

BAB IV

HASIL DAN PEMBAHASAN

Hasil perancangan ini diperoleh dari perhitungan sistematis perencanaan desain yang relevan. Data hasil perancangan yang diperoleh meliputi; tabung pencacah berdiameter 420 mm dan tinggi 500 mm; motor listrik AC 1 fasa derdaya 0,5 HP dengan kecepatan 1400 rpm; wadah penampung berbentuk tabung; *screener* dengan diameter 12 mm; rangka menggunakan besi siku L 3x3 dengan panjang 630 mm, lebar 350 mm, dan tinggi 280 mm; pisau pencacah dengan 2 variabel lengkung dan lurus dengan panjang 180 mm dan tebal 5 mm; poros penggerak dengan diameter 30 mm, 24 mm, 16 mm dan 10 mm.

4.1 Hasil Fabrikasi Mesin *Crusher*

Setelah melewati tahap proses pembuatan selanjutnya yaitu hasil perancangan akhirnya.



Gambar 4. 1 Mesin crusher sampah daun

Tabel 4. 1 Spesifikasi mesin *crusher*

No	Nama Komponen	Spesifikasi	Jenis material
1.	<i>Hopper inlet</i>	150 mm x 300 mm	Plat besi galvanis
2.	<i>Screener</i>	Ø 10 mm, 150 mm x 200 mm	Plat besi galvanis
3.	<i>Hopper outlet</i>	100 mm x 150 mm	Plat besi galvanis
4.	<i>Puli driven</i>	4 inch	<i>Alluminium Puli</i>
5.	<i>V-belt</i>	B-42 = 1060 mm	Karet <i>Neoprene</i>
6.	<i>Puli driver</i>	5 inch	<i>Alluminium Puli</i>
7.	Roda	-	<i>Rubber</i>
8.	Rangka	Baja L 30 x 30 x 3	ASTM A36
9.	Motor listrik	0,5 Hp 1400 rpm	-
10.	Kabel listrik	-	Tembaga
11.	Tabung	Ø 420 mm x 500 m	Plat besi galvanis
12.	Poros	Ø 30, 24, 16, dan 10 mm	Baja
13.	Mata pisau	Panjang 180 mm dan tebal 5 mm	Baja

Meskipun hasil perencanaan pada bab sebelumnya menunjukkan kebutuhan daya sebesar 4 HP, pada realisasi mesin yang digunakan motor listrik 0,5 HP dengan putaran 1400 rpm. Hal ini dikarenakan proses pengumpulan bahan dilakukan secara bertahap, sehingga beban aktual yang diterima motor lebih kecil dan motor 0,5 HP

masih mampu mengoperasikan mesin dengan baik.

4.2 Uji Fungsi Mesin

Berdasarkan hasil uji fungsi mesin yang telah dilakukan, kondisi Sampah sayur sebelum proses pencacahan ditunjukkan pada Gambar 4.2.



Gambar 4. 2 Sampah sayur dapur sebelum di cacah

Tabel 4. 2 Hasil cacahan dengan 2 variabel mata pisau

Waktu	20 detik	40 detik	60 detik
Mata pisau lengkung			
Mata pisau lurus			

Pada Gambar 4.2 menunjukkan sampah sayur sebelum dicacah, pada tabel 4.2 menunjukkan perbandingan cacahan mata pisau lengkung dan mata pisau lurus dengan kelipatan 20 detik. Pada pengujian detik 40 sampai 60 untuk mata pisau lurus menunjukkan hasil cacahan sudah mulai halus. Sedangkan untuk mata pisau lengkung di detik 40 ke 60 menunjukkan hasil cacahan tidak terlalu berubah signifikan. Hal ini menunjukkan bahwa cacahan mata pisau lurus lebih baik dari pada mata pisau lengkung.

4.3 Analisis Data

4.3.1 Kalibrasi Alat

Untuk menjamin keakuratan dan validitas data konsumsi daya listrik pada motor penggerak mesin *crusher* sampah daun ini, dilakukan proses kalibrasi dan perbandingan instrumen ukur. Pengukuran parameter kelistrikan tidak hanya mengandalkan satu alat saja, melainkan menggunakan kombinasi dari tiga perangkat ukur, yaitu digital *display* kelistrikan (panel indikator Watt), *clamp meter* (tang ampere), dan *voltmeter*. Penggunaan beberapa instrumen ini bertujuan sebagai langkah verifikasi guna meminimalkan risiko kesalahan baca pada alat.



