

The background of the entire page is a photograph of an elderly couple walking outdoors. The man, on the left, has white hair and a beard, and is wearing a light green t-shirt. The woman, on the right, has short grey hair, wears glasses, and a beige knitted cardigan over a white top. She is also wearing a colorful beaded necklace. They are both smiling and holding hands, with the man's arm around the woman's shoulder. They are walking on a dirt path with lush green foliage in the background.

Bilancio di sostenibilità 2021

Takeda Manufacturing Italia S.p.A.



Sommario

Lettera agli stakeholder	2	- Takeda accanto alle Associazioni Pazienti	33
- Punti salienti del 2021	3	- Ambiente	
Nota metodologica	4	L'importanza delle risorse umane	34
- Analisi di Materialità	5	- Le nostre persone	36
- Matrice di Materialità	6	- Diffusione dei valori aziendali	39
- Tabella di riconciliazione tra i temi materiali e le informazioni degli standard GRI	6	- Costruire un ambiente di lavoro sicuro, stimolante e inclusivo	40
- Obiettivi di sviluppo sostenibile	7	- La ricerca dei talenti	44
L'azienda	8	- Formazione	45
- Un pezzo della storia italiana	10	Il nostro impegno e le nostre attività	50
Chi siamo	10	- Leader nella ricerca e negli studi clinici	51
- Aree terapeutiche	12	- Progetto di miglioramento della resa delle immunoglobuline	54
- Produzione di valore	13	- Progetto di aumento della capacità produttiva	54
La performance economica	16	- Migliorare la vita dei pazienti	54
L'impegno per la digitalizzazione	18	L'importanza per l'ambiente, la salute e la sicurezza	58
Governance	20	- Salute e sicurezza	59
- Pratiche e principi di governance	21	- Tutela della Salute e della Sicurezza sul Lavoro	60
- Sistema di controllo interno	22	- Emergenza Covid-19	64
La gestione responsabile della filiera	24	- Protezione ambientale	66
- La valorizzazione dei fornitori locali	27	- Protezione del nostro pianeta	75
Dialogo con gli stakeholder	28	Content Index	76
L'impegno per il sociale	30	Relazione della società di revisione indipendente	82
- Takeda per le iniziative sociali ed ambientali	32		

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
CEO Takeda Manufacturing Italia S.p.A.
1 Luglio 2022

Takeda fonda le sue radici su solidi valori ed è ispirata da obiettivi ambiziosi: migliorare l'assistenza sanitaria fornendo soluzioni farmaceutiche innovative ed efficaci per i pazienti. Negli ultimi due anni, nonostante la pandemia COVID-19 e le preoccupazioni climatiche in primo piano, Takeda Manufacturing Italia S.p.A. ha continuamente cercato di soddisfare al meglio le esigenze dei pazienti.

In qualità di azienda biofarmaceutica globale basata sui valori, orientata alla ricerca e sviluppo e leader del settore, Takeda Manufacturing Italia S.p.A. ha un compito critico al quale assolvere nel passaggio verso un'economia e una società sostenibile. In linea con la nostra Mission *"Una salute migliore per le persone, un futuro più luminoso per il mondo"*, nel 2021 ci siamo focalizzati sulla realizzazione di iniziative concrete e

azioni coraggiose che hanno avuto un impatto positivo sulle persone, sul pianeta e sulla società.

Nel nostro secondo Bilancio di Sostenibilità, illustriamo le tappe fondamentali raggiunte lo scorso anno e che dimostrano i nostri progressi nella creazione di valore e nel sostegno all'Agenda 2030 delle Nazioni Unite per lo sviluppo sostenibile. Permettetemi di citarne una che svolge un ruolo importante: il piano di investimenti 2021-2025 di oltre 270 milioni di euro, finalizzato alla realizzazione di una rete produttiva eccellente.

Nel corso dell'anno, Takeda Manufacturing Italia S.p.A. è stata coinvolta nello sviluppo di diverse iniziative volte a promuovere le dimensioni della sostenibilità. Per quanto riguarda la questione ambientale, le sfide principali si sono concentrate sul nostro impegno a diventare un'azienda totalmente sostenibile entro il 2025, riducendo le emissioni di CO₂ del 40% rispetto al 2016. Entro il 2035¹, Takeda intende affermarsi come Compagnia a zero emissioni di anidride carbonica, eliminandole dalle proprie operazioni industriali.

Un'azienda come la nostra ha una responsabilità sociale nei confronti dell'intera comunità ed è per questo motivo che la nostra attenzione, a partire dai temi della sostenibilità ambientale, si è estesa anche verso le iniziative sociali. Nell'ultimo anno, ad esempio, abbiamo valorizzato i nostri sforzi attraverso donazioni all'AVIS di Pisa e all'AVIS Provinciale di Rieti, realizzando diverse campagne di sensibilizzazione sul tema della donazione di sangue.

Con il raggiungimento degli obiettivi del 2021, abbiamo avuto modo di riflettere sulle sfide di un futuro in rapida evoluzione. Abbiamo dunque posto le basi per definire nuovi obiettivi sempre più ambiziosi che dimostrano il nostro impegno multiforme e profondamente radicato nelle questioni ambientali, sociali e di governance sempre più prioritarie per Takeda e per i nostri stakeholder.

Lettera agli stakeholder

[GRI 102-14]

Obiettivi e risultati del 2021



DIPENDENTI

732 dipendenti totali nel 2021
1.044 corsi di formazione erogati
95% donne con contratti a tempo indeterminato
54% dei nuovi assunti sono nella fascia di età < 30 anni



AMBIENTE

-40% delle emissioni di CO₂ entro il 2025 (Scope 1 and 2)
-15% nelle emissioni di CO₂ entro il 2025 (Scope 3)
-0,2% emissioni indirette di GHG di CO₂ nel 2021 (stabilimento di Rieti)
-5% volume d'acqua utilizzato entro il 2025
900 alberi piantati



INIZIATIVE SOCIALI

oltre € 26.000 donati per iniziative sociali
oltre € 10.900 per iniziative rivolte alla cura dei pazienti

¹ ridurre le effettive emissioni di GHG di almeno il 90% e poi neutralizzare le emissioni residue con tecnologie di eliminazione per raggiungere lo zero netto.



Nota metodologica

[GRI 102-45, 102-46, 102-52, 102-53, 102-54]

A partire dal 2020, Takeda Manufacturing Italia S.p.A. ha pubblicato il proprio Bilancio di Sostenibilità facendo riferimento ai GRI Sustainability Reporting Standards ("GRI Standards") - opzione GRI-Referenced - rilasciati nel 2016 dalla Global Reporting Initiative.

Questo bilancio riflette l'impegno di Takeda a promuovere la trasparenza e la sostenibilità a lungo termine. La finalità di questo documento è quella di fornire informazioni sulla performance e sulla strategia di Takeda relativamente alle tematiche della sostenibilità.

L'ambito di riferimento del report comprende gli stabilimenti produttivi di Pisa e Rieti e la selezione dei contenuti riportati si basa sui risultati della nostra analisi di materialità la quale permette di valutare gli argomenti in base alla loro rilevanza in termini dei potenziali impatti sia sulle attività di Takeda che sui suoi stakeholder. L'indice dei contenuti GRI riporta in dettaglio gli standard specifici applicati e le informazioni riportate.

La pubblicazione del Rapporto ha cadenza annuale; l'edizione precedente è stata pubblicata nel mese di agosto 2021. Dove non diversamente indicato, il periodo di riferimento è l'anno fiscale 2021. La data di chiusura di tutti i dati e i fatti nel report indicati è il 31 marzo 2022.



Al fine di garantire la comparabilità, sono presentate informazioni per il triennio 2019-2021. Le eventuali eccezioni sono indicate nel documento e, nel caso di stime relative a singole informazioni, sono spiegate anche le ipotesi e le relative tecnologie utilizzate.

Le informazioni contenute in questo rapporto sono state sottoposte a una rigorosa revisione interna. Takeda ha inoltre richiesto un'asseverazione esterna e tutti gli indicatori di performance del rapporto sono stati verificati da KPMG (vedere pagine 83-84-85 per la relazione della società di revisione indipendente).

Il prossimo Rapporto di sostenibilità verrà pubblicato a metà del 2023.

Per qualsiasi informazione relativa al presente Report è possibile scrivere all'Ufficio Comunicazione, Etica e Conformità (takedamanufacturingitaliaspa@pec.it). Il presente documento è disponibile anche nella sezione Sostenibilità del nostro sito web (<https://www.takeda.com/it-it/>).

Analisi di materialità

In base ai risultati della nostra analisi di materialità e ai requisiti degli standard GRI, selezioniamo i contenuti da riportare.

Abbiamo condotto un'analisi di materialità nel 2020 per determinare le aspettative e le esigenze dei nostri clienti in relazione alle priorità ESG.

Nel 2021 abbiamo eseguito un riesame interno confermando la validità della valutazione. Nel 2023 effettueremo una nuova analisi di materialità.

Il procedimento con cui acquisiamo il feedback degli stakeholder si sviluppa in tre fasi:

1

ANALISI PRELIMINARE

Nella prima fase, stabiliamo un elenco di temi materiali analizzando le tendenze settoriali, conducendo una revisione delle pratiche tra pari, analizzando i comunicati stampa e i nostri regolamenti interni in materia di conformità, diritti umani, equità e rispetto sul lavoro, come il Codice etico e il Modello organizzativo 231. Un tema viene definito rilevante in base alla sua importanza in relazione all'impatto sulle strategie dell'azienda e sui suoi stakeholder.

2

VALUTAZIONE DELLE PRIORITÀ

Successivamente, i risultati preliminari vengono condivisi con i dirigenti di Takeda e con i rappresentanti dell'azienda coinvolti nella preparazione del Rapporto di sostenibilità. I manager di Takeda valutano i problemi e le opportunità a lungo termine per ogni questione identificata. Attraverso tale valutazione si stabilisce l'ordine di priorità delle problematiche materiali.

3

DEFINIZIONE DELLA MATRICE DI MATERIALITÀ

Come ultima fase, sintetizziamo i risultati derivanti dalla combinazione delle priorità interne ed esterne nella matrice di materialità che si può vedere nel grafico della pagina seguente. I risultati dell'analisi vengono confermati dal Consiglio di amministrazione. Il processo si completa con la mappatura dei temi emersi rispetto alle informazioni degli standard GRI che devono essere trattate nel Rapporto. L'associazione è illustrata nella tabella di riconciliazione nella pagina seguente.

Matrice di materialità

[GRI 102-42, 102-43, 102-44, 102-47, 103-1, 103-2, 103-3]

La matrice di materialità riporta le questioni materiali, ossia gli elementi che possono causare impatti economici, sociali e ambientali importanti sulle attività

aziendali e che siano in grado di influenzare le aspettative, le decisioni e le azioni degli stakeholder e di essere percepiti come rilevanti da questi ultimi.

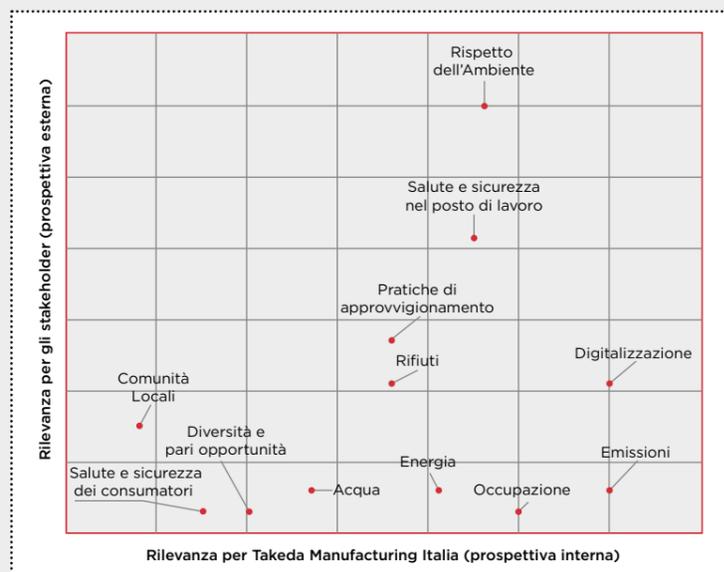


Tabella di raccordo tra temi materiali e indicatori GRI Standards

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, GRI 303-2; GRI 303-3
Emissioni	GRI 305-1, GRI 305-2
Rifiuti	GRI 306-1, 306-2, 306-3, 306-4, 306-5
Protezione dell'ambiente	GRI 307-1
Occupazione	GRI 401-1
Salute e sicurezza nei luoghi di lavoro	GRI 403-1, 403-2, 403-3, 403-4, 403-5, 403-6, 403-7, 403-9
Diversità e pari opportunità	GRI 405-1
Comunità locali	GRI 413-1
Salute e sicurezza del paziente	GRI 416-2
Digitalizzazione	GRI 103-1, 103-2, 103-3

Obiettivi di sviluppo sostenibile

Le attività globali di Takeda sostengono gli SDGs, i 17 Obiettivi di Sviluppo Sostenibile individuati dalle Nazioni Unite ed articolati in 169 Target all'interno dell'Agenda 2030, un programma d'azione firmato nel settembre 2015 da 193 Nazioni e riguardante le tematiche della sostenibilità. In particolare, le azioni della Compagnia, come pure quelle di tutte le aziende ad essa collegate,

sono finalizzate ai seguenti SDGs riportati nella immagine sottostante. Takeda Manufacturing Italia S.p.A. allinea i propri obiettivi aziendali agli Obiettivi di Sviluppo Sostenibile individuati dalla Corporate e attraverso i propri progetti sostiene altri sei SDG. In questo documento, gli SDGs perseguiti dall'azienda nello svolgimento delle proprie attività sono rappresentati in corrispondenza dei vari capitoli.

Il GRI Content Index di questo report contiene una mappatura delle nostre attività rispetto agli SDG. Inoltre, gli SDG perseguiti dall'azienda sono rappresentati in corrispondenza dei vari capitoli.



Dal 2009 Takeda aderisce a livello globale ai principi del Global Compact delle Nazioni Unite, un'iniziativa che promuove la responsabilità sociale delle imprese attraverso l'adozione di principi relativi a diritti umani, lavoro, ambiente e anticorruzione. Dieci principi fondamentali forniscono un'utile guida alle aziende disposte a promuovere obiettivi sociali più ampi. Takeda Manufacturing Italia S.p.A. è pienamente allineata

con la casa madre e coinvolta in uno sforzo congiunto per plasmare un futuro sostenibile. The Communication on Progress, il documento che traccia i progressi dei firmatari verso l'attuazione dei Dieci Principi a cui Takeda Global aderisce dal 2009, è disponibile sul [sito web](#). Alla fine di questo documento il GRI content index collega i nostri paragrafi con i 10 principi del Global Compact [Link Homepage | UN Global Compact](#)

Un pezzo della storia italiana

1982 Dopo essere arrivata in Francia e Germania, Takeda estende la sua presenza in Europa con la fondazione di Takeda Italia S.p.A.

1995 Lancio di un inibitore della pompa protonica (IPP) per il trattamento della gastrite.

2001 Lancio del pioglitazone in Italia.

2010 La mifamurtide diventa disponibile in Italia.

2016 È stato approvato un farmaco biotecnologico con selettività intestinale per il trattamento di adulti con malattie infiammatorie intestinali.

2017 Takeda acquisisce ARIAD Pharmaceuticals potenziando la sua presenza nel campo dell'onco-ematologia e dei tumori solidi attraverso nuove terapie mirate innovative.

2019 Con l'acquisizione di Shire, Takeda si trasforma in un'azienda biofarmaceutica globale presente in oltre 80 Paesi. In Italia vengono acquisiti gli stabilimenti di produzione di Rieti e Pisa.

2021 Takeda introduce la formulazione sottocutanea di vedolizumab in Italia. Si tratta di un farmaco biotecnologico per le malattie infiammatorie croniche intestinali.

Purpose

"Better health for people,
brighter future for the world."



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.

L'Azienda

[GRI 102-45, 102-46, 102-52, 102-53, 102-54]



Chi siamo



Takeda è un'azienda biofarmaceutica globale, basata su solidi valori, impegnata nella Ricerca e Sviluppo di nuove terapie ed è leader nel settore. Takeda è stata fondata in Giappone nel 1781 e ha sede a Tokyo. I nostri valori si concretizzano attraverso azioni e decisioni basate su 4 priorità: Patient-Trust- Reputation-Business (P-T-R-B). Nell'ordine: mettere il **Paziente** al primo posto; costruire rapporti di **Fiducia** con la società; rafforzare la nostra **Reputazione**; sviluppare un **Business** sostenibile.

I valori alla base del Takeda-ismo sono



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

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

1. Paziente: mettere il paziente prima di ogni cosa, perché tutto ciò che facciamo ha un impatto sull'aspetto più essenziale della vita delle persone: la salute.

2. Fiducia: costruire un rapporto di fiducia con la società attraverso azioni e decisioni etiche, in modo da poter rispettare gli impegni di Takeda nei confronti dei pazienti e degli stakeholder interni ed esterni.

3. Reputazione: valutare l'impatto delle azioni e delle decisioni sulla nostra reputazione e cercare di raggiungere standard di integrità elevati nell'attività di ricerca, assicurando la trasparenza e producendo un impatto positivo sulle comunità locali.

4. Business: condurre un business sostenibile e integro, guidato da una gestione sana delle informazioni e delle proprietà, salvaguardando gli interessi della compagnia.

La nostra Mission: "Una salute migliore per le persone, un futuro più luminoso per il mondo"

A livello globale, Takeda si propone di contribuire alla risoluzione delle principali sfide sociali, tra cui il cambiamento climatico. La consapevolezza ambientale di Takeda è dimostrata dalla sua inclusione nella CDP's 2021 "A-List" per la leadership nel campo dei cambiamenti climatici.



A Global Biopharmaceutical Company



R&D INVESTIMENTI CIRCA
30 SITI PRODUTTIVI

PRESENZA IN CIRCA
80 PAESI & REGIONI A MARZO 2022

FONDATA NEL
1781

OSAKA, GIAPPONE
HEADQUARTERS IN
TOKYO, JAPAN

3 SITI DI RICERCA

HUB GLOBALE
CAMBRIDGE, MA, USA

TSE: 4502 / NYSE: TAK

TOP EMPLOYER* IN
39

PAESI E 4 REGIONI A GENNAIO 2022

52% DONNE
48% UOMINI

A MARZO 2022

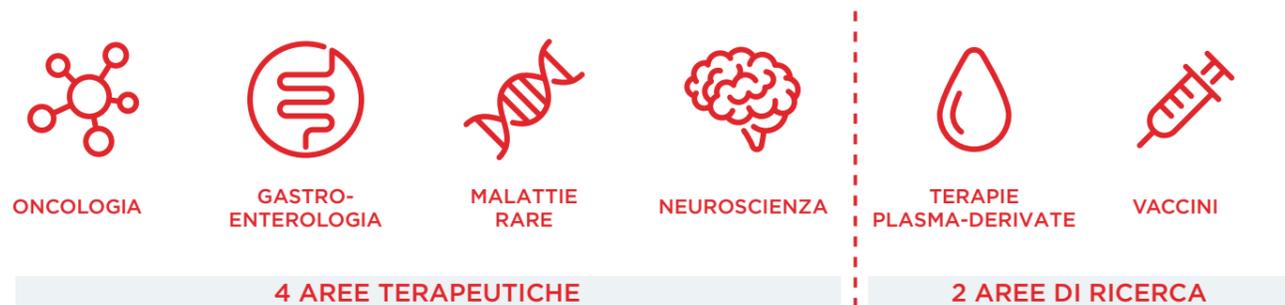


LE NOSTRE PERSONE

Aree terapeutiche

Gli sforzi di Takeda si concentrano sullo sviluppo di terapie altamente innovative che fanno la differenza nella vita delle persone, allargando le prospettive di trattamento e sfruttando la nostra R&S per creare una pipeline solida e diversificata. In particolare, Takeda presenta un portafoglio di prodotti farmaceutici completo che copre un ampio spettro di malattie rare e complesse in quattro aree terapeutiche principali: oncologia, gastroenterologia, neuroscienze e malattie rare, a cui si aggiungono le aree delle terapie plasmaderivate e dei vaccini. In Italia Takeda contribuisce ai piani di sviluppo internazionale grazie a un **network produttivo** d'eccellenza, specializzato nella lavorazione del

plasma, nonché 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 per trovare soluzioni alle esigenze mediche insoddisfatte. Il team esecutivo sostiene il ruolo di leader di Takeda in Italia nella *life science innovation*. Impegnata nella lotta alle malattie rare, Takeda Italia S.p.A. vanta in Italia più di 50 prodotti per 13 malattie rare, tra cui le malattie da accumulo lisosomiale, l'angioedema ereditario, i disturbi della coagulazione (emofilia A congenita con o senza inibitori, emofilia A acquisita, malattia di von Willebrand) e le immunodeficienze primarie e secondarie.



