

BAB V

PROSES Pengerjaan Produk

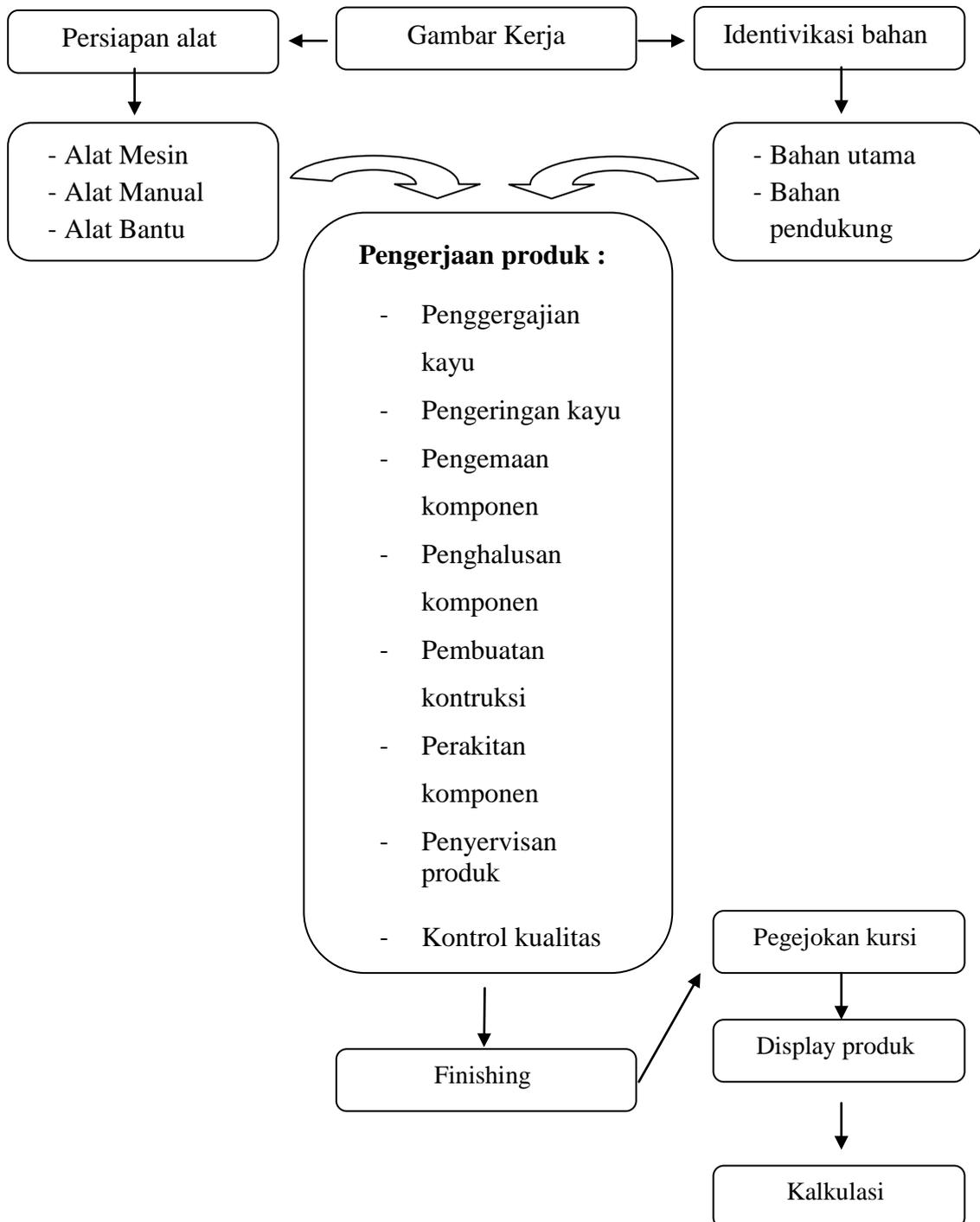
A. Proses Pengerjaan Produk

Proses pengerjaan produk merupakan langkah berikutnya untuk menjadikan sebuah desain menjadi produk. Proses pengerjaan produk meja kursi teras ini memerlukan perencanaan yang menghasilkan gambar kerja sehingga dalam proses pengerjaan produk dapat maksimal dan sesuai dengan yang diharapkan. Untuk itu dalam mendesain sebuah gambar harus diperhatikan tentang hal yang menyangkut proses dalam merealisasikan produk tersebut.

Beberapa faktor yang mendukung kelancaran proses produksi ini antara lain yaitu skill dari pekerja dalam bidangnya, fasilitas dan bahan. Dalam proses pengerjaan produk, penulis dibantu oleh tukang kayu yang sudah ahli dibidangnya menggunakan alat-alat yaitu seperti palu, siku, ketam, dan lain-lain untuk pengerjaan secara manual tukang tersebut. Sedangkan pengerjaan yang menggunakan alat-alat dari mesin yaitu seperti panner, mesin bor, dan lain-lain.

Adapun langkah-langkah yang dilakukan dalam proses pengerjaan produk adalah sebagai berikut:

PROSES Pengerjaan Produk



Skema 5: Diagram Pengerjaan Produk
Sumber : Penulis

B. Teknik Pengerjaan

Pada proses pengerjaan meja kursi terastulip ini secara bertahap dengan kontrol pada setiap prosesnya dimana gambar kerja sebagai acuan untuk pengerjaannya agar menghasilkan produk yang maksimal.

