

## EKSPLORASI PANEL WARNA (FINISHING) MEBEL DAN APLIKASINYA PADA PERANCANGAN STOOL (KOLABORASI DENGAN NEW ELEGANT, LTD., VIETNAM)

Susi Hartanto<sup>1</sup>, Christine Natalia<sup>2</sup>

<sup>1</sup>Program Studi Desain Produk, Fakultas Desain, Universitas Pelita Harapan

<sup>2</sup>Program Studi Desain Produk, Fakultas Desain, Universitas Pelita Harapan

e-mail: [susi.fdt@uph.edu](mailto:susi.fdt@uph.edu)<sup>1</sup>, [natalia@gmail.com](mailto:natalia@gmail.com)<sup>2</sup>

---

### INFORMASI ARTIKEL

Received : Juni, 2021  
Accepted : Juli, 2021  
Publish online : Oktober, 2021

---

### ABSTRACT

*For many, finish remains one of the most important selling points in furniture category as it's the first thing a consumer notices. As millennials are number-one-buyer furniture and their preference of casual styles, recent trend shows furniture style tends to be more clean-lined and contemporary, but also sometimes more rustic in design thanks to the ability to apply more distressed and even wire-brushed finishes to the pieces, highlighting finish as a crucial factor in furniture design. In collaboration with New Elegant, Ltd. (with their factory and buyer partners), this research aims to provide more alternatives to wood finishing, applying US market trend research as the world's number one furniture importer. Knock-down stool as finish application will be designed, made as sample, and offered to buyers to gain market feedback during exhibition season.*

*Key words : color, panel, finishing, furniture, stool*

---

### ABSTRAK

Bagi kebanyakan orang, *finishing* tetap menjadi salah satu poin terpenting dalam memilih mebel karena itulah yang pertama kali terlihat. Karena milenial adalah konsumen utama mebel dan pilihan mereka condong ke gaya kasual, pasar mengikuti permintaan dengan menyajikan gaya mebel yang semakin kontemporer dengan garis-garis sederhana, terlebih karena ada teknologi *finishing* yang semakin maju dan mampu membuat finishing seperti *wire-brushed* dan *distressed*. Hal ini yang membuat *finishing* menjadi semakin penting dalam desain mebel. Berkolaborasi dengan New Elegant, Ltd (dengan akses ke pabrik rekanan dan *buyer*), penelitian ini bertujuan menghasilkan alternatif *finishing* kayu yang baru, berdasarkan riset tren pasar US sebagai importir mebel no.1 di dunia. *Stool* lepas pasang sebagai aplikasinya akan dibuatkan desain dan *sample*-nya, dan ditawarkan kepada *buyer* untuk mendapatkan *input* saat musim pameran.

Kata Kunci: panel, warna, *finishing*, mebel, *stool*

## PENDAHULUAN

### Mitra Penelitian (New Elegant, Ltd.)

New Elegant, Ltd. adalah studio desain yang berdiri pada tahun 2014 di Vietnam. Perusahaan ini didirikan oleh William Chou dengan latar belakang bisnis mebel sejak 1973 di Taiwan, Indonesia, dan Vietnam. Portfolio produk perusahaan lebih banyak dikembangkan di area ruang makan, baik *dining* maupun *counter dining*. Dari kategori yang telah disebutkan, perusahaan memiliki banyak mebel yang telah diproduksi. Berikut contohnya.



Gambar 1. Portfolio New Elegant, Ltd.  
[Sumber: New Elegant, 2019]

### Mitra Penelitian (New Elegant, Ltd.)

New Elegant, Ltd. adalah studio desain yang berdiri pada tahun 2014 di Vietnam. Perusahaan ini didirikan oleh William Chou dengan latar belakang bisnis mebel sejak 1973 di Taiwan, Indonesia, dan Vietnam. Portfolio produk perusahaan lebih banyak dikembangkan di area ruang makan, baik *dining* maupun *counter dining*. Dari kategori yang telah disebutkan, perusahaan memiliki banyak mebel yang telah diproduksi. Berikut contohnya.

### Standar Finishing Panel Warna

Pabrik yang bekerjasama dengan perusahaan New Elegant Ltd. terbagi menjadi dua cara dalam pewarnaan kayu, yaitu:

- *Base coat*: Proses pewarnaan kayu yang bertujuan untuk menghasilkan warna baru. Namun, warna natural dari kayu perlu ditutupi terlebih dahulu. Proses ini yang disebut dengan *base coat*.
- *Stain*: Sebuah proses pewarnaan yang menggunakan *stain*. Pengaplikasian *stain* lebih mudah dibandingkan *base coat*. *Stain* merupakan pewarna yang memiliki warna-warna natural untuk memunculkan warna serat dari kayu.

