



Bilancio di sostenibilità **2020**

Stabilimenti Takeda in Italia



Sommario

Lettera agli stakeholder	2	- Chi sono le persone Takeda	30
Nota metodologica	4	- Diversità e inclusione	31
- Analisi di Materialità	4	- La ricerca dei talenti	34
- Matrici di Materialità	6	- Formazione	38
- Tabella di raccordo tra temi materiali e indicatori GRI Standards	6	Il nostro impegno e le nostre attività	40
- Sustainable Development Goals	7	L'impegno per la ricerca & sperimentazione clinica	41
La storia	8	- Progetto di riutilizzo del DDCCP	44
- Purpose	9	- Progetto Yield Improvement IG	45
- Vision	9	L'impegno per la salute e sicurezza dei propri pazienti	46
- Valori	9	- L'impegno per i propri pazienti	47
- I valori alla base del Takeda-ismo	9	L'impegno per la digitalizzazione	50
Chi siamo	10	La performance economica	52
- In Italia due centri produttivi d'eccellenza	11	- Il valore economico generato e distribuito	54
Gli stakeholder	14	La gestione responsabile della filiera	56
La Governance degli stabilimenti produttivi di Takeda	17	L'importanza per l'ambiente, salute e sicurezza	60
- Sistema di controllo interno	19	- Tutela della salute e sicurezza sul lavoro	62
L'impegno per il sociale	20	- Health & safety	63
- I progetti per la comunità locale	22	- Tutela ambientale	65
- Takeda per iniziative a valore sociale	23	L'emergenza sanitaria Covid-19	72
- Takeda per iniziative a valore ambientale	24	- Salute e Sicurezza dei dipendenti	73
- Takeda Italia accanto alle Associazioni dei propri pazienti	25	- Salute dei propri pazienti	74
L'importanza delle risorse umane	26	- Sostegno della Comunità	74
- Le nostre persone	28	- Continuità produttiva	75
- Diffusione dei valori aziendali	29	Content Index	76
		Relazione della società di revisione indipendente	81

Better Health
for people,
Brighter Future
for the world

Cosa possiamo fare in più
per i nostri pazienti?
Tutto in Takeda inizia
con questa domanda.





Massimiliano Barberis
Direttore Stabilimenti Produttivi Takeda in Italia
1 Maggio 2021

Il 2020 è stato un anno particolare, complesso, a volte difficile dal punto di vista umano, ma ricco di sfide e di opportunità.

Il primo pensiero va sicuramente a tutto l'impegno messo nel nostro lavoro durante i giorni dell'emergenza Covid-19, peraltro non ancora conclusa. Nonostante la pandemia, oltre a garantire la sicurezza di tutti noi, abbiamo salvaguardato l'eccellenza operativa necessaria a prenderci cura dei nostri pazienti, mantenendo inalterata la produzione di farmaci salvavita.

Questo è stato l'anno in cui abbiamo iniziato a realizzare un sogno che accarezziamo da tempo e al quale abbiamo lavorato a lungo: quello di trattare il plasma donato in Italia. I farmaci prodotti saranno destinati all'esclusivo trattamento, in Italia, di diverse, rare e gravi patologie, con l'obiettivo, ambizioso e nobile, di contribuire a rendere il nostro Paese autosufficiente dal punto di vista della disponibilità di farmaci plasmaderivati. Lo scorso novembre Takeda ha approvato un investimento di 16 milioni di euro per aggiornare la linea di produzione dell'albumina di Pisa. Si tratta di un risultato straordinario, del quale essere orgogliosi, poiché riconosce il valore della manifattura italiana e garantisce allo stabilimento un futuro per almeno i prossimi 20 anni. Abbiamo lavorato per migliorare le nostre rese e nonostante i rallentamenti dovuti all'emergenza Covid-19 abbiamo fatto grandi passi in avanti anche nel progetto IG Max che prevede di incrementare la capacità produttiva dello stabilimento di Rieti per essere vicini ad un numero di pazienti sempre più alto, in tutto il mondo. Lo stabilimento Takeda di Rieti è inserito in un contesto di indiscutibile qualità per il sistema produttivo farmaceutico: ci sono competenze, infrastrutture,

Università. Un'azienda come la nostra ha un'improrogabile responsabilità sociale che la lega, a doppio filo, ai nostri territori. Nell'ultimo anno ci siamo spesi per valorizzarne gli sforzi attraverso donazioni alla ASL di Rieti e all'azienda USL Toscana Nord-Ovest, o ancora rendendo disponibile la nostra mensa aziendale per preparare, a titolo completamente gratuito, i pasti destinati a una RSA del reatino, particolarmente in sofferenza a causa dell'emergenza Covid-19; e ancora, il sostegno alla creazione di un Centro Permanente per l'Età Evolutiva, il sostegno alla società NPIC Rieti (Nuova Pallacanestro in Carrozzina Rieti) o quello all'associazione APS Autismo Pisa e all'ALCLI - Associazione per la Lotta Contro le Leucemie dell'Infanzia di Rieti. Sul tema ambientale, le sfide principali si concentrano sul nostro impegno a diventare un'azienda totalmente sostenibile. Abbiamo raggiunto l'obiettivo per il 2020, riducendo le emissioni di CO₂ del 33,7% rispetto al 2005 e guardiamo fiduciosi quello del 2040: zero emissioni di CO₂ nei nostri processi grazie all'uso di nuove tecnologie, alla produzione di energia rinnovabile e ai progetti EHS. Nonostante la pandemia, nonostante i cambiamenti organizzativi, nonostante la comprensibile paura legata alla Covid-19, nonostante l'introduzione di nuovi modi di lavorare, la dedizione e la concentrazione non sono mai venute meno. Sono certo che potremo guardare con fiducia al futuro perché, la nostra vera forza, sta nella passione e nelle competenze di ciascun collaboratore in Takeda.

Lettera agli stakeholder



DIPENDENTI

621 dipendenti totali nel 2020
40% dei nuovi assunti nel 2020 rientrano nella fascia minore di 30 anni



AMBIENTE

0 Rifiuti inviati a discarica
-40% delle emissioni di CO₂ entro il 2025 rispetto al 2016



INIZIATIVE SOCIALI

170 numero di alberi piantati
1800 mascherine donate per l'emergenza COVID

Nota metodologica

Il presente Bilancio di Sostenibilità è stato redatto in conformità ai GRI Standards. Si tratta del primo Bilancio di Sostenibilità che viene realizzato dagli stabilimenti di Takeda in Italia e che sarà pubblicato con cadenza annuale. Il documento rappresenta un primo passo del processo di rendicontazione delle tematiche di sostenibilità e testimonia il percorso di trasparenza e miglioramento continuo degli stabilimenti di Takeda in Italia che intendono integrare i driver di sostenibilità nel proprio modo di fare business.

Il documento è stato redatto sulla base degli obiettivi dei Siti di Rieti e Pisa in relazione alla performance di sostenibilità e alla rendicontazione dei risultati conseguiti. I dati sono stati calcolati in modo puntuale sulla base delle risultanze della contabilità generale e degli altri sistemi informativi utilizzati; in caso di stime, nella determinazione degli indicatori, è stata indicata la modalità seguita per quantificarle. Il Bilancio di Sostenibilità 2020 è oggetto di revisione limitata da parte di KPMG S.p.A. Nel Bilancio (se non diversamente specificato) è esposta la situazione riguardante il triennio 2020 - 2019 - 2018, al fine di fornire al lettore un parametro di confronto della performance economica, sociale, ambientale e di governance. In particolare, si fa presente che i soli dati HR fanno riferimento all'anno solare e non fiscale. Non ci sono state limitazioni e variazioni che possano significativamente influenzare la comparabilità tra i periodi. Eventuali limitazioni sono di volta in volta indicate all'interno del Bilancio.

Analisi di Materialità

Gli aspetti rendicontati all'interno del documento sono stati individuati sulla base del principio di materialità e in considerazione dei principi di rendicontazione del Bilancio di sostenibilità che ne definiscono il contenuto e la qualità (inclusività degli stakeholder, completezza delle informazioni, contesto di sostenibilità, equilibrio, comparabilità, chiarezza, tempestività, affidabilità e accuratezza). Per quanto concerne il processo di analisi di materialità si è sviluppato in tre fasi principali:

1

ANALISI PRELIMINARE

Nel corso della prima fase è stata definita una lista di tematiche materiali, attraverso: un'analisi degli argomenti rilevanti per il settore, un'analisi di benchmark con alcuni comparabili, un'analisi della rassegna stampa e un'analisi della documentazione degli stabilimenti di Takeda Italia (codice etico, Modello 231, procedure, sistema di gestione ambientale e di salute e sicurezza sui luoghi di lavoro, ecc.).

Una tematica è considerata materiale quando può avere un impatto, reale o potenziale, di natura economica, sociale e/o ambientale sulla Società, oppure quando può influenzare in modo significativo la valutazione della stessa da parte degli stakeholder.

2

CATEGORIZZAZIONE E PRIORITIZZAZIONE

Nella seconda fase, le tematiche individuate sono state condivise, attraverso un workshop dedicato, con il management degli stabilimenti di Takeda Italia e con referenti aziendali coinvolti nel processo di predisposizione del Bilancio di sostenibilità.

La prioritizzazione delle tematiche materiali per gli stabilimenti di Takeda Italia si è svolta con modalità differenti per la prospettiva interna e per gli stakeholder esterni.

In particolare, per la prospettiva interna sono stati svolti degli incontri con il management al fine di valutare criticità e opportunità di lungo periodo per ogni tematica individuata.

Il punto di vista degli stakeholder esterni è stato determinato considerando i risultati aggregati delle analisi di benchmark, media analysis e documentazione settoriale.

3

DEFINIZIONE MATRICE DI MATERIALITÀ

I risultati del processo di analisi di materialità sono sintetizzati:

- nella matrice di materialità, contenente le tematiche materiali che sono state approfondite all'interno del Bilancio ed il cui posizionamento è stato determinato attraverso la combinazione delle priorità interne ed esterne;
- nella tabella di raccordo tra temi materiali e indicatori GRI Standards, che associa ogni tematica prioritaria individuata agli indicatori GRI Standards che sono stati rendicontati nel Bilancio.

Matrice di materialità

La matrice di materialità mostra i temi materiali, ossia aspetti che possono generare significativi impatti economici, sociali e ambientali sulle

attività della società e che influenzando aspettative, decisioni e azioni degli stakeholder, sono da questi percepiti come rilevanti.

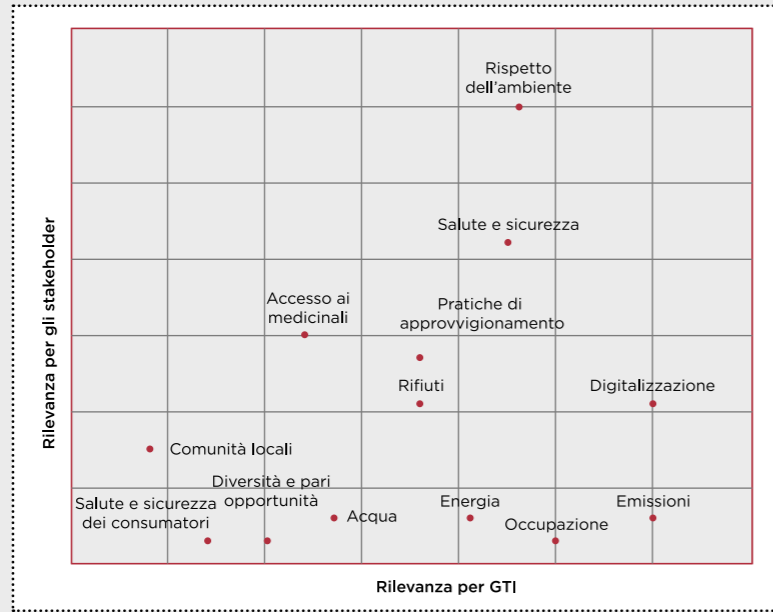


Tabella di raccordo tra temi materiali e indicatori GRI Standards

La tabella sottostante associa ogni tematica identificata come prioritaria per gli stabilimenti di Takeda in Italia agli

indicatori GRI Standards rendicontati nel presente Bilancio.

TEMATICHE MATERIALI	INDICATORI GRI STANDARDS
Pratiche di approvvigionamento	GRI 204-1
Energia	GRI 302-1
Acqua	GRI 303-1; 303-2; 303-5
Emissioni	GRI 305-1; 305-2
Rifiuti	GRI 306-2
Rispetto dell'ambiente	GRI 307-1
Occupazione	GRI 401-1
Salute e Sicurezza sul luogo di lavoro	GRI 403-1 - 403-7; 403-9
Diversità e pari opportunità	GRI 405-1
Comunità Locali	GRI 413-1
Salute e Sicurezza dei consumatori	GRI 416-2
Digitalizzazione	-
Accesso ai medicinali	-

Sustainable Development Goals

Takeda Global nello svolgimento delle sue attività supporta gli SDGs, ossia i 17 Sustainable Development Goals lanciati dall'ONU e articolati in 169 Target all'interno dell'Agenda 2030, programma d'azione sottoscritto nel settembre 2015 da 193 Nazioni e riguardanti tematiche di sostenibilità. In particolare, le azioni di Takeda global, così come quelle di tutte le società a lei collegate, perseguono i seguenti SDGs:



Gli stabilimenti di Takeda in Italia allineano gli obiettivi aziendali agli obiettivi di sviluppo sostenibile individuati dalla Corporate e, attraverso i propri progetti, supportano ulteriori sei obiettivi di sviluppo sostenibile. Nel presente documento, in corrispondenza dei vari capitoli, vengono illustrati gli SDGs perseguiti dalla società nello svolgimento delle proprie attività.





Purpose

“Better health for people, brighter future for the world.”

Takeda nasce per fornire una salute migliore per le persone e un futuro più luminoso per il mondo.



Vision

Scoprire e rendere disponibili trattamenti in grado di migliorare la vita delle persone, guidati dal nostro impegno verso i pazienti, le nostre persone e il pianeta.



La storia

1982: Nasce Takeda Italia S.p.A.

1995: In Italia viene lanciato un inibitore della pompa protonica (PPI) per la terapia della gastrite che diventerà uno dei PPI più utilizzati al mondo.

1997: In Italia viene commercializzato un antagonista dell'angiotensina II; Takeda Italia acquista lo stabilimento di Cerano, che diventa la sua Officina di produzione.

2001: Lancio del pioglitazone in Italia.

2006: Takeda Italia commercializza la formulazione ad alto dosaggio dell'antagonista dell'angiotensina II per il trattamento dello scompenso cardiaco.

2010: “Mifarmutide è disponibile in Italia per il trattamento di pazienti con osteosarcoma ammissibile

2016: Diventa disponibile anche in Italia il primo e unico farmaco biotecnologico a selettività intestinale approvato per il trattamento di adulti con colite ulcerosa e malattia di Crohn.

2019: Grazie all'acquisizione di Shire, Takeda diventa un'azienda biofarmaceutica globale presente in oltre 80 Paesi. In Italia integra i due stabilimenti produttivi di Rieti e Pisa dedicati alla produzione di farmaci plasmaderivati.



I valori alla base del Takeda-ismo sono



Siamo guidati dai valori del Takeda-ismo: Integrità, il primo e al centro di tutto, seguito da Lealtà, Onestà e Perseveranza.

I valori si concretizzano attraverso azioni basate sulle nostre priorità: Paziente-Fiducia-Reputazione-Business, in questo preciso ordine.



L'Azienda è riconosciuta come *best in class* per agilità, innovazione e qualità che aiutano a costruire una solida pipeline e a crescere, anno dopo anno. Takeda dispone infatti di una divisione di Ricerca e Sviluppo di prim'ordine, in grado di fare la differenza nella vita dei pazienti e si impegna a essere innovativa e all'avanguardia in quattro aree terapeutiche principali - **oncologia, gastroenterologia, neuroscienze, malattie rare** - con investimenti mirati nel campo dei medicinali plasmaderivati e dei vaccini.

Takeda in Italia contribuisce ai piani di sviluppo internazionale nell'ambito della ricerca clinica, della commercializzazione dei farmaci e della produzione, grazie a un network manifatturiero d'eccellenza specializzato nella lavorazione del plasma; nonché grazie all'impegno al fianco delle **Associazioni di Pazienti**, a **partnership di valore** con le Istituzioni, allo sviluppo di **piattaforme digitali** e di **servizi domiciliari** innovativi.

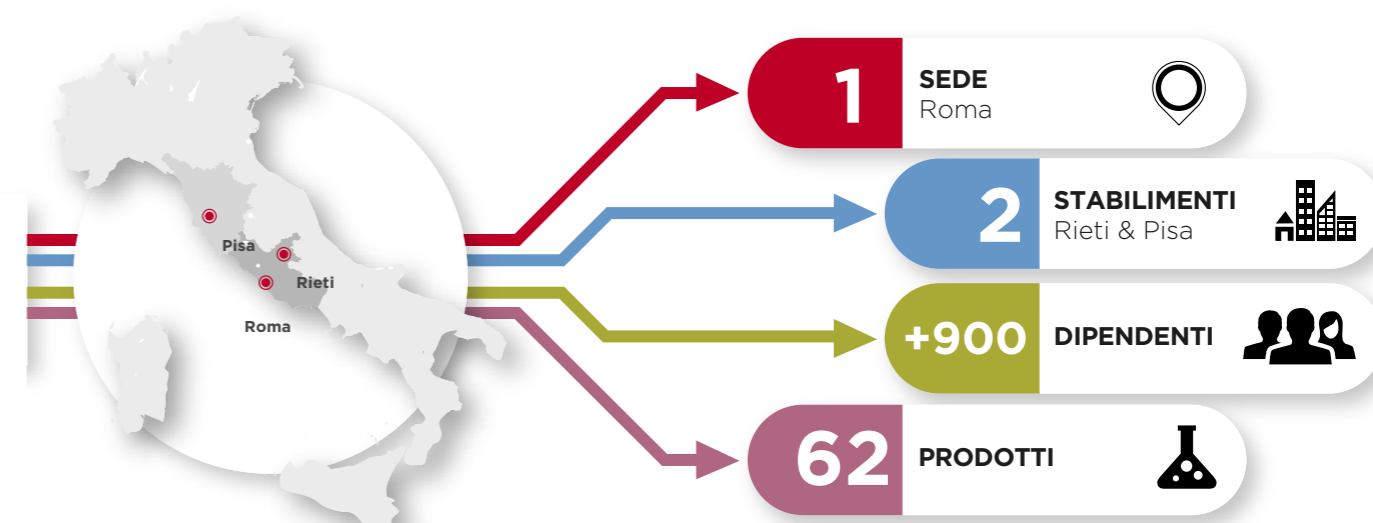


Chi siamo

Takeda è un'azienda biofarmaceutica leader a livello globale, basata su solidi valori e fortemente orientata alla ricerca e sviluppo, con sede centrale in Giappone, impegnata a migliorare la salute dei pazienti dal 1781. Takeda esiste per offrire **“una salute migliore per le persone e un futuro più luminoso per il mondo”**. Per raggiungere questo obiettivo, Takeda si affida ai valori della sua filosofia, il Takeda-ismo: Integrità, Lealtà, Onestà,

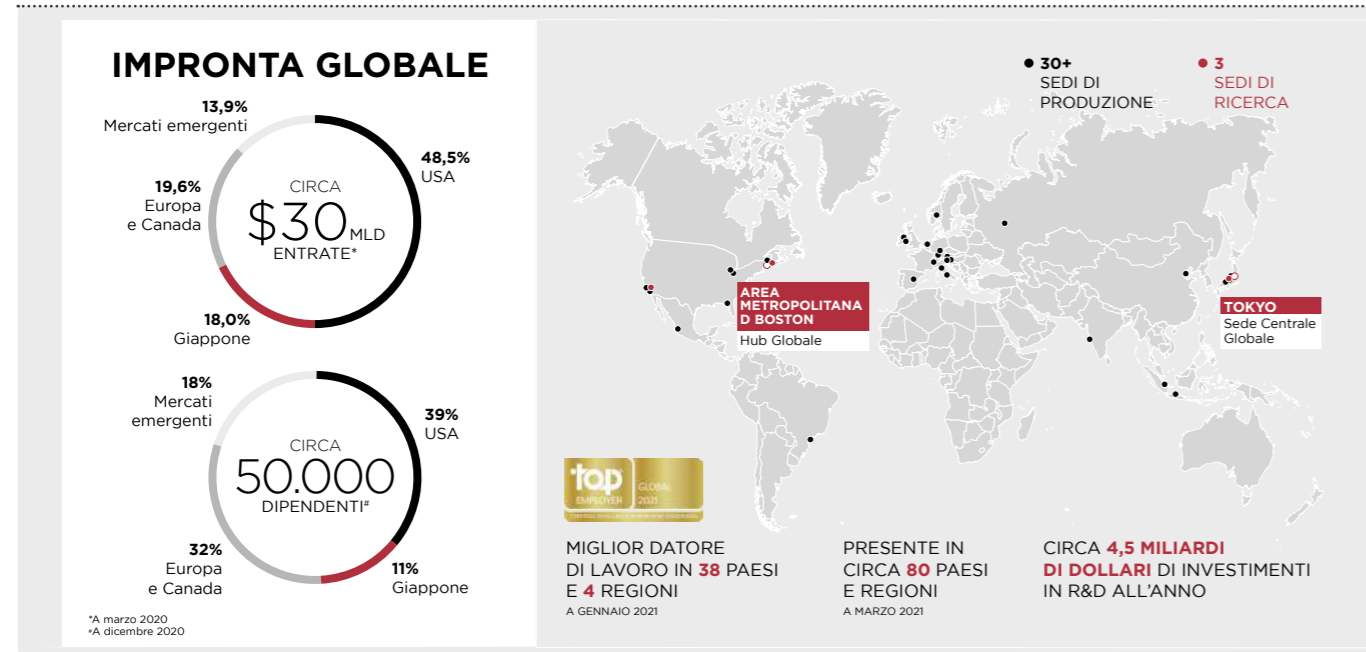
Perseveranza guidano l'operato dell'azienda nel rispetto di elevati standard etici, in modo onesto e leale, sempre alla ricerca di modelli operativi e gestionali efficaci ed efficienti. Da questi valori si concretizzano 4 priorità: **Patient, Trust, Reputation e Business (PTRB)**, in questo preciso ordine: mettere il paziente al primo posto in ogni attività, costruire rapporti di fiducia con la società, rafforzare la reputazione, sviluppare un business sostenibile.

