

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN PENGESAHAN	ii
HALAMAN PRAKATA	iii
HALAMAN RINGKASAN	v
DAFTAR ISI	vi
DAFTAR TABEL	viii
DAFTAR GAMBAR	ix
DAFTAR LAMPIRAN	x
BAB 1. PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Tujuan dan Manfaat	2
1.2.1 Tujuan Umum Magang Industri	2
1.2.2 Tujuan Khusus Magang Industri	2
1.2.3 Manfaat Magang Industri.....	3
1.3 Lokasi dan Jadwal Kerja	3
1.3.1 Lokasi Magang Industri.....	3
1.3.2 Jadwal Magang Industri	3
1.4 Hasil Yang Diharapkan	3
BAB 2. KEADAAN UMUM PERUSAHAAN	4
2.1 Sejarah Perusahaan PT Mutuagung Lestari	4
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan PT Mutuagung Lestari	5
2.3 Kondisi Lingkungan	8
BAB 3. HASIL MAGANG INDUSTRI	9
3.1 Pengujian Keteguhan Rekat (<i>Bonding Strength</i>)	9
3.1.1 Tujuan	9
3.1.2 Dasar Teori.....	9
3.1.3 Alat dan Bahan	13
3.1.4 Prosedur Kerja.....	13
3.1.5 Hasil yang Dicapai.....	19

3.2 Pengujian LFE (<i>Low Formaldehyde Emission</i>)	19
3.2.1 Tujuan	19
3.2.2 DasarTeori.....	19
3.2.3 Alat dan Bahan.....	20
3.2.4 Prosedur Kerja.....	22
3.2.5 Hasil yang Dicapai.....	33
3.3 Pengujian Kadar Air (<i>Moisture Contant</i>)	33
3.3.1 Tujuan	33
3.3.2 DasarTeori.....	33
3.3.3 Alat dan Bahan.....	35
3.3.4 Prosedur Kerja.....	35
3.3.5 Hasil yang Dicapai.....	37
BAB 4. KESIMPULAN DAN SARAN	38
4.1 Kesimpulan.....	38
4.2 Saran.....	38
DAFTAR PUSTAKA.....	39
LAMPIRAN	40

BAB 1. PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Hutan memegang peranan penting dalam penyediaan bahan baku kayu dan bukan kayu untuk berbagai industri pengolahan kayu dan bukan kayu. Akan tetapi, terdapat kesenjangan antara kemampuan pasokan kayu, terutama dari hutan alam, dan kebutuhan bahan baku kayu pada industri pengolahan kayu di Indonesia. Pada saat ini, jenis-jenis kayu yang biasa diperdagangkan atau jenis kayu komersial makin sulit ditemukan (*Supriadi et al., 2020*).

Kayu lapis semula merupakan hasil perekatan beberapa lembar venir dengan arah serat saling bersilangan tegak lurus, kemudian berkembang dengan menggunakan bahan lain sebagai lapisan inti (tengah), sedangkan lapisan luarnya tetap venir dan susunannya tetap bersilangan tegak lurus. Berdasarkan tingkat pengolahan, kayu lapis dibedakan menjadi tiga tingkat pengolahan yaitu kayu lapis pengolahan primer, kayu lapis pengolahan sekunder dan kayu lapis pengolahan tersier. Pada pengolahan primer, dolok dibuat venir kemudian direkat menjadi kayu lapis, termasuk intinya yang bukan venir. Pada pengolahan sekunder, kayu lapis hasil pengolahan primer pada bagian terluarnya diberi lapisan lain agar lebih indah dan lebih tahan lama. Pemberian bahan pelapis ada yang menggunakan perekat dan ada yang tidak menggunakan perekat (*Supriadi & Iskandar, 2017*).

Kayu lapis yang bermutu digolongkan dalam kayu spesifikasi teknis Indonesia yang berdasarkan standar JAS (*Japanese Agricultural Standard*) for plywood. Setiap produk kayu lapis perlu mendapat sertifikasi JAS untuk label JAS 2018. Perusahaan melakukan pengendalian mutu produk untuk mempertahankan kualitas, agar kayu lapis yang dihasilkan memenuhi spesifikasi standar JAS. Standar JAS merupakan suatu sistem standar industri yang dikelola oleh pemerintahan Jepang (Kementrian Pertanian, Kehutanan, dan Perikanan Jepang). JAS

adalah sistem standar kualitas produk dan metode produksi pada makanan, minuman dan produk kehutanan. JAS terbagi menjadi dua, yaitu: Pertama, *JAS for production Methods*, merupakan standar yang ditujukan pada produk yang menerapkan metode sistem produksi sertifikasi JAS. Sistem sertifikasi *JAS for production Methods*, ini meliputi produk pangan, produk organik dan sistem informasi. Kedua, *JAS for Product Quality*, merupakan standar yang digunakan pada produk yang menerapkan sistem sertifikasi JAS. Sistem sertifikasi *JAS for Product Quality* ini meliputi produk makanan dan kehutanan, seperti: mie instan, saus, minuman, buah-buahan, produk karet, dan kayu lapis. Pengendalian kualitas kayu lapis ini memerlukan beberapa pengujian yang mempengaruhi kualitas hasil produksi kayu lapis (*Awaliyah et al., 2016*).