### Cara Pembuatan Panel Warna

Ada banyak sekali panel warna yang dibuat oleh mitra peneliti. Berikut merupakan salah satu contoh tahap- tahap dalam pembuatan panel warna *antique white*.

#### 1) Menyiapkan bahan kayu/ veneer

Terdapat dua bahan kayu yang digunakan, dapat dilihat pada gambar di bawah ini, sebelah kiri merupakan kayu *solid* dan papan pada bagian kanan. Biasanya kayu *solid* sebelah kiri menunjukkan warna *base* dan papan sebelah kanan untuk pedoman warna *table top*.



Gambar 2. Papan Kayu – *Brushing Machine*  
[Sumber: New Elegant, 2019]

#### 2) *Texturing* menggunakan *brushing machine*

#### 3) Penyemprotan warna menggunakan *NC white* selama 12 detik



Gambar 3. Hasil Cat Menggunakan *NC White* -  
Pengamplasan  
[Sumber: Hartanto & Natalia, 2019]

#### 4) Mengamplas dengan tingkat kekasaran no. 240/320

#### 5) Kemudian, mengulangi penyemprotan menggunakan *NC white* selama 12 detik

#### 6) Setelah itu, penyemprotan *NC sealer* selama 8 detik

#### 7) Penyemprotan cat *glaze*

#### 8) Penyemprotan *NC sealer* diulang kembali selama 10 detik

- 9) Melapisi permukaan dengan cat *glaze*  
 10) Kemudian, tahapan terakhir adalah melapisi permukaan menggunakan *top coat* selama 10 detik dengan tingkat mengkilapnya 10.



Gambar 4. Panel Warna *Antique White*  
 [Sumber: Hartanto & Natalia, 2019]

### Aplikasi Tekstur pada Mebel

Dalam proses produksi mebel di perusahaan New Elegant Ltd, tekstur diaplikasikan pada dua *area* yang berbeda, yaitu:

#### a. Table Top

*Finishing* yang digunakan di *table top* biasanya menggunakan *veneer* kayu yang berukuran 1mm.



Gambar 5. Contoh *Finishing* pada *Table Top*  
 [Sumber: New Elegant, 2019]

#### b. Bagian Mebel Lainnya

Bagian- bagian pada mebel menggunakan bahan kayu *solid* atau *LVL*. Pengaplikasian tekstur juga dilakukan dengan beberapa variasi, yaitu polos dan *wirebrushed*.



Gambar 6. Contoh Tekstur Polos & *Wirebrushed*  
 [Sumber: New Elegant, 2019]

Selain menggunakan kayu *solid* dan *LVL*, bahan lain yang digunakan adalah *MDF*. *MDF* berfungsi sebagai papan penutup dan *drawer*. *Finishing* pada bahan ini tidak dapat divariasikan karena terbuat dari serbuk kayu yang dipadatkan. Namun, pengaplikasian *veneer* dapat ditambahkan untuk meningkatkan penampilan *MDF*.

### Observasi Klien

Pada saat mengikuti *business trip*, diobservasi bahwa para klien seringkali memilih mebel untuk

area ruang makan dan mebel yang memiliki bentuk sederhana dan berukuran kecil. Tidak hanya itu, klien juga meminta pabrik untuk membuat *sample* dengan menggunakan *finishing* yang berbeda dengan tujuan untuk menjadikan opsi pilihan. Berikut merupakan contoh mebel dengan tiga warna yang berbeda.



Gambar 7. *Counter Set* dengan 3 Pilihan *Finishing*  
 [Sumber: Hartanto & Natalia, 2019]

### Penelitian Sebelumnya

Berdasarkan Hartanto (2020), berikut kesimpulan dari berbagai aspek, mengapa *finishing* adalah aspek penting dalam desain mebel pasar US kategori murah-menengah, dan menjadi latar belakang perancangan panel warna baru dalam penelitian ini.

1. US adalah importir mebel no.1 di dunia, sehingga tren dan arahan desain pasti akan mengarah ke sana. Milenial adalah pembeli no.1 mebel di US, dan pilihan favorit gaya mebel mereka adalah gaya kasual.
2. Tren desain mebel akan semakin ke arah gaya kasual dengan bentuk dan tarikan garis sederhana sehingga memerlukan *finishing* yang lebih inovatif sebagai penyeimbang, agar produk memiliki nilai jual dibanding ribuan pilihan lain dengan gaya yang sama.
3. Harga mebel sangat bergantung pada harga material dan upah pekerja, sehingga target harga ritel murah menengah terbatas pada beberapa pilihan kayu solid seperti kayu karet, kayu akasia, kayu mangga (murah, berkelanjutan, kuat untuk mebel, dan mudah diolah). Kayu-kayu ini memiliki siklus tumbuh yang cepat (antara 5-20 tahun), dan memiliki fungsi lanjutan sebagai bahan baku kayu setelah fungsi utamanya dimanfaatkan (lateks, buah mangga). Sehingga jelas mengapa kayu-kayu ini dicap berkelanjutan dibanding kayu lain yang butuh berkali lipat lebih lama untuk tumbuh. Namun, kayu-kayu tersebut cenderung pucat dan mudah diserang jamur, sehingga *finishing* merupakan solusi "make-up" agar kayunya terlihat cantik, tidak kalah dengan kayu lain.
4. Adanya permintaan stabil atas produk mebel sepanjang masa, seperti *chesterfield*, *parson*, *mission*, *ladderback*, *crossback*, dan lainnya. Konsumen cenderung mengharapkan bentuk klasik seperti di bayangan mereka, namun

