

## Perancangan *coffee table* Bonggol Jagung dengan Memanfaatkan Karakteristik Fisik Bonggol

Zahra Nuriafadsa Ramdini<sup>1</sup>, Andry Masri<sup>2</sup>

<sup>1</sup> Desain Produk, Institusi Teknologi Nasional

*zahrapaisan@mhs.itenas.ac.id, andry@itenas.ac.id,*

Page | 75

### ABSTRAK

Penelitian ini adalah perancangan produk *coffee table* dengan material bonggol jagung yang mengkompromikan nilai kebaruan yang ditawarkan dengan faktor produksi agar memperoleh *real cost* sebagai dasar pertimbangan harga jual. Proses produksi *coffee table* yang dirancang menggunakan teknik lamisi. Teknik pengolahan yang dipilih adalah teknik bending. Penelitian ini dilakukan di Craftindo Kreasi Bandung tepatnya berlokasi di Jl. Terusan Ciliwung no. 10, dan merupakan kelanjutan dari kegiatan penelitian pada program matching fund platform kedaireka 2021. Pada penelitian sebelumnya tersebut telah dihasilkan *coffee table* dengan material bonggol jagung, akan tetapi tidak menggunakan teknik *bending*. Perancangan ini dilatari oleh peluang berdasarkan dari penelitian sebelumnya, yaitu (1) industri sudah mengasalkan berbagai macam komoditi, namun belum ada pernah mencoba membuat produk *coffee table*. (2) Sumber material ponggol jagung dapat diperoleh di perbagai daerah Jawa Barat dan dapat tersedia per 4 bulan. (3) Pada penelitian sebelumnya telah dihasilkan *coffee table* dengan material bonggol jagung yang perlu dikembangkan dengan memanfaatkan peluang karakteristik bonggol jagung yang sudah dilakukan studi material pada penelitian sebelumnya yaitu teknik banding. Metoda yang digunakan pada perancangan ini adalah iterasi desain. Pada akhir penelitian dihasilkan luaran berupa prototype produk *coffee table* dengan teknik *bending*. Kebaruan dari penelitian ini adalah penggunaan bonggol jagung sebagai material utama dan penggunaan teknik *bending* saat produksi.

**Kata kunci:** *coffee table, bonggol jagung, teknik bending*

### ABSTRACT

*This research is about coffee table product design with corncob material that compromises the value of novelty offered with production factors in order to obtain real cost as a basis for considering the selling price. The coffee table production process is designed using the laminate technique. The processing technique chosen is the bending technique. This research was conducted at Craftindo Kreasi Bandung, precisely located in Jl. Terusan Ciliwung no.10, and is a continuation of research activities in the 2021 kedaireka matching fund platform program. In the previous study, a coffee table was produced with corncob material but did not use the bending technique. This design is based on opportunities based on previous research, namely (1) the industry has produced various kinds of commodities, but no one has ever tried to make coffee table products. (2) Sources of corn cob material can be obtained in various areas of West Java and can be available every 4 months. (3) In previous research, a coffee table with corncob material has been produced which needs to be developed by taking advantage of the opportunities for corncob characteristics that have been studied in material studies in previous studies, namely the comparative technique. The method used in this design is design iteration. At the end of the research, the output is in the form of a coffee table product prototype with a bending technique. The novelty of this research is the use of corn cobs as the main material and the use of bending techniques during production.*

**Keywords:** *coffee table, corncob, bending technique*

## PENDAHULUAN

Penelitian yang dilakukan adalah perancangan produk *coffee table* dengan material bonggol jagung yang mengkompromikan nilai kebaruan yang ditawarkan dengan faktor produksi agar memperoleh *real cost* sebagai dasar pertimbangan untuk harga jual, yaitu keuntungan yang diperoleh setelah harga produksi ditemukan. Untuk pengolahan bonggol jagung, efektifitas produksi didominasi oleh faktor pembuatan produk yang mengandalkan proses manual, sehingga *cost* produksi sangat ditentukan oleh lamanya waktu pengerjaan. Disisi lain sebagai produk baru nilai kebaruan yang diusulkan harus mempertimbangkan hal tersebut.

Proses produksi *coffee table* yang dirancang menggunakan teknik laminasi, yaitu proses menempelkan bonggol jagung secara satu per satu dengan menggunakan lem yang bertujuan untuk membangun material. Sementara itu, teknik pengolahan lain yang dipilih adalah teknik *bending*, yaitu proses pengolahan dengan melengkungkan balok bonggol jagung dengan radius tertentu.[1]

Penelitian ini dilakukan di Craftindo Kreasi Bandung tepatnya berlokasi di Jl. Terusan ciliwung no. 10 Bandung, dan merupakan kelanjutan dari kegiatan penelitian pada program *matching fund* platform kedaireka 2021.[2] Pada penelitian sebelumnya tersebut telah dihasilkan *coffee table* dengan material bonggol jagung, akan tetapi tidak menggunakan teknik bending dan dilatari oleh peluang berdasarkan dari penelitian sebelumnya, yaitu:

1. Industri sudah menghasilkan berbagai macam komoditi, namun belum ada pernah mencoba membuat produk *coffee table*.
2. Sumber material bonggol jagung dapat diperoleh di berbagai daerah Jawa Barat dan dapat tersedia per 4 bulan.
3. Pada penelitian sebelumnya telah dihasilkan *coffee table* dengan material bonggol jagung yang perlu dikembangkan dengan memanfaatkan peluang karakteristik bonggol jagung yang sudah dilakukan studi material pada penelitian sebelumnya yaitu teknik banding.