Untuk ideidentifikasi Bahan mencakup tentang semua bahan yang digunakan dalam pembuatan produk.

berikut merupakan tahapan-tahapan proses pertukangan pengerjaan produk meja kursi teras tulip.

1. Identifikasi Bahan Utama

Identifikasi bahan utama merupakan pembahasan yang mencakup semua tentang bahanyangakan digunakan ketika melakukan proses produksi. Adapun bahan-bahan yang akan digunakan, diantaranya bahan baku utama, adalah sebagai berikut:

a. Bahan Baku Utama

1. Kayu Mahoni

Bahan utama yang digunakan oleh penulis adalah kayu mahoni karena mempunyai ciri serat yang halus, dan kandungan minyak alami rendah dan juga kayu mahoni salah satu jenis kayu pertukangan yang yang baik dang fungsional.

Salah satu ciri utama kayu mahoni sebagai berikut :

- a. Warna kayu mahoni pada dasarnya mempunyai warna merah pucat atau merah muda. Namun, untuk kayu yang sudah sangat tua akan semakin tua warnanya atau mendekati warna merah hati.
- b. Serat kayu mahoni agak lurus, halus dan mempunyai pori-pori yang kecil. Selain itu, tekstur dari kayu ini terlihat indah ,dan beragam. Serat seperti ini akan sangat cocok untuk finishing duco, karena memilik minyak alami yang rendah.
- c. Permukaan kayu agak licin
- d. Permukaan kayu agak mengkilap

Dalam memilih bahan utama kayu mahoni penulis memilih kayu sudah tua, karena kayu yang sudah tua memiliki kualitas baik dan lebih kuat dibandingkan dengan kayu mahoni yang masih muda.

Adapun hal yang diperhatikan dalam memilih kayu sebagai berikut :

- a. Pilih kayu yang sudah tua, biasanya berwarna merah, hindari kayu yang masih berwarna merah muda atau merah pucat, karena kayu tersebut akan sangat mudah terserang hama kayu terutama rayap- rayap, keluar bubuk, tidak cocok buat produk outdoor, tidak tahan dengan adanya perubahan cuaca, dan mudah berjamur.
- b. Dalam memilih ukuran kayu, kayu yang baik memiliki ukuran yang lebar.
- c. Perhatikan kepadatan dan pori-pori kayu, semakin padat pori-pori kayu itu maka semakin baik pula kualitas kayu tersebut.
- d. Hindari kayu yang mempunyai kecacatan seperti retak, rusak, hama, dan rapuh.

2. Paku

Secara definisi paku adalah material yang terbuat dari besi dan memiliki ujung yang runcing yang digunakan untuk menyambungkan dua bahan dengan menembuskan keduanya dengan menggunakan palu atau *neil gun*. Meskipun paku memiliki ukuran yang kecil, paku memiliki peranan yang cukup penting dalam pembuatan sebuah produk. Paku yang digunakan oleh penulis adalah paku kayu karena paku ini hanya bias digunakan untuk memaku bahan-bahan yang tidak terlalu tebal, seperti kayu blok, papan, triplek, dan jenis kayu lainnya.



Gambar 60: Paku
Sumber : penulis

3. Skrup

Skrup pada umumnya berbentuk ulir pada batangnya yang berfungsi untuk membentuk ikatan yang lebih kuat pada kayu atau sebagai pengikat (*fastener*) untuk menahan dua objek yang bersama.



Gambar 61: Sekrup
Sumber : penulis

4. Lem

Lem yang digunakan penulis merupakan campuran *hardener* dan *resin*. Lem *hardener* dan *resin* dipilih oleh penulis karena memiliki sifat yang lebih kuat, hemat, dan tidak mudah kering ketika didiamkan dalam beberapa waktu.



Gambar 62 :Lem epoxy
Sumber : Penulis

5. Lem cepat kering

Lem cepat kering digunakan untuk penambalan atau penanganan ketika ada kecacatan pada produk.



Gambar 63 :Lem cepat kering
Sumber : Penulis

2. Bahan Pendukung

Bahan pendukung adalah bahan yang diperlukan dan digunakan sebagai pendukung pembuatan sebuah produk selain bahan utama. Bahan pendukung mempunyai peranan penting dalam membuat sebuah produk karena ada keterkaitannya dengan bahan utama karena bahan pendukung adalah bahan yang menjadi pelengkap atau penyempurna dalam proses pembuatan sebuah produk meja kursi teras. Adapun bahan pendukung yang diperlukan dalam proses pembuatan produk meja kursi teras ini adalah sebagai berikut :

a. Kaca



Gambar 64 : Kaca
Sumber : penulis

b. Jok

Jok merupakan tempat duduk bantalan yang berfungsi menompang tubuh dan peredam guncangan.



Gambar 65: Kain Jok
Sumber : penulis

2. Persiapan Alat.

Persiapan alat dalam proses pembuatan meja kursi teras kursi teras yang dimaksud adalah peralatan yang memadai baik peralatan masinal, peralatan manual serta alat bantu

a. Peralatan Masinal (Mesin)

Peralatan masinal atau mesin merupakan alat yang dibutuhkan dalam pembuatan sebuah produk mebel. Diantaranya adalah antara lain:

6. Mesin Gergaji Piringan atau gergaji lingkaran (*Circular Saw*).

Gergaji piringan atau gergaji lingkaran (*Circular Saw*) merupakan alat yang digunakan untuk memotong benda kerja yang akan digunakan untuk membuat komponen.