In Italia due centri produttivi d'eccellenza



Takeda in Italia vanta due **siti produttivi** d'eccellenza, a Rieti e a Pisa, ambedue specializzati nella lavorazione del plasma. Nel sito di **Rieti**, il plasma donato da milioni di persone nel mondo, subisce il processo di frazionamento da cui si ricavano proteine ad alto valore terapeutico quali l'albumina, le immunoglobuline e i fattori della coagulazione, fondamentali per il trattamento di diverse gravi e rare patologie. Nel sito di **Pisa** è concentrata la produzione di albumina umana successiva al frazionamento effettuato a Rieti. Gli investimenti degli ultimi dieci anni hanno

portato il sito di Rieti-Pisa all'approvazione per l'esportazione verso i principali mercati mondiali, mentre un nuovo investimento porterà la capacità produttiva a **4.0 milioni di litri di plasma l'anno entro il 2023**. Lo stabilimento di Rieti-Pisa si è inoltre aggiudicato, nel 2018, la gara per la lavorazione del plasma nazionale, appartenente al consorzio Toscana (Toscana, Marche, Lazio, Campania e Molise e Ispettorato Generale della Sanità Militare), diventando un partner primario per il Sistema Sanitario italiano nella lotta alle malattie rare.





Rieti: sito di frazionamento del plasma e purificazione dell'albumina

Attivo dal 1972, nello stabilimento di Rieti il plasma donato subisce il processo di frazionamento da cui si ricavano intermedi quali l'albumina (Frazione V), che subisce a Rieti anche il secondo step di purificazione, le immunoglobuline (negli intermedi Frazione II) e i fattori della coagulazione (negli intermedi Fattore VIII, Fattore IX, Fattore VII, FEIBA), gli inibitori della coagulazione (Antitrombina) e il C1-Inibitore fondamentali per il trattamento di diverse gravi e rare patologie. Il sito di Rieti conta più di 550 dipendenti, un numero triplicato in meno di 10 anni a seguito di rilevanti investimenti. Pienamente approvato per l'esportazione verso i principali mercati mondiali, incluso quello americano e cinese. Lo Stabilimento produttivo Takeda di Rieti può essere considerato **una delle più importanti realtà produttive biotech italiane ed un'eccellenza mondiale nel frazionamento alcolico del plasma.**



Pisa: sito specializzato nel riempimento aseptico dell'albumina

Con oltre 30 anni di esperienza, lo stabilimento di Pisa impiega più di 150 persone ed è dedicato esclusivamente alla produzione di albumina umana, a seguito dei processi di frazionamento e purificazione effettuati a Rieti. A Pisa vengono eseguite le fasi di formulazione finale del bulk, inattivazione virale, riempimento aseptico e ispezione visiva. Grazie al recente aumento della produttività e della copertura del mercato (completato con la Cina), **Pisa è ora il principale fornitore di albumina per Takeda nei paesi GEM (Growing & Emerging Markets).**





Gli stakeholder

Gli stabilimenti di Takeda in Italia creano un dialogo continuo con i propri stakeholder tenendo sempre in considerazione le loro aspettative e i loro interessi. Ciò si concretizza anche

attraverso il sostegno ad associazioni di pazienti, supportandone la realizzazione di iniziative finalizzate a diffondere la cultura della sensibilizzazione e prevenzione.



Gli stabilimenti di Takeda in Italia hanno stabilito, inoltre, una fitta rete di relazioni con i professionisti della salute, le organizzazioni sanitarie e le associazioni di pazienti, così da avvicinare l'obiettivo di sempre: migliorare la vita dei pazienti.

L'attenzione rivolta alla salute si esprime non solo con l'offerta di farmaci sicuri ed efficaci, ma anche attraverso il sostegno a numerose iniziative di prevenzione, l'impegno nei progetti di solidarietà e il rispetto per l'ambiente.

Gli stabilimenti di Takeda in Italia perseguono l'obiettivo di creare un rapporto di fiducia con i propri dipendenti, ragion per cui invitano quest'ultimi a condividere idee e a contribuire attivamente al dialogo, rispettando tutte le opinioni ed accogliendo e promuovendo le differenze. Infine, i siti si impegnano costantemente nella divulgazione dei risultati delle sperimentazioni cliniche in modo trasparente, a prescindere dall'esito. L'accesso alle banche dati delle sperimentazioni cliniche è a disposizione per supportare le opportune ricerche indipendenti.



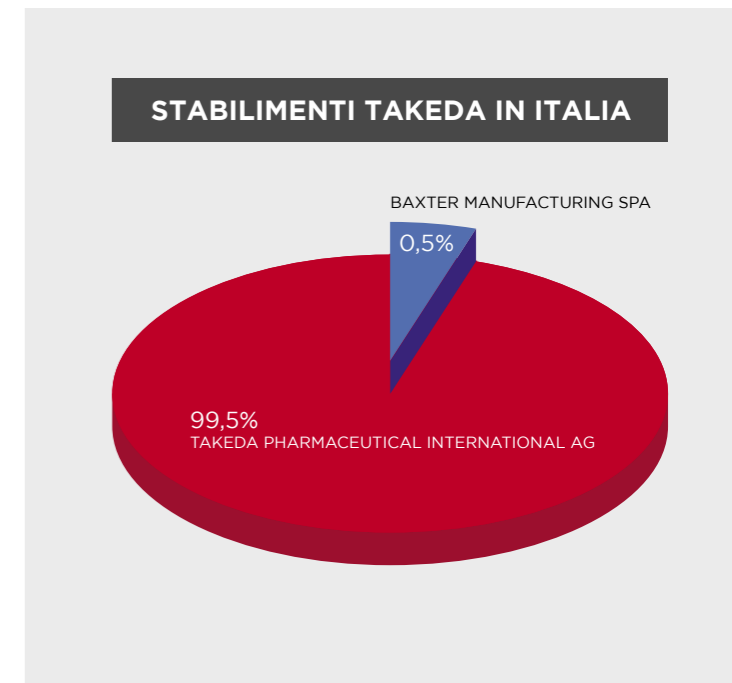


La Governance

La Governance degli stabilimenti produttivi di Takeda

Il 99,5% degli stabilimenti Takeda in Italia è posseduto da Takeda Pharmaceutical International AG. Il restante 0,5%, invece, è detenuto da Baxter Manufacturing SpA. La direzione e coordinamento spetta alla casa madre Takeda Pharmaceutical Company Ltd con sede in Giappone.

Tale società adotta un sistema di amministrazione e controllo strutturato secondo il modello tradizionale includendo:



Il Consiglio di amministrazione, composto da quattro amministratori, assicura la tutela degli stakeholders permettendo la corretta gestione dell'impresa in termini di governo e controllo. L'organo collegiale è investito dei più ampi poteri di gestione ordinaria e straordinaria dell'azienda, in linea con le direttive strategiche adottate. L'attuale Consiglio scadrà nel 2021, con l'approvazione del bilancio al 31 marzo.

CONSIGLIO DI AMMINISTRAZIONE		
Composizione	Genere	Fascia d'età
Massimiliano Barberis	Uomo	> 50 anni
Kogelmuller Karl	Uomo	> 50 anni
Murphy Adrian Patrick	Uomo	30 - 50 anni
Frongia Emilio	Uomo	> 50 anni

Il Collegio sindacale, composto da cinque sindaci nominati per tre esercizi, ha il compito di vigilare sull'attività degli amministratori e controllare che la gestione e l'amministrazione della società si svolgano nel rispetto della legge e dell'atto costitutivo.

COLLEGIO SINDACALE		
Composizione	Genere	Fascia d'età
Di Pietrangelo Tatiana	Donna	30 - 50 anni
Cafari Panico Ruggiero	Uomo	> 50 anni
Di Fresco Gianluca	Uomo	30 - 50 anni
Landuzzi Fabio	Uomo	30 - 50 anni
Tomasicchio Giorgio	Uomo	30 - 50 anni

L'Assemblea dei Soci rappresenta la collettività dei soci, cui spetta la competenza di nominare i componenti del Consiglio di Amministrazione e del Collegio Sindacale nonché l'approvazione del Bilancio di Esercizio al 31 dicembre.

Sistema di controllo interno



In Takeda il Sistema di controllo interno costituisce l'elemento fondamentale nell'ambito della corporate governance della Società, nell'individuazione e gestione dei rischi significativi con l'obiettivo di proteggere gli investimenti degli azionisti e i beni dell'attività medesima.

Il sistema contribuisce inoltre a ottenere un adeguato livello di *assurance* circa l'affidabilità delle comunicazioni finanziarie e l'osservanza di norme/regolamenti e relative procedure aziendali. Elemento cruciale per la guida dell'operatività è il **Codice Etico e di Condotta**, il quale ha un duplice scopo:

- Introdurre e rendere vincolanti un insieme di principi etici e regole comportamentali da diffondere all'intera realtà aziendale,
- Rafforzare la capacità preventiva dei reati indicati dal D. Lgs. n. 231/2001. Il citato Decreto, infatti, prevede l'onere per la società di dotarsi di un Modello che espliciti l'insieme di misure e procedure preventive e repressive idonee a mitigare il rischio di commissione di alcuni specifici reati all'interno dell'organizzazione aziendale.

Il Codice è sottoposto all'approvazione del Consiglio di Amministrazione ed è rivolto in particolare, ad Amministratori, Sindaci, Revisori, dipendenti, ivi compresi i dirigenti apicali e non, nonché a tutti coloro che, pur non essendo dipendenti della Società, operano

direttamente o indirettamente per la stessa, es. agenti, collaboratori a qualsiasi titolo, consulenti, fornitori, partners commerciali.

Il codice Etico e di Condotta e il relativo Sistema Disciplinare adottato sono parte integrante del sistema di controllo interno della Società. Essi contribuiscono a migliorare le condizioni generali dell'ambiente di controllo e a sancire in modo formale i valori ai quali la Società intende ispirare la propria attività. Inoltre, mediante la nomina dell'Organismo di Vigilanza, composto da due membri esterni ed un membro interno, vengono poste in essere continue attività di controllo, comunicazione e monitoraggio volte ad assicurare il mantenimento dell'efficacia e dell'operatività del Modello.



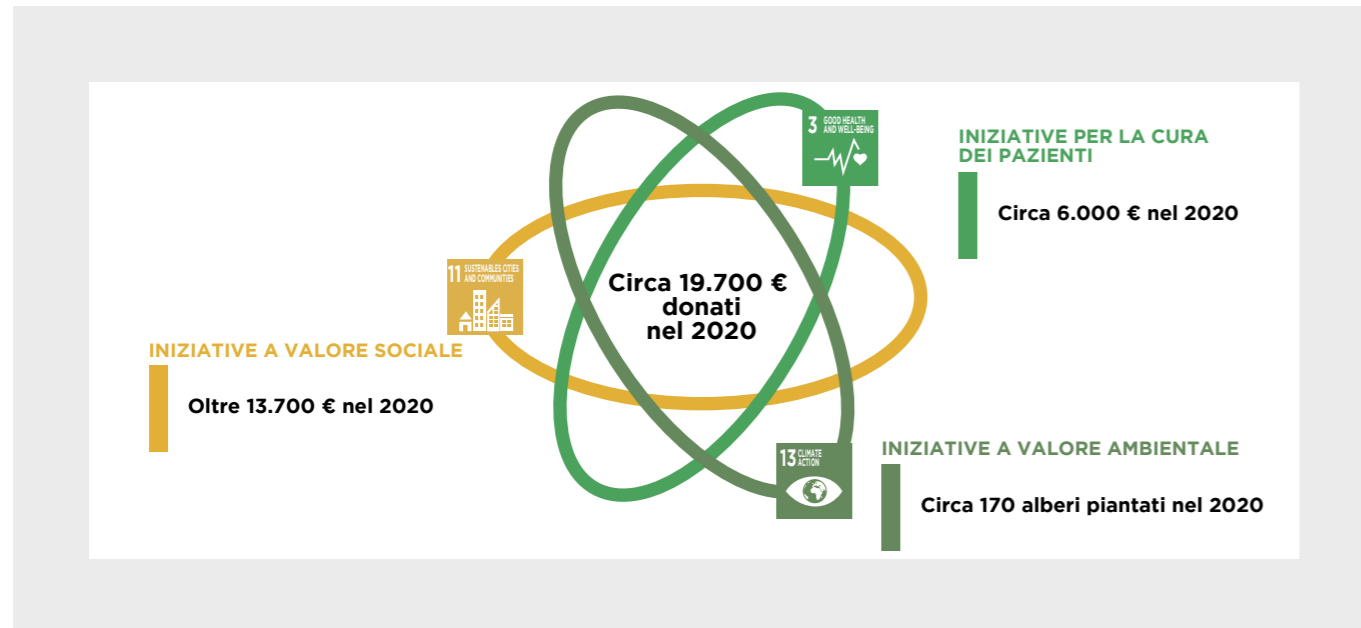
L'impegno per il sociale [GRI 413-1]

Le imprese vivono e agiscono in un tessuto sociale complesso: ecco perché occuparsi della salute delle persone non significa solo offrire farmaci sicuri ed efficaci, ma anche rispondere alla propria responsabilità sociale d'impresa. Takeda ne è consapevole e supporta i 10 principi del Global Compact delle Nazioni Unite in materia di "Diritti umani", "Lavoro", "Ambiente" e "Contrasto alla corruzione" e li considera parte integrante di ogni aspetto delle sue attività aziendali.



L'impegno per il sociale

I progetti per la comunità locale



Gli stabilimenti di Takeda Italia credono in una cultura di responsabilità sociale dell'impresa con una sensibilità particolare ai temi sociali nello svolgimento delle proprie operazioni commerciali e nei rapporti con le parti interessate. L'intera attività di Takeda ha come fondamento la volontà di rispondere ai bisogni della società. Per questo la solidarietà nel sociale riveste un ruolo di fondamentale importanza ed è testimoniato dall'impegno che da tempo vede coinvolta l'azienda su vari fronti e insieme ad associazioni no profit che operano in tutto il mondo a sostegno dei più bisognosi. I progetti di solidarietà a cui Takeda collabora, vogliono contribuire al miglioramento delle condizioni di vita delle persone nel mondo.

La solidarietà è parte integrante dei programmi dei siti e spesso vede come protagonisti i dipendenti stessi. È un impegno costante, sviluppato su diversi fronti, che si avvale della collaborazione con associazioni no profit operanti in tutto il mondo, a sostegno della salute e del sostentamento di realtà spesso confinate ai margini della società.

Tra le varie iniziative condotte dagli stabilimenti di Takeda in Italia riconducibili a un principio di responsabilità sociale ne possono essere citate diverse che si rivolgono prima all'interno dell'Azienda, alle proprie risorse umane, per poi passare all'esterno della stessa, a livello locale, nazionale ed internazionale.

IL FOCUS

Takeda si è impegnata nella collaborazione con le Istituzioni mediche per supportare il percorso di ottimizzazione dei processi di cura e di gestione della salute. L'obiettivo è quello di diffondere una cultura della collaborazione e della distribuzione delle competenze per raggiungere il comune obiettivo di migliorare le condizioni di vita dei cittadini.



Takeda per iniziative a valore sociale



I progetti solidali organizzati nel 2020 dagli stabilimenti di Rieti e Pisa che esprimono la volontà di gestire efficacemente le problematiche di impatto sociale, ambientale ed etico, sono i seguenti:



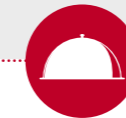
RACCOLTA FONDI COVID DONATI CIRCA 9.780 EURO

Nel mese di aprile, gli stabilimenti di Takeda in Italia hanno lanciato un'iniziativa di raccolta fondi tra i propri dipendenti in favore di due strutture sanitarie dei territori, **ASL Rieti e Usl Toscana Nord-Ovest**. Per ciascuna delle due strutture Takeda ha aggiunto al totale raccolto dai dipendenti, una somma di uguale importo.



SOSTEGNO AL CENTRO DI IPPOTERAPIA DONATI CIRCA 2.000 EURO AL PROGETTO DI ALMAR ONLUS

Nel mese di settembre, è stata donata una cifra pari a 2.000 euro al progetto di **ALMAR onlus** volto alla creazione del Centro per l'età evolutiva integrato da servizi di Ippoterapia presso Contigliano.



APERTURA CUCINA PER RSA SOSTEGNO ALLE CASE DI RIPOSO

Nel mese di aprile, lo stabilimento di Rieti ha aperto la cucina della **mensa aziendale** affinché il fornitore, Toscana Food, potesse preparare pasti caldi gratuitamente per tutti gli anziani di una casa di riposo vicino Rieti, divenuta centro COVID-19.



SOSTEGNO ALLA SQUADRA DI PALLACANESTRO IN CARROZZINA DONATI 2000 EURO

Sostegno con contributo economico di 2.000 euro al progetto della società **NPiC Rieti (Nuova Pallacanestro in Carrozzina)** per lo svolgimento del relativo campionato sportivo.



DONAZIONI MASCHERINE DONATE CIRCA 1.800 MASCHERINE PER L'EMERGENZA COVID-19

Nel mese di aprile, sono state donate 1.500 mascherine chirurgiche e 300 FFP2 distribuite nelle seguenti strutture: **Ospedale San Camillo De Lellis di Rieti, Polo Oncologico, Caritas Diocesana di Pisa e Associazione Salute Donna Onlus** istituita presso la Fondazione IRCCS Istituto Nazionale dei Tumori di Milano.



GIORNATA DONAZIONE DEL SANGUE CIRCA 50 DONAZIONI DI SANGUE

Nel mese di settembre è stata svolta con la sede di Roma e in collaborazione con **l'Ass. EMA-Roma**, che ha predisposto un'autoemoteca completamente attrezzata in azienda, una giornata volta alla donazione di sangue. L'iniziativa ha visto il coinvolgimento di circa 50 colleghi tra Rieti e Roma, i quali hanno deciso di compiere un gesto di grande generosità: donare il loro sangue.



