

## C158 - “HANG-A ROOM DAN LEAF LIFE” PRODUK INTERIOR COMPACT UNTUK PRODUKTIVITAS

Hendra Goutama<sup>1</sup>, Yunivia Anggoro<sup>1</sup>

<sup>1</sup>Program Studi Desain Interior, Fakultas Seni dan Desain, Universitas Kristen Petra Surabaya  
Jl. Siwalankerto 121-131, Siwalankerto, Wonocolo, Surabaya 60236 Telp. 031 8439040  
Email: hendrago7282@gmail.com

### Abstrak

*Sebuah rancangan produk interior diciptakan agar menjadi solusi yang membantu aktivitas manusia. Luaran produk perancangan ini diharapkan dapat memberikan dampak lebih jauh pada peningkatan produktivitas penggunaannya. Melalui metode design thinking, penulis melakukan beberapa tahapan untuk merancang sebuah desain produk interior compact yang berorientasi pada human factor dan ramah lingkungan untuk menciptakan produk yang aman bagi manusia dan lingkungan. Tahapan dimulai dengan mengumpulkan informasi, ideasi, hingga produksi prototype sebagai media untuk menguji aspek human factor dan ramah lingkungan. Konsep perancangan produk adalah “compact design” sebagai batasan perancangan sekaligus sebagai alternatif untuk menjawab peluang yang akan datang. Luaran perancangan terkait konsep, human factor, dan ramah lingkungan adalah produk “Hang-A-Room” dan “Leaf Life” yang merupakan sebuah desain produk interior compact dengan berbagai fungsi yang mendukung kegiatan yang saling terkait. Perancangan desain secara spesifik mengutamakan konsep untuk meningkatkan produktivitas pengguna dan human factor dari segi ergonomi untuk mendukung kenyamanan serta keamanan pengguna, tanpa mengabaikan faktor efisiensi dalam produksi yang memberikan manfaat baik untuk lingkungan maupun secara ekonomi.*

**Kata kunci:** desain produk interior compact; ergonomi; Hang-A Room; Leaf Life; ramah lingkungan

### Pendahuluan

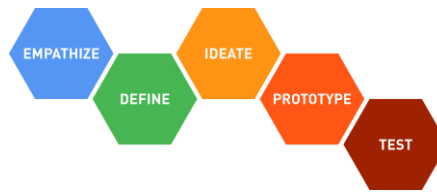
Sebuah desain produk interior dikatakan baik dan memenuhi standar apabila dapat memfasilitasi penggunaannya, baik dari segi fungsi maupun ergonomi yang berkaitan erat dengan *human factor*. Produk interior yang mampu memfasilitasi pengguna dari segi fungsi berarti produk tersebut minimal mampu memberikan fungsi yang utama, barulah kemudian dikombinasi dengan fungsi tambahan lain yang memiliki keterkaitan fungsi. Sedangkan produk ergonomi berarti produk interior tersebut dibuat sesuai ukuran tubuh manusia, sehingga produk yang dihasilkan bisa memberikan kenyamanan dan keamanan ketika digunakan oleh pengguna. Produk interior yang memenuhi fungsi dan ergonomis akan berdampak pada produktivitas penggunanya. Fungsi-fungsi yang berdekatan dari berbagai perabot bila dimasukkan ke dalam sebuah perabot akan mempermudah dan memperkecil kompleksitas aktivitas penggunaannya. Produk interior yang merangkum kompleksitas ke dalam sebuah produk baru disebut perabot *compact*.

Perabot *compact* memiliki peluang yang besar untuk dikembangkan karena ada ketimpangan antara kebutuhan pengguna dan ketersediaan lahan. Agar mampu bersaing dengan perabot yang sudah ada sekarang, tentu perabot *compact* harus didesain lebih unik dan tidak kaku. Selain dari segi fungsi dan desain, yang tidak kalah penting adalah ergonomis dan ramah lingkungan. Sebab, peluang besar dari kebutuhan perabot *compact* akan berdampak pada peningkatan produksi dan harus diimbangi dengan strategi produksi yang berdampak minim pada lingkungan. Ramah lingkungan dapat diatasi dengan pemilihan material yang banyak ditemui di lapangan dan memaksimalkan penggunaan bahan agar semakin sedikit *waste* yang terbuang (efisiensi). Dengan begitu, desain produk interior yang dihasilkan tidak hanya memberi dampak positif bagi pengguna dari segi fungsi, ergonomi, serta desain, namun juga berdampak positif bagi lingkungan dari segi produksi.