dengan aksen baru. *Finishing* adalah salah satu cara terbaik untuk memodifikasi produk klasik tersebut.

5. Kemajuan teknologi finishing seperti adanya mesin *wire-brush*, *paper laminate*, sehingga *finishing* menjadi aksen utama produk mebel.
6. Cara belanja mebel online menyebabkan mudahnya akses terhadap produk sehingga peritel berlomba-lomba menampilkan varian produk baru secara cepat, salah satu caranya dengan *finishing*.
7. Bumi sudah kehabisan kayu berkualitas, sehingga kayu-kayu berkualitas rendah diluar hutan yang tersisa (Krishnankutty, et al., 2008; Ahmed, 2008) dimanfaatkan dengan meningkatkan aspek *finishing* agar lebih menarik.

### METODE PENELITIAN

Untuk menghasilkan *finishing* baru yang bisa diterima pasar, berikut metode penelitiannya:

1. Mendata *finishing bestselling* mitra peneliti (termasuk foto variannya, jenis material, jenis *finishing*, cara *finishing*, klien yang membeli)
2. Mengumpulkan palet kayu polos untuk berbagai tipe material yang dipakai mitra peneliti (kayu karet, akasia, mindi, dan sebagainya) sebagai bahan uji coba. Namun berhubung adanya pandemi Covid-19, peneliti tidak bisa melakukan perjalanan ke lokasi mitra peneliti di Vietnam, sehingga bahan untuk ujicoba diganti menjadi kayu sungkai yang bisa didapatkan di Indonesia.
3. Uji coba dan eksperimen berbagai finishing baru dengan berbagai alat dan perlengkapan
4. Mengirim foto aneka palet hasil ujicoba *finishing* ke pabrik mitra peneliti untuk mendapat input *finishing* terbaik yang bisa diaplikasikan
5. Aplikasi beberapa *finishing* terpilih pada produk *stool knock-down*
6. Membuat *prototype* di Indonesia
7. Presentasi dan pameran
8. Korespondensi dengan mitra peneliti untuk melihat apakah ada *inquiry/ sample request order/purchase order* atas produk dari *finishing* terpilih.
9. Menerima input pasar

### HASIL DAN PEMBAHASAN

#### Koleksi Panel Warna New Elegant, Ltd.

Pabrik- pabrik yang bekerjasama perusahaan New Elegant Ltd. memiliki banyak *sample* panel warna. Panel warna dibuat untuk memberikan referensi *finishing* dari sebuah produk. Terdapat beberapa panel warna yang memiliki nama warna yang sama

namun berbeda. Hal ini disebabkan karena pemberian nama warna diberikan oleh klien, sehingga pabrik akan mengikutinya.

Tabel 1. Koleksi Panel Warna New Elegant  
[Sumber: New Elegant, 2019]

Nama & Referensi Panel Warna	Keterangan
 <p data-bbox="842 680 1023 741">Antique White (Sheen 10%)</p>	<p data-bbox="1090 450 1433 741">Papan <i>panel</i> hanya diberikan warna <i>antique white</i>.</p>
 <p data-bbox="842 972 1023 1032">Antique White (Sheen 10%)</p>	<p data-bbox="1090 741 1433 1032">Kayu diberi tekstur menggunakan <i>brushing machine</i></p>
 <p data-bbox="842 1263 1023 1323">Antique White (Sheen 5%)</p>	<p data-bbox="1090 1032 1433 1323">Bagian pinggir kayu dilukai agar furnitur terlihat tua. Terdapat detail <i>profile</i> untuk menunjukkan akan ada <i>profile</i> pada bagian kaki</p>
 <p data-bbox="842 1554 1023 1615">Antique Grey (Sheen 10%)</p>	<p data-bbox="1090 1323 1433 1615">Kiri menggunakan bahan kayu <i>solid</i> dari kayu karet, dan kanan menggunakan <i>veneer mindy</i> untuk menunjukkan <i>finishing</i> pada <i>table top/ papan kayu (MDF/ LVL/ Plywood)</i>.</p>
 <p data-bbox="842 1890 1023 1953">Antique Grey (Sheen 10%)</p>	<p data-bbox="1090 1615 1433 1953">Kayu diberi tekstur menggunakan <i>brushing machine</i></p>