Takeda per iniziative a valore ambientale

SETTIMANA MONDIALE DELL'AMBIENTE



PIANTATI CIRCA 170 ALBERI DAGLI STABILIMENTI DI RIETI E PISA

Nel mese di giugno, Takeda ha lanciato una sfida con l'obiettivo di incrementare la sensibilizzazione sull'importanza di consumare alimenti vegetali per abbattere le emissioni di CO₂. Per ogni foto di piatti vegetariani pubblicata dai propri dipendenti su Yammer, Social Network aziendale, Takeda ha promesso di piantare 10 alberi. I Risultati sono stati entusiasmanti, oltre 600 post su Yammer, ovvero 6.000 alberi di cui 170 grazie al contributo degli stabilimenti di Rieti e Pisa. Inoltre, per potenziare la donazione Takeda ha piantato 40.000 alberi in collaborazione con Arbor Day Foundation nelle foreste negli USA, Indonesia e Brasile.

PLASTIC FREE



ELIMINATE LE BOTTIGLIE DI PLASTICA NEI DISTRIBUTORI DELLO STABILIMENTO

Nel mese di settembre, gli stabilimenti di Takeda in Italia hanno installato 5 distributori di acqua potabile a Rieti che hanno permesso di eliminare le bottiglie in plastica in vendita presso i distributori. L'iniziativa nel suo complesso ha permesso sia una riduzione dei rifiuti prodotti che una riduzione delle emissioni di CO₂ eq, considerando il ciclo di vita delle bottiglie di plastica (produzione, trasporto, utilizzo e smaltimento).



Takeda accanto alle Associazioni dei propri pazienti

Nel mese di dicembre gli stabilimenti di Takeda in Italia hanno organizzato una donazione di beneficenza, mediante la vendita di panettoni, con il supporto di Toscana Food, Panificio Sant'Agnes (Rieti) e Panificio Al Dolcemente (Pisa); l'ammontare raccolto è stato devoluto agli enti più votati dai dipendenti: 1.000 euro all'associazione APS Autismo (Pisa), a sostegno dei ragazzi colpiti dal disturbo dello spettro autistico e 1.000 euro all'Associazione ALCLI - Associazione Lotta Contro le Leucemie dell'Infanzia.

Nel mese di febbraio - marzo 2021 è stata organizzata una donazione di 4.000 euro a sostegno di "Ora per dopo di Noi", che si occupa di rispondere alla domanda "cosa ne sarà dei ragazzi autistici quando i genitori non potranno più occuparsene?"



ASSOCIAZIONE APS
Autismo Pisa

Circa € 1.000 donati



ALCLI
Associazione Lotta Contro le Leucemie dell'Infanzia

Circa € 1.000 donati

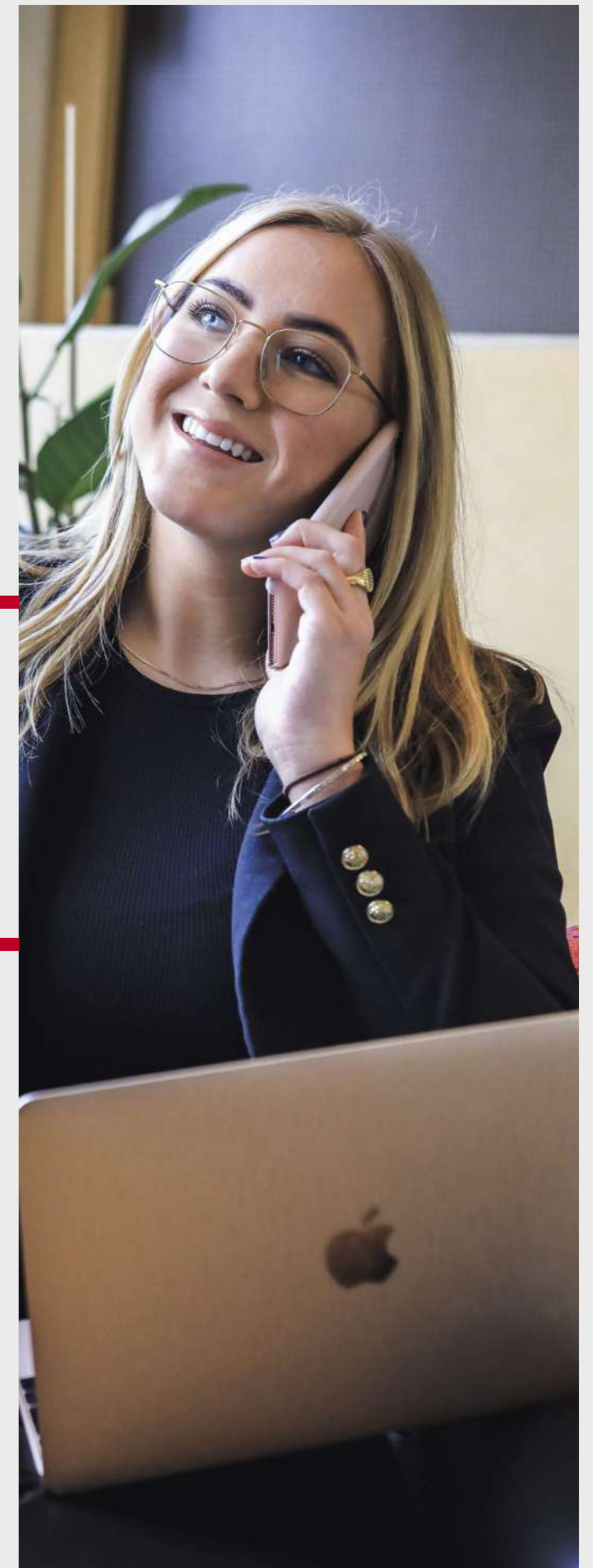


Associazione
"Ora per Dopo di Noi"

Circa € 4.000 donati



Siamo persone
al servizio di altre persone.
Mettiamo sempre al centro
il paziente, il cliente e i dipendenti,
perchè sono le persone
a essere importanti.
Noi non lo dimentichiamo mai.



L'importanza delle risorse umane

[GRI 401-1; GRI 405-1]

Le nostre persone

Negli stabilimenti Takeda in Italia i dipendenti sono il vero “motore di valore dell’azienda”.



L’azienda, da sempre, crede fortemente nelle proprie persone, ponendo al centro della sua strategia la creazione di un’esperienza di lavoro coinvolgente e gratificante, promuovendo la crescita personale e professionale di tutti i suoi dipendenti.

Gli stabilimenti produttivi di Takeda in Italia pongono molta attenzione alle proprie persone, mettendole in condizione di poter svolgere il proprio lavoro nel modo migliore. Rispettarle e garantirne il benessere è uno degli impegni fondamentali dell’azienda. Attenzione al benessere dei dipendenti vuol dire creare un ambiente di lavoro diversificato, inclusivo, sicuro, aperto e collaborativo in cui i dipendenti possono contribuire, lavorare e crescere come individui, facendo al contempo una differenza significativa per milioni di persone. I dipendenti presenti negli stabilimenti Takeda di Rieti e Pisa devono poter realizzare il proprio potenziale contribuendo nel contempo a creare un futuro più luminoso per i nostri pazienti affetti da

malattie rare. In Takeda ogni persona si impegna ad agire seguendo i valori aziendali di Integrità, Lealtà, Onestà e Perseveranza nel rispetto di elevati standard etici, ben descritti nel Codice di Condotta Globale.

Elemento propulsore dell’azienda è l’incentivazione del lavoro di squadra e la condivisione di valori come la professionalità e l’impegno arricchendo giorno dopo giorno le competenze delle proprie persone, tanto da essere considerata una vera e propria “maestra di vita”.



Diffusione dei valori aziendali

La compagnia adotta un **Codice Etico e di Condotta Globale**, strutturato sulla base dei valori del “Takeda-ismo”, volto ad enunciare i principi e le regole comportamentali da diffondere all’interno della realtà aziendale. I valori sono concretizzati mediante attenti piani di azione basate sulle priorità aziendali: **Paziente-Fiducia-Reputazione-Business** in questo preciso ordine



Il rispetto e l’adesione dei principi etici è rafforzato attraverso specifici **programmi di sensibilizzazione e adeguate attività comunicazionali** come:

- la **consegna e diffusione** del Codice Etico e di Condotta al **dipendente** al momento dell’assunzione.
- La predisposizione di **workshop e training** dedicati realizzati con il supporto di personale interno volti alla comprensione dei valori e della cultura aziendale.
- L’individuazione di figure istituzionalizzate per i siti di Rieti e Pisa denominate “**Ethics&Compliance Advisor**” e “**Values Ambassadors**”, rivestendo il ruolo di portavoce dei valori fondanti aziendali. Le figure selezionate aiutano l’organizzazione, su base volontaria, a trasformare i valori Takeda in azioni concrete, visibili in ogni decisione, di qualunque livello, vivendo costantemente e quotidianamente i valori fondanti aziendali.
- L’incentivazione alla creazione di un ambiente di comunicazione aperto in cui i dipendenti si sentano sicuri di parlare e di sfidare lo status quo con la “**speak up culture**”.
- La realizzazione del “**Digital Garden of Inspiration**”, ispirato al **Giardino Takeda** per la conservazione delle piante medicinali a Kyoto, in Giappone. I dipendenti possono incanalarsi nel loro viaggio nella storia aziendale compiendo un primo percorso presso l’albero dei fiori di ciliegio giapponese e continuare attraverso numerose piantagioni che simboleggiano elementi della cultura aziendale, contribuendo al raggiungimento della **visione Takeda**.

Tra i progetti imminenti si annovera la pianificazione di un **Murale** che, simboleggiando il Takeda-ismo, aumenterà la valorizzazione dei principi aziendali, rafforzando l’attitudine che è sempre appartenuta all’esperienza e alla storia del Gruppo.

Chi sono le persone Takeda

Nel 2020 gli organici presenti negli stabilimenti di Takeda Italia contano 621 persone (+ 12% rispetto al 2019), di cui 96% con contratti a tempo indeterminato ed il 31% rappresentato da donne; durante l'anno sono stati trasformati 20 contratti da tempo determinato a tempo indeterminato. Il 100% dei dipendenti è coperto da accordi collettivi di contrattazione.



Dipendenti per tipologia di contratto e per genere	Rieti			Pisa		
	2020	2019	2018	2020	2019	2018
Contratti a tempo indeterminato	502	438	374	97	89	48
di cui donne	130	117	99	54	49	25
di cui uomini	372	321	275	43	40	23
Contratti a tempo determinato	17	24	61	5	4	23
di cui donne	6	14	24	3	3	13
di cui uomini	11	10	37	2	1	10
TOTALE	519	462	435	102	93	71
Contratti di somministrazione	80	77	50	69	43	1
di cui donne	16	8	1	20	19	0
di cui uomini	64	69	49	49	24	1
Numero di contratti trasformati da tempo determinato a indeterminato	16	49	46	4	29	12
di cui donne	10	21	11	4	17	4
di cui uomini	6	28	35	0	12	8

Dipendenti suddivisi per tipologia d'impiego e genere	Rieti			Pisa		
	2020	2019	2018	2020	2019	2018
Full-time	518	461	434	102	93	71
di cui donne	136	131	123	57	52	38
di cui uomini	382	330	311	45	41	33
Part-time	1	1	1	0	0	0
di cui donne	0	0	0	0	0	0
di cui uomini	1	1	1	0	0	0
TOTALE	519	462	435	102	93	71

Partecipazione ad attività sindacali	Rieti			Pisa		
	2020	2019	2018	2020	2019	2018
Ore di assenza per assemblee e permessi sindacali	281	432	370	7	23	54
Personale iscritto al sindacato	113	91	73	11	11	11



Diversità e inclusione

In ragione della nostra Vision **“Essere al servizio dei pazienti ovunque essi siano”**, stiamo creando un'organizzazione in grado di sfruttare a pieno la nostra diversità e la nostra cultura.

La crescente attenzione per la Diversità e l'Inclusione è fondamentale per promuovere una cultura con importanti risultati e rispettare gli impegni della nostra azienda in materia di sostenibilità rispondendo, al contempo, in modo efficace alle varie sfide globali.

Per questo motivo gli stabilimenti di Takeda in Italia promuovono un ambiente inclusivo in cui tutti i dipendenti siano accolti, responsabilizzati e ispirati a usare le loro capacità uniche. Questo consente di trovare approcci innovativi per servire i propri pazienti, clienti e comunità raggiungendo insieme il più grande potenziale.

Durante l'emergenza COVID, a sostegno della forte vicinanza alle proprie persone gli stabilimenti di Takeda in Italia, hanno svolto due sondaggi **“Care & Explore”** per comprendere meglio il benessere dei dipendenti, i fattori che generano stress e le esigenze delle persone nell'attuale ambiente di lavoro.

Da sempre gli stabilimenti si impegnano nel garantire e favorire la prassi aziendale volta al miglioramento della **“work-life balance”**, mediante diverse iniziative che tutelano prima fra tutte la genitorialità dei propri dipendenti. Ogni anno infatti, per il periodo scolastico natalizio, gli stabilimenti di Takeda in Italia aprono le proprie porte ospitando i figli dei dipendenti compresi nella fascia d'età 2-12 anni offrendo un contesto stimolante e rassicurante



36%

Tasso di presenza femminile in posizioni di leadership

per tutti i bambini. Nel periodo estivo, gli stabilimenti di Takeda in Italia hanno formulato convenzioni con campi estivi organizzati, garantendo tariffe vantaggiose e agevolate per le proprie persone. Nonostante tali pratiche siano assodate ormai da anni nella realtà aziendale, in ottica di prevenzione e mitigazione del rischio pandemico nell'anno corrente si è resa indispensabile la sospensione, gli stabilimenti sono pertanto fiduciosi nel ripartire con le presenti **“work-life balance measures”** al termine dello stato di emergenza. Gli stabilimenti di Takeda hanno un'attitudine innata nel diversificare la propria forza lavoro, nell'anno 2020 è evidente l'ampia **percentuale femminile presente in posizioni di leadership** (oltre il 30%) e la creazione di un ambiente **lavorativo privo di ogni forma di discriminazione di carattere geografico**, inserendo personale proveniente da aree diverse rispetto alla localizzazione dei siti produttivi come mostrato dalla tabella denominata “numero di dipendenti per area geografica di provenienza.

La bassa percentuale di presenza femminile nella classe operaia (circa lo 0,4% per il solo stabilimento di Rieti) è dovuta all'eccessivo sforzo fisico necessario per compiere l'attività lavorativa, in un prossimo futuro la Società non si esime dall'estendere questa posizione a tutti i generi.

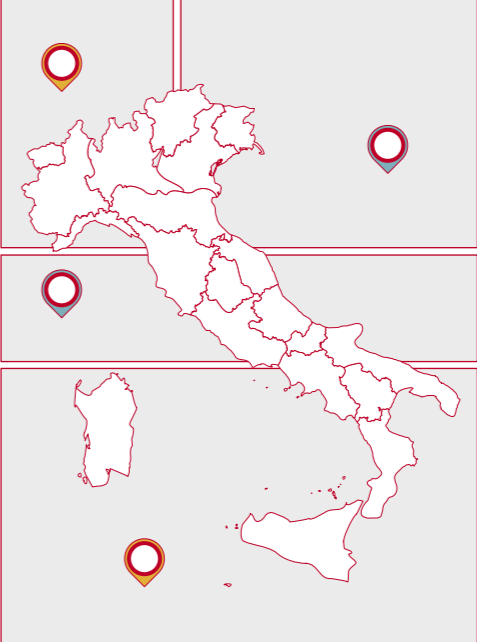
Inoltre, Takeda mira ad attrarre e sviluppare diversi talenti, fornendo un ambiente di lavoro inclusivo per le proprie persone, crede infatti che ogni dipendente debba godere dell'opportunità di prosperare, svilupparsi e crescere in base al potenziale di merito e all'ambizione a **prescindere dal genere, età, nazionalità, razza, religione, orientamento sessuale, disabilità, identità sessuale o stile di vita.**

Numero dei dipendenti suddivisi per area di inquadramento e genere	Rieti			Pisa ¹		
	2020	2019	2018	2020	2019	2018
Dirigenti	2%	3%	2%	0	0	0
<i>di cui donne</i>	36%	42%	40%	0	0	0
<i>di cui uomini</i>	64%	58%	60%	0	0	0
Quadri	8%	7%	8%	10%	9%	4%
<i>di cui donne</i>	49%	53%	58%	60%	63%	67%
<i>di cui uomini</i>	51%	47%	42%	40%	37%	33%
Impiegati	45%	46%	42%	43%	41%	44%
<i>di cui donne</i>	47%	50%	54%	57%	61%	55%
<i>di cui uomini</i>	53%	50%	46%	43%	39%	45%
Operai	45%	44%	48%	47%	50%	52%
<i>di cui donne</i>	0,4%	0,5%	0,5%	54%	51%	51%
<i>di cui uomini</i>	99,6%	99,5%	99,5%	46%	49%	49%

Numero dei dipendenti per area di inquadramento e fasce d'età	Rieti			Pisa ²		
	2020	2019	2018	2020	2019	2018
Dirigenti	2%	3%	2%	0	0	0
<i>Tra 30-50 anni</i>	55%	50%	50%	0	0	0
<i>Superiore a 50 anni</i>	45%	50%	50%	0	0	0
Quadri	8%	7%	8%	10%	9%	4%
<i>Tra 30-50 anni</i>	82%	82%	79%	70%	75%	33%
<i>Superiore a 50 anni</i>	18%	18%	21%	30%	25%	67%
Impiegati	45%	46%	42%	43%	41%	44%
<i>Inferiore a 30 anni</i>	11%	11%	14%	14%	13%	13%
<i>Tra 30-50 anni</i>	79%	80%	79%	70%	71%	74%
<i>Superiore a 50 anni</i>	10%	9%	8%	16%	16%	13%
Operai	45%	44%	48%	47%	50%	52%
<i>Inferiore a 30 anni</i>	22%	19%	17%	42%	40%	27%
<i>Tra 30-50 anni</i>	67%	70%	73%	48%	51%	62%
<i>Superiore a 50 anni</i>	11%	11%	9%	10%	9%	11%

¹ I due siti di Pisa e Rieti fanno capo ai medesimi dirigenti. Tali dirigenti sono contrattualizzati nel sito di Rieti.

² I due siti di Pisa e Rieti fanno capo ai medesimi dirigenti. Tali dirigenti sono contrattualizzati nel sito di Rieti.