### Metode Perancangan

Metode yang digunakan dalam perancangan ini menggunakan metode *design thinking* yang dalam prosesnya membutuhkan tahapan tertentu untuk dilakukan. Hal pertama yang dilakukan adalah pemahaman/ pengetahuan secara umum terhadap objek/ rancangan yang akan dibuat. Berikutnya adalah tahap pemahaman lebih mendalam dengan luaran berupa pemaknaan atau interpretasi desain dari sudut pandang perancang berbasis pengetahuan yang sebelumnya sudah diketahui. Tahap berikutnya terkait desain, adalah proses ideasi desain dengan menggunakan pemaknaan yang diterjemahkan dalam bahasa desain baik fisik secara visual maupun non-visual. Proses ideasi

tersebut berlanjut ke tahap pembuatan contoh produk perancangan untuk dilanjutkan ke tahap berikutnya yaitu pengujian baik secara fisik maupun konseptual.



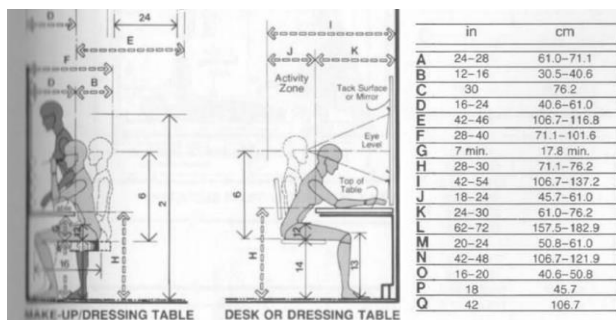
Gambar 1. *Design thinking*  
Sumber : Lawson, 1990

**Konsep perancangan**

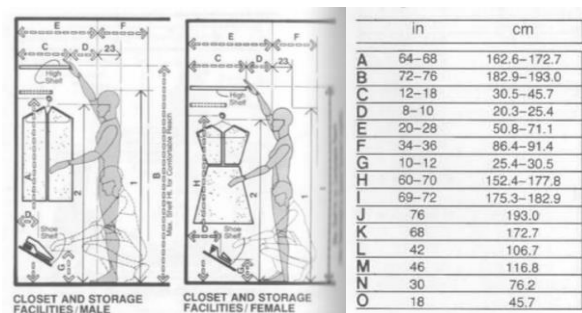
Konsep perancangan desain produk interior adalah “compact design”. Pemilihan konsep diambil untuk menangkap peluang yang akan datang yaitu fenomena peningkatan kebutuhan manusia yang semakin kompleks namun berbanding terbalik dengan ketersediaan lahan. Terdapat beberapa aspek yang menjadi batasan sekaligus acuan penting pada perancangan ini. Aspek-aspek tersebut antara lain perabot compact, ergonomi, dan efisiensi. Berikut akan berurutan satu per satu dari tiga aspek bahasan tersebut.

Terjemahan compact dalam bahasa Indonesia menurut KBBI adalah rapi, tersusun rapat; padat. Jadi, perabot compact adalah perabot yang mewadahi berbagai fungsi yang memiliki keterkaitan/kedekatan aktivitas ke dalam sebuah produk sehingga padat dan lebih rapi. Pengguna seringkali membutuhkan fasilitas untuk kerja, namun membutuhkan fasilitas penyimpanan untuk menyimpan barang-barang penunjang kerja tersebut. Fasilitas penyimpanan pun kadang perlu dikombinasi dengan fasilitas baru yang aktivitasnya berkesinambungan dengan jenis barang yang disimpan. Ketika merancang fasilitas penyimpanan, penting juga untuk mempertimbangkan organisasi peletakkannya berdasarkan fungsinya karena barang yang disimpan bermacam-macam namun dibutuhkan dalam waktu bersamaan. Penggunaan perabot compact tidak hanya berdampak pada pengguna, namun juga pada efisiensi tempat. Kuantitas perabot dengan fungsi tunggal yang memakan tempat tentu akan berkurang, sehingga space bisa digantikan untuk kebutuhan yang lain. Oleh karena itu, sebelum merancang sebuah produk interior, sebaiknya mengelompokkan terlebih dahulu fungsi-fungsi yang bisa disatukan agar mampu menunjang produktivitas penggunaannya.

