**8. Februar 2023**

**Initiativen für mehr Nachhaltigkeit**

*In seiner preisgekrönten Fabrik im britischen Broadstairs stellt FUJIFILM Speciality Ink Systems leistungsstarke Druckfarben für verschiedene Märkte her, beispielsweise Uvijet-UV-Tinten für den Großformatdruck und Sericol-Sieb- und Flexodruckfarben. In den letzten zehn Jahren setzte das Unternehmen in dem Werk eine Reihe von Nachhaltigkeitsprojekte um. Die jüngste Berufung von Antonina Realmuto zur Group Sustainability Director sowie von Craig Milsted zum Sustainability Advisor für den Standort hat die schnellere Umstellung auf einen nachhaltigeren Betrieb noch stärker in den Mittelpunkt gerückt.*

Geht es um Nachhaltigkeit und Umweltschutz, sind wir alle in der Pflicht. Weniger konsumieren, sparsamer verpackten Produkten den Vorzug geben oder Abfall reduzieren – jeder muss seinen Beitrag leisten.

Der Standort in Broadstairs, an dem neben der Fabrik auch die Forschung und Entwicklung für Druckfarben von Fujifilm angesiedelt ist, wurde 2013, 2015 und 2017 mit dem britischen Preis für die beste Produktionsanlage, dem „Best Factory Award“ ausgezeichnet und macht jetzt mit seinen Nachhaltigkeitsinitiativen von sich reden.

Craig Milsted zu den bisher umgesetzten Initiativen: „Mit den jüngsten personellen Veränderungen, zu denen auch meine eigene Rolle gehört, ist das Thema Nachhaltigkeit jetzt wieder in den Vordergrund gerückt. Wir leisten hinter den Kulissen eine Menge Arbeit, um unseren Betrieb nachhaltiger zu machen. Diese Arbeiten laufen noch, doch in letzter Zeit haben wir unsere Anlagen und Verfahren stark modifiziert, um sie umweltfreundlicher zu machen.“

**Enorme Energieeinsparungen**

„Zum einen haben wir unseren Verbrauch konventioneller Energie am Standort massiv gesenkt und auf alternative Energiequellen umgestellt. Seit 2016 beziehen wir Strom aus erneuerbaren Energien für das Werk. Im gleichen Jahr ließen wir auch zahlreiche Solarmodule auf dem Betriebsgelände installieren. Im März dieses Jahres haben wir dann zusätzlich Solarmodulen auf dem Dach des Gebäudes installieren lassen.

„Unser Ziel ist es, nach und nach noch mehr Solarstrom zu erzeugen, und dafür überprüfen wir unter anderem unsere bestehenden Verfahren und Anlagen. Dabei haben wir festgestellt, dass die Solarmodule auf dem Dach besser arbeiten als die auf dem Boden. Deshalb haben wir die Bodenmodule repariert und verbessert und untersuchen nun, wo wir auf dem Gelände weitere Module installieren können, um in Zukunft effizient noch mehr Solarstrom zu erzeugen.

„Schon jetzt zeitigt diese Strategie Erfolg, allein im Juni dieses Jahres haben wir 82.240 kW Solarstrom erzeugt, 181 % mehr als im Juni des Vorjahres. Damit kann man einen typischen britischen Haushalt 26 Jahre lang mit Strom versorgen.

„Zur Einsparung konventioneller Energie stellen wir außerdem die Klimaanlage über Nacht ab. Damit sparen wir eine Million Kilowatt Strom pro Jahr und Kosten in Höhe von 183.000 Pfund. Außerdem haben wir unsere Gasheizkessel, von denen einige über 50 Jahre alt waren, durch Brennwertkessel und die Gasheizungen im internationalen Logistikzentrum durch Infrarotheizungen ersetzt.

„In den Räumen, in denen die Forschung und Entwicklung untergebracht ist, läuft die Klimaanlage mit einer Zeitschaltuhr und Geräte werden, sofern möglich, über Nacht abgeschaltet. Für das Personal haben wir auf dem gesamten Gelände kostenlose Ladestationen für Elektroautos eingerichtet.

**Drastisch verringertes Abfallaufkommen**

„Neben dem Energieverbrauch haben wir noch andere Dinge im Visier. Seit 2013 haben wir den in der Druckfarbenfabrik entstehenden Abfall deutlich reduziert und im vergangenen Jahr 689,7 Tonnen dem Recycling zugeführt.

„Das ist aber nicht alles: Die Rohstoffverpackungen werden zu 100 % wiederverwendet und recycelt, die 1000-Liter-Gittertanks werden nicht entsorgt, sondern gereinigt und wiederverwendet und eine Reihe der Formteile für unsere Druckfarbenbeutel besteht aus Recyclingmaterial.

„Palettenladungen sichern wir jetzt nicht mehr mit Schrumpffolie, sondern mit Umreifungsbändern – eine Abfallminderung von rund acht Tonnen pro Jahr. Außerdem sind wir dabei, Plastikbänder durch Papierbänder zu ersetzen.

„In der Forschung und Entwicklung konnten wir Glasgefäßtests um 50 %, Endbehältertests für 1-Liter-Flaschen um 38 % und Endbehältertests für 5-Liter-Cubitainer um 74 % reduzieren. Außerdem konnten wir die Verwendung von 1-, 2- und 3-Liter-Beuteln jeweils um 29 %, 33 % und 20 % verringern. Wir schauen uns buchstäblich jedes einzelne Element an und modifizieren es, um die Umweltauswirkungen zu verringern.

**Intelligente Reduzierung des Lösungsmittelverbrauchs**

„Dank technologischer Fortschritte verbrauchen die von Fujifilm verkauften Druckmaschinen immer weniger Druckfarbe. Das ist an sich schon nachhaltiger.

„Aber Druckfarbe ist das wichtigste Element beim Drucken, ohne geht es nicht. Für die Reinigung der Herstellungs- und Mischanlagen in unserem Druckfarbenwerk verbrauchten wir früher in der Regel etwa 140.000 Liter Lösungsmittel auf Mineralölbasis.

„Vor kurzem haben wir diesen Lösungsmittelreiniger durch eine 80-prozentige wasserbasierte Reinigungslösung ersetzt, die von Safe Solvents hergestellt wird, und eine völlig neuartige Behälterwaschanlage vom gleichen Hersteller angeschafft.

„Diese ist für die neue wässrige Reinigungslösung geeignet und reinigt Behälter wesentlich effizienter. Die Kombination aus wässrigem Reiniger und Behälterwaschanlage ermöglicht die Trennung von Lösungsmittel- und wässrigen Abfällen. In Zukunft können wir die gereinigten Behälter ggf. wiederverwenden und sie am Ende ihrer Nutzungsdauer gereinigt und zerkleinert dem Recycling zuführen.

**Unverzichtbar: Messung und Analyse**

„Die kürzlich erst in Betrieb genommene Behälterwaschanlage ist eine Weltneuheit und wir sind gespannt auf ihren Effekt. Das wichtigste sind kontinuierliche Messungen und Analysen, denn nur durch Messungen sind Verbesserungen möglich.

„Das ist mühsam, aber die Arbeit lohnt sich. Wir haben im letzten Jahr mit unserem neuen Fokus schon viel erreicht und wir sind sicher, dass wir durch schrittweise Verbesserungen am gesamten Standort noch mehr Energie und Material sparen und Abfall vermeiden können, damit unsere preisgekrönte Fabrik auch in Sachen Nachhaltigkeit Weltklasse wird.“