

PEMBUATAN MEJA LIPAT DENGAN PENAMBAHAN ORNAMEN

Making A Folding Table with Additional Ornaments

Putra Priambadha¹, *Agung Ari Purwanto²

¹PT Salam Pacific Indonesia Lines, ²Politeknik Industri Furnitur dan Pengolahan Kayu Kendal

²Teknik Produksi Furnitur

E-mail: putrapriambadha@gmail.com, aripurwantoagung8@gmail.com

Received: 19 Juni 2024

Accepted: 12 Juli 2024

ABSTRAK

Pandemi awal tahun 2020 membawa dampak yang besar bagi kehidupan manusia. Banyak hal yang harus dipersiapkan ketika pekerjaan yang kita jalani memiliki tingkat mobilitas tinggi. Pembuatan meja lipat dengan ornamen adalah sebuah solusi serta bentuk penyesuaian yang memudahkan pekerjaan manusia. Bentuk meja lipat yang dirancang sedemikian rupa agar mudah dibawa kemana saja, ringan, namun tetap memiliki daya tahan dan fungsionalitas yang baik dapat menjadi alternatif sarana pendukung kegiatan bepergian. Metode dan langkah kerja pembuatan meja lipat meliputi perancangan desain, pemilihan material, pembuatan produk, *finishing*, dan pemasangan ornamen. Proses perancangan desain dilakukan dengan bantuan aplikasi *Autocad*. Material yang dipilih untuk meja lipat adalah kayu mindi dan *plywood* 15mm. Produk dibuat dengan konstruksi *tenon/mortis* yang dihubungkan secara *knock up*. *Finishing* pada meja lipat menggunakan konsep antik yang dilakukan dengan metode *rustic* dan *distressed* serta memanfaatkan kuningan dan kulit sebagai ornamen untuk meningkatkan keindahan produk. Produk ini memiliki ukuran total 684 mm x 502 mm x 300 mm.

Kata kunci: *meja lipat, ornamen, antik*

ABSTRACT

The early 2020 pandemic had a big impact on human life. There are many things that must be prepared when the work we are doing has a high level of mobility. Making a folding table with ornaments is a solution and a form of adjustment that makes human work easier. The form of a folding table that is designed in such a way as to be easy to carry anywhere, lightweight, but still has good durability and functionality can be an alternative means of supporting traveling activities. The methods and work steps for making folding tables include designing designs, selecting materials, making products, finishing, and installing ornaments. The design process is carried out with the help of the Autocad application. The material chosen for the folding table is mindi wood and 15mm plywood. The product is made with tenon/mortis construction which is connected by knock up. Finishing on the folding table uses an antique concept which is carried out using a rustic and distressed method and utilizes brass and leather as ornaments to enhance the beauty of the product. This product has a total size of 684 mm x 502 mm x 300 mm.

Keywords: *folding tale, ornaments, antic*

PENDAHULUAN

Pandemi awal tahun 2020 membawa dampak yang besar bagi kehidupan manusia terutama dalam hal pekerjaan. Banyak jenis pekerjaan yang sebelumnya dilakukan di kantor, kini dapat dilakukan hanya dari rumah (*work from home*) atau bahkan dimana saja (*work from anywhere*). Ada banyak istilah atau persamaan kata yang maksudnya mengarah kepada bekerja jarak jauh, seperti *telework*, *work from home*, *work from anywhere*, dan *telecommuting*. *Work from anywhere*, merupakan istilah lain dari *teleworking* yang banyak dikenal di berbagai tulisan. Menurut Alan Felstead dan Nick Jewson (2002) bahwa sebenarnya tidak ada definisi yang baku tentang *teleworking*, dan bahkan dalam satu negara saja definisi *teleworking* bisa sangat berbeda. Hasil penelitian yang dilakukan oleh Siti Apriani Fawziah dan Irwansyah (2020) menyatakan bahwa secara umum *teleworking* lebih cocok untuk jenis pekerjaan yang memang membutuhkan tingkat mobilitas tinggi dan tidak diharuskan menetap di kantor seperti *desainer*, *marketing*, *content writer*, dll. Untuk pekerjaan yang berhubungan dengan administrasi sebagai penunjang operasional perusahaan, konsep *teleworking* tidak cocok diterapkan.