Numero di dipendenti per area geografica di provenienza						
Stabilimento di Rieti				Stabilimento di Pisa		
2020	2019	2018		2020	2019	2018
445 Lazio	398 Lazio	377 Lazio	1 Basilicata	1 Basilicata	1 Basilicata	
19 Abruzzo	18 Abruzzo	14 Abruzzo	1 Calabria	1 Calabria	1 Lazio	
3 Basilicata	2 Basilicata	3 Basilicata	1 Campania	1 Campania	1 Sardegna	
3 Calabria	2 Calabria	1 Calabria	1 Lazio	1 Lazio	68 Toscana	
6 Campania	4 Campania	3 Campania	1 Sardegna	1 Sardegna		
2 Marche	1 Marche	2 Marche	94 Toscana	88 Toscana		
2 Molise	2 Molise	2 Molise	1 Puglia			
4 Puglia	4 Puglia	2 Puglia	1 Lombardia			
1 Sicilia	1 Toscana	3 Toscana	1 Abruzzo			
1 Toscana	30 Umbria	28 Umbria				
33 Umbria						

Categorie Protette	Rieti			Pisa		
	2020	2019	2018	2020	2019	2018
Quadri	3%	3%	3%	0	0	0
<i>di cui donne</i>	100%	100%	100%	0	0	0
<i>di cui uomini</i>	0	0	0	0	0	0
Impiegati	3%	2%	3%	11%	13%	3%
<i>di cui donne</i>	67%	20%	20%	60%	60%	0
<i>di cui uomini</i>	33%	80%	80%	40%	40%	100%
Operai	9%	10%	10%	6%	6%	8%
<i>di cui donne</i>	0	0	0	67%	67%	67%
<i>di cui uomini</i>	100%	100%	100%	33%	33%	33%
TOTALE	5%	6%	6%	8%	9%	6%



La ricerca dei talenti



Il settore farmaceutico italiano annovera grandi professionalità e Takeda in questo contesto si conferma un punto di riferimento per tutti i migliori talenti. La funzione Human Resources è incaricata di selezionare il personale in linea con le attese ed il fabbisogno dell'Azienda. I canali di reclutamento scelti dagli stabilimenti di Takeda in Italia sono diversi: Career Day, Bio Pharma Day, Virtual Fair (con l'Università dell'Aquila), il portale di LinkedIn mediante job posting ed i curricula spontaneamente inviati. Inoltre, la Società richiede il supporto di Agenzie interinali esterne per lavoratori somministrati e per posti dirigenziali, al fine di identificare i migliori profili atti a colmare il fabbisogno interno. Al fine di valutare le competenze dei candidati durante il processo di selezione sono svolti diversi colloqui motivazionali, conoscitivi e tecnici in ragione della posizione da ricoprire. Nel 2020 gli stabilimenti di Takeda in Italia hanno proceduto all'inserimento di un numero di dipendenti sostanzialmente maggiore rispetto all'anno precedente (20% in più rispetto al 2019), principalmente per rinforzare le competenze interne in linea con l'evoluzione e l'importanza crescente del settore farmaceutico. Nonostante il periodo di emergenza vissuto i risultati evidenziati sono perfettamente incoraggianti e in linea con i progetti futuri dell'attività aziendale,

Top 3 Takeda

Diamo la possibilità di realizzare il tuo potenziale

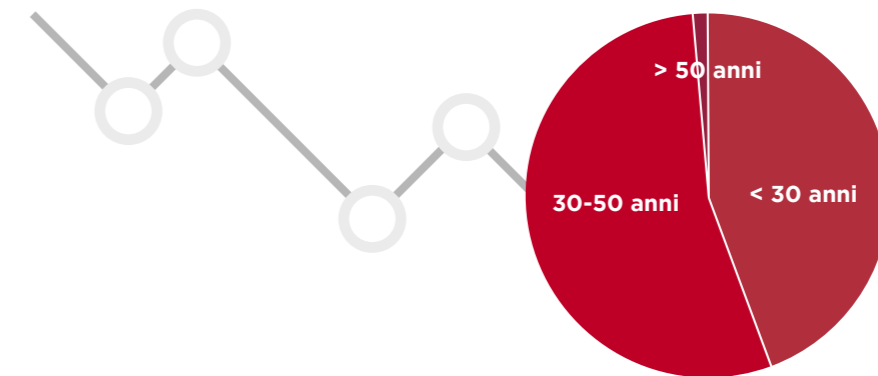
Incoraggiamo l'innovazione e una mentalità imprenditoriale

La diversità e l'inclusione sono apprezzate

incrementare gradualmente la capacità del processo produttivo incentivando in modo crescente il reclutamento del personale, favorendo prima fra tutti la crescita. Nel corso del 2020 si registrano 100 nuovi dipendenti tra i quali 29 donne e 71 uomini. Il totale dei neoassunti è categorizzabile, in termini d'età in 47 dipendenti con un'età inferiore ai 30 anni, 52 dipendenti tra 30 e 50 anni e 1 dipendente oltre i 50 anni. Tra i 33 dipendenti che hanno lasciato il gruppo si rilevano 16 donne e 17 uomini, di cui 11 con un'età inferiore ai 30 anni, 12 tra i 30 e i 50 e 10 con più di 50 anni.

Dipendenti assunti per fasce d'età	Rieti			Pisa		
	2020	2019	2018	2020	2019	2018
Inferiore a 30 anni	40	24	34	7	15	17
%	48%	45%	52%	44%	58%	59%
Tra 30-50 anni	43	26	29	9	10	12
%	51%	49%	45%	56%	38%	41%
Superiori a 50 anni	1	3	2	0	1	0
%	1%	6%	3%	0%	4%	0
TOTALE	84	53	65	16	26	29

Numero di assunzioni per fasce d'età

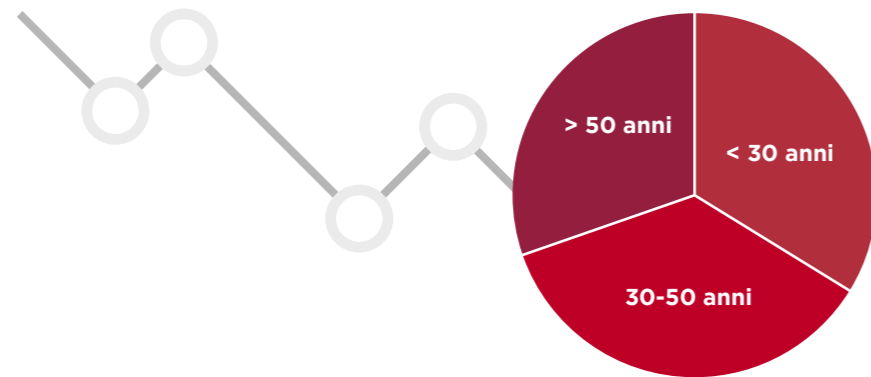


Dipendenti assunti per genere	Rieti			Pisa		
	2020	2019	2018	2020	2019	2018
Uomini	65	33	52	6	12	12
%	77%	62%	80%	38%	46%	41%
Donne	19	20	13	10	14	17
%	23%	38%	20%	63%	54%	59%
TOTALE	84	53	65	16	26	29



Dipendenti cessati per fasce d'età	Rieti			Pisa		
	2020	2019	2018	2020	2019	2018
Inferiore a 30 anni	7	7	6	4	1	5
%	26%	29%	30%	67%	25%	56%
Tra 30-50 anni	11	15	11	1	0	3
%	41%	63%	55%	17%	0%	33%
Superiori a 50 anni	9	2	3	1	3	1
%	33%	8%	15%	16%	75%	11%
TOTALE	27	24	20	6	4	9

Numero di cessazioni per fasce d'età



Dipendenti cessati per genere ³	Rieti			Pisa		
	2020	2019	2018	2020	2019	2018
Uomini	15	11	14	2	3	5
%	56%	46%	70%	33%	75%	56%
Donne	12	13	6	4	1	4
%	44%	54%	30%	67%	25%	44%
TOTALE	27	24	20	6	4	9

³ Nel totale dei 33 dipendenti cessati (27 nello stabilimento di Rieti e 6 a Pisa) 9 sono dimissioni, mentre il resto si divide tra scadenze contratto e pensionamenti.

Numero assunzioni e cessazioni per area geografica di provenienza

ASSUNZIONI Stabilimento di Rieti

2020	2019	2018
7 Umbria (8%)	5 Umbria (9%)	8 Umbria (12%)
4 Campania (5%)	3 Campania (6%)	1 Campania (2%)
2 Puglia (3%)	3 Puglia (6%)	5 Abruzzo (8%)
4 Abruzzo (5%)	5 Abruzzo (9%)	50 Lazio (76%)
63 Lazio (75%)	36 Lazio (68%)	1 Calabria (2%)
1 Calabria (1%)	1 Calabria (2%)	
1 Marche (1%)		
1 Molise (1%)		
1 Sicilia (1%)		

CESSAZIONI Stabilimento di Rieti

2020	2019	2018
4 Umbria (15%)	1 Umbria (4%)	1 Umbria (5%)
2 Campania (7%)	3 Campania (13%)	2 Abruzzo (10%)
2 Puglia (7%)	1 Puglia (4%)	17 Lazio (85%)
3 Abruzzo (11%)	1 Abruzzo (4%)	
15 Lazio (56%)	17 Lazio (71%)	
1 Molise (4%)	1 Marche (4%)	

ASSUNZIONI Stabilimento di Pisa

2020	2019	2018
13 Toscana (82%)	23 Toscana (88%)	28 Toscana (97%)
1 Lombardia (6%)	1 Campania (4%)	1 Lazio (3%)
1 Puglia (6%)	1 Calabria (4%)	
1 Abruzzo (6%)	1 Lombardia (4%)	

CESSAZIONI Stabilimento di Pisa

2020	2019	2018
6 Toscana (100%)	3 Toscana (75%)	7 Toscana (78%)
	1 Lombardia (15%)	1 Campania (11%)
		1 Lazio (11%)



Formazione



Diverse funzioni di stabilimento (HR, Training Department, EHS) hanno definito percorsi di formazione per incrementare le competenze e conoscenze delle proprie persone. L'attività di formazione del personale in forza ha riguardato sia tematiche di salute e sicurezza (formazione obbligatoria) così come previsto in base alle disposizioni di legge, sia in materia di competenze di tipo trasversale in base alle necessità emergenti dall'analisi dei fabbisogni formativi. L'attività formativa è stata erogata principalmente tramite canali quali e-learning o mediante contestuale presenza in aula. I contenuti dei corsi sono stati elaborati dalle funzioni incaricate di cui sopra e da un'azienda specializzata nella fruizione di materiale didattico digitale. L'Addestramento del personale, dettagliato in una procedura operativa standard, è gestito tramite un sistema informatico denominato (SABA), il quale permette di monitorare tutti i training effettuati in funzione delle attività assegnate dal supervisor/manager di reparto, inoltre sono previste delle sessioni *training* preposte allo sviluppo di skills trasversali. Sono previsti test di verifica dell'efficacia dei training per garantire che il personale sia stato adeguatamente addestrato in materia di GMP e GDDP. L'attività formativa svolta dal personale è soggetta costantemente a verifiche volte a

Ogni dipendente è responsabile di dimostrare che il lavoro svolto soddisfa i livelli più alti di eccellenza ed è conforme ai requisiti delle Autorità Sanitarie mettendo il paziente e la sicurezza del paziente al primo posto.

garantire la soddisfazione dei KPIs previsti dalla compagnia e le aspettative delle agenzie regolatorie. Nel corso del 2020 sono stati erogati oltre 1.700 corsi di formazione ai dipendenti (681 nello stabilimento di Rieti e 1.078 nello stabilimento di Pisa).

Stabilimento di Rieti - Corsi erogati per categoria professionale

Categoria professionale	N. Corsi erogati
Dirigenti	109 Qualità 8 Sicurezza/Tecnica 34 Manageriale 8 Informatica/Tecnologia
Quadri	151 Qualità 13 Sicurezza/Tecnica 12 Manageriale 5 Informatica/Tecnologia
Impiegati	109 Qualità 16 Sicurezza/Tecnica 6 Manageriale 7 Informatica/Tecnologia
Operai	190 Qualità 8 Sicurezza/Tecnica 5 Informatica/Tecnologia

Stabilimento di Pisa - Corsi erogati per categoria professionale

Categoria professionale	N. Corsi erogati
Dirigenti	160 Qualità 10 Sicurezza/Tecnica 25 Manageriale 7 Informatica/Tecnologia
Quadri	190 Qualità 17 Sicurezza/Tecnica 15 Manageriale 7 Informatica/Tecnologia
Impiegati	290 Qualità 18 Sicurezza/Tecnica 8 Manageriale 8 Informatica/Tecnologia
Operai	294 Qualità 16 Sicurezza/Tecnica 7 Manageriale 6 Informatica/Tecnologia

In aggiunta ai piani formativi specifici, il reparto delle risorse umane identifica dei piani di sviluppo sia per migliorare conoscenze, skills, competenze nel proprio ruolo e/o ruoli futuri che per mitigare gli impatti negativi legati ad una eventuale perdita di figure strategiche.

Verso nuove frontiere formative - Quality conversation

Nel 2020 gli stabilimenti di Takeda in Italia hanno formato le proprie persone mediante un percorso di crescita basato sulle **Quality Conversation**, strumento centrale attraverso cui Takeda gestisce il Capitale Umano. Tale attività formativa è stata ideata per costruire la fiducia e mantenere le relazioni basate sul rispetto reciproco e sulla trasparenza, con la possibilità di essere proattivi nel delineare e riconoscere le proprie esigenze di sviluppo o di miglioramento. Una modalità di gestione delle risorse umane in linea con i principi valoriali contenuti nel codice di condotta del Gruppo, che mette al primo posto il paziente, quindi la costruzione della fiducia, la reputazione e solo in ultimo il business, inteso come conseguenza e non come urgenza di breve periodo. La realizzazione dell'iniziativa consente ai propri dipendenti di essere proattivi nel delineare gli obiettivi di performance e nel riconoscere le loro esigenze di sviluppo o di miglioramento.

L'impegno per la ricerca & sperimentazione clinica



“

Ricerca e risposte

”

“

Le persone al centro

”

La ricerca e la sperimentazione clinica sono attività svolte dal gruppo **Plasma Derived Therapies R&D** all'interno della medesima *Business Unit* (PDT BU) che rappresenta una organizzazione parallela a quella della *Global Manufacturing & Supply Plasma Operating Unit* (GMS Plasma) di cui fanno parte i siti produttivi di Rieti e Pisa.

Il nostro impegno & le nostre attività

Il gruppo **Manufacturing Science (MS)** di Rieti/Pisa annovera, tra le proprie aree di responsabilità, la ricerca e lo sviluppo di nuovi processi, il supporto e l'ottimizzazione dei processi produttivi esistenti, lo sviluppo della conoscenza di prodotto e di processo, l'innovazione ed il miglioramento continuo. Tutte queste attività sono propriamente volte ad un significativo aumento della conoscenza nel settore delle biotecnologie e segnatamente della lavorazione del plasma.

Grazie al significativo apporto in termini di nuove conoscenze di processo e di prodotto ottenute attraverso l'attività di ricerca svolta, si è riusciti ad aumentare sensibilmente le rese ad ampliare il portfolio prodotti nel corso degli anni.



Per volume di materiale plasmatico trattato e per gli elevati standard tecnologici di processo sviluppati ed applicati, lo stabilimento sito in Rieti è ormai considerato tra le migliori realtà globali nel campo del frazionamento di emoderivati.

Uno degli obiettivi strategici delle compagnie che operano nel settore è il miglioramento del processo poiché, nel campo dei farmaci plasmaderivati, bisogna fare i conti con:

- **scarsità della materia prima:** il plasma è una materia prima per sua natura di limitatissima reperibilità, in quanto materia biologica ottenibile solo grazie al contributo dei donatori;
- **alto valore etico come vincolo all'impiego:** il valore etico dell'impiego del plasma è estremamente rilevante; la natura limitata e la fonte umana di approvvigionamento impongono un utilizzo del plasma limitato e sottoposto a specifiche regole e controlli;
- **necessità di farmaci molto più elevata rispetto all'offerta:** un numero che cresce di anno in anno di soggetti affetti da patologie che richiedono il trattamento di farmaci plasmaderivati;
- **elevati costi di lavorazione ed accessibilità alle cure:** il costo elevato della lavorazione, che determina prezzi dei farmaci molto elevati, attualmente poco accessibili nei Paesi emergenti.

La ricerca nel campo dei plasmaderivati ha quindi tra i suoi scopi:

- il miglioramento della qualità del prodotto finale;
- l'aumento della sicurezza: i farmaci infatti devono essere sia efficaci (cioè capaci di curare la patologia) sia sicuri (cioè non avere la tendenza a generare effetti nocivi rilevanti sul paziente);
- l'aumento della resa: tale obiettivo è assolutamente strategico nel contesto attuale, ed è forse l'obiettivo con il più alto valore etico. L'aumento delle persone affette da gravi patologie curabili con i farmaci plasmaderivati non può essere compensato - con le attuali tecnologie - da un lineare aumento della produzione, in quanto la materia prima plasmatica è per sua natura estremamente limitata, e al contempo molto difficile da lavorare (trattandosi di una materia organica difficilmente caratterizzabile, id est con caratteristiche sempre variabili). Ciò determina: 1) scarsità di farmaci (non sufficienti per tutti i pazienti) e 2) alti costi di produzione, che rendono i farmaci non accessibili ai paesi in via di sviluppo. L'aumento della resa consente di ottenere un maggior quantitativo di prodotto dalla stessa quantità di plasma di partenza, il che si traduce nella possibilità di avere a disposizione più farmaci ad un prezzo più basso. Il minor prezzo dei farmaci può, a sua volta, gradualmente consentire l'accesso alle cure anche per quei pazienti di molti Stati in cui l'elevato costo non ne consente la commercializzazione (paesi in via di sviluppo).

Va inoltre sottolineato che **nel mondo esistono pochissimi impianti di frazionamento che fanno capo a meno di 10 case farmaceutiche**. Si tratta di un comparto in cui le conoscenze non sono diffuse né consolidate, nel quale vi è un ampio margine di sviluppo, in cui lo svolgimento di una attività di ricerca e sviluppo consente di acquisire nuove conoscenze sui processi e sul prodotto. Quanto al processo di lavorazione del plasma, occorre rilevare che questo assume una importanza fondamentale nel settore dei farmaci plasmaderivati. Considerato infatti che la materia prima è organica, deriva dall'uomo, e non è modificabile, l'unica variabile su cui agire è il processo di lavorazione. Inoltre, l'acquisizione di specifiche conoscenze è necessaria in virtù della già elevata complessità della materia prima nonché dalla sua natura biologica, fattori che rendono ogni fase della trasformazione del plasma estremamente complessa e delicata, completamente diversa da quella svolta dalle industrie farmaceutiche

classiche. La società svolge quindi attività di ricerca e sviluppo essenzialmente volta al miglioramento dei processi di lavorazione del plasma. La ricerca di processo segue un approccio sistematico composto da tre fasi specifiche. Durante ciascuna di queste fasi si analizza la situazione di partenza, o i risultati ottenuti dalla fase precedente, e si pianificano le attività da eseguire nella fase successiva. Lo scopo di ogni fase è quello di generare nuova conoscenza necessaria per ottimizzare il processo produttivo ed avvicinarsi al risultato finale. Considerato il rilevante impegno e il conseguente necessario impiego di significative risorse dedicate allo sviluppo sperimentale finalizzato al miglioramento del processo, la Società ha organizzato con sistematicità l'attività di ricerca e sviluppo, in modo da massimizzarne i risultati: l'attività di sviluppo sperimentale si articola infatti nelle fasi sintetizzate nel seguente diagramma.



- **Studi su scala ridotta.** Sono studi che simulano il processo industriale in laboratorio utilizzando una quantità ridotta di materiale di partenza. Sono studi assolutamente sperimentali, che possono essere di due tipologie: *small scale o pilot scale*, a seconda della scala utilizzata.
- **Studi Trial.** Si tratta di studi maggiormente avanzati rispetto a quelli effettuati su scala ridotta. Questi studi sono effettuati per acquisire nuova conoscenza in ordine alle possibili reazioni del materiale plasmatico rispetto alle operazioni e ai trattamenti che si intendono svolgere o rispetto ai mutamenti di processo previsti.
- **Lotti di Conformità.** I lotti di conformità sono specifici test che consentono di verificare, in concreto, la rispondenza del prodotto (ancora non immesso sul mercato) rispetto alle specifiche previste e richieste dagli enti regolatori.

Al termine di ogni fase, i risultati ottenuti sono oggetto di valutazione e, sulla base di tali risultati, si stabilisce se passare alla fase di ricerca successiva o se ripetere una o più fasi precedenti. Tale eventualità, considerata l'incertezza del risultato delle ricerche, non è peraltro infrequente. Nei paragrafi seguenti sono riportati due progetti nei quali il gruppo del MS e l'intero sito di Rieti sono stati coinvolti.



Ciascuna fase può essere costituita da 3 step:

- disegno/progettazione (pianificazione dell'attività di ricerca)
- esecuzione (svolgimento dell'analisi di sperimentazione)
- analisi dei risultati (verifica del risultato della ricerca)

Progetto di riutilizzo del DDCPP

Il **DDCPP** (*Double Depleted Cryo Poor Plasma*) è un sottoprodotto dalla lavorazione del plasma, depauperato dai principali fattori della coagulazione e da proteine inibitorie.

Lo scopo del progetto era quello di impiegare il DDCPP come materiale di partenza (al posto del plasma congelato) per la produzione di Frazione V e Precipitato G, fino ai prodotti finiti Albumina Bulk, Flexbumin e Immunoglobuline al 10% in accordo ai correnti processi produttivi per cui lo stabilimento di Rieti è approvato.

L'iniziativa era quindi estremamente ambiziosa in quanto avrebbe consentito, per la realizzazione di alcuni prodotti, di impiegare non plasma nuovo, bensì materiale plasmatico già oggetto di una precedente lavorazione, fino a quel momento scartato e non reimpiegabile, con rilevanti benefici anche sotto il profilo etico.