Perancangan perabot ergonomis harus mengacu pada antropometri manusia. Antropometri adalah ilmu yang mempelajari tentang ukuran tubuh manusia untuk merumuskan perbedaan ukuran pada setiap individu/kelompok (Panero dan Zelnik, 1979). Berikut adalah data antropometri manusia pada meja tulis dan fasilitas penyimpanan di kamar tidur.



Gambar 2. Antropometri manusia pada meja tulis di kamar tidur  
(Sumber : Panero dan Martin, 1979 = 153)



Gambar 3. Antropometri manusia pada fasilitas penyimpanan di kamar tidur  
(Sumber : Panero dan Martin, 1979 = 156)

Kata efisiensi menurut KBBI memiliki arti ketepatan cara (usaha, kerja) dalam menjalankan sesuatu (dengan tidak membuang waktu, tenaga, biaya) dan kemampuan menjalankan tugas dengan baik dan tepat (dengan tidak membuang waktu, tenaga, biaya). Menurut Adisasmita (2014), efisiensi merupakan komponen-komponen input yang digunakan (waktu, tenaga, biaya) dapat dihitung penggunaannya dan tidak berdampak pada pemborosan/pengeluaran yang tidak berarti. Pengertian efisiensi produksi dapat dibahas dari 3 sudut pandang, dari segi material, waktu, dan tenaga kerja. Efisiensi material berarti secara dimensi, komponen produk menyesuaikan dengan ukuran material yang ada sehingga bisa digunakan semaksimal mungkin dan waste seminimal mungkin. Efisiensi dari segi waktu, berarti waktu yang digunakan untuk membuat produk harus sebanding dengan banyaknya produk yang

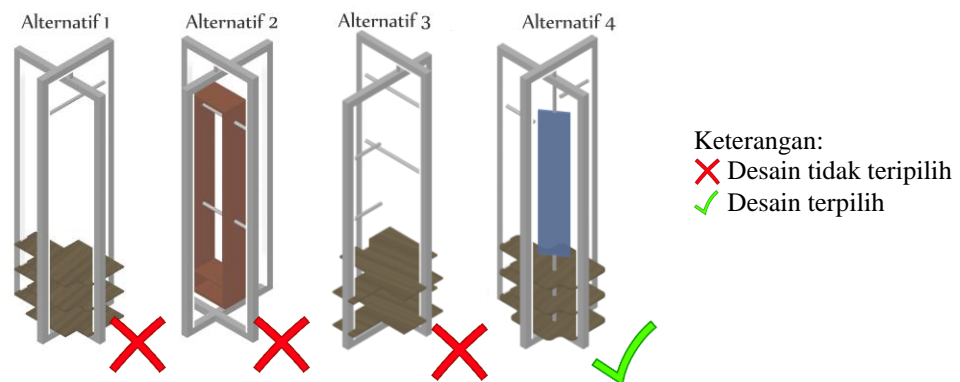
dihasilkan. Sedangkan efisiensi tenaga kerja, berarti jumlah tenaga kerja sebanding dengan produksi, tidak sampai berlebih agar tidak berdampak pada melambungnya *cost* produksi.

Menurut Tribintoro (2013), ada 5 langkah yang dapat dilakukan perusahaan agar terhindar dari melambungnya *cost* produksi. Pertama, meminimalkan pemborosan bahan baku dengan cara membeli bahan baku berkualitas baik agar tidak rusak saat diproses, pekerja yang terampil, dan pengawasan yang berkala. Kedua, mengurangi biaya tenaga kerja dengan cara menempatkan mesin serta bahan penunjang produksi di tempat yang tepat agar pengerjaan runtut sehingga menghemat waktu. Ketiga, menggunakan mesin secara benar dengan cara melakukan pemeliharaan mesin dan menjaga keselamatan kerja agar terhindar dari resiko yang dapat menghambat proses produksi. Keempat, segera memproses bahan baku yang sudah dibeli menjadi barang siap jual agar keuntungan bisa diputar untuk modal kerja kembali. Kelima, menyimpan persediaan bahan baku terlalu lama berarti modal kerja akan tertahan. Sebaiknya menyimpan bahan baku dihindari agar proses produksi dapat berjalan secara efektif dan efisien. Melihat pentingnya melakukan dampak efisiensi pada proses produksi, maka perancangan desain produk interior kali ini juga memperhatikan aspek efisiensi. Efisiensi yang diterapkan pada pembuatan produk interior adalah pada pengolahan bahan baku, yang nantinya akan berdampak pada efisiensi tenaga kerja dan waktu.

