

Aplikasi Kontrol PI (Proportional Integral) pada Katup Ekspansi Mesin Pendingin

by Yuana Susmiati

Submission date: 11-Apr-2023 01:43PM (UTC+0700)

Submission ID: 2061356819

File name: Rona_Teknik_Pertanian_-_YUANA_SUSMIATI_S.TP.pdf (476.6K)

Word count: 4105

Character count: 26353



JURNAL RONA TEKNIK PERTANIAN

ISSN: 2085-2614; E-ISSN: 2528-2654

JOURNAL HOMEPAGE : <http://www.jurnal.lunsyah.ac.id/RTP>



Aplikasi Kontrol PI (*Proportional Integral*) pada Katup Ekspansi Mesin Pendingin

Bayu Rudianto^{1*)}, Agus Susanto²⁾, Yuana Susmiati³⁾

^{1,2,3)}Program Studi Teknik Energi Terbarukan Politeknik Negeri Jember

Jl. Mastrip PO Box. 164 Jember 68101 Telp. (0331) 333532, 333533 Fax. (0331) 333531

*E-mail: politeknik@polije.ac.id

Abstrak

Penelitian ini bertujuan untuk melakukan proses perancangan dan pembuatan kontrol katup ekspansi otomatis dengan menggunakan sistem kontrol PI, untuk melakukan proses pengontrolan temperatur ruang evaporator agar didapatkan hasil pembekuan yang lebih optimal. Sensor temperatur LM35 digunakan dalam penelitian ini untuk melakukan pembacaan temperatur pada ruang evaporator, yang mana dari hasil pembacaan sensor tersebut digunakan sebagai sinyal masukan untuk sistem kontrol PI. Berdasarkan hasil pengujian sensor LM35 mempunyai sensitivitas pembacaan sebesar 0,009335 V/°C. Unjuk kerja sistem kontrol PI pada penelitian ini didapatkan respon yang baik pada nilai $K_p = 20$ dan $K_i = 10$, dimana dengan nilai berikut untuk mencapai temperatur *set point* waktu yang dibutuhkan selama 251 detik dengan nilai *maximum overshoot* lebih rendah yaitu -2,4 °C. Hasil pendinginan yang didapatkan pada penelitian ini dengan menggunakan sistem kontrol katup ekspansi otomatis didapat proses pendinginan yang lebih cepat dan energi yang dibutuhkan jauh lebih hemat yaitu sebesar 0,265 kWh.

Kata Kunci : Proportional Integral , sensor LM35, katup ekspansi

The Application of A Control PI (*Proportional Integral*) on Expansion Valves Refrigeration Machine

Bayu Rudianto^{1*)}, Agus Susanto²⁾, Yuana Susmiati³⁾

^{1,2,3)}Department of Renewable Engineering, Politeknik Negeri Jember, Jember, Indonesia

Jl. Mastrip PO Box. 164 Jember 68101 Telp. (0331) 333532, 333533 Fax. (0331) 333531

*E-mail: politeknik@polije.ac.id

Abstract

This research aim to do design process and making control valve expansion automatic by using control system PI, which then applied on refrigerator plates touch to perform the process of control freezing temperatures. Censor temperature LM35 used in this research to do reading the temperature at evaporator room, of results reading sensors is used as input signal to control system PI. Based on the test result of testing censer LM35 have the sensitivity reading of almost accordance with the data sheet is as much as 0,009335 V/°C. Were control sistem works PI the research this obtained response good to value center $K_p = 20$ and $K_i = 10$. In which value, to reach set temperature point , the time it takes 251 seconds by value maximum overshoot point lower then -2.4°C. The result of this research shows that using, control system valve expansion automatic obtained the process of cooling faster and the energy needed is more efficient, is a much as 0.265 kWh.

Keywords : Proportional Integral, Sensor LM35, Expansion Valve

³ 1. PENDAHULUAN

Perkembangan teknologi mesin pendingin demikian pesat sejalan dengan tuntutan peningkatan kualitas kehidupan manusia, yang salah satunya ditandai dengan kebutuhan mesin pendingin untuk keperluan pembekuan yang digunakan untuk proses pengawetan berbagai bahan yang dibutuhkan dalam kehidupan sehari-hari. Hidayat (2014) menyatakan, iklim tropis yang terjadi seperti di Indonesia berpengaruh secara signifikan terhadap keawetan paska panen dari hasil pertanian seperti buah-buahan, dan sayur-mayur dan juga dalam perikanan.

Demikian besarnya ketergantungan pada mesin pendingin tersebut kebutuhan akan energi listrik untuk penggerak mesin pendingin cukup tinggi. Upaya untuk melakukan penghematan pada energi listrik diberbagai sektor perlu dilakukan guna mendukung kepedulian lingkungan seperti *global warming*, penghematan biaya energi dan upaya program pemerintah untuk melakukan pemerataan penggunaan energi listrik di berbagai daerah yang terdapat di Indonesia.

Telah banyak peneliti yang melakukan penelitian tentang penghematan energi pada mesin pendingin kompresi uap, seperti yang dilakukan Kurniawan (2009) mengkaji tentang energi dan eksergi pembekuan daging sapi menggunakan mesin pendingin kompresi uap tipe lempeng sentuh dengan suhu pembekuan bertingkat. Dari hasil penelitian tersebut didapatkan hasil efisiensi energi pendinginan sebesar 0,17% dengan total energi input 2,45 kWh, serta efisiensi eksergi sebesar 56,93%. Hasil tersebut menurut Kurniawan (2009) masih kurang optimal, sehingga dari penelitian tersebut disarankan untuk dikembangkan sistem kontrol temperatur yang dapat mengontrol proses pendinginan sehingga akan didapatkan pendinginan yang optimal. Selain itu juga Kamal (2008) dalam penelitiannya tentang pemodelan sistem pembekuan dengan suhu media bertahap menggunakan mesin pendingin sistem kompresi uap didapatkan hasil pembekuan yang kurang optimal, salah satu penyebabnya adalah proses pengontrolan temperatur ruang evaporator dilakukan secara manual, sehingga hal tersebut menyebabkan temperatur pendinginan pada evaporator kurang terkontrol secara optimal. Oleh karena itu dalam penelitiannya tersebut disarankan untuk dikembangkan sistem pengendali temperatur otomatis untuk mengatur temperatur evaporator dengan menggunakan *solenoid valve* agar didapatkan efisiensi pembekuan lebih optimal.