Sehingga ditetapkan tujuan dari perancangan ini adalah perancangan produk *coffee table* dengan teknik laminasi ponggol jagung yang memanfaatkan karakteristik bonggol jagung untuk menerima teknik bending dan juga dapat berkompromi dengan faktor produksi agar mencapai kelayakan harga jual. *coffee table* dikenal sebagai meja aksen, adalah gaya meja rendah yang dirancang untuk dipasangkan dengan sofa dan umumnya digunakan di ruang tamu. *coffee table* digunakan untuk menyimpan buku, majalah, minuman, tanaman kecil, dan barang-barang dekoratif lainnya.[3]

Kebaruan dari desain yang akan dihasilkan pada perancangan ini adalah penggunaan bonggol jagung sebagai material utama dan penggunaan teknik bending saat produksi, hal ini diusulkan dengan melihat pada proses *benchmarking*, bahwa produk-produk yang ada memiliki kecenderungan desain furnitur yang dibatasi oleh penggunaan material yang umum seperti kayu dan rotan atau menggabungkan dua material seperti kayu dengan metal atau rotan dengan metal, hal ini dapat dilihat dari contoh beberapa desain yang ada, yang menunjukkan bahwa beberapa desainer furnitur Indonesia yang membuat produk furniture menggunakan rotan dan memadukannya dengan besi atau aluminium.[4]

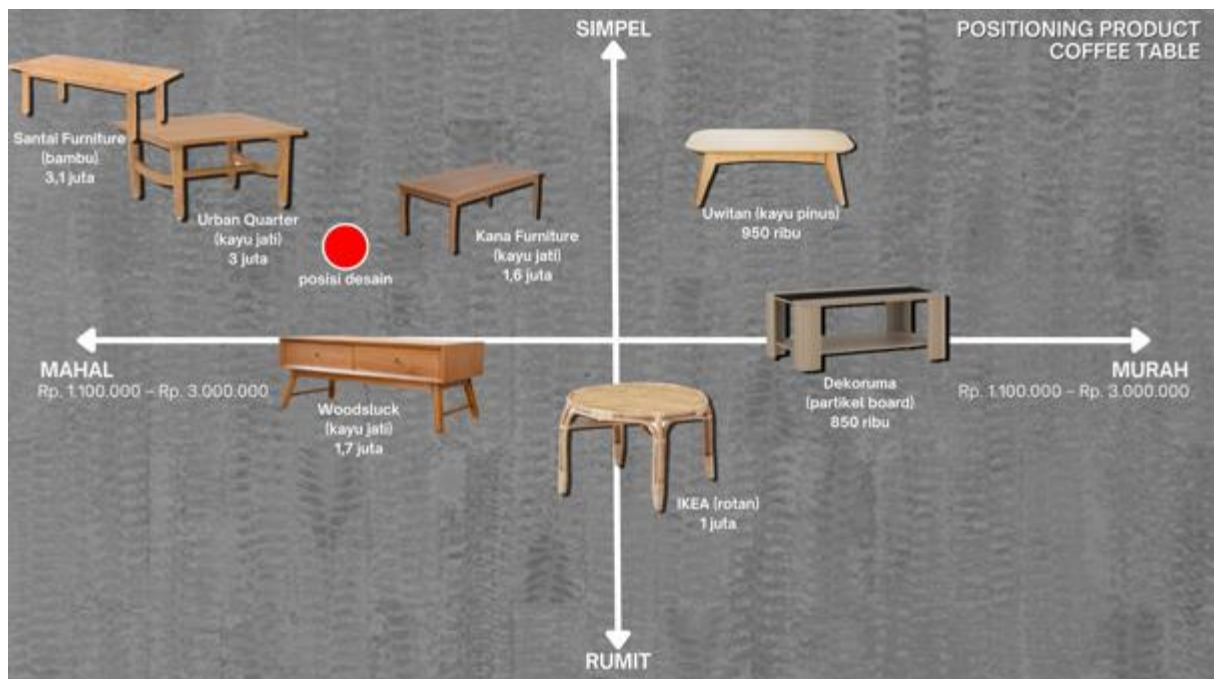
Terdapat beberapa kriteria untuk mencapai tujuan tersebut, yaitu

1. Kreasi harus mampu menawarkan kebaruan pada produk yang dihasilkan sebagai produk dengan bahan baku bonggol jagung. Kebaruan tersebut dapat diperoleh dari karakteristik visual dan fisik yang berbeda dari material pada umumnya.
2. Kreasi harus berkompromi dengan *cost* yang optimal agar mampu menghasilkan *price* yang sesuai dengan penetapan posisi produk pada *benchmarking*, untuk keuntungan wajar *cost* produksi tidak boleh melebihi 840 ribu (proses tidak melebihi 4 hari). Pada penelitian ini telah

dilakukan *benchmarking* dan membandingkan tujuh produk yang serupa. Tujuan dilakukannya *benchmarking* adalah untuk menjadikan acuan posisi produk yang dirancang dengan produk yang sudah ada.