Produzione di valore

Presente in Italia dal 1982 e con una sede commerciale a Roma, Takeda nel nostro Paese vanta anche la presenza di due due siti di produzione di plasmaderivati, uno a Rieti e l'altro a Pisa, facenti parte entrambi di un network globale composto da 8 siti produttivi. Il plasma è una risorsa preziosa per questo Takeda sta effettuando investimenti per circa 250 milioni di euro tra il 2021 e il 2025 in tecnologie avanzate, digitalizzazione e ottimizzazione dei processi.

Questo impegno ci permetterà di duplicare la capacità produttiva rispetto al 2019 e, di conseguenza, di soddisfare al meglio le necessità dei pazienti. Il sito di Rieti, pioniere nella produzione di terapie di plasmaderivati, leader nella raccolta del plasma, viene considerato una delle migliori realtà produttive a livello mondiale nel campo del frazionamento alcolico del plasma, mentre il sito di Pisa è dedicato alla produzione di albumina umana dopo il frazionamento effettuato a Rieti.



Più di 1100 dipendenti



+ 54 Prodotti nelle aree: oncologia, gastroenterologia, malattie rare, ematologia e cure primarie.



+ 20 Programmi a supporto dei pazienti su malattie rare in diverse aree terapeutiche comprese le malattie da accumulo lisosomiale, emofilia, immunodeficienze e angioedema ereditario.

€ 50 Milioni

Per ampliamento aree produttive, acquisto e installazione di nuovi macchinari. Investiti parzialmente prima del 2020.

€ 50 Milioni

Per ampliamento aree produttive, acquisto e installazione di nuovi macchinari.

€ 16 Milioni

Per l'installazione della nuova linea di produzione dell'albumina a Pisa con tecnologia all'avanguardia.

€ 1,4 Milioni

Per la costruzioni di un nuovo laboratorio del Controllo Qualità presso la sede di Pisa.

100%

Aumento della capacità produttiva.

€ 180 Milioni

Per promuovere Sostenibilità, Efficienza, Infrastrutture e Sicurezza.



RIETI

Sito produttivo specializzato nel frazionamento alcolico del plasma da cui si ottengono intermedi come l'albumina, immunoglobuline e fattori della coagulazione, necessari per produrre terapie plasmaderivate.



Lo stabilimento Takeda di Rieti, attivo dal 1972, si colloca ai vertici del settore biotecnologico italiano ed è considerato un centro di eccellenza per il **frazionamento alcolico del plasma** a livello globale.

Nello stabilimento, il plasma donato viene sottoposto al processo di frazionamento attraverso il quale si ottengono intermedi ad alto valore terapeutico. L'albumina, uno degli intermedi prodotti (definita internamente Frazione V), subisce a Rieti anche la seconda fase detta di purificazione. Oltre all'albumina a Rieti si producono altri intermedi quali: le immunoglobuline (Frazione II), i fattori della coagulazione (Fattore VIII, Fattore IX, Fattore VII, FEIBA), gli inibitori della coagulazione (Antitrombina) e l'inibitore del C1, essenziali per il trattamento di diverse malattie gravi e rare.

Tutti i prodotti godono della piena approvazione per l'export nei principali mercati internazionali, tra cui Stati Uniti e Cina. Il sito di Rieti impiega oltre 600 dipendenti, un numero che si è triplicato in meno di 10 anni anche alla luce di significativi investimenti.

Dal 2018, data di aggiudicazione della gara per la lavorazione del plasma nazionale del consorzio PLANET (Toscana, Marche, Lazio, Campania, Molise e Ispettorato Generale della Sanità Militare), la sede di Rieti-Pisa di Takeda è un partner primario del Sistema Sanitario Nazionale nella lotta alle malattie rare e partecipa a rendere l'Italia autosufficiente dal punto di vista della disponibilità di farmaci plasmaderivati.



PISA

Sito produttivo dedicato alle fasi di formulazione finale bulk, inattivazione virale, riempimento aseptico e controllo visivo dell'albumina umana.



Lo stabilimento di Pisa è fortemente collegato a Rieti. Una volta completate le fasi di frazionamento e di purificazione dell'albumina svolte a Rieti, il processo di produzione della stessa continua a Pisa.

In particolare, facendo leva su oltre 30 anni di esperienza, vengono eseguite le seguenti fasi: formulazione finale del bulk, inattivazione virale, riempimento aseptico e controllo visivo.

Il sito di Pisa, che occupa più di 130 persone, si conferma il principale fornitore di albumina per la regione GEM (Growing & Emerging Markets).



I siti produttivi di Rieti e Pisa hanno a cuore l'interesse dei pazienti come nucleo centrale di tutte le azioni e decisioni instaurando allo stesso tempo un rapporto di fiducia con gli stakeholder esterni.

La realizzazione di un business sostenibile dal punto di vista economico è uno degli obiettivi prioritari dei siti di Rieti e di Pisa.

E' in questo contesto, che gli stabilimenti stanno da tempo portando avanti importanti investimenti, direttamente rivolti all'aumento della capacità produttiva ed al miglioramento dei processi di produzione e distribuzione, con l'unico obiettivo di garantire cure ad un numero sempre più alto di pazienti in tutto il mondo.

Entrambi i siti Takeda in Italia sono produttori di semilavorati all'interno dell'area terapeutica dei plasmaderivati, operano nel B2B, **Business To Business**, offrono servizi di lavorazione interaziendale senza il contatto diretto con i mercati finali.

I prodotti principalmente trattati dallo stabilimento Takeda di Rieti sono: Immunoglobuline, albumina e fattori di coagulazione, destinati al trattamento di varie malattie come: immunodeficienze, shock e ustioni, emofilia e altre malattie della coagulazione.

I semilavorati provenienti dallo stabilimento di Rieti-Pisa, vengono in seguito lavorati presso i siti di Lessines, in Belgio e di Vienna, in Austria. Il sito di Rieti ha svolto servizi di lavorazione interaziendale per Baxalta GmbH (parte di Takeda), un gruppo biofarmaceutico focalizzato su terapie innovative per pazienti con malattie rare e condizioni patologiche sotto-trattate.

Come anticipato, per i due siti di Rieti e Pisa, la **dimensione economica** è un elemento di fondamentale importanza poiché, in un contesto globalizzato, **la capacità competitiva di una nazione non si valuta solo in base ai beni che è in grado di produrre, ma anche in base ai capitali che è in grado di attrarre.**

La Società controlla la propria performance economica con diversi metodi di pianificazione e rendicontazione a breve, medio e lungo termine. I principali cicli di pianificazione sono:



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

Inoltre, la performance viene monitorata su base mensile tramite il confronto con la stesura delle previsioni per il periodo in analisi.

I report vengono discussi e condivisi con la Direzione della Divisione Plasma alla quale la Società appartiene.

Il bilancio consolidato della Divisione Plasma assieme a quello di altre Divisioni Farmaceutiche viene discusso con la Direzione GMSGQ (Global Manufacturing & Supply / Global Quality) e quindi riportato ai vertici aziendali a livello Corporate. Il sistema è inoltre soggetto a un processo di controllo basato sulla legge **Sarbanes-Oxley (SOX)**.

La Direzione locale, infine, ha incontri periodici con il Collegio sindacale della Società in cui vengono illustrate le performance, i principali progetti, nonché l'andamento generale dell'azienda, come previsto dal Codice Civile e dalle altre normative vigenti.

Da ultimo, vale la pena ricordare i processi di assegnazione delle risorse finanziarie per gli investimenti in capitale, sottoposti a un rigoroso controllo da parte dell'azienda, sia tramite una analisi dettagliata con l'approvazione del budget complessivo di ogni anno, sia tramite l'analisi di merito, con la necessità di approvazione da parte del SR management di ogni investimento superiore a 100 milioni di yen (circa 750 mila euro).

La performance economica

[GRI 102-7]



L'impegno per la Digitalizzazione

[GRI 103-1, 103-2, 103-3]

Sempre più aziende comprendono l'importanza di riconsiderare le proprie strategie abbracciando la Trasformazione Digitale con la finalità di ottimizzare l'utilizzo dei propri prodotti e servizi mediante il costante coinvolgimento dei dipendenti.

Per Takeda, la digitalizzazione e le nuove tecnologie, rappresentano la base per il miglioramento e l'ottimizzazione dei processi produttivi. In Italia gli stabilimenti Takeda hanno deciso di migliorare le proprie infrastrutture tecnologiche per aumentare l'ottimizzazione in diverse macroaree:

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

La *Digital Transformation* produrrà importanti benefici per l'ambiente con incrementi relativi all'efficienza energetica di macchinari e processi, contribuendo, inoltre, a risparmiare sulla quantità di carta utilizzata all'interno delle diverse aree aziendali.

È responsabilità degli stabilimenti porre le basi tecnologiche per i futuri processi produttivi sia in relazione alle iniziative promosse da Takeda che per coprire le specifiche esigenze produttive locali. Ogni reparto, sulla base delle proprie esigenze, persegue e promuove iniziative "digital" mirate.

Il filo conduttore per il coordinamento è il "Digital Master Plan" in cui confluiscono tutte le iniziative aziendali e locali.

Il piano viene periodicamente rivisto e aggiornato in base allo stato di avanzamento delle iniziative e alle nuove esigenze emerse; a questa attività partecipano le principali funzioni di stabilimento, tra cui possiamo elencare: *IT, Engineering, Operational, Excellence, Quality, Manufacturing*.

Lo stato di tutti i progetti viene gestito e monitorato attraverso il portale "PMM SPOT", un'applicazione aziendale comune a tutti i PM

(Project Manager) di Takeda e gestita sulla base delle competenze locali dalla "Business Excellence (BE)".

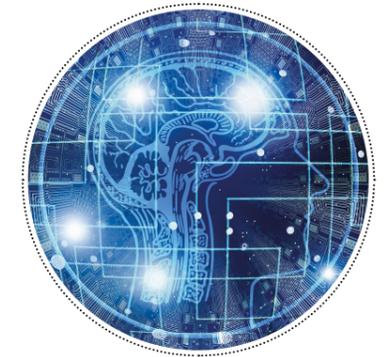
Per quanto riguarda i PM, un altro portale, "Clarity", è utilizzato esclusivamente per i progetti di Information Technology a livello Corporate, ai quali fanno riferimento tutte le iniziative gestite e direttamente finanziate dalla Casa Madre.

Le due iniziative principali attualmente portate avanti sono il programma **MES e OSIP**, che forniranno la spina dorsale infrastrutturale e il database per tutti i progetti *digital* aziendali. Il primo porterà al controllo, al monitoraggio e alla sincronizzazione delle **operations** per la realizzazione dei nostri prodotti.

Il secondo consente di raccogliere in tempo reale i dati provenienti da qualsiasi fonte aziendale, fornendo un contesto intelligibile finalizzato alla condivisione degli stessi con le varie entità aziendali. Inoltre, tra le ulteriori iniziative lanciate nel corso del 2020, vi è un progetto pluriennale denominato **MLS program (Manufacturing and Lab Security)**.

L'obiettivo principale di questo progetto è l'aumento della protezione dell'ambiente di lavoro da minacce "cyber" attraverso:

- il costante aggiornamento o sostituzione delle strutture digitali che non rappresentano il meglio delle tecnologie attuali;
- l'introduzione di nuovi strumenti di monitoraggio e controllo.



Gli impegni *digitali* futuri



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



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

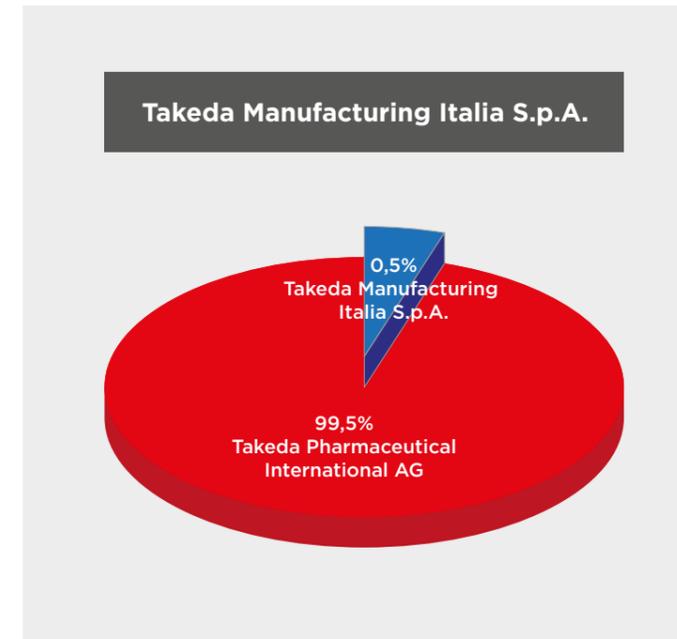


Promozione del nuovo "Enterprise Data Backbone" come fondamento della nuova Piattaforma Digitale Takeda per ridurre la complessità del "portfolio" ed accelerare l'introduzione di nuove soluzioni innovative.



Pratiche e principi di governance

Gli stabilimenti di Takeda in Italia sono per il 99,5% di proprietà di Takeda Pharmaceutical International AG. Il restante 0,5% è detenuto da Takeda Manufacturing Italia S.p.A. I compiti di gestione e coordinamento sono di competenza della Casa Madre Takeda Pharmaceutical Company Ltd con sede in Giappone.



La società adotta un sistema di amministrazione e controllo strutturato secondo il modello tradizionale



La Governance

[GRI 102-5, 102-16, 102-18, 405-1]

Il **Consiglio di Amministrazione**, formato da quattro amministratori, ha il compito di garantire la tutela degli stakeholder assicurando la corretta gestione dell'azienda in termini di governance e controllo. L'organo collegiale è investito delle più ampie facoltà di gestione ordinaria e straordinaria della società, in linea con gli indirizzi strategici adottati. L'attuale Consiglio è in carica dal 1° aprile 2021.

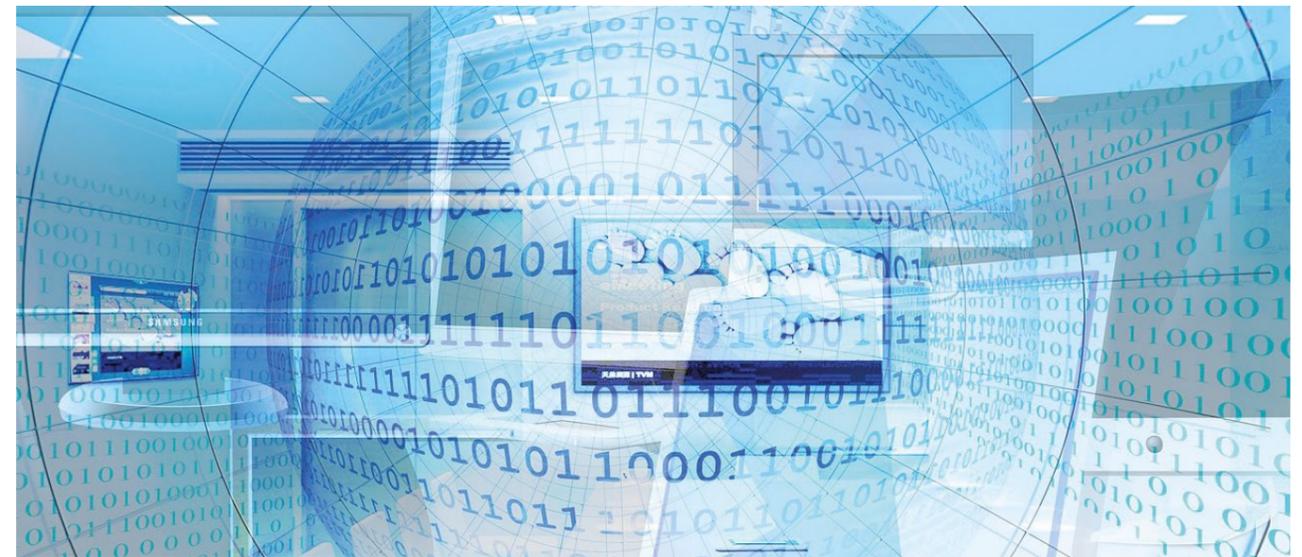
CONSIGLIO DI AMMINISTRAZIONE		
Composizione	Genere	Fascia d'età
Massimiliano Barberis	Uomo	> 50 anni
Kogelmuller Karl	Uomo	> 50 anni
Yar-Khan Syed Abass Raza	Uomo	30 - 50 anni
Frongia Emilio	Uomo	> 50 anni

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	> 50 anni
Landuzzi Fabio	Uomo	> 50 anni
Tomasicchio Giorgio	Uomo	> 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 è un elemento fondamentale della corporate governance della Società per identificare e gestire i rischi significativi con l'unico obiettivo di proteggere gli investimenti degli azionisti e il patrimonio dell'azienda stessa. Il sistema permette inoltre di ottenere un adeguato livello di garanzia sull'affidabilità delle comunicazioni finanziarie e sul rispetto delle norme/regolamenti e delle relative procedure aziendali. Elemento cruciale è il **Codice Etico e di Condotta**, aggiornato nel 2021, il quale ha un duplice scopo:

- Introdurre e rendere vincolante un insieme di principi etici e regole comportamentali da diffondere in tutta l'azienda.
- Rafforzare la capacità di prevenzione dei reati indicati dal Decreto Legislativo n. 231/2001. Tale Decreto, infatti, prevede che l'azienda adotti un Modello recante misure e procedure preventive e repressive idonee a mitigare il rischio di commettere alcuni specifici reati all'interno dell'azienda.

