





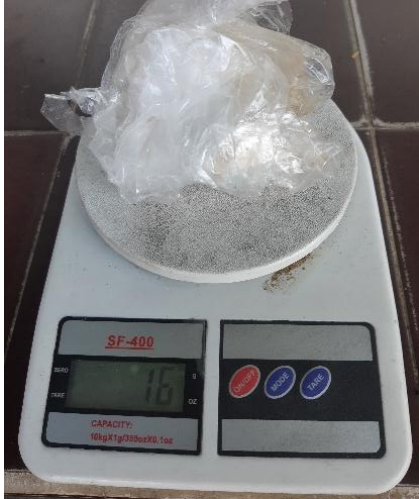


LAMPIRAN

Dokumentasi proses pembuatan mesin , perakitan mesin dan proses pengujian mesin.

No	Dokumentasi	Keterangan
1		Machining shaft pisau
2	 	Pembuatan pisau & perakitan pisau pada shaft Pembuatan pisau Perakitan pisau pada shaft

<p>3</p>		<p>Fabrikasi & pengecatan frame</p> <p>Fabrikasi frame</p> <p>Pengecatan frame</p>
<p>4</p>		<p>Fabrikasi hopper Dan pemasangan hopper pada mesin</p> <p>Fabrikasi hopper</p> <p>Pemasangan hopper pada mesin</p>

<p>5</p>		<p>Perakitan komponen mesin dan pemasangan motor penggerak</p> <p>Perakitan penutup samping pada mesin</p> <p>Pemasangan motor penggerak</p>
<p>6</p>		<p>Pengujian massa jenis ikan</p> <p>Pengukuran massa plastik untuk wadah ikan. Massa plastik = 16 gram</p>



Pengukuran massa ikan dan plastik
Massa plastik dan ikan =
586 gram



Wadah ikan dengan
diameter 170mm diisi air
tawar setinggi 70 mm



Wadah setelah diisi ikan
dengan massa 570 gram,
ketinggian air menjadi 97
mm

7



Pengujian dengan sudut 20 ° dan putaran pisau 1000 rpm




Penimbangan massa ikan 500 gram



Pengukuran putaran pisau (1000 rpm)



Sudut kemiringan hopper 20°

		<p>Hasil potongan ikan = kualitas layak</p>
<p>8</p>	 	<p>Pengujian dengan sudut 20 ° dan putaran pisau 1500 rpm</p> <p>Pengukuran putaran pisau (1500 rpm)</p> <p>Hasil potongan ikan = kualitas layak</p>