### Pengembangan desain

#### Alternatif 1 “HANG A ROOM”

Pengembangan bentuk desain perancangan dilakukan berdasarkan proses ideasi desainer. Pengembangan dalam desain dilakukan terkait banyak hal seperti fungsi, bentuk, konstruksi, makna nilai, dll. Melalui proses pengembangan desain, diharapkan dapat memberikan luaran berupa rancangan desain yang menggambarkan nilai maupun kesesuaian dengan konsep, tujuan, dan target perancangan yang ingin dicapai. Dalam perancangan kali ini, desainer melakukan 4 kali tahapan pengembangan baik dengan penambahan fungsi, perubahan bentuk, dll. Hasil desain pengembangan desain dimulai terlebih dahulu melalui bentuk yang paling sederhana hingga kompleks.



Gambar 4. Render alternatif 1 - 4  
(Desain oleh penulis, 2016)

Pada bentuk awal dapat ditemukan ide desain *wardrobe* yang ada sangat sederhana dengan perancangan fungsi hanya untuk menggantung dan rak tiga susun untuk menyimpan. Pengembangan dilakukan dengan perubahan bentuk menjadi sebuah desain *wardrobe* yang dilengkapi banyak area untuk menggantung pakaian. Penambahan fungsi desain tersebut untuk memanfaatkan area yang sebelumnya kosong menjadi terisi maksimal. Pengembangan bentuk ketiga menjadi sebuah desain bentuk rak yang terkesan melayang karena diletakkan di tengah-tengah bagian rangka. Perancangan desain tersebut bertujuan untuk memberikan batasan area yang jelas sehingga fungsi *wardrobe* digunakan sesuai batasan area yang dibuat. Pengembangan terakhir adalah pengembangan yang terpilih untuk dilanjutkan ke tahap pembuatan *prototype*. Pengembangan desain menambah fungsi yang ada dengan penambahan cermin putar di bagian tengah. Menjadi satu kesatuan kegiatan dengan *wardrobe*, kaca putar, gantungan baju, dan rak penyimpanan menjadi produk yang pas untuk memenuhi kebutuhan pasar.

#### Alternatif 2 “LEAF LIFE”

Pengembangan desain dimulai dari pengelompokan terlebih dahulu fungsi-fungsi yang berdekatan menjadi beberapa alternatif. Dari beberapa jenis fungsi perabot yang ada, dipilih sebuah perabot yang dinilai dapat dieksplorasi bentuk secara lebih bebas, yaitu rak + meja. Kemudian dibuatlah lima sketsa alternatif bentuk dari rak + meja tersebut. Lima alternatif desain tersebut kemudian dianalisa dari segi fungsi, ergonomi, desain, dan efisiensi untuk dikerucutkan kembali menjadi tiga alternatif terpilih dan dibuat lebih nyata melalui pembuatan maket sederhana. Berikut adalah maket dari tiga alternatif produk terpilih.



Gambar 5. Maket alternatif 1  
(Desain oleh penulis, 2016)



Gambar 6. Maket alternatif 2  
(Desain oleh penulis, 2016)



Gambar 7. Maket alternatif 3  
(Desain oleh penulis, 2016)

Keterangan: ✗ Desain tidak terpilih ✔ Desain terpilih

Ketiga alternatif produk yang dibuat, secara fungsi semuanya hampir sama. Perbedaan yang paling terlihat adalah dari segi desain. Pada alternatif pertama, bentuknya sangat kaku dengan variasi cermin pada kaki meja. Hal ini bertujuan agar ketika meja dilipat, produk bisa memiliki nilai fungsi yang lain. Alternatif kedua mulai terlihat lebih dinamis dengan bentuk rak  $\frac{1}{4}$  lingkaran dan rak bawah dilengkapi pintu. Namun kaki meja dibuat lebih sederhana tanpa ada cermin. alternatif ketiga menerapkan desain yang paling dinamis pada rak maupun meja (mengikuti bentuk rak pada posisi lipat). Terdapat variasi penyimpanan berbentuk kantung yang dapat dilepas pasang untuk memudahkan perawatan dan variasi kedalaman rak atas sesuai bentuk dari kaki rak. Ketiga alternatif produk tersebut kemudian dianalisa kelebihan serta kekurangannya dan akhirnya terpilih alternatif desain ketiga.

