



Aria di qualità per il VETRO piano

L'impiego della pneumatica in una realtà leader di settore

Vetro piano primitivo, specchi, vetri stratificati, basso-emissivi, satinati. Queste le cinque linee di produzione presenti nella sede AGC Flat Glass Italia di Cuneo. Nel novembre 2017, inaugurata la nuova linea float, un intervento caratterizzato da positive ricadute, tra cui produttività e impatto ambientale migliorati, elevate prestazioni energetiche grazie al rifacimento totale del forno. Sette i compressori Kaeser per generare l'aria compressa.

A cura della Redazione

AGC

Con sede a Louvain-La-Neuve (Belgio), AGC Glass Europe è

specializzata nella produzione e nella lavorazione di vetro piano per l'industria edilizia (vetrate esterne e vetri decorativi da interni), per quella automobilistica, per le applicazioni solari e per altre industrie specializzate. Si tratta della Divisione europea di AGC Glass, leader mondiale nella produzione di vetro piano. Il Gruppo è presente con oltre 100 sedi in Europa dedicate alla produzione, lavorazione o distribuzione - dalla Spagna alla Russia - e impiega oltre 16.000 dipendenti.

2008 quella del vetro basso-emissivo (in edilizia, specifico per il contenimento delle dispersioni termiche invernali); nel 2011, è partita la linea dei vetri satinati.

Il 3 novembre 2017, AGC Flat Glass Italia ha inaugurato ufficialmente la nuova linea float a Cuneo. Dopo il processo di riparazione a freddo durato tre mesi e un investimento di circa 25 milioni di euro, la nuova linea float, caratterizzata da tecnologie all'avanguardia, ha migliorato la produttività dello stabilimento e il relativo impatto ambientale, oltre a migliorare le performance delle gamme di prodotto esistenti. Il rifacimento totale del forno ha consentito, poi, di ottenere elevate prestazioni energetiche.

In Italia dal 1947

AGC Flat Glass Italia Srl ha iniziato la sua attività nel 1947 con la costruzione del primo stabilimento a Vernante, a 20 chilometri dalla sede attuale di Cuneo, nella quale si è trasferita nel 1963, dove veniva prodotto vetro "tirato" e stampato.

Nel 1972 viene installata la prima linea "float", con la quale si è passati dal vetro in produzione verticale a quello in orizzontale. Successive tappe: nel 1989 ha preso avvio la linea "a specchi"; nel 2007, la produzione di vetri stratificati, nel



La produzione

Cinque sono le linee presenti a Cuneo per le produzioni di: vetro piano primitivo, specchi, vetri stratificati, basso-emissivi e satinati. Si tratta di grandi lastre 6x3,21 m.

Le materie prime all'arrivo vengono pesate e miscelate secondo una ricetta cui viene aggiunto del rottame di vetro. Queste le materie prime base: soda, dolomite, calcare e sabbia silicica. La miscela viene trasferita nel forno a 1500 °C, dove rimane mediamente per tre giorni; il prodotto allo stato liquido cola su un bagno di stagno fuso dove galleggia. Qui acquisisce le dimensioni di larghezza e spessore, scende alla temperatura di 900 °C e diventa plastico. Quindi passa alla galleria di ricottura, dove il vetro riceve una temperatura decrescente secondo una curva predeterminata.

All'uscita dalla galleria, avviene il controllo automatico degli eventuali difetti, oltre a effettuare l'ottimizzazione della lastra, ovvero tagliarla in funzione delle richieste del mercato.

A questo punto, la lastra viene tagliata trasversalmente e vengono tagliati i bordi, tramite una incisione. Le lastre, poi, vengono smistate in funzione delle dimensioni, impilate su cavalletti metallici successivamente trasferiti al magazzino con veicoli particolari. La movimentazione delle lastre avviene automaticamente per mezzo di ventose.



L'aria compressa

L'aria compressa sulla linea float viene usata a 6 bar principalmente per l'automazione prima e dopo il forno, per il distacco delle lastre dopo la loro incisione, oltre che per la generazione del vuoto con eiettori per la movimentazione delle lastre tagliate; tutto ciò oltre ai normali servizi di stabilimento. Per la autoclavatura dei vetri stratificati, viene usata aria compressa a 11 bar.

L'aria compressa è generata da 7 compressori Kaeser: tre per la pressione di 6 bar, rispettivamente da 132 e 90 kW a velocità fissa, e da 110 kW con inverter; e quattro per la pressione di 11 bar, due da 160 kW e uno da 75 kW a velocità fissa, uno da 90 kW con inverter.

Entrambi i gruppi di macchine, posizionati in due sale diverse, completi di essiccatori e gruppi di filtraggio sempre Kaeser, sono regolati e controllati da centraline SIGMA AIR MANAGER di Kaeser con ottimi risultati in termini energetici e di efficienza funzionale.

Da 15 anni, i compressori di Cuneo sono Kaeser: dopo un inizio con una macchina a noleggio, è stato "sposato" questo marchio che non ha mai dato problemi di alcun genere.

www.kaeser.it