Gambar 4. 3 Multimeter, clampmeter dan display listrik

4.3.2 Pengujian Pencacahan

a. Kapasitas produksi

Pengujian kapasitas produksi dilakukan sebanyak tiga kali menggunakan sampel sampah sayur dengan berat awal masing-masing 1500 gram. Sebelum pengujian, mesin pencacah dioperasikan hingga mencapai kondisi kerja yang stabil. Selama proses pencacahan, sebagian material hasil cacahan tidak langsung keluar melalui saluran keluaran, melainkan masih tertahan di dalam ruang pencacahan dan

baru keluar setelah proses berlangsung beberapa saat. Sampah sayur kemudian dimasukkan secara bertahap ke dalam hopper sambil dilakukan pencatatan waktu proses pencacahan.

Parameter berat sampah yang keluar dari alat merupakan massa aktual hasil cacahan yang berhasil keluar melalui saluran keluaran mesin dan tertampung pada wadah penampung selama proses pengujian. Nilai ini digunakan sebagai dasar perhitungan kapasitas produksi mesin. Hasil kapasitas produksi sampah sayur disajikan pada Tabel 4.3 dan Tabel 4.4 dinyatakan dalam satuan kg/jam.

1. Mata pisau lengkung

Tabel 4. 3 Analisi waktu pencacahan pada mata pisau lengkung

Uji coba ke-	Berat sampah (gram)	Berat sampah yang tercacah (gram)	Waktu pencacahan (detik)
1	1500	1387	118
2	1500	1403	121
3	1500	1410	117
	Rata - rata	1400	118,6

$$\dot{m} = \frac{1500 \text{ gram}}{118,6 \text{ detik}} \times 3600$$

$$\dot{m} = 45,5 \text{ kg/jam}$$

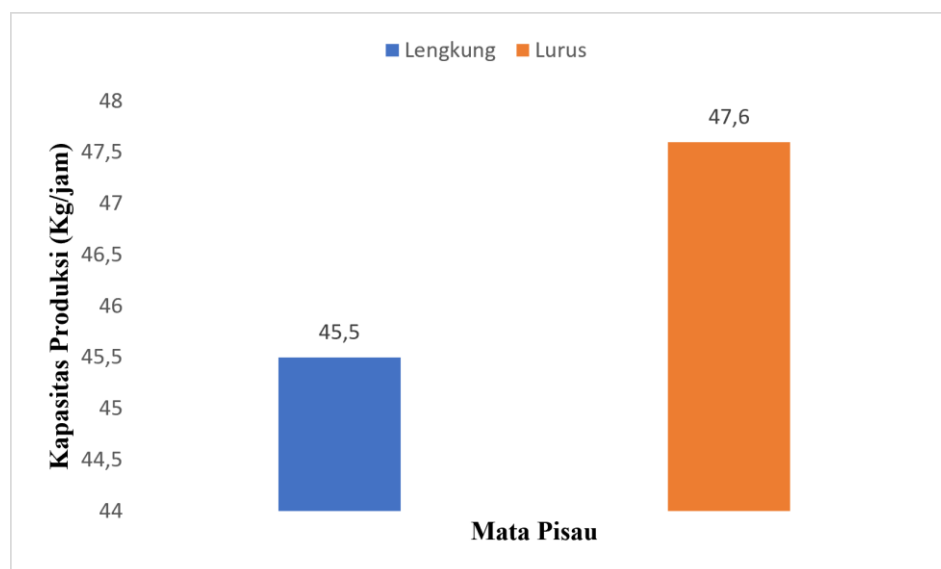
2. Mata pisau lurus

Tabel 4. 4 Analisis waktu pencacahan pada mata pisau lurus

Uji coba ke-	Berat sampah (gram)	Berat sampah yang tercacah (gram)	Waktu pencacahan (detik)
1	1500	1367	114
2	1500	1399	112
3	1500	1396	114
	Rata - rata	1387,33	113,3