Banyak hal yang harus dipersiapkan ketika pekerjaan yang kita jalani memiliki tingkat mobilitas tinggi. Selain bekal dan peralatan pribadi, penggunaan sarana atau alat pendukung harus diperhatikan dan disesuaikan dengan kebutuhan kita. Menurut Syaifuddin. Z, dkk (2022) salah satu kebutuhan pokok yang harus dimiliki untuk sebuah pekerjaan dengan mobilitas tinggi adalah meja hemat ruang. Terdapat banyak konsep pada meja hemat ruang saat ini. Penggunaan desain dan fitur yang beragam pada meja hemat ruang menjadi salah satu keunggulan. Tidak hanya itu, meja hemat ruang yang dirancang sedemikian rupa agar mudah dibawa kemana saja, ringan, namun tetap memiliki daya tahan, fungsionalitas, dan desain yang baik dapat menjadi alternatif sarana pendukung kegiatan bepergian.

Berdasarkan uraian diatas, pembuatan meja lipat dengan penambahan ornamen dapat memenuhi meja hemat ruang sebagai sarana pendukung kegiatan bepergian. Menurut Nasution. M. I, dkk (2020) sekarang ini meja lipat dengan fitur yang lengkap dan fungsional sangat digemari terlebih lagi digunakan untuk aktivitas luar ruangan. Pemilihan kayu mindi sebagai bahan utama meja lipat membuatnya menjadi produk yang ringan. Kayu mindi memiliki berat jenis 0,42 hingga 0,65 sehingga dikategorikan kelas kuat II hingga III dan memiliki kelas awet IV hingga V (Martawijaya *et al.*, 1989). Untuk mendapatkan desain yang baik, penggunaan ornamen pada meja diperlukan. Ornamen adalah salah satu karya seni dekoratif yang biasanya dimanfaatkan untuk menambah keindahan suatu benda atau produk, atau merupakan suatu karya seni dekoratif (seni murni) yang berdiri sendiri, tanpa terkait dengan benda atau produk fungsional sebagai tempatnya (Irwansyah, 2017). Dalam dunia furnitur, penggunaan ornamen banyak ditemukan pada furnitur bergaya klasik. Selain itu, ornamen juga mendukung meja agar memiliki daya tahan dan fungsionalitas yang baik.

Timbul masalah mengenai bagaimana alur proses pembuatan dan pengaplikasian ornamen pada meja lipat. Tugas akhir ini dibuat dengan tujuan untuk mengetahui proses pembuatan pada meja lipat sekaligus dapat mengaplikasikan ornamen pada meja lipat.

METODE

Metode pelaksanaan pembuatan produk tugas akhir ini dilakukan dengan menggunakan penelitian pengembangan atau sering disebut juga *Research & Development (R&D)*. Penelitian dan pengembangan (*R&D*) bertujuan untuk menghasilkan produk baru melalui proses pengembangan. Pengembangan produk terdiri dari empat langkah yaitu perancangan desain, penghitungan dan pemilihan material, pembuatan produk, dan pemasangan ornamen.

1. Perancangan desain

Dalam pembuatan meja lipat, tahap awal yang dilakukan adalah perancangan desain. Perancangan desain produk dilakukan dengan bantuan *software Autocad* untuk *rendering 3D* dan pembuatan gambar kerja.

2. Penghitungan dan pemilihan material

Penghitungan dan pemilihan material dilakukan berdasarkan gambar kerja yang dibuat.

3. Pembuatan produk

Pada proses pembuatan meja lipat, terdapat beberapa tahapan yang diperlukan. Tahapan pembuatan meja lipat dapat dilihat pada Gambar 1.

4. Pemasangan ornamen

Pemasangan ornamen pada meja lipat dilakukan menggunakan *hardware* paku kuningan dan baut keling.

Dalam pembuatan meja lipat, penggunaan alat dan bahan sangat dibutuhkan. Alat adalah benda yang dipakai untuk mengerjakan sesuatu. Sedangkan bahan adalah barang yang akan dibuat menjadi satu benda tertentu.

Alat dan bahan yang dibutuhkan dalam pembuatan meja lipat adalah :

1. Alat

Alat yang digunakan pada pembuatan meja lipat disajikan pada Tabel 1.

