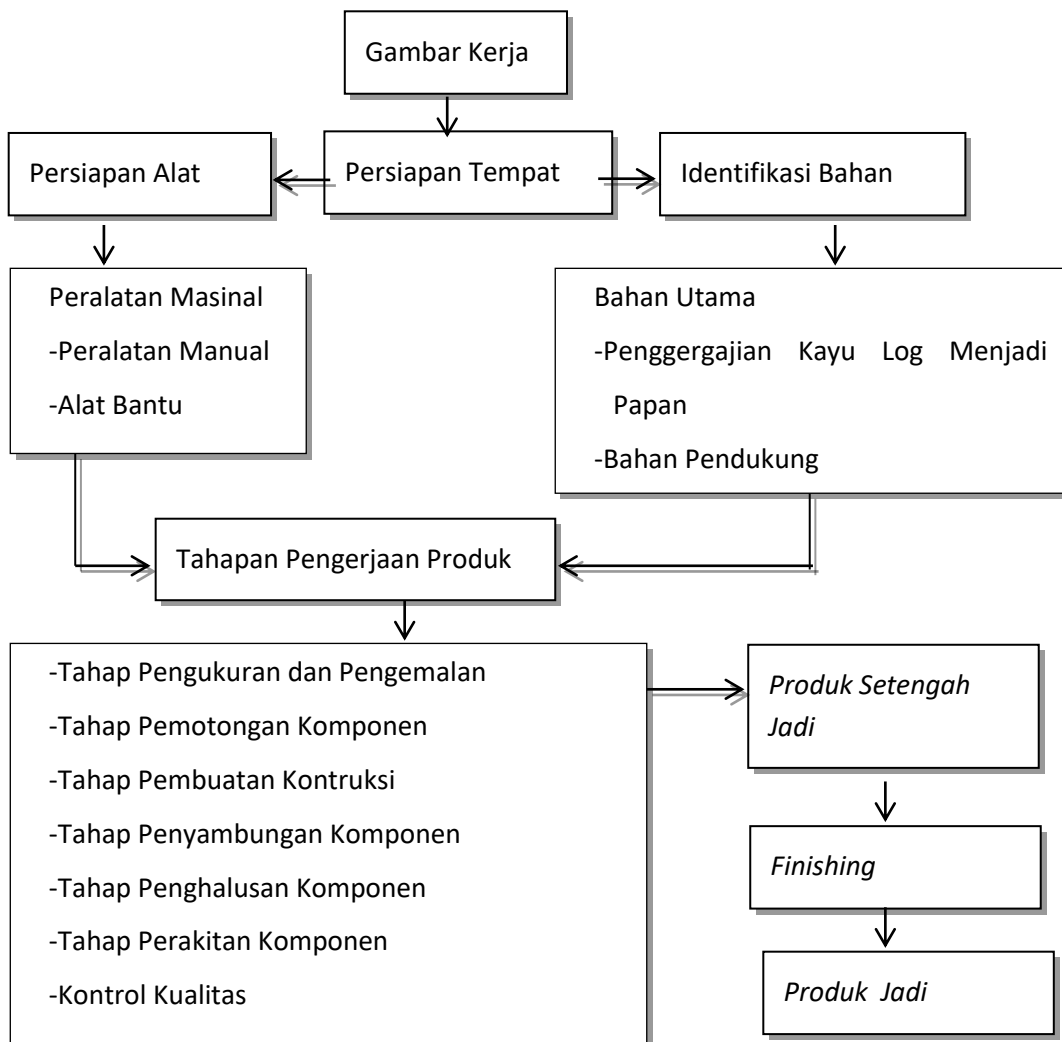


BAB V PROSES PRODUKSI

5.1. Proses Pengerjaan Produk

Diagram adalah gambaran untuk memperlihatkan atau menerangkan sesuatu Data atau informasi yang disampaikan direalisasikan melalui sebuah gambar.

Diagram Proses Pengerjaan Produk



Skema 5
Tahapan Diagram Proses Desain
(Sumber: M. Jauhar Ansori, 2019)

5.2. Teknik Pengerjaan

Pada proses ini berisi tentang tahapan-tahapan pengerjaan produk secara bertahap dengan kontrol pada setiap proses pengerjaannya agar menghasilkan produk yang maksimal.