L'uso del DDCPP come materiale di partenza per la produzione di Albumina e Gammaglobuline ha richiesto diversi studi e ricerche per validare e garantire che questo tipo di plasma fosse adatto per la produzione dei prodotti sopra menzionati, in modo da garantire che il profilo di sicurezza, efficacia e qualità dei prodotti finali non fosse impattato dalle differenze della matrice di partenza.

Fase fondamentale del progetto è stata quella di capire come modificare il processo per favorire l'integrazione del DDCPP nel processo produttivo senza alterare queste caratteristiche del prodotto finito.

Data l'elevata complessità l'intero progetto è stato diviso in differenti fasi:

1. Ricerca per mettere a punto il nuovo processo dall'integrazione dei due già esistenti (senza alterare la qualità del prodotto);
2. Studi su piccola scala per valutare l'effetto delle modifiche definite dalla ricerca effettuata;
3. Studi trial a Rieti per settare il nuovo processo sugli equipment;
4. Lotti di conformità presso i siti produttivi di Rieti e Lessines;
5. Studi pre-clinici per testare il prodotto finito e valutare l'assenza di reazioni avverse.



Tutte le fasi sopra citate **sono state completate con successo**, senza impatti negativi sulla qualità, efficacia e sicurezza dei prodotti; sono state di conseguenza ottenute le autorizzazioni dagli enti regolatori preposti. I prodotti finiti Albumina Bulk, Flexbumin e Immunoglobuline al 10% derivanti dai rispettivi intermedi di processo lavorati presso lo stabilimento Takeda di Rieti sono attualmente prodotti di routine e rilasciati sui mercati a partire dall'intermedio DDCPP.

Progetto Yield Improvement IG



Il progetto consiste in un'ottimizzazione del processo produttivo ed in particolare della concentrazione alcolica al fine di migliorare le rese di processo favorendo la precipitazione di immunoglobuline nella frazione II+III.

Un importante lavoro di sviluppo è stato eseguito nel tempo per ottimizzare alcuni parametri di processo e garantire un prodotto finito con elevati standard di qualità, efficacia e sicurezza oltre che di migliori rese.

Data l'elevata complessità l'intero progetto è stato diviso in differenti fasi:

1. Ricerca per mettere a punto il nuovo processo (senza alterare la qualità, efficacia e sicurezza del prodotto);
2. Studi su piccola scala per valutare l'effetto delle modifiche definite dalla ricerca effettuata;
3. Studi trial a Rieti e negli altri siti Takeda per settare il nuovo processo sugli *equipment*;
4. Lotti di conformità a Rieti e Lessines.



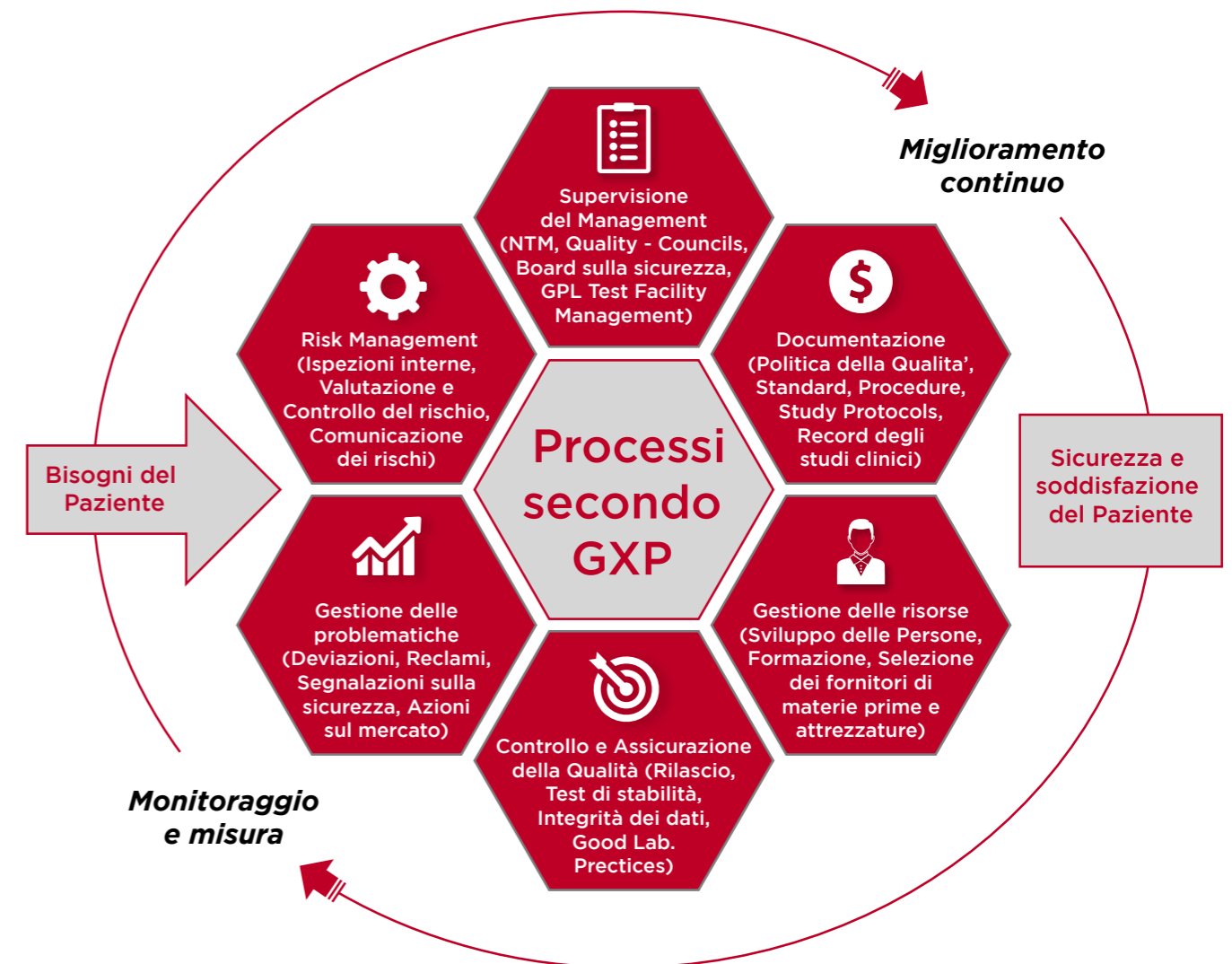
L'impegno per i propri pazienti [GRI 416-1]

Offrire terapie affidabili, in grado di migliorare la vita delle persone è una promessa che comporta grandi responsabilità.

Gli stabilimenti di Takeda in Italia si impegnano per la Qualità e per il miglioramento continuo. Ogni dipendente è responsabile di dimostrare che il lavoro svolto soddisfa i più alti livelli di eccellenza ed è conforme ai requisiti delle Autorità Sanitarie, mettendo al primo posto la sicurezza e la salute del paziente. Il miglioramento continuo deve essere ricercato nel lavoro quotidiano dei singoli dipendenti e di tutta l'organizzazione con lo scopo di migliorare l'efficienza operativa dei processi e la Qualità dei farmaci prodotti. L'obiettivo perseguito è la donazione ai propri pazienti di una vita vissuta nel modo migliore. I requisiti delle Autorità sono incorporati negli

Standard e nelle Procedure che vengono applicate costantemente documentando le operazioni svolte, segnalando le inconsistenze e le deviazioni, apportando le necessarie misure correttive e applicando i più alti standard etici a tutto ciò che viene svolto. Nel 2020 i laboratori di controllo qualità (QC) di Rieti e Pisa hanno ottenuto la **lighthouse certification**, ovvero il più alto riconoscimento di eccellenza a livello mondiale relativo all'implementazione della metodologia 5S nei luoghi di lavoro, rilasciato da Takeda all'interno del programma "Takeda lean management system".

L'impegno per la salute e sicurezza dei propri pazienti





5S

L'acronimo deriva da 5 parole giapponesi, che identificano diversi stadi della metodologia:

- **Seiri**, distinguere e separare le attrezzature, i materiali e le istruzioni necessarie da quelli non necessari. Il processo termina con l'eliminazione di questi ultimi.
- **Seiton**, disporre accuratamente le attrezzature e le parti dopo averle identificate; queste attività ne facilitano ovviamente anche l'uso.
- **Seiso**, pulire accuratamente ed estensivamente.
- **Seiketsu**, richiama l'idea di dover eseguire le prime 3 fasi ad intervalli frequenti e ben definiti.
- **Shitsuke**, creare l'abitudine di eseguire sempre le prime 4s.

Grazie all'importante aggiudicazione della gara che concorre al programma del Ministero della Salute definito di "Autosufficienza Nazionale del sangue e dei suoi prodotti", gli stabilimenti produttivi di Takeda, situati a Rieti e a Pisa, giocano un ruolo fondamentale nel trasformare in farmaci salvavita tutto il plasma donato nelle strutture trasfusionali e nelle unità di raccolta delle Regioni Toscana, Marche, Lazio, Campania, Molise e Ispettorato Generale della Sanità Militare. I farmaci, a base di proteine plasmatiche quali l'albumina, le immunoglobuline e i fattori della coagulazione, sono destinati all'esclusivo trattamento in Italia di diverse rare e gravi patologie con un obiettivo ambizioso: contribuire a rendere il nostro Paese autosufficiente dal punto di vista della disponibilità di farmaci plasmaderivati.



"Vogliamo essere riconosciuti all'interno della compagnia e nella comunità come stabilimento di riferimento per affidabilità, credibilità e competenza"



Visione della Qualità



PERSONE

Sviluppo delle abilità del personale, gestione della performance



CONOSCENZA

Conoscere i nostri processi, applicare nuove tecnologie e nuovi sistemi di analisi



SISTEMI

Sistemi di Qualità integrati, Gestione della Qualità dei fornitori





Sempre un maggior numero di aziende sta comprendendo l'importanza di rivedere le strategie di *business* avvicinandosi ad una *Digital Transformation* dei processi aziendali con lo scopo di ottimizzare la fruizione dei propri prodotti e servizi coinvolgendo costantemente le proprie persone.

Gli stabilimenti di Takeda in Italia hanno scelto di migliorare la propria infrastruttura tecnologica per incrementare l'ottimizzazione in diverse macroaree:

- **processi produttivi;**
- **cycle time;**
- **qualità dei prodotti;**
- **sicurezza.**

L'attuale *Digital Transformation* avrà anche notevoli impatti ambientali con miglioramenti relativi all'efficienza energetica dei macchinari e dei processi, contribuendo, in aggiunta, al risparmio sul quantitativo di carta utilizzato all'interno delle diverse aree aziendali.

Gli stabilimenti si impegnano a porre le basi tecnologiche per i futuri processi produttivi sia relativamente alle iniziative promosse da Takeda *Corporate* sia rivolte alla copertura di specifiche esigenze produttive locali. Ogni dipartimento, a seconda dei propri interessi e competenze, segue e promuove iniziative "*digital*" mirate. Il *fil rouge* per il coordinamento è il "*Digital Master Plan*" in cui concorrono tutte le iniziative sia *Corporate* che locali.

Il programma viene periodicamente rivisto ed aggiornato sulla base dello stato di completamento delle iniziative e delle nuove esigenze emerse, a tale attività partecipano le principali funzioni di stabilimento tra cui possiamo elencare: IT, Ingegneria, *Operational Excellence*, Qualità, *Manufacturing*.

Lo stato di tutti i programmi o progetti viene gestito e monitorato mediante il portale di "*PMM SPOT*", applicazione *Corporate* comune per tutti i

PM (Project Managers) Takeda e gestito in ragione delle competenze locali dal gruppo di "*Business Excellence (BE)*".

Un ulteriore portale di PM, "*Clarity*", è utilizzato esclusivamente per i progetti *Corporate IT*, a questo afferiscono tutte le iniziative di competenza e finanziate direttamente dalla stessa.

Le due principali iniziative attualmente adottate sono il **MES** e **OSIPI program**, i quali forniranno la spina dorsale sia infrastrutturale che base dati per tutte le iniziative *digital* aziendali.

La prima porterà al controllo, monitoraggio e sincronizzazione delle operazioni per la produzione dei nostri prodotti.

La seconda permette il collezionamento in tempo reale dei dati da qualsiasi sorgente produttiva, fornendo un contesto intellegibile volto alla condivisione con varie entità aziendali. Inoltre, tra le ulteriori iniziative avviate durante il 2020, è presente un ulteriore progetto pluriennale denominato **MLS program** (*Manufacturing and Lab Security*). Tale progetto ha come obiettivo principale l'incremento della protezione, dell'ambiente lavorativo, da minacce "*cyber*" mediante:

- il costante aggiornamento delle strutture non allineate con lo stato dell'arte delle attuali tecnologie;
- l'introduzione di nuovi strumenti di monitoraggio e controllo.

L'impegno per la Digitalizzazione

Gli impegni *digital* futuri



Trasformazione verso un modello "*data-centric*" e "*cloud based*", il quale potrà permettere di velocizzare l'implementazione di nuove soluzioni garantendo allo stesso tempo un crescente livello di sicurezza da minacce "*cyber*".



Sviluppare le nostre persone come opportunità di apprendimento di nuove metodologie/tecniche per ottimizzare l'uso del digitale.



Promozione del nuovo "*Enterprise Data Backbone*" come fondamento della nuova Piattaforma Digitale Takeda per ridurre la complessità del "*portfolio*" ed accelerare l'introduzione di nuove soluzioni innovative.



Il valore economico generato e distribuito

[GRI 201-1]

L'attività di Takeda è ispirata da quattro principi fondamentali che vengono indicati attraverso l'acronimo PTRB (*Patient, Trust, Reputation, Business*).



Gli stabilimenti detengono come dimensione centrale e prioritaria per ogni loro azione e decisione l'interesse dei pazienti, costruendo un rapporto di fiducia con tutti gli *stakeholders* esterni.

Seppur in ultima posizione, la costruzione di un *business* economicamente sostenibile rientra tra le priorità fondamentali dei siti di Rieti e Pisa, essendo una valida chiave di lettura delle *performance* ottenute. In tale ambito, gli stabilimenti perseguono da tempo investimenti significativi in incrementi di capacità produttiva e miglioramento dei propri processi di produzione e distribuzione, volti a garantire il raggiungimento di un maggior numero possibile di pazienti nel mondo.

Entrambi i siti di Takeda in Italia sono veri e propri produttori di semilavorati e semifiniti nell'area terapeutica dei plasmaderivati, operando nel settore **B2B, Business To Business**, offrono servizi di lavorazione Intercompany non entrando in contatto con i mercati finali di sbocco.

I prodotti principalmente trattati dallo **stabilimento di Rieti** sono: Immunoglobuline, Albumina e Fattori della coagulazione destinati a curare varie patologie da immunodeficienze, shock ed ustioni, emofilia ed altre patologie della coagulazione. Successivamente i semilavorati provenienti dal sito sono

processati all'interno degli Stabilimenti di Lessines in Belgio e di Vienna in Austria. Nel 2020 il sito di Rieti ha svolto servizi di lavorazione Intercompany per Baxalta GmbH, Gruppo biofarmaceutico focalizzato su terapie innovative per pazienti con malattie rare e condizioni patologiche sotto-trattate.

Come anticipato, per i Siti di Rieti e Pisa, la **dimensione economica** è uno degli elementi di fondamentale importanza visto che, nel contesto globalizzato, **la competitività di una Nazione non si valuta solo dai beni che è capace di produrre ma anche dai capitali che è in grado di attrarre.**

La performance economica



La Società controlla la propria **performance economica** attraverso diversi processi di pianificazione e rendicontazione di breve, medio e lungo periodo. I cicli di pianificazione fondamentali sono:

- **LRF** (*Long Range Forecast* - piano decennale);
- **MRP** (*Mid Range Plan* - piano triennale);
- **Plan** (Piano annuale, soggetto a due revisioni infrannuali);
- **MYC-Mid Year Commitment**;
- **LBE-Last Best Estimate**.

Inoltre, la performance effettiva viene monitorata mensilmente attraverso confronto con la stesura del *forecast* per il periodo oggetto di analisi. Le rendicontazioni vengono discusse e condivise con il *Management* della Divisione Plasma a cui la Società appartiene.

Il consolidamento della Divisione Plasma con le altre Divisioni Farmaceutiche viene discusso con il Management di GMSGQ (*Global Manufacturing & Supply / Global Quality*) e poi riportato al livello Corporate apicale. Il sistema è inoltre sottoposto ad un sistema di Controllo sulla base del **Sarbanes-Oxley Act (SOX)**.

Il management locale, infine, ha regolari incontri con Il Collegio Sindacale della Società in cui vengono illustrati gli andamenti della stessa, i principali progetti, nonché la situazione complessiva dell'andamento della gestione così come previsto dal Codice civile ed altre normative in essere. Da menzionare, infine, i processi di allocazione delle risorse finanziarie per investimenti in conto capitale, soggetto a stretto controllo dalla parte della compagnia sia attraverso la dettagliata analisi ed approvazione del budget complessivo per ciascun anno sia l'analisi di merito e la necessità di approvazione del SR management di ogni investimento di importo superiore a 100 milioni di yen (circa 750 mila euro).

Lo stabilimento di Rieti vince il premio “INDUSTRIA FELIX”

Lo stabilimento reatino di Takeda ha ricevuto in data 25 giugno 2020 il prestigioso premio “**Industria Felix, l'Italia che compete**”, come miglior azienda a vocazione internazionale-conduzione straniera, premiata per performance gestionali e affidabilità finanziaria. Il Premio, giunto alla sua terza edizione e riservato alle eccellenze imprenditoriali italiane con bilanci virtuosi, è stato assegnato sulla base di un'inchiesta sulle performance gestionali

svolta tra circa 17.000 aziende nel Lazio. L'indagine è stata realizzata dal trimestrale “Industria Felix Magazine”, allegato del Sole 24 Ore, diretto da Michele Montemurro, in collaborazione con Cerved, prima agenzia di rating italiana. Il comitato scientifico di valutazione è composto da economisti, banker, imprenditori e manager di alto profilo presieduto dai delegati dell'Università Luiss Guido Carli e di Confindustria.

“Siamo onorati di aver ricevuto questo prestigioso premio che sento di voler condividere prima di tutto con i dipendenti per il loro costante impegno nel servire al meglio i nostri pazienti affetti da malattie rare. Mantenendo sempre un occhio attento alla sostenibilità finanziaria, il nostro stabilimento è stato protagonista di una grande storia di crescita negli ultimi anni. Infatti, siamo riusciti ad attrarre a Rieti ingenti investimenti stranieri quadruplicando la capacità produttiva del sito in meno di 10 anni.”



Massimiliano Barberis
Direttore di Stabilimento



La gestione responsabile della filiera



“ Partner per eccellenza ”

Gli obiettivi primari dell'Area Procurement:

- Gestione della partnership e ottimizzazione della filiera
- Gestione di accordi strategici con partner logistici affidabili ed efficienti.

Gli stabilimenti di Takeda in Italia e i suoi fornitori hanno da sempre a cuore la sostenibilità, adottando pratiche in grado di coniugare crescita e performance economica, sostenibilità sociale e ambientale.

I siti di Takeda in Italia valutano attentamente i propri fornitori di prodotti e servizi basando la loro selezione sul rispetto di specifici **criteri ambientali o etici**, i quali costituiscono una linea

strategica nella creazione di valore all'interno del sistema in cui l'organizzazione si inserisce ed opera.