Il Codice viene sottoposto all'approvazione del Consiglio di Amministrazione ed è rivolto agli Amministratori, ai Sindaci, ai Revisori, ai dipendenti, compresi i dirigenti apicali e non, nonché a tutti coloro che, pur non essendo dipendenti della Società, operano direttamente o indirettamente per la stessa, ad

esempio: agenti, collaboratori a qualsiasi titolo, consulenti, fornitori, partner commerciali. Il Codice Etico e di Condotta e il relativo Sistema Disciplinare adottato, sono parte integrante del sistema di controllo interno della Società. Contribuiscono inoltre a migliorare le condizioni generali dell'ambiente e a sancire formalmente i valori ai quali l'Azienda intende ispirare la propria attività. Attraverso la nomina dell'Organismo di Vigilanza, composto da due membri esterni e un membro interno, vengono svolte continue attività di controllo, comunicazione e monitoraggio per garantire il mantenimento dell'efficacia e del funzionamento del Modello.





La gestione responsabile della filiera

[GRI 102-9, 204-1]



Takeda Manufacturing Italia S.p.A. ed i suoi fornitori hanno da sempre a cuore la sostenibilità, attraverso l'adozione di pratiche in grado di coniugare crescita economica e performance, sostenibilità sociale e ambientale.

Takeda Manufacturing Italia S.p.A. sottopone a un'attenta valutazione i propri fornitori di prodotti e servizi, basando la selezione sul rispetto di specifici **criteri ambientali o etici**, che

costituiscono una linea strategica nella creazione di valore all'interno del sistema in cui l'organizzazione è inserita e opera.

Takeda Manufacturing Italia S.p.A.			
Fornitori certificati	2021	2020	2019
Certificazione ISO 9001	67%	60%	55%
Certificazione ISO 14001	33%	30%	27%
Certificazione ai sensi della OHSAS 18001 ¹	27%	25%	2%
Certificazione SA8000	6%	5%	4%
Certificazione EMAS	25%	20%	15%

¹ Sostituita dalla certificazione ISO 45001

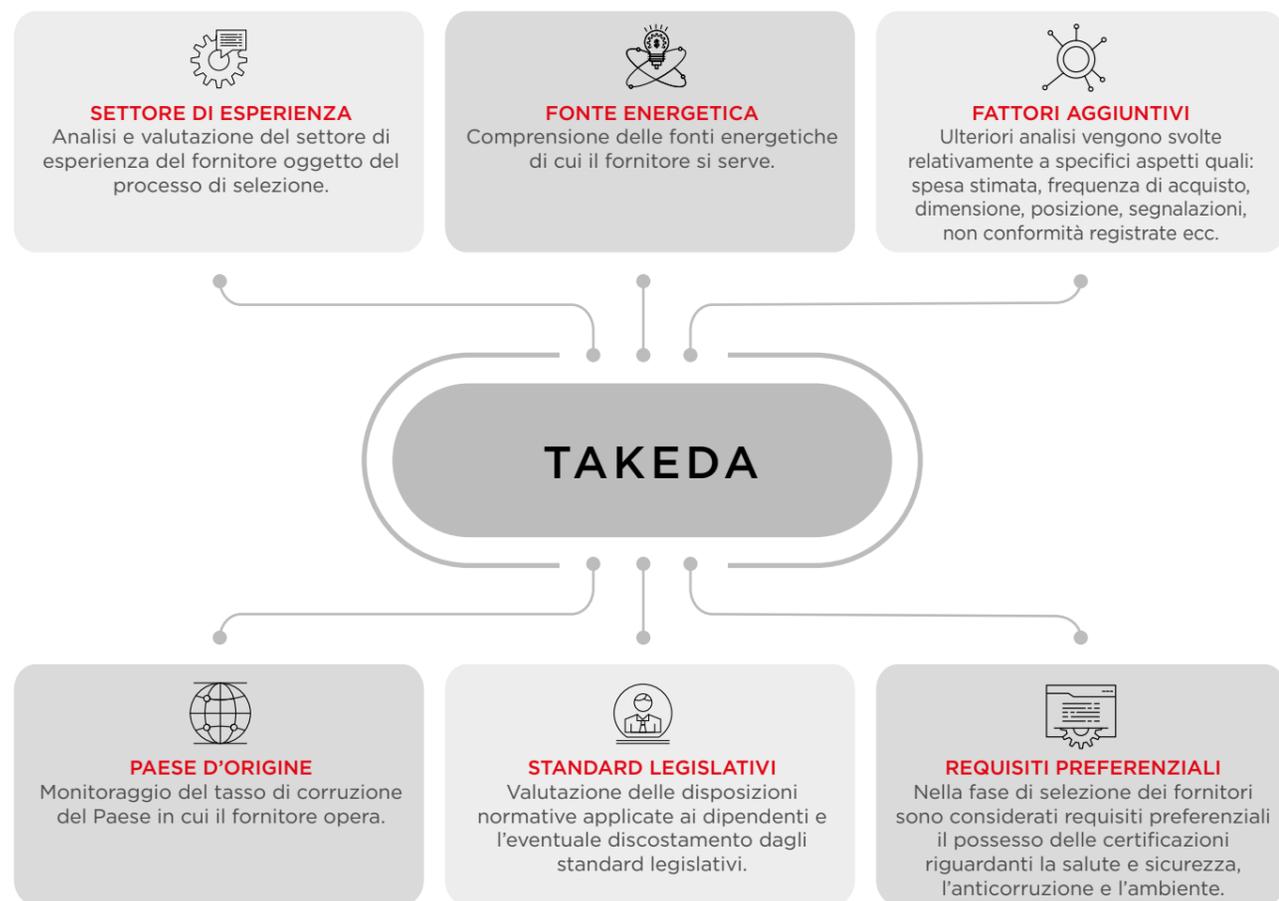
In base ai dati che emergono dalla tabella "fornitori certificati", rispetto al 2020, si vede aumentare il numero di aziende certificate all'interno del parco fornitori degli stabilimenti Takeda in Italia. L'intero parco fornitori possiede almeno una

certificazione; le più diffuse sono quelle relative alla gestione del sistema qualità. Nel 2021 i fornitori erano 982, con un aumento del 30% rispetto al 2020. Il dato sottolinea ancora una volta la crescita, il consolidamento e le potenzialità del settore dei plasmaderivati.

Takeda Manufacturing Italia S.p.A.			
Fornitori attivi di beni, servizi e prestazioni lavorative	2021	2020	2019
Numero Fornitori	982	754	698

Il processo di selezione, valutazione e monitoraggio dei fornitori è definito all'interno della "Global Policy di Procurement" della Compagnia. Queste linee guida supportano le sedi locali nello sviluppo di un processo di acquisto sostenibile ed efficiente. Per ogni fornitore, subappaltatore e partecipante alle gare d'appalto, la fase di **preselezione** si basa sulla compilazione, attraverso il portale web, di questionari standard

per il controllo della reputazione. La conoscenza del Modello 231 e del Codice Etico di Takeda, insieme all'osservanza della Due-Diligence ambientale, sono il prerequisito fondamentale per avviare un rapporto di collaborazione con i fornitori. Una volta superata la fase di preselezione, i fornitori vengono selezionati e dichiarati idonei secondo un preciso **modello di screening** strettamente correlato a criteri qualitativi, ambientali e sociali.



Le severe procedure di screening consentono di diffondere la cultura della sostenibilità imponendo forti investimenti anche alle imprese medio-piccole che intendono avviare o mantenere partnership con gli stabilimenti Takeda. La valutazione prosegue con la predisposizione di audit regolari da parte della funzione acquisti presso gli uffici, i siti produttivi e i cantieri dell'azienda fornitrice, nel rispetto dei requisiti contrattuali stipulati tra le parti.

- Gestione di riunioni settimanali o mensili finalizzate all'approfondimento delle politiche ambientali adottate dal fornitore;
- Campagne comunicative (settimane della salute, cartellonistica, *monitor*, locandine, riviste, totem, *training* dedicati ecc.) finalizzate ad incoraggiare i fornitori ad abbracciare la cultura della sostenibilità;
- Presenza, in molti contratti di fornitura, di bonus erogati al raggiungimento di obiettivi definiti (ad esempio, il miglioramento dell'impatto ambientale o delle condizioni di lavoro). Diversi reparti aziendali (es. Produzione, Supply chain, Qualità) mantengono contatti quotidiani e diretti con i fornitori, per discutere e monitorare il raggiungimento degli obiettivi.

Takeda Manufacturing Italia S.p.A. incentiva la **gestione proattiva dei rapporti con i fornitori** attraverso diverse modalità:

- Organizzazione di un corso di orientamento per tutti i fornitori che operano all'interno degli stabilimenti, finalizzato al rispetto di specifici requisiti e all'attuazione di corsi di formazione per la sicurezza in cantiere.

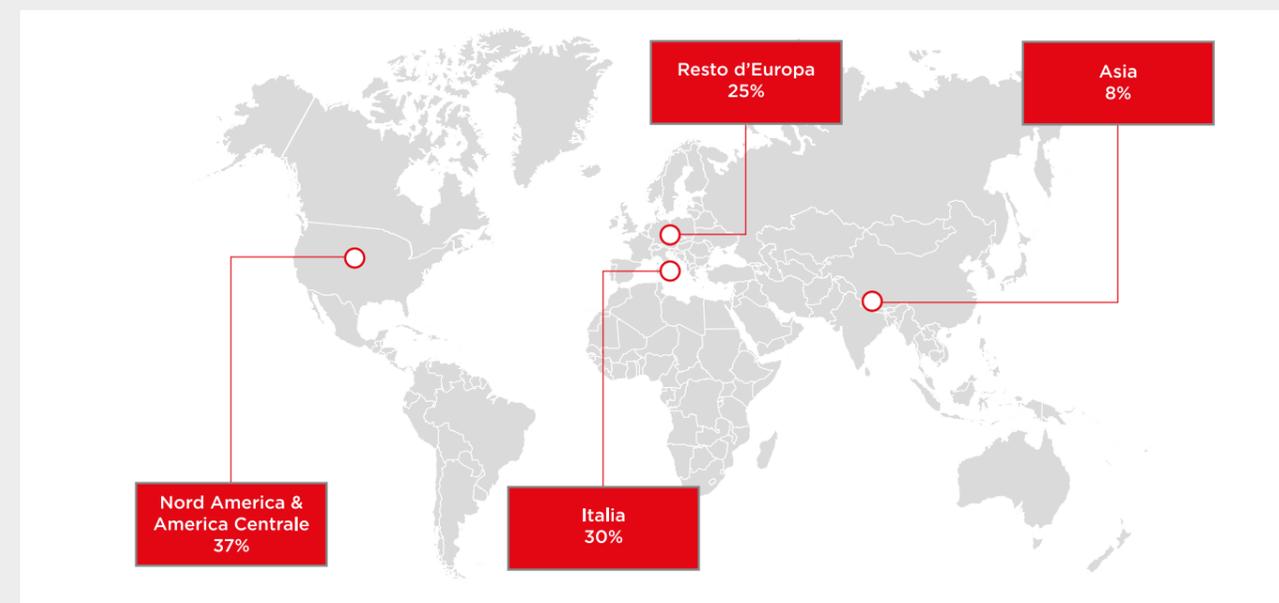
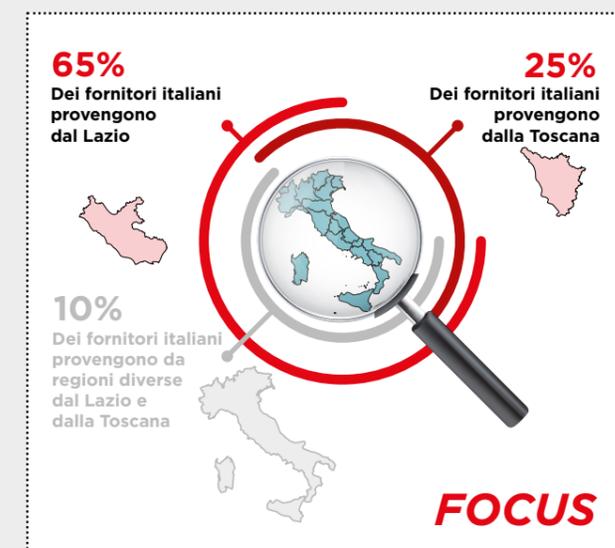
Takeda Manufacturing Italia S.p.A aspira allo sviluppo di una catena di fornitura responsabile e sostenibile, definendo linee guida e comportamenti che i fornitori devono assumere per perseguire un **business** che integri competitività, sostenibilità ambientale e responsabilità sociale.

Tra gli impegni futuri citiamo:

- Lo sviluppo di un percorso di coinvolgimento dei fornitori attraverso workshop dedicati ai temi della sostenibilità;
- La condivisione e lo sviluppo di iniziative congiunte sui temi della sostenibilità;
- L'identificazione delle **best practice** esistenti al fine di intraprendere un percorso di crescita condiviso;
- La realizzazione di un corso di formazione sui principi della sostenibilità e dell'approvvigionamento responsabile rivolto ai dipendenti che si relazionano direttamente con i fornitori.

La valorizzazione dei fornitori locali

La "Global Procurement Policy" di Takeda è basata sul principio "**Local if possible and Local as needed**", di riflesso è evidente la promozione dell'approccio lean, per la selezione dei fornitori legati al territorio, ad integrazione della rigidità dei criteri di selezione basati su standard Global. Gli stabilimenti produttivi di Takeda Manufacturing Italia S.p.A. hanno come fornitori l'Italia, il Resto d'Europa, il Nord America, l'America Centrale e l'Asia. In linea con gli anni precedenti, la ripartizione geografica delle acquisizioni è illustrata nelle figure:





Abbiamo un dialogo aperto e continuo con un'ampia gamma di stakeholders. Il costante mantenimento di un canale di comunicazione trasparente consente a Takeda di raccogliere le

esigenze dei principali stakeholders interni ed esterni. È nostra intenzione migliorare ulteriormente i processi di acquisizione dei feedback

MAPPA DEGLI STAKEHOLDERS



Gli Investitori
Da sempre Takeda svolge un'intensa attività per consolidare il rapporto di fiducia con gli azionisti e gli investitori.

Le Comunità locali
La cura della salute non si esprime solo attraverso l'offerta di farmaci sicuri ed efficaci, ma anche con il sostegno a numerose iniziative di prevenzione, l'impegno in progetti di solidarietà e il rispetto per l'ambiente.

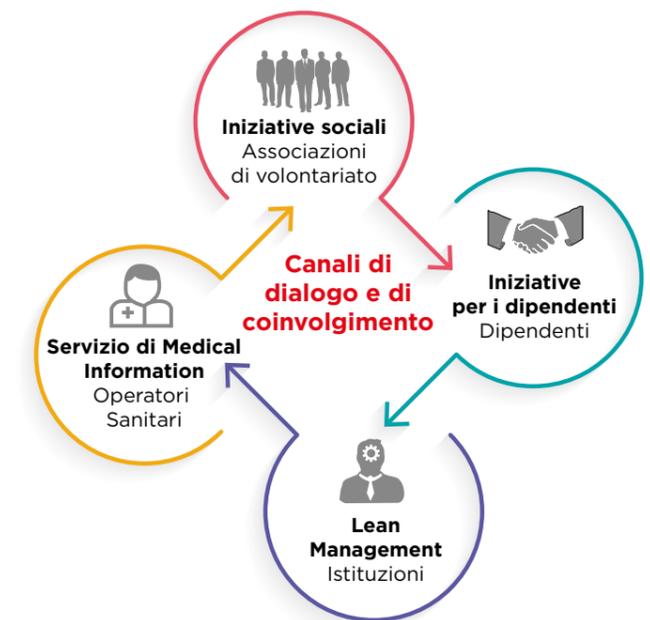
I Fornitori
Takeda ritiene che i fornitori siano partner strategici nel perseguimento di una crescita responsabile e sostenibile.

I Pazienti
Supporto alle associazioni di pazienti, sostenendo iniziative volte a diffondere la cultura della consapevolezza.

Le Istituzioni e i Patients advocacy groups
Takeda ha stabilito una fitta rete di relazioni con professionisti della salute, organizzazioni sanitarie e associazioni di pazienti, per ottenere lo stesso obiettivo di sempre: migliorare la vita dei pazienti.

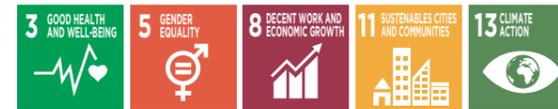
I dipendenti
Takeda ha come obiettivo la creazione di un rapporto di fiducia con i propri dipendenti, per questo li invita a condividere le idee e a contribuire apertamente al dialogo, nel rispetto di tutte le opinioni, accogliendo e promuovendo le differenze.

Le Comunità di ricerca
Takeda è continuamente impegnata a divulgare i risultati degli studi clinici in modo trasparente, a prescindere dall'esito. L'accesso ai database degli studi clinici è disponibile per supportare una adeguata ricerca indipendente.



Dialogo con gli stakeholder

[GRI 102-18, 102-40]



In Takeda vige la cultura della responsabilità sociale d'impresa, con una particolare sensibilità alle questioni sociali nella conduzione dei rapporti commerciali e nei rapporti con gli stakeholders.

Tutte le attività di Takeda si basano sulla precisa volontà di rispondere alle esigenze della società.

Per questo motivo, la solidarietà riveste un ruolo di fondamentale importanza e viene testimoniata dallo storico impegno della Compagnia coinvolta su vari fronti assieme ad associazioni no-profit che operano a sostegno dei più bisognosi.

I progetti sociali a cui Takeda contribuisce sono finalizzati a migliorare le condizioni di vita delle persone in tutto il mondo.

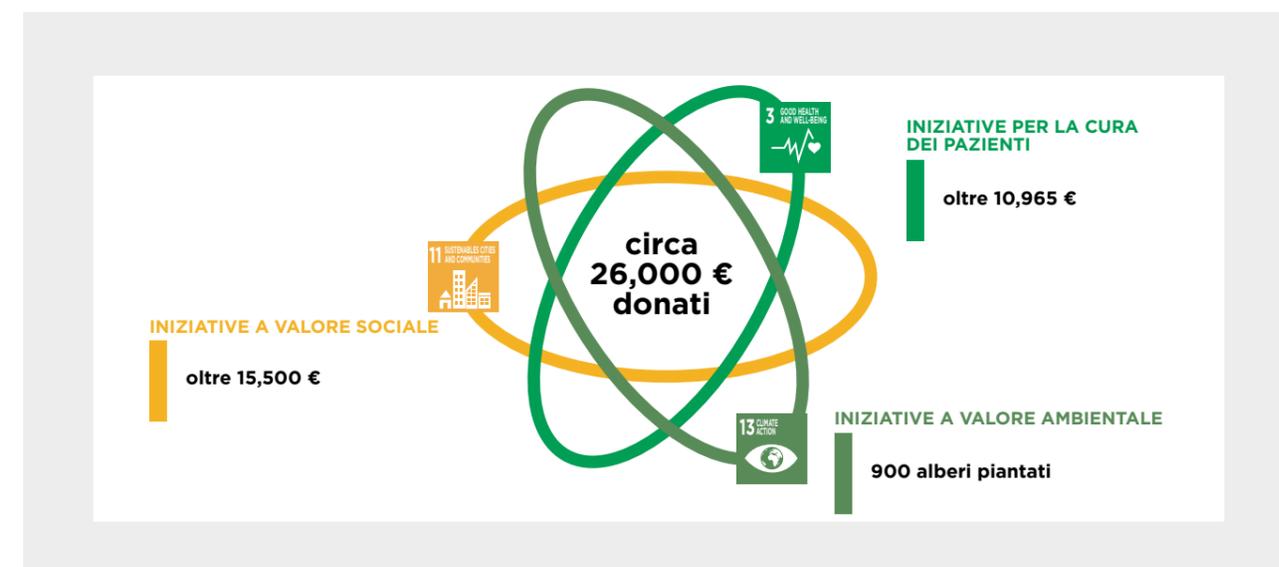
L'impegno sociale è parte fondamentale dei programmi del sito e spesso vede protagonisti gli stessi dipendenti. Si tratta di un impegno continuo, che si sviluppa su vari fronti, a supporto della salute e per il sostegno di realtà spesso confinate ai margini della società.

