
BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

II.1 Uraian proses

II.1.1 Proses Pembuatan Kaca

Dalam pembuatan kaca ada dua macam proses yaitu :

1. Proses *Fourcault*

Dalam proses *fourcault*, kaca dari tangki pelelehan (*melting*) dialirkan ke tempat pembentukan kaca (*drawing*). Kaca dibentuk secara vertikal dari kiln melalui alat yang disebut “*debiteuse*” yang berarti mesin pembentukan kaca atau *drawing*. Di dalam *debiteuse* ada suatu ruang refraktori dengan papan yang berada di tengah yang mana kaca mengalir secara kontinyu.

Kaca secara kontinyu dibentuk ke atas dalam bentuk lelehan yang dengan cepat mengalir ke atas melalui suatu papan dan permukaannya didinginkan oleh air pendingin. Lelehan masih bergerak secara vertikal dan didukung oleh roller sepanjang 7,5 m dalam ruang *annealing* (pendinginan) atau *lehr*. Pada saat naik dari *lehr*, kaca dipotong menjadi lembaran dengan ukuran yang diinginkan dan dikirimkan untuk dipilih dan dipotong kembali.

2. Proses *Float*

Proses ini dikembangkan oleh Pilkington bersaudara di Inggris. Proses ini merupakan dasar dari kemajuan dalam industri kaca *float* kualitas tinggi. Pada kenyataannya api pembentuk kaca memiliki peranan yang besar dalam menentukan kualitas kaca. Proses *float* menggunakan sistem tangki *furnace* pelelehan dimana semua bahan baku dijadikan satu pada *furnace*. Lelehan kaca (*molten glass*) kemudian dialirkan melalui daerah refining ke suatu celah *canal* yang menghubungkan *furnace* dengan *bath*. Kecepatan aliran rata-rata dikontrol secara otomatis atau dengan menurunkan pintu masuk pada *canal*. Lelehan kaca dialirkan pada permukaan leburan timah yang bebas dari proses oksidasi dengan mengatur kondisi temperaturnya. Sehingga akan dihasilkan kaca dengan kedua sisi *flat* dan paralel.

Kaca didinginkan secara perlahan-lahan mulai masih dalam bentuk lelehan sampai menjadi bentuk yang cukup keras. Pendinginan dilakukan dengan memperhatikan temperatur di setiap bagian kaca. Pendinginan kaca secara perlahan-lahan ini dilakukan di suatu ruangan yang disebut *lehr*.

II.1.2 Deskripsi Proses

Proses yang digunakan di PT Asahimas Flat Glass Tbk untuk pertama kalinya adalah proses *fourcault*. Pada proses ini *molten glass* ditarik secara kontinyu ke arah vertikal untuk menghasilkan lembaran kaca. Kelemahan proses ini adalah kaca yang dihasilkan memiliki distorsi yang besar karena dilakukan penarikan paksa ke arah vertikal. Sekarang ini proses *fourcault* telah ditinggalkan dan diganti dengan proses *float*. Proses ini dapat menghasilkan kaca yang lebih rata dan bebas distorsi. Kaca secara kontinyu dibawa keluar *furnace* dan mengambang sepanjang permukaan bak tertutup yang berisi cairan timah lebur yang datar. Setelah agak mengeras, lembaran kaca mulai ditarik dengan *roll* tanpa merusak permukaannya, kemudian didinginkan secara perlahan-lahan sehingga dapat dihasilkan lembaran kaca yang datar. Ketebalannya dapat seragam dan permukaannya halus mengkilap.

Dalam proses ini, cairan kaca (*molten glass*) dialirkan ke permukaan cairan timah, *molten glass* akan mengambang dan menutupi permukaan cairan timah. Hal ini terjadi karena adanya perbedaan densitas dari kedua cairan tersebut. Pertimbangan penggunaan cairan timah yaitu :

1. Densitas cairan timah lebih besar daripada densitas cairan kaca.
2. Tidak bereaksi dengan cairan kaca.
3. Leburan timah bersifat kohesif sehingga tidak menempel pada kaca.
4. Titik didih timah lebih rendah daripada titik didih cairan kaca.