3. Karakteristik khas visual material bonggol jagung harus dominan. Secara visual, jagung memiliki karakteristik visual yang sangat berbeda dengan bahan baku yang lain. Pola pada bonggol jagung memiliki visual yang tidak sama satu dengan yang lainnya karena jagung bersifat tidak homogen.

Penelitian berupa perancangan desain ini dilandasi oleh teori penggunaan material bonggol jagung sebagai material didasari oleh penelitian sebelumnya yang dilakukan di industri pengolahan bonggol jagung Craftindo Kreasi di wilayah Bandung, yang sebelumnya dijadikan sebagai objek kajian akademik di program studi Desain Produk ITENAS, Bandung, yang telah dilakukan sejak tahun 2007 [5], dan selain itu juga digunakan teori pendukung lain seperti penggunaan *benchmarking* atau *positioning* produk yang bertujuan untuk menetapkan harga jual produk yang dirancang. Untuk mendapatkan harga jual tersebut, maka perlu adanya kompromi antara produksi dengan kebaruan, sehingga *benchmark* ini menjadi salah satu cara untuk menjalankan proses desain.



Gambar. 1 positioning product (sumber : dokumentasi penulis)

## METODOLOGI



Gambar. 2 Proses Desain (sumber : dokumentasi penulis)

Secara umum proses perancangan yang dilakukan adalah pendekatan iterasi desain. Proses ini terdiri dari beberapa tahap yaitu, tahap *emphatise*, tahap *define*, tahap *ideation*, tahap-tahap *prototype*, dan tahap *evaluate*.

Tahap tahap *emphatise* diawali dengan menetapkan tujuan kemudian dilanjutkan dengan menetapkan kriteria, konsep dan batasan desain kemudian dilakukan studi pendahuluan, dan diakhiri dengan ditetapkannya tujuan perancangan desain.

Tahap *define* diawali dengan penggalan konsep yang diterapkan dalam bentuk sketsa alternatif desain. Lalu melakukan pengerucutan dari banyaknya sketsa alternatif menggunakan tabel seleksi menjadi 5 desain yang sesuai pada batasan dan kriteria yang sudah ditentukan, kemudian melakukan studi mengenai pertimbangan dimensi untuk operasional, dan diakhiri dengan dihasilkannya 5 sketsa alternatif desain, pengerucutan ini bertujuan untuk menentukan desain akhir.

Tahap *ideation*, diawali dengan menentukan desain akhir setelah pengerucutan, kemudian dilakukannya pengembangan desain akhir dan juga detailing lalu diakhiri dengan ditetapkannya desain akhir produk yang akan dirancang. Setelah ditetapkan, desain akhir harus melewati proses *detailing* dan membuat gambar kerja yang berfungsi pada saat proses produksi.

Tahap *prototype*, diawali dengan melakukan pembuatan prototype dan kemudian melakukan perhitungan harga proses produksi, dan diakhiri dengan dihasilkannya prototype *coffee table* bonggol jagung dengan penerapan teknik bending, dan didapatkan harga pokok produksi

Sedangkan tahap *evaluate* diawali dengan mengevaluasi prototype, mengevaluasi hasil perhitungan dan menguji respon pasar, dan diakhiri dengan dihasilkan prototype *coffee table* dengan teknik bending dan respon pasar .

## DISKUSI

### Tahap tahap emphatise

Pada tahap ini telah ditetapkan tujuan perancangan *coffee table* ini adalah menghasilkan desain produk *coffee table* dengan teknik laminasi bonggol jagung yang memanfaatkan karakteristik bonggol jagung untuk menerima teknik bending dan juga dapat berkompromi dengan faktor produksi agar mencapai kelayakan harga jual.

Page | 79

Penetapan tujuan dilanjutkan dengan proses penetapan kriteria.pada penelitian ini kriteria yang ditetapkan adalah

