

Inovasi Furniture Berbahan Plywood Finishing High Pressure Laminate Sebagai Pendukung Pertumbuhan Properti di Desa Saba

I Kadek Yogi Kertayasa¹, I Ketut Muka² dan I Made Suparta³

^{1,2}Prodi Kriya, Fakultas Seni Rupa dan Desain, Institut Seni Indonesia Bali

E-mail: [1kertayogine@gmail.com](mailto:kertayogine@gmail.com), [2ketutmuka@isi-dps.ac.id](mailto:ketutmuka@isi-dps.ac.id), [3madesuparta@isi-dps.ac.id](mailto:madesuparta@isi-dps.ac.id)

Abstrak

Penelitian ini membahas inovasi dalam proses perancangan dan pembuatan *furniture* berbahan dasar *plywood* dengan *finishing High Pressure Laminate* (HPL) yang dikembangkan sebagai solusi untuk mendukung pertumbuhan sektor properti di Desa Saba, Kabupaten Gianyar, Bali. Seiring meningkatnya pembangunan properti seperti hunian, vila, dan fasilitas penunjang pariwisata di kawasan tersebut, kebutuhan terhadap *furniture* yang memiliki kualitas tinggi, estetika menarik, daya tahan baik, serta efisiensi biaya produksi semakin meningkat. Penelitian ini menggunakan metode deskriptif kualitatif dengan pendekatan studi lapangan, observasi, wawancara dengan pelaku industri properti dan pengrajin lokal, serta eksperimen pembuatan produk. *Plywood* dipilih sebagai material utama karena memiliki keunggulan berupa bobot ringan, kekuatan struktur yang stabil, kemudahan dalam proses pembentukan, serta sifat yang lebih ramah lingkungan dibandingkan kayu *solid*. Sementara itu, penerapan finishing HPL memberikan nilai tambah berupa ketahanan terhadap goresan, panas, dan kelembapan, serta memungkinkan eksplorasi berbagai motif dan warna yang modern dan elegan. Proses perancangan dilakukan dengan memperhatikan prinsip ergonomi, efisiensi ruang, serta kesesuaian dengan karakter arsitektur tropis di Desa Saba. Hasil penelitian menunjukkan bahwa penggunaan material *plywood* berfinishing HPL mampu menghasilkan *furniture* yang tidak hanya fungsional dan estetis, tetapi juga kompetitif dari segi biaya produksi. Inovasi ini berpotensi memperkuat daya saing industri kreatif lokal, mendorong kolaborasi antara pengrajin dan pengembang properti, serta berkontribusi pada pertumbuhan ekonomi berbasis desain dan pariwisata di Desa Saba

Kata kunci: *Plywood, High Pressure Laminate, inovasi furniture, properti, Desa Saba.*

Abstract

This study discusses innovation in the design and production process of furniture made from plywood with a High Pressure Laminate (HPL) finish, developed as a solution to support the growth of the property sector in Saba Village, Gianyar Regency, Bali. Along with the increasing development of residential properties, villas, and tourism-supporting facilities in the area, the demand for furniture with high quality, appealing aesthetics, durability, and cost efficiency continues to rise. This research employs a descriptive qualitative method through field studies, observations, interviews with property industry stakeholders and local artisans, as well as product prototyping experiments. Plywood was selected as the primary material due to its advantages, including lightweight properties, stable structural strength, ease of fabrication, and environmentally friendly characteristics compared to solid wood. Meanwhile, the application of HPL finishing adds value by providing resistance to scratches, heat, and humidity, as well as allowing the exploration of various modern and elegant patterns and colors. The design process was carried out by considering ergonomic principles, space efficiency, and harmony with the tropical architectural character of Saba Village. The results indicate that the use of plywood with HPL finishing produces furniture that is not only functional and aesthetically appealing but also competitive in terms of production costs. This innovation has the potential to strengthen the competitiveness of the local creative industry, encourage collaboration between artisans and property developers, and contribute to economic growth based on design and tourism in Saba Village

Keywords: *Plywood, High Pressure Laminate, furniture innovation, property, Saba Village.*

PENDAHULUAN

Desa Saba terletak di Kecamatan Blahbatuh, Gianyar, Bali, dan merupakan salah satu desa wisata yang berkembang pesat. Desa ini terdiri dari lima desa adat dan delapan banjar dinas, serta menawarkan berbagai objek wisata menarik, seperti air terjun, budidaya *Aloe vera*, Plaminggo, dan penangkaran penyu. Seiring dengan perkembangan pariwisata di Desa Saba, jumlah wisatawan yang berkunjung semakin meningkat. Kondisi ini turut mendorong kebutuhan akan infrastruktur penunjang, termasuk villa, hotel, dan restoran. Menurut Purnamasari (Puspita, t.t. 2024) sektor pariwisata memberikan peluang ekonomi bagi masyarakat lokal, khususnya melalui pembukaan lapangan kerja di bidang akomodasi seperti hotel dan villa. Namun demikian, pembangunan pariwisata tetap harus memperhatikan prinsip keberlanjutan lingkungan agar manfaatnya dapat dirasakan dalam jangka panjang.