Melihat dari berbagai saran tersebut maka dalam penelitian ini dilakukan pembuatan kontrol yang dapat mengatur temperatur pendinginan, salah satunya yaitu dengan membuat pengontrolan pada komponen katup ekspansi agar dapat bekerja secara otomatis. Katup ekspansi merupakan komponen mesin pendingin yang berfungsi untuk menurunkan tekanan

dan mengontrol aliran *refrigerant* yang masuk ke evaporator. Pengaturan penurunan tekanan yang dilakukan oleh katup ekspansi dapat membantu kinerja kompresor lebih ringan, sehingga dengan demikian konsumsi energi listrik yang dibutuhkan oleh kompresor juga akan menurun. Untuk itu apabila ingin melakukan penghematan energi listrik yang dikonsumsi oleh mesin pendingin, perlu adanya katup ekspansi yang dapat bekerja secara otomatis agar proses penurunan tekanan dapat lebih akurat dengan tetap memperhatikan hasil pendinginan yang terjadi di ruang evaporator.

Proses pengontrolan katup ekspansi otomatis dapat dilakukan dengan menambahkan *solenoid valve* pada komponen mesin pendingin, yang selanjutnya akan dikontrol secara elektrik, yaitu dengan memanfaatkan pengontrolan temperatur LM35 yang dikontrol dengan sistem kontrol PI. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk merancang dan membuat sistem kontrol katup ekspansi otomatis yang akan diaplikasikan pada mesin pendingin tipe lempeng sentuh untuk mendapatkan proses pendinginan yang lebih hemat energi dan hasil pendinginannya lebih cepat dan kualitas pendinginannya lebih baik dari pada penelitian terdahulu.

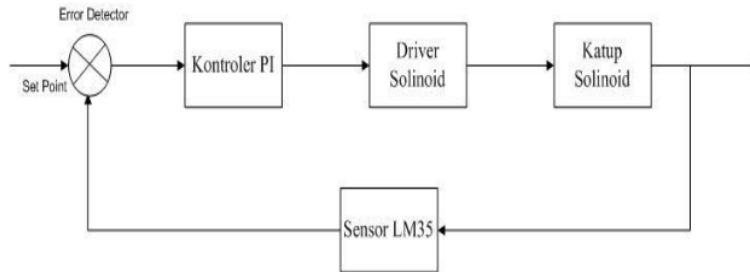
METODOLOGI

Penelitian diawali dengan melakukan proses studi kepustakaan dan melakukan perancangan sistem kontrol ekspansi otomatis yang meliputi proses perancangan kontrol PI (*Proporsional Integral*), dan perancangan kontrol *driver* katup solenoid. Peralatan yang digunakan dalam penelitian ini meliputi: aplikasi *Express PCB*, aplikasi *Proteus 7*, dan peralatan kerja. Sedangkan alat yang digunakan untuk proses pengujian meliputi: satu unit mesin pendingin lempeng sentuh, Avometer digital tipe SANWA CD800a, dan *thermocouple*, kWh meter, dan Laptop.

Sistem yang akan dibuat adalah suatu sistem pengendali katup ekspansi otomatis yang digunakan untuk mengatur temperatur pada mesin pendingin lempeng sentuh agar tetap stabil sesuai dengan suhu pendinginan yang telah ditentukan. Proses pengendalian katup ekspansi otomatis dilakukan dengan menambahkan *solenoid valve* pada pipa masukan refrigeran sebelum katup ekspansi. Kegunaan dari *solenoid valve* tersebut adalah untuk mengendalikan aliran refrigeran yang masuk pada ruang evaporator.

Proses pengendalian aliran tersebut memerlukan sebuah kontrol untuk menghidupkan dan mematikan *solenoid valve*, dimana kontrol yang digunakan yaitu kontrol PI analog dengan menggunakan op-amp. *Output* dari kontrol PI akan dihubungkan dengan kaki basis pada transistor yang akan menghidupkan *relay*. *Relay* ini berfungsi sebagai *driver* untuk

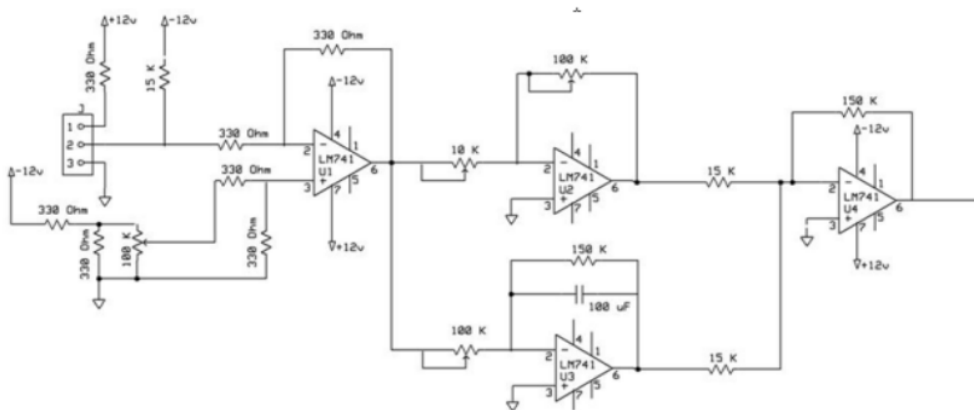
memberikan suplai tegangan pada katup *solenoid*. Sensor LM35 digunakan sebagai sensor temperatur yang akan memberikan suatu besaran tegangan dari besarnya temperatur pada ruang pendingin mesin pendingin lempeng sentuh. Sensor LM35 ini digunakan untuk umpan balik masukan bagi rangkaian *error detector* pada kontrol PI. Gambar 1 menunjukkan diagram blok dari pengendali katup solenoid dengan kontrol PI.