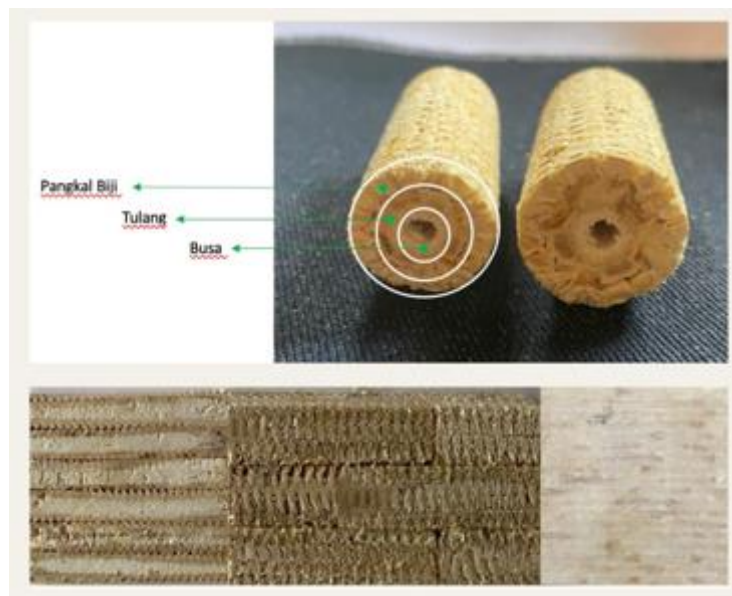
1. Harus mampu menawarkan kebaruan pada produk yang dihasilkan sebagai produk dengan bahan baku bonggol jagung.
2. Kreasi harus berkompromi dengan *cost* yang optimal agar mampu menghasilkan *price* yang sesuai dengan penetapan position produk pada benchmarking (1jt-1,2jt), untuk keuntungan wajar *cost* produksi tidak boleh melebihi 840 ribu (proses tidak melebihi 4 hari).
3. Karakteristik khas visual material bonggol jagung harus dominan.

Untuk memenuhi kriteria tersebut, digunakan strategi dengan memanfaatkan karakteristik bonggol jagung dalam menerima perlakuan teknik bending. Batasan yang harus dicapai yaitu keterbatasan modul dengan ukuran maksimal 2cmx2cmx10cm,dan teknik yang digunakan adalah teknik laminasi. Pada tahap emphatise ini dilakukan juga studi pendahuluan.

Studi pendahuluan ini membahas mengenai hal-hal berikut:

#### *Karakteristik bonggol jagung*

Tahap ini diawali dengan identifikasi karakteristik bonggol jagung. Karakteristik yang dimiliki bonggol jagung adalah sifat fisiknya yang tidak homogen[6], bagian pangkal biji yang bersifat rapuh, bagian tulang bersifat keras, dan bagian busa bersifat lunak. Struktur yang bergerigi menyebabkan kualitas visual yang unik. Bonggol jagung berpori besar, hal ini membuat bonggol jagung sangat mudah menyerap air atau menjadi lembab. Untuk pembuatan produk dengan dimensi yang cukup besar, disarankan menggunakan tambahan struktur material yang lebih kokoh.



Gambar. 3 karakteristik bonggol jagung (sumber: dokumentasi penulis)



Gambar. 4 karakteristik bonggol jagung (sumber: dokumentasi penulis)

#### Proses uji coba produksi

Setelah mengetahui karakteristik bonggol jagung, dilanjutkan dengan melakukan percobaan pembuatan produk. Berikut proses uji coba produksi.

1. Tahap yang pertama dilakukan adalah menentukan modul yang akan dipakai (modul balok, tebal 2cm, panjang 10cm) dan memilah modul dari rak.
2. Menyusun modul menjadi bentuk papan sesuai ukuran yang dibutuhkan sesuai gambar kerja, setelah menyusun kemudian dilakukan pengeleman menggunakan lem crona 234. Setelah disusun dan di lem, modul dipres untuk menjaga bentuk modul papan agar tetap sesuai dengan ukuran yang dibutuhkan dan juga modul tidak melenting. Modul didiamkan hingga lem mengering
3. Setelah membuat modul kotak, dilanjutkan dengan membuat modul lengkung, modul yang digunakan tetap modul balok tetapi modul balok ini harus dikikis pada bagian sampingnya agar membentuk lengkungan. Pembuatan modul ini menggunakan mesin amplas duduk bulat.
4. Berikutnya, melakukan penyusunan modul lengkung dengan bantuan pipa paralon ukuran 4 / 5 inch sebagai cetakan modul lengkung. Pada produk meja ini, diperlukannya modul lengkung dengan bentuk  $\frac{1}{4}$  lingkaran pipa, maka dalam 1 pipa dengan ukuran tersebut, dapat dibuat menjadi 4 modul lengkung dalam sekali penyusunan. Sama halnya dengan pembuatan modul papan, modul lengkung juga disusun terlebih dahulu kemudian dilem. Setelah modul disusun pada pipa, lalu di pres menggunakan karet gelang yang sudah disusun agar modul tidak berubah bentuk dan didiamkan hingga lem mengering.
5. Selanjutnya setelah modul papan kering, dilakukan perataan permukaan modul menggunakan mesin planner.
6. Selanjutnya melakukan tahap mendempul semua bagian modul (modul papan dan modul lengkung). Bahan yang digunakan untuk mendempul adalah *talk resin*, *sanding sealer*, dan *thinner*. Semua bahan dicampur hingga membentuk konsistensi yang tidak terlalu cair maupun tidak terlalu kental. Pendempulan sebaiknya tidak terlalu tebal namun cukup untuk menutupi pori pada bonggol. Mendempul dapat dimulai dengan mengaplikasikan dempul sedikit demi sedikit. Ketebalan dempul ini sangat berpengaruh pada proses selanjutnya yaitu mengamplas.