Gambar 66: Mesin Gergaji Piringan (*Circular Saw*)
Sumber : Penulis

7. Gergaji Pita (*Band Saw*)

Gergaji Pita (*Band Saw*) adalah mesin gergaji yang digunakan untuk memotong kayu atau membelah kayu menjadi komponen yang berbentuk bentuk lengkungan.



Gambar 67: Mesin Gergaji Pita(*Band Saw*)
Sumber : Penulis

8. *Jointer*.

Jointer adalah mesin serut kayu yang digunakan untuk meratakan permukaan dan sisi kayu sebelum melakukan proses penyambungan kayu.



Gambar 68 :*Jointer*
Sumber : Penulis

9. *Single Planner*.

Single planner merupakan mesin untuk menserut kayu yang bertujuan untuk meratakan kayu baik, yang sudah disambung ataupun setelah disambung.



Gambar 69: *Single Planner*
Sumber : Penulis

10. Mesin Bor Tangan (*Hand Drill*)

Mesin bor tangan adalah alat yang digunakan untuk membuat lubang pada kayu dan juga digunakan untuk mengencangkan dan melepaskan skrup pada kayu.



Gambar 70:Mesin bor tangan(*Hand Drill*)

Sumber : Penulis

11. Mesin gerinda.

Mesin Gerinda adalah mesin yang digunakan untuk menghaluskan atau meratakan permukaan papan kayu yang masih kasar pada komponen atau kayu agar halus dan rapi



Gambar 71:Mesin Gerinda.
Sumber : Penulis

b. Peralatan Manual.

Peralatan manual juga diperlukan dan dipergunakan dalam pembuatan produk meja kursi teras ini. Peralatan manual terdiri dari beberapa macam alat antara lain :

1. Gergaji Tangan.

Gergaji tangan digunakan untuk memotong kayu atau menggergaji pekerjaan ringan seperti memotong kayu yang berukuran kecil dan presisi.



Gambar 72:Gergaji Tangan
Sumber : Penulis

2. Palu Besi.

Palu Besi digunakan untuk alat bantu dalam memukul paku maupun benda yang lain.



Gambar 73:Palu.
Sumber : Dokumentasi Penulis

3. Tang.

Tang adalah alat yang digunakan untuk mencabut paku. Selain sebagai alat pencabut paku, tang juga dapat dipergunakan untuk mencabut sekrup apabila alur pada kepala skrup atau paku sudah rusak atau ketokan palu yang tidak rapi



Gambar 74:Tang
Sumber : Dokumentasi Penulis

c. Alat bantu

1. Siku

Siku digunakan untuk membi ukuran agar lebih presisi



Gambar 75: Siku
Sumber : penulis

2. Meteran

Meteran digunakan untuk mengukur kayu, agar kayu memiliki ukuran yang sesuai dengan yang diharapkan.



Gambar 76: Meteran
Sumber : Penulis

3. Pensil atau bulpoin tukang

Pensil tukang digunakan untuk memberi ukuran atau memberi tanda pada kayu



Gambar 77: Pensil tukang
Sumber : Penulis

3. Pengerjaan Produk

a. Penggergajian Kayu

Proses penggergajian kayu merupakan langkah awal dalam proses pembuatan sebuah produk. Dalam proses penggergajian,, kayu akan dipotong sesuai dengan keutuhan proses produksi yang sudah ditentukan.

b. Pengeringan Kayu

Pengeringan Kayu adalah suatu proses pengeluaran air atau kelembapan dari dalam kayu sehingga mencapai kadar air yang seimbang dengan lingkungan dimana kayu akan digunakan tanpa menurunkan kualitas kayu tersebut dan mengurangi kandungan kelembapan. Karena ketika kayu basah akan menyebabkan penyusutan, retak, melengkung. Keuntungan dalam pengeringan kayu adalah kadar air berkurang, mengurangi beban berat kayu meminimalisir resiko penyusutan dalam kayu, sifat perekatan lebih bagus, dan yang jelas hasil finishing lebih bagus.

Dalam proses pengeringan kayu terdapat dua cara yaitu pengeringan secara alami dan pengeringan oven. Tapi penulis menggunakan teknik pengeringan oven agar lebih cepat

1. Pengeringan Oven

Pengeringan Oven dilakukan secara modern yang dikerjakan didalam ruangan tertutup dengan suhu dan sirkulasi udara yang dikontrol secara terus-menerus sampai proses kayu benar-benar kering.