Gambar 1. Blok Diagram Pengendali Katup Solenoid

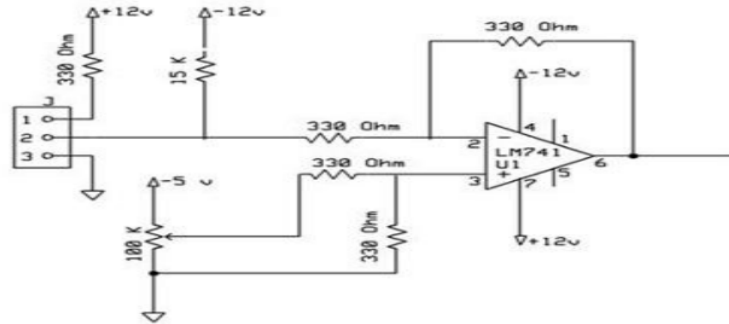
Perancangan Kontrol PI

Bagian terpenting dalam penelitian ini adalah proses pembuatan control PI. Kontrol PI ini akan memberikan aksi kontrol terhadap *plant* yaitu katup *solenoid* AC 7 Watt 220 Volt. Kontrol yang digunakan adalah kontrol PI analog dengan menggunakan IC Op-amp. Dimana IC Op-amp yang digunakan adalah LM741 yang akan didesain membentuk kontrol *proporsional*, dan *integral*. Pada Gambar 2 merupakan desain dari kontrol PI analog.



Gambar 2. Desain rangkaian PI analog

Bagian pertama dari kontrol PI adalah rangkaian *error detector* yang merupakan rangkaian *difference amplifier*. Rangkaian *error detector* tersebut berfungsi untuk menghitung sinyal *error* antara pembacaan sensor LM35 dengan nilai *set point* tegangan yang ditentukan.



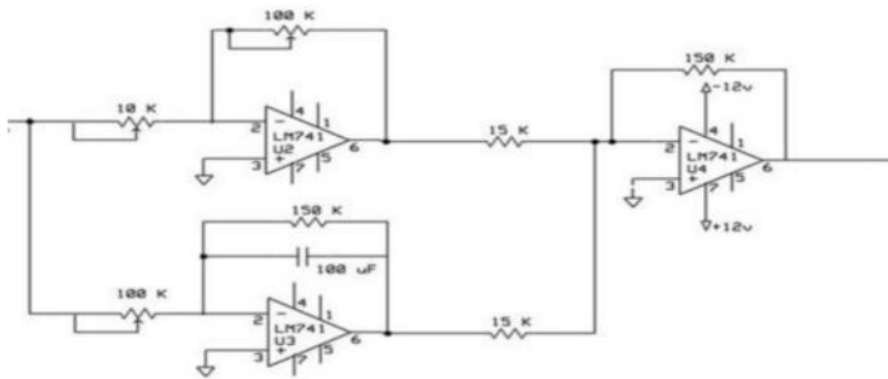
Gambar 3. Rangkaian *Error Detector*

Pada rangkaian *error detector* (Gambar 3), op-amp akan mendapatkan dua input yaitu *set point* (SP) dan nilai aktual atau *process variable* (PV) sensor temperatur LM35. Nilai *set point* (SP) didapatkan dari rangkaian pembagi tegangan yang menggunakan *potensiometer* 100 kΩ dengan suplai tegangan -5 volt. Sedangkan nilai aktual atau *process variable* (PV) didapatkan dari *output* tegangan dari sensor LM35. Untuk menghitung *output* pada rangkaian tersebut dapat dianggap sebagai rangkaian *inverting* dan rangkaian *non inverting amplifier*. Dengan menjumlahkan tegangan *output* dari rangkaian *inverting* dan rangkaian *non inverting amplifier* akan didapatkan *output* dari rangkaian pada Persamaan (1):

$$V_{out} = -\frac{R_f}{R_i} V_{pv} + \left(\frac{R_f}{R_i} + 1\right) \left(\frac{R_2}{R_1 + R_2} V_{sp}\right) \quad (1)$$

Dengan memberikan nilai yang sama pada masing-masing resistor yaitu $R_f = R_i = R_1 = R_2 = 330 \Omega$, maka nilai tegangan output akan menjadi $V_{out} = V_{sp} - V_{pv}$.

Bagian selanjutnya dari kontrol ini adalah rangkaian *proporsional integral* (PI). Rangkaian ini berfungsi untuk mengolah sinyal *error* yang dihasilkan dari perbedaan nilai *set point* dengan nilai *process variable* (PV) sampai *error* bernilai nol. Gambar 4, merupakan desain dari rangkaian PI .