7. Setelah mendempul, dilakukan proses mengamplas untuk menghilangkan dempul yang berlebih pada modul.
8. Standarisasi semua modul dengan ukuran yang sudah ditentukan.
9. Memotong dan menempel kayu ke modul, tujuannya sebagai struktur (ini cukup terhambat karena kayu sempat beberapa kali cotos dari modul, penyebabnya karena jenis kayu yang digunakan (kayu meranti) mengandung minyak.
10. Setelah proses penempelan kayu pada modul bonggol jagung, perlu dilakukan proses mendempul dan mengamplas pada bagian-bagian yang bercelah
11. Selanjutnya proses perakitan semua modul, pada proses ini ada sedikit bagian modul yang memerlukan dempul dikarenakan ada lubang yang belum tertutup.
12. Selanjutnya memasuki tahap finishing. Sebelum masuk tahap penyemprotan sanding sealer, seluruh permukaan meja perlu diamplas terlebih dahulu.
13. Setelah mengamplas seluruh permukaan, dilanjutkan dengan melakukan penyemprotan sanding sealer sebanyak 3 kali tahapan, lalu setelah lapisan sanding sealer mengering, barulah dilakukan coating terakhir dengan clear gloss, kemudian tunggu hingga kering dengan sempurna.
14. Terakhir, tahap pemasangan detail seperti peletakkan kaca, penempelan kop kaca dan pemasangan alas untuk kaki meja



Gambar. 5 proses uji coba produksi (sumber: dokumentasi penulis)

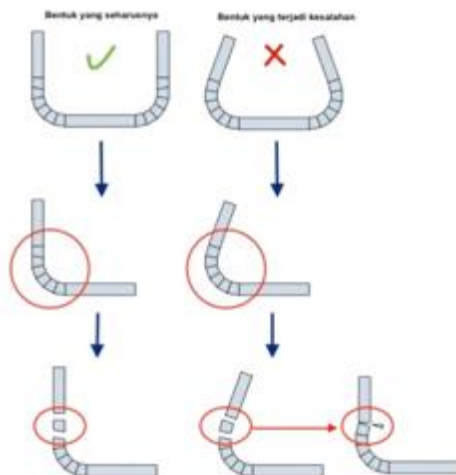


Gambar. 6 proses uji coba produksi (sumber: dokumentasi penulis)

### Hasil uji coba produksi

Setelah melakukan proses uji coba produksi, diketahui adanya kesalahan yang terjadi pada bagian tertentu saat proses uji coba. Berikut kesalahan selama proses uji coba:

- Kesalahan pada proses penyusunan balok, hal ini mengakibatkan bentuk pada bagian samping meja menjadi tidak tegak lurus.
- Terlalu tebal saat proses pendempulan, hal ini mengakibatkan butuh waktu yang lebih lama untuk mengampelas.



Gambar. 7 kesalahan pada proses uji coba produksi (sumber: dokumentasi penulis)



## Mendapatkan cara menghitung waktu kerja dan kapasitas produksi



Gambar. 8 cara menghitung waktu kerja dan kapasitas produksi (sumber: dokumentasi penulis)

Kesulitan selama uji coba produksi adalah karakteristik fisik bonggol jagung yang mudah berubah dikarenakan cuaca yang mengakibatkan penyusutan atau pemuaiannya akan mempengaruhi pada proses produksi, termasuk ketepatan waktu proses dan tahap produksi tidak dapat diprediksi sejak awal.

### Tahap tahap define

Tahap adalah tahap untuk menginterpretasikan data-data yang sudah kamu kumpulkan mengenai permasalahan pengguna di tahap sebelumnya, *empathise*.

### Sketsa alternatif

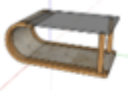




Pada tahap ini, dibuat berbagai macam sketsa alternatif desain yang sesuai dengan kriteria, konsep dan batasan yang sudah ditentukan.



Gambar. 9 sketsa alternatif desain (sumber : dokumentasi penulis)

### Tahap pengerucutan desain

Setelah dihasilkan banyaknya sketsa alternatif, perlu dilakukan pengerucutan sketsa desain untuk menentukan desain akhir. Pengerucutan dilakukan dengan menggunakan tabel sebagai berikut.