 Antique Grey & Natural (Sheen 10%)	Kiri menggunakan kayu karet sedangkan kayu bagian kanan menggunakan <i>veneer</i> akasia.
 Spice Brown (Sheen 10%)	Kayu pada sisi kiri dan kanan menggunakan kayu akasia. Namun, pada bagian kanan, papan terbuat dari beberapa kayu akasia yang di- <i>laminating</i> menjadi satu.
 Espresso (Sheen 30%)	Kiri menggunakan bahan kayu <i>solid</i> dan kanan menggunakan <i>veneer mindy</i> untuk menunjukkan <i>finishing</i> pada <i>table top</i> / papan kayu (MDF/ LVL/ Plywood).
 Ebony (Sheen 10%)	Kiri menggunakan kayu karet dan kanan menggunakan <i>veneer mindy</i>
 Ebony & Dark Cherry (Sheen 10%)	Kiri merupakan bahan kayu karet untuk bagian <i>base</i> Kanan menggunakan <i>veneer mindy</i> untuk menunjukkan <i>finishing</i> pada <i>table top</i> / papan kayu (MDF/ LVL/ Plywood).
 Espresso (Sheen 10%)	Gabungan antara 2 panel, <i>chatter mark</i> dan <i>circle mark</i>

Tabel 1. QFD Panel Warna New Elegant  
[Sumber: Hartanto & Natalia, 2019]

	A	B	C	D	Keterangan
<b>Harga</b>	1	2	3	2	1 = Mahal 2 = Sedang 3 = Murah
<b>Warna</b>	1	1	3	2	1 = Sulit 2 = Sedang 3 = Mudah
<b>Kesulitan</b>	1	3	3	1	1 = Sulit 2 = Sedang 3 = Mudah
<b>Durasi produksi</b>	1	2	3	2	1 = Lama 2 = Sedang 3 = Cepat
<b>TOTAL</b>	<b>4</b>	<b>8</b>	<b>12</b>	<b>7</b>	

Kriteria *QFD* diperoleh dari hasil wawancara pekerja di pabrik. Dari tabel di atas dapat dilihat bahwa panel warna yang memiliki nilai tertinggi adalah gambar C. Hal ini dikarenakan pencampuran warna yang digunakan oleh gambar C mudah dan keadaan fisik dari panel warna juga polos. Sedangkan yang memperoleh nilai terendah adalah gambar A. Dari fisik, gambar A terlihat sangat mudah, tetapi cara pembuatannya yang paling sulit karena proses *distressing* kayu dan proses pewarnaannya yang panjang. Hal ini bertujuan untuk membuat penampilan mebel yang antik. Prinsipnya adalah semakin antik penampilan mebel, *finishing* yang diperlukan semakin sulit.

### Percobaan *Physical Treatment*

#### Percobaan I

Pada percobaan pertama ini, kayu sungkai tetap menjadi bahan percobaan yang digunakan. Penggunaan kayu sungkai hanya untuk memperlihatkan *pattern* yang diinginkan. Pola dibuat dengan cara melukai permukaan kayu dengan menggunakan alat cungkil kayu yang memiliki ujung berbentuk segitiga. Area kayu yang

digunakan adalah 30x10cm. Berikut merupakan hasil dari percobaan kedua.

Tabel 3. Percobaan *Physical Treatment I* Menghasilkan Panel Warna

[Sumber: Hartanto & Natalia, 2019]

No.	Hasil
1	 <p><i>Pattern</i> ini terdiri atas 3 <i>plank</i> kayu dengan memiliki 2 model. Ketika diaplikasikan di atas <i>table top</i>, kedua <i>plank</i> akan disusun secara selang-seling.</p>
2	 <p><i>Plank</i> kiri dan kanan merupakan <i>pattern</i> yang sama, namun merupakan <i>mirror</i>.</p>
3	 <p>Hasil percobaan disamping memiliki <i>pattern</i> yang sama. Pada saat pengaplikasian di atas <i>table top</i>, <i>plank</i> dapat disusun secara sejajar ataupun diputar sebesar 180°.</p>
4	 <p><i>Plank</i> kiri dan kanan memiliki <i>pattern</i> yang sama. Pada susunan gambar disamping, <i>plank</i> kanan merupakan <i>plank</i> kiri yang diputar sebesar 180°.</p>

