**8 febbraio 2023**

**Intensificare la sostenibilità**

*Il pluripremiato centro FUJIFILM Speciality Ink Systems di Broadstairs, Regno Unito, produce inchiostri ad alte prestazioni per una vasta gamma di mercati, tra cui gli inchiostri per getto d’inchiostro UV per grande formato Uvijet e gli inchiostri per flessografia e serigrafia Sericol. L’azienda ha implementato una serie di iniziative di sostenibilità negli ultimi dieci anni e, più recentemente, l’assunzione di Antonina Realmuto come Group Sustainability Director e Craig Milsted come Sustainability Advisor per lo stabilimento ha riportato l’attenzione su operazioni più sostenibili.*

Quando si tratta di sostenibilità e di proteggere il pianeta, è importante che tutti noi facciamo di più. Che si tratti di consumare meno prodotti, optare per prodotti con meno imballaggi o ridurre gli sprechi, tutti dobbiamo fare la nostra parte.

Il centro di ricerca e sviluppo e produzione di inchiostri di Fujifilm a Broadstairs, nel Kent, ha fatto notizia come tre volte vincitore del Best Factory Award del Regno Unito nel 2013, 2015 e 2017, ma è per le sue iniziative di sostenibilità che ora sta rapidamente generando eco.

Craig Milsted delinea le iniziative implementate a oggi: “Con i recenti cambiamenti nel personale, incluso il mio ruolo, c’è ora un’attenzione rinnovata alla sostenibilità, e quindi un’enorme quantità di lavoro in corso dietro le quinte per consentirci di operare in modo più sostenibile. Questo lavoro è in corso, ma di recente abbiamo apportato una serie di importanti modifiche alle nostre attrezzature e ai nostri processi che ci consentono di operare in modo più rispettoso dell’ambiente”.

**Grande risparmio energetico**

“In primo luogo, abbiamo ridotto considerevolmente il consumo di energia convenzionale e ci siamo rivolti a fonti di energia alternative per alimentare il nostro centro. Nel 2016, abbiamo iniziato ad acquistare elettricità rinnovabile per alimentare la nostra fabbrica e nello stesso anno abbiamo installato numerosi pannelli solari sui prati del nostro sito. Ma a marzo di quest’anno, abbiamo ampliato la produzione di energia solare aggiungendo pannelli sul tetto del centro.

“Il nostro obiettivo è quello di generare più energia solare nel tempo e i passi per raggiungerlo includono la revisione dei nostri processi e delle nostre attrezzature attuali. Attraverso questi controlli, abbiamo scoperto che i pannelli solari sul tetto sono più efficaci di quelli installati a terra, quindi abbiamo riparato e migliorato quelli sul prato, esplorando anche nuove aree del centro in cui installare i pannelli per produrre efficacemente più energia solare in futuro.

“Finora i nostri sforzi hanno avuto successo: quest’anno, nel solo mese di giugno, i nostri pannelli solari hanno prodotto 82.240 kW di potenza. Questo è sufficiente per alimentare una tipica famiglia del Regno Unito per 26 anni ed è anche il 181% di potenza in più rispetto ai 29.185 kW prodotti nel giugno 2021.

“Un altro modo in cui abbiamo risparmiato sull’energia convenzionale è spegnendo i sistemi di climatizzazione (riscaldamento, ventilazione e aria condizionata) dello stabilimento durante la notte, ottenendo un risparmio di £ 183.000, e 1 milione di kW, all’anno. Abbiamo anche sostituito le caldaie a gas della nostra fabbrica, alcune vecchie di più di 50 anni, con caldaie a condensazione, e nell’International Logistics Centre i radiatori a infrarossi hanno sostituito i radiatori a gas.

“Invece, nel nostro centro di ricerca e sviluppo utilizziamo l’aria condizionata con un sistema di timer per risparmiare energia, e spegniamo le apparecchiature durante la notte, ove possibile, quando non vengono utilizzate. Abbiamo anche installato diversi punti di ricarica gratuiti per auto elettriche in tutto il centro per i membri del nostro team.