Perkembangan akomodasi sebagai penunjang pariwisata memberikan peluang perkembangan dan pertumbuhan properti seperti villa menjadi bagian penting dalam menunjang kenyamanan wisatawan selama berkunjung. Di Desa Saba sendiri, terdapat beberapa villa yang cukup terkenal, antara lain Villa Kutus- Kutus, Saba Estate, Jeeva, dan The Ylang-Ylang. Dalam hal ini, pemilihan *furniture* yang tepat sangat penting untuk mendukung kenyamanan, fungsi, dan estetika villa sebagai tempat peristirahatan. Menurut Dhika dkk. (Astugina, naba, ika, n.d.), villa yang memiliki tingkat keamanan dan privasi tinggi serta pelayanan yang memuaskan menjadi pilihan favorit wisatawan. *Furniture* yang digunakan di dalam villa tidak hanya memenuhi kebutuhan praktis seperti tempat tidur, meja, kursi, dan lemari, tetapi juga turut memengaruhi kenyamanan emosional para tamu.

Berkaitan dengan hal tersebut di atas, perlu kiranya pemilihan material *furniture* juga menjadi aspek penting dalam proses produksi. Salah satu bahan yang sering digunakan adalah kayu karena kekuatan dan keindahan serat alaminya. Namun, bahan alternatif seperti MDF, *plywood*, dan bahan sintetis juga banyak digunakan sebagai solusi yang lebih ekonomis. Menurut Christian & Sahroni (Ika Widia Primadani et al., 2021) *furniture* dengan finishing *High Pressure Laminate* (HPL) memiliki tampilan yang modern, harga lebih terjangkau, serta proses penggerjaan yang lebih cepat dibandingkan *finishing* cat. HPL juga tersedia dalam berbagai motif menarik, tekstur realistik, dan memiliki ketahanan terhadap goresan serta panas.

Berkembangnya pembangunan properti seperti perumahan dan villa, terutama di Desa Saba, menciptakan peluang bisnis *furniture* yang menjanjikan. Kenaikan permintaan untuk interior yang memiliki tampilan modern, fungsional, dan tinggi nilai estetika mendorong kebutuhan akan produk *furniture* yang berkualitas. Hal ini menjadi alasan kuat penulis untuk mempelajari dan memahami secara langsung proses pembuatan *furniture* menggunakan *plywood* dengan finishing *High Pressure Laminate* (HPL). *Furniture* yang terbuat dari *plywood* dan memiliki finishing HPL menawarkan desain yang modern, daya tahan yang baik, serta solusi ekonomis dibandingkan material kayu solid atau bahan premium lainnya. Dengan demikian, penulis merasa tertarik untuk mengeksplorasi pembuatan *furniture* berbahan *plywood* berfinishing HPL, baik dari sudut pandang desain maupun teknik produksinya.

METODE

Metode penciptaan karya seni kriya ini mengacu pada pendekatan metodologis yang dikemukakan oleh S.P. Gustami (2007), yang dikenal dengan teori *Tiga Tahap Enam Langkah Penciptaan Seni Kriya* sebagaimana dijelaskan dalam karyanya *Butir-Butir Mutiara Estetika Timur*. Metode ini menekankan pentingnya keseimbangan antara olah pikir, olah rasa, dan olah keterampilan dalam proses kreatif seorang perupa.

Secara garis besar, metode tersebut terdiri dari tiga tahap utama, yaitu eksplorasi, perancangan, dan perwujudan, yang masing-masing mencakup dua langkah kerja sistematis. Tahap eksplorasi meliputi kegiatan pengumpulan data dan pencarian inspirasi yang berkaitan dengan sumber ide serta pengamatan terhadap fenomena sosial, budaya, maupun alam. Tahap perancangan mencakup proses pengolahan ide menjadi konsep visual melalui sketsa, pemilihan bahan, dan perencanaan teknis. Selanjutnya, tahap perwujudan adalah tahap realisasi karya melalui proses penggerjaan, penyempurnaan bentuk, serta evaluasi hasil agar karya memiliki nilai estetika, fungsi, dan makna yang sesuai dengan

tujuan penciptaan. Dengan demikian, metode S.P. Gustami tidak hanya berfungsi sebagai panduan teknis dalam proses penciptaan karya kriya, tetapi juga sebagai landasan filosofis yang mengintegrasikan aspek konseptual, estetis, dan spiritual dalam setiap tahapan proses kreatif.

1. Tahap Eksplorasi

Tahap eksplorasi merupakan langkah awal yang digunakan dalam pembuatan karya, tahap ini meliputi aktivitas mencari serta menggali sumber ide, pencarian dan pengumpulan data dengan melakukan studi pustaka, mengolah, menganalisis data hingga menghasilkan konsep yang dijadikan dasar membuat rancangan dan desain motif.

- a. Langkah pertama yaitu melakukan identifikasi, penelusuran, panggalian, pengumpulan referensi, pengolahan, analisis data, dan perumusan masalah. Untuk menyimpulkan dan memecahkan masalah secara teori mengenai ide, yang hasilnya akan digunakan sebagai dasar dilakukannya perancangan.
- b. Langkah kedua dilakukan dengan menggali teori, referensi, sumber, dan acuan visual. Hal ini dilakukan dengan cara melakukan studi pustaka. Langkah selanjutnya dengan cara lebih banyak membaca referensi dari beberapa artikel dan buku. Proses dilanjutkan dengan menggali informasi agar memahami tentang pembuatan furniture

2. Tahap Perancangan

Tahap kedua yaitu perancangan, memvisualisasikan hasil dari penjelajahan atau analisis data yang akan digunakan dalam proses perwujudan karya lengkap dengan gambar proyeksi, potongan, dan ukuran.