Tabel 1. Alat Pada Pembuatan Meja Lipat

Table 1. Tools For Making Folding Table

No	Nama Alat	No	Nama Alat
1	Meteran	9	Klem F
2	Alat Tulis	10	Kuas
3	Penggaris Siku	11	Kaos Tangan Karet
4	Sketmat	12	<i>Distressed Tool</i>
5	<i>Spraygun</i>	13	Palu
6	<i>Nailgun</i>	14	<i>Cutter</i>
7	Kunci Pas 6	15	<i>Steelwool</i>
8	Kunci L 6	16	Sikat Kawat

2. Bahan

Bahan yang digunakan pada pembuatan meja lipat disajikan pada Tabel 2.

Tabel 2. Bahan Pada Pembuatan Meja Lipat

Table 2. Materials For Making Folding Table

No	Nama Bahan	No	Nama Bahan
1	Mindi <i>Grade B</i>	15	<i>Glaze Black</i>
2	<i>Plywood 15mm</i>	16	Baut M6
3	<i>Veneer</i>	17	Mur nanas M6
4	Kuningan Tebal 0.8mm	18	<i>Rattan Screw 1/4"</i>
5	Perekat <i>PVAC</i>	19	Paku Kuningan
6	Perekat Urea	20	Kulit Sapi
7	Paku Tembak	21	Engsel Mesin Jahit
8	<i>Wood Filler</i>	22	<i>Hardcase Lock</i>
9	<i>Stain Natural</i>	23	<i>Amplas Grit 120</i>
10	<i>Thiner</i> atau <i>Solvent</i>	24	<i>Amplas Grit 180</i>
11	<i>Clear Matte</i>	25	<i>Amplas Grit 240</i>
12	<i>Sanding Sealer</i>	26	<i>Amplas Grit 320</i>
13	Cat Tembok	27	<i>Amplas Grit 400</i>
14	<i>Enamel Paint Grey</i>		

3. Mesin

Mesin yang digunakan pada pembuatan meja lipat disajikan pada Tabel 3.

Tabel 3. Mesin Pada Pembuatan Meja lipat
Table 3. Machines For Making Folding Table

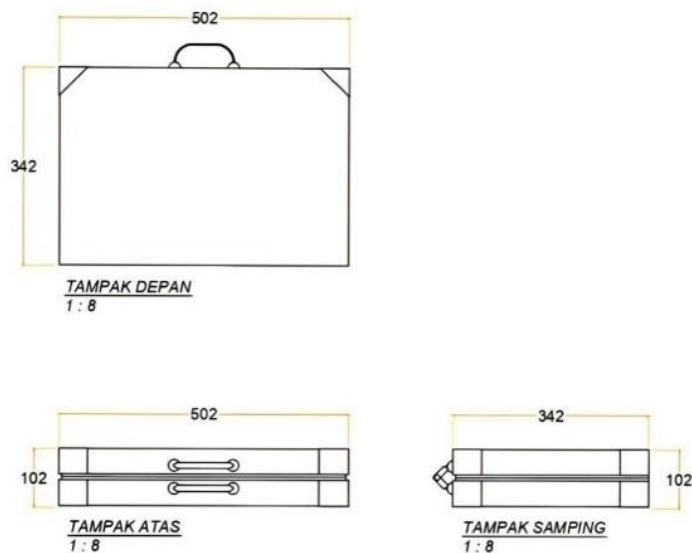
No	Nama Mesin	No	Nama Mesin
1	Kompresor	9	Wide Belt Sander
2	Router	10	Rip Saw
3	Table Saw	11	Hand Bor
4	Band Saw	12	Oscilating Sander
5	Tenoner	13	Radial Arm Saw
6	Mortiser	14	Hand Sander
7	Hotpress	15	Screw Driver
8	Thicknesser		