Teknik pengerjaan produk menggunakan teknik *konvensional* yaitu dengan teknik pembuatan konstruksi dengan alat pertukangan sederhana. Mengacu pada gambar kerja yang telah dibuat oleh penulis untuk memudahkan proses pertukangan. Berikut tahapan-tahapan proses pengerjaan produk :

5.2.1. Identifikasi bahan

Identifikasi Bahan mencakup tentang semua bahan yang digunakan dalam pembuatan produk.

a. Bahan Utama

Bahan utama dalam pembuatan produk meja kopi adalah kayu jati. Kayu jati dipilih karena mudah dipotong, dibentuk, kokoh atau kuat, serta memiliki kualitas yang tinggi. Kayu jati dipilih karena memiliki beberapa kelebihan diantaranya yaitu :

- 1) Kayu jati cukup tersedia dilapangan.
- 2) Mudah dalam pengerjaan.
- 3) Kembang susut kecil.
- 4) Daya retaknya kecil.
- 5) Kuat dan awet.
- 6) Serat halus

1. Pemilihan Kayu



Gambar 28
Kayu Log
(Sumber: M. Jauhar Ansori, 2019)

Untuk mendapatkan kayu yang baik, pilih kayu log dengan bentuk bulat dan lurus, sehingga dalam proses penggergajian memperoleh rendemen tinggi.

2. Penggergajian Kayu log Menjadi Papan



Gambar 29
gergaji Kayu Log
(Sumber: M. Jauhar Ansori, 2019)

Tujuan dari penggergajian kayu yaitu untuk mendapatkan kayu sesuai dengan ketebalan dan bentuk yang diinginkan. Ketelitian dalam menghitung volume kayu diperlukan agar bentuk dan cacat tidak mempengaruhi kayu saat dipotong. Kayu dijepit dengan kuat, sehingga tidak ada getaran atau gerakan pada waktu pemotongan kayu agar proses penggergajian berjalan dengan benar. Ketebalan kayu yang diperlukan untuk membuat meja kopi yaitu ukuran 3 cm dan 4 cm. Dengan estimasi kayu dilebihkan 0,5cm untuk proses penghalusan dan ampelas.

3. Pengerinan Kayu



Gambar 30
pengerinan kayu papan
(Sumber: M. Jauhar Ansori, 2019)

Proses pengerinan kayu diperlukan agar kayu menjadi lebih awet saat digunakan. Jika tidak dikeringkan terlebih dahulu, maka dalam pemakaian kayu tersebut akan sering terjadi penyusutan kayu, retak, pecah, dan melengkung serta tumbuhnya jamur pada permukaan kayu. Kadar air kayu dengan standar baik adalah 12% sampai dengan 15% dari berat kayu. Dari usaha yang dilakukan ini, diharapkan:

- a. Memudahkan dalam proses pengerjaan
- b. Lebih mudah proses perekatan dan finishing
- c. Lebih awet (tidak mudah ditumbuhi jamur dan diserang serangga).

b. Bahan Pendukung

Bahan pendukung merupakan bahan untuk membantu mempercepat proses produksi dan memperkuat hasil barang. Bahan pendukung tidak harus ada, tetapi jika ada akan lebih baik. Bahan pendukung yang digunakan dalam pembuatan set meja kopi adalah sebagai berikut:

1. Paku



Gambar 31
Paku
(Sumber: M. Jauhar Ansori, 2019)

Paku merupakan salah satu bahan pendukung produksi dalam industri kayu. Fungsi paku adalah untuk menyambung kayu secara permanen dan sementara. Paku memiliki banyak jenis dan ukuran serta fungsinya juga berbeda-beda. Selain digunakan pada kayu ada juga yang difungsikan untuk tembok. Keuntungan menggunakan paku yaitu penggunaan menjadi lebih cepat ketimbang menggunakan sekrup namun dengan daya ikat rendah. Penggunaannya mudah karena bisa langsung digunakan pada objek tidak memerlukan proses pelubangan dan lebih mudah ditanamkan seperti sekrup.

2. Sekrup Kayu Plus



Gambar 32
Sekrup Kayu Plus
(Sumber: M. Jauhar Ansori, 2019)

Bentuk ulir pada batangnya berfungsi untuk membentuk ikatan kuat pada kayu. Untuk hasil terbaik, kayu harus dilubangi sebesar ukuran diameter inti sekrup dan kayu tambahan dilubangi sebesar ukuran diameter sekrup bagian luar. Dalam mengaplikasikan sekrup yang harus diperhatikan adalah lubang obeng. Kepala sekrup harus tetap utuh dan baik sehingga bisa dipakai pada waktu membuka atau menutup sekrup kembali.

3. Lem Dua Komponen



Gambar 33
Lem Dua Komponen
(Sumber: M. Jauhar Ansori, 2019)

Dalam pembuatan meja kopi menggunakan lem dua komponen sebagai perekat antar sambungan komponen. cara penggunaannya yaitu campurkan *resin* dan *hardener* dengan perbandingan 1:1 aduk sampai rata hingga campuran berwarna putih susu. Bersihkan bidang kayu dari kotoran, debu, dan benda yang dapat menghalangi merekatnya lem dengan kayu oleskan campuran lem dengan rata pada kedua sisi benda. Kemudian tekan kuat komponen agar perekatan lebih kuat dan lebih sempurna hingga tidak terdapat jarak atau rongga-rongga.

