

Lexmark e l'ambiente

FRANCESCA PRANDI

Ci sono aziende per le quali l'impegno in favore dell'ambiente supera il semplice rispetto delle direttive comunitarie RAEE e RoHS. E' il caso di Lexmark, gruppo leader internazionale nelle soluzioni per la stampa.

"Da noi l'impegno per uno sviluppo del business che vada di pari passo con un rapporto armonico con l'ambiente e la comunità in cui opera è da tempo una priorità" - spiega Pietro Renda, SMB & Marketing Director di Lexmark International srl.

In azienda vige il principio delle "4R" - Ridurre, Riutilizzare, Riciclare, Recuperare - secondo il quale ogni attività di produzione punta al minimo impatto ambientale e alla riduzione dei consumi, al recupero e al riciclo degli scarti e dei prodotti usati, alla scelta di materie prime riciclabili e agevolmente smaltibili, se non addirittura riconvertibili in energia durante le fasi di smaltimento. Questo approccio coinvolge tutti i reparti produttivi dell'azienda e si traduce in

un puntiglioso rispetto degli standard internazionali in materia di protezione ambientale. Lexmark ha conseguito le certificazioni ISO 9002 e ISO 14001 ed è pienamente conforme ai parametri della Direttive UE sui rifiuti tecnologici, RAEE, e sull'uso di sostanze dannose, RoHS.

Per dare un concreto supporto alle direttive RAEE in Italia, l'azienda sostiene il progetto EcoR'lt, volto a definire un sistema più efficiente ed avanzato per il recupero e lo smaltimento dei rifiuti, ottimizzando il riciclo dei materiali e dei componenti. A livello globale ha poi attivato numerosi programmi per supportare le comunità locali e l'ambiente. In particolare, promuove direttamente il progetto Lexmark Environmental Program (LEP), un piano strategico che comprende e coordina tutte le attività messe in atto dall'azienda a livello mondiale. Il LEP viene declinato in tre aree fondamentali: gestione delle risorse, gestione del prodotto e cittadinanza.

La prima area ha come punta di eccellenza il Lexmark Cartridge Collection Program,

che consente la raccolta e la restituzione gratuita all'azienda delle cartucce usate per ridurre l'impatto ambientale. La seconda area prevede un controllo responsabile verso l'ambiente a tutti i livelli della produzione: dall'energia consumata per ogni singolo prodotto, al packaging, fino ai materiali utilizzati per la costruzione degli impianti di lavorazione. Sul piano della cittadinanza, Lexmark collabora con le comunità locali per prevenire l'inquinamento delle risorse naturali. In Italia partecipa ai progetti ambientali promossi da LifeGate, 'Impatto Zero', per la riduzione e la compensazione delle emissioni di anidride carbonica nell'atmosfera, e 'LifeGate Energy' per l'utilizzo di fonti rinnovabili.

Per quanto riguarda la direttiva RoHS, negli ultimi tre anni Lexmark ha riprogettato prodotti e processi al fine di assicurarsi che ogni aspetto fosse conforme ai requisiti fissati dall'Unione Europea.

"La direttiva RoHS ha impegnato al 100% i produttori delle apparecchiature; sono stati dunque gli stessi vendor ad incontrare e superare le maggiori difficoltà e Lexmark è stata una delle prime aziende a raggiungere gli obiettivi ri-

chiesti. Ad oggi nessuno dei nostri prodotti, presente nei magazzini dei distributori, è difforme dalla direttiva RoHS". Lexmark aveva già eliminato l'utilizzo di sostanze dannose come il difeniletere polibromurato (PBDE) e il bifenile polibromurato (PBB) alla fine degli anni Novanta, preferendo l'impiego di materiali alternativi al posto di cromo esavalente e piombo. Come la maggior parte dei produttori, anche Lexmark utilizzava per tutti i metalli un rivestimento di conversione a base di cromo esavalente - per i vantaggi che questa tecnica fornisce in termini di resistenza alla corrosione. Tutti i componenti prodotti con questi metalli, inclusi telai e viti, sono stati sostituiti con metalli alternativi e collaudati per verificarne l'affidabilità. I team Lexmark responsabili della supply chain e dello sviluppo materiali hanno collaborato con i fornitori esterni per ottenere alternative affidabili e appropriate ai materiali rivestiti di cromo esavalente. Nel caso del piombo, le saldature e le rifiniture dei circuiti stampati sono state riprogettate ricorrendo a versioni prive di questo materiale. Infine, i team responsa-

continua a pagina 16 ➡



Pietro Renda,
SMB & Marketing
Director
di Lexmark
International



dalla scheda CPU alla Workstation...
le soluzioni più affidabili in fatto di PC industriali