HASIL DAN PEMBAHASAN

Hasil

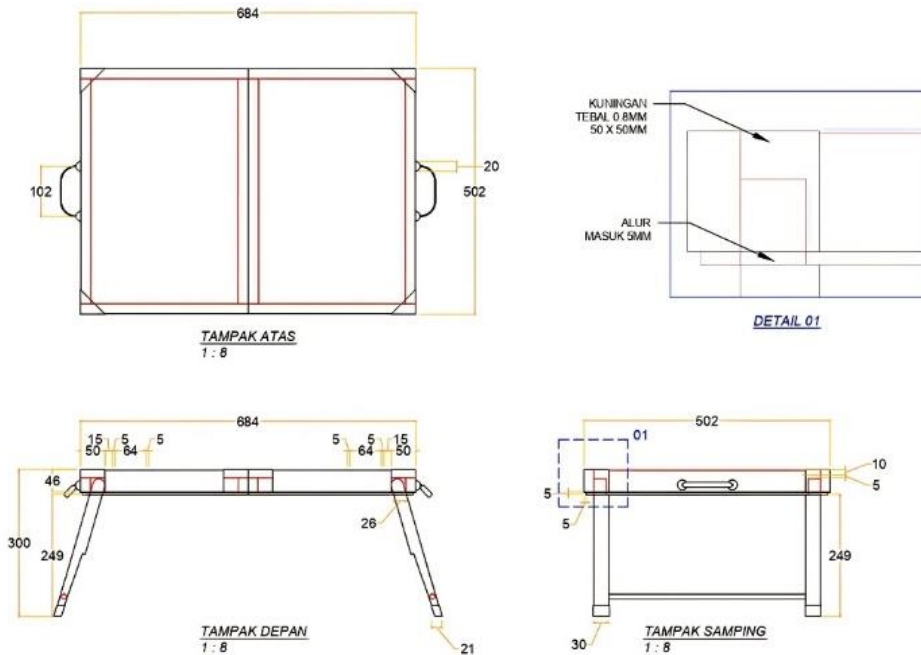
1. Desain dan Gambar Kerja

Desain dan gambar kerja pembuatan meja lipat dapat dilihat pada Gambar 2. dan Gambar 3.



Gambar 2. Gambar Kerja1
Figure 2. Shop Drawing

Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2023



Gambar 3. Gambar Kerja
Figure 3. Shop Drawing

Sumber : Dokumentasi Pribadi, 2023

2. Analisa kebutuhan pembuatan produk
 - a. Kebutuhan bahan pembuatan meja lipat
Kebutuhan bahan pada pembuatan meja lipat dapat dilihat pada Tabel 4.

Tabel 4. Kebutuhan Bahan Pembuatan Meja Lipat
Table 4. Requirement Materials For Making Folding Table

No	Nama Komponen	Material	Jumlah	Ukuran Bersih (mm)			Volume (m ³)	Ukuran Kotor (mm)			Volume (m ³)
				P	L	T		P	L	T	
1	Panel Top	Plywood 15mm	2	480	321	15	0,0023	490	331	20	0,0032
2	Long Frame 1	Mindi Grade B	4	480	35	20	0,0003	490	45	25	0,0006
3	Long Frame 2	Mindi Grade B	2	480	35	50	0,0008	490	45	55	0,0012
4	Short Frame	Mindi Grade B	4	341	35	20	0,0002	351	45	25	0,0004
5	Leg	Mindi Grade B	4	295	30	25	0,0002	305	40	30	0,0004
6	Edging Long	Mindi Grade B	4	510	20	15	0,0002	520	30	20	0,0003
7	Edging Short	Mindi Grade B	4	321	20	15	0,0001	331	30	20	0,0002
8	Veneer	Mindi Grade B	4	510	351	1	0,0002	520	361	1	0,0002
TOTAL							0,0044	TOTAL			0,0065

- b. Kebutuhan bahan *finishing* pembuatan meja lipat
Kebutuhan bahan *finishing* pembuatan meja lipat dapat dilihat pada Tabel 5.

Tabel 5. Bahan Finishing Pembuatan Meja Lipat
Table 5. Finishing Materials For Making Folding Table

No	Nama Material	Jumlah
1	Wood Stain	1 liter
2	Clear Coat	600 ml
3	Enamel Paint Grey	450 ml
4	Sanding Sealer	1 liter
5	Cat Tembok Putih	1 Liter
6	Glaze Black	1 liter
7	Solvent atau Thinner	2 liter

No	Nama Material	Jumlah
8	Amplas <i>grit</i> 180	1 Lembar
9	Amplas <i>grit</i> 240	1 Lembar
10	Amplas <i>grit</i> 320	1 Lembar
11	Amplas <i>grit</i> 400	1 Lembar
12	<i>Scotch Brite</i>	1 Buah

- c. Kebutuhan *hardware* atau ornamen pembuatan meja lipat
 Kebutuhan *hardware* atau ornamen pada pembuatan meja lipat dapat dilihat pada Tabel 6.