- c. Langkah ketiga yaitu perancangan karya dengan membuat sketsa furniture. Pembuatan sketsa-sketsa alternatif ini dengan mempertimbangkan aspek material, desain, teknik, ergonomi, estetika, dan maknanya.
- d. Langkah keempat yaitu memilih sketsa dari sketsa-sketsa alternatif, kemudian dari sketsa terpilih selanjutnya diwujudkan dalam bentuk karya. Perancangan meliputi beberapa tahapan, di antaranya rancangan desain alternatif (sketsa). Tahapan awal penulis membuat karya adalah merancang sketsa furniture, lalu memilih sketsa furniture yang cocok dengan sketsa motif yang telah dipilih.

3. Tahap Pewujudan

Tahap pewujudan merupakan tahap terakhir dalam pembuatan karya. Tahap ini meliputi proses mewujudkan sumber ide, konsep, landasan, dan sketsa terpilih menjadi karya seni yang sesungguhnya.

- e. Langkah kelima yaitu merealisasikan desain terpilih menjadi karya. Tahapan yang dilakukan adalah menggambar bentuk furniture, kemudian menentukan ukuran dan warna hpl dengan menggunakan aplikasi sketchup, setelah proses desain kemudian tahap produksi pembuatan.
- f. Langkah keenam yaitu evaluasi, dari semua tahapan dan langkah yang telah dilakukan perlu dievaluasi untuk mengetahui secara menyeluruh terhadap kesesuaian antara gagasan dan karya yang diciptakan.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Tahap awal dalam pembuatan *furniture* dimulai dari proses perancangan desain, yang merupakan langkah fundamental sebelum memasuki tahap produksi. Desain berfungsi sebagai panduan utama dalam menentukan bentuk, fungsi, estetika, serta efisiensi penggunaan bahan dan teknik penggerjaan. Tanpa rancangan yang matang, hasil akhir *furniture* berpotensi tidak sesuai dengan kebutuhan maupun nilai estetika yang diinginkan.

Secara terminologis, kata *furniture* berasal dari bahasa Prancis *fourniture* yang berarti perabot rumah tangga, berakar dari kata kerja *fournir* yang berarti melengkapi atau memfurnish. Istilah ini mencakup berbagai benda yang digunakan untuk menunjang aktivitas sehari-hari penghuni rumah, seperti duduk, tidur, bekerja, hingga menyimpan barang (Haryanto, 2004 dalam Nursyahbani, Adiluhung, &

Herlambang, n.d.). Dengan demikian, *furniture* tidak hanya berfungsi secara utilitarian, tetapi juga berperan penting dalam menciptakan kenyamanan, estetika ruang, serta representasi gaya hidup penggunanya.

Adapun tahapan dalam proses pembuatan *furniture* sebagai bagian dari pengembangan properti di Desa Saba dapat dijabarkan melalui beberapa langkah utama, mulai dari perancangan desain, pemilihan bahan, proses produksi, hingga penyelesaian akhir (*finishing*) dan evaluasi kualitas produk. Tahapan-tahapan ini menjadi indikator penting dalam mendukung pertumbuhan sektor industri kreatif lokal yang berbasis pada keterampilan, inovasi, dan nilai budaya masyarakat setempat.

1. Tahap Inspirasi



Gambar. 1 Furniture Kitchen Set
(Sumber : Dokumen kertayasa, 2025)

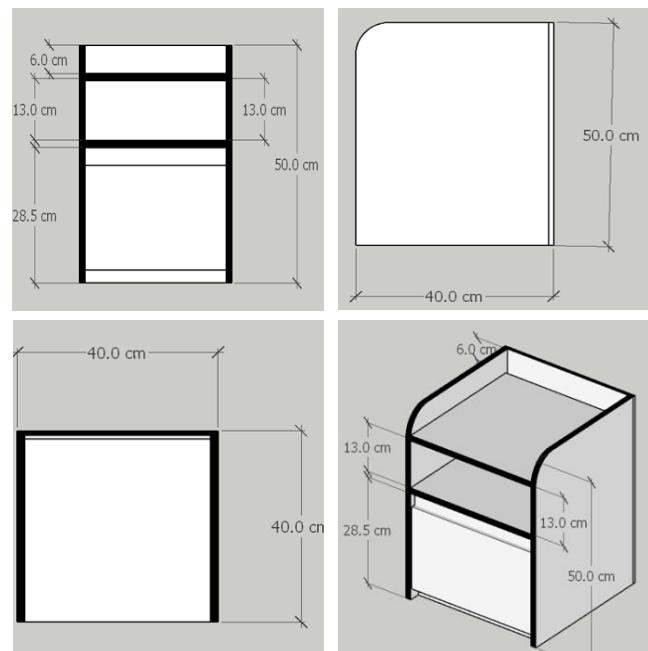
Tahapan inspirasi bukan sekadar proses pencarian ide, tetapi juga bentuk pendekatan kontekstual yang mengintegrasikan potensi lokal, nilai estetika, serta kebutuhan pasar properti. Proses ini menjadi fondasi penting dalam menciptakan produk furniture yang inovatif, fungsional, dan memiliki identitas desain khas Desa Saba. Proses inspirasi diawali dengan pengamatan terhadap perkembangan properti di Desa Saba, seperti pembangunan vila, homestay, dan fasilitas wisata. Pengamatan ini membantu perancang memahami kebutuhan pasar terhadap jenis furniture yang dibutuhkan, baik dari segi fungsi (misalnya furniture multifungsi untuk ruang terbatas) maupun gaya visual (modern tropis, minimalis, atau etnik kontemporer) dan inspirasi juga bersumber dari kekayaan budaya lokal, seperti bentuk arsitektur tradisional Bali, motif ukiran, dan penggunaan material alami.

