**8 février 2023**

**Priorité au renforcement de la durabilité**

*À Broadstairs, au Royaume-Uni, l’usine primée de FUJIFILM Speciality Ink Systems fabrique des encres haute performance pour différents marchés, notamment les encres jet d’encre UV grand format Uvijet et les encres Sericol pour la sérigraphie et la flexo. Si l’entreprise a déjà mis en œuvre un certain nombre d’initiatives de durabilité ces dix dernières années, le recrutement plus récent d’Antonina Realmuto au poste de directrice du développement durable du groupe et de Craig Milsted en tant que conseiller en durabilité pour le site, a permis de mettre davantage l’accent sur l’accélération du changement, au service d’opérations plus durables.*

Il est important pour chacun de nous d’en faire plus, en matière de durabilité et de protection de la planète. Qu’il s’agisse de consommer moins, de choisir des produits moins emballés ou de réduire les déchets, nous avons tous un rôle à jouer.

L’usine de R&D et de fabrication d’encres de Fujifilm à Broadstairs, dans le Kent, fait régulièrement la une des journaux pour avoir remporté à trois reprises le prix de la meilleure usine du Royaume-Uni en 2013, 2015 et 2017. C’est désormais pour ses initiatives en matière de durabilité qu’elle fait parler d’elle.

Craig Milsted décrit les initiatives mises en œuvre jusqu’à présent : « Comme en attestent les récents changements de personnel, y compris mon propre rôle, la durabilité fait l’objet d’une attention renouvelée, ce qui implique dès lors énormément de travail en coulisses pour parvenir à un fonctionnement plus durable. Ce travail se poursuit, mais nous avons récemment apporté à nos équipements et processus un certain nombre de changements importants qui nous permettent de travailler davantage dans le respect de l’environnement. »

**Importantes économies d’énergie**

« Nous avons commencé par réduire considérablement notre consommation d’énergie conventionnelle, nous tournant plutôt vers des sources d’énergie alternatives. En 2016, nous avons commencé à acheter de l’électricité renouvelable pour alimenter notre usine et avons installé de nombreux panneaux solaires sur le terrain gazonné de notre site la même année. En mars de cette année, nous avons encore augmenté notre production d’énergie solaire avec l’ajout de panneaux sur notre toit.

« Nous avons pour objectif permanent de générer plus d’énergie solaire au fil du temps et les étapes pour y parvenir impliquent une analyse de nos procédés et équipements actuels. Cela nous a permis de constater que les panneaux solaires installés sur le toit sont plus efficaces que ceux au sol. Nous avons donc réparé et amélioré ceux sur notre pelouse, tout en cherchant sur notre site de nouvelles zones où installer d’autres panneaux pour générer efficacement davantage d’énergie solaire à l’avenir.

« Nos efforts sont jusqu’à présent couronnés de succès : nos panneaux solaires ont produit cette année 82 240 kW d’électricité, rien qu’en juin. C’est suffisant pour alimenter un ménage britannique moyen pendant 26 ans et cela représente également 181 % de puissance en plus que les 29 185 kW produits en juin 2021.

« Une autre façon d’économiser sur l’énergie conventionnelle consiste à éteindre nos systèmes CVC (chauffage, ventilation et climatisation) d’usine pendant la nuit, avec à la clé une économie de 183 000 GBP – et d’un million de kW – par an. Nous avons également remplacé les chaudières à gaz de notre usine – certaines avaient plus de 50 ans – par des chaudières à condensation et remplacé les chauffages au gaz de l’International Logistics Centre par des radiateurs infrarouges.

« Entre-temps, dans notre centre de R&D, nous avons mis notre climatisation sur minuterie pour économiser de l’énergie et nous éteignons dès que possible notre équipement pendant la nuit, lorsqu’il n’est pas utilisé. Nous avons par ailleurs installé sur notre site plusieurs bornes de recharge de véhicules électriques que nos collaborateurs peuvent utiliser gratuitement.

**Impressionnante réduction des déchets**

« Nous ne nous attaquons cependant pas seulement à la consommation énergétique. Depuis 2013, nous avons ainsi considérablement réduit les déchets produits dans notre usine et l’année dernière (2021), 689,7 tonnes de déchets produits sur site ont été recyclées.

« Parmi d’autres initiatives, citons celles-ci : 100 % de nos emballages de matières premières sont réutilisés et recyclés ; nous renvoyons les GRV de 1 000 litres pour qu’ils soient nettoyés et réutilisés, plutôt qu’éliminés ; et un certain nombre de composants moulés utilisés dans le cadre de nos poches d’encres sont fabriqués à partir de matériaux recyclés.

« Nous fixons par ailleurs désormais nos palettes avec des sangles plutôt qu’avec du film plastique, ce qui réduit nos déchets d’environ 8 tonnes par an. Nous sommes également en pleine transition du ruban plastique vers le ruban papier.

« En R&D, nous avons également réussi à réduire de 50 % les tests en bocaux de verre, de 38 % les tests du récipient final pour les bouteilles d’un litre, de 74 % les essais finaux pour les cubitainers de cinq litres. Nous avons également réduit l’utilisation de poches d’un, deux et trois litres de 29, 33 et 20 %, respectivement. Nous examinons à la loupe chaque aspect de nos activités et y apportons des changements pour réduire notre impact environnemental.

**Réductions intelligentes des solvants**

« Grâce aux avancées technologiques qu’elles ont connues au fil des ans, nos imprimantes nécessitent globalement moins d’encre durant le processus d’impression. Il s’agit indéniablement d’une situation meilleure et plus durable en soi.

« Impossible cependant d’imprimer sans encre, puisqu’elle constitue l’élément le plus crucial de l’impression. Pour les encres que nous produisons dans notre usine, nous utilisions auparavant environ 140 000 litres de solvants à base d’huile pour nettoyer les récipients utilisés dans nos équipements de fabrication et de mélange d’encre.

« Nous avons toutefois récemment remplacé notre nettoyant solvant à base d’huile par une solution de nettoyage (aqueuse) à 80 % à base d’eau, fabriquée par une société du nom de Safe Solvents. Une machine de nettoyage des récipients, unique en son genre et également fournie par Safe Solvents, a été installée en parallèle dans l’usine.

« Adaptée à une utilisation avec la nouvelle solution de nettoyage aqueuse, cette machine nous offre une solution nettement plus efficace de lavage des récipients. Cette combinaison de nettoyant aqueux et de machine de lavage nous permet de séparer les déchets solvants et aqueux, et cela pourrait nous permettre à l’avenir de réutiliser les récipients après leur nettoyage, puis, une fois ceux-ci impossibles à réutiliser, d’en faire déchiqueter le plastique propre pour le rediriger vers un recyclage ultérieur.

**De l’importance de la mesure et de l’analyse**

« La machine de nettoyage des récipients récemment installée à Broadstairs constitue une première mondiale et nous sommes donc impatients de repasser en revue nos statistiques à l’avenir et de voir la différence qu’elle aura faite. Le plus important, c’est de continuer à tout quantifier et analyser, car seule la mesure permet l’amélioration.

« Ce processus est vraiment laborieux, mais en fin de compte très gratifiant. Nous avons accompli beaucoup de choses ces 12 derniers mois avec nos nouvelles priorités, mais nous ne doutons pas que nous pouvons continuer d’apporter des améliorations itératives sur tout le site, dans tous les domaines de la réduction de l’énergie, des déchets et des matériaux, pour faire de cette usine déjà primée une usine durable de classe mondiale également. »