Gambar 4. Rangkaian Kontroler PI

Rangkaian di atas akan mendapatkan tegangan *input* dari sinyal *error* yang berasal dari rangkaian *error detector*. Op-amp U4 adalah rangkaian *inverting summer* yang berfungsi untuk menjumlahkan nilai *output* dari masing-masing kontrol *proporsional*, *integral* dan membalikkan tegangan *output* dari masing-masing kontrol, sehingga mendapatkan *output* secara keseluruhan, yang dituliskan dalam persamaan (2), yaitu:

$$V_{out} = K_P V_{error} + K_i \int_0^t V_{error} dt + V_0 \quad (2)$$

Dimana:

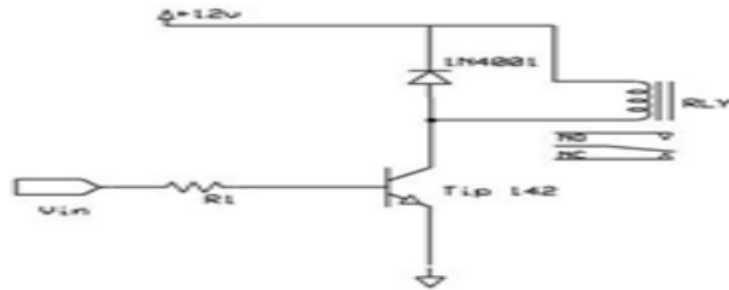
$$K_P = \frac{R_f}{R_s}, \text{ proposional band (gain)}$$

$$K_i = \frac{1}{R_f C_i}, \text{ integration constant}$$

$$V_0 = \text{off set integrator initial charge}$$

Driver Katup Solenoid

Rangkaian driver berfungsi untuk mengaktifkan katup solenoid dengan memberikan catu daya Ac 220V berdasarkan keluaran dari rangkaian kontrol. Pada rangkaian driver katup solenoid digunakan relay 12 volt yang berfungsi sebagai saklar *magnetik*. *Relay* ini akan bekerja jika dihubungkan pada sumber catu daya sebesar 12 volt DC. Rangkaian dijelaskan pada Gambar 5.



Gambar 5. Perencanaan Rangkaian Driver Katup Solenoid

HASIL DAN PEMBAHASAN

Sistem Kontrol Katup Ekspansi Otomatis

Sistem kontrol adalah suatu sistem yang terdiri dari beberapa elemen sistem yang berfungsi untuk melakukan proses pengaturan atau pengendalian untuk mendapatkan suatu besaran yang diinginkan. Pada penelitian ini proses pengendalian dilakukan untuk mengatur temperatur pendinginan bertahap pada mesin pendingin tipe lempeng sentuh, dimana proses pengaturan temperatur pendinginan bertahap berikut dilakukan oleh kontrol katup ekspansi yang dapat bekerja secara otomatis.

Sistem kontrol katup ekspansi otomatis yang dibuat dalam penelitian ini merupakan suatu sistem kontrol *loop* tertutup, yang memanfaatkan sensor suhu LM35 sebagai *feedback* untuk memberikan masukan terhadap proses pengontrolan. Sistem akan selalu bekerja berulang-ulang secara otomatis untuk melakukan proses pengontrolan temperatur pendinginan sesuai *set point* yang telah ditentukan. Hal tersebut mengakibatkan proses pendinginan bahan pangan dapat lebih dipermudah karena tidak perlu pengawasan, sebab pengaturan hanya perlu dilakukan pada saat pengoperasian awal saja

Kontrol katup ekspansi otomatis yang dibuat merupakan sebuah komponen kontrol pada mesin pendingin lempeng sentuh yang berfungsi untuk mengatur aliran refrigeran yang masuk kedalam ruang evaporator. Kontrol katup ekspansi otomatis tersebut dirancang dengan cara menambahkan katup solenoid (Gambar 6) pada pipa masuk sebelum katup ekspansi thermostatik. Spesifikasi dari katup solenoid yang digunakan dapat dilihat pada Tabel 1.

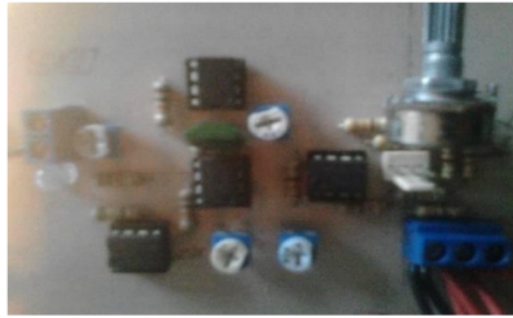
Tabel 1 Spesifikasi katup solenoid

Uraian	Spesifikasi Produk
Mark	Castel, tipe 1020
Produk	Italy
Daya	7 Watt
Tegangan	220 volt Ac
Ukuran	2,5 mm



Gambar 6. Katup Solenoid

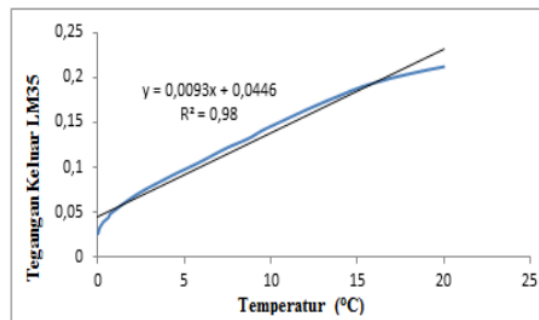
Prinsip kerja dari kontrol katup ekspansi otomatis ini yaitu mengontrol proses pendinginan agar tetap terjaga pada temperatur pendinginan yang sebelumnya telah ditentukan atau sesuai dengan *set point*. Proses pengontrolan tersebut dilakukan dengan cara mengatur aliran refrigeran yang masuk pada ruang evaporator, yang ditunjukkan dengan membuka dan menutupnya katup solenoid. Proses membuka dan menutupnya katup solenoid sendiri diatur oleh sistem kontrol PI (*proporsional, integral*), dengan sensor LM35 sebagai transduser. Pada Gambar 7 doiperlihatkan bentuk dari kontrol PI yang telah dibuat.