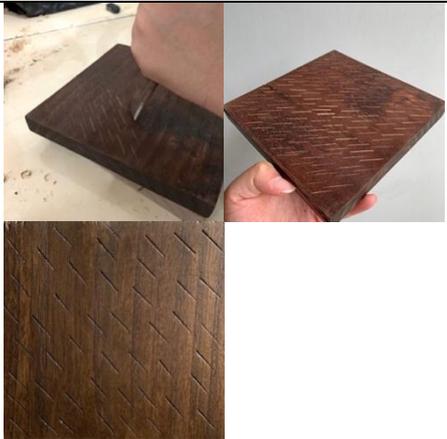
### Percobaan II

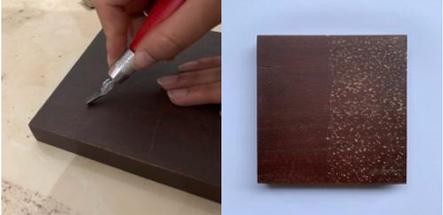
Percobaan kedua dilakukan karena produksi percobaan pertama berpotensi membutuhkan biaya yang besar. Maka dari itu, dilakukan eksplorasi dengan menggunakan alat dan teknik yang sederhana. Pengaplikasian *chemical*

*treatment* diterapkan terlebih dahulu pada kayu sungkai dan kemudian dilanjutkan dengan teknik *physical treatment*. Berikut merupakan hasil dari percobaan.

Tabel 4. Percobaan *Physical Treatment II* Menghasilkan Panel Warna

[Sumber: Hartanto & Natalia, 2019]

No.	Hasil
1	 <p>Menggunakan alat pahat kayu berukuran 2cm. Percobaan ini menghasilkan ilusi mata ketika dilihat dari <i>angle</i> tertentu. Setelah percobaan, permukaan tidak menjadi kasar. Percobaan ini menggunakan alat pahat kayu dengan jarak pahatan yang cukup renggang.</p>
2	  <p>Proses pengamplasan dilakukan dengan menggunakan kertas amplas nomor 100. Hasil setelah dilakukannya pengamplasan adalah warna papan menjadi lebih terang (gambar bawah) dari yang sebelumnya (gambar atas).</p>

3	 <p>Melukai sisi pinggir kayu dengan menggunakan baut.</p>
4	 <p>Kayu dilukai dengan menggunakan alat cungkil kayu yang memiliki ujung berbentuk segitiga. Permukaan kayu menjadi sedikit kasar dan bertekstur.</p>
5	 <p>Percobaan ini menggunakan bagian untuk mencungkil paku pada palu. Terdapat perbedaan pada hasil percobaan, yaitu jarak tekstur, dimana gambar atas lebih renggang dari yang bawah.</p>

Tabel 5. QFD Hasil Eksperimen *Physical Treatment II* [Sumber: Hartanto & Natalia, 2019]

	1	2	3	4	5
Terlihat Natural	3	3	3	3	3
Berpotensi	3	1	1	3	3
Kesulitan	3	1	1	2	2
Total	9	5	5	8	8

Kategori QFD didapatkan dari hasil data dan observasi keinginan klien serta menyesuaikan dengan kemampuan pabrik. Dapat dilihat bahwa hasil percobaan yang memenuhi kriteria adalah hasil percobaan nomor 1, 4 dan 5.

Berdasarkan hasil observasi dan percobaan, analisisnya adalah sebagai berikut:

- Pabrik hanya memiliki sedikit pilihan tekstur yang diaplikasikan pada bagian mebel lainnya
- Pabrik memiliki banyak panel warna, namun hanya beberapa warna dari panel warna yang

paling sering digunakan untuk proses produksi massal.

- Para klien seringkali mencari mebel untuk area ruang makan dengan bentuk yang sederhana. Selain itu, klien menyukai mebel yang berukuran kecil dan harga yang murah.
- Dari hasil *QFD* tabel 3.5, akan dikembangkan lebih lanjut hasil tekstur yang terpilih di bab 4.

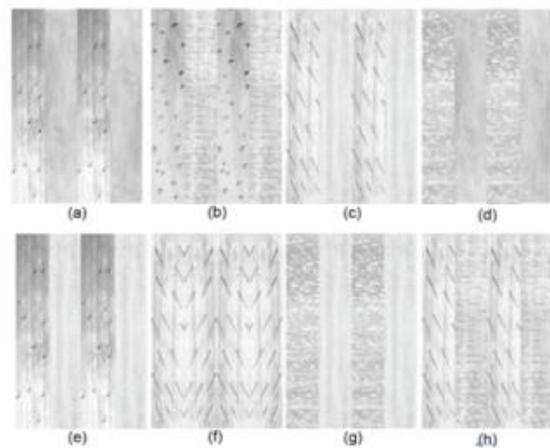
### Hasil Eksperimen Panel Warna

Dari beberapa hasil percobaan yang telah dilakukan oleh penulis, seperti *chemical treatment* dan *physical treatment*. Penulis membatasi percobaan dengan hanya berfokus pada *physical treatment*. Hal ini dikarenakan para *buyer* seringkali memesan mebel dengan *finishing* warna seperti 1701 *bisque*, 1701 *brown*, 1701 *grey*, 5162 *white*, *reclaimed wood* dan 3659 *brown*. Berikut merupakan hasil percobaan penulis yang terpilih.