9






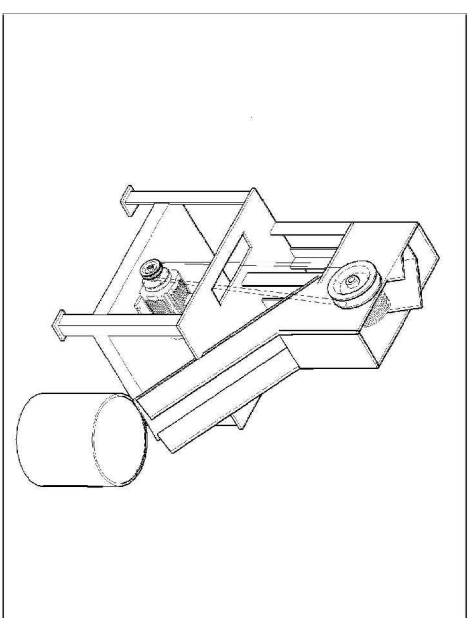
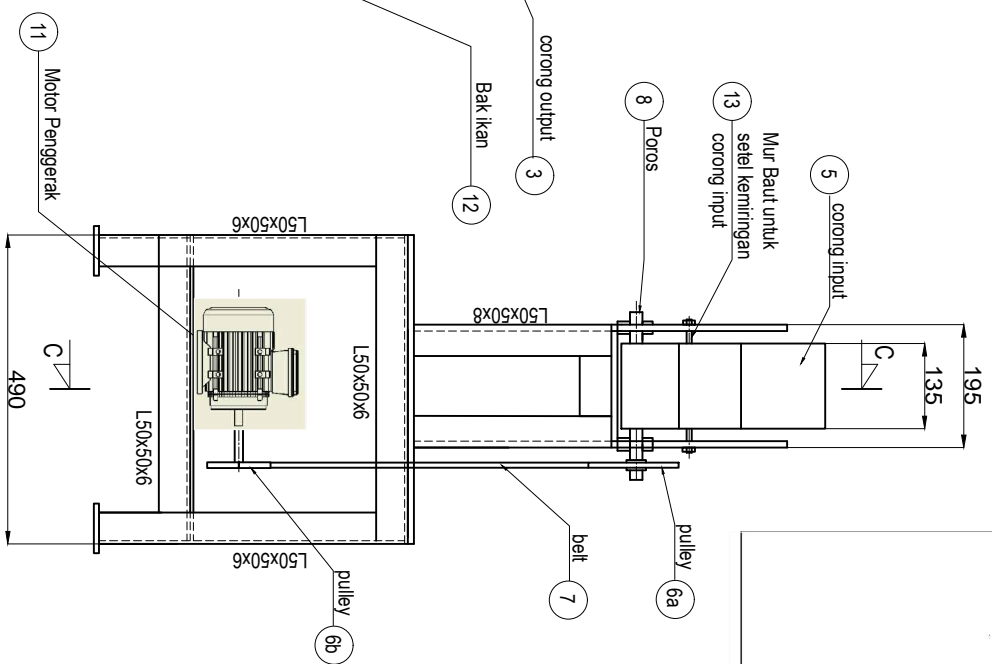
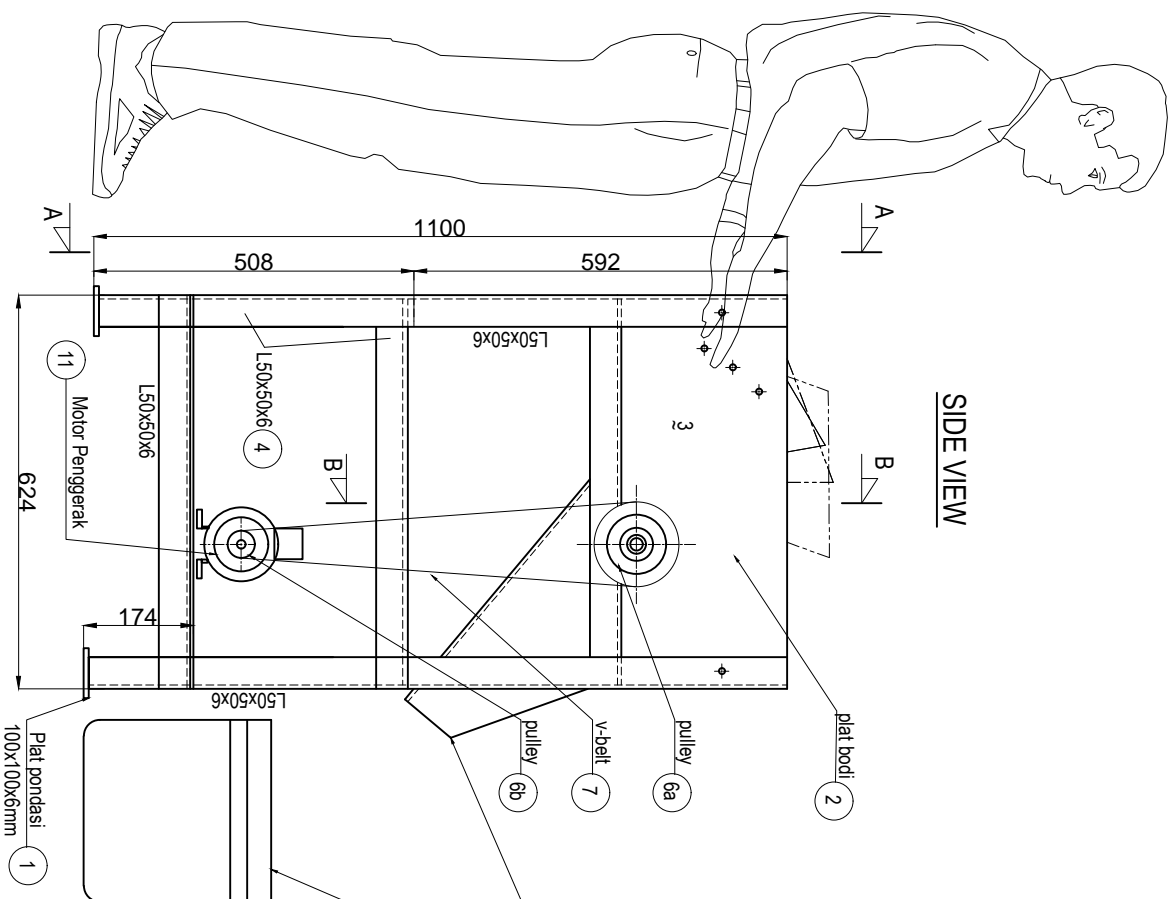
Pengujian dengan sudut 20 ° dan putaran pisau 2000 rpm