**Notevole riduzione degli sprechi**

“Ma non abbiamo solo puntato a ridurre e rendere più efficiente il consumo di energia. Dal 2013, abbiamo ridotto significativamente i rifiuti prodotti nella nostra fabbrica di inchiostri, e l’anno scorso (2021) sono state riciclate 689,7 tonnellate di rifiuti prodotti in loco.

“Tra le altre iniziative ci sono: Il 100% degli imballaggi delle materie prime viene riutilizzato e riciclato; affidiamo all’esterno per la pulizia i contenitori IBC da 1000 litri per poterli poi riutilizzare, invece di smaltirli; e un certo numero di componenti stampati utilizzati come parte dei nostri sacchetti d’inchiostro sono realizzati con materiali riciclati.

“Inoltre, ora fissiamo il materiale sui pallet con cinghie anziché con pellicola termoretraibile, e ciò ci permette di ridurre i rifiuti che produciamo di circa 8 tonnellate all’anno. Stiamo anche sostituendo il nastro di plastica con il nastro di carta.

“Nella ricerca e sviluppo abbiamo anche raggiunto una riduzione del 50% nei test dei barattoli di vetro; una riduzione del 38% nei test dei contenitori finali per i flaconi da un litro; una riduzione del 74% nei test finali per i cubitainer da cinque litri; e abbiamo ridotto l’uso dei sacchetti da uno, due e tre litri del 29%, 33% e 20%, rispettivamente. Stiamo letteralmente esaminando ogni singola parte della nostra attività e apportando modifiche per ridurre il nostro impatto ambientale.

**Tagli intelligenti sui solventi**

“Nel complesso, grazie alle stampanti che vendiamo, che ogni anno sono sempre più tecnologicamente avanzate, è necessario meno inchiostro durante il processo di stampa. Questa è ovviamente una situazione migliore e più sostenibile in sé.

“Tuttavia, non si può stampare senza inchiostro: è l’elemento più importante della stampa. Quindi, per gli inchiostri che produciamo nel nostro stabilimento, in precedenza utilizzavamo in genere circa 140.000 litri di solventi a base olio per pulire i recipienti utilizzati nelle nostre apparecchiature per la produzione e la miscelazione dell’inchiostro.

“Tuttavia, molto recentemente abbiamo sostituito il nostro solvente a base olio con una soluzione detergente per l’80% a base acqua, prodotta dalla società Safe Solvents. In concomitanza, abbiamo installato un dispositivo unico nel suo genere per lavare i recipienti, anch’esso fornito da Safe Solvents.

“Adatto per l’uso con la nuova soluzione di pulizia a base acqua, il dispositivo è una soluzione di lavaggio dei recipienti significativamente più efficiente nel nostro centro. La combinazione di detergente a base acqua e dispositivo di lavaggio per recipienti ci consente di separare i rifiuti di solventi e a base acqua e, in futuro, potrebbe consentirci di riutilizzare i recipienti dopo che sono stati puliti e, quando non possono più essere riutilizzati, di triturare la plastica pulita e inviarla per un ulteriore riciclaggio.

**Misurazione e analisi sono fondamentali**

“Il dispositivo di lavaggio per recipienti installato di recente a Broadstairs è un’anteprima mondiale, quindi non vediamo l’ora di analizzare le nostre credenziali in futuro e vedere la differenza che ha fatto. La cosa più importante è che continuiamo a misurare e analizzare tutto, perché solo misurando si può migliorare.

“Si tratta di un processo laborioso, ma che alla fine è molto gratificante: abbiamo ottenuto moltissimo negli ultimi 12 mesi con la nostra attenzione rinnovata, ma siamo fiduciosi di poter continuare ad apportare miglioramenti in tutto il centro, in tutte le aree di energia, rifiuti e riduzione dei materiali, per fare di questa fabbrica pluripremiata una fabbrica di prima classe, e anche sostenibile”.