Selain aspek lokal, perancang juga melakukan studi terhadap tren desain furniture modern, penggunaan material inovatif seperti plywood dan High Pressure Laminate (HPL), serta preferensi konsumen terhadap warna, tekstur, dan bentuk. Hal ini memungkinkan perpaduan antara tradisi dan modernitas dalam satu kesatuan desain.

2. Tahap Konsepsi (Ideasi)

Tahap konsepsi, penulis merancang bentuk dan struktur *furniture* melalui pembuatan sketsa digital menggunakan perangkat lunak *SketchUp*. Desain difokuskan pada pembuatan nakas, meja belajar, tempat pajangan, dan lampu dinding yang menggunakan material plywood dan dilapisi HPL (*High Pressure Laminate*). Dalam perancangan, penulis mempertimbangkan berbagai aspek teknis, seperti ketebalan material, serta metode sambungan yang digunakan, seperti paku tembak (nail gun), lem kayu, dan penguatan dengan skrup. Aspek estetika juga diperhatikan melalui pemilihan finishing menggunakan laminasi HPL agar hasil akhir tampak rapi dan menarik. Adapun desain *furniture* yang dibuat:

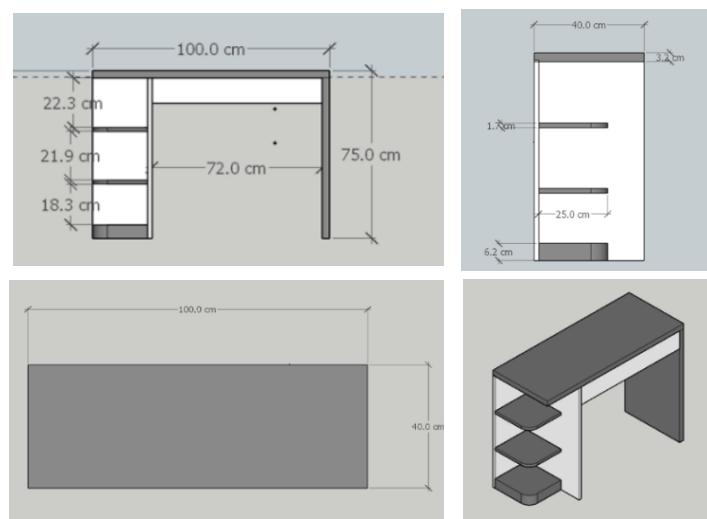
a. Nakas Untuk ruangan *Bedroom*



Gambar 2. Desain Nakas
(Sumber : Kertayasa, 2025)

Nakas dirancang dengan ukuran panjang 40 cm, lebar 40 cm, dan tinggi 50 cm. Tahap awal pengerjaan dimulai dengan proses desain bentuk nakas menggunakan aplikasi *SketchUp* untuk menghasilkan gambaran visual. Setelah proses desain, tahap selanjutnya adalah proses produksi, bahan utama yang digunakan dalam pembuatan nakas yaitu plywood dengan ketebalan 15 mm sebagai strukturnya, serta lapisan HPL (*High Pressure Laminate*) berwarna putih susu sebagai finishing. Proses pemotongan material dilakukan menggunakan mesin circular saw untuk hasil potongan yang presisi dan efisien. Selanjutnya, perakitan body nakas dilakukan dengan bantuan mesin bor, guna menyatukan bagian- bagian menggunakan sekrup. Pada proses pengeleman HPL di permukaan plywood, masih dilakukan secara manual menggunakan alat kapek (alat bantu pengeleman HPL) dan lem kuning. Proses pengeleman harus rata dan tidak menimbulkan gelembung udara.