Su questo fronte, tra le varie iniziative condotte da Takeda Manufacturing Italia S.p.A. se ne possono citare diverse rivolte sia ai dipendenti che all'esterno dell'azienda, a livello locale, nazionale e internazionale.



L'impegno per il Sociale

[GRI 413-1]





Takeda per le iniziative sociali e ambientali

Nei progetti sociali organizzati nel 2021 da Takeda Manufacturing Italia S.p.A. si esprime la volontà di gestire efficacemente le problematiche di impatto sociale, ambientale ed etico.

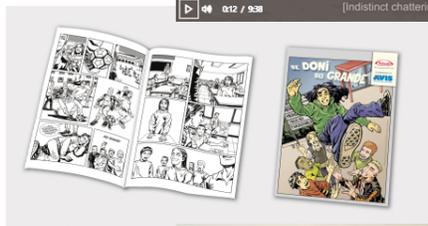


COMUNITÀ LOCALE

- **Donazione in denaro di 5.000 euro** a favore dell'AVIS di Pisa per la realizzazione di materiale di comunicazione per sensibilizzare la popolazione sull'importanza della donazione di plasma.
- **Donazione in denaro di 3.000 euro** a favore di AVIS Provinciale Rieti per l'acquisto di 3 defibrillatori per gli uffici dell'amministrazione provinciale.
- **Donazione in denaro di 3.000 euro** a favore della Croce Rossa Italiana (Sezione di Rieti) per la realizzazione di un emporio della solidarietà a Rieti con lo scopo di distribuire gratuitamente beni di prima necessità alle persone in difficoltà.
- **Attività di raccolta di beni di prima necessità** per la popolazione ucraina sia nella sede di Rieti che in quella di Pisa in collaborazione con Toscana Food.
- **Donazione di materiali alla Croce Rossa Italiana** per la gestione dell'emergenza Covid 19, consistente in: 4.000 copriscarpe, 3.000 guanti, 945 mascherine FFP2.
- **Sostegno alla squadra di basket in carrozzina** con un contributo economico di 2.000 euro al progetto della società NPIC Rieti (Nuova Pallacanestro in Carrozzina) per lo svolgimento del relativo campionato sportivo.
- **Town Hall di sensibilizzazione dei dipendenti** in occasione della Giornata internazionale per la lotta contro la violenza sulle donne. All'incontro hanno partecipato: l'associazione "Il Nido di Ana" di Rieti e la "Casa delle Donne" di Pisa, due centri antiviolenza che si battono ogni giorno per sostenere tutte le donne in difficoltà del territorio.
- **Clementine per fermare la violenza sulle donne:** vendita di clementine presso la mensa aziendale di Rieti e Pisa. Al raggiungimento di almeno 30 sacchetti venduti, Toscana Food e Takeda Manufacturing Italia S.p.A. hanno donato 1.000 euro ciascuno ai due centri antiviolenza che operano nel reatino e nel pisano, "Il Nido di Ana" e "Casa della Donna".
- **Progetto teatrale "Nessuno è un'isola":** sostegno economico di 1.500 euro al Liceo C. Jucci di Rieti per l'organizzazione dello spettacolo teatrale "Nessuno è un'isola", avente l'obiettivo di

coinvolgere studenti con difficoltà sociali e relazionali.

- **Lancio della campagna di donazione del plasma "Il Lazio che dona".**
- **Lancio di una Campagna di Sensibilizzazione alla donazione di sangue**, composta dai seguenti materiali di comunicazione:
 - uno spot con l'attore italiano Lino Guanciale,
 - un fumetto,
 - un cortometraggio realizzato presso il Liceo C. Jucci di Rieti.
- **Donazione di sangue:** 150 dipendenti Takeda di Pisa, Rieti e Roma hanno donato il loro sangue durante eventi dedicati organizzati in collaborazione con AVIS, FRATRES e EMA Roma.



Associazioni di pazienti

- **Donazione in denaro di 4.000 euro** a favore dell'organizzazione no profit "Ora per Dopo di Noi" a sostegno dei bambini con disturbo dello spettro autistico di Pisa.
- **Un torrone per le "alcli":** Takeda aderisce alla campagna dell'ALCLI "Giorgio e Silvia" per sostenere i malati della zona di Rieti. L'iniziativa consiste nell'acquisto di torroni da parte dei dipendenti, a fronte di un'offerta minima di 10 euro ciascuno.
- **Un parco giochi per tutti:** un "Parco giochi per tutti" è un progetto nato dal sogno di una mamma reatina di vedere sua figlia, affetta da un grave ritardo mentale e motorio, potersi arrampicare su uno scivolo o dondolare su un'altalena, come qualsiasi altro bambino. La donna, che è presidente dell'associazione Atletica Sport Terapia di Rieti, ha avviato un progetto di crowdfunding per raccogliere la somma necessaria chiedendo aiuto a cittadini e aziende del territorio. Takeda ha donato 5.000 euro e ne ha raccolti 1.965 attraverso una campagna di raccolta fondi tra i suoi dipendenti.



Ambiente

Foresta di Takeda: in totale **900 alberi** piantati con il supporto di Treedom.net. **200 alberi** sono stati donati ai dipendenti italiani a seguito di un concorso intitolato "Il mio posto preferito in natura" e della loro partecipazione a campagne di sensibilizzazione sulle tematiche EHS. **200 alberi** sono stati donati ai dipendenti della divisione Plasma OpU. I restanti **500 alberi** sono stati piantati dalla sede centrale di Roma.





L'importanza delle risorse umane

[GRI 102-7, 102-8, 103-1, 103-2, 103-3, 401-1, 405-1]

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.





Le nostre persone

I dipendenti di Takeda Manufacturing Italia S.p.A. sono il vero **“motore del valore aziendale”**.

Da sempre l'azienda crede fortemente nelle persone, ponendo al centro della propria strategia la creazione di un'esperienza lavorativa coinvolgente e gratificante, promuovendo la crescita personale e professionale di tutti i dipendenti.

Takeda presta da sempre molta attenzione alle persone, mettendole in condizione di svolgere il proprio lavoro nel migliore dei modi.

Rispettarle e garantire loro il benessere, è uno degli impegni fondamentali dell'azienda.

L'attenzione al benessere dei dipendenti tende a creare un ambiente di lavoro diversificato, inclusivo, sicuro, aperto e collaborativo, in cui i dipendenti possano lavorare e crescere come individui, contribuendo al contempo a fare la differenza per milioni di persone.

I dipendenti di Takeda sono messi nelle condizioni di realizzare il proprio potenziale, contribuendo alla creazione di un futuro più



luminoso per i nostri pazienti affetti da malattie rare.

In Takeda ognuno si impegna ad agire secondo i valori aziendali di **Integrità, Correttezza, Onestà e Perseveranza** seguendo elevati standard etici, ben descritti nel *Codice di Condotta Globale*.

L'azienda incoraggia il lavoro di squadra e la condivisione di valori fondamentali come professionalità e impegno, ponendosi come guida di un processo di valorizzazione e crescita delle competenze delle proprie persone, giorno dopo giorno.



Top Employer Award

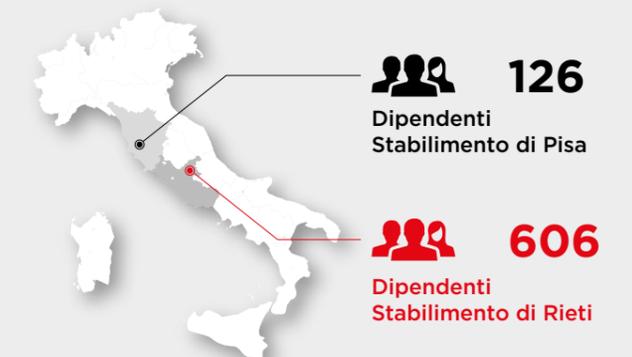
Takeda Italia S.p.A. ha conseguito per il secondo anno consecutivo una triplice certificazione la quale riflette le migliori performance ottenute nelle pratiche e nelle politiche occupazionali a livello italiano, europeo e mondiale



In seguito ad una modifica legislativa (D.lgs n. 34, maggio 2020), nel 2021 Takeda ha adottato per la sede di Pisa un “Piano Spostamenti casa-lavoro” per ridurre l'uso del trasporto individuale privato promuovendo al contempo i mezzi di trasporto sostenibili. Il piano è stato elaborato seguendo le linee guida nazionali e si basa sui risultati di un sondaggio, sottoposto ai dipendenti pisani. Sarà successivamente aggiornato su base annuale.

Parallelamente, è stato nominato un Mobility Manager con “funzioni di supporto professionale continuativo per il processo decisionale, la pianificazione, la programmazione, la gestione e la promozione di soluzioni ottimali di mobilità sostenibile”, così come previsto dalla legge.

Al 2021, l'organico di Takeda Manufacturing Italia S.p.A. era composta da **732 persone** (+ 19% rispetto al 2020), di cui il 94% con contratto a tempo indeterminato e il 29% rappresentato da donne; nel corso dell'anno sono stati trasformati 11 contratti a tempo determinato in contratti a tempo indeterminato. Tutti i dipendenti sono tutelati da contratti collettivi nazionali di lavoro.



Dipendenti per tipologia di contratto	u.m.	Rieti			Pisa		
		2021	2020	2019	2021	2020	2019
Contratti a tempo indeterminato	n.	581	517	475	123	102	95
di cui uomini	n.	437	381	352	61	46	42
di cui donne	n.	144	136	123	62	56	53
Contratti a tempo determinato	n.	25	4	9	3	3	2
di cui uomini	n.	17	2	3	2	1	0
di cui donne	n.	8	2	6	1	2	2
Totale	n.	606	521	484	126	105	97
di cui uomini	n.	454	383	355	63	47	42
di cui donne	n.	152	138	129	63	58	55
Contratti trasformati da tempo determinato a indeterminato	n.	14	16	49	2	4	29
di cui uomini	n.	9	6	28	1	0	12
di cui donne	n.	5	10	21	1	4	17
Contratti di somministrazione	n.	137	80	77	183	69	43
di cui uomini	n.	118	64	69	131	49	24
di cui donne	n.	19	16	8	52	20	19

Dipendenti suddivisi per tipologia d'impiego e genere	u.m.	Rieti			Pisa		
		2021	2020	2019	2021	2020	2019
Full-time	n.	605	520	483	126	105	97
di cui uomini	n.	453	382	354	63	47	42
di cui donne	n.	152	138	129	63	58	55
Part-time	n.	1	1	1	0	0	0
di cui uomini	n.	1	1	1	0	0	0
di cui donne	n.	0	0	0	0	0	0
Totale	n.	606	521	484	126	105	97

Partecipazione ad attività sindacali	u.m.	Rieti			Pisa		
		2021	2020	2019	2021	2020	2019
Ore di assenza per assemblee e permessi sindacali	n.	1.061	281	432	4	7	23
Personale iscritto al sindacato	n.	125	113	91	29	11	11

La Diffusione dei valori aziendali

L'azienda adotta un **Codice Etico e di Condotta Globale**, articolato sulla base dei valori del **"Takeda-ismo"**, volto ad enunciare i principi e le norme di comportamento da diffondere all'interno dell'azienda. I valori si concretizzano attraverso azioni fondate sulle priorità aziendali: **Paziente-Fiducia-Reputazione-Business** in questo preciso ordine



La promozione dei principi etici avviene attraverso specifici **programmi di sensibilizzazione e adeguate attività di comunicazione**, quali:

- La **consegna** e la **diffusione** del Codice Etico e di Condotta ai **dipendenti** al momento dell'assunzione;
- La predisposizione di **workshop e training** dedicati, realizzati anche grazie al supporto del personale interno, volti alla comprensione dei valori e della cultura aziendale;
- L'individuazione di figure istituzionalizzate per le sedi di Rieti e Pisa denominate **"Ethics & Compliance Advisor"** e **"Values Ambassadors"**, che ricoprono il ruolo di portavoce dei valori fondanti dell'azienda. Le figure selezionate aiutano l'organizzazione, a tradurre i valori di Takeda in azioni concrete, visibili in ogni decisione, a qualsiasi livello, vivendo costantemente e quotidianamente i valori dell'azienda;
- L'incentivo a creare 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 creazione 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 attraverso la storia dell'azienda facendo un primo percorso verso il ciliegio giapponese in fiore e proseguendo attraverso numerose piante che simboleggiano elementi della cultura aziendale e della **visione Takeda**.



Creare un ambiente di lavoro sicuro, stimolante e inclusivo



Creare un ambiente di lavoro sicuro, responsabilizzante ed inclusivo. Diversità, equità e inclusione sono tre prospettive che riguardano tutti in Takeda. Nessuno escluso.

Promuoviamo un ambiente di lavoro vario, equo, inclusivo, sicuro, aperto e collaborativo in cui i dipendenti possano dare il proprio contributo, lavorare e crescere come individui. Takeda si impegna a disporre di un personale diversificato proprio come i pazienti che

serviamo e le comunità in cui operiamo. Accogliamo e celebriamo le nostre differenze, rispettando e valorizzando l'etnia, l'età, il sesso, l'identità di genere, la nazionalità, l'estrazione sociale, la religione, l'orientamento sessuale, la disabilità, l'aspetto fisico e altre caratteristiche individuali. Promuoviamo il benessere di ogni dipendente, offrendo un ambiente di lavoro sicuro, salutare e condizioni di lavoro che consentano ai nostri colleghi di dare il meglio. Coltiviamo un ambiente di lavoro privo di molestie, bullismo e qualsiasi forma di discriminazione o pregiudizio. Ciò significa trattare tutti i colleghi, i partner aziendali e gli stakeholder esterni con rispetto, cortesia e professionalità.

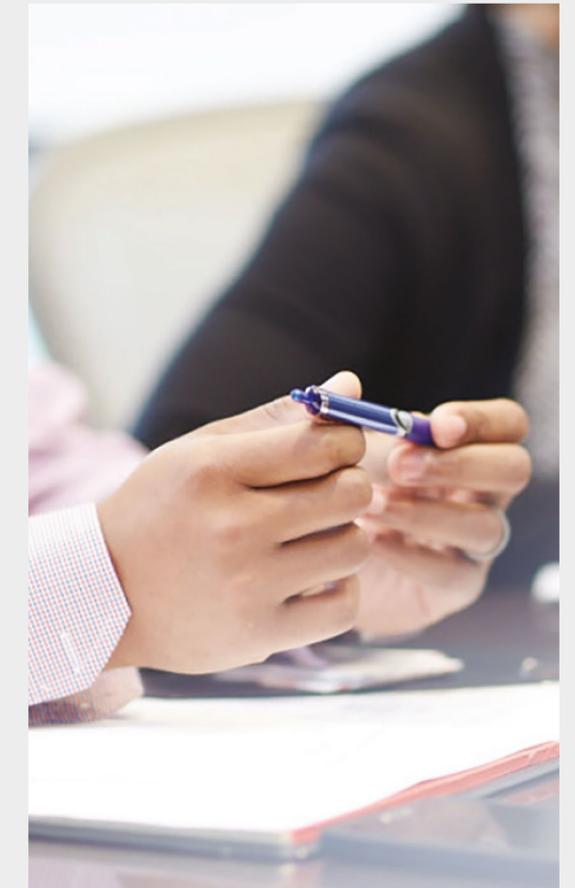
Proprio per questo, Takeda, a livello globale, è stata parte attiva nella formazione di 12 gruppi chiamati **TRG** (Takeda Resource Groups). I TRG sono gruppi di dipendenti volontari, basati su identità, interessi o esperienze di vita comuni. Ogni gruppo si organizza per affrontare diverse tematiche sociali, che vanno dalla fede nel lavoro all'uguaglianza di genere e alle questioni LGBT. I membri dei TRG si impegnano volontariamente per l'inclusione e combattendo ogni tipo di discriminazione e disuguaglianza.

Imparare dai punti di vista e dalle esperienze degli altri per andare oltre la nostra zona di comfort. **Diversity, Equity & Inclusion** sono tre pilastri che mirano allo sviluppo di una forza lavoro che sia diversificata esattamente come i pazienti che assistiamo.

In Takeda ci impegniamo ad abbracciare le differenze, ad esplorare le possibilità e a sviluppare i nostri talenti. Il successo e l'eccellenza passano attraverso un ambiente di lavoro inclusivo in cui tutti i dipendenti sono ben accolti, responsabilizzati e ispirati a valorizzare il loro potenziale.

Orientarsi alla cultura della diversità è per noi un dovere. La promozione di un ambiente inclusivo, l'apertura verso qualsiasi tipo di orientamento sessuale, religione, etnia, ideologia politica rappresentano, in Takeda una logica essenziale nei rapporti con i colleghi.

Takeda è fermamente convinta che questa sia la strada giusta da seguire per trovare degli approcci innovativi per il sostegno ai nostri pazienti, alle nostre comunità e al nostro pianeta. Infatti la **DE&I** è incorporata nel nostro **Codice di Condotta** che dichiara:



Due gruppi di dipendenti si sono spontaneamente formati all'interno di Takeda Manufacturing Italia S.p.A.:

- **Faith@Work** è un gruppo eterogeneo e inclusivo di dipendenti che credono in qualcosa di più grande di loro. Il gruppo dà la possibilità ai fedeli di ogni religione di sapere che hanno voce e che possono portare tutto di se stessi al lavoro. Il gruppo è una risorsa a disposizione dei dipendenti, clienti, pazienti e comunità per l'educazione su tutte le religioni.
- **Gender Parity Network**: si impegna nel realizzare la parità di genere in Takeda, promuovendo lo sviluppo e l'avanzamento delle donne attraverso una comunità forte, diversificata e impegnata. Il gruppo lavora per la parità dei diritti, delle responsabilità e delle opportunità a prescindere dal sesso o dal background.



La diversificazione della forza lavoro è un'attitudine innata di Takeda Manufacturing Italia S.p.A. Nell'anno 2021, è visibile l'alta percentuale di donne presenti in posizioni di leadership (oltre il 40%) con la creazione di un ambiente di lavoro privo di qualsiasi forma di discriminazione geografica e l'inserimento di personale proveniente da aree diverse rispetto alla localizzazione dei siti produttivi.

La bassa percentuale di presenza femminile nella classe operaia (circa lo 0,4% per il solo stabilimento di Rieti) è connessa all'eccessivo sforzo fisico necessario allo svolgimento dell'attività produttiva. Grazie ai progressi tecnologici, nel prossimo futuro la Compagnia non esiterà ad estendere l'apertura di questa posizione a tutti i generi.

Takeda mira ad attrarre e sviluppare talenti diversi, offrendo un ambiente di lavoro inclusivo per le sue persone.

Ogni dipendente gode dell'opportunità di poter crescere in base al merito e all'ambizione indipendentemente dal genere, dall'età, dalla nazionalità, dalla religione, dall'identità e dall'orientamento sessuale, a prescindere dalla disabilità, o dallo stile di vita.