Tabel 6. Kebutuhan *Hardware* Atau Ornamen Pada Meja Lipat
Table 6. Ornament Or Hardware Requirements For Folding Table

No	Nama Komponen	Bahan	Jumlah
1	<i>Brass Elbow</i>	Kuningan	4
2	<i>Brass Shoes</i>	Kuningan	4
3	<i>Brass Apron</i>	Kuningan	2
4	<i>Handgrip</i>	Kulit Sapi	2
5	Nanasan M6	Metal	4
6	Baut JCBC	Metal	4
7	<i>Rattan Screw 1/4"</i>	Metal	12
8	Baut Keling	Metal	8
9	Paku Kuningan	Kuningan	30
10	<i>Hardcase Lock</i>	<i>Stainless</i>	2
11	Sabuk	Kulit Sapi	2

Produk Meja Lipat Dengan Penambahan Ornamen dibuat di CV Decorus. Produk ini memiliki dimensi 684 mm x 502 mm x 300 mm. Hasil produk ini dibuat dengan kesan antik. Penggunaan kulit dan penambahan kuningan sebagai ornamen memberi kesan antik pada meja lipat. Ditambah *finishing distressed* dengan *sheen* tingkat *mate*, maka kesan antik pada meja lipat semakin kuat. Penggunaan kayu mindi sebagai material utama menjadikan produk mudah untuk dibawa kemana saja karena kayu mindi memiliki massa yang cukup ringan. Produk Meja Lipat Dengan Penambahan Ornamen dapat dilihat pada Gambar 4.



Gambar 4. Produk Meja Lipat
Figure 4. Folding Table Product
 Sumber : Dokumentasi Pribadi, 2023

Pembahasan

Tahapan atau proses pembuatan pada meja lipat dengan penambahan ornamen meliputi

1. Pemilihan Bahan

Kayu mindi dan *plywood* diukur berdasarkan *Bill of Material (BOM)* yang ada. Bahan yang memenuhi kriteria dimensi pada *BOM* selanjutnya diberi *marking* sesuai kode atau ukuran pada komponen.

2. Proses Quality Control (QC)

Proses *Quality Control (QC)* dilakukan untuk menjaga kualitas. Jika proses QC tidak dilakukan, maka proses selanjutnya akan terganggu dan hasilnya pun kurang maksimal. Jika ada bahan yang cacat atau tidak memenuhi standar kualitas, bahan dibuang dan diganti dengan bahan lain. Proses *Quality Control (QC)* yang dilakukan meliputi:

- a. Cek ukuran kayu apakah sudah sesuai dengan gambar tiket
- b. Pastikan bahan sesuai *grade* yang diminta
- c. Cek kelurusan kayu, pastikan bahan tidak melengkung
- d. Cek kesikuan kayu, pastikan kayu benar-benar siku
- e. Cek kadar air kayu (*MC*). *MC* maksimal berada pada angka 12%
- f. Tidak boleh ada totor
- g. Tidak busuk
- h. Tidak pecah
- i. Tidak boleh ada hati kayu
- j. Tidak ada kulit kayu

3. Pembahanan

Pembahanan pada komponen kayu mindi meliputi pembelahan dan pengetaman.

a. Pembelahan

Pembelahan adalah proses memotong kayu searah serat yang dilakukan menggunakan mesin *rip saw*. Proses pembelahan dilakukan dengan tujuan membelah kayu sesuai ketebalan yang dibutuhkan. Komponen yang dibelah meliputi *long frame 1*, *long frame 2*, kaki, dan *short frame*. Pada proses ini, kayu masih dibelah dengan ukuran tebal kotor. Ukuran komponen pada saat pembelahan dapat dilihat pada Tabel 7.

b. Pengetaman

Pengetaman adalah proses serut yang dilakukan pada material solid (dalam hal ini kayu mindi) dengan tujuan agar material menjadi siku serta memperoleh tebal bersih. Pengetaman dilakukan pada keempat sisi kayu menggunakan mesin *thicknesser*. Komponen yang diketam meliputi *long frame 1*, *long frame 2*, *short frame*, dan *leg* atau kaki meja.

