

LAMPIRAN

Prosedur Penelitian

1. Persiapan alat dan bahan

a. Alat

- 1) Cetakan *paving block*
- 2) Pemadat manual
- 3) Alat penggorengan yang sudah tidak terpakai
- 4) Kompor gas
- 5) Tabung gas
- 6) Gunting
- 7) Wadah cuci
- 8) Alat pengaduk kayu
- 9) Sikat pembersih
- 10) Sendok semen/pengaduk campuran dasar
- 11) Timbangan digital
- 12) Thermometer

b. Bahan

- 1) Limbah kantong plastik 0,6 kg , 1,2kg, 1,8kg, 2,4kg
- 2) Semen
- 3) Pasir
- 4) D

itergen

2. Prosedur

Kerja

Pembuatan *paving block* dengan menggunakan bahan tambahan

limbah plastik

- a. Campur semen dan pasir dengan skala 1:3
- b. Aduk dengan menggunakan cangkul hingga merata
- c. Cuci limbah kantong plastik hingga bersir menggunakan detergen di bak penampung
- d. Tiriskan sebentar hingga mengering
- e. Potong plastik kecil-kecil dengan menggunakan gunting
- f. Taruh kuili di atas kompor gas
- g. Masukkan oli bekas sekitar 0,25 liter
- h. Hidupkan kompor gas, tunggu hingga suhu mencapai 150 C°
- i. Masukkan potongan-potongan plastik kedalam kuili yang sudah panas
- j. Tunggu hingga meleleh
- k. Oleskan terlebih dahulu oli di dinding-dinding cetakan *paving block*
- l. Jika sudah masukkan satu persatu dengan adonan semen dan pasir kedalam cetakan *paving block*
- m. Diamkan selama 24 jam

Adapun perlakuan yang dipakai meliputi :

1. Perlakuan1

Dengan skala (3:1)

Semen + Pasir (1,8kg) + limbah plastik (0,6)

2. Perlakuan2

Dengan skala (2:2)

abu + pasir (1,2 kg) + limbah plastik (1,2 kg)

3. Perlakuan3

Dengan skala (1:3)

Abu + pasir (0,6 kg) + limbah plastik (1,8 kg)

4. Perlakuan4

Dengan skala (0:4)

Abu + pasir (0 kg) + limbah plastik (2,4kg)

Dari hasil adonan diatas dalam satu kali pembuatan *paving block* perperlakuan menggunakan 2.4 kg bahan. Adonan diatas yang menggunakan beberapa perlakuan tersebut, dicetak menggunakan cetakan *paving block* , setelah itu *paving block* dijemur lalu jika sudah mengeras *paving block* tersebut akan melewati pengujian kuat tekan.