Tahap terakhir yaitu biarkan kering hingga empat jam sebelum kayu dipakai. Campuran lem akan membeku setelah tidak digunakan selama satu jam.

4. Lem Satu Komponen

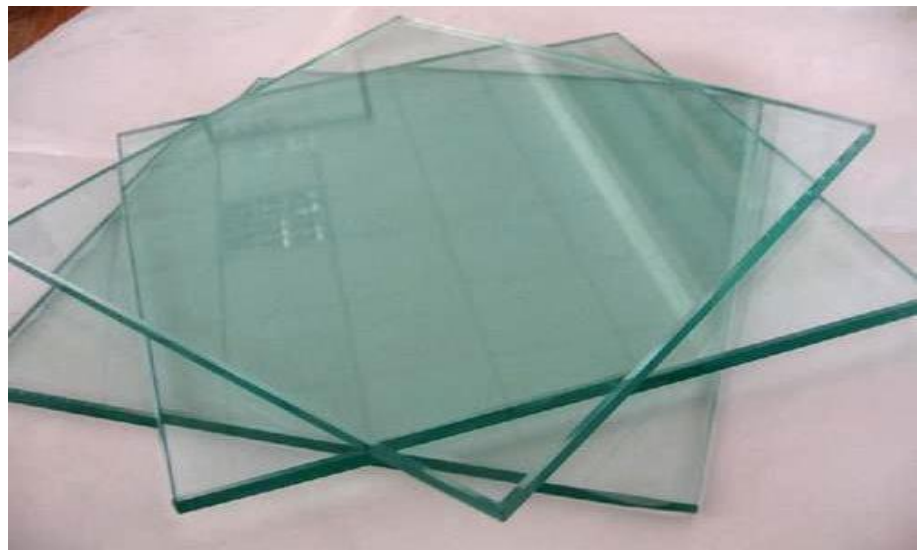


Gambar 34
Lem Satu Komponen
(Sumber:M. Jauhar Ansori, 2019)

Lem satu komponen memiliki daya rekat kuat dan cepat kering. Lem satu komponen sering digunakan untuk menutupi cacat kayu atau lubang kayu berukuran kecil. Cara penggunaannya dengan menutup lubang kecil kayu

dengan serbuk gergaji halus secukupnya, kemudian tuangkan lem satu komponen di atas permukaan kayu lalu ampelas hingga rata. Dalam pembuatan produk meja, lem satu komponen digunakan untuk merekatkan ampelas pada busa mata gerinda dan membantu saat proses pendempulan.

5. Kaca



Gambar 35
Kaca
(Sumber:M. Jauhar Ansori, 2019)

Kaca sebagai bahan pendukung yang diaplikasikan pada meja agar bisa melihat bagian dalam meja yang berukiran serat daun dan menjadikan daun meja menjadi rata.

5.2.2. Persiapan Alat

Pembuatan produk diperlukan alat penunjang yang memadai agar mempermudah dalam proses pengerjaan produk. Adapun alat yang digunakan dalam proses pengerjaan produk diantaranya alat mesin dan manual.

a. Peralatan Masinal

Peralatan masinal yang dibutuhkan dalam proses pembuatan set meja kopi terdiri dari berbagai alat, antara lain:

1. Band Saw



Gambar 36
Band Saw
(Sumber:M. Jauhar Ansori, 2019)

Band Saw merupakan mesin untuk memotong kayu. Digunakan untuk memotong papan kayu sesuai pola komponen yang dibutuhkan. Mesin gergaji pita terdiri dari mata gergaji pipih berfungsi untuk memotong pola lurus hingga lengkung.

2. Circular Saw



Gambar 37
Circular Saw
(Sumber: M. Jauhar Ansori, 2019)

Mesin gergaji piringan digunakan untuk membelah kayu papan yang akan dibuat komponen berupa garis lurus. Mesin gergaji piringan memiliki mata gergaji lebih tebal dan kokoh dibanding gergaji lainnya.

3. Hand Drill



Gambar 38
Hand Drill
(Sumber: M. Jauhar Ansori, 2019)

Hand drill digunakan untuk membuat lubang berbentuk bulat dan juga digunakan untuk membenamkan sekrup maupun mengencangkan dan melepaskan baut pada kayu.

4. Mesin Ketam



Gambar 39
Mesin Ketam
(Sumber: M. Jauhar Ansori, 2019)

Merupakan mesin untuk menghaluskan permukaan kayu setelah diproses menjadi papan. Mesin ketam digunakan untuk meratakan permukaan kayu agar lebih halus.