4. Penempelan *Edging* dan *Veneer* Pada *Panel Top*

Sebelum proses penempelan *edging* dan *veneer* dilakukan pada *panel top*, ada beberapa komponen yang harus disiapkan sebelum proses dilakukan. Komponen yang harus disiapkan dapat dilihat pada Tabel 4.

a. Penempelan *edging* pada *panel top*

Penempelan *edging* pada sisi samping *panel top* dilakukan menggunakan perekat *pvac*. Perekat *pvac* dioleskan secara merata pada sisi samping *panel top*. Setelah merata, tempelkan *edging* pada sisi samping *panel top*. *Press edging* menggunakan mesin *press*. Namun jika tidak ada, proses *press* bisa dilakukan menggunakan klem F. Diamkan selama 2 jam agar perekat mengering.

b. Penempelan *veneer* pada *panel top*

Proses penempelan *veneer* pada *panel top* dilakukan menggunakan perekat urea. Perekat urea dioleskan secara merata pada sisi depan dan belakang *panel top*. Setelah merata, *veneer* ukuran 510 x 351 mm disiapkan dan tempelkan *veneer* pada sisi depan dan belakang *panel top*. *Veneer* yang telah ditempel ke *panel top* kemudian diletakkan pada mesin *hotpress*.

5. *Cutting*

Cutting adalah proses pemotongan bahan dari ukuran kotor menjadi ukuran bersih. Ukuran komponen pada saat proses *cutting* dapat dilihat pada Tabel 4.

- a. Proses *cutting* komponen *long frame 1*, *short frame*, *leg*, dan *panel top*

Proses pemotongan *long frame 1*, *short frame*, *leg*, dan *panel top* dilakukan menggunakan mesin *table saw*. Tidak seperti mesin *rip saw*, mesin *table saw* berfungsi untuk memotong kayu melintang arah serat. Sebelum pemotongan, gambar garis potong terlebih dahulu. Garis potong digambar menggunakan bantuan penggaris siku, meteran, dan juga alat tulis (hindari penggunaan *bolpoint*). Setelah garis potong dibuat, potong *long frame 1*, *short frame*, *leg*, dan *panel top* menggunakan mesin *table saw*.

b. Proses *cutting* komponen *long frame 2*

Karena *long frame 2* memiliki bentuk yang berpola (*rounded*), maka pemotongan harus dilakukan menggunakan mesin *bandsaw*. Sebelum pemotongan, gambar garis potong terlebih dahulu. Garis potong digambar menggunakan bantuan penggaris siku, meteran, dan juga alat tulis (hindari penggunaan *bolpoint*). Gambar pola *long frame 2* di print dengan skala 1:1 lalu dicetak untuk dijadikan *mal*. Lukis *short frame 2* menggunakan *mal* yang sudah dibuat. Setelah jadi, potong menggunakan mesin *bandsaw* mengikuti garis potong pola.

6. *Moulding*

a. Pemberian alur pada *frame* meja lipat

Alasan *frame* pada meja lipat diberikan alur adalah untuk menambah estetika. Proses pengerjaan alur pada *frame* dilakukan menggunakan mesin *router*. Mata pisau yang digunakan pada proses ini adalah mata pisau dengan diameter 5mm. Lakukan proses *setting* mesin terlebih dahulu.

b. Pembentukan pada komponen *leg* meja lipat

Setelah *leg* dipotong, *leg* atau kaki harus melalui proses selanjutnya. Proses ini dilakukan menggunakan mesin *radial arm saw*. *Jig* digunakan dalam proses ini. *Jig* adalah alat bantu yang digunakan untuk memudahkan suatu pekerjaan.