$$\dot{m} = \frac{1500 \text{ gram}}{118,6 \text{ detik}} \times 3600$$

$$\dot{m} = 47,6 \text{ kg/jam}$$



Gambar 4. 4 Grafik kapasitas produksi antara mata pisau lengkung dan lurus

Berdasarkan Tabel 4.3 dan Tabel 4.4, kapasitas produksi rata-rata mesin *crusher* sampah menggunakan mata pisau lurus sebesar 47,6 kg/jam, lebih tinggi dibandingkan mata pisau lengkung sebesar 45,5 kg/jam. Pada pengujian ini, kedua mata pisau memiliki diameter yang sama, sehingga perbedaan kapasitas produksi terutama dipengaruhi oleh bentuk mata pisau. Mata pisau lurus memungkinkan sayur langsung terkena bidang potong pada setiap putaran sehingga proses pencacahan

berlangsung lebih cepat. Sebaliknya, mata pisau lengkung mencacah daun secara bertahap mengikuti bentuk lengkungnya sehingga waktu yang dibutuhkan untuk mencacah material menjadi lebih lama. Kondisi tersebut menunjukkan bahwa mata pisau lurus lebih efektif dalam meningkatkan kapasitas produksi mesin *crusher* sampah dibandingkan mata pisau lengkung.

b. Efisiensi produksi

Efisiensi pengeluaran bahan ini bertujuan untuk mengevaluasi kemampuan mata pisau lengkung dan mata pisau lurus dalam mencacah bahan uji saat dioperasikan. Di lapangan, efisiensi tidak dapat mencapai 100% karena sebagian bahan tertinggal di dalam tabung atau kandungan air dalam sayuran terbuang. Oleh karena itu, efisiensi dihitung berdasarkan perbandingan massa bahan yang berhasil keluar terhadap total massa awal (1500 gram).

1. Mata pisau lengkung

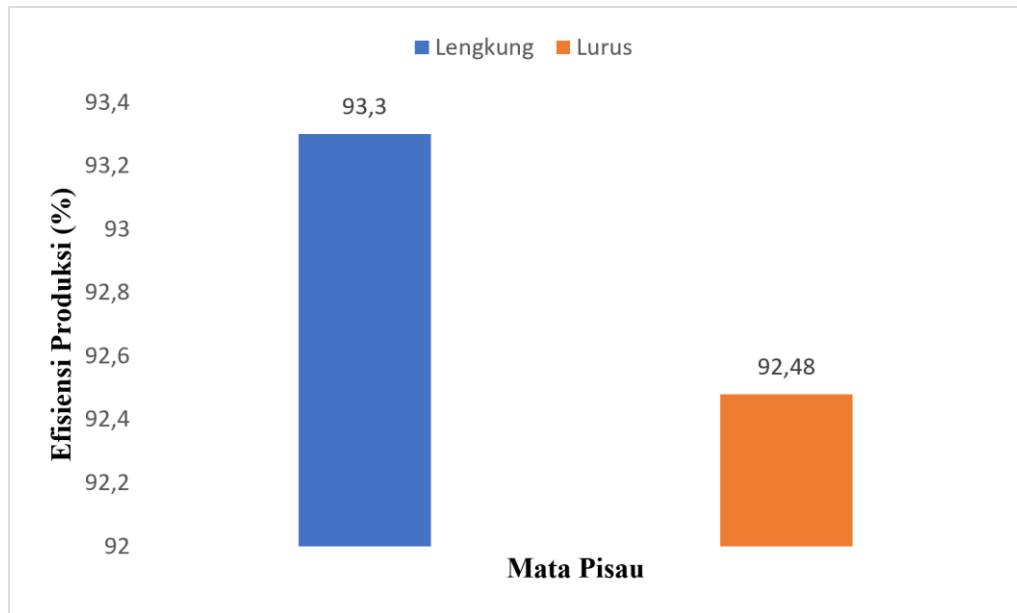
$$\eta = \frac{1400 \text{ gram}}{1500 \text{ gram}} \times 100\%$$

$$\eta = 93,3 \%$$

2. Mata pisau lurus

$$\eta = \frac{1387,33 \text{ gram}}{1500 \text{ gram}} \times 100\%$$

$$\eta = 92,48\%$$



Gambar 4. 5 Grafik efisiensi produksi antara mata pisau lengkung dan lurus

Berdasarkan Gambar 4.5, nilai efisiensi produksi mesin *crusher* sampah berbeda pada setiap bentuk mata pisau. Mata pisau lurus menghasilkan efisiensi produksi sebesar 92,48%, sedangkan mata pisau lengkung sebesar 93,3%.

