

PETUNJUK
PENGUNAAN / PENGOPRASIAN DISKMILL
KAPASITAS 100kg/JAM



OLEH
DEDI SUMARDI A.md.

I. PENDAHULUAN

Melihat besarnya kebutuhan tepung di kalangan masyarakat .tepung merupakan kebutuhan dasar dari sebagian makanan masyarakat,terutama sebagai bahan pembuat kue.tepung yang berada di pasaran kadang kita sering menemukan tepung yang udah kadaluarsa,. Sehingga lebih baik membuat tepung sendiri,dalam pembuatan tepung banyak yang harus diperhatikan seperti pemakaian alat ,apa sudah memenuhi standart kesehatan kebersihan dan dampakdampak dari perlakuan pembuatan tepung itu sendiri, seperti bahan logam yang di pakai , bahan logam steinlesstill 304 sudah cukup aman untuk makanan.alat penepung yang yang kami buat terbuat dari bahan stainlesstill C304 antara lain ruang penepung pakai plat stainlesstill 304 dengan ketebalan 2mm,10mm,8mm as berdiameter 30mm semua bahan di ruang proses memakai bahan stainlesstillC304.dengan ukuran penepung berdiameter350mm tebal 5,5mm tinggi1080mm kerangka memakai bahan besi canal U 50x60x50 membentuk segi empat dengan ukran panjang850mm ,lebar550mm,tinggi 1080mm,Piringan penepung memakai plat tebal 8mm diameter 310mm,pemukul memakai plat setrip stainlesstill304, tebal 15mm tersusun melingkar ada dua piringan yang satu bergerak yang satu diam saringan memakai plat stainlesstill tebal 1 mm dengan lobang 150 mes, sistem penekanan pencetakan memakai sistim ulir.Mesin penggerak memakai diesel 8 pk dengan putaran maximal 240 rpm ,sedangkan rpm di poros penepung 3500 s-d 4500.operator untuk mesin penepung cukup satu orang.

SPESIFIKASI MESIN PENEPUNG



SPESIFIKASI MESIN PENEPUNG

Dimensi	:p=850mm,l=55mm,t=1080mm
Sistim tranmisi	: Vbelt
Rpm poros penghancur	: 3500
Kapasitas alat	:100 -150 kg//Jam
Berat alat	: 150kg
Motor penggerak	:diesel 8 Hp
Rpm motor	: 2400
Kapasitas tangki	:5 liter
Bahan bakar	: solar
Sistim star	: engkol

BAGIAN UTAMA MESIN PENEPUNG

a.kerangka

b.hoper/inlet

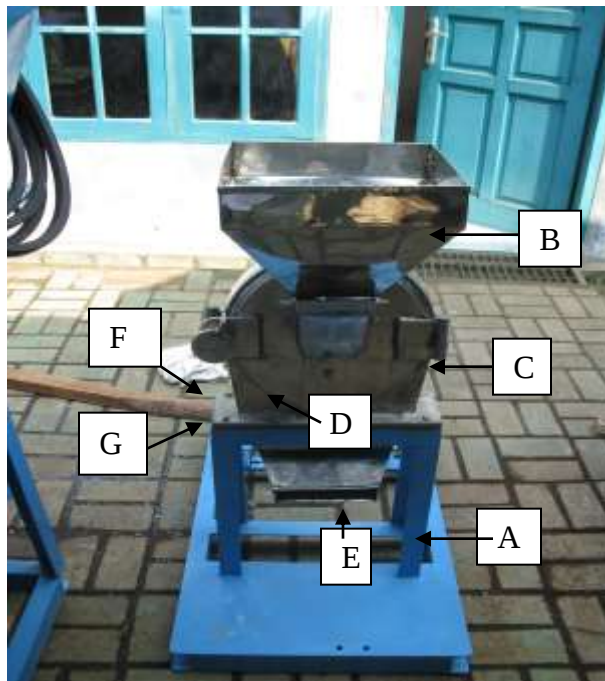
c.saringan

d.komponen poros pemukul

e.pengeluaran

f.tranmisi

g. mesin penggerak



A. Kerangka

Kerangka adalah bagian penting dari sebuah alat dimana dimensi utama di tentukan .menyangkut keseimbangan ,keindahan,kenyaman alat .sebuah kerangka mesin harus di rancang dari segi kekuatan untuk menahan beban dari komponen lain.bahan terbuat dari besi canal U 50x60x5 dipotong di bentuk segi panjang pada landasan ,bentuk setengan trapesium pada tiang penepung dengan ukuran lebar 450mm,panjang atas 640mm ,bawah 800mm x tinggi 700mm di tutup dengan plat tebal 2mm yang berfungsi sebagai landasan penampung .