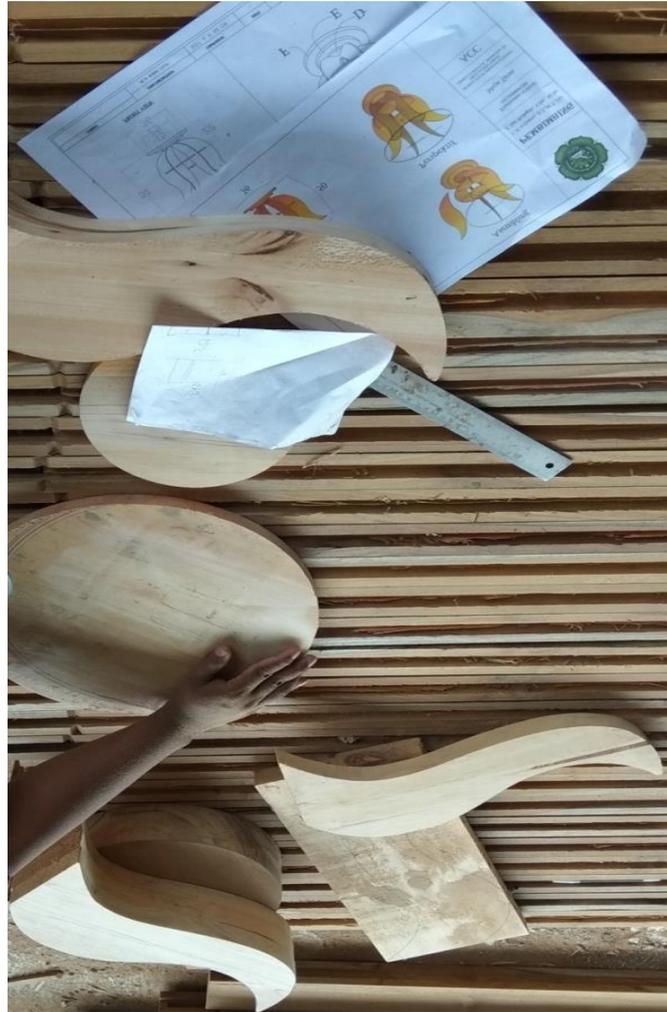


Gambar 78: Tempat Pengeringan Kayu
Sumber : Penulis

c. Pengemalan Komponen

Proses pengemalan dan pengukuran sebuah bahan sangat penting dalam pembuatan meja kursi teras ini karena untuk meminimalisir kayu yang tidak terpakai.

Bahan dasar kayu yang telah dipilih selanjutnya dibuatkan tanda ukuran pemotongan. Pengukuran dilakukan dengan memulai ukuran pokok terlebih dahulu, selanjutnya dilanjutkan pada komponen yang lainnya.



Gambar 79: Proses Pengemalan Komponen
Sumber :Penulis

d. Pemotongan Komponen

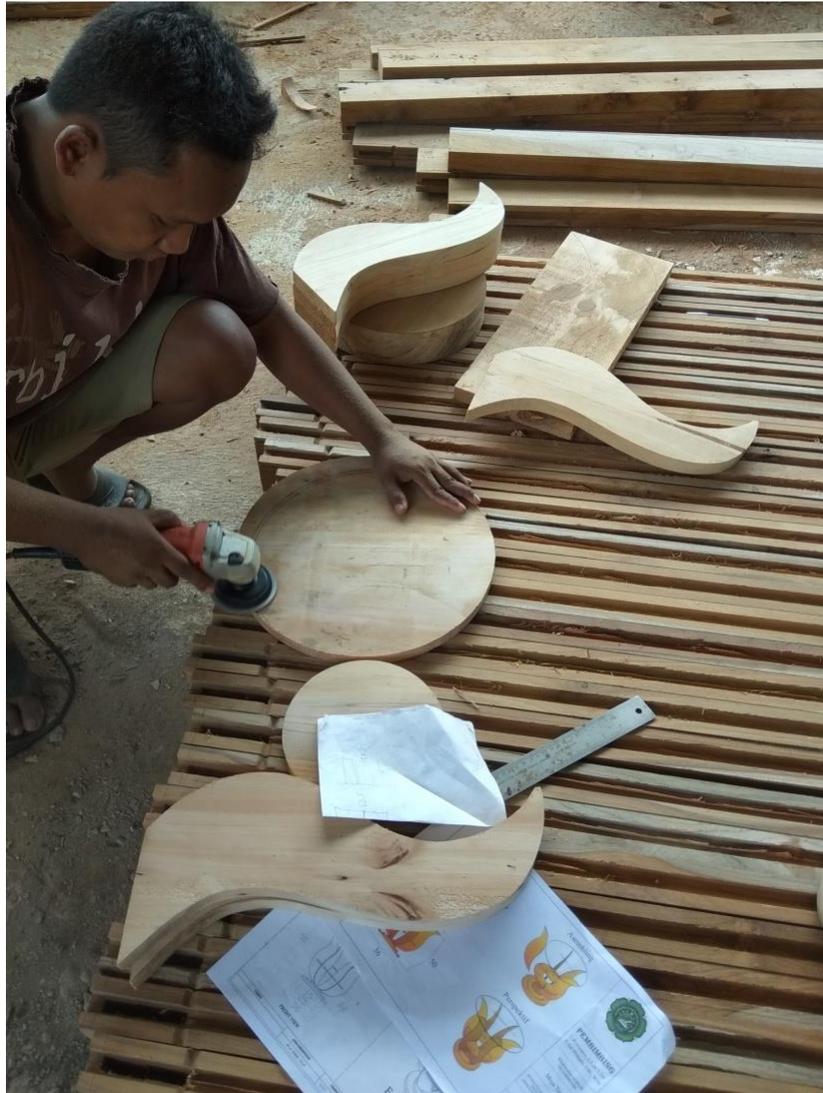
Setelah melalui proses pengemalan, tahap selanjutnya adalah pemotongan komponen, pemotongan kompoen mengikuti bentuk dari mal yang telah dibuat. Selanjutnya dipotong menggunakan gergaji circle pada komponen lurus dan pemotongan menggunakan gergaji pita untuk bidang yang lengkung.



Gambar 80: Proses Pemotongan Komponen
Sumber :Penulis

e. Penghalusan Komponen

Pengetaman dilakukan apabila bahan sudah siap untuk dikerjakan. Komponen diratakan atau diahluskan dengan mesin serut atau ketam untuk meratakan sisi bidang kayu agar lebih rata.