#### Desain akhir

##### Alternatif 1 “HANG-A ROOM”

Desain produk “Hang-A-Room” adalah sebuah rancangan desain *open wardrobe* yang mendukung faktor ergonomi dan kenyamanan dalam penggunaan produk. “Hang-A Room” memiliki dimensi keseluruhan 900x600x1800 mm. Sesuai dengan konsep perancangan (*compact design*), desain *open wardrobe* ini memiliki beberapa fungsi kegunaan dalam suatu kegiatan yang terkait. Pada saat pengguna melakukan *fitting* baju, pada produk sudah dilengkapi dengan gantungan, kaca putar, dan rak penyimpanan. Desain *Hang-A Room* ini digambarkan melalui fungsi dan bentuk desain. “hang” yang berarti menggantung merupakan fungsi utama perabot, sedangkan “room” yang berarti ruangan digambarkan melalui bentuk rangka desain yang membentuk batasan ruang imajiner dengan peletakan rangka utama berlawanan arah yaitu vertikal dan horizontal.



Gambar 8. Peletakkan “Hang-A Room” dalam ruang dari tampak depan  
(Desain oleh Hendra Goutama, 2016)



Gambar 9. Peletakkan “Hang-A Room” dalam ruang dari tampak samping  
(Desain oleh Hendra Goutama, 2016)

#### ➤ Analisis Ergonomi

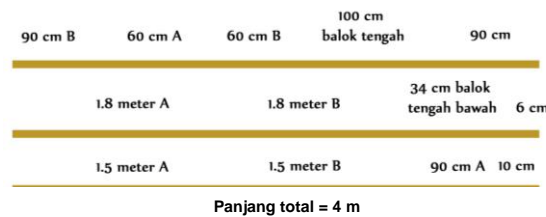
Studi Ergonomi adalah studi yang termasuk dalam aspek *human factor*. Ergonomi memegang peranan dalam melakukan optimasi, efisiensi, dan kesehatan, keselamatan serta kenyamanan pengguna. Melalui studi ini, diharapkan antara manusia sebagai pengguna, fasilitas sebagai media, dan lingkungan; saling berinteraksi dengan tujuan utama yaitu menyesuaikan suasana kerja dengan manusia (Kristanto dan Saputra, 2011).

Perancangan desain *open wardrobe* memiliki perhatian khusus terkait ergonomi khususnya kenyamanan pada waktu penggunaan produk. Produk “Hang-A Room” memiliki ketinggian yang pas pada fungsi utama menggantung baju, yaitu 1500 mm dari atas lantai. Desain terkait kenyamanan lain juga dirancang pada *top surface* rak penyimpanan yang memiliki ketinggian 285 mm sehingga pengguna pada saat meletakkan maupun mengambil barang tidak perlu untuk membungkuk dan barang mudah terlihat dalam posisi berdiri.

➤ Analisis Efisiensi

Efisiensi dalam terapannya pada produksi dapat diartikan ke dalam banyak hal/ aspek. Efisiensi adalah kemampuan untuk mencapai suatu hasil yang diharapkan *output* dengan mengorbankan *input* yang minimal (Nicholson, 2002). Dalam pembahasan kali ini, input dan output diterjemahkan dalam terapan yang terdiri atas daya, usaha, waktu, dan biaya.

Perancangan desain *open wardrobe* dalam prosesnya juga memperhatikan faktor efisiensi. Faktor efisiensi dimaksimalkan dalam pemanfaatan material yang tidak menghasilkan sisa. Dimensi produk dengan perhitungan tertentu memiliki hasil yang pas dengan dimensi bahan baku yaitu batang kayu kelapa yang memiliki rata-rata panjang 4 meter. Sedangkan pada papan rak penyimpanan, efisiensi juga diterapkan melalui pengukuran dimensi dan rasio pengukuran dibandingkan dengan luasan bahan utama yaitu multiplek dengan perbandingan 1 : 4. Dari hasil perhitungan efisiensi komponen gantung, hasil efisiensi yang diperoleh untuk batang kayu kelapa adalah 2 batang = 1 produk dan untuk multiplek adalah 1 lembar = 2 produk.