Pengukuran putaran pisau (2000 rpm)

Hasil potongan ikan = kualitas tidak layak

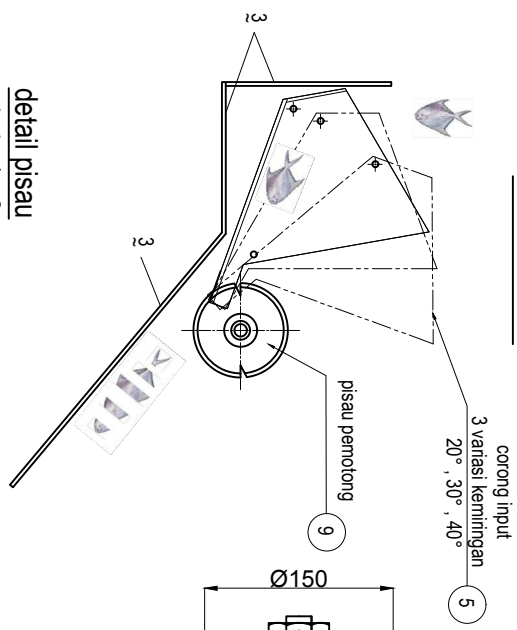
<p>10</p>		<p>Pengujian dengan sudut 30 ° dan putaran pisau 1000 rpm</p> <p>Hasil potongan ikan = kualitas layak</p>
<p>11</p>		<p>Pengujian dengan sudut 30 ° dan putaran pisau 1500 rpm</p> <p>Hasil potongan ikan = kualitas layak</p>
<p>12</p>		<p>Pengujian dengan sudut 30 ° dan putaran pisau 2000 rpm</p> <p>Hasil potongan ikan = kualitas tidak layak</p>

<p>13</p>		<p>Pengujian dengan sudut 40 ° dan putaran pisau 1000 rpm</p> <p>Hasil potongan ikan = kualitas layak</p>
<p>14</p>		<p>Pengujian dengan sudut 40 ° dan putaran pisau 1500 rpm</p> <p>Hasil potongan ikan = kualitas layak</p>
<p>15</p>		<p>Pengujian dengan sudut 40 ° dan putaran pisau 2000 rpm</p> <p>Hasil potongan ikan = kualitas tidak layak</p>

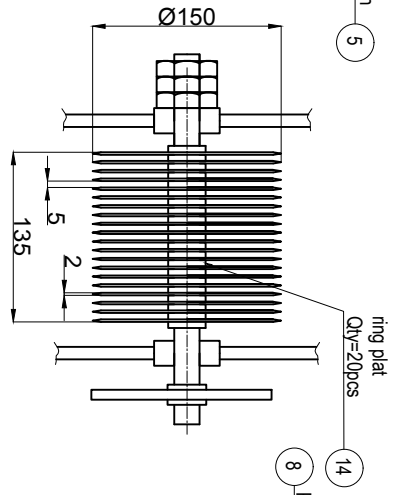


TUGAS AKHIR		MESIN PEMOTONG IKAN	
SKALA : 1 : 12	DIGAMBAR (NBI) : MOCH. VICKY HABIBI	PERINGATAN	
SATUAN : MM	NBI : 1421404596	1 / 2	
TANGGAL :	DIPERIKSA : IR. MUHYIN, M.SC	HALAMAN	
TEKNIK MESIN	UNIVERSITAS 17 AGUSTUS 1945	FORMAT A3	

