

Kayu gergajian daun jarum – Bagian 2: Cara uji



Daftar isi

Daftar isi.....	i
Prakata	ii
1 Ruang lingkup.....	1
2 Acuan normatif.....	1
3 Istilah dan definisi	1
4 Klasifikasi.....	1
5 Cara uji	1
Bibliografi.....	3
Gambar 1 - Cara mengukur dan menilai cacat mata kayu	2



Prakata

Standar ini menggantikan SNI 01-5008.11-2000, *Kayu gergajian Tusam* mengenai cara uji.

Standar ini disusun karena adanya perkembangan teknologi di lapangan. Dengan adanya standar ini, maka cara uji yang terdapat pada standar tersebut di atas sudah tidak berlaku lagi.

Standar ini disusun oleh Panitia Teknis (PT) 79-01 Hasil Hutan Kayu, telah dibahas dalam rapat teknis dan terakhir disepakati dalam rapat konsensus pada tanggal 14 Agustus 2008 di Jakarta.

Standar ini telah melalui proses jajak pendapat pada tanggal 6 Pebruari 2009 sampai dengan 6 April 2009 dengan hasil akhir RASNI.



Kayu gergajian daun jarum – Bagian 2: Cara uji

1 Ruang lingkup

Standar ini menentukan cara pengujian mutu kayu gergajian daun jarum.

2 Acuan normatif

SNI 7537.1:2010, *Kayu gergajian – Bagian 1: Istilah dan definisi.*

SNI 7537.2:2010, *Kayu gergajian – Bagian 2: Pengukuran dimensi.*

SNI 7538.2:2010, *Kayu gergajian daun lebar – Bagian 2: Cara uji*

SNI 7540.1:2010, *Kayu gergajian daun jarum – Bagian 1: Klasifikasi, persyaratan dan penandaan.*

3 Istilah dan definisi

Istilah dan definisi sesuai dengan SNI 7537.1:2010.

4 Klasifikasi

Klasifikasi Sesuai dengan SNI 7540.1:2010.

5 Cara uji

5.1 Uji dimensi

Sesuai dengan SNI 7537.2:2010.

5.2 Uji mutu

5.2.1 Prinsip

Prinsip pengujian mutu sesuai dengan SNI 7538.2:2010.

5.2.2 Peralatan

Peralatan pengujian mutu sesuai dengan SNI 7538.2:2010.

5.2.3 Prosedur

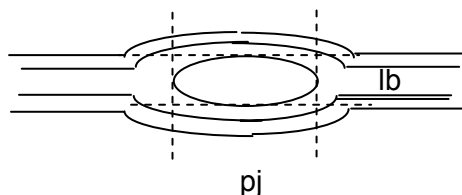
5.2.3.1 Prosedur penetapan mutu berdasarkan Mb

Perhitungan Mb (tidak menghitung Ms) diamati terhadap seluruh permukaan kayu gergajian, seperti 1 ml dan 1 mt. Pada Mb ini diperkenankan beberapa jenis cacat (lihat syarat umum mutu penampilan pada SNI 7540.1:2010).

5.2.3.2 Prosedur penetapan mutu berdasarkan persyaratan cacat

a) Mata kayu

- amati apakah masuk Mks, Mkts atau Mkb;
- Ukur \emptyset mata kayu dengan cara mengukur panjang (pj) dan lebar (lb) mata kayu, kemudian dirata-ratakan, apabila lebih dari satu mata kayu ukur yang terbesar;
- \emptyset Mks dibandingkan dengan lebar kayu, apakah $\leq 1/3$ ml atau $> 1/3$ ml;
- Ukur jarak antar kelompok mata kayu, dengan cara mengukur jarak terpendek sejajar sumbu kayu;



Keterangan gambar :

Pengukuran/perhitungan :

- \emptyset Mks = $\frac{Pj + lb}{2}$
- Jarak Mks adalah jarak yang terpendek antara kelompok mata kayu

Gambar 1 - Cara mengukur dan menilai cacat mata kayu

b) Penetapan cacat lainnya sesuai dengan SNI 7538.2:2010.

5.2.2.4 Pernyataan hasil

- Tentukan mutu berdasarkan jumlah Mb;
- Tentukan mutu berdasarkan cacat terberat (mutu terendah) pada muka lainnya;
- Mutu kayu adalah mutu terendah dari keduanya.

Apabila terdapat mutu di bawah yang dipersyaratkan, maka kayu tersebut ditolak uji.

5.2.2.5 Laporan hasil

Hasil dari pengujian tiap keping kayu gergajian disajikan dalam bentuk tabel.

Bibliografi

ISO 1032 - 1974, *Coniferous sawn timber – Size – Terms and definitions.*