Gambar 10. Efisiensi material kayu kelapa pada produk “*Hang-A Room*” (Sumber: penulis, 2016)

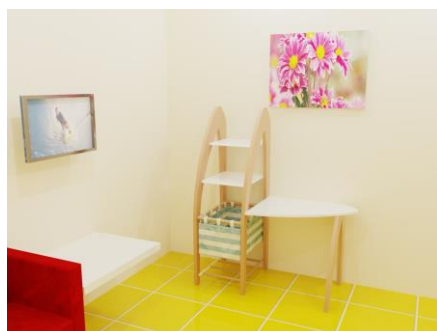
➤ Analisis Produksi

Pembahasan terkait produksi desain, produk “*Hang-A Room*” secara tidak langsung juga memperhatikan proses produksi yang ramah lingkungan. Optimasi material batang kayu dengan dimensi yang efisien, tidak menghasilkan sisa material. Sedangkan dari sisi lain yaitu proses produksi, dimensi desain yang umum dan optimasi material yang tanpa sisa, memberikan potensi pada produk untuk diperbanyak secara semi masal. Bentuk desain yang sederhana, memberikan kemudahan bagi para pekerja untuk memproduksi lebih banyak dan juga efisien dari segi waktu.

Alternatif 2 “*LEAF LIFE*”

Penamaan desain produk “*Leaf Life*” berasal dari penggabungan dua kata “*leaf*” dan “*life*”. “*Leaf*” berarti daun merupakan stilasi bentuk daun sebagai bentuk dasar pada rak dan meja. Sedangkan “*life*” menggambarkan dampak kehidupan yang lebih baik terkait peningkatan produktivitas sebagai dampak dari perancangan ini. Dimensi produk dalam keadaan terbuka adalah 1248 x 600 x 1500 mm. Sedangkan dimensi pada keadaan tertutup menjadi 496 x 600 x 1500 mm.

Desain produk *Leaf Life* adalah kombinasi dari fasilitas penyimpanan (rak) dan meja untuk aktivitas sederhana dengan fungsi terkait dalam sebuah produk (*compact design*). Produk ini cocok digunakan untuk anak, didukung dengan dimensi yang tidak terlalu besar, aktivitas sederhana dari anak-anak, dan bentuk yang minim sudut sehingga aman digunakan untuk anak-anak yang sangat aktif di masa pertumbuhan. Pada dasarnya, rak memiliki tiga jenis tempat penyimpanan berdasarkan fungsi barang yang berbeda. Pada rak atas, bisa digunakan untuk menyimpan barang penunjang aktivitas di meja, seperti buku, alat tulis, alat warna, dan lain-lain. Sedangkan rak tengah memiliki dimensi yang besar dan berbentuk kantung untuk menyimpan mainan anak-anak. Kantung memiliki bentuk yang fleksibel sehingga mainan yang bisa diwadahi lebih banyak daripada wadah kotak. Rak paling bawah memiliki alas yang terbuka, berfungsi untuk meletakkan alas kaki.



Gambar 11. Peletakkan “*Leaf Life*” dalam ruang saat keadaan terbuka (Desain oleh Yunivia Anggoro, 2016)



Gambar 12. Peletakkan “*Leaf Life*” dalam ruang saat keadaan tertutup (Desain oleh Yunivia Anggoro, 2016)



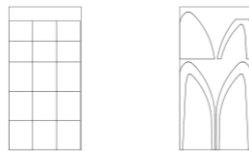
➤ Analisis Ergonomi

Tabel standar ergonomi manusia dipakai sebagai acuan untuk produk terkait perancangan di ruang tidur yaitu fasilitas penyimpanan dan meja kerja. Standar ergonomi ketinggian meja kerja adalah 711 – 762 mm dan kedalaman 406 – 610 mm. Sedangkan kedalaman jangkauan fasilitas penyimpanan pada bagian paling atas sesuai jangkauan paling tinggi tangan perempuan adalah 305 – 457 mm (Panero dan Martin, 1979). Namun karena ketinggian sap rak paling atas kurang dari 1500 mm, maka kedalaman kedua sap bisa melebihi standar. Perubahan dimensi masih bisa ditoleransi karena ketinggian yang lebih rendah membuat dimensi kedalaman yang dijangkau bisa lebih besar.

Analisa ergonomi mengacu pada aspek dimensi dan keamanan. Dari aspek dimensi, rak terbuka menggunakan rata-rata tinggi mata manusia agar memudahkan mencari barang, yaitu 1500 mm. Lebar rak mengikuti dari standar kedalaman meja yaitu 60 cm dengan dan tinggi meja sesuai standar yaitu 700 mm. Kedalaman kedua sap rak dibuat lebih besar dari standar yaitu 350 mm dan 500 mm dengan toleransi perbedaan ketinggian pada acuan standar. Sedangkan dari aspek keamanan, rak dan meja didesain dengan bentuk lengkung agar aman digunakan untuk anak-anak.

