

STUDI PENGENDALIAN MUTU *WOOD DRYING* DI PT SURYA SINDORO SUMBING *WOOD INDUSTRY* (SSSWI) KAYU ALBASIA DI TANUR OS

Oleh
Nuzul Fitria Margiasih¹
T.A. Prayitno²

INTISARI

Kerusakan hutan yang semakin bertambah luas menuntut pemerintah mengeluarkan kebijakan pengelolaan dan pemanfaatan hutan (larangan ekspor *log* tahun 1985). Kebijakan tersebut awal mula perkembangan industri Indonesia yang tentunya dituntut mampu bersaing dipasaran internasional. Produk yang bersaing dipasaran internasional adalah produk kayu yang berkualitas, salah satu yang perlu diperhatikan adalah mengenai proses pengeringan (*drying*), untuk mendapatkannya dibutuhkan suatu alat pengendali. Penelitian ini diadakan bersamaan dengan pelaksanaan Praktek Industri pada tanggal 16 Januari - 16 Februari 2007. Penelitian ini bertujuan mengetahui produk *drying* di tanur OS yang dinyatakan dalam batas-batas kendali secara statistik berdasarkan bagan pengendali; mengetahui faktor-faktor dalam proses produksi yang paling berpengaruh terhadap kualitas produk *drying* di tanur OS; mengetahui jenis cacat terbanyak yang berpengaruh terhadap kualitas produk *drying* di tanur OS.

Penelitian ini dilakukan di PT. Surya Sindoro Sumbing *Wood Industry* (SSSWI) yang beralamat di Jl. Raya Purworejo KM.13 Wonosobo Jawa Tengah Indonesia. Metode pengumpulan data dilakukan dengan dua cara yaitu riset lapangan dan riset pustaka. Pengambilan data dilakukan pada bulan Februari dan Maret 2007 yang merupakan data teknis. Data tersebut meliputi jumlah produk total per hari dan jumlah cacat per hari serta jenis cacat tiap hari. Data yang diperoleh kemudian dihitung cacat plot, cacat teknis, rata-rata persen cacat, standar deviasi. Hasil perhitungan tersebut kemudian dibuat bagan pengendali kualitas cacat plot dan cacat teknis, melakukan perhitungan *uji run* dan pembuatan kurva kerja.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa bagan pengendali kualitas cacat plot untuk bulan Februari dan Maret 2007 tidak terkendali secara statistik karena banyak proses yang berada diluar batas bagan pengendali, begitu juga dengan cacat teknis. Jenis cacat yang terbanyak bulan Februari 2007 adalah cacat *spring* sebesar 50.51%. Bulan Maret 2007 jenis cacat terbanyak adalah cacat *spring* sebesar 45.18%. Produk cacat disebabkan oleh faktor yang saling mendukung, seperti bahan baku, manusia (karyawan), mesin produksi, jadwal pengiriman yang kadang mendesak.

Kata Kunci : *Wood Drying*, Cacat Plot, Cacat Teknis dan Bagan Pengendali Kualitas.

¹ Mahasiswa Jurusan Teknologi Hasil Hutan, Fakultas Kehutanan UGM

² Staf Pengajar Jurusan Teknologi Hasil Hutan, Fakultas Kehutanan UGM

**THE STUDY OF WOOD DRYING QUALITY CONTROL
IN PT. SURYA SINDORO SUMBING WOOD INDUSTRY (SSSWI)
ALBASIA WOOD IN OS CHAMBER**

By
Nuzul Fitria Margiasih¹
T.A. Prayitno².

Abstract

The damaged forest that more wider is pushing the government to bring out the management policy and forest advantage (log export prohibited in 1985). The policy is the beginning of Indonesian industry development that assure claimed to be able compete in international market. Competitive product in international market is the best quality of wood, one thing that should be give more attention is about the drying process, cause it has to have a controller instruments. This research was made together with the accomplishment of practice industry in January 16th - February 16th 2007. This research is aim to know the drying product in OS chamber that expressed in boundary conduct statistically based on the controller scheme; knowing factors in process of most having affect on production to the quality of drying product in OS chamber; knowing most a lot of handicap type that is affect to the quality of drying product in OS chamber .

This research is conducted in PT. Surya Sindoro Sumbing Wood Industry on Purworejo Raya street KM 13 Wonosobo, Central Java, Indonesia. Data intake conducted in two ways which is a field research and a book research. Data intake method is done on February and March 2007 which that is the technical data. The data cover of the total product amount a day and handicap amount a day and also handicap type of each day. The Data which has been obtained, then calculated by a plot of handicap, technical handicap, average percent of handicap, and standard deviation. The result of the calculation, then made by a handicap quality controller scheme plot and technical handicap, doing calculation run test and making work curve.

The result of research indicate that the handicap quality controller scheme plot for the month of February and March 2007 was not controlled statistically because a lot of the process in beyond the bounds of controller scheme, and also with the technical handicap. The type of most Handicap type in February 2007 is spring handicap is about of 50,51%. In march 2007, the type of most handicap is spring handicap is about of 45,18%. Handicap product is caused by supported factors such as the materials, human resources, machine, the schedule of delivery that is important.

Keyword : Wood Drying, Plot Handicap, Technical Handicap and Scheme of Quality Controller.

¹ The student majoring in forest result technology, Faculty of forest UGM

² The Instructor Staff majoring in forest result technology, Faculty of Forestry GMU