Gambar 7. Rangkaian Kontrol PI

Unjuk Kerja Sensor temperatur LM35

Sensor temperatur LM35 merupakan sebuah transduser yang berfungsi untuk mendeteksi temperatur evaporator sekaligus digunakan sebagai *feedback* pada kontrol PI. Proses kinerja dari sensor temperatur LM35 dapat ditunjukkan dengan mengetahui kinerja maksimal dalam proses pembacaan yang dapat dilakukan oleh sensor tersebut. Gambar 8 menunjukkan hasil pembacaan sensor temperatur LM35.



Gambar 8. Grafik Hasil Pengujian Sensor Temperatur LM35

Proses pengujian dari sensor temperatur tersebut dilakukan dengan cara membandingkan temperatur ruangan evaporator dan tegangan keluaran sensor. Temperatur yang diukur dengan termometer digital dan tegangan keluaran sensor dengan multi meter digital. Berdasarkan grafik tersebut dapat dilihat bagaimana tegangan yang keluar dari sensor LM35 yaitu mengalami kenaikan secara linear sebanding dengan kenaikan temperatur dengan sensitivitas sensor sebesar $0,009335 \text{ V}/^\circ\text{C}$. Hasil tersebut telah mendekati nilai karakteristik dari sensor LM35, dimana berdasarkan data *sheet* sensor tersebut memiliki sensitivitas temperatur dengan skala linier antara tegangan dan temperatur sebesar $10 \text{ mV}/^\circ\text{C}$ atau sekitar $0,01 \text{ V}/^\circ\text{C}$.

Nilai R^2 atau sering disebut dengan koefisien determinasi sesuai Gambar 8, menunjukkan bagaimana kesamaan pembacaan sensor temperatur LM35 dibandingkan dengan pembacaan alat ukur temperatur digital. Dengan nilai R^2 sebesar 0,98 maka dapat diartikan bahwa kinerja sensor LM35 mempunyai kualitas yang baik, karena semakin tinggi nilai koefisien determinasi atau nilai mendekati 1 maka kualitas korelasi antara kedua variabel yaitu antara hasil pembacaan sensor LM35 dan hasil pembacaan alat ukur digital mempunyai kesamaan yang baik. Hal tersebut sesuai pernyataan Kurniawan (2008) bahwa nilai koefisien determinasi berkisar antara 0 s.d. 1, sehingga semakin nilai koefisien determinasi mendekati 1 maka hubungan korelasi antara dua variabel tersebut semakin baik.

Unjuk Kerja Kontrol PI

Kontrol PI merupakan sistem kontrol gabungan dari kontrol proporsional dan sistem kontrol integral, dimana kedua sistem kontrol tersebut disatukan untuk mengontrol sebuah *plant* (katup solenoid). Kinerja yang baik dari sebuah kontrol PI dapat ditunjukkan dengan cara bagaimana sistem kontrol tersebut dapat mengatur *plant* sesuai nilai *set point* dengan *response time* yang lebih cepat dan mampu mempertahankan posisi *plant* tetap stabil pada nilai *set point* yang telah ditentukan. Sehingga dengan begitu proses pendinginan pada suatu bahan pangan akan lebih cepat dan hasil pendinginnya mempunyai kualitas yang baik.

Kinerja kontrol PI akan didapatkan hasil yang maksimal apabila didapatkan konstanta yang tepat pada masing-masing sistem kontrol yaitu konstanta proporsional (K_p) dan konstanta integral (K_i). Nilai konstanta tersebut pada sistem kontrol PI perlu diatur, karena dengan mengatur nilai konstanta pada masing-masing sistem kontrol yaitu sistem kontrol proporsional dan sistem kontrol integral akan didapatkan hasil pengontrolan yang baik, yaitu *response time* semakin cepat, temperatur pendinginan lebih stabil, dan nilai *error overshoot* dapat dihilangkan (Bashori, 2013).

Proses penentuan nilai konstanta pada sistem kontrol PI pada penelitian ini diperoleh berdasarkan proses perhitungan dengan menggunakan metode *Trial and Error*. Metode *Trial and Error* tersebut dilakukan untuk mendapatkan nilai konstanta yang tepat, karena melihat banyaknya nilai konstanta yang dapat diatur pada sistem kontrol yang telah dibuat, serta adanya ciri-ciri dari masing-masing sistem kontrol dalam hal ini adalah sistem kontrol proporsional dan sistem kontrol integral yang perlu dilakukan pertimbangan. Dimana menurut Budi (2011), ciri-ciri dari sistem kontrol proporsional yaitu:

1. Nilai K_p kecil, pengontrolan proporsional hanya mampu melakukan koreksi kesalahan yang kecil, sehingga akan menghasilkan respons sistem yang lambat.

2. Nilai K_p dinaikkan, respons sistem menunjukkan semakin cepat mencapai *set point* dan keadaan stabil.
3. Nilai K_p diperbesar hingga mencapai harga yang berlebihan, akan mengakibatkan sistem bekerja tidak stabil.

Sedangkan ciri-ciri sistem kontrol dari kontrol integral menurut Budi (2011) adalah:

1. Keluaran pengontrol integral membutuhkan selang waktu tertentu, sehingga pengontrol integral cenderung memperlambat respon.
2. Ketika sinyal kesalahan berharga nol, keluaran pengontrol akan bertahan pada nilai sebelumnya.
3. Jika sinyal kesalahan tidak berharga nol, keluaran akan menunjukkan kenaikan atau penurunan yang dipengaruhi oleh besarnya sinyal kesalahan dan nilai K_i .
4. Konstanta integral K_i yang berharga besar akan mempercepat hilangnya *offset*. Tetapi semakin besar nilai konstanta K_i akan mengakibatkan peningkatan osilasi dari sinyal keluaran pengontrol.