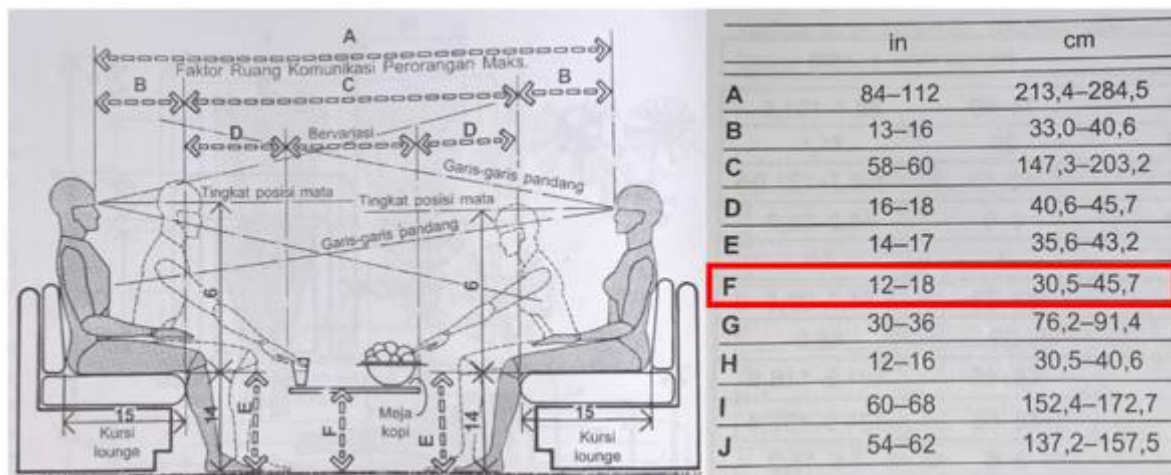
	persentase						
<b>Batasan</b>							
Keterbatasan modul dengan ukuran maksimal 2cmx2cmx10cm		√	√	√	√	√	
Teknik yang digunakan adalah teknik laminasi		√	√	√	√	√	
<b>Kriteria</b>							
Harus mampu menawarkan kebaruan pada produk yang dihasilkan sebagai produk dengan bahan baku bonggol jagung	50%	6	9	7	8	6	
kreasi harus berkompromi dengan cost yang optimal agar mampu menghasilkan price yang sesuai dengan penempatan position produk pada benchmarking (1j-1,2j), untuk keuntungan wajar cost produksi tidak boleh melebihi 840 ribu (proses tidak melebihi 4 hari)	30%	8	7	8	8	8	
karakteristik khas visual material bonggol jagung harus dominan	20%	8	10	8	9	8	
<b>total</b>			7	8.6	7.5	8.2	7

Gambar. 10 tabel pengerucutan desain (sumber : dokumentasi penulis)

Dapat dilihat dari tabel diatas, terpilih 5 alternatif desain yang memiliki kriteria dan batasan sesuai yang sudah ditetapkan. Dari kelima alternatif desain tersebut ditetapkan satu desain yang memiliki nilai rata-rata yang paling tinggi. Desain yang terpilih adalah desain dengan nilai kebaruan yang cukup tinggi dengan memanfaatkan teknik bending.

*Pertimbangan dimensi untuk operasional*

Coffee table adalah meja yang dirancang rendah dan ditempatkan di area duduk. coffee table digunakan untuk meletakkan minuman, majalah, buku, benda-benda dekoratif, dan barang-barang kecil lainnya. Tinggi ukuran coffee table sangat bervariasi dari 30,5-45,7 cm.



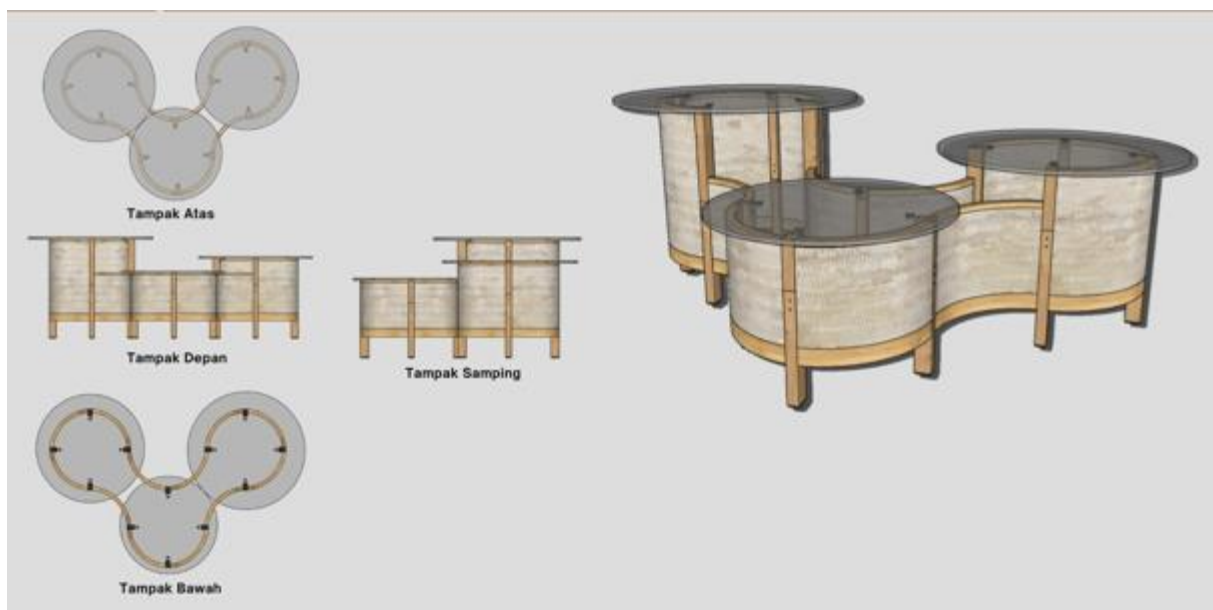
Gambar. 11 pertimbangan dimensi (sumber : buku Dimensi manusia dan ruang interior : buku panduan untuk standar pedoman perancangan. Oleh : PANERO,Julius. Terbitan : 2003)