➤ Analisis Efisiensi

Efisiensi bisa dicapai bila output dihasilkan maksimal menggunakan input yang minimal (Nicholson, 2002). Efisiensi dianalisa dari jenis material yang dipakai dan pemanfaatan material tersebut. Jenis material yang dipakai adalah kayu olahan (multiplek) sehingga lebih ramah lingkungan daripada menggunakan kayu karena ketersediaan bahan yang melimpah. Produk menggunakan 2 macam ketebalan, yaitu 18 mm dan 24 mm. Setiap komponen penyusun produk telah diukur dengan dimensi yang sesuai dengan dimensi papan multiplek untuk memaksimalkan pemakaian sehingga *waste* semakin sedikit. Selain itu, pemakaian kayu silinder pada bagian bawah menggunakan kayu dari tongkat pramuka yang juga banyak ditemui di masyarakat. Dengan panjang 150 dan 160 cm, maka akan habis dibagi dengan ukuran 40 dan 50 cm sesuai desain.



Gambar 13. Efisiensi material multiplek produk “*Leaf Life*” (Sumber: penulis, 2016)

➤ Analisis Produksi

Dari segi produksi, produk “*Leaf Life*” memiliki kombinasi 3 material, yaitu multiplek, kayu pramuka, dan kain kanvas yang kaku agar lebih kuat untuk menahan beban. Dengan bentuk yang dinamis, tentu *waste* yang terbuang akan lebih banyak daripada bentukan statis dan berdampak pada *cost* yang lebih tinggi. Maka dari itu, diimbangi dengan desain yang unik dan *fresh* serta memfasilitasi banyak fungsi (*compact*). Bentuk yang dinamis telah diatur sedemikian rupa seefisien mungkin sehingga habis dipakai pada satu lembar multiplek. Waktu pengerjaan dan jumlah tenaga kerja juga sesuai dengan produk yang dihasilkan. Pengerjaan tidak memerlukan keahlian tenaga kerja khusus, artinya bisa dikerjakan oleh pekerja pada umumnya.

**Proses Produksi**

Alternatif 1 “*HANG-A ROOM*”

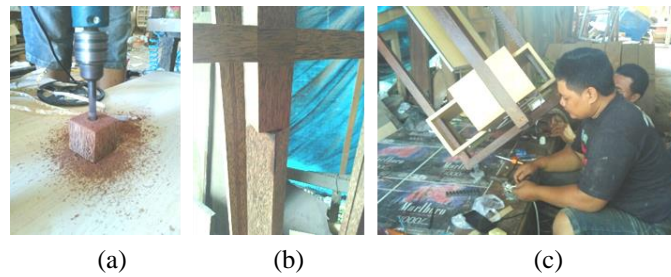
Proses realisasi produk “*Hang-A Room*” secara umum terbagi menjadi tiga tahapan utama yaitu pra-produksi, proses produksi, dan pasca-produksi. Proses pra-produksi dilakukan dengan melakukan eksplorasi terlebih dahulu tentang material/ bahan yang digunakan yaitu kayu kelapa. Setelah dilakukan eskplorasi, dimulailah proses produksi untuk mengolah bahan hingga menjadi produk yang utuh dan diakhiri proses pemasangan aksesoris produk.



Gambar 14. Proses pemotongan komponen  
 (a) proses pemotongan bahan baku utama menjadi balok dan meratakan permukaan, (b)(c) proses pemotongan material sesuai bentuk dan ukuran desain.  
 (Sumber: penulis, 2016)



Gambar 15. Proses perakitan produk  
 (a) perangkaian bagian rak bawah, (b) perangkaian rangka utama material balok kayu kelapa, (c) Hasil akhir rangka utama bentuk desain.  
 (Sumber: penulis, 2016)



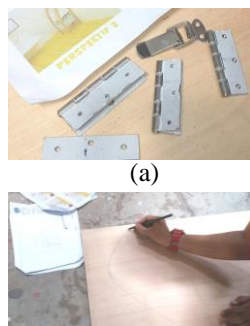
Gambar 16. Proses akhir produksi, (a) proses pembuatan konstruksi kaca putar, (b) hasil jadi konstruksi putar, (c) proses instalasi jalur lampu *LED strip*. (Sumber: penulis, 2016)