Proses penentuan konstanta proporsional dan integral pada sistem kontrol PI terdiri dari dua langkah percobaan, langkah pertama yang dilakukan adalah dengan mencoba kontrol *proporsional* terlebih dahulu, kemudian proses kedua baru dilakukan pengujian dengan menggunakan kontrol *proporsional dan integral*. Tujuan proses pengujian unjuk kerja kontrol PI dengan melalui dua tahapan tersebut untuk mengetahui bagaimana respons pengendalian yang dilakukan oleh kontrol *proporsional* sendiri dibandingkan respons pengendalian yang dilakukan oleh kontrol *proporsional integral*. Tabel 2 dan Tabel 3 menunjukkan bagaimana karakteristik respons sistem yang dihasilkan dari kedua proses pengujian.

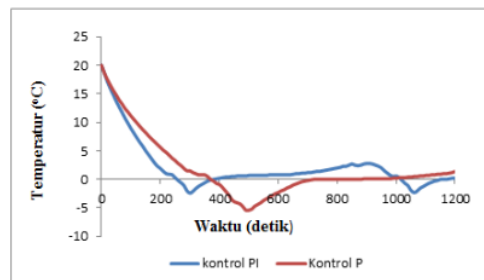
Tabel 2. Karakteristik respons Sistem Hasil Pengujian Pada Kontrol Proporsional

No	Konstanta K_p	Konstanta K_i	Rise Time (detik)	Peak Time (detik)	Settling Time (detik)	Maksimum Overshoot (°C)
1	3,02	-	390	550	-	-6,2
2	6,23	-	408	510	-	-4,5
3	10	-	370	490	-	-5,1
4	20	-	370	490	-	-5,0
5	38	-	390	510	-	-5,9

Tabel 3. Karakteristik respons Sistem Hasil Pengujian Pada Kontrol Proporsional Integral

No	Konstanta		Rise Time (detik)	Peak Time (detik)	Settling Time (detik)	Maksimum Overshoot (oC)
	Kp	Ki				
1	3,02	1	270	330	-	-4,2
2	3,02	5	288	330	1016	-3,5
3	3,02	10	260	350	-	-4,7
4	3,02	25	290	370	-	-4,3
5	6,23	1	315	380	-	-5,2
6	6,23	5	272	360	-	-5,3
7	6,23	10	274	360	-	-4,7
8	6,23	25	235	320	-	-4,8
9	10	1	370	470	-	-4,5
10	10	5	372	450	-	-4,1
11	10	10	335	430	-	-5,0
12	10	25	312	400	-	-5,0
13	20	1	312	410	-	-4,9
14	20	5	252	300	1140	-4,0
15	20	10	251	300	1092	-2,4
16	20	25	272	310	-	-2,1
17	38	1	305	360	874	-5,6
18	38	5	243	300	-	-3,8

Berdasarkan Tabel 2 dan Tabel 3 dapat diketahui bagaimana karakteristik hasil pengujian kinerja sistem kontrol. Berdasarkan hasil tersebut dengan menggunakan sistem kontrol *proporsional integral* (PI) waktu yang dibutuhkan untuk mencapai temperatur *set point* (*Rise Time*) lebih cepat dibandingkan hanya menggunakan sistem kontrol *proporsional*. Hal tersebut dapat dilihat bagaimana pada kontrol proporsional waktu tercepat sistem untuk mencapai temperatur *set point* adalah selama 370 detik pada nilai $K_p = 10$, dan 20. Tetapi setelah nilai K_p tersebut dipadukan dengan memasukkan nilai K_i ternyata waktu untuk mencapai *set point* relatif lebih cepat, yaitu pada $K_p = 10$ dan $K_i = 25$ waktu yang dibutuhkan untuk mencapai *set point* adalah selama 312 detik, sedangkan pada nilai $K_p = 20$ dan $K_i = 10$ waktu yang dibutuhkan selama 251 detik. Gambar 9, menunjukkan bagaimana respons sistem yang terjadi ketika menggunakan sistem kontrol PI.



Gambar 9. Grafik perbandingan Respons Sistem antara Kontrol Proporsional dan Kontrol Proporsional Integral

Pada Gambar 9, memperlihatkan respons sistem dimana dengan menggunakan sistem kontrol PI dapat mempercepat waktu respons untuk mencapai temperatur *set point*. Respons sistem berdasarkan Gambar 9, merupakan hasil pengujian sistem kontrol dengan nilai $K_p = 20$ dan nilai $K_i = 10$. Nilai K_p tersebut digunakan karena berdasarkan hasil pengujian pada sistem kontrol proporsional sesuai tabel 2 *rise time* yang digunakan lebih cepat dengan nilai *maximum overshoot* lebih rendah. Sedangkan pada kontrol proporsional integral diatur nilai $K_i = 10$, karena setelah dilakukan percobaan dengan nilai $K_p = 20$ dan dilakukan penambahan $K_i = 10$ *rise time* berdasarkan tabel 3 dapat lebih dipercepat dan *maximum overshoot* dapat diperkecil sampai $-2,4^\circ\text{C}$.

