

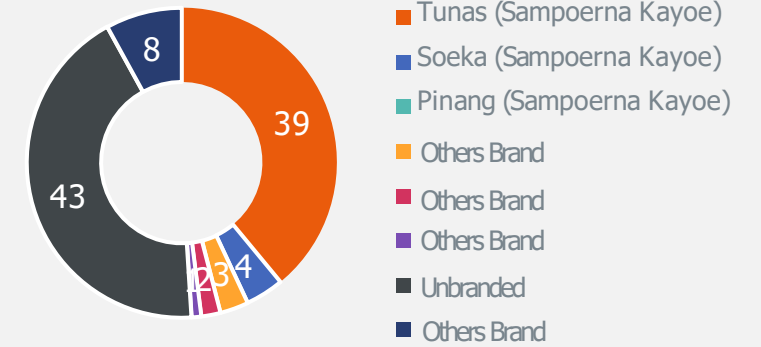
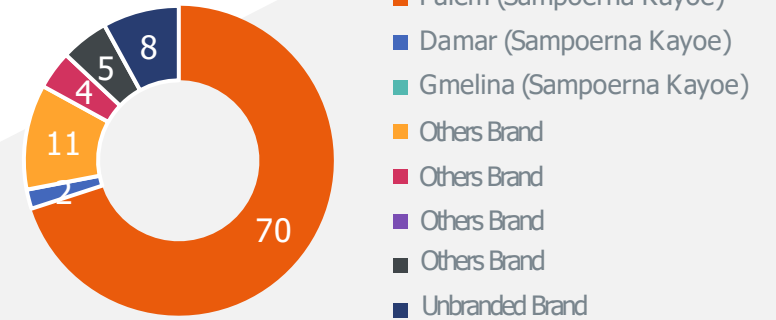
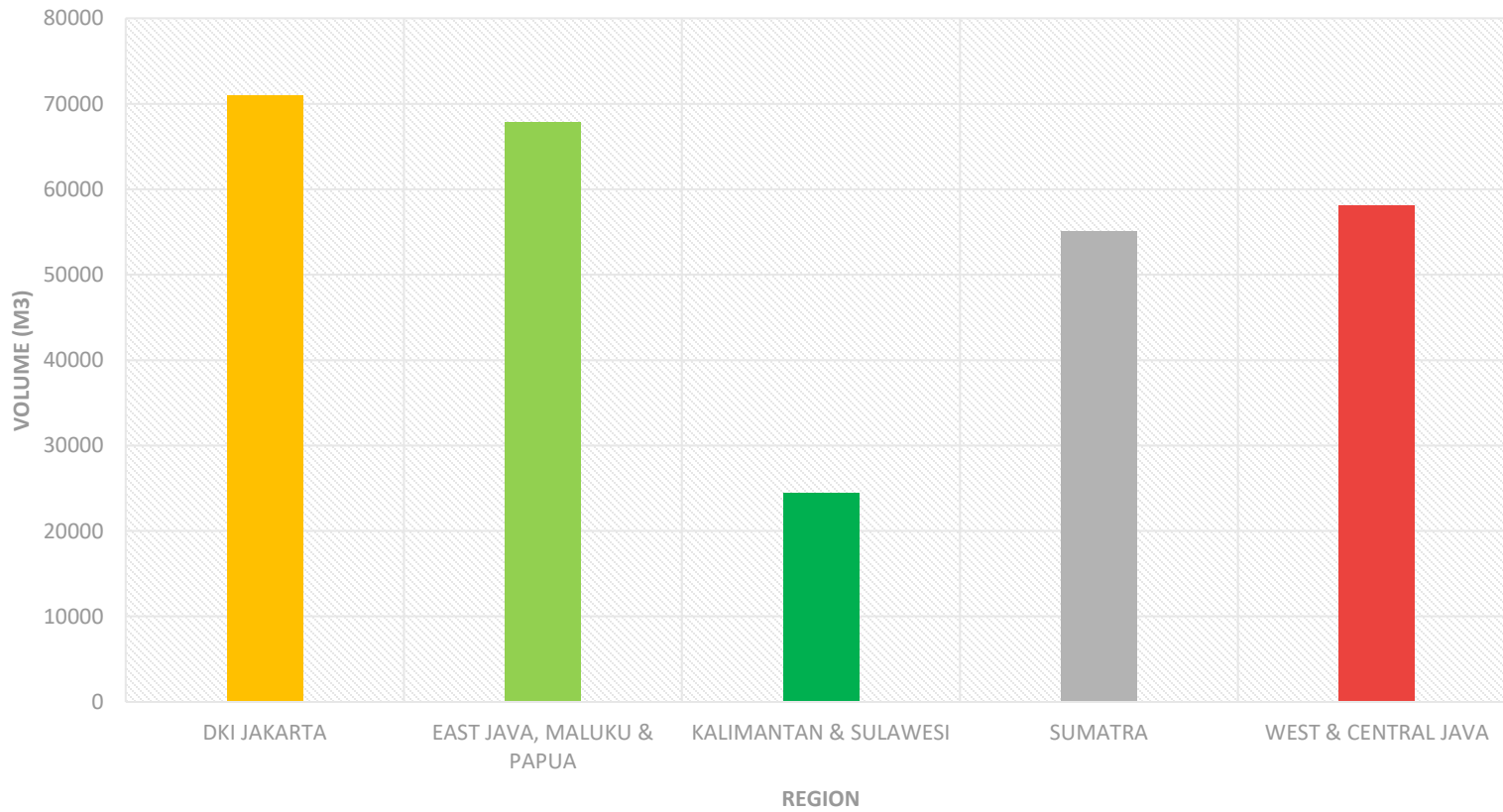
---

# SNI 8916-2 2021 (Kayu Lapis Kayu Ringan)

## DOMESTIC SALES VOLUME

## MARKET SHARE

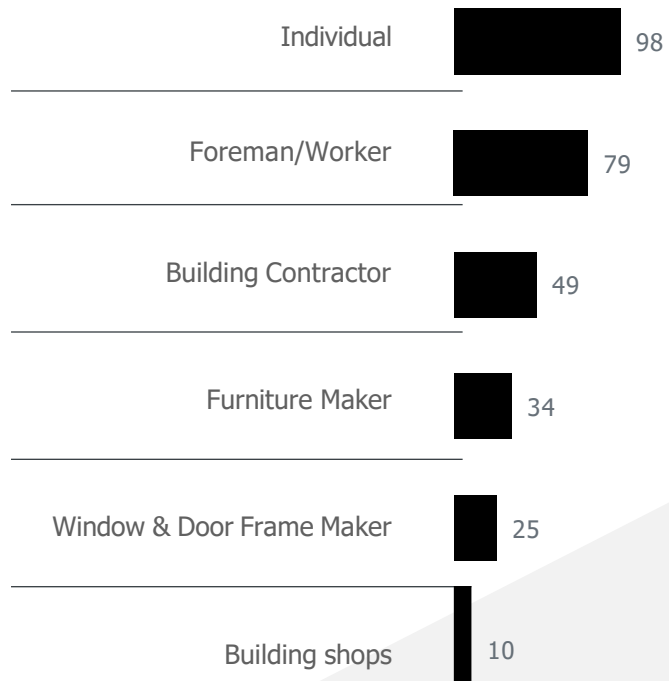
### DOMESTIC SALES VOLUME (2022)



**CUSTOMER OF RETAILER SELLING  
SK RED PLYWOOD**

**Total**

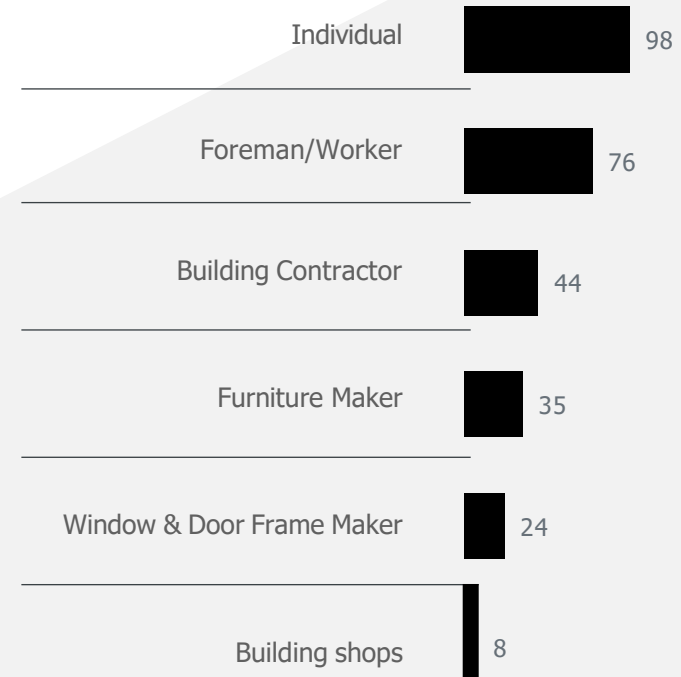
Base : 505 Respondents



**CUSTOMER OF RETAILER SELLING  
SK WHITE PLYWOOD**

**Total**

Base : 347 Respondents



## PRODUCT APPLICATION



**SNI STANDARD**

ITEM	DESCRIPTION	ITEM	DESCRIPTION
<b>SNI 8916-2:2021</b>	Kayu Ringan – Bagian 2: Kayu Lapis	<b>SNI 16979:2008</b>	Panel Kayu – Penentuan Kadar Air
<b>SNI 12466-1:2010</b>	Kayu Lapis – Mutu Perekatan (Cara Uji)	<b>SNI ISO 9427:2008</b>	Panel Kayu – Penentuan Kerapatan
<b>SNI 12466-2:2010</b>	Kayu Lapis – Mutu Perekatan (Persyaratan)	<b>SNI ISO 9426: 2008</b>	Panel Kayu – Dimensi Panel
<b>SNI 12460-4:2010</b>	Panel Kayu – Penentuan Emisi Formaldehida	<b>SNI ISO 16999:2012</b>	Panel Kayu – Pengambilan contoh dan pembuatan contoh uji
		<b>SNI 5010.2:2022</b>	Pengemasan dan Penandaan Kayu Lapis



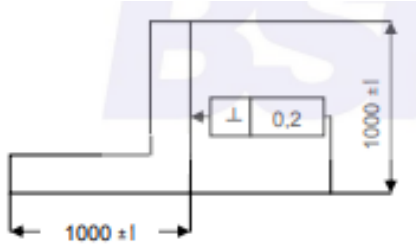
# SNI IMPLEMENTATION

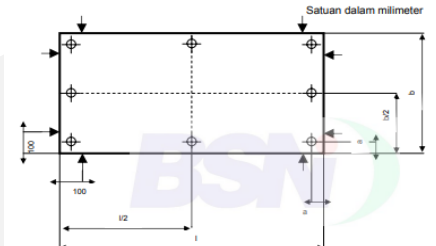
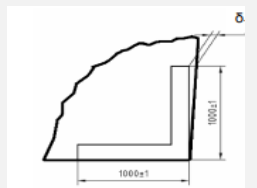
SNI 9426:2008

PERALATAN

SNI 9426:2008

PROSEDUR

ITEM	TOLERANCE
<b>MIKROMETER</b>	- KETELITIAN ALAT 0,05 MM
<b>PITA UKUR LOGAM</b>	- KETELITIAN 1 MM
<b>ALAT SIKU MEKANIS</b>	- DUA LENGAN PANJANG (1000 +/- 1 MM) 
<b>ALAT UKUR KELURUSAN TEPI</b>	- PANJANGNYA MINIMUM SAMA DENGAN PANJANG PAPAN - KAWAT MELINTANG DAN FLEKSIBEL UNTUK DIREGANGKAN PADA GARIS LURUS
<b>TALI</b>	- TALI BANGUNAN UNTUK MENGUKUR KEDATARAN

ITEM	TOLERANCE
<b>PENENTUAN TEBAL PANEL</b>	- PENGUKURAN KETEBALAN DI ANTARA 24-50 MM DARI TEPIII - PENGUKURAN DILAKUKAN 8 TITIK - KETELITIAN 1% - PEMBULATAN 0,1 MM 
<b>PENENTUAN KESIKUAN PANEL</b>	- TEMPELKAN SATU SISI ALAT SIKU MEKANIS PADA SATU SISI PANEL, KESIKUAN LALU DIUKUR. - PADA JARAK (1000 +/-1 MM) DARI SUDUT PANEL, UKUR JARAK ANTARA TEPI PANEL, LALU DIUKUR 
<b>PENENTUAN KELURUSAN TEPI PANEL</b>	- TEMPATKAN ALAT UKUR KELURUSAN TEPI PADA TEPI PANEL - UKUR PENYIMPANGAN TERBESAR ANTARA ALAT UKUR KELURUSAN TEPI DENGAN TEPI PANEL
<b>PENENTUAN KEDATARAN PANEL</b>	- TEMPATKAN PANEL TANPA PENAHAN DIATAS PERMUKAAN DATAR. RENTANGKAN TALI PADA PERMUKAAN. UKUR JARAK ANTARA TALI DAN PERMUKAAN PADA TITIK YANG MEMILIKI PENYIMPANGAN TERBESAR - PEMBULATAN 0,5 MM



# STANDARD COMPARISON

## JAS FOR PLYWOOD

### (GENERAL PLYWOOD)

ITEM	TOLERANCE
<b>THICKNESS</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- JUMLAH SAMPLING 5 PANEL</li> <li>- PENGUKURAN 3 TITIK/PANEL</li> <li>- KELULUSAN DINILAI DENGAN AVERAGE</li> <li>- PERYSARATAN:                             <ol style="list-style-type: none"> <li>a. KURANG DARI 4 MM = +/- 0,2 MM</li> <li>b. <math>4 &lt; X &lt; 7</math> MM = +/- 0,3 MM</li> <li>c. <math>7 &lt; X &lt; 20</math> MM = +/- 0,4 MM</li> <li>d. LEBIH DARI 20 MM = +/- 0,5 MM</li> </ol> </li> </ul>
<b>WIDTH</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- JUMLAH SAMPLING 5 PANEL</li> <li>- PENGUKURAN 1 TITIK/PANEL</li> <li>- PERSYARATAN: -0 + 10 MM</li> </ul>
<b>LENGTH</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- JUMLAH SAMPLING 5 PANEL</li> <li>- PENGUKURAN 1 TITIK/PANEL</li> <li>- PERSYARATAN: -0 + 10 MM</li> </ul>
<b>DIAGONAL</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- JUMLAH SAMPLING 5 PANEL</li> <li>- PENGUKURAN 2 TITIK/PANEL</li> <li>- PERSYARATAN: MAX 2 MM</li> </ul>
<b>KADAR AIR</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- JUMLAH SAMPLING 5 PANEL</li> <li>- PENGUKURAN 3 TITIK/PANEL</li> <li>- PERSYARATAN: MAX 14%</li> </ul>