1.2 Tujuan dan Manfaat

1.2.1 Tujuan Umum Magang Industri

Tujuan umum yang ingin dicapai dari kegiatan magang industri di PT Mutuagung Lestari adalah :

1. Mampu memahami dan mengoperasikan alat, bahan serta urutan kerja yang tepat dan efisien dalam kegiatan pengujian yang dilaksanakan di laboratorium.
2. Menambah wawasan, pengetahuan serta meningkatkan ketrampilan mahasiswa dalam melakukan pengujian kimia maupun fisika.

1.2.2 Tujuan Khusus Magang Industri

Tujuan yang ingin dicapai dari kegiatan praktik kerja lapangan di PT Mutuagung Lestari ini adalah sebagai berikut:

1. Dapat membandingkan hasil teori yang telah di peroleh dari kampus dengan keadaan sebenarnya di lapangan.
2. Menjalin hubungan baik dan pengalaman kerja di laboratorium uji PT Mutuagung Lestari Samarinda.
3. Memperoleh pengetahuan, wawasan serta ketrampilan mengenai proses pengujian *plywood*.

1.2.3 Manfaat Magang Industri

Manfaat yang ingin dicapai dari kegiatan praktik kerja lapangan di PT Mutuagung Lestari adalah :

1. Memperoleh pengetahuan umum dalam pengujian kekuatan ketahanan *plywood*.
2. Memperoleh pengetahuan mengenai prinsip kerja alat, prinsip analisis dan pengolahan data.
3. Mengaplikasikan pengetahuan yang diperoleh dalam kegiatan kerja di laboratorium PT Mutuagung Lestari.

1.3 Lokasi dan Jadwal Kerja

1.3.1 Lokasi Magang Industri

Tempat kegiatan magang industri dilaksanakan di Jl. Teuku Umar No.18, RT. 01, Kelurahan Lok Bahu, Kecamatan Sungai Kunjang, Kota Samarinda, Provinsi Kalimantan Timur 75126, Indonesia.

1.3.2 Jadwal Magang Industri

Waktu pelaksanaan PKL adalah sejak tanggal 06 September – 06 Desember 2022. Dengan waktu kerja selama 5 hari dalam 1 minggu dimulai dari pukul 08.00 sampai 17.00 Wita.

1.4 Hasil yang Diharapkan

Hasil yang diharapkan dari pelaksanaan kegiatan magang industri mempunyai tiga sasaran yaitu :

1. Untuk menambah wawasan dan memiliki kreatifitas yang tinggi dalam mengembangkan bidang pengujian dan sertifikasi didalam sektor perkayuan.
2. Untuk menciptakan kedisiplinan agar lebih bertanggung jawab dan menciptakan wawasan dan inovasi pada kegiatan praktik kerja lapangan.
3. Dapat mengetahui bagaimana proses pengujian kayu lapis berdasarkan standar JAS 2018.

DAFTAR PUSTAKA

- Aprillia, A., Dirhamsyah, M., & Indrayani, Y. 2019. Sifat Fisik-Mekanik Papan Partikel Dari Limbah Finir Berdasarkan Waktu Kempa Dan Konsentrasi Urea Formaldehida. *Jurnal Hutan Lestari*, 7(4), 1549–1561. <https://doi.org/10.26418/jhl.v7i4.37861>
- Awaliyah, Mara, M. N., & Martha, S. 2016. Analisis Produksi Kayu Lapis Menggunakan Statistical Quality Control. *Buletin Ilmiah Mat. Stat. Dan Terapannya (Bimaster)*, 05(1), 1–8.
- Kosanke, R. M. 2019. *Laju Pengeringan Kayu Lapis Menggunakan Inverter*.
- Novari, F., & Syafii, S. 2021. *Keteguhan Rekat Syarat Utama Kayu Lapis Tujuan Ekspor*. <https://books.google.co.id/books?id=J2Tueaaaqbaj>
- Salamah, A. N., Widartiningsih, P. M., Umbu, N., Hauwali, J., Hamdan, M., & Mawaddah, S. 2018. *Pengaruh Larutan Garam dan Cuka Terhadap Laju Pelepasan Formalin Dalam Tahu*. 439–445.
- Santoso, A., Abdurachman, & Prastiwi, D. A. 2018. Karakteristik Papan Partikel dari Campuran Partikel Kayu dan Arang. *Jurnal ITEKIMA*, 3(1), 60–85.
- Supriadi, A., & Iskandar, M. I. 2017. Studi Tentang Sifat Fisis Kayu Lapis Bermuka Poliuretan. *Jurnal Sains Natural*, 4(1), 34. <https://doi.org/10.31938/jsn.v4i1.73>
- Supriadi, A., Trisatya, D. R., & Sulastiningsih, I. M. 2020. Sifat Kayu Lapis yang Dibuat dari Lima Jenis Kayu Asal Riau. *Jurnal Ilmu Pertanian Indonesia*, 25(4), 657–663. <https://doi.org/10.18343/jipi.25.4.657>
- Yilmaz. 2018. Pemanfaatan Serbuk Kulit Bakau Dan Akasia Sebagai Pengganti Perikat Sintetis Dalam Pembuatan Plywood. *Jurnal Studi Lingkungan Assiut*,(3), 1–13.