Gambar 17. Hasil akhir desain produk “*Hang-A Room*” (Desain oleh Hendra Goutama, 2016)

Alternatif 2 “*LEAF LIFE*”

Proses produksi secara garis besar dibagi menjadi tiga tahap. Tahap pertama yaitu tahap pemotongan komponen-komponen produk menggunakan mal sehingga bentuknya semirip mungkin dengan desain. Tahap kedua adalah proses finishing dan laminasi setiap komponen menggunakan *taco sheet*. Sedangkan tahap terakhir adalah tahap perakitan komponen dan *hardware* hingga menjadi satu produk yang utuh.



(a)

(b)



(c)



(d)



(e)



(f)



(g)

Gambar 18. Proses persiapan dan pemotongan komponen, (a) menyiapkan *hardware*, (b) membuat bentuk sesuai mal, (c) pemotongan komponen sesuai mal. (Sumber: penulis, 2016)

Gambar 19. Proses finishing dan laminasi komponen, (d) laminasi pada kaki meja, (e) finishing pada rak paling bawah. (Sumber: penulis, 2016)

Gambar 20. Proses perakitan produk, (f) perakitan kaki rak dengan berbagai alas rak, (g) perakitan meja pada rak dan pemasangan *hardware*. (Sumber: penulis, 2016)



Gambar 21. Hasil Akhir desain produksi “*Leaf Life*”  
(Desain oleh Yunivia Anggoro, 2016)

### Kesimpulan

Perancangan dimulai dengan melihat peluang pasar terhadap kebutuhan produk interior *compact* dengan pengamatan kebutuhan manusia yang semakin kompleks dan berbanding terbalik dengan ketersediaan lahan. Selain itu, desain yang banyak dipasaran cenderung mendahulukan aspek ekonomi untuk perusahaan daripada ergonomi untuk pengguna dan ramah terhadap lingkungan. Desain yang ada cenderung statis dan seragam sehingga kurang unik dan *fresh*. Maka dari itu, dibuatkan perancangan produk interior *compact* bernama “*Hang-A Room*” dan *Leaf Life*” sebagai alternatif untuk mengatasi masalah-masalah tersebut. Diharapkan melalui produk ini, dapat memberi dampak positif bagi pengguna dalam peningkatan produktivitas dan dampak positif bagi lingkungan.

### Ucapan Terima Kasih

Perancangan produk interior *compact* serta penulisan naskah tidak dapat terwujud tanpa dukungan dan bantuan berbagai pihak. Oleh karena itu, penulis ingin mengucapkan terima kasih kepada :

1. Okta Putra, S.A., S.T., M.T., dosen pembimbing perancangan desain produk interior “*Hang-A Room*”.
2. Yohanes Firananta, S.Sn., M.T., dosen pembimbing perancangan desain produk interior “*Leaf Life*”.
3. Dr. Laksmi Kusuma Wardani, S.Sn., M.Ds., dosen pembimbing penulisan naskah.
4. Bapak Anjar selaku kepala *workshop* “CV. Candra Mas” yang membantu pembuatan *prototype* produk “*Hang A Room*” dan bapak Hari selaku pemilik *workshop* “Exigo” yang membantu pembuatan *prototype* produk “*Leaf Life*”.

### Daftar Pustaka

- Adisasmita, R. (2014), “Pengertian Efisiensi, Efektivitas, Produktivitas Kerja”. Diakses 19 Oktober 2017 dari [www.pengertianpakar.com](http://www.pengertianpakar.com), kbbi.web.id, 19 Oktober 2017
- Kristanto, A., and Saputra, D.A. (2011), “Perancangan Meja dan Kursi Kerja yang Ergonomis pada Stasiun Kerja Pemotongan Sebagai Upaya Peningkatan Produktivitas” *Industrial Engineering*, Vol. 10 (2) p.79
- Nicholson, W. (2002), “Mikroekonomi *Intermediate* dan Aplikasinya”, Erlangga, p.427
- Panero, J., and Zelnik, Martin. (1979), “*Human Dimension and Interior Space*”, Anthropology Research Project, Inc., pp. 23; 153; 156
- Trisbintoro, B. (2013). “Konsultasi UMKM, Manajemen dan Permodalan”, Diakses 2 Desember 2017 dari [kadinbandung.org/dialog/qna/6/53](http://kadinbandung.org/dialog/qna/6/53)