Gambar 81: Proses Penghalusan Komponen
Sumber: Penulis

f. Pembuatan Kontruksi

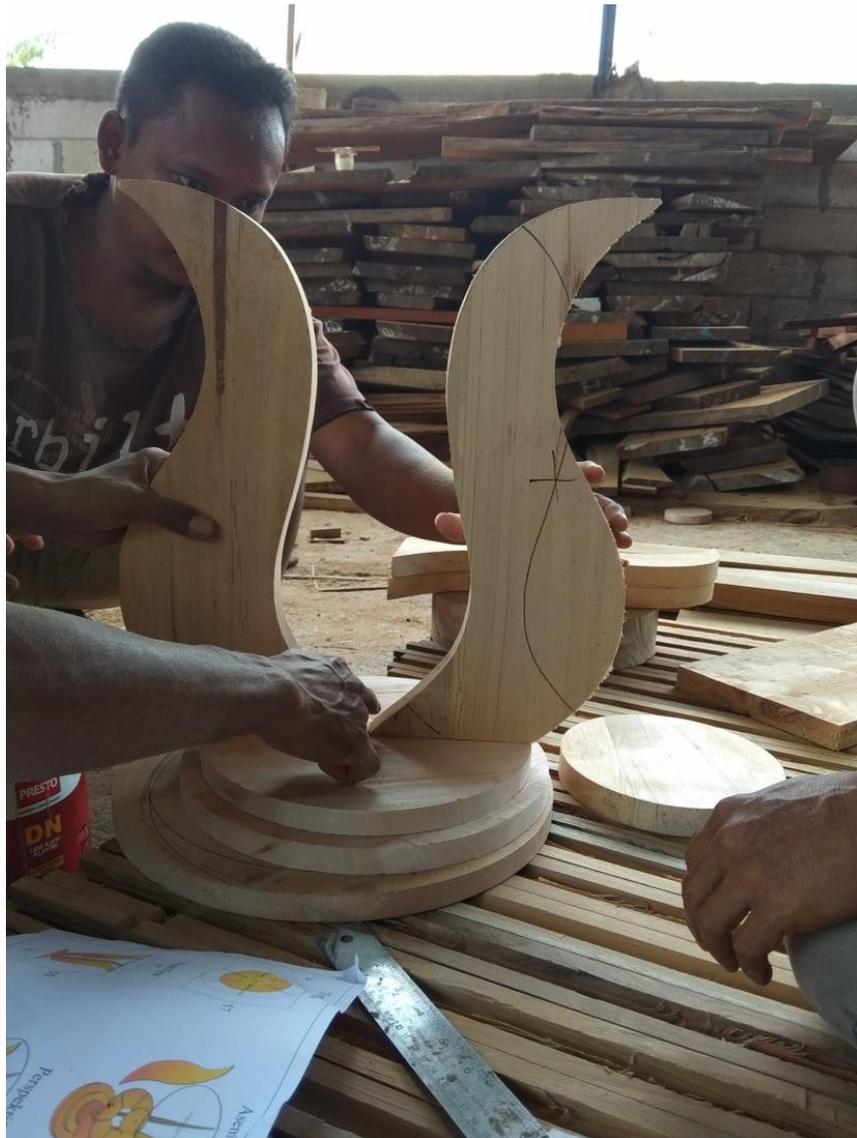
Pembuatan kontruksi harus sesuai dengan kekuatan produk. Penulis memakai teknik kontruksi pen atau purus. Setelah itu akan dilakukan cek kontruksi apakah sudah cocok atau masih perlu disesuaikan lagi.



Gambar 82: Proses pembuatan kontruksi
Sumber: Penulis

g. Perakitan Komponen

Langkah selanjutnya adalah merakit semua komponen yang sudah siap. Proses ini akan membutuhkan bahan pendukung lem kayu (lem *resin* dan *hardener*) untuk merakit semua komponen yang memerlukan sambungan. Untuk hasil lem yang maksimal perbandingan lem yaitu 1:1 antara *resin* dan *hardener*.



Gambar 83: Proses Perakitan Komponen
Sumber: Penulis

h. Service Produk

Penyervisan produk dilakukan p sebelum tahap proses penghalusan (*sanding*). Penyervisan dilakukan untuk memperbaiki produk seperti: menghilangkan lem yang menempel pada permukaan, kecacatan pada produk, dan pendempulan. Pendempulan dengan menggunakan campuran serbuk dari hasil gergaji *circle* dan dilakukan pengayaan dengan tujuan agar mendapatkan serbuk yang halus, dengan pencampuran lem putih dan aduk secara merata. Pengeringan dempul ini dilakukan dalam waktu kurang lebih 1 hari.

Pendempulan juga dapat dilakukan dengan serbuk hasil amplas dan campuran lem *epoxy*, dalam hal ini pengeringan dempul lebih cepat dan warna hasilnya lebih kehitaman jadi tidak seperti pemakaian lem putih yang cenderung agak putih dengan menserasikan warna kuit kayu.

i. Kontrol Kualitas

Kontrol kualitas atau *Quality Control* (QC) dalam proses produksi mebel ini berperan sangat penting, karena sangat menentukan kelayakan barang yang sudah sesuai atau belum sesuai, apabila barang yang diperoduksi belum sesuai, QC berhak memutuskan untuk dikembalikan atau diservis ulang produk tersebut karena didalam suatu proses produksi, kontrol kualitas ini bertujuan untuk mengontrol atau mengecek kelayakan dari suatu produk yang dibuat, apakah sudah sesuai yang diharapkan atau belum sesuai.