Stabilimenti di Takeda in Italia

Fornitori certificati	2020	2019	2018
Certificazione ISO 9001	60%	55%	50%
Certificazione ISO 14001	30%	27%	25%
Certificazione ai sensi della OHSAS 18001 ¹	25%	2%	15%
Certificazione SA8000	5%	4%	4%
Certificazione EMAS	20%	15%	15%

¹ Sostituita dalla certificazione ISO 45001

Sulla base dei dati che emergono dalla tabella “fornitori certificati”, rispetto al 2019 il numero delle aziende certificate, all'interno del parco fornitori degli stabilimenti di Takeda in Italia, è aumentato. Considerando che l'intero parco fornitori possiede almeno una certificazione, le

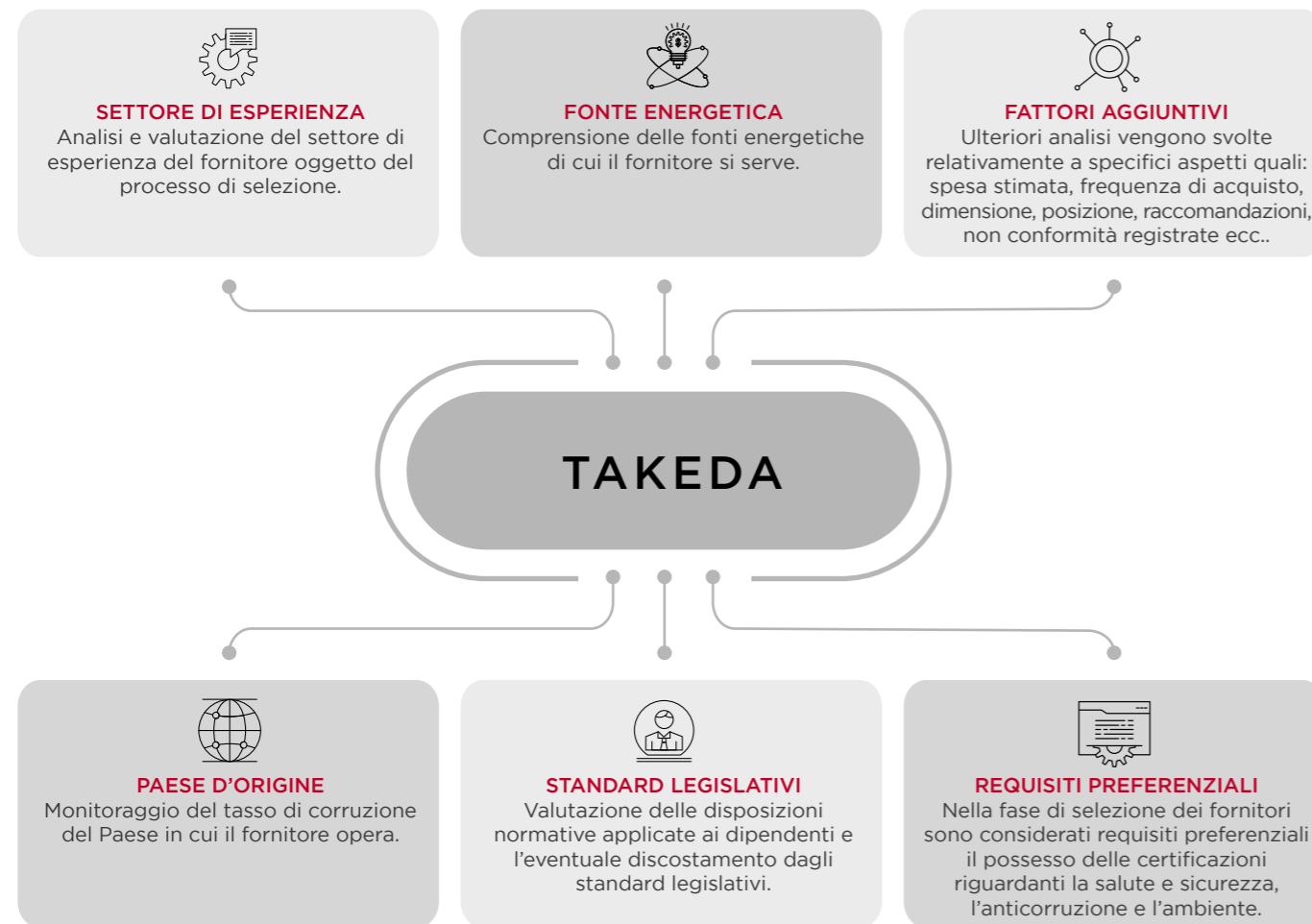
certificazioni maggiormente diffuse sono quelle legate alla gestione del sistema qualità. Nel 2020 i fornitori sono pari a 754, in aumento del 8% rispetto al 2019, accompagnando ancora una volta la crescita, il consolidamento e le potenzialità aziendali.

Stabilimenti di Takeda in Italia

Fornitori attivi di beni, servizi e prestazioni lavorative	2020	2019	2018
Numero Fornitori	754	698	650

Il processo di selezione, valutazione e monitoraggio dei fornitori è definito all'interno della "Global Policy di Procurement" aziendale, tali linee guida supportano le sedi locali nello sviluppo di un processo di acquisto più sostenibile e più efficiente. La fase di **preselezione** di ogni fornitore, subappaltatore e partecipante a procedure di gara si basa sulla compilazione, attraverso *website portal*, di questionari standard per le

verifiche reputazionali. La conoscenza del Modello 231 e del Codice Etico di Takeda abbinata all'esecuzione di *Due-Diligence* ambientali sono il presupposto essenziale per iniziare un rapporto di collaborazione con i fornitori. Una volta superata la fase di preselezione i fornitori sono selezionati e dichiarati idonei secondo un preciso **modello di screening** strettamente correlato a criteri di natura qualitativa, ambientale e sociale.



I rigidi processi di *screening* permettono la diffusione della cultura di sostenibilità imponendo forti investimenti anche per medie-piccole imprese volte ad avviare o mantenere *partnership* con gli stabilimenti di Takeda. Le attività di valutazione proseguono con la predisposizione di audit periodici ad opera della funzione acquisti all'interno di uffici, siti di produzione e cantieri dell'azienda fornitrice, nel rispetto dei requisiti contrattuali sottoscritti dalle parti.

I siti di Takeda in Italia **incentivano la gestione proattiva delle relazioni con i fornitori** mediante diverse modalità:

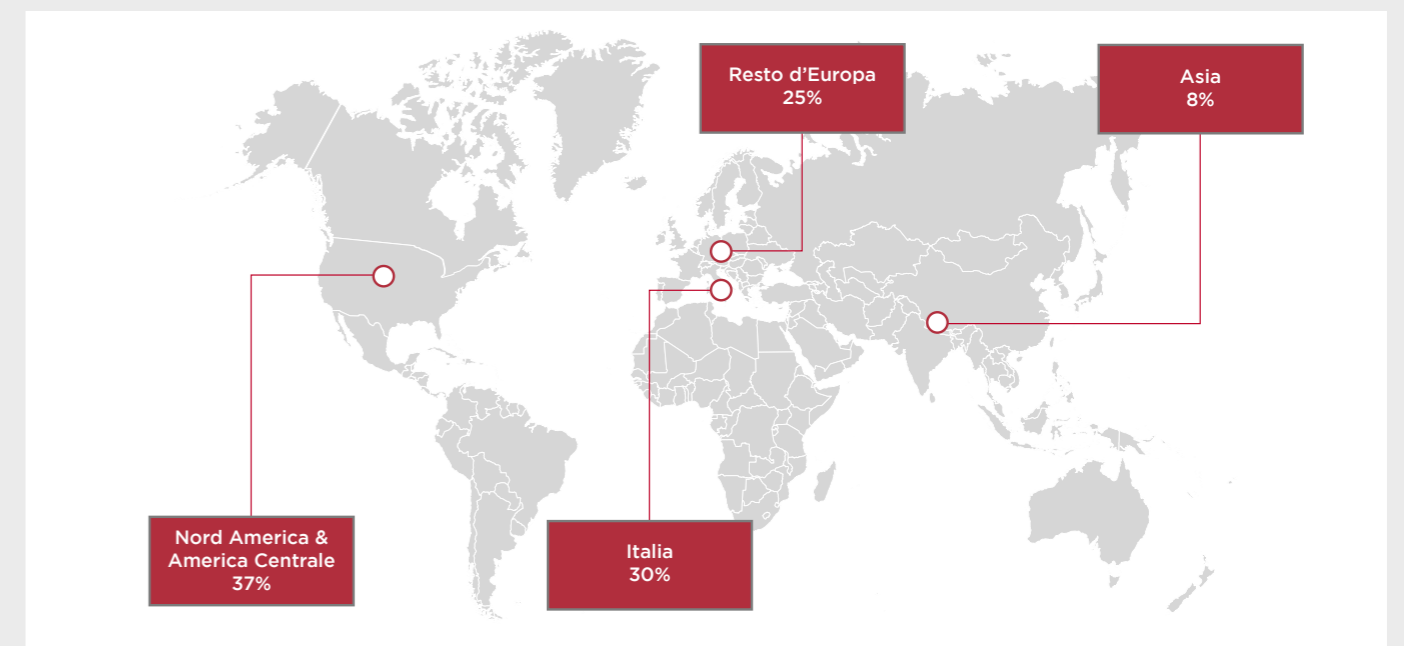
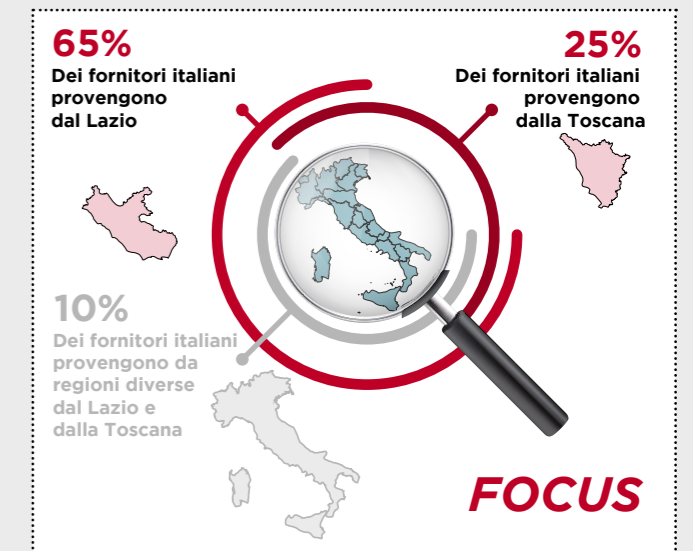
- Organizzazione di riunioni settimanali o mensili e sessioni rivolte all'indagine delle politiche ambientali adottate dal proprio fornitore;
- Campagne comunicative (settimane della salute, cartellonistica, *monitors*, locandine,

- riviste, totem, *trainings* dedicati ecc..) volte ad incoraggiare i propri fornitori ad abbracciare la cultura della sostenibilità;
- Evidenza in numerosi contratti di fornitura di premi utili al raggiungimento di target definiti (es. miglioramento dell'impatto ambientale o condizioni lavorative). Diverse unità aziendali (es. Produzione, Supply chain, Quality) mantengono un contatto costante, quotidiano e diretto, capace di monitorare ed incoraggiare i fornitori al raggiungimento dei targets;
- Erogazione di un corso di orientamento per tutti i fornitori che operano all'interno degli stabilimenti, volto al rispetto di specifici requisiti assicurativi e all'attuazione di corsi

formativi per la sicurezza in cantiere. Gli stabilimenti di Takeda in Italia annoverano tra i propri impegni futuri l'organizzazione di iniziative incentrate sulla sostenibilità e sulla condivisione come un workshop per l'evoluzione del percorso di supplier engagement e l'erogazione di un corso di formazione definito "Pratiche di approvvigionamento responsabile" rivolto ai dipendenti che interagiscono direttamente con i fornitori. Inoltre, nel 2020 è nato un progetto che mira a selezionare strategicamente partner fortemente impegnati nella riduzione dell'inquinamento ambientale (es. riciclo acque nere, installazione pannelli fotovoltaici ecc..).

La valorizzazione dei fornitori locali [GRI 204-1]

La politica "Global Policy di Procurement" di Takeda si fonda sul principio del "Local if possible and Local if is needed", conseguentemente è evidente la promozione in parallelo dell'approccio lean, per la selezione dei fornitori legati al territorio, contrapposto alla rigidità dei criteri di selezione basati su standard accettati e riconosciuti in tutto il network. I fornitori degli stabilimenti produttivi di Takeda Italia si trovano in Italia, Resto d'Europa, Nord America, America centrale ed Asia. In linea con gli anni precedenti la ripartizione geografica delle acquisizioni è indicata nella figura sottostante.





L'importanza per l'ambiente, salute e sicurezza

La Politica di Ambiente, Salute e Sicurezza (EHS) di Takeda in Italia fonda le proprie radici nel **Takeda-ismo**, l'insieme dei valori aziendali relativi a integrità, equità, onestà e perseveranza che ci guidano nell'adempimento della nostra responsabilità verso la società in qualità di azienda farmaceutica globale.

Il sistema di gestione integrato EHS di Takeda Italia ha ottenuto la certificazione di conformità agli Standard Internazionali di riferimento **ISO 14001 e ISO 45001**.

L'azienda si impegna nel gestire le varie attività al fine di **proteggere la salute, la sicurezza e il benessere delle proprie persone, delle comunità in cui lavora e vive, nonché dell'ambiente e delle sue risorse naturali**.

Takeda crede fortemente che la propria reputazione sia basata su una comunicazione e un dialogo aperti con i vari **stakeholder** sulle tematiche afferenti alla salute, sicurezza e sostenibilità, per tale motivazione collabora con partner commerciali, fornitori, appaltatori e clienti per promuovere pratiche EHS responsabili, contribuendo congiuntamente nel costruire e sviluppare relazioni forti.

Linea di indirizzo

Conformità legislativa: garantire la conformità alla legislazione italiana in materia di salute, sicurezza e ambiente, applicandola a tutti gli standard che l'azienda decide di adottare.

Ruoli e responsabilità: garantire che siano sempre definiti tutti i compiti e le responsabilità in materia di ambiente, salute e sicurezza a qualsiasi livello.

Consapevolezza: garantire l'innalzamento delle competenze e della consapevolezza di tutti i lavoratori al fine di ridurre significativamente i rischi di carattere ambientale, di salute e di sicurezza.

Comunicazione: garantire la comunicazione delle performance ambientali e di sicurezza dell'azienda a tutti i soggetti interessati.

Tutela della salute e sicurezza sul lavoro

[GRI 403-1 – GRI 403-7; GRI 403-9]

Al fine di garantire e promuovere la Salute e Sicurezza delle proprie persone l'azienda ha adottato un Sistema di Gestione della Sicurezza e Salute sul lavoro in armonia con **“Takeda Group's Standard for Environment Protection and Accident Prevention Work”**. Circa l'**84%** dei lavoratori opera in siti certificati **UNI EN ISO 45001:2018**, applicando ad ogni processo la metodologia PDCA (Plan-Do-Check-Act) volta a migliorare in modo continuo le prestazioni in termini di ambiente e consentire un agevole ma efficace gestione degli aspetti di salute e sicurezza sul lavoro. Gli stabilimenti di Takeda Italia identificano e valutano costantemente i rischi implementando azioni di mitigazione per la riduzione dei rischi stessi. Ad oggi, infatti la società adotta un'attenta mappatura dei potenziali rischi e pericoli in funzione di diversi parametri come: tipologia di edifici e/o reparti; natura del processo/i; fasi del ciclo vita; attività e situazioni; condizioni operative; grado di controllo e obblighi normativi associati. Altro prezioso atto per contribuire a monitorare e salvaguardare il dipendente da potenziali rischi o pericoli è la minuziosa redazione, verifica e controllo del piano sanitario di Stabilimento ad opera del Medico del Lavoro, figura nominata dal Datore di Lavoro. Il medico di competenza garantisce la propria consulenza sanitaria per il 100% degli impiegati almeno tre ore al mese suddivise in due giornate.

I dipendenti degli stabilimenti di Takeda Italia sono sempre e ampiamente coinvolti nella partecipazione e consultazione su tematiche riguardanti la salute e sicurezza mediante la predisposizione di diversi comitati o incontri periodici:

- **Comitato EHS:** composto da membri di tutte le funzioni aziendali, includendo Rappresentanti dei Lavoratori per la Sicurezza e il Responsabile dell'area Human Resources. I partecipanti sono convocati mensilmente con l'intento di analizzare i bisogni del *Plant* e raccogliere informazioni sui potenziali rischi sul luogo di lavoro;
- **Tier 1, 2, 3:** Riunione con cadenza giornaliera dove vengono comunicati, monitorati e analizzati gli indicatori di salute e sicurezza ai vari livelli di management-lavoratori (es. indici infortunistici, eventi EHS, Near miss, etc);
- **Employee meeting:** incontro trimestrale tra il management e i lavoratori dove vengono discussi i principali indicatori di salute e sicurezza;



- **Campagne di sensibilizzazione ambiente, salute e sicurezza:** annualmente tutta la popolazione aziendale è chiamata a partecipare alle campagne di sensibilizzazione con focus su argomenti definiti prioritari sulla base dell'anno precedente. Sono previsti interventi da parte di enti e/o associazioni esterne con l'intento di coinvolgere personale interno su tematiche di interesse pubblico.

A sostegno della forte premura verso le proprie persone gli stabilimenti di Takeda in Italia hanno adottato un Sistema Globale “Beacon” mediante il quale erogano pillole formative e incoraggiano i dipendenti nella segnalazione degli eventi EHS (es. Osservazioni, Near miss - quasi incidenti, pSIF - potenziali seri incidenti/impatti o fatalità) al fine di gestire in modo strutturato l'analisi delle cause relative agli eventi notificati e la predisposizione di Azioni correttive. Con lo stesso sistema vengono inoltre gestite tutte le modifiche di stabilimento con impatto sulla sicurezza, salute e sull'ambiente oltre che la gestione delle prescrizioni legali a supporto dell'obiettivo di totale conformità del sito. Ogni anno gli stabilimenti di Takeda in Italia erogano attività formative in materia di salute e sicurezza del lavoro, includendo formazione generale e specifica. La ripartizione delle ore formative è pianificata in base alle specifiche necessità della funzione o mansione svolta dall'operatore e alla sua potenziale pericolosità. Le aree formative comprendono corsi

antincendio, corsi PES/PAV (atto a comprendere le conoscenze tecniche per eseguire lavori elettrici), corsi DAE (abilitanti per l'utilizzo del defibrillatore semiautomatico esterno). Inoltre, vengono erogati moduli formativi rivolti a Preposti, addetti alla squadra di primo soccorso e RLS. In ragione della recente situazione di emergenza sanitaria non è stato possibile coinvolgere le famiglie dei lavoratori nelle campagne formative nel rispetto dell'obbligo di limitare gli assembramenti. Mirate attività di audit di diversa natura (*compliance* regolatoria, Sistema di gestione, condizioni contrattuali ecc..) sono eseguite in tutti i siti italiani del Gruppo Takeda e verso i fornitori esterni. Il sito e la funzione *Corporate* assicurano che tutti gli audit interni e di terza parte, che hanno ad oggetto la verifica del sistema di gestione, coprano gli elementi chiave e assicurino la conformità ai requisiti predefiniti. Oltre agli audit interni e di terza parte il sito organizza ispezioni interne allo scopo di verificare la regolarità in termini di *compliance* legislativa, sia nazionale che di gruppo adottata per i tutti i *plant* compresi i *contractors* che operano nel sito.

Le ispezioni EHS si ripetono cadenza annuale e sono gestite dal personale del reparto EHS, eventuali anomalie/osservazioni vengono riportate all'interno del sistema “Beacon” definendo anche le tempistiche di chiusura delle osservazioni.

Al fine di promuovere attività e stili di vita salutari (*no smoke*, corretta alimentazione etc...) gli stabilimenti di Rieti e Pisa organizzano *meeting* dedicati e servizi di consulenza gestiti da personale medico qualificato (es. ASL e Medico Competente) che provvede alla misurazione dei livelli di colesterolo dei dipendenti aziendali mediante test rapidi. Nel 2020, tra i dipendenti degli stabilimenti di Takeda in Italia, si sono registrati complessivamente 6 infortuni non gravi, rispettivamente 5 nello stabilimento di Rieti e 1 nel sito di Pisa, principalmente riconducibili a fenomeni di schiacciamento, trauma contusivo, ergonomia, ferite, cadute e scivolamento. Nessun infortunio e/o malattia professionale registrato nell'anno ha comportato decessi.

Tasso di infortunio sul lavoro registrabili per i dipendenti



6,15

Sito di Rieti



6,06

Sito di Pisa

SAFETY

Ridurre gli incidenti sul lavoro promuovendo programmi di **guida sicura**.

HEALTH

Sensibilizzare il personale sui **rischi legati all'assunzione di alcool**.

SAFETY

Garantire un **ambiente di lavoro confortevole** assicurando postazioni di lavoro ergonomiche.

SAFETY

Stabilire procedure di risposta alle emergenze basate su valutazioni del rischio e condurre esercitazioni per affrontare tali situazioni.

HEALTH

Aumentare la consapevolezza dei lavoratori sull'importanza di uno **stile di vita sano**.

