

DAFTAR GAMBAR

No.	Judul	Halaman
Gambar 1.1	Jumlah persediaan kayu dan konsumsi kayu oleh perusahaan	1
Gambar 2.1	Uji kuat lentur papan partikel	15
Gambar 2.2	Notasi <i>orthogonal array</i>	25
Gambar 2.3	Faktor-faktor yang mempengaruhi karakteristik kualitas	28
Gambar 3.1	Diagram Alir Penelitian	42
Gambar 4.1	Limbah serbuk kayu.....	45
Gambar 4.2	Bubuk urea formaldehida.....	45
Gambar 4.3	Air	46
Gambar 4.4	Mesin <i>press</i> nagasaki jack <i>hydraulic manual press</i> nsp – 15	46
Gambar 4.5	Oven.....	47
Gambar 4.6	Cetakan besi	47
Gambar 4.7	(a)Baskom (b)Gelas plastik dan (c)Sendok plastik.....	47
Gambar 4.8	Timbangan digital	48
Gambar 4.9	H <i>frame press</i> IPH 2351	48
Gambar 4.10	<i>Load cell</i> keli PST 5T	49
Gambar 4.11	<i>Load indicator</i> CAS CI 200.....	49
Gambar 4.12	(a) Penggaris (b) Jangka sorong.....	49
Gambar 4.13	Menimbang berat serbuk kayu.....	50
Gambar 4.14	Menimbang berat urea formaldehida	50
Gambar 4.15	Menimbang berat air	51
Gambar 4.16	Mencampurkan urea formaldehida dan air	51
Gambar 4.17	Mencampurkan urea formaldehida cair dan serbuk kayu di dalam baskom	52
Gambar 4.18	(a)Memasukan serbuk kayu ke dalam cetakan (b)Menutup cetakan .	52
Gambar 4.19	Pengepresan serbuk kayu	53
Gambar 4.20	(a)Proses pengeringan (b)Serbuk kayu setelah pengeringan	53
Gambar 4.21	Pengukuran papan partikel.....	54
Gambar 4.22	Penandaan garis pada papan partikel	54
Gambar 4.23	(a)Menentukan titik tengah pada mesin press (b)Posisi titik pada benda uji	54
Gambar 4.24	(a)Pemasangan <i>load cell</i> (b) <i>Load indicator</i>	55

Gambar 4.25 Respon Graph Nilai Rata-rata.....	63
Gambar 4.26 Perbandingan interval kepercayaan prediksi dan eksperimen konfirmasi pada nilai rata-rata.....	80
Gambar 4.27 Perbandingan interval kepercayaan prediksi dan eksperimen konfirmasi pada nilai SNR	80

