JELUTUNG (*Dyera costulata*) DARI HUTAN TANAMAN RAKYAT DI KALIMANTAN TENGAH, INDONESIA. In *Jurnal Sylva Scienteeae* (Vol. 05, Issue 4).
- Paryoko, V. G. P. J., & Rachman, R. A. F. N. (2023). Optimalisasi Pemanfaatan Material Furnitur dalam Desain Interior Berkelanjutan. *Waca Cipta Ruang*, 9(1), 17–24. <https://doi.org/10.34010/wcr.v9i1.8457>
- Reni, R. P., & Purwanto, A. A. (2024). PEMBUATAN NAKAS YUDISTIRA BERBAHAN LIMBAH KAYU MAHONI DENGAN KONSTRUKSI EKOR BURUNG Making Yudistira Nightstand Made from Mahogany Wood Waste with Dove Tail Construction. 2.
- Syahbana, M., Agustiar, A., & Lindawati, L. (2024). Pengaruh Angin Terhadap Tata Letak dan Jumlah Sekrup Konstruksi Baja Ringan Berdasarkan SNI-7971- 2013. *Tameh*, 10(2), 69–79. <https://doi.org/10.37598/tameh.v10i2.166>
- Widiyanto, W., & Prasojo, A. (2024). Implementation Of CNC Lathe Technology In The Production Of Classic Chairs. *JURNAL INDUSTRI FURNITUR & PENGOLAHAN KAYU*, 2.