SAFETY

Incrementare la sicurezza dei lavoratori considerando le implicazioni di carattere organizzativo, tecnico, economico e normativo.

HEALTH

Promuovere un **ambiente di lavoro libero dal fumo** attraverso l'adozione di una NO Smoking Policy.

HEALTH

Promuovere l'**alimentazione sana** e uno **stile di vita corretto** per ridurre il rischio di sviluppare malattie croniche.

Ore lavorate	Rieti			Pisa		
	2020	2019	2018	2020	2019	2018
Ore totale lavorate dai dipendenti	811.936	776.793	726.970	164.857	157.040	137.803
<i>di cui donne</i>	224.889	220.390	212.692	90.796	82.774	71.842
<i>di cui uomini</i>	587.047	556.403	514.278	74.061	74.266	65.961

Indicatori di salute e sicurezza sul lavoro per dipendenti	Rieti			Pisa		
	2020	2019	2018	2020	2019	2018
Tasso per infortuni sul lavoro registrabili	6,15	10,30	9,62	6,06	0	0
<i>di cui donne</i>	0	0	0	11,01	0	0
<i>di cui uomini</i>	8,51	14,38	13,61	0	0	0

Ore lavorate	Rieti			Pisa		
	2020	2019	2018	2020	2019	2018
Ore totale lavorate dai lavoratori esterni	117.814	98.236	60.259	85.150	66.627	14.487
<i>di cui donne</i>	24.533	9.050	680	27.033	26.481	7.120
<i>di cui uomini</i>	93.281	89.186	59.579	58.117	40.146	7.367

Indicatori di salute e sicurezza sul lavoro per non dipendenti	Rieti			Pisa		
	2020	2019	2018	2020	2019	2018
Tasso per infortuni sul lavoro registrabili	0	10,8	0	0	0	0
<i>di cui donne</i>	0	0	0	0	0	0
<i>di cui uomini</i>	0	11,21	0	0	0	0



Tutela ambientale

[GRI 302-1; GRI 303-1; GRI 303-2; GRI 303-3; GRI 305-1; GRI 305-2; GRI 306-2; GRI 307-1;]



La cura dei valori

L'azienda, in applicazione al Codice di conformità, ai Takeda Standard e nel rispetto della Carta dei valori aziendali, ha da tempo definito una propria **policy** che stabilisce i principi e gli obiettivi ai quali attenersi per quanto concerne le politiche ambientali. Questo

deriva dalla consapevolezza della necessità di conciliare le proprie attività con una logica di attenzione ai consumi di energie non rinnovabili e alla compatibilità ambientale delle operazioni effettuate nei propri insediamenti. Gli obiettivi sono di seguito elencati:



L'impegno sui temi della responsabilità sociale e del territorio è ormai parte integrante dei principi e dei comportamenti di Takeda, orientati all'eccellenza tecnologica, al mantenimento di elevati livelli di sicurezza, di tutela ambientale ed efficienza energetica. L'Azienda si impegna concretamente nel rendere il nostro futuro ecologicamente più sostenibile attraverso:

- l'adozione di un Sistema di Gestione Ambientale in armonia con i **"Basic principles on the Environment - 1992"** promossi da Casa Madre;
- la sistematica attività di monitoraggio attraverso l'attuazione di **verifiche e riesami periodici del sistema di gestione** integrato,

incluendo audit e ispezioni specifiche;

- la **continua formazione**, la **collaborazione** e il **coinvolgimento** di tutto il personale, sviluppandone la consapevolezza, le competenze e le giuste attitudini a tutti i livelli con l'aiuto di formazione e addestramento appropriati, procedure, istruzioni e documentazione formativa.

L'applicazione di tali principi ha consentito l'ottenimento della Certificazione per entrambi gli stabilimenti secondo standard ISO14001.

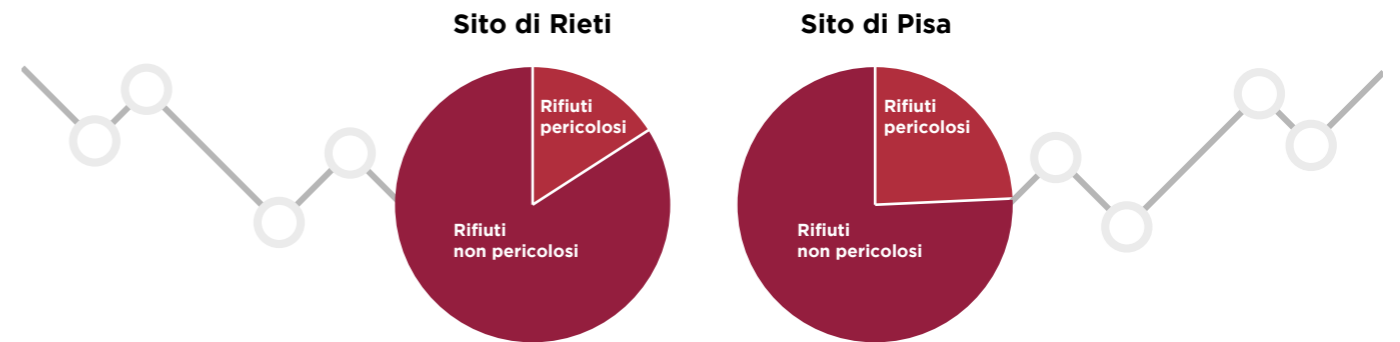
L'impegno dell'azienda si evince nel continuo monitoraggio e adeguatezza alle normative ambientali di riferimento, in quest'ultimo anno infatti, non sono state segnalate alcune non conformità a regolamenti o violazioni.



Al fine di garantire una gestione sostenibile delle risorse ambientali impiegate nelle proprie attività industriali, gli stabilimenti hanno adottato una politica finalizzata alla riduzione e all'invio a processi di recupero dei rifiuti in modo da ridurre al minimo la presenza di rifiuti. Tutti gli stabilimenti Takeda praticano il principio delle 4R (Riduci, Riutilizza, Ricicla, Recupera) con l'obiettivo di zero rifiuti in discarica al 2030. Infatti, all'interno degli stabilimenti è diffusa la raccolta differenziata negli uffici, nelle parti comuni e all'interno delle stanze di produzione. Sono in fase di sviluppo progetti per la riduzione e il riciclo nell'ottica dell'**economia circolare** dei rifiuti e per la produzione di energia termica nel sito di Rieti e pertanto di riduzione delle emissioni di CO₂ eq.



Peso totale dei rifiuti (ton)	Rieti			Pisa		
	2020	2019	2018	2020	2019	2018
Rifiuti pericolosi	283.468	322.766	364.527,3	24.147	33.832	7.808
Di cui recupero, incluso il recupero di energia	283.468	322.766	364.527,3	24.147	33.832	7.808
Rifiuti non pericolosi	1.432.064	1.236.733	975.654,79	158.203	115.016	120.450
Di cui riciclo/recupero	101.640	81.800	79.850	0	0	0
Di cui recupero, incluso il recupero di energia	1.330.424,00	1.154.933,00	895.804,79	158.203	115.016	120.450



In armonia con i valori promossi dal **"Basic principles on the Environment - 1992"**, la gestione dei consumi è oggetto di sistematico monitoraggio in un'ottica di miglioramento continuo. Sul fronte energia elettrica già da anni gli stabilimenti di Takeda Italia usufruiscono per il 100% di energia elettrica rinnovabile da terzi, dunque a zero emissioni di CO₂, a sostegno della creazione in Italia di impianti idroelettrici, fotovoltaici, eolici e biomassa.





Obiettivo global -40% di emissioni di CO₂ al 2025 rispetto al 2016

Takeda è consapevole delle grandissime sfide da fronteggiare, primo fra tutti il "climate change" il quale rappresenta un rischio per la salute umana, compresa la diffusione di malattie infettive. L'Azienda, anche in questo ambito, ha fatto numerosi sforzi ambientali e ha definito come priorità il suo impegno nella riduzione delle emissioni di CO₂ mediante l'adozione della "Carbon Neutrality Strategy", la quale risalta l'attenzione e l'importanza del pianeta con target ambiziosi:

- Riduzione del 40% delle emissioni di CO₂ entro il 2025 rispetto al 2016 (scope 1 e scope 2).
- Riduzione del 15% delle emissioni di CO₂ entro il 2025 rispetto al 2019 (scope 3).

Gli stabilimenti si stanno inoltre impegnando nella riduzione delle emissioni dirette derivanti da combustibile di gas metano mediante

progetti di ottimizzazione dei processi e ricerca di nuove tecnologie volte alla completa sostituzione di combustibili fossili. Per il raggiungimento di tale scopo è stato ideato il programma CAPS (Climate Abatement Program for Sites), nel quale per ogni stabilimento è stato identificato un team di lavoro multifunzionale, composto da membri di vari reparti quali Finance e GMSGQ, con lo scopo primario di identificare progetti di ottimizzazione e riduzione di consumi energetici. Grazie a tali progetti si stima che entro il 2025 gli stabilimenti di Rieti e di Pisa saranno in grado di ridurre notevolmente le emissioni di CO₂ eq relative alle emissioni dirette, obiettivo evidenziato nello Scope 1. Nel corso del 2020, il consumo di metano è lievemente aumentato (+15% rispetto al 2019). Tale aumento è da considerarsi alla luce dell'ampliamento della capacità produttiva di ambedue gli stabilimenti.

Consumi diretti di risorse (uffici e sedi)	Rieti			Pisa		
	2020	2019	2018	2020	2019	2018
Metano (m ³)	3.723.464	3.510.408	2.967.347	310.987	297.263	255.470
Totale (GJ)	147.547	139.105	117.585	12.323	11.779	10.123

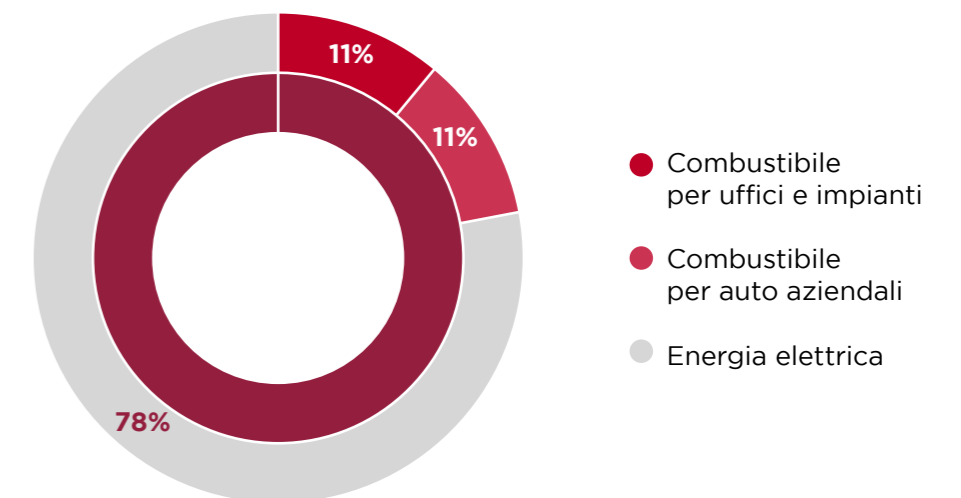
Consumi diretti di risorse (auto aziendali)	Rieti			Pisa		
	2020	2019	2018	2020	2019	2018
Gasolio (litri)	4.008.000	4.800.000	3.792.000	-	-	-
Gasolio (ton)	3.566	4.270	3.374	-	-	-
TOTALE (GJ)	161.607	193.542	152.898	-	-	-

Consumi indiretti di energia (mila/Kwh)	Rieti			Pisa		
	2020	2019	2018	2020	2019	2018
Energia elettrica	23.822	22.240	19.573	4.216	3.113	2.844
di cui da fonti rinnovabili	22	22	22	-	-	-
TOTALE consumo indiretto di energia (GJ)	85	80	70	15	11	10
TOTALE consumo indiretto di energia, fonti rinnovabili (GJ)	0,079	0,079	0,079	-	-	-

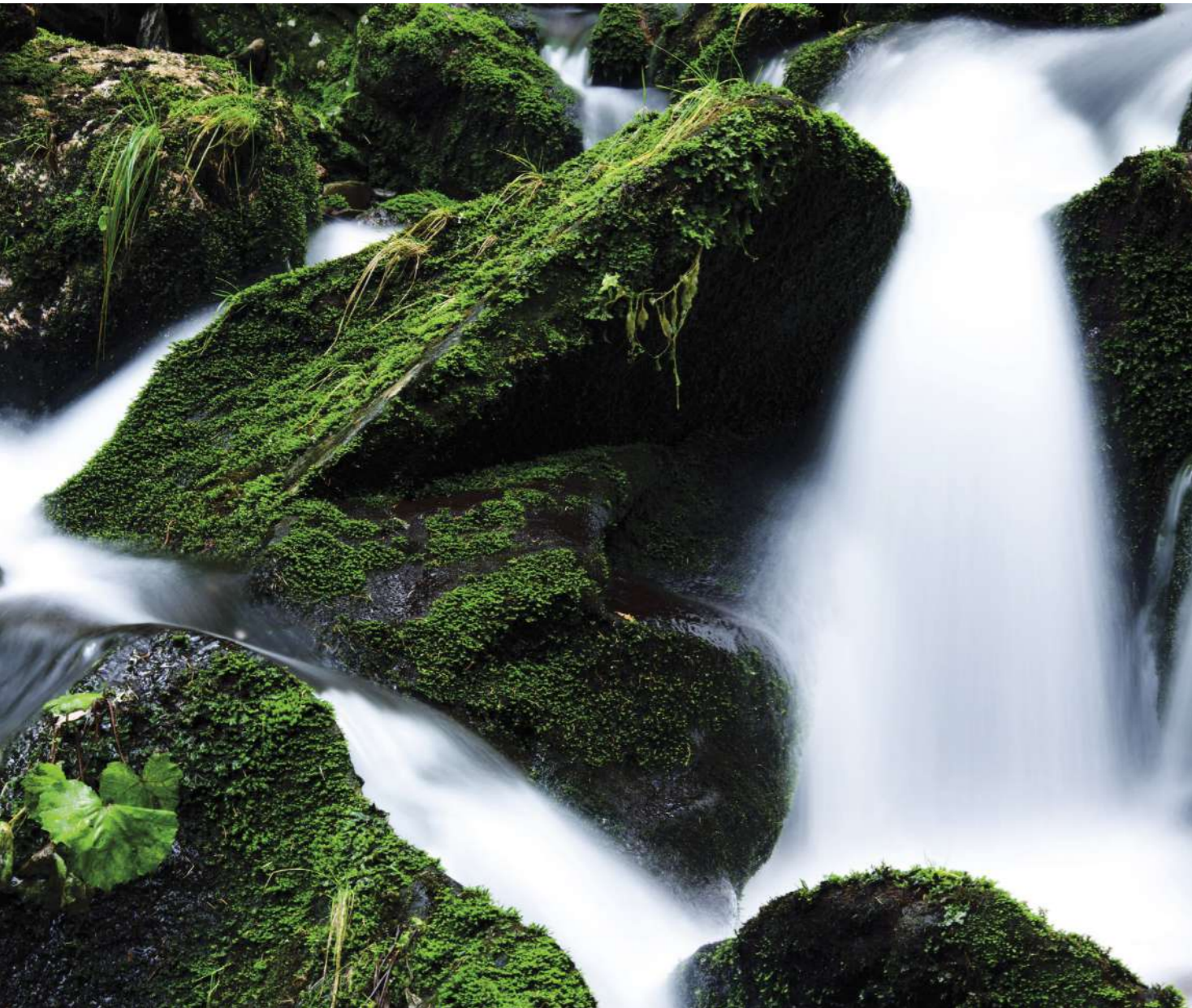
Emissioni dirette e indirette di gas a effetto serra (GHG) ⁷	Rieti			Pisa		
	2020	2019	2018	2020	2019	2018
Emissioni di CO ₂ (metano)	7.040	6.637	5.610	588	562	483

⁷ Per le emissioni di CO₂ gli Stabilimenti di Takeda in Italia hanno utilizzato il fattore di conversione GHG Protocol pari a 1,89

Suddivisione dei consumi per tipologia



La scarsità e la qualità dell'acqua rappresentano temi di grande rilievo a livello globale. L'Azienda monitora costantemente il proprio impatto sull'acqua, stabilimento per stabilimento, mediante la predisposizione di un team di lavoro multifunzionale, composto da membri di vari reparti quali Finance e GMSGQ, con lo scopo primario di identificare progetti per l'ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa idrica. Grazie a tali progetti si stima che entro il 2025 gli stabilimenti di Rieti e di Pisa saranno in grado di ridurre notevolmente il consumo d'acqua.



Obiettivo global -5% di volume di acqua utilizzata al 2025 rispetto al 2019

Nel corso del 2020 i consumi di acqua sono diminuiti e sono già stati identificati progetti in ambito del programma **CAPS** che permetteranno un'ulteriore significativa diminuzione dei consumi. Ad esempio, si prevede il riutilizzo degli scarichi di acqua "RO" (*reverse osmosis*) e "WFI" (*water for injection*, acqua per preparazioni iniettabili) dei CIP (*Cleaning in Place*), per il reintegro delle torri

evaporative. Per quanto concerne lo stabilimento di Pisa, abbiamo un leggero incremento dei **prelievi di acqua per fonte**. Ad oggi sono in corso di valutazione progetti (installazioni di nuovi pastorizzatori e la variazione del consumo idrico nelle fasi di lavaggio) all'interno del programma **CAPS volti al raggiungimento dell'obiettivo di riduzione del 5% entro il 2025 rispetto al 2019** come indicato negli obiettivi *corporate*.

- Prevenire gli effetti negativi sulle persone e sull'ecosistema.
- Rispettare le leggi e i regolamenti applicabili.
- Gestire le acque reflue in modo proattivo, sulla base di prove scientifiche, concentrazioni di sostanze e tossicità ambientale.

Nello stabilimento di Rieti in vista del futuro aumento di produzione e per migliorare le performance ambientali, è stato costruito un nuovo impianto di depurazione, denominato WWT (WasteWater Treatment), che permetterà di ottenere un refluo molto più performante rispetto ai limiti normativi del D.Lgs 152/2006.

L'impianto avrà uno schema di trattamento di tipo biologico a biomassa sospesa abbinato ad una fase di filtrazione "finale" su membrane semipermeabili, attraverso la tecnologia MBR (Membrane Bio Reactor). Per lo stabilimento di Pisa continuerà ad essere garantito il rispetto dei limiti normativi individuati nell'Autorizzazione Unica Ambientale in essere.



Prelievi di acqua per fonte	Rieti			Pisa		
	2020	2019	2018	2020	2019	2018
Acque sotterranee (pozzi per irrigazione e uso industriale raffreddamento)	-	-	121.66	800	971	1.001
di cui acqua dolce (≤1.000 mg/l di solidi disciolti totali)	-	-	121.66	800	971	1.001
Rete Idrica	500.000	591.964	543.399	35.242	29.013	27.088
di cui acqua dolce (≤1.000 mg/l di solidi disciolti totali)	500.000	591.964	543.399	35.242	29.013	27.088
TOTALE	500.000	591.964	665.065	36.042	29.984	29.089



L'emergenza sanitaria Covid-19

Nei primi mesi del 2020 lo scenario economico e sociale mondiale è stato fortemente influenzato dalla situazione di emergenza causata dalla pandemia Covid-19. Gli stabilimenti di Takeda in Italia hanno affrontato questa situazione complessa, agendo prontamente su fondamentali pilastri: la sicurezza dei dipendenti, la salute dei propri pazienti, il sostegno della comunità e la continuità produttiva.



Salute e Sicurezza dei dipendenti

Gli stabilimenti Takeda hanno a cuore il benessere delle persone, a partire dai propri dipendenti. Consentire alle proprie persone di poter svolgere il lavoro in sicurezza, limitando le potenziali situazioni di rischio, è il fronte su cui i siti di Takeda in Italia si sono impegnati fin dall'inizio dell'emergenza. Nello specifico, con l'inizio della Fase 2 e la riapertura nazionale, gli Stabilimenti di Rieti e Pisa hanno adottato le opportune misure di anti-contagio nel rispetto della normativa nazionale e regionale di riferimento. I siti di Takeda hanno inoltre sottoposto i propri dipendenti a un totale di 113 tamponi per rilevare la presenza del virus Covid, al fine di monitorare al 100% la situazione pandemica e tutelare i lavoratori. Gli stabilimenti hanno predisposto un protocollo aziendale "Rieti-Pisa Site Handbook" nel quale sono sintetizzate le regole comportamentali, suddivise in ragione dell'ambito, che il personale deve seguire per prevenire forme di contagio e/o diffusione del virus.

