

Información general	Espacio total:	9.300 metros cuadrados (100.000 pies cuadrados)
	Empleo total:	Aproximadamente 250 asociados
	Plataformas de fabricación:	Moldeo por Inyección (de gran volumen)
	Materiales:	Hidrogel de silicona (clariti® de descarte diario)
	Volumen de producción:	~70 millones de lentes (FY2016)
	Inicio de la producción:	Febrero del 2016
Parque Comercial Coyoil	Ubicado en la provincia de Alajuela, que cuenta con el 20 % de la población de Costa Rica. Ubicada en una Zona de libre comercio; un área donde los bienes pueden traerse, manipularse, fabricarse o reconfigurarse y volverse a exportar de manera sencilla. Infraestructura de última generación que cuenta con un sistema de soporte de tendido eléctrico, soporte para el suministro de agua, una red de comunicaciones respaldada por dos compañías diferentes y costos de construcción competitivos. Esta ubicación es la cuarta fábrica de gran volumen de CooperVision. Otras operaciones se encuentran en el Reino Unido, Puerto Rico y Budapest. Otras compañías de dispositivos médicos, como Abbott Vascular, Helix Medical, Hologic Surgical Products y St. Jude Medical también se encuentran ubicadas en la zona.	
Crecimiento futuro	Potencial de expansión de hasta 18.500 metros cuadrados (200.000 pies cuadrados) en lotes originales y otros 14.800 metros cuadrados (160.000 pies cuadrados) en lotes adicionales.	
Equipo	En el establecimiento de CooperVision en Costa Rica actualmente se emplea a 250 personas: <ul style="list-style-type: none">• El 57 % son hombres y el 43 % son mujeres• El 56 % reside localmente en Alajuela• El 50 % ha recibido su título universitario	
Compromiso con el medio ambiente	Debido a que Costa Rica es responsable con el medio ambiente, el equipo líder del proyecto decidió continuar contribuyendo con el estado del país y hacer que la nueva operación sea una planta ecológica desde la fase de diseño. El diseño de servicios ecológicos y que producen ahorro energético en todo el establecimiento incluye: <ul style="list-style-type: none">• Sistema de iluminación de alta eficiencia• Pasillos principales diseñados con luz natural que se complementa con el sistema de iluminación• Enfriador de la más alta eficiencia con recalentamiento integrado• Compresor de aire lubricado para un menor consumo de energía• Tanque de agua de lluvia para baños y orinales sin agua• Transformador de energía principal que reduce las pérdidas en un 8,5 % y utiliza aceite vegetal ecológico• Motores eléctricos con ahorro energético premium y unidad de frecuencia variable (Variable Frequency Drive, VFD)• Sistema de control del edificio en toda la planta para supervisar y controlar los servicios clave• Actualmente, >75 % de los otros residuos sólidos que se genera en la fabricación se recicla y contamos con el objetivo de llegar al 90 %• ~90 % de la electricidad consumida se generará a partir de fuentes renovables, principalmente en las estaciones de energía hidroeléctrica• El 100 % de los componentes plásticos que se generan en el proceso de fabricación se reciclan• Productos químicos ecológicos para el control de plagas y de las operaciones• Ambiente libre de tabaco• Calidad del ambiente interno de las salas de fabricación• Sistema de control de energía	