Perbedaan nilai efisiensi produksi menunjukkan bahwa bentuk mata pisau memengaruhi kinerja proses pencacahan. Hal ini terjadi karena mata pisau lurus bekerja dengan cara menghantam atau menumbuk bahan secara langsung. Akibat tumbukan keras dari putaran pisau yang sangat tinggi, bahan sampah sayur menjadi lebih halus. Hasil yang terlalu halus ini menghasilkan lebih banyak kandungan air yang terbuang keluar ruang pencacah atau menempel di dinding dalam, sehingga banyak bahan yang terbuang dan mengurangi berat total produk saat ditimbang.

Sebaliknya, mata pisau lengkung bekerja dengan halus tidak langsung dihantam dengan keras, bahan sayur terpotong tidak terlalu halus sehingga kadar air

dalam sayur tidak terlalu banyak yang terbang. Hal inilah yang membuat berat massa akhir pada mata pisau lengkung tetap terjaga utuh dan menghasilkan nilai efisiensi produksi yang jauh lebih tinggi.

Berdasarkan Berdasarkan hasil pengujian, dapat disimpulkan bahwa bentuk mata pisau berpengaruh signifikan terhadap efisiensi produksi mesin pencacah sampah. Mata pisau lengkung menghasilkan nilai efisiensi produksi yang jauh lebih tinggi (93,3%). Sebaliknya, penggunaan mata pisau lurus menghasilkan efisiensi yang lebih rendah akibat tumbukan langsung berkecepatan tinggi yang menghancurkan sampah sayur, yang kemudian kadar air didalam sayur keluar atau menempel pada dinding mesin sebelum sempat ditimbang sebagai massa output bersih.

4.3.3 Pengujian Kelistrikan

- a. Daya aktif dan daya semu mesin saat beroperasi dengan beban

Pengujian daya aktif pada motor listrik saat beroperasi dengan beban pencacahan dilakukan secara spesifik dengan menggunakan mata pisau lurus. Pembatasan jenis pisau pada pengujian ini didasarkan pada hasil pengujian performa cacahan awal, di mana konfigurasi mata pisau lurus menunjukkan pemotongan yang jauh lebih baik dibandingkan dengan mata pisau jenis lengkung.

1. Mata pisau lurus

Tabel 4. 5 Daya aktif dan semu motor listrik ketika beroperasi dengan beban

Tegangan motor listrik (V)	Arus listrik (A)	Daya aktif (Watt)	Daya semu (VA)
210,7	3,04	244,4	640,53

Berdasarkan Tabel 4.5, hasil pengujian kelistrikan motor listrik yang dioperasikan secara langsung saat mencacah menunjukkan nilai tegangan sebesar 210,7 V dengan penyerapan arus sebesar 3,04 A. Kondisi berbeban tersebut menghasilkan konsumsi daya aktif sebesar 244,4 Watt dengan daya semu sebesar 640,53 VA. Nilai daya aktif sebesar 244,4 Watt ini merepresentasikan kebutuhan energi riil yang dikonversi menjadi kerja mekanis oleh motor listrik untuk menggerakkan mata pisau lurus secara optimal dalam mencacah sampah daun.

Dari hasil pengujian kelistrikan ini, dapat disimpulkan bahwa nilai daya semu (VA) mesin saat bekerja akan selalu lebih besar daripada daya aktifnya (Watt) karena daya semu menunjukkan total keseluruhan listrik yang ditarik langsung dari colokan. Hal ini membuktikan bahwa spesifikasi motor 0,5 HP (atau sekitar 373 Watt) merupakan batas tenaga maksimal yang dihasilkan oleh mesin, bukan batas maksimal listrik yang masuk. Oleh karena itu, sangat wajar jika nilai daya semu pada alat ukur bisa mencapai 640,53 VA.