L'insieme delle decisioni, volte alla mitigazione del rischio da Covid, riguardanti la gestione del personale sono state il frutto di una condivisione di idee di uno specifico team nato in funzione dell'emergenza pandemica, "Crisis team". Inizialmente è stata svolta un'indagine per mappare, in relazione al ruolo e alla funzione svolta, le posizioni compatibili con il lavoro agile. L'approccio primario aziendale, volto al fronteggiamento della pandemia, è stato l'immediato ampliamento graduale delle giornate di smartworking da un minimo di due giorni all'intera settimana lavorativa, infatti tale modalità era stata appena implementata con un solo giorno di lavoro a settimana. Tale flessibilità è stata mantenuta fino a settembre per genitori con figli sotto i 16 anni e per i lavoratori fragili. Una volta garantite le riaperture scolastiche tale modalità è stata adottata esclusivamente dai lavoratori fragili e per i genitori, nei casi di didattica a distanza (DAD). La politica di gestione del Virus è stata fin da subito molto prudente, al di là delle cautele definite dal Sistema Sanitario Italiano, i Siti hanno effettuato degli screening aggiuntivi, laddove si riteneva la situazione rischiosa, per garantire piena sicurezza negli accessi all'interno degli stabilimenti.

Tabella dei contenuti Handbook Rieti-Pisa 2020



PRIMA DEL LAVORO

Prima di andare al lavoro è essenziale monitorare il proprio stato di salute.



MEETINGS

La modalità On è sempre preferibile per ogni riunione, formazione, inclusi audit o le ispezioni.



SULLA STRADA VERSO GLI STABILIMENTI

Si consiglia di viaggiare da soli.



VISITATORI & DITTE ESTERNE

Tutte le ditte esterne e visitatori sono gestiti in modo totalmente segregato dal personale interno.



L'ARRIVO NEGLI STABILIMENTI

Condizione necessaria per l'accesso agli stabilimenti e la misurazione della temperatura corporea.



PULIZIA DEGLI STABILIMENTI

Per tutte le aree interne comuni è previsto un aumento della frequenza di pulizia.



MANGIARE NELLO STABILIMENTO

Definizione di una serie di fasce d'orario diversificate per consentire la fruibilità del servizio.



GESTIONE DELLE TRASFERTE

Tutte le trasferte all'estero sono cancellate salvo che non siano essenziali per la business continuity.

Salute dei propri pazienti

La società ha garantito lo svolgimento delle proprie attività e la distribuzione di farmaci al fine di assicurare la continuità terapeutica dei propri pazienti. Nel rispetto dei più alti standard di qualità e sicurezza cui l'Azienda si ispira, è stato attivato il piano di *Business Continuity* per garantire la propria continuità operativa.

Sostegno della Comunità

Gli stabilimenti di Takeda in Italia hanno adottato temporaneamente un piano di misure preventive a tutela delle comunità in cui operano, in linea con le indicazioni fornite dall'OMS e con i provvedimenti del Governo e delle Regioni interessate. Per aiutare il Sistema Sanitario italiano così strenuamente impegnato in questo stato di emergenza, i siti hanno erogato donazioni a favore di 2 strutture sanitarie dei territori: ASL Rieti e Usl Toscana Nord-Ovest. Inoltre, lo stabilimento di Rieti ha aperto la propria cucina della mensa aziendale affinché il fornitore, Toscana Food, potesse preparare pasti caldi gratuitamente per tutti gli anziani di una casa di riposo vicino Rieti, divenuta centro COVID-19. Infine, gli stabilimenti di Rieti e Pisa hanno donato 1.500 mascherine chirurgiche e 300 FFP2 distribuite tra Ospedale San Camillo De Lellis di Rieti, Polo Oncologico e Caritas Diocesana di Pisa e Associazione Salute Donna Onlus presso l'Istituto Nazionale di Tumori di Milano.

Continuità produttiva

Nella prima fase dell'emergenza l'impatto nella catena di approvvigionamento è stato improvviso e di notevole entità soprattutto in Italia quale primo tra i paesi coinvolti nel *lockdown* generale.

I principali aspetti di sofferenza in ottica *procurement* hanno riguardato principalmente l'indisponibilità di:

- DPI con prezzi in aumento altamente sfavorevoli;
- raw & materiali da imballaggio;
- modalità di trasporto dei prodotti, legata ai *lockdown* nei vari paesi del mondo.

Ad oggi, nella seconda ondata della pandemia continua a persistere una notevole carenza nel mercato di reperibilità di materie prime come sali, aminoacidi ecc. e prolungamento dei *lead time* di consegna.

Per ottemperare alle problematiche citate sono state istituite **task force** speciali al fine di sviluppare tecnologie interne alternative con soluzioni di processo parallele o sostitutive per la risoluzione dei problemi di fornitura e per mappare e migliorare il livello qualitativo e quantitativo del prodotto finale rivolto ad assicurare ai pazienti la disponibilità dei farmaci necessari.

Nasce, quindi, la necessità, in un'ottica di continuità operativa, di consolidare ancora più energicamente la stretta collaborazione con i fornitori attraverso *screening* proattivi di soluzioni alternative e potenziali occasioni di condivisione di *know-how* con competitors ed altri business partner del settore.

Inoltre, per segregare il personale interno da visitatori e ditte esterne, è stata costruita una "cittadella" ad hoc per i Siti di Rieti e Pisa.

Lo stabilimento è in fase di espansione ed è composto dalla molteplice presenza di ditte esterne: manutentori, operai ecc. i quali hanno continuato ad operare in totale sicurezza.

Organizzare questa sorte di "mondo parallelo" è stato un'importante *effort* che ha preservato gli stabilimenti dal contrarre rischi pandemici.





Content Index

Il GRI Content Index sotto riportato, offre una panoramica sugli indicatori di carattere qualitativo e quantitativo rendicontati all'interno del presente documento e previsti dai GRI Standards.



General Standard Disclosure

Indicatore	Descrizione	Rif./Risposta diretta
Profilo dell'organizzazione		
102-1	Nome dell'organizzazione	§Chi siamo
102-2	Attività, marchi, prodotti e servizi	§Chi siamo
102-3	Luogo della sede principale	Via Elio Vittorini, 129, Roma
102-4	Luogo delle attività	§Chi siamo
102-5	Proprietà e forma giuridica	§La Governance degli stabilimenti produttivi di Takeda
102-6	Mercati serviti	§Chi siamo
102-7	Dimensione dell'organizzazione	§La Governance degli stabilimenti produttivi di Takeda §L'importanza delle risorse umane §La performance economica
102-8	Informazioni sui dipendenti e altri lavoratori	§L'importanza delle risorse umane
102-9	Catena di fornitura	§La gestione responsabile della filiera
102-10	Modifiche significative all'organizzazione e alla sua catena di fornitura	§Non si sono registrate variazioni significative nella catena di fornitura
102-11	Principio di precauzione	§Gli stabilimenti di Takeda in Italia nella valutazione e nella gestione dei rischi connaturati alle proprie attività, adotta un approccio prudentiale.
102-12	Iniziative esterne	§Gli stabilimenti di Takeda in Italia non aderiscono ad iniziative esterne
102-13	Adesione ad associazioni	§Gli stabilimenti di Takeda in Italia non aderiscono ad associazioni
Strategia		
102-14	Dichiarazione di un alto dirigente	§Lettera agli stakeholder
Etica e integrità		
102-16	Valori, principi, standard e norme di comportamento	§Diffusione dei valori aziendali
Struttura della governance		
102-18	Struttura della governance	§La Governance degli stabilimenti produttivi di Takeda

General Standard Disclosure (continuo)

Indicatore	Descrizione	Rif./Risposta diretta
Stakeholder engagement		
102-40	Elenco di gruppi di stakeholder	§Gli stakeholder
102-41	Accordi di contrattazione collettiva	§Tutti i dipendenti sono coperti da accordi di contrattazione collettiva
102-42	Individuazione e selezione degli stakeholder	§Gli stakeholder
102-43	Modalità di coinvolgimento degli stakeholder	§Gli stakeholder
102-44	Temi e criticità chiave sollevati	§Gli stakeholder
Pratiche di rendicontazione		
102-45	Soggetti inclusi nel bilancio consolidato	§Nota metodologica
102-46	Definizione del contenuto del report e perimetri dei temi	§Nota metodologica
102-47	Elenco dei temi materiali	§Matrice di materialità
102-48	Revisione delle informazioni	§Gli eventuali re-statement e riclassifiche sono di volta in volta indicate all'interno del presente documento.
102-49	Modifiche nella rendicontazione	§Gli eventuali re-statement e riclassifiche sono di volta in volta indicate all'interno del presente documento.
102-50	Periodo di rendicontazione	§Dal 2018 al 2020
102-51	Data del report più recente	§Il presente bilancio rappresenta il primo bilancio sociale degli stabilimenti di Takeda in Italia
102-52	Periodicità della rendicontazione	§Annuale
102-53	Contatti per richiedere informazioni riguardanti il report	
102-54	Dichiarazione sulla rendicontazione in conformità ai GRI Standards	§Nota Metodologica
102-55	Indice dei contenuti GRI	§Content Index
102-56	Assurance esterna	§Relazione della società di revisione indipendente
Management Approach		
103-1	Spiegazione del tema materiale e del relativo perimetro	§Analisi di materialità
103-2	La modalità di gestione e le sue componenti	§Analisi di materialità §Gli stakeholder §L'impegno per il sociale §L'importanza delle risorse umane §L'impegno per la ricerca & sperimentazione clinica §L'impegno per la salute e sicurezza dei propri pazienti §L'importanza per l'ambiente, salute e sicurezza
103-3	Valutazione delle modalità di gestione	§Analisi di materialità §Gli stakeholder §L'impegno per il sociale §L'importanza delle risorse umane §L'impegno per la ricerca & sperimentazione clinica §L'impegno per la salute e sicurezza dei propri pazienti §L'importanza per l'ambiente, salute e sicurezza

General Standard Disclosure (continuo)

Indicatore	Descrizione	Rif./Risposta diretta
Specific Standard Disclosure		
204- Pratiche di approvvigionamento		
204-1	Proporzione di spesa verso i fornitori locali	§La gestione responsabile della filiera
300- Indicatori ambientali		
302- Energia		
302-1	Energia consumata all'interno dell'organizzazione	§L'importanza per l'ambiente, salute e sicurezza
303 - Acqua		
303-1	Interazione con l'acqua come risorsa condivisa	§L'importanza per l'ambiente, salute e sicurezza
303-2	Gestione degli impatti correlati allo scarico di acqua	§L'importanza per l'ambiente, salute e sicurezza
303-5	Consumo di acqua	§L'importanza per l'ambiente, salute e sicurezza
305- Emissioni		
305-1	Emissioni dirette di GHG (Scope 1)	§L'importanza per l'ambiente, salute e sicurezza
305-2	Emissioni indirette di GHG da consumi energetici (Scope 2)	§L'importanza per l'ambiente, salute e sicurezza
306- Effluenti e rifiuti		
306-2	Rifiuti per tipo e metodo di smaltimento	§L'importanza per l'ambiente, salute e sicurezza
307- Compliance Ambientale		
307-1	Non conformità con leggi e normative in materia ambientale	§L'importanza per l'ambiente, salute e sicurezza
400- Indicatori sociali		
401 - Occupazione		
401-1	Nuove assunzioni e cessazioni	§L'importanza delle risorse umane
403 - Salute e sicurezza sui luoghi di lavoro		
403-1	Sistema di gestione della salute e sicurezza sul lavoro	§L'importanza per l'ambiente, salute e sicurezza
403-2	Identificazione dei pericoli, valutazione dei rischi e indagini sugli incidenti	§L'importanza per l'ambiente, salute e sicurezza
403-3	Servizi di medicina del lavoro	§L'importanza per l'ambiente, salute e sicurezza
403-4	Partecipazione e consultazione dei lavoratori e comunicazione in materia di salute e sicurezza sul lavoro	§L'importanza per l'ambiente, salute e sicurezza
403-5	Formazione dei lavoratori in materia di salute e sicurezza sul lavoro	§L'importanza per l'ambiente, salute e sicurezza
403-6	Promozione della salute dei lavoratori	§L'importanza per l'ambiente, salute e sicurezza
403-7	Prevenzione e mitigazione degli impatti in materia di salute e sicurezza sul lavoro all'interno delle relazioni commerciali	§L'importanza per l'ambiente, salute e sicurezza
403-9	Infortuni sul lavoro	§L'importanza per l'ambiente, salute e sicurezza
405- Diversità e pari opportunità		
405-1	Diversità negli organi di governo e tra i dipendenti	§L'importanza delle risorse umane
400- Indicatori sociali		
413- Comunità locali		
413-1	Attività che prevedono il coinvolgimento della comunità locale, valutazioni d'impatto e programmi di sviluppo	§L'impegno per il sociale
416- Salute e sicurezza dei consumatori		
416-2	Episodi di non conformità riguardanti impatti sulla salute e sulla sicurezza di prodotti e servizi	Durante il periodo di rendicontazione non si sono verificati episodi di non conformità riguardanti gli impatti sulla salute e sulla sicurezza dei prodotti e servizi



Relazione della società di revisione indipendente



KPMG S.p.A.
Revisione e organizzazione contabile
Via Curtatone, 3
00185 ROMA RM
Telefono +39 06 80961.1
Email it-fmauditaly@kpmg.it
PEC kpmgspa@pec.kpmg.it

Relazione della società di revisione indipendente sul Bilancio di Sostenibilità degli stabilimenti di Takeda in Italia

Al Consiglio di Amministrazione della
Baxter Manufacturing S.p.A.

Siamo stati incaricati di effettuare un esame limitato (*"limited assurance engagement"*) del Bilancio di Sostenibilità degli stabilimenti di Takeda in Italia relativo all'esercizio chiuso al 31 marzo 2021 (di seguito anche il "Bilancio di Sostenibilità").

Responsabilità degli Amministratori per il Bilancio di Sostenibilità

Gli Amministratori della Baxter Manufacturing S.p.A. sono responsabili per la redazione del Bilancio di Sostenibilità in conformità ai "Global Reporting Initiative Sustainability Reporting Standards" definiti dal GRI - Global Reporting Initiative ("GRI Standards"), come descritto nella sezione "Nota metodologica" del Bilancio di Sostenibilità.

Gli Amministratori sono altresì responsabili per quella parte del controllo interno da essi ritenuta necessaria al fine di consentire la redazione di un Bilancio di Sostenibilità che non contenga errori significativi dovuti a frodi o a comportamenti o eventi non intenzionali.

Gli amministratori sono inoltre responsabili per la definizione degli obiettivi della Baxter Manufacturing S.p.A. in relazione alla performance di sostenibilità, nonché per l'identificazione degli *stakeholder* e degli aspetti significativi da rendicontare.

Indipendenza della società di revisione e controllo della qualità

Siamo indipendenti in conformità ai principi in materia di etica e di indipendenza dell'*International Code of Ethics for Professional Accountants (including International Independence Standards) (IESBA Code)* emesso dall'*International Ethics Standards Board for Accountants*, basato su principi fondamentali di integrità, obiettività, competenza e diligenza professionale, riservatezza e comportamento professionale.

La nostra società di revisione applica l'*International Standard on Quality Control 1 (ISQC Italia 1)* e, di conseguenza, mantiene un sistema di controllo qualità che include direttive e procedure documentate sulla conformità ai principi etici, ai principi professionali e alle disposizioni di legge e dei regolamenti applicabili.


Baxter Manufacturing S.p.A.

Relazione della società di revisione indipendente sul Bilancio di Sostenibilità degli stabilimenti di Takeda in Italia
31 marzo 2021

Responsabilità della società di revisione

È nostra la responsabilità di esprimere, sulla base delle procedure svolte, una conclusione circa la conformità del Bilancio di Sostenibilità rispetto a quanto richiesto dai GRI Standards. Il nostro lavoro è stato svolto secondo i criteri indicati nel "International Standard on Assurance Engagements ISAE 3000 (Revised) - Assurance Engagements Other than Audits or Reviews of Historical Financial Information" (di seguito anche "ISAE 3000 Revised"), emanato dall'International Auditing and Assurance Standards Board (IAASB) per gli incarichi di *limited assurance*. Tale principio richiede la pianificazione e lo svolgimento di procedure al fine di acquisire un livello di sicurezza limitato che il Bilancio di Sostenibilità non contenga errori significativi.

Pertanto, il nostro esame ha comportato un'estensione di lavoro inferiore a quella necessaria per lo svolgimento di un esame completo secondo l'ISAE 3000 Revised ("reasonable assurance engagement") e, conseguentemente, non ci consente di avere la sicurezza di essere venuti a conoscenza di tutti i fatti e le circostanze significativi che potrebbero essere identificati con lo svolgimento di tale esame.

Le procedure svolte sul Bilancio di Sostenibilità si sono basate sul nostro giudizio professionale e hanno compreso colloqui, prevalentemente con il personale della Società responsabile per la predisposizione delle informazioni presentate nel Bilancio di Sostenibilità, nonché analisi di documenti, ricalcoli ed altre procedure volte all'acquisizione di evidenze ritenute utili.

In particolare, abbiamo svolto le seguenti procedure:

- 1) analisi del processo di definizione dei temi rilevanti rendicontati nel Bilancio di Sostenibilità, con riferimento alle modalità di identificazione in termini di loro priorità per le diverse categorie di stakeholder e alla validazione interna delle risultanze del processo;
- 2) comparazione tra i dati e le informazioni di carattere economico-finanziario riportati nel paragrafo "la performance economica" del Bilancio di Sostenibilità e i dati e le informazioni incluse nel Bilancio d'esercizio della Baxter Manufacturing S.p.A.;
- 3) comprensione dei processi che sottendono alla generazione, rilevazione e gestione delle informazioni qualitative e quantitative significative incluse nel Bilancio di Sostenibilità.

In particolare, abbiamo svolto interviste e discussioni con il personale della Baxter Manufacturing S.p.A. e abbiamo svolto limitate verifiche documentali, al fine di raccogliere informazioni circa i processi e le procedure che supportano la raccolta, l'aggregazione, l'elaborazione e la trasmissione dei dati e delle informazioni di carattere non finanziario alla funzione responsabile della predisposizione del Bilancio di Sostenibilità.

Inoltre, per le informazioni significative, tenuto conto delle attività e delle caratteristiche della Baxter Manufacturing S.p.A.:

- a) con riferimento alle informazioni qualitative contenute nel Bilancio di Sostenibilità abbiamo effettuato interviste e acquisito documentazione di supporto per verificarne la coerenza con le evidenze disponibili;
- b) con riferimento alle informazioni quantitative, abbiamo svolto sia procedure analitiche che limitate verifiche per accertare su base campionaria la corretta aggregazione dei dati.


Baxter Manufacturing S.p.A.

Relazione della società di revisione indipendente sul Bilancio di Sostenibilità degli stabilimenti di Takeda in Italia
31 marzo 2021

Conclusioni

Sulla base del lavoro svolto, non sono pervenuti alla nostra attenzione elementi che ci facciano ritenere che il Bilancio di Sostenibilità degli stabilimenti di Takeda in Italia relativo all'esercizio chiuso al 31 marzo 2021 non sia stato redatto, in tutti gli aspetti significativi, in conformità a quanto richiesto dai GRI Standards come descritto nel paragrafo "Nota metodologica" del Bilancio di Sostenibilità.

Roma, 29 luglio 2021

KPMG S.p.A.

Marco Maffei
Socio

Takeda stabilimenti produttivi in Italia

Sede di Rieti
Via della Chimica, 5
fraz. Santa Rufina, Cittaducale - 02015 Rieti
Tel +39 0746 2891 - Fax +39 0746 606962

Sede di Pisa
Via G.B. Oliva, 2
56121 loc. Ospedaletto, Pisa
Tel +39 0746 2891 - Fax +39 050 976424

Indirizzo PEC: baxtermanufacturingspa@pec.

© Copyright 2020 Takeda Pharmaceutical Company Limited. All rights reserved.