### Tahap ideation

Pada tahap ideation ini terpilihnya desain akhir. Desain akhir yang terpilih harus melewati pengembangan desain dan juga detailing seperti bentuk penyangga antar jagung yang akan digunakan, bentuk jointing dan kayu yang sesuai untuk desain tersebut. Bentuk, posisi, ketebalan dan penyangga kaca yang akan digunakan. Detailing ini berguna untuk mempermudah pada saat proses pembuatan prototyping.



Gambar. 12 alternatif desain terpilih, pengembangan desain, detailing produk. (sumber : dokumentasi penulis)



Gambar. 13 gambar tampak produk (sumber : dokumentasi penulis)

### Tahap prototype

Pada tahap ini dibuat sebuah prototype *coffee table* bonggol jagung dengan tujuan melakukan uji coba konsep dan pembuatan sampel produk. Setelah prototype produk jadi, dapat dihitung harga pokok produksi. Harga pokok produksi atau yang biasa disingkat HPP merupakan biaya untuk menghasilkan produk pada industri dan realisasi biaya produksi.[7]

Berikut adalah proses pembuatan dan hasil dari prototype *coffee table* bonggol jagung.



Gambar. 14 proses pembuatan prototyping (sumber: dokumentasi penulis)



Gambar. 15 proses pembuatan prototyping (sumber: dokumentasi penulis)

## PROTOTYPING

Page | 87



*Gambar. 16 hasil akhir prototyping (sumber: dokumentasi penulis)*

## PROTOTYPING



*Gambar. 17 hasil akhir prototyping (sumber: dokumentasi penulis)*

Setelah prototype selesai diproduksi, hasil dari perhitungan harga pokok produksi *coffee table* bonggol jagung sebesar Rp 1.600.000, dilanjutkan dengan perhitungan HPP sebagai berikut.

The image shows a complex spreadsheet with multiple columns detailing the cost breakdown for a coffee table. The columns include:
 

- Uraian**: Description of materials and components.
- Uraian Bahan**: Material specifications and quantities.
- Uraian**: Labor and other indirect costs.
- Uraian**: Final assembly and packaging costs.

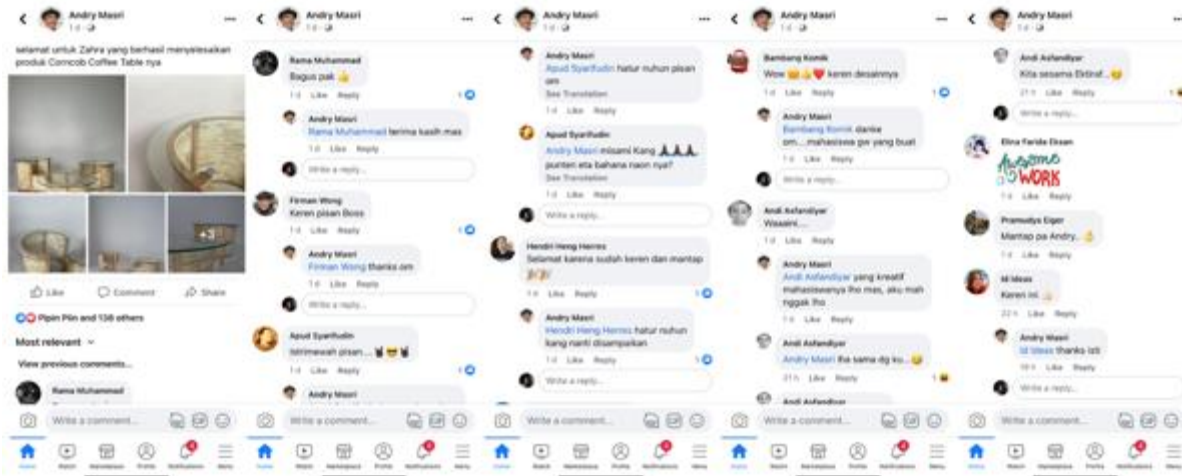
 The spreadsheet uses various colors (green, yellow, orange) to highlight different sections and includes sub-totals for each category. The overall structure is organized into several vertical panels, each representing a different stage or component of the production process.