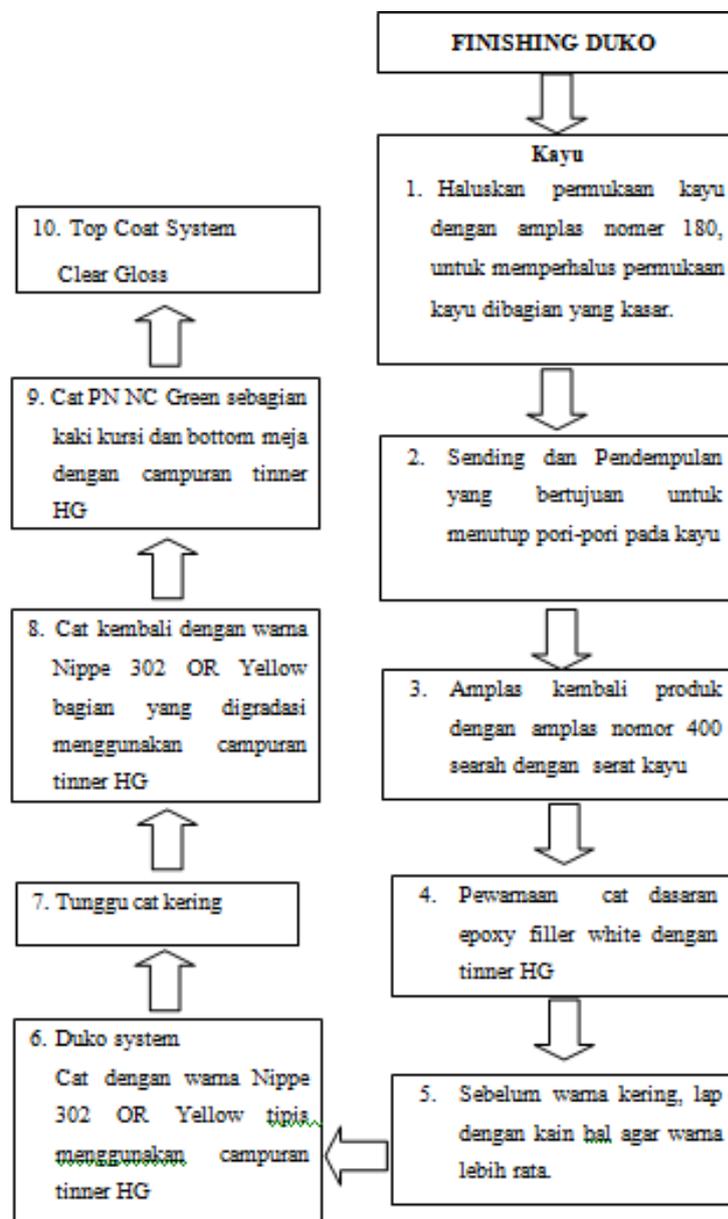
C. *Finishing*

Finishing kayu adalah rangkaian terakhir dari seluruh proses produksi produk kayu, yaitu melakukan pelapusan permukaan kayu sehingga mendapatkan manfaat tertentu. Manfaat dari *finishing* itu sendiri yaitu meningkatkan nilai keindahan *subtrak* kayu, keawetan keteguhan gesek dan pukulan, guna bahan kayu dan komersial manfaat kayu. (Hartiono, 2014:1).

Dalam pembuatan produk desain ini penulis menggunakan *finishing* duco dengan warna gradasi orange. *Finishing* mempunyai banyak manfaat selain untuk

keindahan produk saja tapi juga untuk melindungi produk dari serangga-serangga perusak kayu. Diantara pertimbangan yang lain adalah :

1. Menghasilkan warna yang mempunyai kesan yang mewah dan fancy
2. Hasil paduan warna menjadi lebih padu
3. Hasil akhir warna tampak *glossy* (mengkilap) maupun *doff*
4. Pilihan warnanya banyak macam dan ragamnya karena dapat dicampur dengan warna cat yang lainnya.



Skema 05: Tahap *Finishing Duco*
Sumber: Penulis

a. Tahap persiapan

Tahap awal dari proses *finishing* adalah proses untuk membersihkan permukaan kayu dan melakukan servis produk jika terdapat cacat rakit, cacat kayu, goresan pensil, debu, minyak, dan lain sebagainya untuk mempersiapkan tahap proses finishing.

Pendempulan dilakukan untuk mengisi bagian produk yang cacat seperti bagian produk yang mempunyai lubang-lubang kecil supaya tertutup, kemudian dilakukan pengamplasan sampai merata dan halus.



Gambar 84: tahap persiapan
Sumber: penulis

b. Tahap Pewarnaan

Media yang telah melewati proses pengamplasan yang bertujuan untuk menghaluskan sebuah produk yang kemudian dilakukan tahap coating sanding yaitu dengan cara disemprotkan dengan spray gun secara teratur dan merata, untuk menutup lubang-lubang terlalu besar atau kecil pada saat proses pengerjaan produk dengan menggunakan *wood filler* supaya produk yang cacat dapat tertutup dengan sempurna kemudian diampelas dengan amplas nomor 240 sehingga akan menghasilkan produk yang halus dan rata. Selanjutnya pemberian warna gradasi orange pada produk meja teras tulip.