PC/104
Little Board™
Schede Ready Board

Nudam
Schede A/D...D/A...I/O



PC industriali
Panel PC
Workstation

Applicazioni embedded:
soluzioni pronte

Versioni in temperatura estesa con dischi a stato solido

**Da 25 anni, tutte le soluzioni
per l'automazione industriale**

readerservice.it n.12715

Contradata Milano S.r.l.
tel. 039 230 1492
www.contradata.it
info@contradata.it

Piemonte: piemonte@contradata.it - **Trentino Alto Adige:** taa@contradata.it
Veneto: veneto@contradata.it - **Friuli:** friuli@contradata.it
Emilia Romagna: e.romagna@contradata.it - **Toscana:** toscana@contradata.it
Marche: marche@contradata.it - **Centro/Sud:** centrosud@contradata.it

➔ segue da pagina 3

Lexmark e l'ambiente

bili della qualità dei prodotti hanno sviluppato nuovi test per verificare l'affidabilità delle nuove procedure metallurgiche.

“Le finalità del nostro programma RoHS superano i parametri fissati dalla direttiva: Lexmark non si limita, infatti, ad ottenere la conformità nei Paesi Europei, ma ha esteso il progetto a tutti i prodotti a livello mondiale. Abbiamo compiuto numerosi passi avanti per raggiungere questo traguardo e il management esecutivo ha sostenuto l'iniziativa formando un team interdisciplinare per l'implementazione della direttiva RoHS. Diverse persone hanno contribuito alla realizzazione del programma, proponendo idee e soluzioni innovative relative allo sviluppo dei prodotti, alla produzione, alla qualità, alla logistica, alla gestione finanziaria, al marketing, ai servizi, agli affari pubblici e alle questioni ambientali”.

È evidente come molte di queste attività abbiano coinvolto a pieno anche le aziende fornitrici.

“Tutti i nostri fornitori sono stati ovviamente valutati e visitati più volte dai nostri centri di sviluppo e produzione per verificare l'effettiva aderenza alla normativa. Abbiamo ridefinito le modalità tecniche di costruzione dei prodotti e i materiali che dovevano venire utilizzati ed è stata richiesta ai fornitori una nuova certificazione sulla base di nuove specifiche dettate dall'azienda.

I prodotti poi sono stati testati da laboratori indipendenti e, infine, certificati”.

Il bilancio di questa esperienza ‘nell'ambiente’ è positivo sotto vari aspetti.

“I valori e l'impegno che stia-

mo cercando di trasferire sia all'interno che all'esterno dell'azienda sono recepiti positivamente e stanno generando nuove iniziative e collaborazioni che contribuiscono a sostenere i programmi di tutela dell'ambiente. Soprattutto in Lexmark Italia il programma ambientale fa parte della nostra vita lavorativa quotidiana. Abbiamo programmi di recupero cartucce esauste per i nostri clienti (molti utenti finali pagano cifre esose per smaltire i toner, con noi il servizio è gratis!); organizziamo corsi interni per i dipendenti con l'obiettivo di creare consapevolezza e condivisione delle responsabilità (per es. utilizziamo il più possibile la carta riciclata).

Spesso è capitato che alcune aziende, soprattutto nel settore bancario, abbiano scelto di adottare i prodotti Lexmark proprio in virtù del nostro impegno per la tutela del ‘verde’. Le nostre vendite di toner e stampanti sono sempre accompagnate dalla fornitura al cliente di scatoloni verdi (anche belli da vedere) per il recupero delle cartucce vuote. I nostri prodotti sono realizzati e configurati per far risparmiare agli utilizzatori carta e energia elettrica. I nostri programmi di gestione documentale facilitano l'archiviazione ottica e il print on demand (meno spreco di carta)”.

Affinché l'impegno ambientale dei vendor venga compreso e maggiormente ripagato dal business, “ciò che resta ancora da realizzare è una migliore comunicazione verso l'utilizzatore, che deve avere visibilità degli sforzi delle aziende sia in relazione all'attività di ricerca e sviluppo sia rispetto all'impegno per la salvaguardia dell'ambiente. Troppe volte i confronti si fanno ancora e soltanto sul prezzo del prodotto”.