5. Mesin Gerinda



Gambar 40
Mesin Gerinda
(Sumber : M. Jauhar Ansori, 2019)

Gerinda digunakan untuk menghaluskan permukaan papan yang masih kasar setelah proses pengetaman dan untuk merapikan hasil pemotongan kayu.

6. Ampelas Mesin



Gambar 41
Ampelas Mesin
(Sumber: M. Jauhar Ansori, 2019)

Ampelas mesin digunakan untuk menghaluskan permukaan pada bidang lurus dan lebar. Jika permukaan kayu masih kasar, sebaiknya tidak

langsung menggunakan mesin ampelas, namun menggunakan mesin gerinda terlebih dahulu.

b. Peralatan Manual

Peralatan manual yang digunakan dalam membuat kursi teras terdiri dari beberapa alat antara lain:

1. Gergaji Potong Manual



Gambar 42
Gergaji Potong manual
(Sumber: M. Jauhar Ansori, 2019)

Gergaji tangan diperlukan untuk memotong dan menggergaji kayu dalam pekerjaan ringan. Jenis gergaji bermacam-macam gergaji digunakan sesuai kegunaan masing-masing.

2. Ketam Manual



Gambar 43
Ketam Manual
(Sumber: M. Jauhar Ansori, 2019)

Ketam manual digunakan untuk meratakan permukaan kayu berbentuk datar. Alas ketam dibuat rata dan halus karena berfungsi sebagai penuntun mata ketam agar penyayatan merata. Di tengah badan kayu dibuat berlubang segiempat untuk menempatkan mata ketam.

3. Palu Besi



Gambar 44
Palu besi
(Sumber: M. Jauhar Ansori, 2019)

Palu digunakan untuk memukul pada permukaan media seperti membantu memahat, memaku, tergantung pada pemakaian palu besar untuk membantu memahat dan palu kecil untuk membantu memaku.

4. Obeng



Gambar 45
Obeng
(Sumber : M. Jauhar Ansori, 2019)

Obeng merupakan batang besi berujung pipih digunakan untuk membenamkan kepala sekrup pada komponen kayu yang akan dirakit agar lebih kuat dan tidak mudah lepas.

5. Klem Tang



Gambar 46
Klem Tang
(Sumber: M. Jauhar Ansori, 2019)

Klem digunakan untuk menahan sambungan atau menekan bidang yang sedang dalam proses pengeringan lem dua komponensampai hasil pengeleman kering sempurna.

6. Pahat Tusuk



Gambar 47
Pahat Tusuk
(Sumber: M. Jauhar Ansori, 2019)

Pahat tusuk merupakan peralatan pokok untuk membuat celah sambungan, melubangi dan membentuk benda kerja serta dapat digunakan untuk membersihkan sisa lem dua komponen.

c. Alat Bantu

Alat bantu yang dibutuhkan dalam pembuatan meja kopi antara lain:

1. Pensil Kayu



Gambar 48
Pensil Kayu
(Sumber: M. Jauhar Ansori, 2019)

Pensil kayu digunakan para tukang kayu karena memiliki bentuk pipih memanjang dengan mata pensil lebih besar. Digunakan untuk memberi tanda pada permukaan kayu saat proses pengemalan serta memberikan kode sambungan papan agar tidak tertukar dengan papan lainnya.

2. Siku-siku



Gambar 49
Siku-siku
(Sumber:M. Jauhar Ansori, 2019)

Penggaris siku merupakan alat dasar pertukangan kayu dan dipakai dalam pengukuran bahan dengan ketepatan sudut 90° .Ketepatan sudut

mempengaruhi hasil kerja dalam perakitan, kestabilan konstruksi, dan ketepatan sudut pemotongan dalam membuat produk.

3. Meteran



Gambar 50
Meteran
(Sumber : M. Jauhar Ansori, 2019)

Meteran merupakan alat untuk mempermudah dalam mengukur bahan maupun barang. Biasa digunakan untuk memilih ukuran kayu dan mengukur dimensi produk.

4. Perusut



Gambar 51
Perusut
(Sumber : M. Jauhar Ansori, 2019)

Perusut berfungsi untuk menyamakan ukuran, membuat garis sejajar pada tepi kayu dalam proses pembuatan lubang purus agar sama dan tepat. Setiap komponen perusut digunakan untuk memberikan alur berupa garis pada bagian sisi-sisi kayu dengan ukuran sama.

5.2.3. Pengerjaan Produk

1. Tahap Pengukuran dan Pengemalan

Bahan dasar kayu atau papan dipilih selanjutnya dibuatkan tanda ukuran pemotongannya. Pengukuran dilakukan dengan memulai ukuran komponen pokok seperti bagian daun meja dan kemudian dilanjutkan pada komponen lainnya.

Pada pengerjaan meja kopi dilakukan pengukuran pada papan kayu jati hasil penggergajian dan pengeringan dengan menggunakan alat bantu materan, pensil, dan mal dengan skala 1:1 dari gambar kerja.

Berikut ini merupakan tata cara dalam teknik pengukuran dan pengemalan komponen:

- a. Mempersiapkan mal pada kayu triplek dengan skala 1:1 berdasarkan gambar potongan pada gambar kerja.
- b. Menggoreskan pensil atau pemberian pola pada permukaan kayu sesuai bentuk mal.



Gambar 52
Tahap Pengukuran dan Pengemalan
(Sumber: M. Jauhar Ansori, 2019)

2. Tahap Pemotongan

Setelah dilakukan pengukuran dan pengemalan komponen, tahap selanjutnya adalah pemotongan dan pembelahan papan menjadi komponen setengah jadi. Proses pembuatan komponen dimulai dengan

pemotongan garis pada kayu berdasarkan mal. Untuk bentuk lengkung proses pemotongan komponen menggunakan gergaji pita agar lebih mudah saat pemotongan dan untuk bagian yang lurus menggunakan gergaji circular saw.



Gambar 53
Tahap pemotongan
(Sumber: M. Jauhar Ansori, 2019)

3. Tahap Penghalusan

Tahap penghalusan adalah tahap dimana komponen hasil pemotongan dihaluskan.

Dalam pengerjaan meja kopi, penghalusan komponen menggunakan beberapa cara, yaitu:

a. Penghalusan dengan menggunakan mesin ketam.

Penghalusan dengan menggunakan mesin ketam dilakukan pada permukaan lurus dan datar, antara lain pada daun meja dan alas meja. Untuk kursi pada bagian dudukan dan juga untuk kaki kursi yang permukaan lurus.



Gambar 54
Penghalusan Dengan Menggunakan Mesin Sekrap
(Sumber : M. Jauhar Ansori, 2019)

b. Penghalusan dengan menggunakan gerenda

Penghalusan dengan gerenda dilakukan pada bagian melengkung dan sulit dijangkau.



Gambar 55
Penghalusan Dengan Menggunakan Gerenda
(Sumber:M. Jauhar Ansori , 2019)

4. Tahap Pembuatan Konstruksi

Setelah dilakukan pemotongan bahan langkah selanjutnya adalah pembuatan konstruksi. Dalam pengerjaan produk meja digunakan konstruksipurus dan lubang purus.



Gambar 56
Proses Pembuatan Konstruksi
(Sumber: M. Jauhar Ansori , 2018)

5. Tahap Penyambungan

Setelah seluruh komponen dipotong lalu disambungkan antara dua atau lebih potongan menjadi satu komponen. Penyambungan menggunakan alat perekat berupa lem epoxy, dengan alat bantu paku atau skrup dan karet pengikat.



Gambar 57
Penyambungan Komponen
(Sumber: M. Jauhar Ansori, 2019)

6. Tahap Perakitan

Proses perakitan komponen adalah teknik atau cara merakit antara satu komponen dengan komponen lain sehingga terwujud suatu produk . Berikut ini adalah cara kerja dalam perakitan adalah antar komponen:

- a. Persiapan komponen yang akan di rakit.
- b. Persiapan alat perekat (lemepoxy dengan perbandingan *resin* dan 1:1) serta alat penunjang lainnya seperti skrup, mesin bor, karet ikat, dan press tangan.
- c. Pemberian lem pada bagian komponen yang akan dirakit.
- d. Perakitan komponen dengan alat bantu skrup untuk memperkuat konstruksi.
- e. Ikat dengan tali rafiah atau pres dengan press tangan.

Berikut dibawah ini teknik perakitan set meja kopi:



Gambar 58
Perakitan Set Meja Kopi
(Sumber: M. Jauhar Ansori, 2019)



Gambar 59
Set Meja Kopi Setelah dirakit
(Sumber: M. Jauhar Ansori, 2019)

7. Tahap Ukir

Pemberian ukir pada produk kursi teras dilakukan dengan tujuan agar tampilan produk lebih menarik serta menambah nilai jual suatu produk. Untuk ukiran pada produk meja kopi diaplikasikan pada daun meja untuk menampilkan bentuk serat daun.



Gambar 60
pengukiran
(Sumber: M. Jauhar Ansori, 2019)

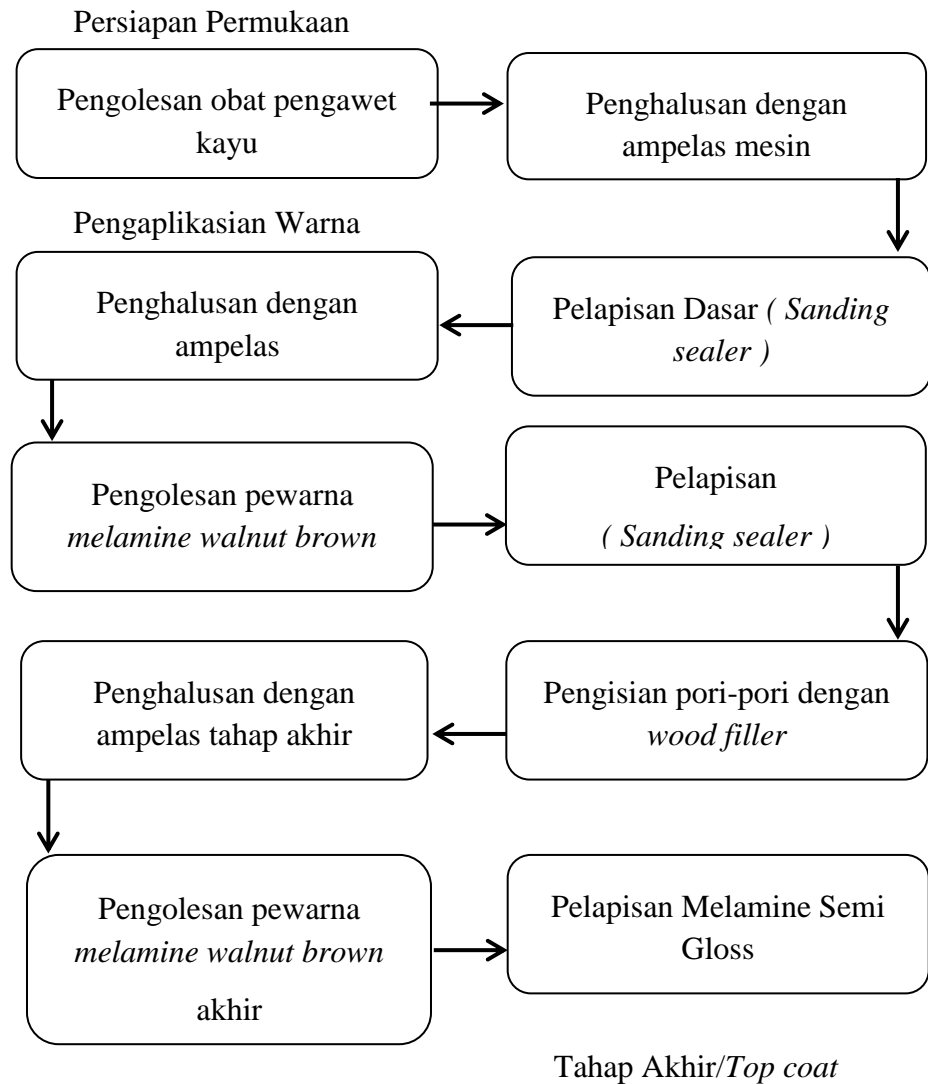
8. Kontrol Kualitas

Kontrol kualitas merupakan upaya untuk menjaga dari resiko kerusakan atau kesalahandalam proses pembuatan produk meliputi ukuran, material, bahan penunjang dan konstruksi. Pada sebuah perusahaan furnitur orang yang mengatur ini biasa disebut *quality control* (QC).

5.3. *Finishing*

Finishing merupakan proses terakhir untuk menentukan mutu dari sebuah produk serta menentukan nilai jual produk. *Finishing* berfungsi sebagai lapisan pelindung produk, menambah umur pakai produk, dan memberikan nilai keindahan dan mempertegas karakter produk. *Finishing* ada beberapa jenis, antara lain *finishing duco*, *finishing melamine*, *finishing water base* dan lain-lain.

Tahapan *Finishing* Set Meja kopi Kumbang Koksi



Skema 6

Tahapan *Finishing* Set Meja Kopi Kumbang koksi

(Sumber: M. Jauhar Ansori, 2019)

5.3.1. Persiapan Alat dan Bahan Finishing

a. Kapek



Gambar 61

Kapek

(Sumber: M. Jauhar Ansori, 2019)

Scrape/Kapek digunakan untuk mengaplikasikan/meratakan dempul ke permukaan kayu yg cacat supaya permukaan bis menjadi rata.

b. Kuas



Gambar 62

Kuas

(Sumber: M. Jauhar Ansori, 2019)

Kuas digunakan untuk membersihkan debu pada proses *finishing melamine*.

c. Ampelas



Gambar 63
Ampelas
(Sumber: M. Jauhar Ansori, 2019)