Gambar 85: tahap pengamplasan
Sumber: penulis



Gambar 86: proses *sanding*
Sumber: penulis



Gambar 87: Tahap pengamplasan no.240
Sumber: penulis



Gambar 88: Tahap pewarnaan dasar
Sumber: penulis



Gambar 89: tahap pewarnaan warna orange
Sumber: penulis



Gambar 90: tahap pewarnaan gradasi dan warna hijau
Sumber: penulis

D. Pengejokan Busa

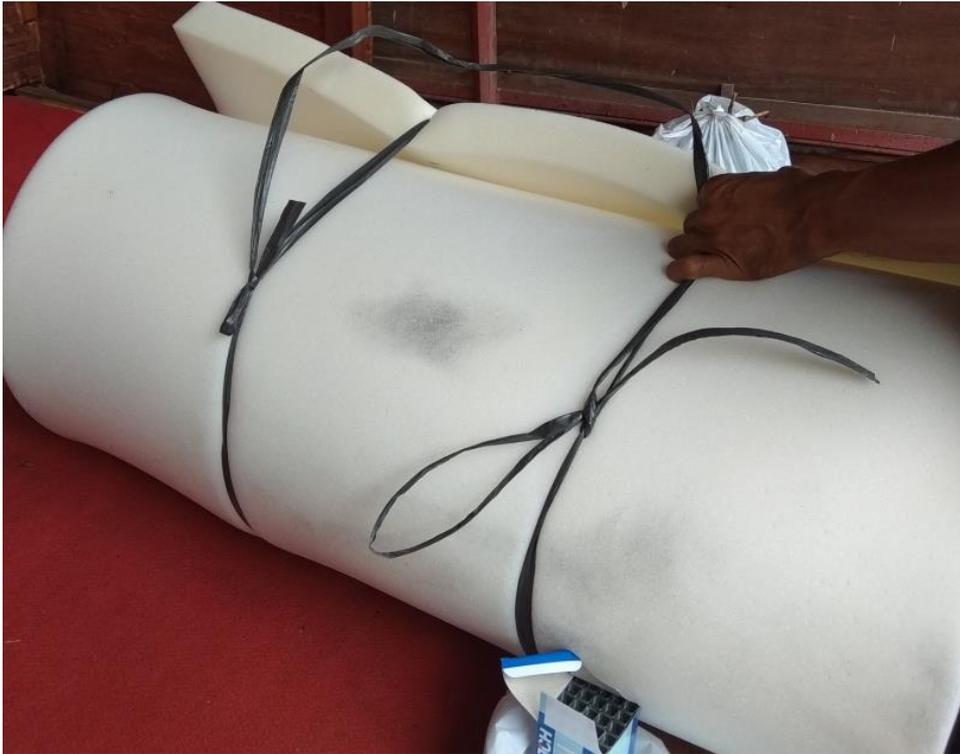
Tahap pengejokan adalah suatu tahap penambahan busa pada bagian yang telah ditentukan yaitu dibagian dudukan kursi agar lebih empuk dan nyaman ketika diduduki dengan penutup kain maupun kulit pada bagian luarnya.

Pada pengejokan kursi teras bunga tulip ini, hanya dibagian dudukan saja yang diberi busa. Untuk proses pembuatannya ada beberapa bahan dan alat yang digunakan yaitu :

a. Bahan

1. Busa *general*

Busa *general* yaitu busa yang sering digunakan dalam berbagai macam industri misalnya industri sofa, industri tas, industri sepatu, dan berbagai industri lainnya.



Gambar 85: Busa *general*
Sumber : Penulis

2. Bahan Oscar Manggo

Pelapisan luar menggunakan bahan Oscar manggo, yaitu bahan sintesis yang menyerupai kulit. Sangat cocok untuk konsep dan memiliki kesan elegan.



Gambar 86: Bahan oscar
Sumber : Penulis

3. Lem Kuning

Lem yang digunakan untuk merekatkan busa pada bagian kayu maupun kain.



Gambar 87: Lem Kuning
Sumber : Penulis

4. Isi Staples

Isi setaples digunakan untuk merekatkan busa serta kain yang akan dijok



Gambar 88: Isi Staples
Sumber : Penulis

5. Paku pines



Gambar 89 : paku pines
Sumber : Penulis

6. Perekat Kaca



Gambar 89 : Perekat Kaca
Sumber : Penulis

b. Alat

1. Kompresor dan selang untuk menampung udara dan menyalurkan udara ke mesin staples tembak.



Gambar 90: kompresor dan selang
Sumber : Penulis

2. Mesin staples tembak merupakan alat untuk menembakkan staples ke bidang kerja



Gambar 91 : Mesin staples tembak
Sumber : Penulis

Berikut adalah gambar proses pengerjaan dari pengejokan kursi teras bunga tulip :



Gambar 92 : Proses pemberian karet
Sumber : Penulis



Gambar 93: Proses pemberian busa dengan perekat lem kuning
Sumber : Penulis



Gambar 94: Proses penembakan busa dengan mesin staples tembak
Sumber : Penulis



Gambar 95: Proses chair nails
Sumber : Penulis



Gambar 96 : Proses pemasangan perekat kaca
Sumber : Penulis



Gambar 96 : Proses pemasangan kaca
Sumber : Penulis



Gambar 96 : Produk Jadi
Sumber : Penulis

E. Display Produk

Pengertian display menurut ngadiman (2008:329) menyatakan bahwa display adalah tata letak barang dengan memperhatikan unsure pengelompokan jenis dan kegunaan barang, keapian dan keindahan agar terkesan menarik dan mengarahkan konsumen untuk melihat, mendorong dan memutuskan untuk membeli.

