

LAMPIRAN

Lampiran 1. Data Kerapatan FPC termodifikasi

Perlakuan		Kerapatan (%)					
Perbandingan	MAH	1	2	3	4	5	6
PP dan Serat							
Kardus							
50:50	1%	0,78	0,79	0,96	0,85	0,71	0,90
50:50	2%	0,92	0,48	0,62	0,86	0,76	0,88
60:40	1%	0,88	0,94	0,95	0,77	0,80	0,83
60:40	2%	0,93	0,86	0,93	0,80	0,68	0,86
70:30	1%	0,85	0,87	0,86	0,70	1,04	0,66
70:30	2%	0,87	0,92	0,90	0,81	1,02	0,88

Lampiran 2. Data Analisis Sidik Ragam Kerapatan FPC termodifikasi

Sumber Keragaman	JK	dB	KT	FHitung	Sig
Perlakuan	0,070 ^a	5	0,014	1,117 ^{tn}	0,373
Perbandingan PP	0,036	2	0,018	1,434 ^{tn}	0,254
Zat Aditif MAH	0,001	1	0,001	0,057 ^{tn}	0,814
Perbandingan PP*Zat Aditif MAH	0,033	2	0,017	1,329 ^{tn}	0,280
Galat	0,377	30	0,013		
Total	25,648	36			

Ket : tn : tidak berpengaruh nyata

Lampiran 3. Data Kadar Air FPC termodifikasi

Perlakuan		Kadar Air (%)					
Perbandingan	MAH	1	2	3	4	5	6
PP dan Serat							
Kardus							
50:50	1%	15,23	2,67	1,65	3,91	1,70	1,24
50:50	2%	1,27	0,03	0,22	31,72	61,51	25,11
60:40	1%	5,83	0,58	2,10	4,93	22,76	1,74
60:40	2%	25,47	0,99	0,71	8,27	0,27	0,60
70:30	1%	12,03	14,14	16,67	20,15	5,70	11,40
70:30	2%	0,67	0,82	0,39	0,34	0,46	0,60

Lampiran 4. Data Analisis Sidik Ragam Kadar Air FPC termodifikasi

Sumber Keragaman	JK	dB	KT	FHitung	Sig
Perlakuan	1475,983 ^a	5	295,197	2,140 ^{tn}	0,088
Perbandingan PP	256,216	2	128,108	0,929 ^{tn}	0,406
Zat Aditif MAH	6,287	1	6,267	0,045 ^{tn}	0,833
Perbandingan PP*Zat Aditif MAH	1213,500	2	606,750	4,398*	0,021
Galat	4138,364	30	137,945		
Total	8179,432	36			

Ket : tn : tidak berpengaruh nyata

* : berpengaruh nyata

Lampiran 5. Data Uji Duncan Kadar Air FPC termodifikasi

PerbandinganPP	N	Subset
		1
70:30	12	6.1875
60:40	12	8.9475
50:50	12	12.1883
Sig.		0.247

Lampiran 6. Data Pengembangan Tebal FPC termodifikasi

Perbandingan PP dan Serat Kardus	Perlakuan MAH	Pengembangan Tebal (%)					
		1	2	3	4	5	6
50:50	1%	8,07	8,54	24	26,14	17,04	7,21
50:50	2%	-3,29	19,40	27,49	-17,53	-15,28	-18,47
60:40	1%	-12,85	-0,18	-1,59	-21,46	-10,65	-12,91
60:40	2%	-17,87	26,43	22,76	2,4	36,04	16,82
70:30	1%	5,57	-13,20	-7,18	4,53	-18,32	26,19
70:30	2%	4,79	-5,39	-2,21	-3,71	-0,54	-4,51

Lampiran 7. Data Analisis Sidik Ragam Pengembangan Tebal FPC termodifikasi

Sumber Keragaman	JK	dB	KT	FHitung	Sig
Perlakuan	2119,806 ^a	5	423,961	1,887 ^{tn}	0,126
Perbandingan PP	175,682	2	87,841	0,391 ^{tn}	0,680
Zat Aditif MAH	197,122	1	197,122	0,877 ^{tn}	0,356
Perbandingan PP*Zat Aditif MAH	1747,002	2	873,501	3,888*	0,032
Galat	6739,940	30	224,665		
Total	8863,799	36			

Ket : tn : tidak berpengaruh nyata

* : berpengaruh nyata

Lampiran 8. Hasil Uji Duncan Pengembangann tebal FPC termodifikasi

PerbandinganPP	N	Subset
		1
70:30	12	-2.7600
50:50	12	1.5183
60:40	12	2.2483
Sig.		.447

Lampiran 9. Data Daya Serap Air FPC termodifikasi

Perlakuan		Daya Serap Air (%)					
Perbandingan	MAH	1	2	3	4	5	6
PP dan Serat							
Kardus							
50:50	1%	6,41	1,41	2,97	3,69	3,99	3,27
50:50	2%	1,03	3,98	1,93	2,44	1,69	1,68
60:40	1%	2,07	4,26	3,10	3,40	3,40	4,37
60:40	2%	1,70	1,60	0,54	1,28	1,35	1,17
70:30	1%	3,14	1,02	0,80	3,08	4,45	3,88
70:30	2%	1,39	1,55	1,55	1,10	0,31	1,62

Lampiran 10. Data Analisis Sidik Ragam Daya Serap Air FPC termodifikasi

Sumber Keragaman	JK	dB	KT	FHitung	Sig
Perlakuan	31,990 ^a	5	6,398	5,429*	0,001
Perbandingan PP	4,732	2	2,366	2,007 ^{tn}	0,152
Zat Aditif MAH	26,351	1	26,351	22,358*	0,000
Perbandingan PP*Zat Aditif MAH	0,908	2	0,454	0,385 ^{tn}	0,684
Galat	35,358	30	1,179		
Total	275,766	36			

Ket : tn : tidak berpengaruh nyata

* : berpengaruh nyata

Lampiran 11. Hasil Uji Duncan Daya Serap Air FPC termodifikasi

PerbandinganPP	N	Subset
		1
70:30	12	1.9908
60:40	12	2.3533
50:50	12	2.8742
Sig.		.068

Lampiran 12. Data Penurunan Berat FPC termodifikasi

Perlakuan		Penurunan Berat (%)					
Perbandingan	MAH	1	2	3	4	5	6
PP dan Serat							
Kardus							
50:50	1%	13,23	2,6	1,62	3,76	1,68	1,23
50:50	2%	1,25	0,03	0,22	24,08	38,08	20,07
60:40	1%	5,51	0,58	2,06	4,69	18,54	1,71
60:40	2%	20,03	0,99	0,71	7,64	0,02	0,05
70:30	1%	10,74	12,39	14,28	16,77	5,39	10,24
70:30	2%	0,06	0,08	0,03	0,03	0,04	0,05

Lampiran 13. Data Analisis Sidik Ragam Penurunan Berat FPC termodifikasi

Sumber Keragaman	JK	dB	KT	FHitung	Sig
Perlakuan	790,341 ^a	5	158,068	2,388 ^{tn}	0,061
Perbandingan PP	97,257	2	48,629	0,735 ^{tn}	0,488
Zat Aditif MAH	4,663	1	4,663	0,70 ^{tn}	0,792
Perbandingan PP*Zat Aditif MAH	688,420	2	344,210	5,201*	0,012
Galat	1985,445	30	66,181		
Total	2775,785	36			

Ket : tn : tidak berpengaruh nyata

* : berpengaruh nyata

Lampiran 14. Data Uji Duncan Penurunan Berat FPC termodifikasi

PerbandinganPP	N	Subset
		1
60:40	12	5,2108
70:30	12	5,8917
50:50	12	8,9878
Sig.		0,292

Lampiran 15. Data kerapatan FPC sebelum pengujian *grave yard test*

Perlakuan	MAH	Kerapatan					
		1	2	3	4	5	6
Perbandingan PP dan Serat Kardus							
50:50	1%	0,95	0,84	1,2	1,11	0,81	0,98
50:50	2%	0,87	0,64	0,79	0,91	0,91	0,88
60:40	1%	0,74	0,92	0,93	0,63	0,88	0,73
60:40	2%	0,9	1,07	1,18	0,86	0,91	1,01
70:30	1%	0,99	0,86	0,91	0,87	0,91	0,92
70:30	2%	0,92	0,91	0,89	0,92	0,91	0,9

Lampiran 16. Data berat FPC sebelum uji *grave yard test* (BA sebelum oven)

Perlakuan		Massa (gram)					
Perbandingan PP dan Serat Kardus	MAH	1	2	3	4	5	6
50:50	1%	44,13	40,44	45,01	43,78	36,11	37,86
50:50	2%	41,89	32,11	41,86	39,67	42,05	38,02
60:40	1%	41,12	42,66	44,54	35,98	43,21	36,12
60:40	2%	43,38	43,12	44,28	41,1	29,44	37,32
70:30	1%	35,87	42,23	45,26	43,19	41,08	40,31
70:30	2%	37,91	43,12	43,57	38,31	38,74	40,49

Lampiran 17. Data berat FPC sebelum uji *grave yard test* (BKT sesudah oven)

Perlakuan		Massa (gram)					
Perbandingan PP dan Serat Kardus	MAH	1	2	3	4	5	6
50:50	1%	43,20	39,56	43,04	42,49	34,59	36,68
50:50	2%	40,77	30,37	40,98	38,16	40,20	36,97
60:40	1%	40,50	41,34	43,22	35,57	42,01	35,01
60:40	2%	42,26	42,45	43,87	40,20	28,85	36,72
70:30	1%	35,01	41,90	44,66	42,57	40,22	39,65
70:30	2%	37,35	42,55	43,15	38,02	38,69	40,12