B. Hoper /inlet

Hoper adalan bagian pemasukan bahan ,terbuat dari plat esser setainlesstill tebal 1,2mm dan di bentuk untuk menampung sementara biji bijian,beras dan lainnyayang akan ditepung.

C .Saringan

Saringan terdiri dari bahan plat esser stainlesstil tebal 1mm diameterlobang mess 150 dengan diameter 30,5mm membentuk lingkaran. Saringan berfungsi sebagai ukuran kehalusan tepung.

D.Outlet/Pengeluaran

Pengeluaran adalah bagian yang berfungsi sebagai pengeluaran hasil cacahan,dengan bahan terbuat dari plat esser stainlesstill tebah 1,5 mm yang terpasang pada komponen kerangka dan ruang pemeroses.Berukuran diameter320mm x tinggi 350mm tebal 55 mm.

E. Transmisi

Transmisi adalah bagian penting dari rangkaian alat dengan mesin penggerak. Transmisi yang di pakai disini adalah transmisi (V Belt)yang menghubungkan dua pully ,antara pully poros pemukul dengan pully mesin penggerak.

F.Komponen poros pemukul

Poros pemukul terdiri dari as st 41 berdiameter 35mm panjang 300mm .gigi gigi pemukul pakai bahan plat stainlesstil panjang20mm

lebar 20mm tebal 10mm di pasang membentuk lingkaran , terdiri dari dua piringan, satu piringan diam satunya berputar

G. Engine/Mesin penggerak

Mesin penggerak adalah mesin yang menggerakkan alat sehingga alat tersebut berfungsi. mesin penggerak yang di pakai di alat diskmill yang berkapasitas antara 150kg sampai 200kg dipakai mesin diesel 8 hp dengan putaran maksimal 2400 rpm pada mesin penggerak sedangkan putaran di poros penepung antara 3000 sampai dengan 4000rpm

PROSES PENEPUNGAN

Persiapan bahan

Tahap persiapan meliputi kegiatan pemilihan bahan pilihlah bahan biji bijian (beras baik tidak hampa dan tidak berbau) bersihkan dari kotoran kotoran batu ,pasir dan tanah akibat perlakuan sebelumnya

Proses penepungan

Cek semua baut mur yang terpasang pada semua komponen dan kencangkan

Bersihkan ruangan penepung dari kotoran dan terutama benda keras yang mengganggu proses penepungan

Cek saringan terpasang apabila dari sumbatan sumbatan pada lobang saringan

Bersihkan selinder ruang penepung dari benda benda keras seperti: besi ,paku ,batu dan lainnya, agar tidak merusak /mengganggu proses penepungan

Cek mesin penggerak dari; oli dan isi apabila kurang.

Cek

Isi bahan bakarsebelum mesin dijalankan

Star mesin terlebih dahulu dengan posisi stasioner

Posisikan gas pada rpm 1700-2100 (90% dari kemampuan maksimal mesin)

Masukan bahan secara kontinyu sesuai dengan kemampuan alat.

CARA PERAWATAN

Perawatan alat

Menghidupkan

Kontrol oli pelumas pada mesin sesuai dengan ukuran yang ada di kontrol oli

Isi air pendingin hingga penuh/ganti, di usahakan air pendingin selalu di ganti dengan air yang baru

Kontrol bahan bakar tersedia cukup apa tidak

Star engkol dengan cara menekan tuas kompresi putar engkol dan lepas tuas kompresi di usahakan tuas gas di posisi start (lambat)

Usahakan mesin di hidupkan dalam keadaan stasioner selama 5 menit sebelum di operasikan

Jalankan mesin dalam kecepatan Rpm optimal (kira kira 80% dari kemampuan mesin)

Masukan bahan yang akan di tepung secara perlahan lewat hopper

Mematikan

Biarkan bahan yang di tepung habis, Kembalikan tuas gas ke posisi nol, Biarkan mesin mati 1 jam/sampai dingin

Bersihkan mesin dari tumpahan bahan bakar maupun oli dengan lap

Bersihkan saringan udara secara teratur / ketika akan di hidupkan

Gantilah oli secara berkala,Gantilah air pendingin ketika mesin akan di operasikan,Cek baut baut jika ada yang kendur

Simpanlah mesin dari terik matahari dan hujan dan Jauhkan dari jangkauan anak anak

Selamat memakai semoga bermanfaat, awet dan befungsi baik

DIAGRAM ALUR PROSES