Dipendenti suddivisi per area di inquadramento e genere	u.m.	Rieti			Pisa		
		2021	2020	2019	2021	2020	2019
Dirigenti	%	2%	2%	2%	0%	0%	0%
<i>di cui uomini</i>	%	70%	70%	64%	0%	0%	0%
<i>di cui donne</i>	%	30%	30%	36%	0%	0%	0%
Quadri	%	5%	6%	6%	6%	7%	6%
<i>di cui uomini</i>	%	52%	48%	42%	50%	57%	50%
<i>di cui donne</i>	%	48%	52%	58%	50%	43%	50%
Impiegati	%	41%	41%	40%	45%	48%	44%
<i>di cui uomini</i>	%	47%	45%	45%	47%	40%	40%
<i>di cui donne</i>	%	53%	55%	55%	53%	60%	60%
Operai	%	51%	51%	51%	48%	46%	49%
<i>di cui uomini</i>	%	100%	100%	100%	52%	48%	46%
<i>di cui donne</i>	%	0%	0%	0%	48%	52%	54%
Totale	%	100%	100%	100%	100%	100%	100%

Dipendenti per area di lavoro e fasce di età	u.m.	Rieti			Pisa		
		2021	2020	2019	2021	2020	2019
Dirigenti	%	2%	2%	2%	0%	0%	0%
<i>< 30 anni</i>	%	0%	0%	0%	0%	0%	0%
<i>30 e 50 anni</i>	%	30%	40%	36%	0%	0%	0%
<i>> 50 anni</i>	%	70%	60%	64%	0%	0%	0%
Quadri	%	5%	6%	6%	6%	7%	6%
<i>< 30 anni</i>	%	0%	0%	0%	0%	0%	0%
<i>30 e 50 anni</i>	%	67%	70%	71%	63%	43%	50%
<i>> 50 anni</i>	%	33%	30%	29%	38%	57%	50%
Impiegati	%	41%	41%	40%	45%	48%	44%
<i>< 30 anni</i>	%	12%	10%	10%	9%	8%	9%
<i>30 e 50 anni</i>	%	79%	81%	79%	77%	76%	70%
<i>> 50 anni</i>	%	9%	9%	11%	14%	16%	21%
Operai	%	51%	51%	51%	48%	46%	49%
<i>< 30 anni</i>	%	15%	14%	17%	34%	38%	42%
<i>30 e 50 anni</i>	%	72%	72%	69%	56%	50%	48%
<i>> 50 anni</i>	%	13%	14%	14%	10%	13%	10%
Totale	%	100%	100%	100%	100%	100%	100%

Categorie Protette	u.m.	Rieti			Pisa		
		2021	2020	2019	2021	2020	2019
Dirigenti	%	0%	0%	0%	0%	0%	0%
<i>di cui uomini</i>	%	0%	0%	0%	0%	0%	0%
<i>di cui donne</i>	%	0%	0%	0%	0%	0%	0%
Quadri	%	3%	4%	4%	0%	0%	0%
<i>di cui uomini</i>	%	0%	0%	0%	0%	0%	0%
<i>di cui donne</i>	%	100%	100%	100%	100%	100%	100%
Impiegati	%	23%	22%	23%	60%	57%	63%
<i>di cui uomini</i>	%	86%	67%	83%	67%	50%	40%
<i>di cui donne</i>	%	14%	33%	17%	33%	50%	60%
Operai	%	74%	74%	73%	40%	43%	38%
<i>di cui uomini</i>	%	100%	100%	100%	50%	33%	33%
<i>di cui donne</i>	%	0%	0%	0%	50%	67%	67%
Totale	%	5%	5%	5%	4%	7%	8%



La ricerca dei talenti

Il settore farmaceutico italiano è caratterizzato dalla presenza di grandi professionalità e Takeda si conferma in questo contesto come un punto di riferimento per i migliori talenti.

La responsabilità della selezione del personale in linea con le aspettative e le esigenze della Compagnia è affidata alla funzione Risorse Umane. I canali di reclutamento scelti dagli stabilimenti Takeda in Italia sono diversi: **Career Day, Bio Pharma Day, Virtual Fair** (con l'Università dell'Aquila), il portale LinkedIn, job posting e CV inviati in modo spontaneo. Inoltre, è la Compagnia stessa ad avvalersi del supporto di agenzie di lavoro esterne, sia per i lavoratori interinali a tempo determinato che per le posizioni manageriali, allo scopo di individuare i migliori profili rispetto alle esigenze.

Per arrivare alla migliore valutazione delle competenze durante il processo di selezione, i candidati vengono sottoposti a diversi colloqui motivazionali, informativi e tecnici a seconda della posizione che andranno a ricoprire. Nel 2021, gli stabilimenti Takeda in Italia hanno assunto un numero di dipendenti sostanzialmente superiore all'anno precedente (22% in più rispetto al 2020), con l'obiettivo di accrescere le competenze interne in linea con l'evoluzione e la crescente importanza del settore farmaceutico.

Top 3 Takeda

Diamo la possibilità di realizzare il potenziale dei dipendenti

Incoraggiamo l'innovazione e una mentalità imprenditoriale

La diversità e l'inclusione sono apprezzate

Nonostante il periodo di emergenza COVID-19, i risultati evidenziati sono incoraggianti e in linea con i piani aziendali futuri, i quali tendono ad aumentare gradualmente la capacità produttiva, incentivando sempre di più le assunzioni di personale e favorendone la crescita.

Nel corso del 2021 sono stati registrati 121 nuovi dipendenti, di cui 33 donne e 88 uomini. Il numero totale dei nuovi assunti può essere classificato, in termini di età, in 57 dipendenti sotto i 30 anni, 63 dipendenti tra i 30 e i 50 anni ed 1 dipendente sopra i 50 anni.

Tra i 36 dipendenti che hanno lasciato il gruppo, ci sono 18 donne e 18 uomini, di cui 16 sotto i 30 anni, 18 tra i 30 e i 50 anni e 2 sopra i 50 anni.

Dipendenti assunti e cessati per genere	u.m.	Rieti			Pisa		
		2021	2020	2019	2021	2020	2019
Dipendenti assunti	n.	121	73	70	42	19	16
	%	74%	79%	81%	26%	21%	19%
<i>di cui uomini</i>	n.	88	48	43	26	7	7
	%	73%	66%	61%	62%	37%	44%
<i>di cui donne</i>	n.	33	25	27	16	12	9
	%	27%	34%	39%	38%	63%	56%
Dipendenti cessati	n.	36	37	35	21	7	8
	%	63%	84%	81%	37%	16%	19%
<i>di cui uomini</i>	n.	18	15	17	10	1	5
	%	50%	41%	49%	48%	14%	63%
<i>di cui donne</i>	n.	18	22	18	11	6	3
	%	50%	59%	51%	52%	86%	38%

Dipendenti assunti e cessati per fascia di età	u.m.	Rieti			Pisa		
		2021	2020	2019	2021	2020	2019
Dipendenti assunti	n.	121	73	70	42	19	16
	%	74%	79%	81%	26%	21%	19%
<i><30 anni</i>	n.	57	30	35	16	7	9
	%	47%	41%	50%	38%	37%	56%
<i>30 e 50 anni</i>	n.	63	39	33	25	12	6
	%	52%	53%	47%	60%	63%	38%
<i>>50 anni</i>	n.	1	4	2	1	0	1
	%	1%	5%	3%	2%	0%	6%
Dipendenti cessati	n.	36	37	35	21	7	8
	%	63%	84%	81%	37%	16%	19%
<i><30 anni</i>	n.	16	14	9	5	5	4
	%	44%	38	26%	24%	71%	50%
<i>30 e 50 anni</i>	n.	18	16	21	11	1	1
	%	50%	43%	60%	52%	14%	13%
<i>>50 anni</i>	n.	2	7	5	5	1	3
	%	6%	19%	14%	24%	14%	38%



Dipendenti assunti per regione	u.m.	Rieti			Pisa		
		2021	2020	2019	2021	2020	2019
Umbria	n. 9 % 7%	8 11%	10 14%	2 5%	1 5%	0 0%	
Campania	n. 7 % 6%	3 4%	2 3%	1 2%	0 0%	1 6%	
Puglia	n. 3 % 2%	3 4%	3 4%	0 0%	1 5%	0 0%	
Abruzzo	n. 9 % 7%	7 10%	3 4%	0 0%	1 5%	0 0%	
Lazio	n. 90 % 74%	46 63%	50 71%	1 2%	0 0%	0 0%	
Calabria	n. 1 % 1%	1 1%	1 1%	0 0%	0 0%	0 0%	
Marche	n. 0 % 0%	3 4%	0 0%	0 0%	0 0%	0 0%	
Molise	n. 0 % 0%	0 0%	1 1%	0 0%	0 0%	0 0%	
Toscana	n. 1 % 1%	1 1%	0 0%	34 81%	16 84%	15 94%	
Sicilia	n. 0 % 0%	0 0%	1 1%	0 0%	0 0%	0 0%	
Veneto	n. 0 % 0%	0 0%	0 0%	1 2%	0 0%	0 0%	
Liguria	n. 0 % 0%	0 0%	0 0%	1 2%	0 0%	0 0%	
Lombardia	n. 0 % 0%	0 0%	0 0%	2 5%	0 0%	0 0%	
Basilicata	n. 1 % 1%	0 0%	0 0%	0 0%	0 0%	0 0%	
Totale	n. 121 % 74%	73 79%	70 81%	42 26%	19 21%	16 19%	



Dipendenti cessati per regione	u.m.	Rieti			Pisa		
		2021	2020	2019	2021	2020	2019
Umbria	n. 2 % 6%	6 16%	4 11%	0 0%	1 14%	0 0%	
Campania	n. 2 % 6%	3 8%	4 11%	0 0%	0 0%	0 0%	
Puglia	n. 2 % 6%	2 5%	2 6%	1 5%	0 0%	0 0%	
Abruzzo	n. 4 % 11%	2 5%	2 6%	0 0%	0 0%	0 0%	
Lazio	n. 21 % 58%	23 62%	22 63%	1 5%	0 0%	0 0%	
Calabria	n. 1 % 3%	0 0%	0 0%	0 0%	0 0%	0 0%	
Marche	n. 2 % 6%	0 0%	1 3%	0 0%	0 0%	0 0%	
Molise	n. 0 % 0%	1 3%	0 0%	0 0%	0 0%	0 0%	
Sicilia	n. 0 % 0%	0 0%	0 0%	0 0%	0 0%	0 0%	
Basilicata	n. 1 % 3%	0 0%	0 0%	0 0%	0 0%	0 0%	
Toscana	n. 1 % 3%	0 0%	0 0%	18 86%	6 86%	7 88%	
Veneto	n. 0 % 0%	0 0%	0 0%	1 5%	0 0%	0 0%	
Lombardia	n. 0 % 0%	0 0%	0 0%	0 0%	0 0%	1 13%	
Totale	n. 36 % 63%	37 84%	35 81%	21 37%	7 16%	8 19%	





La formazione

Le funzioni HR, Training e EHS hanno progettato due principali programmi di formazione:

- 1 i percorsi formativi atti a prevenire ed affrontare le problematiche di salute e sicurezza così come previsto dalla normativa nazionale;
- 2 i corsi sulle competenze trasversali in linea con i risultati emersi dall'analisi dei bisogni formativi.

I programmi di formazione sono stati erogati principalmente in modalità e-learning o mista.

La formazione, regolamentata da una apposita procedura operativa standard, è gestita attraverso un sistema informatico denominato SABA, che permette di monitorare tutta la formazione svolta dal personale.

L'attività di training viene gestita attraverso un computer assegnato al dipendente dal supervisore/dirigente di reparto. Sono inoltre previste sessioni di formazione per lo sviluppo delle competenze trasversali.

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 il paziente e la sua sicurezza al primo posto.

Allo scopo di garantire la corretta formazione in materia di **GMP** e **GDDP**, i dipendenti sono sottoposti a test di verifica.

La formazione svolta dal personale è costantemente soggetta a controlli per assicurare il raggiungimento dei **KPI** (Key Performance Indicators) definiti dalla Compagnia e dalle aspettative delle agenzie regolatorie.

Nel corso del 2021, Takeda Manufacturing Italia S.p.A ha effettuato 1.054 corsi di formazione ai propri dipendenti, 515 a Rieti e 539 a Pisa.

Takeda Manufacturing Italia S.p.A. - Rieti plant

Corsi erogati per categorie professionali	u.m.	Qualità	Sicurezza/tecnica	Gestione	Informatica/ Tecnologia	Totale	Quality	Sicurezza/tecnica	Gestione	Informatica/ Tecnologia	Totale
Dirigenti	n.	78	14	31	19	142	109	8	34	8	159
Quadri	n.	158	24	28	18	228	151	13	12	5	181
Impiegati	n.	81	16	4	22	123	109	16	6	7	138
Operai	n.	127	18	3	12	160	190	8	0	5	203
Totale	n.	444	72	66	71	515	559	45	52	25	681

Takeda Manufacturing Italia S.p.A. - Pisa plant

Corsi erogati per categorie professionali	u.m.	Qualità	Sicurezza/tecnica	Gestione	Informatica/ Tecnologia	Totale	Quality	Sicurezza/tecnica	Gestione	Informatica/ Tecnologia	Totale
Dirigenti	n.	57	12	28	15	112	160	10	25	7	159
Quadri	n.	161	10	26	28	225	190	17	15	7	229
Impiegati	n.	136	15	22	34	207	290	18	8	8	324
Operai	n.	51	23	4	17	135	294	16	7	6	323
Totale	n.	445	60	80	94	539	774	51	30	21	876

Parallelamente ai piani di formazione specifici, la funzione Risorse Umane individua dei piani di sviluppo, finalizzati sia ad aumentare le conoscenze, le capacità, le competenze

legate ai singoli ruoli lavorativi attuali e futuri, sia a mitigare gli impatti negativi legati all'eventuale perdita di figure strategiche..

Verso nuove frontiere formative - Quality conversation

Nel 2021 gli stabilimenti Takeda in Italia hanno formato le proprie persone attraverso un percorso di crescita basato sulle Quality Conversations, lo strumento centrale attraverso il quale Takeda gestisce il Capitale Umano.

Questa attività di formazione è progettata per creare fiducia e mantenere relazioni di qualità tra capi e collaboratori, basate sul rispetto reciproco e sulla trasparenza, con la concreta possibilità da parte del dipendente di essere proattivi nel delineare e riconoscere le proprie esigenze di sviluppo e di miglioramento. Un modo di gestire l'essere umano come risorsa, in linea con i principi ed i valori contenuti nel codice di condotta, che pone al primo posto il paziente, successivamente la costruzione della fiducia e della reputazione verso la società e solo alla fine

del business, inteso come conseguenza e non priorità a brevetermine.

L'attuazione di questa iniziativa permette ai dipendenti di essere proattivi nella definizione delle prestazioni e degli obiettivi nonché nel riconoscere le proprie esigenze di sviluppo e di miglioramento.





“

Cercare
risposte

”

Il nostro impegno & le nostre attività

Leader nella ricerca e nelle sperimentazioni cliniche



“

Le persone
al centro

”

La ricerca e le sperimentazioni cliniche sono attività svolte all'interno del reparto **R&D** della Business Unit “Plasma Derived Therapies” (**PDT**). Questa divisione rappresenta un'organizzazione parallela rispetto a quella denominata Global Manufacturing & Supply - Plasma (**GMS-Plasma**) di cui fanno parte i siti produttivi di Rieti e Pisa.

Il gruppo **Manufacturing Science (MS)** di Rieti/Pisa comprende, tra le proprie aree di responsabilità, la ricerca e lo sviluppo di nuovi processi nonché il supporto e l'ottimizzazione della produzione attuale. Questo tipo di attività mira a generare nuovo know how nel settore delle biotecnologie e, in particolare, della lavorazione del plasma.

L'attività di ricerca svolta nel corso degli anni ha fatto progredire il bagaglio di conoscenze sul processo di lavorazione, tanto da permettere un

aumento significativo dell'efficienza produttiva, espandendo allo stesso tempo il portafoglio prodotti.

Lo stabilimento di Rieti, grazie al volume di plasma trattato e gli elevati standard tecnologici di processo sviluppati e applicati, può essere oggi inserito tra le migliori realtà mondiali nel settore del frazionamento del plasma.

Gli obiettivi strategici delle aziende che operano nel settore del plasma sono generalmente legati a diversi fattori quali:

- **scarsità di materia prima:** il plasma in quanto materia biologica è una materia prima per sua natura di limitatissima reperibilità, ottenibile solo grazie al contributo dei donatori;
- **alto valore etico come vincolo all'impiego:** il valore etico dell'utilizzo del plasma è estremamente significativo; la natura limitata e la fonte umana di provenienza impongono un utilizzo controllato del plasma soggetto a regole e controlli specifici;
- **domanda di farmaci plasmaderivati di molto superiore all'offerta:** il numero di pazienti affetti da patologie che richiedono il trattamento di farmaci plasmaderivati aumenta di anno in anno;
- **elevati costi di lavorazione ed accessibilità alle cure:** il costo elevato della lavorazione, determina prezzi dei farmaci molto elevati, rendendoli attualmente poco accessibili per il mercato dei 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 devono essere infatti sia efficaci (cioè in grado di

curare la patologia) sia sicuri (cioè non avere la tendenza a generare effetti nocivi significativi sul paziente);

- **l'aumento della resa:** questo traguardo è assolutamente strategico nelle attuali condizioni ed è forse l'obiettivo dal più alto valore etico. Il crescente numero di persone affette da gravi patologie trattabili con farmaci plasmaderivati non può essere compensato - con le attuali tecnologie - da un aumento lineare della produzione, in quanto la risorsa plasma è per sua natura estremamente limitata e allo stesso tempo molto difficile da lavorare (trattandosi di una materia organica di difficile caratterizzazione, sempre variabile nelle sue particolarità).

Questo comporta:

- 1) **carenze di farmaci** (non sufficienti per tutti i pazienti)
- 2) **costi di produzione elevati**, che rendono i farmaci non accessibili ai Paesi in via di sviluppo.

L'aumento della resa consente di ottenere una quantità maggiore di prodotto a partire dalla stessa quantità di plasma di partenza, il che si può tradurre nella possibilità di avere più farmaci a disposizione ad un prezzo inferiore. Il prezzo più basso dei farmaci può, a sua volta, consentire gradualmente l'accesso al



trattamento anche a quei pazienti che vivono nei Paesi in via di Sviluppo.

Va inoltre sottolineata l'esistenza di **pochissimi impianti di frazionamento al mondo, i quali fanno capo a meno di 10 aziende farmaceutiche**.

Si tratta di un settore in cui le conoscenze non sono né diffuse tantomeno consolidate, dove esiste un ampio margine di sviluppo. Le attività di R&D possono dunque generare nuove conoscenze ad alto valore aggiunto sui processi e sul prodotto. Il processo di produzione gioca un ruolo di fondamentale importanza nel settore dei farmaci plasmaderivati. Considerando che il plasma è materiale biologico donato dagli uomini e come tale non può essere modificato, l'unica variabile su cui l'industria farmaceutica può intervenire è proprio il processo di lavorazione.

La necessità di acquisire conoscenze specifiche sul processo produttivo deriva dunque dalla elevata complessità della materia prima di origine biologica il che rende ogni fase della

lavorazione del plasma altamente complessa e delicata. Si tratta di un processo completamente diverso da quello svolto dalle classiche industrie farmaceutiche.

Proprio per questo, l'azienda svolge attività di Ricerca e Sviluppo finalizzate principalmente al miglioramento dei processi di trasformazione del plasma in farmaco.