Respons sistem sesuai Gambar 9 terlihat bagaimana proses penurunan temperatur ruang pendingin yang terjadi. Temperatur pendinginan pada ruang pendingin tidak dapat dipertahankan sesuai dengan temperatur *set point* meskipun telah menggunakan sistem kontrol PI. Hal tersebut dapat dilihat bagaimana setelah temperatur pendinginan telah tercapai sesuai batas temperatur yang diinginkan, temperatur pada mesin pendingin masih mengalami penurunan kemudian akan berangsur-angsur naik sampai detik tertentu dan bahkan akan melebihi batas temperatur *set point*. Fenomena proses penurunan temperatur pendinginan sampai dibawah temperatur *set point* yang terjadi pada mesin lempeng sentuh tersebut disebabkan karena proses pengontrolan yang dilakukan oleh *plant* hanya mengatur laju aliran refrigeran yang masuk ke ruang evaporator, sedangkan mesin pendingin masih dalam keadaan beroperasi (kompresor dalam keadaan menyala). Sehingga hal tersebut akan menyebabkan temperatur pendinginan tetap mengalami penurunan karena masih adanya aliran refrigeran pada ruang evaporator sebagai akibat tetap beroperasinya mesin pendingin meskipun *plant* sudah bekerja, dan ketika refrigeran pada ruang evaporator telah habis diserap oleh kompresor maka ruang evaporator akan mengalami kenaikan yang disebabkan karena temperatur lingkungan lebih tinggi dari temperatur evaporator sedang bahan isolasi dari ruang pendingin tidak mampu mempertahankan temperatur ruangan evaporator tersebut.

Unjuk Kerja Kontrol Katup Ekspansi Otomatis Pada Mesin Pendingin Lempeng Sentuh

Kualitas penggunaan kontrol katup ekspansi otomatis pada mesin pendingin lempeng sentuh, perlu dilakukan pengujian guna menunjukkan kinerja yang dapat dicapai. Dimana proses pengujian unjuk kerja katup dilakukan dengan cara membandingkan penggunaan energi dan hasil pendinginan tanpa menggunakan kontrol katup ekspansi otomatis dengan menggunakan kontrol katup ekspansi otomatis.

Menurut KBBI, energi merupakan suatu besaran yang menyatakan kemampuan kerja dari sebuah sistem untuk melakukan berbagai macam proses. Pada mesin pendingin sistem lempeng sentuh besarnya energi ditunjukkan berdasar besarnya daya listrik yang digunakan untuk melakukan proses pendingin selama batas waktu tertentu . Pada tabel 4 berikut ditunjukkan bagaimana pengaruh penggunaan kontrol katup ekspansi otomatis terhadap energi yang digunakan:

Tabel 4 Pengaruh Penggunaan Kontrol Katup Ekspansi Otomatis Terhadap Penggunaan Energi.

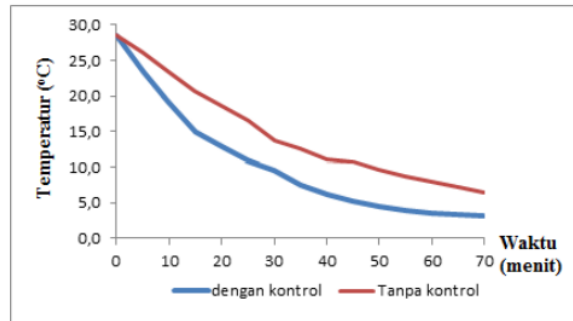
No	Energi Proses Pendinginan (kWh)	
	Dengan Kontrol	Tanpa kontrol
1	0,264	0,208
2	0,270	0,198
3	0,260	0,199
Rata-rata	0,265	0,202

Dari tabel 4 hasil pengujian di atas dapat diketahui kebutuhan energi dalam proses pendinginan tanpa menggunakan kontrol katup ekspansi otomatis lebih hemat dibandingkan dengan menggunakan kontrol katup ekspansi otomatis. Hal tersebut terjadi karena ketika tanpa menggunakan kontrol katup ekspansi otomatis mesin dimatikan langsung sehingga kompresor tidak bekerja, sedangkan ketika menggunakan kontrol katup ekspansi otomatis yang dikontrol hanya aliran refrigeran yang masuk pada evaporator agar tidak mengalir ketika temperatur pendingin sudah tercapai sesuai temperatur *set point*, dan kompresor masih tetap beroperasi.

Pada saat kompresor pada mesin pendingin masih beroperasi dan katup ekspansi sudah dalam keadaan menutup maka refrigeran pada ruang evaporator akan diisap oleh kompresor. Proses penghisapan refrigeran oleh kompresor akan diikuti dengan penurunan tekanan, maka hal tersebut berakibat terhadap kinerja kompresor akan bertambah besar apabila katup ekspansi sudah dalam keadaan terbuka. Disebabkan karena tekanan yang dibutuhkan untuk mengalirkan refrigeran yang menuju ke evaporator akan lebih besar.

Proses pendinginan merupakan proses penurunan temperatur bahan atau material sesuai batasan tertentu (Rohanah, 2002). Tujuan dari proses pendinginan tersebut untuk mempertahankan kualitas kandungan gizi yang terdapat di dalam sebuah bahan pangan.

Gambar 10, menunjukkan bagaimana grafik proses pendinginan ketika menggunakan kontrol katup ekspansi otomatis.



Gambar 10. Hasil Pendinginan Dengan menggunakan Kontrol Ekspansi Katup Otomatis Dan Tanpa Kontrol Ekspansi Katup Otomatis

Gambar 10, menunjukkan proses pendinginan air sebanyak 570 ml pada mesin pendingin lempeng sentuh. Proses pendinginan air pada mesin pendingin tersebut dilakukan untuk mengetahui bagaimana hasil pendinginan yang dapat dilakukan oleh mesin pendingin lempeng sentuh ketika dioperasikan dengan menggunakan kontrol katup ekspansi otomatis dan tanpa menggunakan kontrol katup ekspansi otomatis. Dari hasil tersebut dapat diperlihatkan bahwa dengan menggunakan kontrol katup ekspansi otomatis hasil pendinginan air lebih cepat dibandingkan tanpa menggunakan kontrol ekspansi otomatis.