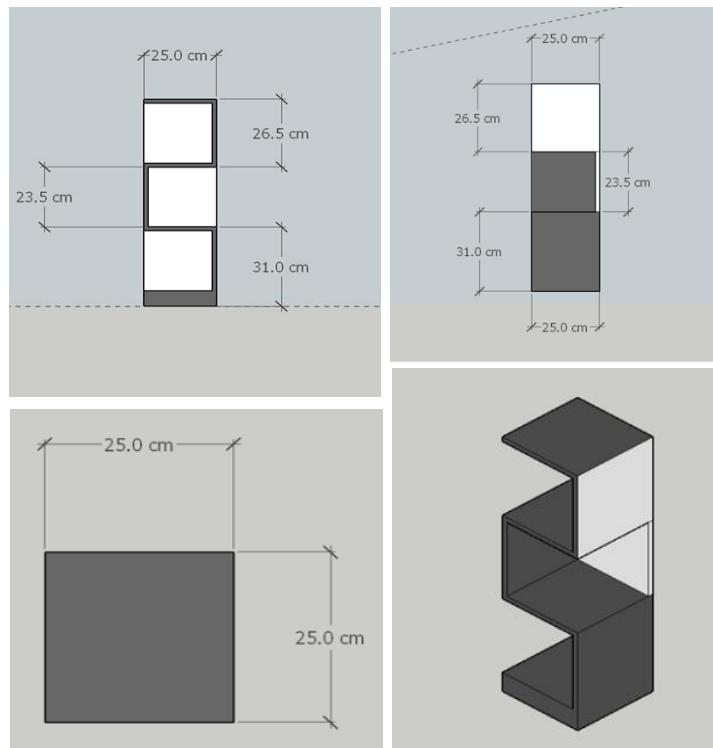
b. Meja Belajar



Gambar 3. Desain Meja Belajar
(Sumber : Kertayasa, 2025)

Meja belajar yang dibuat memiliki ukuran panjang 100 cm, lebar 50 cm, dan tinggi 80 cm. Pada proses desain, menggunakan aplikasi SketchUp untuk merancang bentu meja secara digital. Pada tahap produksi dilakukan pemotongan bahan plywood untuk bagian kaki meja dengan ukuran panjang 100 cm, dan lebar 50 cm, serta plywood untuk bagian atas meja dengan ukuran panjang 80 cm dan lebar 50 cm. Pemotongan dilakukan menggunakan mesin circular saw agar hasil potongan presisi. Warna hpl yang dipilih adalah coklat dengan motif serat kayu dan warna putih pada bagian laci dan kaki meja.

c. Tempat Pajangan

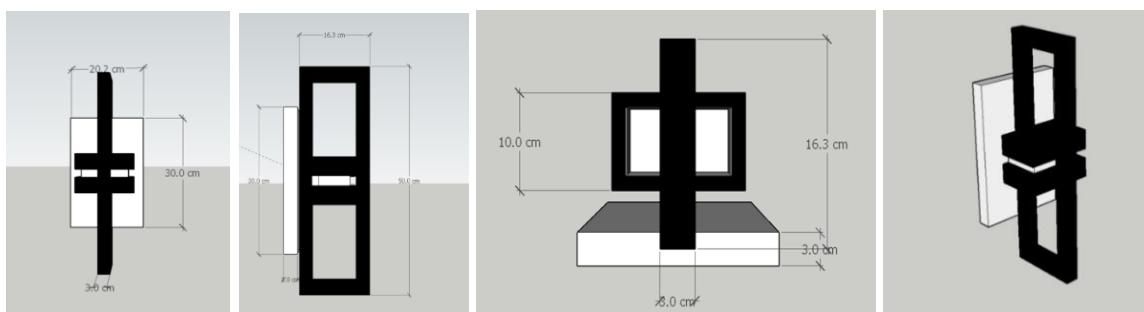


Gambar 4. Tempat Pajangan

(Sumber : Kertayasa, 2025)

Karya tempat pajangan ini berfungsi sebagai wadah serbaguna yang dapat digunakan untuk menempatkan tanaman hias maupun barang pajangan lainnya. Dengan ukuran panjang 20 cm, lebar 20 cm, dan tinggi 70 cm, karya ini memiliki desain yang fungsional. Permukaan karya dilapisi HPL berwarna coklat dengan motif serat kayu yang memberikan kesan alami, dipadukan dengan warna putih yang menambah kesan bersih, sehingga cocok ditempatkan di berbagai sudut ruangan sebagai elemen dekoratif.

d. Lampu Dinding



Gambar 5. Desain Lampu

(Sumber : Kertayasa, 2025)

Karya lampu dinding yang dibuat memiliki dimensi panjang 30 cm, lebar 20 cm, dan tinggi 50 cm. Lampu ini dirancang dengan kombinasi warna HPL putih dan hitam, memberikan tampilan yang modern dan elegan serta mudah dipadukan dengan berbagai konsep interior ruangan. Desain lampu dibuat menggunakan aplikasi *SketchUp* untuk memastikan akurasi ukuran dan visualisasi bentuk secara tiga dimensi sebelum masuk ke tahap produksi.

Dalam proses produksinya, digunakan material plywood dengan ketebalan 15 mm sebagai bahan utama karena sifatnya yang kuat namun tetap ringan, sehingga cocok untuk dipasang di dinding. Pemotongan *plywood* dilakukan menggunakan mesin circular saw untuk menghasilkan potongan yang presisi sesuai dengan ukuran desain. Plywood berukuran 30 cm × 20 cm digunakan sebagai bagian belakang lampu, yang sekaligus menjadi struktur penopang utama, sedangkan potongan berukuran 15 cm × 3 cm difungsikan sebagai tutup bagian atas lampu untuk menyembunyikan sumber cahaya dan memberikan efek pencahayaan yang lebih lembut.

