

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL.....	i
HALAMAN PENGESAHAN.....	ii
PERNYATAAN BEBAS PLAGIASI.....	iii
KATA PENGANTAR	iv
DAFTAR ISI.....	v
DAFTAR TABEL.....	vii
DAFTARA GAMBAR	x
DAFTAR LAMPIRAN.....	xi
INTISARI.....	xii
ABSTRACT.....	xiii
BAB I. PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Tujuan Penelitian.....	5
1.3 Manfaat Penelitian.....	6
BAB II. TINJAUAN PUSTAKA.....	7
2.1 Verifikasi Legalitas Kayu.....	7
2.1.1 Pengertian SVLK	7
2.1.2 Prinsip-Prinsip dalam SVLK.....	8
2.1.3 Rendemen Sebagai Bagian dari SVLK	9
2.1.4 Proses audit SVLK berdasar jenis pemegang izin.	10
2.2 Industri Mebel	12
2.2.1 Industri Mebel dan Karakteristiknya.....	12
2.2.2 Kluster Model Perusahaan Manufaktur	14
2.3 Rendemen Kayu	16
2.3.1 Pengertian Rendemen Kayu	16
2.3.2 Perhitungan Rendemen	16
2.3.3 Rendemen dalam Industri Pengolahan Kayu	19
2.4 Landasan Teori	20
2.5 Hipotesis	21

BAB III. METODE PENELITIAN.....	22
3.1 Waktu dan Tempat Penelitian	22
3.2 Bahan Penelitian.....	22
3.3 Alat Penelitian	22
3.4 Rancangan Penelitian	23
3.5 Data Primer.....	24
3.6 Tahapan Penelitian	26
3.6.1 Pra Penelitian	27
3.6.2 Observasi Produk dan Proses Produksi.....	27
3.6.3 Pengukuran Rendemen.....	31
3.6.4 Analisis Kondisi Perusahaan sesuai SVLK.....	32
BAB IV. HASIL DAN PEMBAHASAN	34
4.1 Hasil.....	34
4.1.1 Rendemen Tiap Terminal (Simpul)	34
4.1.2 Hasil dari Proses Perakitan (<i>Assembling</i>) Produk Meja.....	63
4.1.3 Nilai Total <i>Assembling</i> Produk	75
4.1.4 Total Kayu Penelitian di dalam <i>Assembling</i> Produk.....	77
4.1.5 Contoh Hasil <i>Assembling</i> (Raw Material Tracing)	80
4.2 Pembahasan	86
4.2.1 Alur Proses Produksi	86
4.2.2 Rendemen Alur Utama.....	95
4.2.3 Rendemen Alur Sekunder	107
4.2.4 Perhitungan Pendekatan Estimasi Nilai Rendemen Ditinjau dari Jumlah Komponen yang Digunakan dalam Proses <i>Assembling</i>	114
4.2.5 Perbandingan Rendemen yang Didapat di Penelitian, dengan Rendemen Lainnya.	117
4.2.6 Manfaat yang Didapat dengan Mengetahui Tingkat Rendemen Massa dan Rendemen Volume	119
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN.....	124
5.1 Kesimpulan.....	124
5.2 Saran.....	125
DAFTAR PUSTAKA	127
LAMPIRAN.....	134

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1	Prinsip yang Terdapat dalam SVLK	9
Tabel 2.2	Jangka Waktu Proses Audit SVLK dan Jenis Pemegang Izin	11
Tabel 3.1	<i>Layout</i> Pengukuran Rendemen Volume dan Rendemen Massa tiap Terminal menggunakan Analisis Uji T	25
Tabel 3.2	Analisis Hipotesis Menggunakan Uji T26	
Tabel 3.3	Kriteria Industri dalam Penelitian dan Profil Industri	27
Tabel 3.4	Deskripsi Model Meja T-774, T-775, dan T-776	30
Tabel 4.1.1	Persentase Hasil Pengeringan (<i>Kiln Dry</i>) pada Kayu Kode BC	36
Tabel 4.1.2	Persentase Hasil Pengeringan (<i>Kiln Dry</i>) pada Kayu Kode L	37
Tabel 4.1.3	Persentase Hasil Pengeringan (<i>Kiln Dry</i>) pada Kayu Kode LJ	37
Tabel 4.1.4	Hasil Uji-T pada Perlakuan <i>Kiln Dry</i>	38
Tabel 4.1.5	Rendemen Hasil Mesin <i>Cross Cut</i> Besar pada Kayu Kode BC	39
Tabel 4.1.6	Rendemen Hasil Mesin <i>Cross Cut</i> Besar pada Kayu Kode L	40
Tabel 4.1.7	Rendemen Hasil Mesin <i>Cross Cut</i> Besar pada Kayu Kode LJ	41
Tabel 4.1.8	Rendemen Hasil Mesin <i>Cross Cut</i> Besar pada Kayu Kode K	42
Tabel 4.1.9	Hasil Uji-T pada Perlakuan Mesin <i>Cross Cut</i> Besar	43
Tabel 4.1.10	Rendemen Hasil Mesin <i>Rip Saw</i> pada Kayu Kode BC	44
Tabel 4.1.11	Rendemen Hasil Mesin <i>Rip Saw-1</i> pada Kayu Kode L	45
Tabel 4.1.12	Rendemen Hasil Mesin <i>Rip Saw-2</i> pada Kayu Kode L	46
Tabel 4.1.13	Rendemen Hasil Mesin <i>Rip Saw</i> pada Kayu Kode LJ	46
Tabel 4.1.14	Rendemen Hasil Mesin <i>Rip Saw</i> pada Kayu Kode K	47
Tabel 4.1.15	Hasil Uji-T pada Perlakuan Mesin <i>Rip Saw</i>	49
Tabel 4.1.16	Rendemen Hasil Mesin <i>Jointer</i> pada Kayu Kode BC	50
Tabel 4.1.17	Rendemen Hasil Mesin <i>Jointer</i> pada Kayu Kode L	51
Tabel 4.1.18	Rendemen Hasil Mesin <i>Jointer</i> pada Kayu Kode LJ	52
Tabel 4.1.19	Rendemen Hasil Mesin <i>Jointer</i> pada Kayu Kode K	53
Tabel 4.1.20	Hasil Uji-T pada Perlakuan Mesin <i>Jointer</i>	54
Tabel 4.1.21	Rendemen Hasil Mesin <i>Planer</i> pada Kayu Kode BC	55
Tabel 4.1.22	Rendemen Hasil Mesin <i>Planer</i> pada Kayu Kode L	56
Tabel 4.1.23	Rendemen Hasil Mesin <i>Planer</i> pada Kayu Kode LJ	57
Tabel 4.1.24	Rendemen Hasil Mesin <i>Planer</i> pada Kayu Kode LJ	58

Tabel 4.1.25 Hasil Uji-T pada Perlakuan Mesin <i>Planer</i>	59
Tabel 4.1.26 Rendemen Hasil Mesin <i>Cross Cut</i> Kecil pada Kayu Kode BC 60	
Tabel 4.1.27 Rendemen Hasil Mesin <i>Cross Cut</i> Kecil pada Kayu Kode L.....	61
Tabel 4.1.28 Hasil Uji-T pada Perlakuan Mesin <i>Cross Cut</i> Kecil.....	62
Tabel 4.1.29 Rasio <i>Assembling</i> Step 1 dan Step 2 Model Meja T-774.....	64
Tabel 4.1.30 Rasio <i>Assembling</i> Step 2 dan Step 3 Model Meja T-774.....	65
Tabel 4.1.31 Rasio <i>Assembling</i> Step 2 dan Step 3 Model Meja T-775	66
Tabel 4.1.32 Rasio <i>Assembling</i> Step 2 dan Step 3 Model Meja T-775.....	67
Tabel 4.1.33 Rasio <i>Assembling</i> Step 1 (1) dan Step 2 (1) Model Meja T-776	69
Tabel 4.1.34 Rasio <i>Assembling</i> Step 1 (2) dan Step 2 (2) Model Meja T-776	70
Tabel 4.1.35 Rasio <i>Assembling</i> Step 2 (2) dan Step 3 Model Meja T-776.....	71
Tabel 4.1.36 Gabungan <i>Assembling</i> Step 2 (2) dan Step 3 Model Meja T-776	71
Tabel 4.1.37 Rasio <i>Assembling</i> Step 3 dan Step 4 Model Meja T-776.....	72
Tabel 4.1.38 Rasio <i>Assembling</i> Step 4 dan Step 5 Model Meja T-776.....	72
Tabel 4.1.39 Rasio <i>Assembling</i> Step 5 dan Step 6 Model Meja T-776.....	73
Tabel 4.1.40 Rasio <i>Assembling</i> Step 6 dan Step 7 Model Meja T-776.....	74
Tabel 4.1.41 Total <i>Assembling</i> Model Meja T-774	75
Tabel 4.1.42 Total <i>Assembling</i> Model Meja T-775	76
Tabel 4.1.43 Total <i>Assembling</i> Model Meja T-776	76
Tabel 4.1.44 Penggunaan Kayu Penelitian pada Masing-Masing Model Meja T-774	78
Tabel 4.1.45 Penggunaan Kayu Penelitian pada Masing-Masing Model Meja T-775	79
Tabel 4.1.46 Penggunaan Kayu Penelitian pada Masing-Masing Model Meja T-776	79
Tabel 4.1.47 Total Kayu Penelitian untuk Seluruh Produk	80
Tabel 4.1.48 Contoh <i>Assembling</i> Model Meja Table 774 -1	81
Tabel 4.1.49 Contoh <i>Assembling</i> Model Meja Table 775 -1	82
Tabel 4.1.50 Contoh <i>Assembling</i> Model Meja Table 776 -1	83
Tabel 4.2.1 Komponen Siap Rakit dan Bahan Laminasi Hasil Alur Utama	89
Tabel 4.2.2 Alur Sekunder	89
Tabel 4.2.3 Nilai Massa dan Volume Tiap Terminal di Alur Utama.....	97
Tabel 4.2.4 Persentase Hasil Perlakuan <i>Kiln Dry</i> dan Rendemen Terminal pada Alur Utama.....	98
Tabel 4.2.5 Nilai Rata-Rata Rendemen Alur Utama.....	102