Keuntungan menggunakan proses *float* adalah :

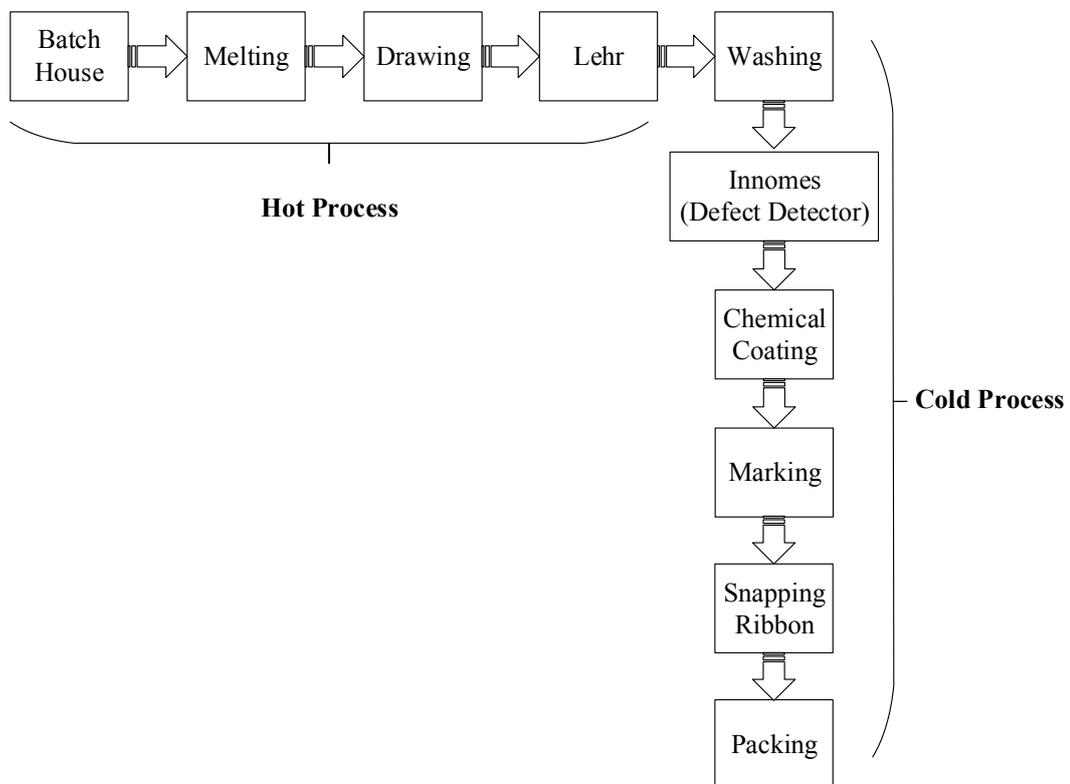
1. Cairan kaca bebas melakukan penyebaran atau spread sesuai dengan beratnya sendiri.
2. Cairan kaca mengambang di atas permukaan yang datar, sehingga akan didapat permukaan kaca yang lebih halus dan datar di kedua permukaan.

3. Dengan adanya *tweel* (pengontrol laju *molten glass*), ketebalan kaca dapat diatur.

Tahap-tahap proses produksi kaca pada PT Asahimas Flat Glass Tbk adalah sebagai berikut :

1. Pengadaan bahan baku (*raw material section*)
2. Pencampuran bahan baku (*batch house*)
3. Peleburan (*melting process*)
4. Pembentukan (*drawing process*)
5. Pendinginan lambat di dalam *lehr* (*annealing process*)
6. Pemotongan (*cutting process*)
7. Pengepakan (*packing process*)

Proses produksi kaca di PT Asahimas Flat Glass Tbk dapat dibagi ke dalam dua jenis proses yaitu *hot process* dan *cold process*. *Hot process* meliputi *Batch house* unit, *melting*, *forming* atau *drawing*, dan proses pendinginan yang dilakukan di dalam *lehr*. Tahap produksi yang dilakukan setelah *hot process* adalah *cold process*. Proses ini terdiri dari pencucian (*washing*), pemotongan (*cutting*), dan pengemasan (*packing*). Berikut adalah alur proses produksi kaca di PT Asahimas Flat Glass Tbk.



Gambar II.1 Alur Proses Produksi Kaca PT Asahimas Flat Glass Tbk

Tabel II.1. Properti dari Kaca Bangunan

Properties Kaca Bangunan	Unit	Keterangan
Density	2500 kg/m ³	
Hardness	470 HK	
Compression of Resistance	800-1000 MPa	
Bending Strenght	100-120 MN/m ²	*setelah ditempering
Thermal Conductivity	0,8 J/g/k	
Spesific Heat	0,8 W/mK	
Modulus Elastis	70000 MPa	

(Sumber : Divisi Produksi PT Asahimas Flat Glass Tbk Sidoarjo Factory)

Berdasarkan bahan bakunya, kaca dikelompokkan menjadi :

- *Soda lime silica glass*, yakni kaca yang mengandung soda (Na₂O), *lime* (CaO dan MgO), dan silika (SiO₂).
- *Silicate glass*, yakni kaca yang mengandung soda (Na₂O), *lime* (CaO dan MgO), dan boron (B₂O₃).



- *Flint glass*, yakni kaca yang mengandung soda (Na_2O), *lime* (CaO dan MgO), silika (SiO_2), dan timbal (Pb).

Reaksi kimia yang terjadi dalam pembuatan kaca adalah:

