

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

Beberapa hal yang dapat disimpulkan berdasarkan hasil analisis data pada pembahasan penelitian ini dan pada bab ini juga akan diberikan saran sebagai bahan masukan bagi peneliti lain untuk mengembangkan penelitian ini serta bagi para pembaca yang merujuk pada hasil penelitian.

5.1 KESIMPULAN

Berdasarkan hasil dari penelitian yang telah dilakukan dan pembahasan yang telah diuraikan, maka dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Ukuran rata-rata untuk batako menggunakan *ASP* adalah 40 x 20 x 10 cm. Penambahan *ASP* tidak mempengaruhi ukuran pada produk batako. Nilai kuat tekan optimum pada batako didapat pada proporsi abu sekam padi persenan 0% berada di 10,5 MPa sedangkan yang paling rendah berada pada komposisi 10% berada di 4,5 MPa. Maka dapat disimpulkan bahwa hasil kuat tekan rata-rata batako pejal menghasilkan uji tekan yang masih berada di atas ambang SNI 03-0349-1989 yaitu > 3,7 MPa.
2. Pada pengujian kuat lentur maksimum terjadi pada penambahan abu sekam padi komposisi 0% 0,753 MPa sedangkan yang paling rendah berada pada komposisi 5% dengan nilai 0,327 MPa. Dari hasil rata-rata pengujian kuat lentur tidak ada yang melewati syaratan ASTM C 67-03.
3. Hasil pengujian daya serap air pada batako pejal *ASP* yang paling tinggi tertinggi ada pada variasi 0% dengan nilai 9,324% dan nilai terendah ada pada variasi 10% dengan nilai 4,131%, maka nilai resapan air batako optimal yang digunakan dalam penelitian ini adalah pada variasi IV.

5.2 SARAN

Untuk menghasilkan penelitian yang lebih sempurna, maka disarankan sebagai berikut:

1. Penelitian selanjutnya diharapkan dapat melakukan pengujian umur yang lebih panjang untuk mengetahui nilai kuat tekan batu bata non bakar diumur yang lebih membandingkan kuat tekan dan lentur dalam jangka hari yang ditentukan karna semangkin lama pengeringan batako semangkin besar nilai kuat tekan dan lentur nya.
2. Penelitian ini menggunakan cetakan batako manual oleh karena itu batako kurang sempurna dan tidak efisien dari segi waktu. Untuk penelitian selanjutnya agar didapatkan hasil batako yang lebih baik dan efisien sebaiknya menggunakan cetakan batako yang semi otomatis.
3. Perlu dipilih teknik pencampuran pada saat proses pembuatan batako supaya semua bahan dapat tercampur menjadi satu adonan batako.
4. Untuk menghasilkan kualitas batako yang baik, maka seluruh proses perancangan, persiapan bahan dan alat serta proses pengerjaan batako samapai proses perawatan perlu diperhatikan dengan sangat teliti.