Gambar. 18 hasil perhitungan hpp (sumber: dokumentasi penulis)

**Tahap evaluate**

Pada tahap akhir ini dilakukannya evaluasi pada hasil prototype, HPP dan juga melakukan pengujian pada masyarakat umum. Pada tahap prototype dapat dievaluasi bahwa bonggol jagung dapat dibanding namun dengan ketebalan tertentu dan tidak disarankan dengan ketebalan melebihi 1,5 cm. Hal pertama yang dilakukan untuk membending bonggol jagung adalah melunakkan bonggol dengan cara mengukus selama 30 hingga 1 jam. Ketebalan jagung tidak disarankan melebihi 1,5cm dikarenakan bila menggunakan bonggol jagung yang tebalnya melebihi yang sudah disarankan akan menghasilkan bending yang tidak sesuai seperti bonggol jagung yang tidak akan melengkung dan patahnya bonggol jagung. Pada saat proses bending terjadi kendala yaitu kendala cuaca. Cuaca sangat berpengaruh karena setelah bonggol jagung dibending, tahap selanjutnya yaitu menjemur bonggol jagung hingga kering sempurna, apabila tidak kering sempurna bending akan kembali ke bentuk semula yaitu lurus.

Setelah melakukan perhitungan dan diketahui harga pokok produksi sebesar Rp. 1.600.000, dapat dievaluasi bahwa tidak tercapainya HPP yang sudah disepakati dikarenakan beberapa hal yaitu, penggunaan teknik bending dan dimensi produk yang lebih besar membutuhkan bahan baku dan waktu yang lebih. Meskipun belum tercapainya HPP yang sesuai, masyarakat terlihat antusias mengenai produk *coffee table* bonggol jagung ini. Dapat dilihat dari hasil pengujian, respon masyarakat yang sangat positif menyambut produk tersebut di sebuah platform sosial media. Berikut respon yang diberikan masyarakat.



Gambar. 19 respon dari masyarakat (sumber: dokumentasi penulis)

## KESIMPULAN

Pada akhir perancangan dihasilkan sebuah prototype produk *coffee table* dengan teknik bending. Sesuai dengan tujuan dari perancangan, maka hasil tersebut menunjukkan bahwa tujuan dari penelitian ini dapat tercapai, yaitu dihasilkannya sebuah desain produk *coffee table* dengan teknik laminasi ponggol jagung yang memanfaatkan karakteristik bonggol jagung untuk menerima teknik bending dan juga dapat berkompromi dengan faktor produksi agar mencapai kelayakan harga jual.

Pada akhir perancangan dapat disimpulkan bahwa telah dihasilkan kebaruan dari desain, yaitu penggunaan bonggol jagung sebagai material utama dan penggunaan teknik bending saat produksi yang berbeda dengan kecenderungan yang selama ini ada, yang cenderung desain furnitur yang dibatasi dengan menggunakan material yang umum seperti kayu dan rotan atau menggabungkan dua material seperti kayu dengan metal atau rotan dengan metal.



Gambar. 20 hasil akhir produk *coffee table* bonggol jagung (sumber : dokumentasi penulis)

**DAFTAR PUSTAKA**

- [1] A. Azizah and A. Masri, “PERANCANGAN STORAGE STOOL DENGAN MATERIAL OLAHAN TONGKOL JAGUNG,” *J. Dimensi Seni Rupa Dan Desain*, vol. 18, no. 1, pp. 93–108, 2021.
- [2] M. P. N. Sirodz and A. Masri, “Hibah Perancangan Mesin Pemotong Bonggol Jagung Bagi Masyarakat Petani Jagung di Desa Pamekaran, Kabupaten Sumedang,” *Suluh Bendang*, vol. 22, no. 2, pp. 216–223, Jun. 2022, doi: <https://doi.org/10.24036/sb.02320>.
- [3] “Coffee Tables | Accent Tables Dimensions & Drawings | Dimensions.com.” <https://www.dimensions.com/collection/coffee-tables-accent-tables> (accessed Aug. 21, 2022).
- [4] J. Jamaludin, I. Kusnaedi, and E. Widia, “Gaya Retro dan Ekplorasi Material dalam Tren Desain Mebel Karya Desainer Muda Indonesia,” *Panggung*, vol. 28, no. 3, Art. no. 3, Sep. 2018, doi: 10.26742/panggung.v28i3.460.
- [5] M. Ediyansyah and A. Masri, “Proses pemanfaatan modul bonggol jagung berbentuk balok menjadi material utama desain lampu,” *Prod. J. Desain Prod. Pengetah. Dan Peranc. Prod.*, vol. 4, no. 1, pp. 53–58, 2021.
- [6] D. Ismail, “UJI FISIK BONGGOL JAGUNG OLAHAN SEBAGAI ALTERNATIF BAHAN BAKU DALAM KONSEP PRODUK FUNGSIONAL,” p. 13.
- [7] H. Batubara, “PENENTUAN HARGA POKOK PRODUKSI BERDASARKAN METODE FULL COSTING PADA PEMBUATAN ETALASE KACA DAN ALUMUNIUM DI UD. ISTANA ALUMUNIUM MANADO,” *J. EMBA J. Ris. Ekon. Manaj. Bisnis Dan Akunt.*, vol. 1, no. 3, Art. no. 3, Jul. 2013, doi: 10.35794/emba.1.3.2013.2073.