Besarnya nilai *error* atau nilai selisih hasil pendinginan tanpa menggunakan kontrol dan dengan menggunakan kontrol katup ekspansi otomatis tersebut rata-rata adalah sebesar 66,55%, hasil berikut dapat dilihat sesuai data lampiran 24. Hasil tersebut menunjukkan bagaimana kualitas pendinginan yang dapat dilakukan oleh mesin pendingin lempeng sentuh ketika menggunakan sistem kontrol ekspansi otomatis yaitu hasil pendinginan dapat lebih cepat terjadi dibandingkan tanpa menggunakan kontrol katup ekspansi otomatis. Perbandingan hasil pendinginan yang sangat jauh tersebut terjadi karena ketika menggunakan kontrol katup ekspansi otomatis temperatur evaporator dapat lebih lama dipertahankan pada posisi *set point* sehingga pendinginan lebih stabil dibandingkan dengan tanpa menggunakan kontrol katup ekspansi otomatis.

KESIMPULAN

Dari hasil pengujian yang telah dilakukan dalam penelitian tersebut dapat ditarik kesimpulan:

1. Hasil perancangan dan pembuatan kontrol katup ekspansi otomatis dengan menggunakan metode kontrol PI dengan nilai $K_p = 20$ dan $K_i = 10$ didapatkan nilai *maximum overshoot* yang lebih rendah yaitu $-2,4^{\circ}\text{C}$, dan *rise time* selama 251 detik.
2. Penggunaan kontrol katup ekspansi otomatis dengan menggunakan metode kontrol PI pada mesin pendingin lempeng sentuh mengakibatkan proses pendinginan bahan pangan lebih cepat karena temperatur pendinginan lebih stabil serta energi yang digunakan jauh lebih hemat dibandingkan tanpa menggunakan kontrol katup ekspansi otomatis.

Berdasarkan hasil pengujian melahirkan beberapa rekomendasi saran dan rekomendasi untuk penelitian tahap selanjutnya yaitu:

1. Perlu dilakukan pengujian kontrol katup ekspansi otomatis dengan menggunakan metode kontrol PID untuk lebih dapat memperkecil nilai overshoot.
2. Untuk menjaga temperatur ruang pendingin agar tetap stabil pada temperatur *set point* perlu dibuat konstruksi ruang pendingin yang sesuai dengan dimensi evaporator lempeng sentuh dan juga bahan ruang pendingin harus menggunakan bahan yang mempunyai isolasi termal yang baik sehingga temperatur panas dari lingkungan tidak dapat masuk.
3. Untuk mendapatkan proses penghematan energi pada proses pendinginan mesin pendingin lempeng sentuh perlu dilakukan pengontrolan terhadap hidup matinya kompresor, yang tetap memperhatikan pada temperatur lempeng sentuh.

DAFTAR PUSTAKA

- Bashori, Z., Sumardi, dan I. Setiawan. 2013. "Pengendali Temperatur Pada Plant Electric Furnace Berbasis Sensor Thermocouple Dengan Metode Kontrol PID". *Jurnal Transient*, Vol 2, No. 2. ISSN: 2302-9927,2.
- Budi, W., Wahyudi, dan I. Setiawan. 2011. Teknik Kendali Hibrid Pi Fuzzy Untuk Pengendalian Suhu Zat Cair. Jurusan Teknik Elektro, Fakultas Teknik, Universitas Diponegoro.
- Dalimunte, I.S. 2004. *Pengantar Teknik Refrigerasi*. Program studi Teknik Kimia, Fakultas Teknik, Universitas Sumatra Utara.

- Hamzah, M., S. Budi, dan Sumardi. 2014. "Perancangan Plant Alat Pembuat Sirup Buah Otomatis dengan Kontrol PI Sebagai Pengendali Suhu Cairan Berbasis Atmega16". *Jurnal Transient*, Vol 3, No.4. ISSN : 2302-9927, 665.
- Hidayta, T. 2014. *Analisis Karakteristik Refrigeran Terhadap Konsumsi Energi Listrik Pada Prototipe Sistem Pembeku Air Menggunakan R-134a dan R-290 / R-600a*. Sekolah Tinggi Teknologi Bina Tunggal (STTBT) Bekasi- Jawa Barat.
- Kamal, D.M. 2008. *Pemodelan Sistem Pembekuana dengan Suhu Media Pembeku Bertahap pada Proses Pembekuan Daging Sapi Segar Menggunakan Metode Eksergi*. Thesis. Sekolah Pascasarjana, Institut Pertanian Bogor, Bogor.
- Kurniawa, D. 2008. Regresi Linier. R: A language and environment for statistical computing. R Foundation for Statistical Computing, Vienna, Austria. ISBN 3-900051-07-0, URL <http://www.R-project.org>
- Swain, T.K. 2014. *Analog Febrication Of PID Controller*. Thesis. Department Of Electrical Engineering, National Institute Of Technology, Rourkela

Aplikasi Kontrol PI (Proportional Integral) pada Katup Ekspansi Mesin Pendingin

ORIGINALITY REPORT

16%

SIMILARITY INDEX

14%

INTERNET SOURCES

1%

PUBLICATIONS

2%

STUDENT PAPERS

PRIMARY SOURCES

1	123dok.com Internet Source	8%
2	id.123dok.com Internet Source	3%
3	jurnal.upi.edu Internet Source	2%
4	Submitted to Universiti Malaysia Pahang Student Paper	2%
5	M M D Utami, N D Wahyono. "Supplementation of probiotic and prebiotic on the performance of broilers", IOP Conference Series: Earth and Environmental Science, 2018 Publication	1%
6	publikasi.polije.ac.id Internet Source	1%

Exclude quotes On

Exclude bibliography On

Exclude matches < 1%