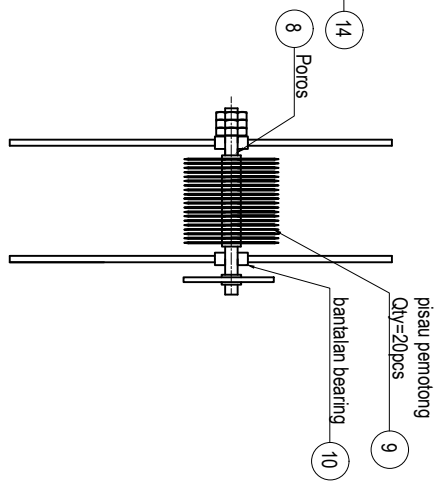
C-C SECTION



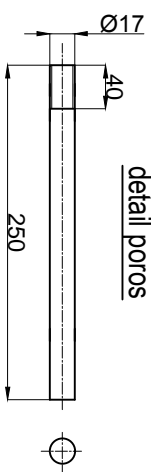
detail pisau pemotong



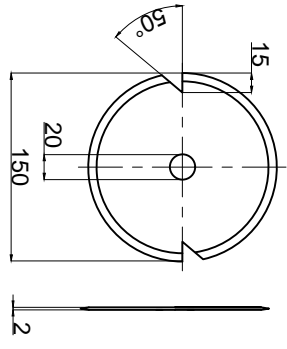
B-B SECTION



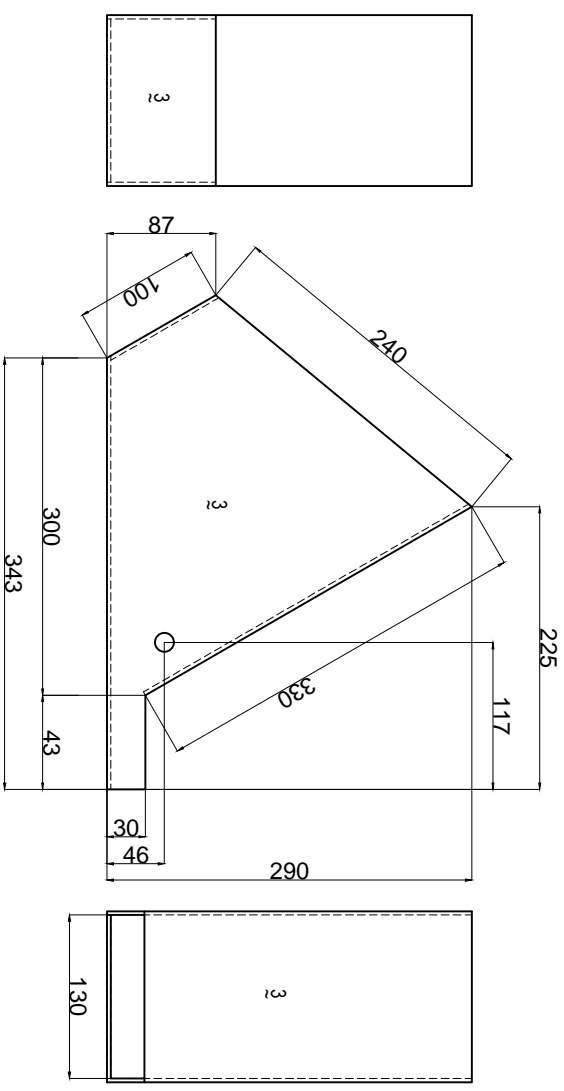
detail poros



detail pisau skala 1 : 6



detail corong input skala 1 : 6



14	1	Ring plat od 30mm x id 18mm x tbl 5mm	Baja A.36	
13	1	Bak ikan	Plastik	
12	1	Baut M10x200 & mur	Steel grade 4.6	
11	1	Motor Penggerak	Max. RPM 3600 , 5 HP	Maker CONIWA
10	2	Bantalan (Bearing)	Ball bearing	
9	20	Pisau pemotong dia. 150x2mm	SUS 304	
8	1	Poros untuk pisau pemotong	JIS S45 C	
7	1	V-Belt	Rubber	
6b	1	Pulley dia. 75mm	Cast iron	
6a	1	Pulley dia. 150mm	Cast iron	
5	1	Corong input	SUS 304	
4	1	Rangka (L 50x50x6x6000mm)	Baja A.36	
3	1	Corong output (tebal 3mm)	SUS 316	
2	2	Plat boof (tebal 4mm)	SUS 316	
1	4	Plat pondasi (100x100x6mm)	Baja A.36	

TUGAS AKHIR		MESIN PEMOTONG IKAN	
	SKALA : 1 : 12	DIGAMBAR (NB) : MOCH. VICKY HABIBI	
	SATUAN : MM	NBI : 1421404896	
	TANGGAL :	DIPERIKSA : I.R. MUHYIN, M.SC	
TEKNIK MESIN	UNIVERSITAS 17 AGUSTUS 1945		HALAMAN 2 / 2
			FORMAT A3