Il processo di ricerca segue un approccio sistematico che si articola in tre fasi specifiche. In ognuna di queste si analizza la situazione di partenza o i risultati ottenuti precedentemente e si pianificano le attività da svolgere nella fase successiva.

Lo scopo di ogni fase è generare nuove informazioni utili ad ottimizzare il processo produttivo. Considerando il significativo impiego di tempo e di risorse economiche per le attività di Ricerca e Sviluppo finalizzate al miglioramento del processo produttivo, la Compagnia ha diligentemente pianificato l'attività di R&D nelle fasi riassunte nello schema seguente.



• **Studi su scala ridotta.** Sono studi che tendono a simulare il processo industriale in laboratorio utilizzando una quantità ridotta di materiale di partenza. Questi studi assolutamente sperimentali, si dividono in due tipologie: small scale o pilot scale, a seconda della scala utilizzata.

• **Studi Trial.** Parliamo di studi maggiormente avanzati rispetto a quelli effettuati su scala ridotta. I risultati ottenuti da questi studi servono all'acquisizione di nuove conoscenze in merito alle possibili reazioni del materiale plasmatico rispetto alle operazioni industriali che si intendono svolgere.

• **Lotti di Conformità.** I lotti di conformità sono test che consentono di verificare l'adeguatezza del prodotto (ancora non immesso sul mercato) rispetto alle specifiche tecniche previste e richieste dagli enti regolatori.

Ciascuna fase può essere costituita da 3 step:

1. **progettazione/pianificazione** dell'attività di ricerca;
2. **esecuzione** dell'analisi del test;
3. **analisi dei risultati** del risultato della ricerca.

Alla fine di ciascuna fase, sulla base dei risultati ottenuti, viene presa la decisione: procedere con la fase di ricerca successiva o ripetere una o più delle fasi precedenti. Questa eventualità, data l'incertezza dei risultati della ricerca, non è rara. Nei paragrafi seguenti vengono illustrati due progetti in cui sono stati coinvolti il gruppo MS e l'intera sede di Rieti.



Progetto Immunoglobulins Yield Improvement



Il progetto prevede l'ottimizzazione del processo produttivo e, nello specifico, della concentrazione di alcol, al fine di migliorare le rese del processo favorendo la precipitazione delle immunoglobuline nella frazione II + III.

Un importante lavoro di sviluppo è stato portato avanti nel tempo per ottimizzare alcuni parametri di processo garantendo oltre a migliori rese, anche un prodotto finito caratterizzato da elevati standard di qualità, efficacia e sicurezza.

In considerazione dell'elevata complessità, l'intero progetto è stato suddiviso in quattro diverse fasi:

1. Ricerca per mettere a punto il nuovo processo (senza alterare la qualità, l'efficacia e la sicurezza del prodotto);
2. Studi su scala ridotta per valutare l'effetto dei cambiamenti definiti dalla ricerca effettuata;
3. Studi Trial a Rieti e negli altri siti Takeda per impostare il nuovo processo sulle attrezzature;
4. Lotti di conformità a Rieti e Lessines.

Tutte le fasi sopra menzionate sono state completate con successo, mantenendo inalterato l'impatto sulla qualità, l'efficacia e la sicurezza dei prodotti; di conseguenza, stiamo presentando i dati di convalida agli enti regolatori competenti per ottenere tutte le necessarie autorizzazioni.

Progetto di aumento della capacità

A Rieti stiamo collaborando con il reparto Global MS e con gli altri stabilimenti di frazionamento del plasma facenti parte del network Takeda allo sviluppo di un programma di miglioramento del processo di lavorazione con un duplice scopo:

1. aumentare la capacità produttiva del sito mantenendo invariato il tasso di utilizzo delle attrezzature;
2. mantenere inalterato il livello di capacità produttiva riducendo il tasso di utilizzo delle attrezzature.

In entrambi i casi, si riducono di conseguenza i costi di produzione associati (manodopera, utenze, materiali ausiliari, sistemi, collaudi, ecc).

Migliorare la vita dei pazienti

Takeda Manufacturing Italia S.p.A. ambisce alla qualità e al miglioramento continuo. Ogni dipendente ha la responsabilità di dimostrare che il lavoro svolto soddisfa i più alti standard e al contempo rispetti i requisiti delle Autorità Sanitarie, mettendo al primo posto la sicurezza e la salute dei pazienti.

Il miglioramento continuo è il frutto del lavoro svolto quotidianamente da ciascun dipendente e dall'intera organizzazione, per migliorare l'efficienza operativa e la qualità dei farmaci, col fine ultimo di offrire ai nostri pazienti la possibilità di vivere la loro vita nel modo migliore. Tutti gli adempimenti richiesti dalle Autorità Sanitarie sono incorporati negli standard e nelle procedure operative che vengono costantemente applicate. La loro attuazione è garantita dalla presenza di processi di documentazione delle operazioni svolte, dalla segnalazione di incongruenze e deviazioni, dall'introduzione di adeguate misure correttive e dall'applicazione dei più elevati standard etici. Nel 2020 i laboratori di Controllo Qualità (CQ) di Rieti e Pisa hanno ottenuto la Certificazione Lighthouse, si tratta del più alto riconoscimento di eccellenza a livello mondiale basato sull'implementazione della metodologia 5S sul posto di lavoro, rilasciata da Takeda nell'ambito del programma "Takeda lean management system".



5S

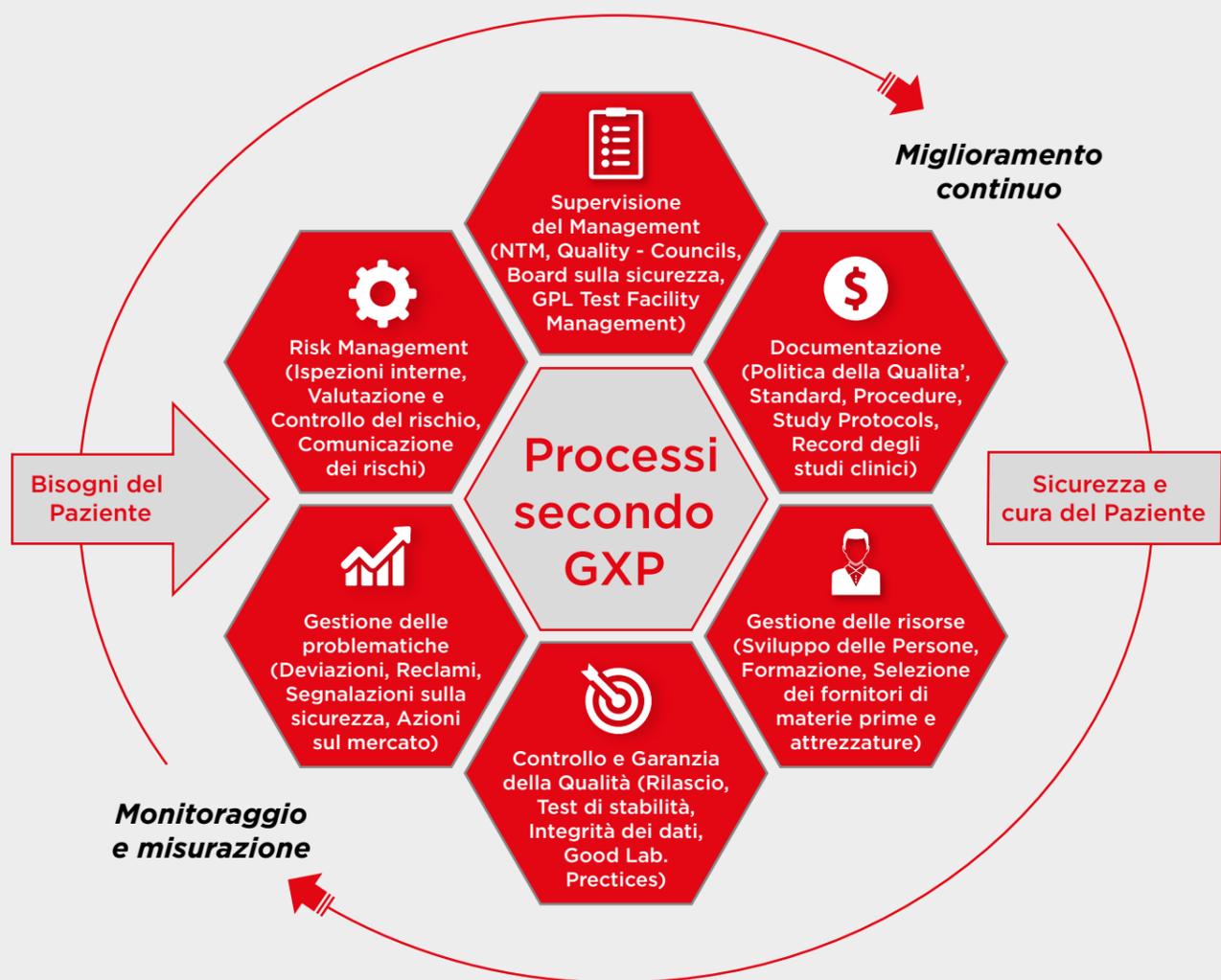
L'acronimo deriva da 5 parole giapponesi, che identificano diversi stadi della metodologia:

- **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 vittoria, conseguita nella gara d'appalto che concorre al programma del Ministero della Salute definito "Autosufficienza nazionale del sangue e dei suoi prodotti", gli stabilimenti produttivi di Takeda, situati a Rieti e Pisa, svolgono un ruolo fondamentale nel trasformare in farmaci salvavita tutto il plasma donato alle strutture trasfusionali e alle unità di raccolta delle Regioni Toscana, Marche, Lazio, Campania, Molise e dell'Ispettorato Generale della Sanità Militare.

I farmaci, a base di proteine plasmatiche come albumina, immunoglobuline e fattori della coagulazione, sono destinati al trattamento esclusivo in Italia di diverse malattie rare e gravi con un obiettivo molto ambizioso: contribuire a rendere il nostro Paese autosufficiente dal punto di vista della disponibilità di farmaci plasmaderivati.





“Abbiamo l’ambizione di essere identificati all’interno della Compagnia e nella comunità come un sito di riferimento per affidabilità, credibilità e competenza”.



Visione della Qualità



PERSONE

Sviluppo delle competenze del personale, gestione della performance



CONOSCENZA

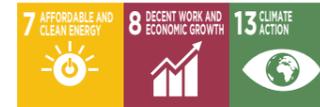
Conoscere i nostri processi, applicare nuove tecnologie e nuovi sistemi di analisi



SISTEMI

Sistemi di Qualità integrati, Gestione della Qualità dei fornitori





Health & Safety



L'importanza per l'Ambiente, la Salute e la Sicurezza

[GRI 103-1, 103-2, 103-3, 302-1, 303-1, 303-2, 303-5, 305-1, 305-2, 306-1, 306-2, 306-3, 306-4, 306-5, 403-1, 403-2, 403-3, 403-4, 403-5, 403-6, 403-7, 403-9]

La politica relativa agli aspetti di Ambiente, Salute e Sicurezza (**EHS**) di Takeda in Italia si fonda sul **Takeda-ismo**, l'insieme di valori aziendali legati all'integrità, alla correttezza, all'onestà e alla perseveranza che ci guidano nell'adempimento della nostra responsabilità nei confronti della società come azienda farmaceutica globale. Il sistema integrato di gestione **EHS** di Takeda ha ottenuto la certificazione di conformità alle norme internazionali di riferimento **ISO 14001** e **ISO 45001**.

Takeda crede fermamente che la sua reputazione sia basata su una comunicazione e un dialogo aperto con i vari stakeholders sui temi legati alla **salute, sicurezza e sostenibilità**. Per questo motivo collabora con partner commerciali, fornitori, appaltatori e clienti per promuovere pratiche responsabili in materia di salute e sicurezza sul lavoro, contribuendo alla costruzione e allo sviluppo di solide relazioni.

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 la crescita delle competenze e della consapevolezza di tutti i lavoratori al fine di ridurre significativamente i rischi ambientali, 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 la Sicurezza delle proprie persone, la Compagnia ha adottato un Sistema di Gestione della Sicurezza e della Salute sul Lavoro in armonia con lo **“Standard Takeda per la Protezione dell'Ambiente e la Prevenzione degli Infortuni sul Lavoro”**. Circa l'84% dei lavoratori opera all'interno di siti certificati UNI EN ISO 45001:2018, applicando ad ogni processo la metodologia PDCA (Plan-Do-Check-Act) finalizzata al miglioramento continuo delle prestazioni in termini di ambiente, che consente una gestione semplice ma efficace degli aspetti relativi a salute e sicurezza sul lavoro.

Takeda Manufacturing Italia S.p.A. identifica e valuta costantemente i rischi per i lavoratori, mettendo in atto azioni di mitigazione. Ad oggi, infatti, la Compagnia effettua un'attenta mappatura dei potenziali rischi e pericoli in base a diversi parametri quali: tipologia di edifici e/o reparti; natura del/i processo/i; fasi del ciclo di vita; attività e situazioni; condizioni operative; grado di controllo e obblighi normativi associati. Altro accorgimento utile a monitorare e a salvaguardare i dipendenti da potenziali rischi o pericoli, è la meticolosa attività di verifica da parte del medico del Lavoro, figura nominata dal datore di lavoro.

Il medico incaricato garantisce al 100% la propria consulenza sanitaria ai dipendenti per almeno tre ore al mese suddivise in due giornate.

I dipendenti di Takeda Manufacturing Italia S.p.A. sono sempre e ampiamente sensibilizzati sui temi di salute e sicurezza attraverso la presenza di vari comitati o riunioni periodiche:

- **Comitato EHS:** composto da membri di ogni funzione aziendale, compresi i Rappresentanti dei Lavoratori per la Sicurezza e il Responsabile dell'area Risorse Umane. I partecipanti sono convocati mensilmente al fine di analizzare le esigenze dello stabilimento e raccogliere informazioni su potenziali rischi presenti sul luogo di lavoro;
- **Tier 1, 2, 3:** riunione quotidiana in cui vengono comunicati, monitorati e analizzati gli indicatori di salute e sicurezza ai vari livelli dal management ai lavoratori (ad es. tassi di infortunio, eventi EHS, Near misses, ecc.);
- **Riunione dei dipendenti:** riunione trimestrale tra direzione e lavoratori in cui

vengono discussi i principali indicatori di salute e sicurezza;

- **Campagne di sensibilizzazione sull'ambiente, la salute e la sicurezza:** con cadenza annuale, l'intera popolazione aziendale è chiamata a partecipare a campagne di sensibilizzazione incentrate su tematiche prioritarie rispetto all'anno precedente. Sono previsti interventi di enti e/o associazioni esterne finalizzati a coinvolgere il personale su temi di interesse pubblico.



Takeda Manufacturing Italia S.p.A., a sostegno della forte attenzione verso le proprie persone, ha adottato un Sistema Globale detto “Beacon” con il quale, oltre ad erogare servizi formativi, incoraggia i dipendenti a segnalare eventi EHS (es. Osservazioni, Near misses - mancati incidenti, pSIF - potenziali incidenti gravi/impatti o decessi). Il sistema permette di analizzare le cause degli eventi notificati e di predisporre azioni correttive in maniera strutturata. Con lo stesso Sistema vengono gestite anche tutte le modifiche impiantistiche che hanno un impatto sulla sicurezza, sulla salute e sull'ambiente, nonché la gestione dei requisiti di legge a supporto degli obiettivi di conformità del sito.

Ogni anno Takeda Manufacturing Italia S.p.A. in Italia eroga training in materia di salute e sicurezza del lavoro, includendo corsi di formazione generale e specifica.

La ripartizione delle ore formative è pianificata in base alle specifiche necessità della mansione svolta dall'operatore e alla sua potenziale pericolosità.

Le aree formative comprendono corsi antincendio, corsi PES/PAV (atti a comprendere le conoscenze tecniche per eseguire lavori elettrici), corsi DAE (abilitanti per l'utilizzo del defibrillatore semiautomatico esterno). Vengono inoltre erogati moduli formativi rivolti a Preposti, addetti alla squadra di primo soccorso e RLS, nel rispetto dell'obbligo di limitare assembramenti a causa dell'emergenza COVID-19.

Specifiche 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 presso i fornitori esterni. La Compagnia assicura che tutti gli audit (interni e su terze parti), che hanno come oggetto la verifica del Sistema di Gestione della Sicurezza e della Salute sul Lavoro, verifichino la presenza degli elementi chiave assicurando la conformità ai requisiti predefiniti. Oltre agli audit interni e di terza parte, il sito organizza ispezioni 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).

Le ispezioni EHS si ripetono con cadenza annuale e sono gestite dal personale del reparto EHS. Eventuali anomalie/osservazioni vengono riportate nel 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 ecc.) Takeda Manufacturing Italia S.p.A. organizza servizi di consulenza gestiti da personale medico qualificato (es. ASL e Medico Competente) il quale provvede in prima persona alla misurazione dei livelli di colesterolo dei dipendenti mediante test rapidi.

Nel 2021, tra i dipendenti di Takeda Manufacturing Italia S.p.A., sono stati registrati complessivamente 9 infortuni non gravi, rispettivamente 8 nello stabilimento di Rieti (7 uomini e 1 donna) e 1 uomo nel sito di Pisa, principalmente riconducibili a fenomeni di schiacciamento, trauma contusivo, ergonomia, ferite, cadute e scivolamento. Non è stato registrato nessun infortunio e/o malattia professionale nell'anno che abbia comportato decessi.