7. Konstruksi

a. Pembuatan *tenon* dan *mortis* pada *frame* meja lipat

Frame pada meja lipat meliputi *long frame 1*, *long frame 2*, dan *short frame*. Konstruksi yang digunakan pada komponen ini adalah konstruksi *tenon* dan *mortis*. Alasan konstruksi *tenon* dan *mortis* dipilih adalah konstruksi *tenon* dan *mortis* cukup kuat untuk digunakan pada bentuk-bentuk balok. Pada saat penggambaran, kedalaman *mortis* dan panjang *tenon* harus ada selisih 2 mm sampai 3 mm. Alasan kedalaman *mortis* dan panjang *tenon* berbeda adalah untuk ruang pemberian perekat dan kembang susut kayu. Lubang *mortis* harus lebih dalam daripada panjang *tenon*.

b. Pembuatan lubang pada *leg* atau kaki meja lipat dan *panel top*

konstruksi yang digunakan pada kaki meja lipat adalah baut dan nanasan. Sedangkan konstruksi yang digunakan pada *panel top* adalah *dowel*. Untuk membuat konstruksi pada komponen tersebut, mesin *handbor* diperlukan. Mesin *handbor* berfungsi untuk membentuk lubang nanasan pada kaki meja, dan membentuk lubang *dowel* pada *panel top*. Gambar titik bor pada komponen kaki dan *panel top*.

c. Pembuatan dudukan engsel *plano* atau mesin jahit

Pembuatan dudukan engsel *plano* pada *frame* meja lipat dilakukan dengan mesin *router*. Engsel *plano* atau mesin jahit diletakkan pada *frame* lalu digambar mengikuti bentuk pola engsel. *Setting* kedalaman pada mesin *router* menyesuaikan tebal engsel *plano*. Setelah mesin *router* disetting, arahkan mesin *router* mengikuti bentuk pola yang tadi telah dibuat. Haluskan hasil *router* menggunakan amplas *grit* 240. Penghalusan dilakukan dengan tujuan mempermudah engsel masuk pada dudukan.

8. *Sanding 1*

Proses *sanding 1* dilakukan untuk menghaluskan hasil yang telah dilakukan pada proses sebelumnya. Proses *sanding 1* dilakukan menggunakan amplas *grit* 180-240. Proses *sanding 1* pada komponen *leg* dilakukan menggunakan mesin *oscilating sander*. Proses amplas pada komponen *panel top* dan juga *frame* dilakukan menggunakan mesin *wide belt sander*. Selain menghaluskan, proses ini juga dapat memudahkan pada saat proses *setting* dan *pra assembling*. Jika bahan sudah halus, maka kemungkinan presisi lebih tinggi. Proses *sanding* selanjutnya juga akan semakin ringan

9. *Assembling*

- a. *Assembling* antara *long frame 1* dan *long frame 2* meja lipat

Assembling dilakukan menggunakan perekat *pvac*. Oleskan perekat *pvac* pada komponen secara merata. *Press frame* yang sudah diolesi perekat. Proses *press* dilakukan menggunakan alat yang disebut klem F Jangan lupa memberi klos sebelum melakukan proses *press*. Klos berfungsi untuk menjaga *frame* atau benda kerja agar tidak terluka

- b. *Assembling* antara *panel top* dan *frame* meja lipat

Assembling dilakukan menggunakan perekat *pvac*. Oleskan perekat *pvac* pada lubang *mortis* dan *tenon* secara merata. Proses *press* dilakukan menggunakan alat klem F dan juga mesin *press*. Jangan lupa memberi klos sebelum melakukan proses *press*. Klos berfungsi untuk menjaga benda kerja agar tidak terluka

10. *Sanding 2*

Sanding 2 dilakukan untuk meratakan hasil *assembling* dan menghaluskan permukaan. Setelah proses *assembling*, pasti terdapat sambungan yang tidak rata. Untuk meratakan sambungan, proses *sanding 2* dilakukan menggunakan amplas *grit* 240. Proses ini juga dapat dilakukan menggunakan mesin *oscilating sander*. Setelah rata, selanjutnya dilakukan pengamplasan kembali menggunakan amplas *grit* 320 dengan tujuan menghaluskan permukaan. Jika terdapat sisa-sisa perekat atau bagian yang perlu *direpair*, dapat dilakukan pada proses ini. Proses *repair* yang dilakukan pada proses ini adalah dempul. Terdapat beberapa luka pada benda kerja. Dempul dilakukan menggunakan perekat yang dicampur dengan serbuk.

11. *Finishing*

Setelah semua siap, selanjutnya adalah proses *finishing*. Proses *finishing* pada meja lipat melalui beberapa tahap. *Coating schedule* pada proses ini dapat dilihat pada Tabel 7.