Gambar 8. Alternatif Panel Warna Terpilih [Sumber: Hartanto & Natalia, 2020]

Selanjutnya, dilakukan penggabungan hasil eksplorasi dengan *pattern* yang telah ada dengan tujuan agar mudah membayangkan bagaimana bentuknya, cocok atau tidak. Penggabungan *pattern* dilakukan dengan menggunakan warna monokrom terlebih dulu. Berikut merupakan beberapa rancangan pola.



Gambar 9. Alternatif Pola Panel Warna [Sumber: Hartanto & Natalia, 2020]

Dari hasil penggabungan *pattern* di atas, hanya (f) yang tidak terpilih karena terlihat tidak natural. Selanjutnya perlu aplikasi warna pada pola tersebut dan *material mapping* pada desain.

Setelah terpilih, desain pola dan warna yang sering digunakan di pabrik digabungkan agar terlihat lebih nyata. Proses perancangan dilakukan dengan menggunakan aplikasi Photoshop dan Rhinoceros. Rhinoceros digunakan untuk mengaplikasikan pola pada *counter set*. Hasil rancangan terbagi menjadi 2 yaitu:

### A. One Pattern

Berikut merupakan *pattern* yang terpilih tanpa menggabungkannya dengan *pattern* lain dan terdapat hasil *render* yang dilakukan pada *counter chair*.



Gambar 10. Alternatif Panel Warna *One Pattern*  
[Sumber: Hartanto & Natalia, 2020]



Gambar 11. *Rendering Counter Set Pattern 1* dengan *5162 White*  
[Sumber: Hartanto & Natalia, 2020]



Gambar 12. *Rendering Counter Set Pattern 2* dengan *1701 Bisque*  
[Sumber: Hartanto & Natalia, 2020]

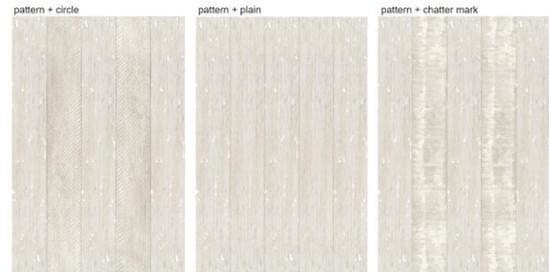


Gambar 13. *Rendering Counter Set Pattern 3* dengan *Reclaimed Wood*  
[Sumber: Hartanto & Natalia, 2020]

### B. Two Pattern



Gambar 14. Opsi Pola 1  
[Sumber: Hartanto & Natalia, 2020]



Gambar 15. Opsi Pola 2  
[Sumber: Hartanto & Natalia, 2020]



Gambar 16. Opsi Pola 3  
[Sumber: Hartanto & Natalia, 2020]

Dari hasil *pattern* yang telah dirancang, penulis melakukan *rendering* pada salah satu desain yang pernah penulis buat dengan menggunakan aplikasi Rhinoceros. Penulis juga melakukan *rendering* dengan memainkan warna dan *pattern*. Berikut merupakan beberapa hasil *rendering*.



Gambar 17. *Rendering Counter Set Pattern 1* dengan *1701 Grey (i)*  
[Sumber: Hartanto & Natalia, 2020]



Gambar 18. *Rendering Counter Set Pattern 1* dengan *1701 Brown (ii)*  
[Sumber: Hartanto & Natalia, 2020]



Gambar 19. *Rendering Counter Set Pattern 1* dengan *1701 Grey (iii)*  
[Sumber: Hartanto & Natalia, 2020]



Gambar 20. *Rendering Counter Set Pattern 2* dengan *1701 Bisque (i)*  
[Sumber: Hartanto & Natalia, 2020]



Gambar 21. *Rendering Counter Set Pattern 3* dengan *Reclaimed Wood (i)*  
[Sumber: Hartanto & Natalia, 2020]



Gambar 22. *Rendering Counter Set Pattern 3* dengan *3659 Brown (ii)*  
[Sumber: Hartanto & Natalia, 2020]

### Hasil Survei

Survei dilakukan dari hasil alternatif desain yang telah dirancang. Bertujuan untuk mengetahui pola final yang akan diterapkan pada *prototype counter chair*. Survei disebarakan kepada 30 orang. Berikut

merupakan rangkuman dari hasil survei yang dilakukan penulis.