### SNI 8916-2:2021

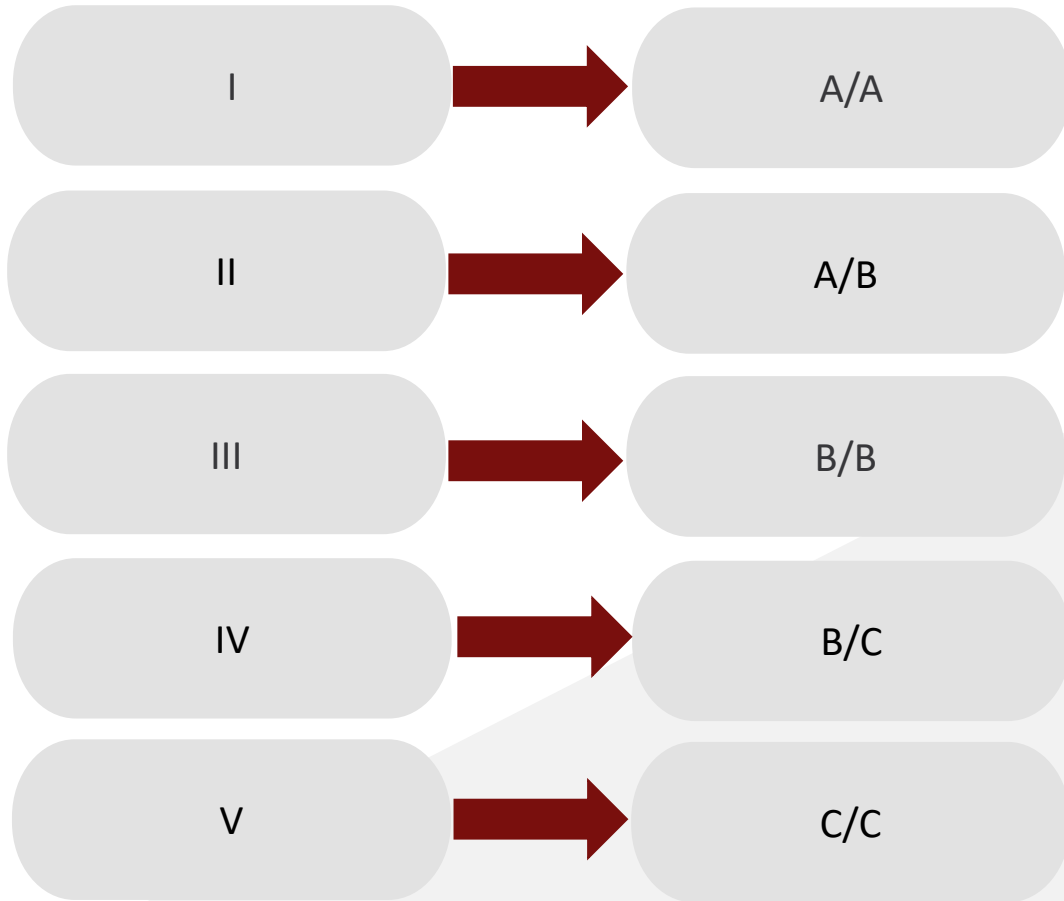
ITEM	TOLERANCE
<b>THICKNESS</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- JUMLAH SAMPLING 5 PANEL</li> <li>- PENGUKURAN 8 TITIK/PANEL</li> <li>- KELULUSAN DINILAI PER TITIK, APABILA ADA SATU TITIK YANG TIDAK MENCAPAI STANDARD DINILAI TIDAK LULUS</li> <li>- PERYSARATAN:                             <ol style="list-style-type: none"> <li>a. <math>&lt;6</math> MM = 5% * THICKNESS</li> <li>b. <math>&gt;6</math> MM = - 3% * THICKNESS</li> </ol> </li> </ul>
<b>WIDTH</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- JUMLAH SAMPLING 5 PANEL</li> <li>- PENGUKURAN 2 TITIK PADA JARAK 100 MM DARI UJUNG PANEL</li> <li>- PERSYARATAN: -0 + 2 MM</li> </ul>
<b>LENGTH</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- JUMLAH SAMPLING 5 PANEL</li> <li>- PENGUKURAN 2 TITIK PADA JARAK 100 MM DARI UJUNG PANEL</li> <li>- PERSYARATAN: -0 + 2 MM</li> </ul>
<b>DIAGONAL /KESIKUAN</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- JUMLAH SAMPLING 5 PANEL</li> <li>- PENGUKURAN 4 TITIK/PANEL</li> <li>- PERSYARATAN: MAX 3 MM</li> </ul>
<b>KADAR AIR</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- JUMLAH SAMPLING 5 PANEL</li> <li>- PENGUKURAN 3 TITIK/PANEL</li> <li>- PERSYARATAN: MAX 14%</li> </ul>

### SAMPOERNA KAYOE

ITEM	TOLERANCE
<b>THICKNESS</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- JUMLAH SAMPLING 5 PANEL</li> <li>- PENGUKURAN 4 TITIK/PANEL</li> <li>- KELULUSAN DINILAI DENGAN AVERAGE</li> <li>- PERYSARATAN:                             <ol style="list-style-type: none"> <li>a. <math>&lt;5,0</math> = +/- 0,15 MM</li> <li>b. <math>5,1 &lt; x &lt; 8,0</math> = - +/- 0,2 MM</li> <li>c. <math>8,5 &lt; x &lt; 12,0</math> = - +/- 0,3 MM</li> <li>d. <math>14,5 &lt; x &lt; 18,0</math> = - +/- 0,4 MM</li> </ol> </li> </ul>
<b>WIDTH</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- JUMLAH SAMPLING 5 PANEL</li> <li>- PENGUKURAN 2 TITIK</li> <li>- JUMLAH SAMPLING 5 PANEL</li> <li>- PERSYARATAN: -0 + 2 MM</li> </ul>
<b>LENGTH</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- JUMLAH SAMPLING 5 PANEL</li> <li>- PENGUKURAN 2 TITIK/PANEL</li> <li>- PERSYARATAN: -0 + 3 MM</li> </ul>
<b>DIAGONAL</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- JUMLAH SAMPLING 5 PANEL</li> <li>- PENGUKURAN 2 TITIK/PANEL</li> <li>- PERSYARATAN: MAX 3 MM</li> </ul>
<b>KADAR AIR</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- JUMLAH SAMPLING 5 PANEL</li> <li>- PENGUKURAN 3 TITIK/PANEL</li> <li>- PERSYARATAN: MAX 14%</li> </ul>



**VISUAL QUALITY STANDARD  
(SNI 8916-2:2021)**



**SAMPOERNA KAYOE**