Tasso di infortunio sul lavoro registrabile per i dipendenti



9,03
Sito di Rieti



5,50
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

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

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

HEALTH

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

SAFETY

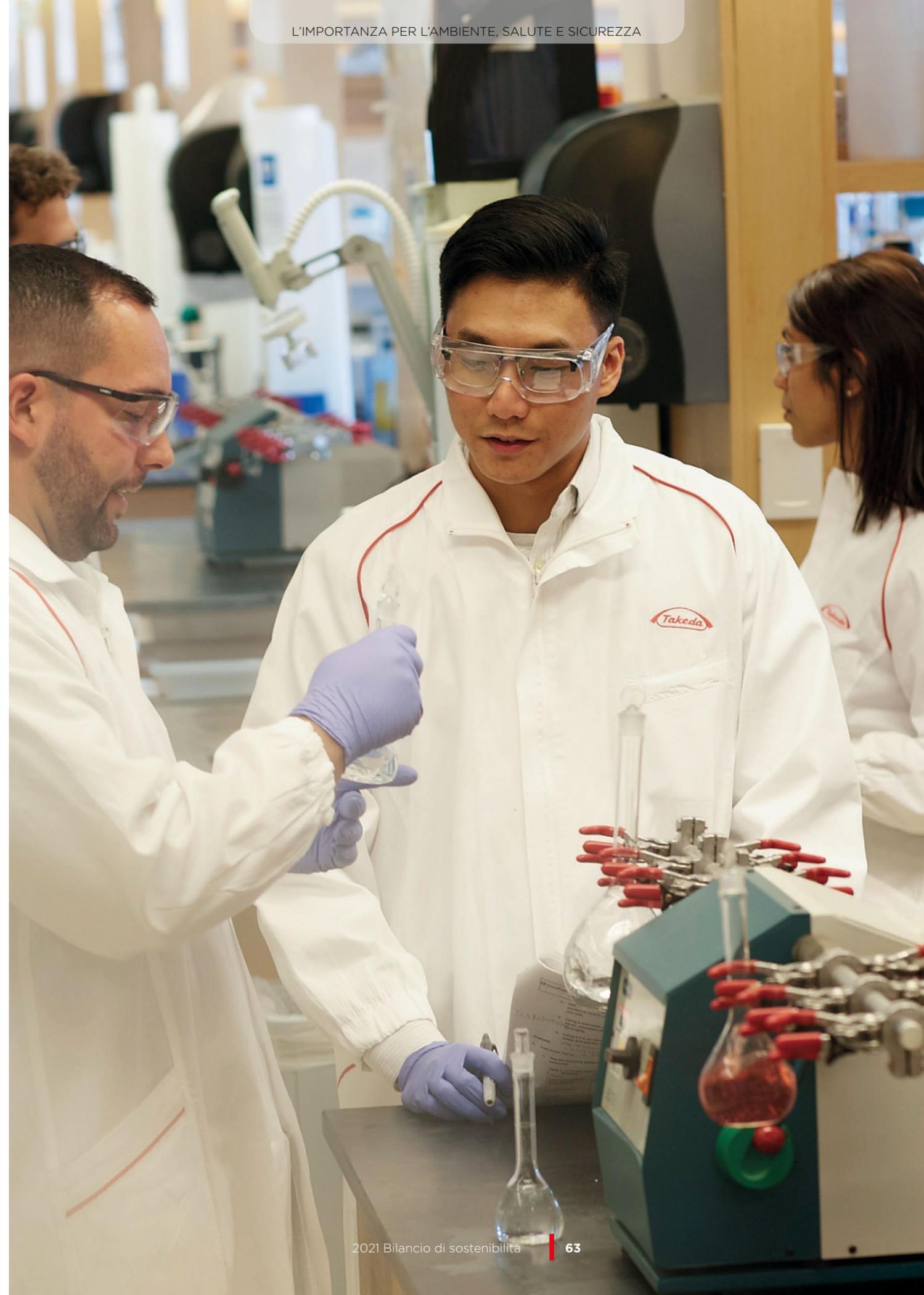
Incrementare la sicurezza dei lavoratori considerando le implicazioni di carattere organizzativo, tecnico, economico e normativo.

Ore lavorate	u.m.	Rieti			Pisa		
		2021	2020	2019	2021	2020	2019
Ore totali lavorate dai dipendenti	n.	885.447	811.936	776.793	181.867	164.857	157.040
<i>di cui uomini</i>	n.	651.008	587.047	556.403	88.110	74.061	74.266
<i>di cui donne</i>	n.	234.359	224.889	220.390	93.757	90.796	82.774

Indicatori di salute e sicurezza sul lavoro per dipendenti	u.m.	Rieti			Pisa		
		2021	2020	2019	2021	2020	2019
Tasso infortuni sul lavoro registrabili	n.	9,03	6,15	10,30	5,50	6,06	0
<i>di cui uomini</i>	n.	10,75	8,51	14,38	11,35	0	0
<i>di cui donne</i>	n.	4,27	0	0	0	11,01	0

Ore lavorate	u.m.	Rieti			Pisa		
		2021	2020	2019	2021	2020	2019
Ore totale lavorate da lavoratori esterni	n.	94.066	117.814	98.236	188.818	85.150	66.627
<i>di cui uomini</i>	n.	75.869	93.281	89.186	132.755	58.117	40.146
<i>di cui donne</i>	n.	18.197	24.533	9.050	56.064	27.033	26.481

Indicatori di salute e sicurezza sul lavoro per non dipendenti	u.m.	Rieti			Pisa		
		2021	2020	2019	2021	2020	2019
Tasso infortuni sul lavoro registrabili	n.	10,63	0	10,80	5,30	0	0
<i>di cui uomini</i>	n.	13,18	0	11,21	7,53	0	0
<i>di cui donne</i>	n.	0	0	0	0	0	0



L'emergenza sanitaria Covid-19



Già dall'inizio della pandemia COVID-19, abbiamo adottato misure coraggiose per garantire la sicurezza dei nostri dipendenti, la salute dei pazienti, il supporto alla comunità e la continuità produttiva. È stato istituito un "Crisis Team" ad hoc ed è stato introdotto un "Manuale" che include misure anti-contagio. La politica di smartworking è stata aggiornata per consentirne un maggior numero di giorni (fino all'intera settimana lavorativa), con più flessibilità per i genitori con figli sotto i 16 anni e per i lavoratori fragili.



Grazie all'attuazione del piano di business continuity, abbiamo garantito la continuità terapeutica ai nostri pazienti. Sono state istituite speciali task force per gestire le carenze e i ritardi di materie prime e di altri prodotti. Stiamo gradualmente superando i momenti critici della pandemia, continuando a mantenere la dovuta prudenza. L'azienda ha inoltre adeguato il proprio manuale inserendo le ultime modifiche legislative riguardanti, tra l'altro, il controllo della temperatura corporea e dei green pass, i divisori in plexiglas sia negli uffici che nelle aree comuni (ad esempio nella mensa aziendale, nei punti di fumo), il controllo agli accessi, la distribuzione e il cambio giornaliero delle mascherine. Fino alla cessazione dello stato di emergenza, viene offerta flessibilità lavorativa per venire incontro alle esigenze dei dipendenti, comprese quelle delle lavoratrici, dei genitori o delle persone in quarantena. Al personale non idoneo a svolgere lo Smart Working, la cui presenza quotidiana sul posto è necessaria, vengono riconosciuti permessi retribuiti nei giorni di mancata prestazione, per l'attesa dei risultati dei test anti-COVID e per tutto il periodo di quarantena se non coperto dall'INPS, (Istituto Nazionale Previdenza Sociale).

Tabella dei contenuti Handbook Rieti-Pisa 2021



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



**SULLA STRADA
VERSO GLI STABILIMENTI**
Si consiglia di viaggiare da soli.



**L'ARRIVO
NEGLI STABILIMENTI**
Condizione necessaria per l'accesso agli stabilimenti è la misurazione della temperatura corporea.



**MANGIARE
NELLO STABILIMENTO**
Definizione di una serie di fasce orarie diversificate per consentire la fruibilità del servizio.



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



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



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

Tutela ambientale

[GRI 302-1; GRI 303-1; GRI 303-2; GRI 303-3; GRI 305-1; GRI 305-2; GRI 306-2; 306;5 GRI 307-1;]



La cura dei valori

La Compagnia, nel rispetto del Codice di Conformità, degli Standard Takeda e 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.

Un approccio che deriva dalla consapevolezza circa l'importanza di saper conciliare lo svolgimento delle attività produttive con l'attenzione ai consumi di energie non rinnovabili e all'ambiente. Gli obiettivi della policy sono di seguito elencati:



L'impegno sui temi della responsabilità sociale è ormai parte integrante della filosofia e dei comportamenti di Takeda. L'azienda è orientata all'eccellenza tecnologica ed al mantenimento di elevati standard di sicurezza, di tutela ambientale ed efficienza energetica. La Compagnia 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** includendo audit e ispezioni specifiche;
- la **continua formazione, la collaborazione** e il **coinvolgimento** di tutto il personale, al fine di sviluppare la consapevolezza, le competenze e le giuste attitudini a tutti i livelli dell'organizzazione, con l'aiuto di appropriati training, procedure, istruzioni e documentazione.

L'applicazione di tali principi ha consentito a Takeda di ottenere la **Certificazione ISO14001** valida per entrambi gli stabilimenti di Rieti e di Pisa.

L'impegno dell'azienda si evince dal continuo monitoraggio delle attività e dal rispetto di tutti i regolamenti e le norme ambientali di riferimento.

In quest'ultimo anno infatti, non sono state segnalate violazioni o non conformità.



Al fine di garantire una gestione sostenibile delle risorse ambientali impiegate nelle attività industriali, gli stabilimenti sposano una politica finalizzata alla riduzione al minimo e al recupero dei rifiuti.

Tutti gli stabilimenti Takeda praticano il principio delle **4R** (Riduci, Riutilizza, Ricicla, Recupera) con l'obiettivo "zero rifiuti in discarica" entro il 2030. All'interno degli stabilimenti è infatti diffusa la pratica della 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 dei rifiuti in linea con i principi dell'**economia circolare** e per la produzione di energia termica nel sito di Rieti riducendo quindi le emissioni di CO₂.

Durante il 2021, gli stabilimenti hanno prodotto più di 2.100 tonnellate di rifiuti (+13% rispetto ai dati registrati nel 2020).

L'aumento della produzione di rifiuti è legato alla crescita della capacità produttiva registrata in entrambi gli stabilimenti, di Rieti e di Pisa.



Peso totale dei rifiuti	u.m.	Rieti			Pisa		
		2021	2020	2019	2021	2020	2019
Rifiuti pericolosi	t.	580,53	283,47	322,77	28,29	24,15	33,83
Rifiuti non pericolosi	t.	1.328,84	1.432,06	1.236,73	225,16	158,20	115,02
Totale	t.	1.909,36	1.715,53	1.559,50	253,45	182,35	148,85

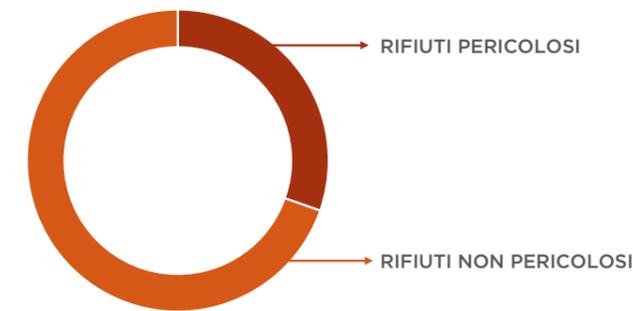
Rifiuti non smaltiti*	u.m.	Rieti			Pisa		
		2021	2020	2019	2021	2020	2019
Rifiuti pericolosi	t.	315,67	34,46	200,61	0	0	0
Altre operazioni di recupero	t.	315,67	34,46	200,61	0	0	0
Rifiuti non pericolosi	t.	107,14	165,36	89,53	156,71	124,39	101,97
Raccolta differenziata	t.	107,14	165,36	89,53	110,74	71,10	57,36
Altre operazioni di recupero	t.	0	0	0	45,97	53,29	44,61
Totale	t.	422,81	199,82	290,14	156,71	124,39	101,97

* Tutte le operazioni di smaltimento dei rifiuti vengono effettuate presso un sito esterno.

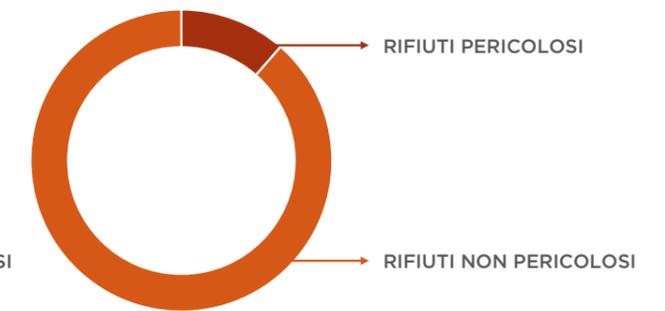
Rifiuti non smaltiti*	u.m.	Rieti			Pisa		
		2021	2020	2019	2021	2020	2019
Rifiuti pericolosi	t.	1.486,55	1.515,72	1.269,36	26,93	27,37	36,52
Incenerimento (con recupero energetico)	t.	1.470,61	1.506,20	1.265,63	14,12	13,22	13,39
Altre operazioni di recupero	t.	15,94	9,51	3,74	12,82	14,15	23,13
Rifiuti non pericolosi	t.	0	0	0	68,85	52	29,55
Incenerimento (con recupero energetico)	t.	0	0	0	54,67	48	29,55
Altre operazioni di recupero	t.	0	0	0	14,19	4	0
Total	t.	1.486,55	1.515,72	1.269,36	95,79	79,38	66,06

* Tutte le operazioni di smaltimento dei rifiuti vengono effettuate presso un sito esterno.

SITO DI RIETI



SITO DI PISA



Ottimizzare la gestione dei rifiuti



Risparmiare energia e ridurre le emissioni di CO₂



Ridurre gli impatti ambientali



Ridurre il consumo delle risorse idriche



Ridurre il consumo delle risorse idriche

Takeda dedica una particolare attenzione all'ambiente. L'obiettivo globale di Takeda per la gestione dei rifiuti è il seguente: "non smaltire in discarica almeno il 90% dei rifiuti entro il 2025". Takeda Manufacturing Italia S.p.A, sia lo stabilimento di Rieti che quello di Pisa, hanno già raggiunto e superato l'obiettivo, conferendo in discarica lo 0% dei rifiuti.

Nonostante questo straordinario risultato, sono stati individuati nuovi progetti volti alla riduzione dei rifiuti.

La pratica della raccolta differenziata negli uffici, negli spazi comuni e nelle stanze di produzione è fortemente diffusa.

Sono in corso di sviluppo progetti per la riduzione e il riciclo dei rifiuti in linea con i principi dell'economia circolare e per la produzione di Biogas dalla digestione anaerobica dei rifiuti nel sito di Rieti.

In linea con i valori promossi dal "Basic principles on the Environment - 1992", la gestione dei consumi è oggetto di un costante monitoraggio, in un'ottica di miglioramento continuo. Sul fronte dell'energia elettrica già da anni gli stabilimenti di Takeda in



Italia si approvvigionano per il 100% di energia elettrica rinnovabile prodotta da terze parti, e dunque a zero emissioni di CO₂, a sostegno di una politica di creazione in Italia di impianti idroelettrici, fotovoltaici, eolici e a biomassa.



Obiettivo Global -40% di emissioni di CO₂ entro il 2025 rispetto al 2016

Takeda è consapevole delle grandissime sfide da fronteggiare, primo fra tutti il "climate change" il quale, da solo, rappresenta un rischio per la salute umana, compresa la diffusione di malattie infettive. La Compagnia, anche in questo ambito, ha fatto numerosi sforzi, definendo prioritario il suo impegno nella riduzione delle emissioni di CO₂ mediante l'adozione della "Carbon Neutrality Strategy", che evidenzia l'attenzione di Takeda verso il Pianeta, prefiggendosi target² ambiziosi:

- Riduzione del 40% delle emissioni di CO₂ 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 dalla combustione di gas metano, mediante progetti di ottimizzazione dei processi e ricerca di nuove tecnologie, finalizzate alla completa sostituzione dei combustibili fossili. Per raggiungere tale scopo è stato ideato il programma **CAPS** (*Carbon Abatement Program for Sites*), che vede la partecipazione di team di lavoro multifunzionali composti da rappresentanti di vari reparti come il **Finance** e il **GMSGQ**, per identificare progetti di ottimizzazione e riduzione dei 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 2021, il consumo di metano è lievemente aumentato (+ 8 % rispetto al 2020). Tale aumento è da considerarsi una conseguenza dell'aumento della capacità produttiva di ambedue gli stabilimenti.

² **Scope 1** emissioni dirette di GHG che un'azienda genera durante lo svolgimento delle proprie attività.

Scope 2 emissioni indirette generate dalla produzione di energia acquistata.

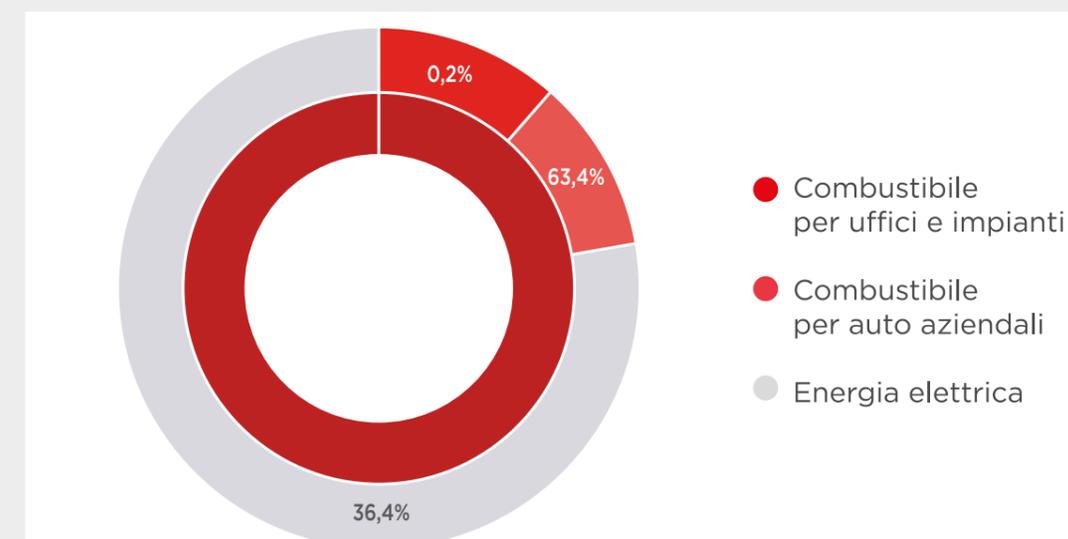
Scope 3 tutte le altre emissioni indirette che si verificano nella catena del valore di un'azienda che non sono già incluse nello *scope 2*.