Tabel 7. Coating Schedule Pada Finishing

Table 7. Coating Schedule On Finishing

No	Proses	Mixing Ratio	Dryng Time	Teknik
1	<i>Distressed</i> dan <i>Rustic</i>	-	-	<i>Distressed/Rustic</i>
2	Amplas <i>Grit</i> 320	-	-	Gosok
3	<i>Stain</i> Natural : <i>Thinner</i>	1: 5	15 Menit	<i>Spray</i>
4	<i>Sanding Sealer 1</i> : <i>Thinner</i>	2 : 1	30 Menit	<i>Spray</i>
5	<i>Enamel Paint</i> Gray : <i>Thinner</i>	2 : 1	20 Menit	<i>Spray</i>
6	<i>Sanding Sealer 2</i> : <i>Thinner</i>	2 : 1	30 Menit	<i>Spray</i>
7	Amplas <i>Grit</i> 400	-	-	Gosok
8	Cat Tembok	-	10 Menit	<i>Brush</i>
9	<i>Scotch Brite</i>	-	-	Gosok
10	<i>Glaze</i> Black : <i>Thinner</i>	5 : 1	-	<i>Brush</i>
11	<i>Top coat</i> : <i>Thinner</i>	1 : 2	1 Hari	<i>Spray</i>

12. Proses pengaplikasian ornamen

Ornamen yang terpasang pada meja lipat adalah ornamen kuningan dan ornamen kulit. Proses pemasangan ornamen kuningan dilakukan menggunakan paku dan baut. Untuk ornamen siku kuningan, siku kuningan menempel pada sudut meja dengan bantuan paku. Paku yang menancap pada meja membuat ornamen siku tidak dapat bergerak dan terpasang dengan baik. Untuk ornamen kulit, karena pada ornamen kulit penggunaannya berkaitan dengan beban, maka pada saat terpasang harus kuat. Penggunaan baut pada pemasangan ornamen kulit dilakukan karena pada baut keling terdapat ulir dan mengancing pada kedua sisi sehingga kuat terhadap tarikan baik tarikan keatas maupun kesamping.

SIMPULAN

Produk ini memiliki ukuran total 684 mm x 502 mm x 300 mm. Alur proses pembuatan pada meja lipat meliputi pembahanan, pemotongan, konstruksi, *sanding 1*, *assembling*, *sanding 2*, *setting*, dan *finishing*. Proses pengaplikasian ornamen pada meja lipat dilakukan menggunakan 2 jenis hardware. Pemasangan ornamen kulit dan kuningan harus dilakukan secara hati-hati agar tidak melukai ornamen itu sendiri. Bahan *finishing* yang digunakan pada meja lipat sebaiknya adalah bahan *finishing polyurethane (PU)* karena daya tahannya yang baik terhadap air, benturan, maupun goresan.

DAFTAR PUSTAKA

- Fawziah, S. A., & Irwansyah, I. (2020). Telecommuting/Teleworking–Work From Home–Sebagai Solusi Efektif Mobilisasi Kerja. *Jurnal Infotech*, 2(1), 69-77.
- Felstead, A., Jewson, N., Phizacklea, A., & Walters, S. (2002). Opportunities to work at home in the context of work-life balance. *Human resource management journal*, 12(1), 54-76.
- IAWA Journal, E. Atlas Kayu Indonesia, Jilid II (Indonesian Wood Atlas, Volume II). Abdurahamin Martawijaya, Iding Kartasujana, YI Mandang, Sowanda Among Prawira, and Kosasi Kadir, vi+ 167 p p., illus., 1987. *IAWA Journal*, 11(1), 84-84.
- Irwansyah, I. (2017). Analisis Ornamen Interior Pada Ruang Balairung Istana Maimoon Medan. *PROPORSI: Jurnal Desain, Multimedia dan Industri Kreatif*, 3(1), 21-32.
- Nasution, M. I., Adiluhung, H., & Herlambang, Y. (2020). Perancangan Meja Untuk Kedai Kopi. *eProceedings of Art & Design*, 7(2).
- Zuhri, S., Hasya, A. H., & Nastiti, R. A. (2022). DESAIN MEJA KERJA MULTI FUNGSI SEBAGAI PENUNJANG KUALITAS KERJA.