Pada tahap perakitan, digunakan mesin bor dan sekrup berukuran 3 cm dan 5 cm untuk menyatukan bagian-bagian plywood secara kuat dan rapi. Proses perakitan dilakukan dengan hati-hati untuk menjaga kesimetrisan bentuk dan posisi tiap komponen agar hasil akhir tampak proporsional. Selain itu, dilakukan pula proses pengamplasan ringan pada bagian tepi untuk menghilangkan serat kasar dan memastikan permukaan halus sebelum penempelan.

3. Tahap Implementasi

Tahap implementasi merupakan realisasi dari desain yang telah dirumuskan sebelumnya. Proses dimulai dengan pemilihan dan pemotongan material plywood sesuai ukuran desain menggunakan mesin potong (circular saw) untuk memastikan presisi dan efisiensi kerja. Setelah tahap pemotongan, dilanjutkan dengan proses penempelan High Pressure Laminate (HPL) pada permukaan plywood menggunakan lem Rajawali, yang dikenal memiliki daya rekat kuat dan tahan lama. Proses penempelan ini memerlukan ketelitian agar hasil akhir rapi dan tidak menimbulkan gelembung udara pada permukaan.

Selanjutnya adalah tahap perakitan, di mana setiap komponen *furniture* seperti bagian kaki, permukaan atas, laci, dan sisi-sisinya disusun dan disatukan dengan teknik yang sesuai. Proses ini menggunakan kombinasi alat dan bahan seperti lem kayu, paku tembak (nail gun), dan skrup untuk menghasilkan sambungan yang kuat dan kokoh. Teknik sambungan yang digunakan juga disesuaikan dengan kebutuhan kekuatan struktur, misalnya menggunakan sambungan siku pada bagian yang menopang beban.

Setelah proses perakitan selesai, dilakukan tahap pemasangan aksesoris *furniture* (seperti rel laci dan handle), serta pengecekan keseluruhan untuk memastikan hasil akhir sesuai dengan standar kualitas produksi. Dengan mengikuti setiap tahap, produk *furniture* yang dihasilkan memiliki nilai fungsional,

a. Tahap Pemotongan



Gambar 6. Proses pemotongan bahan
(Sumber : Kertayasa, 2025)

Pemotongan plywood dan HPL menggunakan mesin circular saw memiliki kelebihan dalam hal efisien waktu dan ketepatan hasil potongan. Mesin circular saw mampu memotong material dengan cepat dan membantu dalam proses produksi furniture skala besar. Penggunaan mata pisau dengan jumlah 60 gigi memberikan hasil potongan yang lebih halus dan rapi.

b. Teknik pengeleman HPL



Gambar 7. Pengeleman *plywood* dan HPL
(Sumber : Kertayasa, 2025)

Penempelan HPL ke permukaan *plywood* dilakukan secara manual menggunakan alat berupa kapek dan bahan perekat berupa lem kuning. Proses dimulai dengan mengoleskan lem kuning secara merata pada permukaan plywood, kemudian kapek digunakan untuk meratakan lem agar tidak ada bagian yang terlalu tebal atau terlalu tipis. Penggunaan kapek bertujuan agar sebaran lem merata dan supaya pada saat penempelan tidak terdapat gelembung udara di bawah permukaan HPL, yang dapat mengganggu tampilan akhir dan mengurangi daya rekat. Setelah lem diratakan, dilakukan proses penempelan lembaran hpl secara hati-hati dengan menyesuaikan posisi agar tepat sesuai ukuran permukaan plywood. Penempelan dilakukan secara perlahan sambil ditekan menggunakan kisut untuk memastikan seluruh permukaan hpl benar-benar menempel kuat tanpa rongga. Selanjutnya, permukaan yang telah ditempel hpl dibiarkan selama beberapa saat agar lem mengering dan merekat secara optimal.

c. Teknik penempelan HPL



Gambar 8. Teknik penempelan hpl
(Sumber : Kertayasa, 2025)

Tahap selanjutnya merupakan penempelan pada permukaan plywood dan HPL diolesi lem kuning secara merata dan biarkan beberapa saat hingga setengah kering. Selanjutnya, HPL ditempelkan ke permukaan plywood dan Alat kisut digunakan sebagai penekan manual untuk meratakan permukaan sekaligus mengeluarkan udara yang terjebak di antara lapisan, sehingga hasil penempelan menjadi lebih kuat dan bebas dari gelembung udara.

d. Teknik perakitan furniture



Gambar 9. Proses perakitan
(Sumber : Kertayasa, 2025)

Teknik perakitan furniture dimulai dari menyiapkan plywood yang sudah dipotong sesuai ukuran desain. Bagian dalam *plywood* kemudian dilapisi HPL berwarna putih, Proses perakitan dilakukan dengan bantuan alat seperti paku tembak, mesin bor, dan sekrup berukuran 3 cm sampai 5 cm, sesuai dengan kebutuhan. Penggunaan sekrup agar sambungan antar bagian *furniture* menjadi kuat. Selama proses perakitan, sambungan juga dicek secara berkala untuk memastikan hasilnya kokoh dan siap masuk ke tahap finishing.

