

KUALITAS PAPAN KAYU MANGLID (*Manglieta glauca* Bl.)
PADA DUA POLA PENGGERGAJIAN
(*Manglieta glauca*)
Board Quality of Manglid (Bl.)
Extracted with Two Sawing Patterns

Oleh / By:

Mohamad Siarudin & Ary Widiyanto

Balai Penelitian Teknologi Agroforestry, Jl Raya Ciamis-Banjar KM 4 - Ciamis

E-mail : ddient@yahoo.com

Diterima , disetujui 1 Desember 2011 3 Februari 2012

ABSTRACT

This research aims to examine the quality of manglid (Bl sawn boards through two sawing patterns, based on the defective shape and fiber separation. Samples of manglid logs were taken from community forest in Sodonghilir village, Tasikmalaya Regency, West Java. A total of 35 sawn boards from each of live sawing pattern and semi-quarter sawing pattern were taken as specimens. The research results show that type of shape defects occurred were twisting defect (55,91 %), curving defect (53,57 %) and arcing defect (41,35 %). In terms of the fiber separation defects ,all of defect types occurred including closed rupture (18,25 %), opened rupture (14,13 %) and splitted (2,82 %). The arcing and twisting defects are significantly different between the two sawing patterns. The curving defect, closed rupture, opened rupture, and splitting are relatively similar between the two sawing patterns. Sawn boards from live sawing pattern have a lower arcing defect and percentage of fresh sapwood, but have a higher curving defect than those from semi quarter sawing pattern. Based on those defective shape and fiber separation defects, sawn board extracted from live sawing patterns shows better quality than those of semi quarter referring to the Indonesian National Standard.

Keywords: Defective shape, fiber separation, manglid wood, sawn board quality, sawing patterns

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk menguji kualitas papan gergajian manglid (Bl.) dari dua pola penggergajian berdasarkan karakteristik cacat bentuk dan cacat terpisahnya serat. Sampel yang digunakan adalah log manglid yang berasal dari hutan rakyat Desa Sodonghilir, Kecamatan Sodonghilir, Kabupaten Tasikmalaya. Sejumlah 35 papan gergajian dari masing-masing pola penggergajian satu sisi dan pola penggergajian semi perempatan diambil sebagai contoh uji pengamatan. Hasil penelitian menunjukkan bahwa jenis cacat bentuk yang terjadi pada papan gergajian manglid dari kedua pola penggergajian adalah cacat memuntir (55,91 %), cacat melengkung (53,57 %) dan cacat membusur (41,35 %). Sedangkan jenis cacat terpisahnya serat yang terjadi adalah cacat pecah tertutup (18,25 %), pecah terbuka (14,13 %) dan belah (2,82 %). Perbedaan nyata antara papan dari kedua pola penggergajian terjadi pada jenis cacat membusur dan memuntir. Sementara pada jenis cacat melengkung, pecah tertutup, pecah terbuka, dan belah relatif seragam antara dua pola penggergajian. Papan dari pola penggergajian satu sisi memiliki cacat membusur dan persentase gubal yang lebih kecil dari pola semi perempatan, tetapi memiliki cacat melengkung yang lebih besar. Berdasarkan kriteria cacat bentuk dan terpisahnya serat, papan dari pola satu sisi memiliki kualitas lebih baik serta lebih banyak yang memenuhi standar mutu berdasarkan Standar Nasional Indonesia.

Kata kunci: Cacat bentuk, kayu manglid, kualitas papan, pola penggergajian, terpisahnya serat