

Filosofia energetica green e un nuovo reparto vetri

Nocivelli: «Avere banchi coperti è una tendenza che permette al prodotto il 62% di diminuzione dei consumi e una riduzione di CO2». Risparmi anche economici



LIMANA. Dieci milioni di euro di investimento, 4.800 mq, 60 nuovi posti di lavoro.

Sono alcuni dei numeri del nuovo reparto vetreria. Ieri il taglio del nastro.

I lavori per la creazione dei nuovi spazi era iniziato alla fine del 2014, con un ampliamento dello stabilimento di Limana. Si era trattato, allora, di una produzione del tutto nuova, visto che fino a quel momento i vetri venivano acquistati da terzi.

La richiesta maggiore di strutture vitree nei banchi frigo aveva fatto capire alla società che era più conveniente produrre vetro in casa che acquistarlo fuori.

E con il nuovo reparto la Costan di Limana si dota di tecnologie e competenze necessarie per realizzare fino a 250 mila vetri monolitici e vetrocamere all'anno.

«Perché una nuova vetreria? Avere banchi coperti è una tendenza che va nella direzione di una strategia sempre più votata al risparmio energetico», ha spiegato Nocivelli. «I mobili vetrati di ultima generazione garantiscono infatti una diminuzione dei consumi fino al 62 per cento, per un risparmio economico fino a 400 euro m/anno, oltre a una riduzione, sempre annua, di 1.237 chilogrammi di CO2».

Ma la filosofia "green" caratterizza l'intero stabilimento di Limana, che è infatti dotato di impianti che lo rendono completamente autosufficiente dal punto di vista energetico: un cogeneratore, alimentato a gas metano, che produce energia elettrica e termica riutilizzata per far funzionare i forni di verniciatura e le maschere a iniezione; pannelli fotovoltaici sul tetto del sito; una centrale a biomasse e un sistema di recupero dell'acqua piovana.

L'obiettivo è ridurre al minimo l'impatto ambientale.

Lo stabilimento limanese comprende una grande area riservata alle centrali e, oltre al reparto vetreria, anche i reparti elettricisti, lastrature, di lavorazione dei mobili frigoriferi, verniciatura e iniezioni.

Sono 12 le linee di montaggio e non mancano un magazzino di materie prime, un altro di semilavorati e un terzo per il prodotto finito (che può contenere fino a 4 mila prodotti), oltre a uno speciale laboratorio per testare la qualità della produzione, uffici industrializzazione, marketing e qualità.

Sono 12 le linee di montaggio e non mancano un magazzino di materie prime, un altro di semilavorati e un terzo per il prodotto finito (che può contenere fino a 4 mila prodotti), oltre a uno speciale laboratorio per testare la qualità della produzione, uffici industrializzazione, marketing e qualità.

«Il reparto lamiera è organizzato in tre flussi e sono 10 mila all'anno le tonnellate di lamiera trattata», ha precisato nella visita guidata della fabbrica Paolo Perot, del team Costan. «Lo stabilimento comprende macchine totalmente automatiche e altre che sono in parte manuali. Oltre alle punzonatrici tradizionali, siamo dotati di due impianti laser. Il reparto verniciatura è stato rinnovato di recente, nel 2009, con la costruzione di un capannone dedicato. Le due linee di verniciatura sono tutte automatiche. Per quanto riguarda il reparto iniezioni, viene utilizzato il poliuretano, per garantire ridotte emissioni di CO2».

La Costan sta arricchendo la propria gamma di banchi refrigerati chiusi, per assicurare il minimo impatto ambientale e, nello stesso tempo, una presentazione esteticamente più accattivante degli articoli forniti dalla grande distribuzione.

Martina Reolon