4. Hasil Pembuatan Furniture *plywood* dan *HPL*

a. Nakas



Gambar 10. Hasil pembuatan nakas
(Sumber : Kertayasa, 2025)

Nakas merupakan salah satu jenis furniture yang umumnya ditempatkan di samping tempat tidur dan berfungsi sebagai pelengkap dalam tata ruang kamar tidur, nakas juga memiliki fungsi sebagai tempat penyimpanan barang-barang pribadi yang sering digunakan, seperti buku bacaan,

kacamata, jam tangan, ponsel, atau perlengkapan kecil lainnya yang dibutuhkan sebelum tidur maupun saat bangun tidur. Dengan adanya nakas pengguna dapat lebih mudah mengakses barang-barang penting tanpa harus meninggalkan tempat tidur.

b. Meja Belajar



Gambar 11. Hasil pembuatan meja belajar
(Sumber : Kertayasa, 2025)

Meja belajar ini dibuat untuk kebutuhan fungsional sebagai tempat yang nyaman untuk kegiatan belajar maupun bekerja. Desain meja dirancang dengan memperhatikan kemudahan penggunaan serta pengoptimalan ruang penyimpanan. Pada bagian bawah kaki meja terdapat ruang terbuka yang difungsikan sebagai rak untuk menyimpan buku atau perlengkapan belajar lainnya agar mudah dijangkau. Sementara itu, pada bagian laci utama disediakan ruang khusus untuk menyimpan laptop atau barang elektronik lainnya guna menjaga kerapian dan keamanan perangkat.

Meja yang dibuat menggunakan material *plywood* sebagai bahan utama karena memiliki kekuatan yang baik, dan relatif ringan sehingga mudah dipindahkan. Permukaan meja dilapisi dengan HPL bermotif serat kayu yang memberikan kesan alami, sekaligus mempermudah perawatan karena tahan terhadap goresan dan noda. Proses perakitan dilakukan dengan teliti menggunakan lem kayu, paku tembak, dan skrup untuk memastikan setiap sambungan kokoh dan aman digunakan dalam jangka panjang.

c. Tempat Pajangan

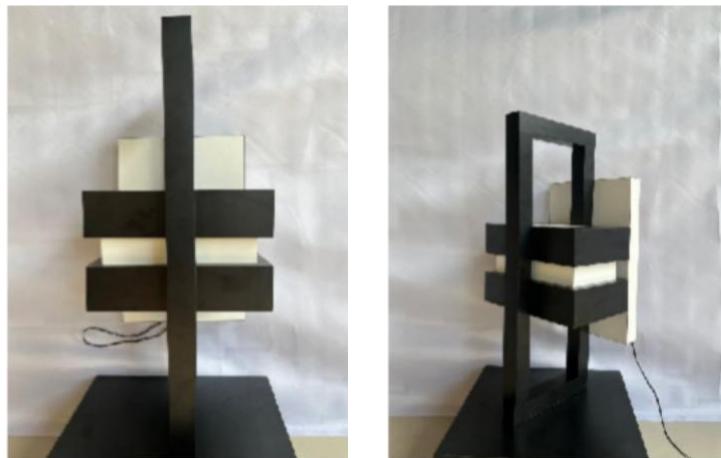


Gambar 12. Hasil pembuatan tempat pajangan
(Sumber : Kertayasa, 2025)

Tempat pajangan berfungsi sebagai media untuk menaruh dan menampilkan berbagai barang

dekoratif seperti vas bunga, patung kecil, dan koleksi pribadi lainnya yang dapat mempercantik tampilan. Desain tempat pajangan ini dibuat untuk tempat dekoratif dan warna yang diterapkan adalah kombinasi putih dan coklat dengan motif serat kayu, yang memberikan kesan hangat, alami, serta modern. *Finishing* dengan *High Pressure Laminate* (HPL) memberikan tampilan yang rapi dan permukaan yang tahan lama terhadap goresan dan kelembaban. Selain sebagai tempat dekoratif.

d. Lampu Dinding



Gambar 13. Hasil pembuatan lampu dinding
(Sumber : Kertayasa, 2025)

Karya *furniture* dibuat untuk melengkapi kebutuhan kamar tidur, dengan konsep desain berwarna hitam dan putih yang memberikan kesan modern dan minimalis. Warna hitam memberikan tampilan yang elegan dan tegas, sementara warna putih menciptakan suasana yang bersih dalam ruangan. Karya furniture dibuat tidak hanya untuk kebutuhan fungsi, tetapi juga memperindah tampilan interior kamar. Pembuatan karya merupakan hasil dari kegiatan magang yang dilaksanakan di Abadi Furniture, di mana proses perancangan hingga produksi dilakukan secara langsung oleh mahasiswa. Dalam proses pembuatan furniture di workshop Abadi Furniture, penggunaan plywood sebagai material utama yaitu sejenis kayu lapis yang terdiri dari beberapa lapisan tipis veneer kayu yang direkatkan secara silang menggunakan lem khusus, dan. *Plywood* menjadi pilihan karena lebih ringan dibandingkan kayu solid, mudah dibentuk. Dan untuk sebagai pelapis akhir, digunakan *High Pressure Laminate* (HPL), yaitu material dekoratif berbentuk lembaran tipis yang terbuat dari kertas kraft dan resin fenolik, kertas dekoratif bermotif yang dilapisi resin melamin dan dilaminasi melalui tekanan serta suhu tinggi. HPL memiliki permukaan yang tahan gores, tahan air, dan mudah dibersihkan, serta tersedia dalam berbagai motif dan warna.

SIMPULAN

Penelitian ini menunjukkan bahwa inovasi dalam pembuatan furniture berbahan dasar *plywood* dengan *finishing High Pressure Laminate* (HPL) memiliki peranan penting dalam mendukung pertumbuhan sektor properti di Desa Saba, Kabupaten Gianyar. Melalui pendekatan desain yang mempertimbangkan aspek fungsional, estetika, dan efisiensi biaya, produk furniture yang dihasilkan mampu memenuhi kebutuhan pasar properti yang berkembang pesat di wilayah tersebut. Pemilihan material *plywood* terbukti memberikan berbagai keuntungan, seperti bobot yang ringan, kekuatan struktural yang stabil, kemudahan dalam proses produksi, serta sifat yang ramah lingkungan. Sementara itu, penerapan *finishing* HPL meningkatkan kualitas visual dan ketahanan produk terhadap goresan, panas, serta kelembapan, sehingga sesuai dengan kebutuhan interior properti modern di daerah tropis. Selain berkontribusi terhadap peningkatan kualitas produk properti, inovasi ini juga memberikan dampak positif terhadap pengembangan industri kreatif lokal. Melalui kolaborasi antara pengrajin dan pengembang properti, muncul peluang ekonomi baru yang memperkuat daya saing lokal

serta memperluas lapangan kerja di Desa Saba. Dengan demikian, dapat disimpulkan bahwa inovasi *furniture* berbahan *plywood* dengan finishing HPL tidak hanya mendukung perkembangan sektor properti dari sisi estetika dan fungsi, tetapi juga berperan strategis dalam mendorong pertumbuhan ekonomi berbasis desain dan pelestarian nilai-nilai lokal yang menjadi identitas Desa Saba

DAFTAR PUSTAKA

- Adelia, F. (2023). *Strategi Penguatan Literasi Digital Berbasis Komunitas dalam Melawan Hoaks pada Media Sosial di Gerakan Masyarakat Peduli Literasi Digital Kota Bekasi.* <https://repository.uinjkt.ac.id/dspace/handle/123456789/75719>
- Agustin, F. (2024). *Redesign of Intako Leater Craft Outlet In Luxury Concept To Increase The Product Value.* <https://www.academia.edu/download/93285396/478725581.pdf>
- Apriliyani, L. (2023). *Pengaruh Model Pembelajaran Scramble Berbantu Media Proprof Brain Game Terhadap Prestasi Belajar Ppkn Siswa Kelas V SD Karangsono.* <https://repository.unissula.ac.id/28694/>
- Arini, Wesna, Ganawati, Desak Putu, Nengah. (2024). *Model Pengembangan Tenaga Kerja Lokal dalam Meningkatkan Perekonomian dan Menunjang Pariwisata Desa Wisata Saba Kecamatan Blahbatuh Kabupaten Gianyar.* 2024. <https://doi.org/10.22225/kw.18.1.2024.27>
- Astugina, Naba, Ika, P., Cok. Wayan. (2024). *Proses Desain Furniture Pada Villa Padi Canggu Badung.* 4 Nomor 1 2024, 12–20. <https://doi.org/:%2520https://doi.org/10.59997/vastukara.v4i1.3358>
- Nilamsari, N. (2020). *Memahami Studi Dokumen Dalam Penelitian Kualitatif.* <https://journal1.moestopo.ac.id/index.php/wacana/article/download/143/88>
- Nurhidayat, M. (2020). *Perancangan Kursi Untuk di Kedai Kopi.* <https://dspace.uui.ac.id/bitstream/handle/123456789/24007/15525025%20M.%20Nurhidayat.pdf?sequence=1>
- Nursyahbani, Adiluhung, Herlambang, R., Hardy, Yanuar. (2020). *Perancangan Kursi Untuk di Kedai Kopi.* 5130. <https://openlibrarypublications.telkomuniversity.ac.id/index.php/artdesign/article/view/12313/12091>
- Primadani, Kurniawan, T., Bambang. (2021). *Pengembangan Wirausaha Kreatif Karang Taruna Melalui Pelatihan Pembuatan Furniture HPL (High Pressure Laminate) Di Desa Tirtomoyo, Kabupaten Malang.* 54–60. <https://doi.org/10.25105/ijecd.v2i1.%252010376>
- Puspita, Tiara. (2024). *Dewi Artemis Dan Atributnya Dalam Gaun Pesta Malam.* <https://digilib.isi.ac.id/16345/>
- Sandy. (2024). *Eksplorasi Keunikan Dan Keberagaman Desa Adat Saba.* <https://budayabali.com/id/profile/sandy>
- Soliati, S. (2022). Mengembangkan Bahasa Ekspresif Anak Usia Dini Melalui Permainan Dice Game. 2022. <https://repository.ikipsiliwangi.ac.id/id/eprint/154/1/Halaman%20Awal.pdf>