Tabel 6. Hasil Survei Panel Warna  
[Sumber: Hartanto & Natalia, 2019]

No	Pertanyaan & Jawaban
1.	<p>Warna manakah yang Anda pilih ?</p> <p>1701 Grey: 10% Reclaimed wood: 40% 1701 Bisque: 20% 5162 White: 10% 1701 Brown: 10% 3659 Brown: 10%</p>
2.	<p>Pattern manakah yang Anda pilih?</p> <p>Two Pattern: 40% One Pattern: 60%</p>
3.	<p>Jika Anda memilih <i>Two Pattern</i>? Pattern manakah yang Anda pilih? CHOOSE ONE ONLY</p> <p>M1: 2; M2: 2; M3: 1; M4: 2; M5: 1; M6: 2 M7: 1; M8: 1</p>
4.	<p>Jika Anda memilih <i>One Pattern</i>? Pattern manakah yang Anda pilih ?</p> <p>A: 1; B: 3; C: 14</p>

Dari hasil survei, pola yang akan diaplikasikan pada *counter chair* adalah menggunakan satu *pattern* dan diberi warna *reclaimed wood*. *Pattern* tertinggi yang terpilih yaitu *pattern C*. Para

responden dan *stakeholder* perusahaan New Elegant Ltd. berpendapat bahwa mereka lebih memilih sesuatu yang *simple* dan *natural*. Hal ini dikarenakan agar *pattern* dari *counter chair* tidak mendominasi dan bertabrakan dengan mebel lainnya. Lebih dari sebagian responden memilih *pattern* C dengan alasan lebih menyukai *pattern* yang *simple* dan tidak mencolok. Selain itu, terpilihnya warna *reclaimed wood*, dikarenakan warna tersebut netral dan akan mudah untuk menyesuaikan warna ruangan.

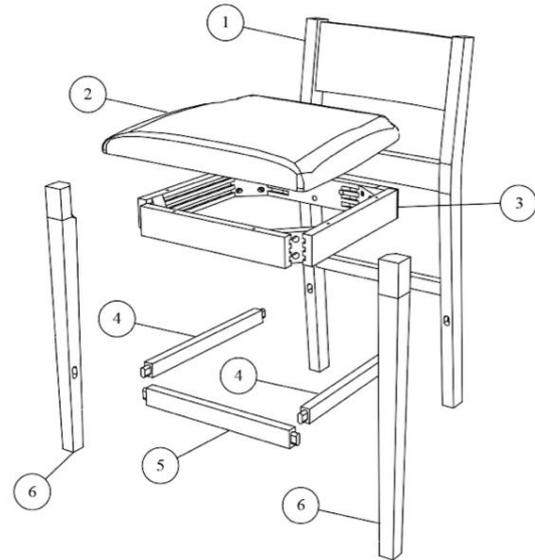
### Desain Final



Gambar 23. *Rendering* Panel Warna  
[Sumber: Hartanto & Natalia, 2020]



Gambar 24. *Rendering* Produk Final  
[Sumber: Hartanto & Natalia, 2020]



Gambar 25. Spesifikasi Produk Final  
[Sumber: Hartanto & Natalia, 2020]

Tabel 6. Spesifikasi Desain Final  
[Sumber: Hartanto & Natalia, 2020]

No.	Nama	Jumlah	Material	Ukuran (mm)
1.	<i>Back leg</i>	1	Kayu Karet/ Akasia	40 x 40 x 585
2.	<i>Seat</i>	1	Busa	463 x 420 x 60
3.	<i>Seat frame</i>	1	Kayu Karet/ Akasia	405 x 365 x 60
4.	<i>Side stretcher</i>	2	Kayu Karet/ Akasia	360 x 30 x 20
5.	<i>Front stretcher</i>	1	Kayu Karet/ Akasia	348 x 30 x 20
6.	<i>Front leg</i>	2	Kayu Karet/ Akasia	463 x 420 x 60

### KESIMPULAN

Ada 8 panel warna yang dihasilkan pada penelitian ini, dengan semua varian warna adalah warna-warna yang cenderung natural dan mudah laku di pasaran mebel US. Perancangan panel warna ini memberikan kesan natural, memiliki banyak varian *pattern*, jarak *pattern* yang dirancang dapat diatur

