



In fabbrica. La linea di produzione di moduli fotovoltaici della Helios, nel Padovano

Il caso. Helios Technology a Carmignano del Brenta È padovano il big dei pannelli fotovoltaici

Andrea Curiat

«Abbiamo ricevuto di recente la visita di alcuni esperti dalla Cina, venuti a visitare la fabbrica di pannelli fotovoltaici di Helios Technology. Quando gli abbiamo mostrato il nostro nuovo impianto di depurazione dell'acqua e di riciclo dei rifiuti chimici, sono rimasti allibiti. Non riuscivano a capire la necessità di ridurre la produzione di agenti inquinanti: per loro, ogni investimento in tal senso si traduce in un mero spreco di soldi». Sono sufficienti queste poche battute di Giovanni Bertelli, direttore amministrazione, controllo e sviluppo del business del gruppo Kerself, per comprendere l'importanza delle misure adottate dalla controllata Helios sul fronte della sostenibilità ambientale.

La fabbrica di pannelli fotovoltaici Helios ha sede a Carmignano di Brenta, in provincia di Padova, nel cuore del Veneto industriale. È la più grande d'Italia, con due linee industriali indipendenti in grado di produrre, a pieno regime, moduli e celle per 55 e 60 Mwp annui; nel 2008, la società ha registrato un valore della produzione pari a 71,9 milioni di euro. Oltre che

per le dimensioni, la struttura si distingue proprio per la modernità degli impianti. «Abbiamo brevettato un sistema ad hoc di trattamento delle acque reflue - aggiunge Bertelli -. In questo modo, siamo in grado di recuperare il 95% delle risorse idriche utilizzate. Tutto ciò che fuoriesce dai processi industriali è un rifiuto solido inerte, un "mattoncino" di fango che ai fini legali non è neanche considerato come un rifiuto speciale».

Normalmente, infatti, i pannelli fotovoltaici sono in grado di fornire energia pulita a emissioni zero, ma i processi industriali di lavorazione del silicio e di produzione dei moduli producono una quantità rilevante di rifiuti tossici liquidi e solidi; le normative europee stabiliscono criteri precisi per il trattamento di questi scarti chimici. La tecnologia adottata da Helios fa sì che i benefici ambientali derivanti dall'impiego di pannelli fotovoltaici non siano compromessi dai passaggi a monte della filiera industriale.

Nei prossimi mesi, i tecnici di Helios Technology saranno impegnati nella gestione del controllo qualità di moduli per conto di Trina Solar Unlimited, so-

cietà quotata alla Borsa di New York che ha recentemente siglato un contratto di fornitura con il gruppo Kerself. L'accordo prevede la consegna di 23 Mw entro il 2009 e di altri 50 nel primo semestre del 2010. Tra gli altri progetti innovativi, un lampione fotovoltaico del tutto indipendente dalla rete elettrica, in grado di provvedere all'illuminazione stradale e urbana azzerando i costi di esercizio.

Il futuro vede anche una probabile riduzione dei costi dei pannelli. «Nel 2010 - conclude Bertelli - il prezzo del silicio potrebbe diminuire di un ulteriore 10% rispetto al calo del 90% circa dell'anno passato. Questo si tradurrà in una riduzione meno che proporzionale dei costi di produzione delle celle. L'efficacia dei nostri moduli, d'altro canto, aumenterà di qualche punto percentuale grazie ai continui progressi sul fronte ricerca e sviluppo». La crescita di Helios Technology ha anche ricadute positive sulla regione a livello occupazionale: il numero di impiegati è aumentato dai 130 del 2008 ai 158 del primo semestre 2009, ed entro la fine dell'anno sono previsti 10 nuovi inserimenti.

© RIPRODUZIONE RISERVATA