Disebut juga kertas pasir, jenis kertas yang digunakan untuk membuat permukaan benda menjadi lebih halus dengan cara menggosokkan salah satu permukaan ampelas yang telah ditambahkan bahan yang kasar terhadap permukaan benda tersebut. Nomor ampelas yang digunakan adalah ampelas nomor 180, 240, 400 digunakan untuk menghaluskan bagian permukaan kayu yang dirasa masih terasa kasar.

d. Kompresor



Gambar 64
Kompresor
(Sumber: M. Jauhar Ansori, 2019)

Kompresor adalah sebuah mesin atau alat mekanik yang berfungsi untuk meningkatkan tekanan atau memampatkan fluida gas atau udara. Secara umum kompresor di bagi dua jenis yaitu dinamik dan perpindahan positif.

e. *SprayGun*



Gambar 65
Spray gun
(Sumber: M. Jauhar Ansori, 2019)

Spray gun digunakan untuk mengatomisasikan benda cair, umumnya cat. Dengan menggunakan *spray gun*, hasil pengecatan akan lebih cepat, Cuma satu lapisan film, hasil halus tanpa bekas brush mark dan bis masuk ke area yang sulit dijangkau dibanding menggunakan kuas.

f. Warna *Walnut Brown*



Gambar 66
Warna Walnut Brown
(Sumber: M. Jauhar Ansori, 2019)

Warna *walnut brown* untuk memberi warna dasar pada proses *finishing*.

g. *Wood Filler*



Gambar 67
Wood filler
(Sumber: M. Jauhar Ansori, 2019)

Wood Filler untuk menutup lubang/ cacat produk pada proses *finishing*.

h. *Melamine Semi Gloss*



Gambar68
Melamine Semi Gloss
(Sumber: M. Jauhar Ansori, 2019)

Melamine Semi gloss untuk mengkilapkan produk pada proses *finishing*.

i. Kain perca



Gambar 69
Kain Perca
(Sumber: M. Jauhar Ansori, 2019)

Kain perca digunakan untuk membantu membersihkan/ mengelap tangan tukang *finishing* dan juga bias membersihkan produk pada proses *finishing*.

5.3.2. Persiapan Permukaan

Langkah awal sebelum proses *finishing* dilakukan dengan membersihkan cacat pada permukaan kayu kemudian diolesi bahan pengawet kayu dengan cara dikuas menyeluruh pada bidang kayu. Setelah kering kemudian kayu diampelas menggunakan ampelas nomor 80 dan 120 untuk menghaluskan bagian kasar dilanjutkan dengan ukuran ampelas nomor 180 untuk menghaluskan permukaan kayu setelah perataan. Untuk memudahkan dan mempercepat pengamplasan digunakan mesin ampelas pada bagian kayu dengan permukaan rata.



Gambar 70
Pelapisan Bahan Pengawet Kayu
(Sumber: M. Jauhar Ansori, 2019)



Gambar 71
Penghalusan Dengan Ampelas
(Sumber: M. Jauhar Ansori, 2019)

5.3.3. Proses Pengaplikasian Warna

Langkah pertama yaitu pelapisan dasar dengan menggunakan *sanding sealer*. Setelah kering kemudian dihaluskan dengan amplas nomor 240 lalu bersihkan dengan kuas. Setelah itu pewarnaan menggunakan warna *walnut brown*. Encerkan *wood filler* dengan menggunakan Thinner kemudian oleskan pada kayu menggunakan kapeklalu ratakan. Pengaplikasian *wood filler* dilakukan setelah *sanding sealer* agar permukaan kayu lebih licin. Keringkan *wood filler* kemudian amplas sampai bersih dengan menggunakan kertas amplas nomor 400. Lapisi kembali permukaan kayu dengan menggunakan pewarna *walnut brown* agar warna tampak lebih cerah. Untuk Pewarna *melamine* dapat langsung diaplikasikan pada permukaan kayu menggunakan *spray gun*.



Gambar 72
Pelapisan sanding sealer
(Sumber: M. Jauhar Ansori, 2019)



Gambar 73
Pewarna *walnut brown*
(Sumber: M. Jauhar Ansori, 2019)

5.3.4. Pelapisan Akhir (*Top coat*)

Pelapisan akhir merupakan langkah untuk melindungi produk dari benturan, gesekan serta memberikan kesan mengkilap. Penulis menggunakan bahan *Melamine Semi Gloss*, Alat yang di gunakan adalah *Spray Gun* dan kompresor.



Gambar 74
Pelapisan *Melamine Semi Gloss*
(Sumber: M. Jauhar Ansori, 2019)



Gambar 75
Produk Setelah *difinishing*
(Sumber: M. Jauhar Ansori, 2019)

5.4. *Display* Produk

Display produk merupakan cara untuk menampilkan fungsi dari produk agar dapat digunakan secara maksimal. Saat melakukan *display* produk harus memperhatikan tempat atau lokasi, bentuk, ukuran, warna serta perlengkapan pendukung lainnya sehingga pada akhirnya penataan tampilan tersebut menambah daya tarik produk tersebut. Berikut saat melakukan *display* produk.