Tabel 4.2.6 Rendemen Alur Produksi Komponen Laci	107
Tabel 4.2.7 Rendemen Alur Produksi Robyong	107
Tabel 4.2.8 Rendemen Alur Produksi Siku Penyangga <i>Top Table</i>	107
Tabel 4.2.9 Rendemen/Rasio Alur Produksi Kaki Meja T-774 dan T-775 (48,2 cm)	108
Tabel 4.2.10 Rendemen/Rasio Alur Produksi Kaki Meja 776 (78,2 cm)	108
Tabel 4.2.11 Persentase Jumlah Kayu dari Komponen yang Digunakan	114
Tabel 4.2.12 Estimasi Massa dan Volume	116
Tabel 4.2.13 Estimasi Rendemen Komponen yang Digunakan untuk <i>Assembling</i> Produk	116
Tabel 4.2.14 Rendemen <i>Finish Good Product</i> terhadap <i>RawMaterial</i>	117
Tabel 4.2.15 Perbandingan Tingkat Rendemen Volume	118
Tabel 4.2.16 Rendemen Terminal	124
Tabel 4.2.17 Rendemen Kumulatif	124

DAFTAR GAMBAR

Gambar 3.1	Kerangka Alur Penelitian	23
Gambar 3.2	Alur Persiapan bahan, Produksi dan Pengemasan di Industri Mebel dan simpul proses yang dipilih pada penelitian ini	29
Gambar 4.1.1	Alur <i>Assembling</i> Model Meja T-774.....	63
Gambar 4.1.2	Alur <i>Assembling</i> Model Meja T-775.....	65
Gambar 4.1.3	Alur <i>Assembling</i> Model Meja T-776.....	68
Gambar 4.1.4	Grafik Total Massa dan Volume dari Total <i>Assembling</i> Produk ...	77
Gambar 4.2.1	Denah (Lay-Out) Proses Produksi.....	87
Gambar 4.2.2	Alur Produksi dan Rendemen Alur Utama	88
Gambar 4.2.3	Alur Produksi dan Rendemen, Komponen Laci (Model Meja T-776)	90
Gambar 4.2.4	Alur Produksi dan Rendemen, Robyong (Model Meja T-774, T-775, dan T-776).....	91
Gambar 4.2.5	Alur Produksi dan Rendemen, Siku Penyangga <i>Top Table</i> (Model Meja T-774, T-775, dan T-776).....	92
Gambar 4.2.5	Alur Produksi dan Rendemen, Kaki Meja 42,20 cm (Model Meja T-774 dan 775).....	93
Gambar 4.2.7	Alur Produksi dan Rendemen, Kaki Meja 78,20 cm (Model Meja 774 dan 775)	94
Gambar 4.2.8	Grafik Standar Deviasi Rendemen.....	99
Gambar 4.2.9	Grafik Koefisien Variasi Rendemen	99
Gambar 4.2.10	Grafik Rendemen Massa tiap Terminal	101
Gambar 4.2.11	Grafik Rendemen Volume tiap Terminal.....	101
Gambar 4.2.12	Grafik Rata-Rata Rendemen Massa dan Volume	103
Gambar 4.2.13	Grafik Rata-Rata Rendemen Kumulatif Massa dan Volume	103
Gambar 4.2.14	<i>Collapse</i> dan Pecah pada Kayu, Akibat Pengeringan	110

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. <i>Assembling</i> 10 Sampel Model Meja T – 774.....	120
Lampiran 2. <i>Assembling</i> 10 Sampel Model Meja T – 775.....	130
Lampiran 3. <i>Assembling</i> 10 Sampel Model Meja T – 776.....	140
Lampiran 4. Komponen Penyusun Model Meja T – 774.....	160
Lampiran 5. Komponen Penyusun Model Meja T – 775.....	165
Lampiran 6. Komponen Penyusun Model Meja T – 776.....	171
Lampiran 7. Formula Kaki Meja.....	180
Lampiran 8. Dokumentasi Lapangan Alur Utama	184
Lampiran 9. Dokumentasi Lapangan Alur Sekunder	187