Jadi mendisplay produk dapat diartikan juga dengan tampilan keseluruhan produk yang ditempatkan sesuai dengan penempatannya.

a. Kalkulasi

Kalkulasi merupakan princiian biaya pembuatan sebuah produk. Dalam pembuatan sebuah produk perlu di buat kalkulasi biaya yang mencakup berbagai macam uraian diantaranya adalah bahan yang diperlukan baik bahan baku,

bahan pendukung, tenaga kerja, finishing dan pengejokan. Adapun total keseluruhan biaya yang dikeluarkan dalam pembuatan produk meja kursi teras sebagai tugas akhir adalah:

Tabel 01. Kubikasi Kursi

No.	Nama Komponen	Ukuran Kayu			Jumlah	(M ³)
		P	L	T		
	Kerangka Dudukan Belakang	27	4	5	2	0.00108
	Rangka Dudukna Kanan Kiri	45	4	5	2	0.0018
	Rangka Dudukan Depan	45	4	5	2	0.0018
	Kaki Belakang Kursi	44	43	3	2	0.011352
	Kaki Depan Kursi	36	36	3	2	0.00776
	Sandaran	48	35	3	2	0.01008
Jumlah						0.0338872

Jumlah Kubikasi Kursi	: 0.0338872 M ³
Harga Kayu Mahoni per M ³	: Rp. 2.000.000
Kalkulasi Harga Bahan Baku	: 3 x Harga Kayu per m ³ x Jumlah
Kubikasi	: 3 x 2.000.000 x 0.0338872
	: Rp. 203.323
Dibulatkan	: Rp. 204.000

Tabel 02. Kubikasi Meja

No.	Nama Komponen	Ukuran Kayu			Jumlah	(M ³)
		P	L	T		
	Kaki (A)	45	27	2.5	6	0.018225
	Tundan (B)	36	36	2	1	0.002592
	Kaki (C)	50	50	2	1	0.005
	Kaki (D)	25	25	2	1	0.00125
	Kaki (E)	36	36	2	1	0.002592
Jumlah						0.029659

Jumlah Kubikasi : 0.029659 M³
 Harga Kayu Mahoni per M³ : Rp. 2.000.000
 Kalkulasi Harga Bahan Baku : 3 x Harga Kayu per m³ x Jumlah
 Kubikasi : 3 x 2.000.000 x 0.029659
 : Rp. 177.954
 Dibulatkan : **Rp. 178.000**

Tabel 03. Bahan Pendukung

No.	Deskripsi	Jumlah Satuan	Harga	Total
1.	Paku	1 Ons	Rp. 5.000	Rp. 5.000
2.	Sekrup	1 Plastik	Rp. 5.000	Rp. 10.000
3.	Lem Epoxy	1 Botol	Rp. 45.000	Rp. 55.000
4.	Lem Alteco	1 Botol	Rp. 5.000	Rp. 60.000
5.	Kaca daunan Meja	1 pcs	Rp. 110.000	Rp. 170.000
Jumlah Total				Rp. 170.000

Tabel 04. Bahan *Finishing*

No.	Deskripsi	Jumlah Satuan	Harga	Total
1.	PU Lux Unocleare Gloss	1 pcs	Rp. 35.000	Rp. 35.000
2.	Wood Filler	1 kg	Rp. 30.000	Rp. 30.000
3.	Pengering	1 Liter	Rp. 10.000	Rp. 10.000
4.	SZ Epoxy Filler White 1/4	4 pcs	Rp. 16.500	Rp. 66.000
4.	PN NC Green	1 pcs	Rp. 19.500	Rp. 19.500
5.	Nippe Yellow	4 pcs	Rp. 20.000	Rp. 80.000
6.	ND super	1 liter	Rp. 11.500	Rp. 11.500
7.	T. HG Tri Ring	3 1/2 liter	Rp. 34.500	Rp. 34.500
8.	Amplas 100	1/2 meter	Rp. 6.000	Rp. 6.000
9.	Amplas 240	1/2 meter	Rp. 6.000	Rp. 6.000
10.	Amplas 1000	2 lembar	Rp. 2.500	Rp. 5.000
11.	Sepatu	12 pcs	Rp. 300	Rp. 3.000
Jumlah Total				Rp. 320.500

Tabel 05: Kebutuhan Bahan Pengejokan Busa

No	Deskripsi	Jumlah Satuan	Harga	Total
1	Kain oscar	1 meter	Rp. 47.500	Rp. 47.500
2	Staples	1 dus	Rp. 20.000	Rp. 60.500
3	Lem Kuning	1/2 liter	Rp. 25.000	Rp. 85.000
6	Busa General	1 lembar	Rp.98.000	Rp.183.000
7	Paku Pines	1/4 dus	Rp. 15.000	Rp. 198.000
8.	Karet	8 meter	Rp. 10.000	Rp. 208.000
Jumlah Total				Rp. 208.000

Tabel 06. Biaya Pekerja atau Tukang

No.	Deskripsi	Gaji Harian	Jumlah Hari	Total Gaji
1.	Tukang Kayu	Borongan	7	Rp. 300.000
2.	Tukang <i>Finishing</i>	Borongan	7	Rp. 150.000
3.	Tukang Jok		1 Hari	Rp. 80.000
Jumlah Total				Rp. 530.000

Tabel 07: Biaya Produksi

No.	Deskripsi	Jumlah Biaya
1.	Bahan Baku Utama	Rp. 382.000
2.	Bahan Pendukung	Rp. 170.000
3.	Bahan Jok	Rp. 208.000
4.	Bahan Finishing	Rp. 308.500
5.	Biaya Pekerja atau Tukang	Rp. 530.000
Jumlah		Rp. 1.588.500