Gambar 76
 Display Produk
 (Sumber: M. Jauhar Ansori, 2019)

5.5 Kalkulasi Biaya

Kalkulasi merupakan cara menghitung kebutuhan bahan dalam pembuatan produk. Dengan adanya tabel kebutuhan maka dapat diperkirakan jumlah pengeluaran untuk pembelian bahanserta waktu untuk mengerjakan secara tepat. Berikut ini adalah kakulasi biaya untuk sebuah produk.

Tabel 1
Biaya Bahan Kayu

No	Nama Komponen	Dimensi			Jumlah	(M ³)
		P	L	T		
1	Kaki Kursi	0,38	0,05	0,05	12	0,0114
2	Dudukan Kursi	0,45	0,65	0,05	2	0,02925
3	Daun Meja	0,90	0,43	0,03	1	0,01161
4	Kaki Meja	0,15	0,15	0,45	1	0,10125
5	Alas Kaki Meja	0,48	0,06	0,04	2	0,0023
Total						0,15581

Harga Kayu jati per M³= Rp. 3.500.000,-

Kalkulasi Harga Bahan Baku = Harga Kayu per M³ x Jumlah Kubikasi.

$$= 3.500.000 \times 0.15581$$

$$= \text{Rp. } 545.000,-$$

Tabel 2
Biaya Bahan Penunjang

No	Nama Bahan	Banyaknya	Satuan	Harga	Jumlah
1	Sekrup	1	Pak	Rp. 7.000	Rp. 7.000
2	Paku	0,5	Kg	Rp. 18.000	Rp. 9.000
3	Lem Epoxy	1	Set	Rp. 70.000	Rp. 70.000
4	Lem Alteco	2	Buah	Rp. 4.000	Rp. 8.000
5	Kuas	2	Buah	Rp. 6.000	Rp. 12.000
6	Tali rafiah	1	Pak	Rp. 9.000	Rp. 9.000
Jumlah Total					Rp.115.000

Tabel 3
Biaya Bahan *Finishing*

No	Nama Bahan	Banyaknya	Satuan	Harga	Jumlah
1	Obat Kayu	1	Botol	Rp.100.000	Rp. 100.000
2	Pewarna <i>Walnut Brown</i>	1	Botol	Rp. 75.000	Rp. 75.000
3	<i>Wood filler</i>	1	Kg	Rp. 35.000	Rp. 35.000
4	<i>Thinner HG</i>	2	Liter	Rp. 12.000	Rp. 24.000
5	<i>Melamine HG</i>	1	Galon	Rp. 145.000	Rp. 145.000
6	Dempul	1	Kg	Rp. 35.000	Rp. 35.000
7	Ampelas 80	1	Meter	Rp. 12.000	Rp. 12.000
8	Ampelas 120	1	Meter	Rp. 12.000	Rp. 12.000
9	Ampelas 180	1	Meter	Rp. 12.000	Rp. 12.000
10	Ampelas 240	2	Lembar	Rp. 4.000	Rp. 8.000

11	Ampelas 400	2	Lembar	Rp. 4.000	Rp. 8.000
12	Kuas	2	Buah	Rp. 6.000	Rp. 12.000
13	Kapek	3	Buah	Rp. 5.000	Rp. 15.000
14	Kain Perca	0.5	Kg	Rp. 20.000	Rp.10.000
Jumlah Total					Rp. 503.000

Tabel 4
Biaya Pengerjaan dan *Finishing*

No	Nama Bahan	Gaji / Hari	Jumlah/Hari	Total Gaji
1	Tukang Kayu	Rp.100.000	4	Rp. 400.000
2	Tukang <i>Finishing</i>	Rp.75.000	2	Rp. 150.000
3	Tukang Amplas	Rp.40.000	1	Rp. 40.000
Jumlah				Rp. 590.000

Tabel 5
Biaya Produksi

No	Nama	Jumlah
1	Biaya Bahan Baku Kayu	Rp. 545.000
2	Biaya Bahan Penunjang	Rp. 115.000
3	Biaya Bahan <i>Finishing</i>	Rp. 503.000
4	Biaya Pengerjaan dan <i>Finishing</i>	Rp.590.000
5	Tukang Ukir	Rp. 40.000
6	Tenaga Jog	Rp. 350.000
7	Pemasangan Kaca	Rp. 60.000
Jumlah		Rp. 2.203.000

Total Biaya Produksi: Rp. 2.203.000,