sesuai dengan selera klien, dan dapat diaplikasikan pada berbagai bahan baku kayu di pabrik mitra penelitian (New Elegant). Panel ini berpotensi diproduksi massal untuk kedepannya karena kebaruan tekstur yang belum pernah diaplikasikan oleh mitra penelitian. Namun diperlukan teknik produksi baru untuk disesuaikan pada mesin yang sudah ada. Hal ini bertujuan agar dapat mempercepat pembuatan tekstur. Panel warna ini cocok diaplikasikan pada perancangan mebel bergaya kasual sederhana, cocok dengan tren mebel pasar US yang saat ini condong ke arah sana. Gaya mebel yang kasual akan berfokus pada bentuk-bentuk sederhana dan mengutamakan *finishing*. Dikarenakan pandemik COVID-19, percobaan eksplorasi tidak bisa dilakukan di Vietnam, sehingga tidak merasakan adanya kendala dari setiap proses pembuatan tekstur yang telah dirancang, sehingga tidak dapat survei langsung kepada target pasar. Sehingga penelitian selanjutnya diharapkan bisa dilanjutkan ke tahap produksi langsung di pabrik mitra peneliti sehingga bisa mengetahui umpan balik, baik dari pabrik dan klien.

#### DAFTAR PUSTAKA

- [1] New Elegant, Ltd.
- [2] Ahmed, P. (2008). Trees outside forests (TOF): a case study of wood production and consumption in Haryana. *International Forestry Review*, 10(2), 165-172.
- [3] Becksvoort, C. (2000). *The Shaker legacy: perspectives on an enduring furniture style*. Taunton Press.
- [4] Bozick, R., & Estacion, A. (2014). Do student loans delay marriage? Debt repayment and family formation in young adulthood. *Demographic Research*, 30, 1865-1891.
- [5] Chaponnière, J. R., Cling, J. P., & Zhou, B. (2010). Vietnam following in China's footsteps: The third wave of emerging Asian economies. *Southern Engines of Global Growth*, 114.
- [6] Drayse, M. H. (2008). Globalization and regional change in the US furniture industry. *Growth and Change*, 39(2), 252-282.
- [7] EK Sadanandan Nambiar, Christopher E Harwood & Nguyen Duc Kien (2015) *Acacia plantations in Vietnam: research and knowledge application to secure a sustainable future*, Southern Forests: a Journal of Forest Science, 77:1, 1-10, DOI: 10.2989/20702620.2014.999301
- [8] Fisher, J. D., & Gervais, M. (2011). Why has home ownership fallen among the young?. *International Economic Review*, 52(3), 883-912.
- [9] Hartanto, S. (2020). Finishing sebagai Aspek Penting dalam Portfolio Produk Mebel Perusahaan. *Jurnal Desain*, 7(2), 184-196.
- [10] Krishnankutty, C. & Thampi, K. & Chundamannil, M. (2008). Trees Outside Forests (TOF): A Case Study of the Wood Production—Consumption Situation in Kerala. *International Forestry Review - INT FOR REV*. 10. 156-164. 10.1505/ifer.10.2.156.
- [11] Leslie, D., & Reimer, S. (2003). Fashioning furniture: restructuring the furniture commodity chain. *Area*, 35(4), 427-437.
- [12] Pakarinen, T. (1999). Success Factors of Wood as a Furniture Material. *Forest Products Journal*, 49(9).
- [13] Puspita, A. A., & Sriwarno, A. B. (2016). Design Process & Product Development Challenges in Furniture Based on Reclaimed Wood in Central Java. *Bandung Creative Movement (BCM) Journal*, 3(1).
- [14] Safford, F. G. (2007). *American Furniture in the Metropolitan Museum of Art* (Vol. 1). Metropolitan Museum of Art.
- [15] Walcott, S. (2015). 13. Finding a future for the US furniture industry. *Handbook of Manufacturing Industries in the World Economy*, 206.
- [16] <https://www.furnituretoday.com/business-news/akzonobel-presents-2018-color-style-trends-2/>, 1 November, 2019 [22 Juni, 2021]
- [17] <https://www.furnituretoday.com/business-news/casual-styles-continue-be-best-selling-case-goods/>, 1 November, 2019 [22 Juni, 2021]
- [18] <https://www.furnituretoday.com/business-news/design-finish-function-tell-case-goods-story/>, 1 November, 2019 [22 Juni, 2021]
- [19] <https://www.furnituretoday.com/business-news/dining-sets-celebrate/>, 1 November, 2019 [22 Juni, 2021]
- [20] <https://www.furnituretoday.com/business-news/manufacturers-make-most-veneers-2/>, 1 November, 2019 [22 Juni, 2021]
- [21] <https://www.furnituretoday.com/business-news/millennials-are-no-1-buyer-furniture/>, 1 November, 2019 [22 Juni, 2021]
- [22] <https://www.furnituretoday.com/business-news/style-veneer-finish-dictate-consumer-purchase-decisions/>, 1 November, 2019 [22 Juni, 2021]
- [23] <https://www.mckinsey.com/industries/capital-projects-and-infrastructure/our-insights/meeting-millennials-where-they-shop-shaping-the-future-of-shopping-malls>, 1 November, 2019 [22 Juni, 2021].

