**8 febrero 2023**

**Avanzamos en nuestro camino hacia la sostenibilidad**

*La galardonada fábrica de sistemas de tintas especiales de FUJIFILM en Broadstairs, Reino Unido, fabrica tintas de alto rendimiento para una amplia gama de mercados, incluidas las tintas de inyección de tinta UV de gran formato Uvijet y las tintas de pantalla y flexografía Sericol. La compañía ha implementado una serie de iniciativas de sostenibilidad en los últimos diez años, y más recientemente la contratación de Antonina Realmuto como directora de Sostenibilidad del Grupo, y de Craig Milsted como asesor de Sostenibilidad para el sitio, ha generado un mayor enfoque en acelerar el cambio hacia operaciones más sostenibles.*

Cuando se trata de sostenibilidad y protección del planeta, es importante que todos hagamos más. Ya sea consumiendo menos productos, optando por productos con menos envases o reduciendo el desperdicio, todos debemos desempeñar nuestro papel.

Las instalaciones de I+D y fabricación de tintas de Fujifilm en Broadstairs (Kent, Reino Unido) han sido noticia en el pasado por haber ganado tres veces el Premio a la Mejor Fábrica del Reino Unido en 2013, 2015 y 2017, pero es por sus iniciativas de sostenibilidad por lo que ahora está dando que hablar.

Craig Milsted expone las iniciativas que se han llevado a cabo hasta ahora: «Con los recientes cambios de personal, incluida el mío, se ha renovado el interés por la sostenibilidad y, por tanto, se está realizando una enorme cantidad de trabajo entre bastidores para ayudarnos a funcionar de forma más sostenible. Este trabajo está en curso, pero recientemente hemos realizado una serie de cambios notables en nuestros equipos y procesos que nos permiten operar de forma más respetuosa con el medio ambiente».

**Gran ahorro de energía**

«En primer lugar, hemos recortado masivamente nuestro uso de energía convencional y hemos recurrido a fuentes de energía alternativas para nuestras instalaciones. Ya en 2016, empezamos a comprar electricidad renovable para alimentar nuestra fábrica, y ese mismo año instalamos muchos paneles solares en el césped de nuestro recinto. Pero en marzo de este año, ampliamos nuestra generación de energía solar con la adición de paneles en el tejado de nuestras instalaciones.

«Tenemos el objetivo continuo de generar más energía solar con el tiempo, y los pasos para lograr este objetivo incluyen la revisión de nuestros procesos y equipos actuales. Gracias a estas comprobaciones, hemos descubierto que los paneles solares del tejado son más eficaces que los del suelo, por lo que hemos reparado y mejorado los del césped, a la vez que hemos explorado nuevas zonas de nuestro emplazamiento en las que se pueden instalar paneles para generar más energía solar en el futuro.

«Nuestros esfuerzos hasta ahora han tenido éxito: este año, solo en junio, nuestros paneles solares han producido 82 240 kW de energía. Esto es suficiente para abastecer de energía a un hogar típico del Reino Unido durante 26 años y es también un 181 % más de energía que los 29 185 kW producidos en junio de 2021.

«Otra forma en la que hemos ahorrado en energía convencional es apagando los sistemas HVAC (calefacción, ventilación y aire acondicionado) de nuestra fábrica durante la noche, con lo que hemos conseguido un ahorro de 183 000 libras (y 1 millón de kW) al año. También hemos mejorado las calderas de gas de nuestra fábrica, algunas de las cuales tenían más de 50 años, con calderas de condensación, y reemplazamos los calentadores de gas en el Centro Logístico Internacional por calentadores infrarrojos.

«Mientras tanto, en nuestras instalaciones de I+D, hacemos funcionar el aire acondicionado con un sistema de temporizador para ahorrar energía, además de apagar los equipos por la noche, siempre que sea posible, cuando no se utilicen. Además, hemos instalado múltiples puntos de recarga de coches eléctricos de uso gratuito en todo el recinto para que los miembros de nuestro equipo los utilicen.

**Impresionante reducción de residuos**

«Pero no solo nos hemos centrado en el consumo de energía. Desde 2013, hemos reducido significativamente los residuos producidos en nuestra fábrica de tinta, y el año pasado (2021), 689,7 toneladas de residuos producidos en las instalaciones se destinaron al reciclaje.

«Otras iniciativas son: El 100 % de los envases de nuestras materias primas se reutilizan y reciclan; devolvemos los IBC de 1000 litros para su limpieza y reutilización, en lugar de desecharlos; y varios componentes moldeados que se utilizan como parte de nuestras bolsas de tinta están hechos de materiales reciclados.

«Además, ahora aseguramos nuestros palés con correas en lugar de utilizar envoltorio retráctil, lo que reduce nuestros residuos en unas 8 toneladas anuales. También estamos cambiando la cinta de plástico por la de papel.

«En I+D también hemos logrado una reducción del 50 % en las pruebas de tarros de cristal; una reducción del 38 % en las pruebas de envases finales para botellas de un litro; una reducción del 74 % en las pruebas finales para cubitainers de cinco litros; y hemos reducido el uso de bolsas de uno, dos y tres litros en un 29 %, 33 % y 20 %, respectivamente. Estamos analizando literalmente todas nuestras operaciones para poder hacer cambios que nos ayuden a reducir nuestro impacto medioambiental.

**Disminución inteligente de los disolventes**

«En general, gracias a que las impresoras que vendemos son más avanzadas tecnológicamente a lo largo de los años, se necesita menos tinta durante el proceso de impresión. Evidentemente, esta es una situación mejor y más sostenible en sí misma.

«Sin embargo, no se puede imprimir sin tinta: es el componente principal de la impresión. Así, para las tintas que producimos en nuestra fábrica, antes solíamos utilizar unos 140 000 litros de disolventes de base oleosa para limpiar los recipientes utilizados en nuestro equipo de fabricación y mezcla de tintas.

«Sin embargo, hace muy poco hemos sustituido nuestro limpiador con disolvente a base de aceite por una solución limpiadora con un 80 % de agua (acuosa), fabricada por una empresa llamada Safe Solvents. Coincidiendo con esto, se instaló en la fábrica una máquina de lavado en cubo, la primera de su clase, también suministrada por Safe Solvents.

«La máquina, que se puede utilizar con la nueva solución de limpieza acuosa, ofrece una solución de lavado mucho más eficaz en nuestro sitio. La combinación de limpiador acuoso y máquina de lavado en cubo nos permite separar los residuos de disolvente y los acuosos y, en el futuro, podría permitirnos reutilizar los cubos después de la limpieza y, cuando ya no se puedan reutilizar, hacer que el plástico limpio se triture y se envíe para su posterior reciclaje.

**Medir y analizar es la clave**

«La máquina de lavado en cubo recientemente instalada en Broadstairs es una primicia mundial, así que estamos deseando revisar nuestras credenciales en el futuro y ver la diferencia que ha supuesto. Lo más importante es que sigamos midiendo y analizando todo, ya que solo así se puede mejorar.

«Realmente es un proceso laborioso, pero muy gratificante: hemos conseguido mucho en los últimos 12 meses con nuestro renovado enfoque, pero confiamos en poder seguir realizando mejoras en todo el centro, en todas las áreas de reducción de energía, residuos y materiales, para hacer que esta fábrica galardonada sea también sostenible de categoría mundial».