Consumo diretto di risorse (uffici e sedi)	u.m.	Rieti			Pisa		
		2021	2020	2019	2021	2020	2019
Metano	m ³	4.031.101	3.723.464	3.510.408	368.242	310.987	297.263
Totale	Gj	160.094	147.547	139.105	14.625	12.323	11.779

Consumo diretto di risorse (auto aziendali)	u.m.	Rieti			Pisa		
		2021	2020	2019	2021	2020	2019
Diesel	l	10.000	2.000	2.000	0	3.792	0
Diesel	t.	8	2	2	0	3	0
Totale (GJ)	Gj	385	77	77	0	145	0

Consumi indiretti di energia (mila/Kwh)	u.m.	Rieti			Pisa		
		2021	2020	2019	2021	2020	2019
Energia elettrica	Kwh	24.532	24.578	21.903	5.074	4.216	3.113
<i>di cui da fonti rinnovabili</i>		60	22	22	0	0	0
Totale consumo indiretto di energia	Gj	88	89	79	18	15	11
Totale consumo indiretto di energia da fonti rinnovabili		0,216	0,079	0,079	0	0	0

Suddivisione dei consumi per tipologia



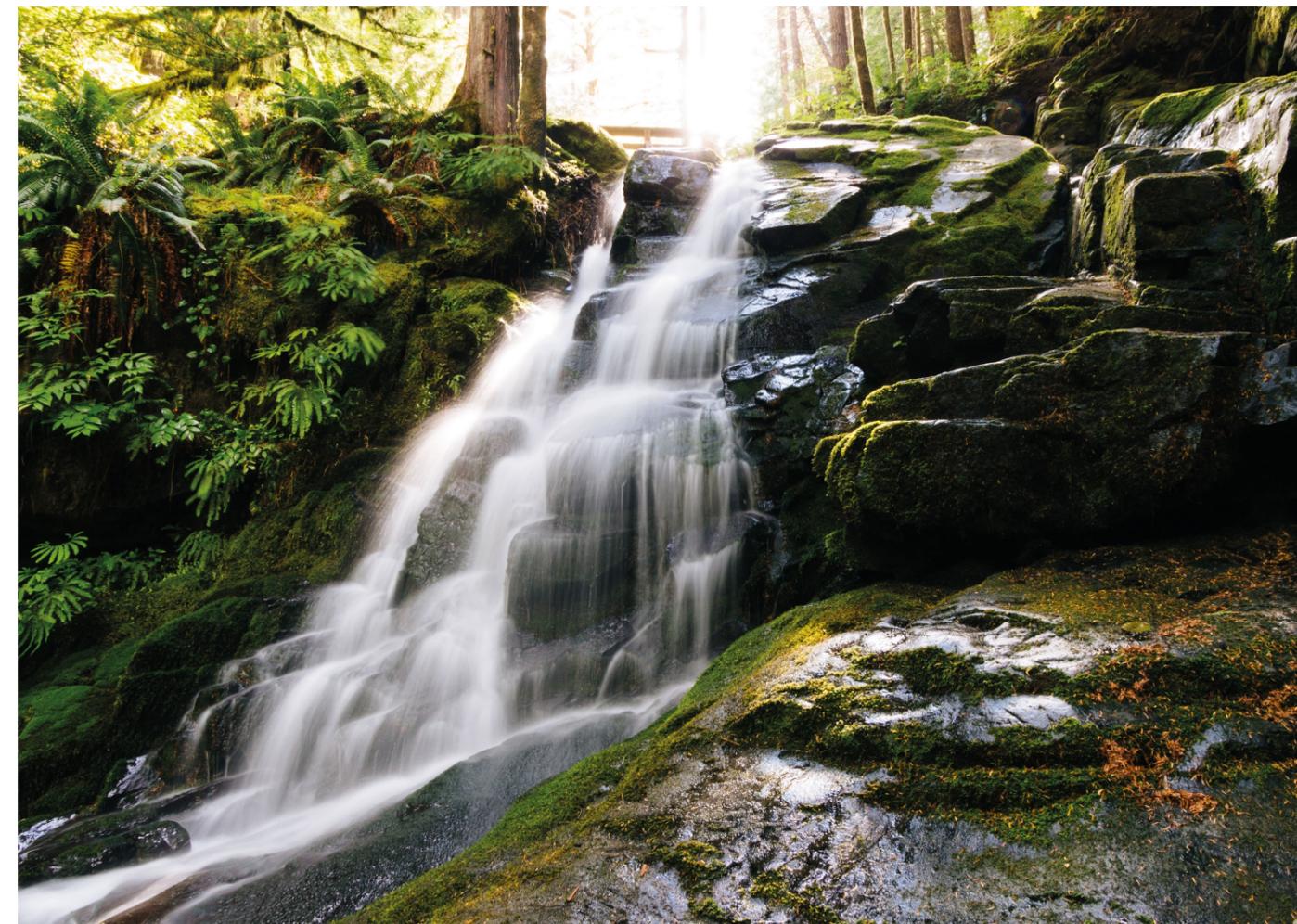
Emissioni dirette di gas serra (tCO ₂ e)	u.m.	Rieti			Pisa		
		2021	2020	2019	2021	2020	2019
Emissioni di CO₂ (metano)	tCO ₂ e	8.087	7.040	6.637	736	588	562

Emissioni indirette di gas serra (localizzazione tCO ₂ e)	u.m.	Rieti			Pisa		
		2021	2020	2019	2021	2020	2019
Emissioni indirette di CO₂	tCO ₂ e	6.516	6.528	5.817	1.348	1.120	827

Emissioni indirette di gas serra (tCO ₂ e basate sul mercato)	u.m.	Rieti			Pisa		
		2021	2020	2019	2021	2020	2019
Emissioni indirette di CO₂	tCO ₂ e	6.513	6.522	5.812	0	0	0



La scarsità e la qualità dell'acqua rappresentano temi di grande rilievo a livello globale. La Compagnia monitora il proprio impatto sull'acqua costantemente, stabilimento per stabilimento, mediante la predisposizione di un team di lavoro multifunzionale, con lo scopo primario di identificare nuovi progetti per l'ottimizzazione dell'utilizzo delle risorse idriche. Grazie a questi progetti possiamo stimare che, entro il 2025 gli stabilimenti di Rieti e di Pisa, saranno in grado di ridurre notevolmente il consumo d'acqua.



Nel 2021 il consumo di acqua è leggermente aumentato (+40,7% rispetto al 2020). L'aumento dei consumi è il risultato dell'incremento di produzione previsto.

Questo aumento era già stato stimato in precedenza; le attività portate avanti per raggiungere gli obiettivi ambientali tengono conto proprio di questo aspetto.

Nel corso dell'anno sono già stati individuati progetti nell'ambito del programma CAPS che consentiranno un'ulteriore diminuzione del prelievo di acqua dolce. E' previsto, ad esempio, il riutilizzo delle acque

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

“RO” (reverse osmosis) e “WFI” (water for injection) degli scarichi CIP (Cleaning in Place), per il rifornimento delle torri evaporative.



Ottimizzare la gestione dei rifiuti



Risparmiare energia e ridurre le emissioni di CO₂



Ridurre gli impatti ambientali



Ridurre il consumo delle risorse idriche



Promuovere gli acquisti verdi



Lo stabilimento di Pisa sta concentrando gli investimenti sul tema della riduzione dei consumi idrici definendo diversi progetti che, insieme al programma CAPS, consentiranno ottimi risultati. Sebbene il sito abbia registrato un leggero aumento dei prelievi di acqua alla fonte (+17,8% rispetto al 2020), nel corso del 2021 sono stati avviati diversi progetti, tra cui l'installazione di nuovi pastorizzatori a vapore e l'aumento della dimensione dei lotti di albumina che consentirà una riduzione del consumo di acqua nelle fasi di lavaggio dei contenitori utilizzati.

Nello stabilimento di Rieti in vista del futuro aumento di produzione e nel miglioramento delle performance ambientali, è stato costruito un nuovo impianto di depurazione, denominato WWT (Waste Water Treatment), che permetterà di ottenere performance migliori rispetto ai limiti normativi fissati dal D.Lgs 152/2006. Il sito 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 vigente.

Prelievi di acqua alla fonte	u.m.	Rieti			Pisa		
		2021	2020	2019	2021	2020	2019
Acque sotterranee (pozzi per irrigazione irrigazione e uso industriale, raffreddamento)	m ³	750	0	0	1.027	800	971
di cui acqua dolce (≤1,000 mg/l di solidi disciolti totali)	m ³	750	0	0	1.027	800	971
Rete Idrica	m ³	711.006	500.000	591.964	41.443	35.242	29.013
di cui acqua dolce (≤1,000 mg/l di solidi disciolti totali)	m ³	711.006	500.000	591.964	41.443	35.242	29.013
Totale	m³	711.756	500.000	591.964	42.470	36.042	29.984

Proteggiamo il nostro pianeta

Sia nella sede centrale di Takeda a Roma che nei siti di Rieti e Pisa sono state realizzate diverse iniziative, fra le quali:

1: Riduzione delle emissioni di CO₂

- Lampade a risparmio energetico, interruttori con timer, luci con sensori di movimento;
- Interruttori dimmer per la regolazione dell'intensità della luce;
- Politica di auto nuove con 16 opzioni ibride su 34 (pari al 47%) nella sede di Roma;
- Accordo di smart working per i dipendenti interni ed esterni.

2 - Gestione del ciclo dei rifiuti e dell'acqua

- Ottimizzazione della raccolta differenziata;
- Installazione di distributori di acqua potabile per ridurre l'uso della plastica;
- Raccolta di indumenti usati da donare a enti di beneficenza;
- Certificazione Ecolabel UE per la carta e i detersivi utilizzati nella sede di Roma.

3 - Riduzione del consumo di risorse naturali

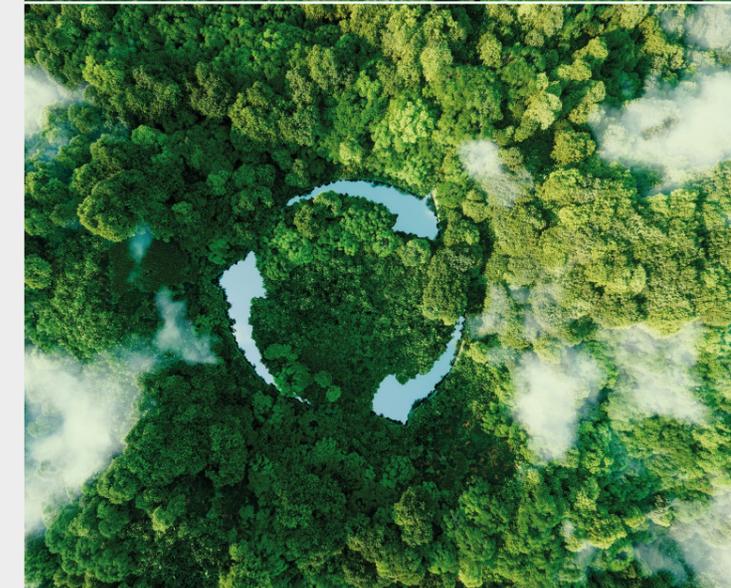
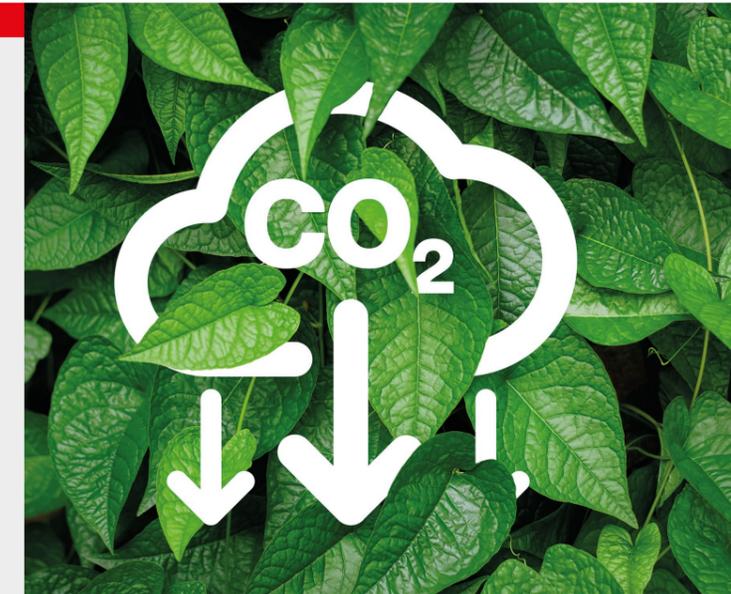
- iPad in dotazione agli Account Specialist per ridurre il materiale promozionale cartaceo;
- Firma elettronica in sostituzione della documentazione cartacea.

Tra le principali iniziative di sensibilizzazione alla sostenibilità ambientale, troviamo inoltre:

- Acquisto e distribuzione dell'ebook "Ecology H24" ai dipendenti;
- Sviluppo di video pillole in cui i figli dei colleghi spiegano il significato di parole e concetti legati alla sostenibilità ambientale;
- Invito di esperti accademici per brevi conferenze sull'ecologia e l'economia circolare;
- Creazione di una "cassetta delle idee" (su Sharepoint) dove tutti i colleghi possono condividere le loro idee "sostenibili".

Infine, per quanto riguarda i progetti rivolti a clienti e fornitori:

- Adozione di un parco in un ospedale di Roma per la riqualificazione dell'area (progetto pilota che può essere esteso a più centri).





Content index

[GRI 102-55]

L'indice dei contenuti GRI riportato di seguito comprende gli indicatori di performance divulgati in questo Rapporto che fanno riferimento agli standard GRI (opzione GRI-referenced), con l'indicazione del luogo in cui è possibile trovare le informazioni o il rapporto stesso. Il GRI Content Index include anche i corrispondenti principi UNGC e gli SDG delle Nazioni Unite.



General Standard Disclosure

INDICATORI GRI	TITOLO INFORMATIVO GRI	RIF./RISPOSTA DIRETTA	UN SDGS	UNGC PRINCIPI
102- INFORMATIVA GENERALE				
102-1	Nome dell'organizzazione	L'azienda		
102-2	Attività, marchi, prodotti e servizi	L'azienda		
102-3	Luogo della sede principale	Via Elio Vittorini, 129 00144, Rome, Italy		
102-4	Luogo delle attività	L'azienda		
102-5	Proprietà e forma giuridica	La Governance		
102-6	Mercati serviti	L'azienda	 	
102-7	Dimensione dell'organizzazione	L'importanza delle risorse umane La Performance economica		
102-8	Informazioni sui dipendenti e altri lavoratori	L'importanza delle risorse umane		6
102-9	Catena di fornitura	La gestione responsabile della filiera		3, 4, 5, 6, 8, 10
102-10	Modifiche significative all'organizzazione e alla sua catena di fornitura	<i>Non ci sono stati cambiamenti significativo nella catena di fornitura.</i>		
102-11	Principio di precauzione	<i>Gli stabilimenti Takeda in Italia adottano un approccio prudentiale nella valutazione e gestione dei Rischi inerenti alle proprie attività.</i>		7
102-12	Iniziative esterne	<i>Gli stabilimenti di Takeda in Italia non aderiscono ad iniziative esterne.</i>		

General Standard Disclosure (continuo)

INDICATORI GRI	TITOLO INFORMATIVO GRI	RIF./RISPOSTA DIRETTA	UN SDGS	UNGC PRINCIPI
102- INFORMATIVA GENERALE				
102-13	Adesione ad associazioni	<i>Farmindustria, Avis, Unindustria, Associazioni con il territorio</i>		1, 8
Strategia				
102-14	Dichiarazione di un alto dirigente	Lettera agli stakeholder		
Etica e integrità				
102-16	Valori, principi, standard e norme di comportamento	La Governance		1-10
Governance				
102-18	Struttura della governance	La Governance		
Stakeholder engagement				
102-40	Elenco di gruppi di stakeholder	Dialogo con gli stakeholder		
102-41	Accordi di contrattazione collettiva	<i>Tutti i dipendenti sono tutelati da contratti collettivi di lavoro.</i>		3
102-42	Individuazione e selezione degli stakeholder	Matrice di Materialità		
102-43	Modalità di coinvolgimento degli stakeholder	Matrice di Materialità		
102-44	Temi e criticità chiave sollevati	Matrice di Materialità		
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	Nel 2019 e nel 2020, i dati sono stati riportati secondo l'anno solare. A partire dal 2021 vengono presentati i dati relativi alle risorse umane con riferimento all'anno fiscale.		
102-49	Modifiche nella rendicontazione	Eventuali riaffermazioni e le riclassificazioni sono indicate di volta in volta in questo documento.		
102-50	Periodo di rendicontazione	Dal 2019 al 2021.		
102-51	Data del report più recente	Il Bilancio di Sostenibilità 2020 è stato pubblicato ad agosto 2021.		
102-52	Periodicità della rendicontazione	Nota metodologica		

General Standard Disclosure (continuo)

INDICATORI GRI	TITOLO INFORMATIVO GRI	RIF./RISPOSTA DIRETTA	UN SDGS	UNGC PRINCIPI
102- INFORMATIVA GENERALE				
Pratiche di rendicontazione				
102-53	Contatti per richiedere informazioni riguardanti il report	Nota metodologica		
102-54	Dichiarazione sulla rendicontazione in conformità ai GRI Standards	Nota metodologica		
102-55	Indice dei contenuti GRI	Content Index		
102-56	External assurance	Relazione della società di revisione indipendente		
103 - Management approach				
103-1	Spiegazione del tema materiale e del relativo perimetro	Analisi della Materialità L'impegno per la digitalizzazione L'importanza per l'ambiente, la salute e la sicurezza L'importanza delle risorse umane		
103-2	La modalità di gestione e le sue componenti	Analisi della Materialità L'impegno per la digitalizzazione L'importanza per l'ambiente, la salute e la sicurezza L'importanza delle risorse umane		
103-3	Valutazione delle modalità di gestione	Analisi della Materialità L'impegno per la digitalizzazione L'importanza per l'ambiente, la salute e la sicurezza L'importanza delle risorse umane		
200 - NORME ECONOMICHE - ARGOMENTI SPECIFICI				
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, la salute e la sicurezza		
303 - ACQUA ED EFFLUENTI				
303-1	Interazione con l'acqua come risorsa condivisa	L'importanza per l'ambiente, la salute e la sicurezza		7,8,9
303-2	Gestione degli impatti correlati allo scarico di acqua	L'importanza per l'ambiente, la salute e la sicurezza		7,8,9

General Standard Disclosure (continuo)

INDICATORI GRI	TITOLO INFORMATIVO GRI	RIF./RISPOSTA DIRETTA	UN SDGS	UNGC PRINCIPI
300 - INDICATORI AMBIENTALI				
303-3	Consumo di acqua	L'importanza per l'ambiente, la salute e la sicurezza	 	7,8,9
305- Emissioni				
305-1	Emissioni dirette di GHG (Scope 1)	L'importanza per l'ambiente, la salute e la sicurezza	 	7, 8, 9
305-2	Emissioni indirette di GHG da consumi energetici (Scope 2)	L'importanza per l'ambiente, la salute e la sicurezza	 	7, 8, 9
306 - Rifiuti				
306-1	Produzione di rifiuti e impatti significativi relativi ai rifiuti	L'importanza per l'ambiente, la salute e la sicurezza	 	7, 8, 9
306-2	Rifiuti generati	L'importanza per l'ambiente, la salute e la sicurezza	 	7, 8, 10
306-3	Generazione di rifiuti e impatti significativi relativi ai rifiuti	L'importanza per l'ambiente, la salute e la sicurezza	 	7, 8, 10
306-4	Rifiuti deviati dallo smaltimento	L'importanza per l'ambiente, la salute e la sicurezza	 	7, 8
306-5	Rifiuti destinati allo smaltimento	L'importanza per l'ambiente, la salute e la sicurezza	 	7, 8
307- Compliance Ambientale				
307-1	Non conformità con leggi e normative in materia ambientale	<i>Non sono state rilevate multe e sanzioni non monetarie significative per il mancato rispetto di leggi e/o regolamenti ambientali</i>	 	7, 8, 9
400 - NORME SOCIALI SPECIFICHE				
401 - Occupazione				
401-1	Nuove assunzioni e cessazioni	L'importanza delle risorse umane		6
403 - Salute e sicurezza sui luoghi di lavoro				
403-1	Sistema di gestione della salute e sicurezza sul lavoro	L'importanza per l'ambiente, la salute e la sicurezza		3
403-2	Identificazione pericoli, valutazione dei rischi e indagini sugli incidenti	L'importanza per l'ambiente, la salute e la sicurezza		
403-3	Servizi di medicina del lavoro	L'importanza per l'ambiente, la salute e la sicurezza		

General Standard Disclosure (continuo)

INDICATORI GRI	TITOLO INFORMATIVO GRI	RIF./RISPOSTA DIRETTA	UN SDGS	UNGC PRINCIPI
400 - NORME SOCIALI SPECIFICHE				
403 - Salute e sicurezza sui luoghi di lavoro				
403-4	Partecipazione e consultazione dei lavoratori e comunicazione in materia di salute e sicurezza sul lavoro	L'importanza per l'ambiente, la salute e la sicurezza		
403-5	Formazione lavoratori in materia di salute e sicurezza sul lavoro	L'importanza per l'ambiente, la salute e la sicurezza		
403-6	Promozione della salute dei lavoratori	L'importanza per l'ambiente, la salute e la 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, la salute e la sicurezza		
403-9	Infortuni sul lavoro	L'importanza per l'ambiente, la salute e la sicurezza	 	
405 - Diversità e pari opportunità				
405-1	Diversità negli organi di governo e tra i dipendenti	L'importanza delle risorse umane La Governance	 	6
406 - Non discriminazione				
406-1	Incidenti di discriminazione e azioni correttive intraprese	<i>Non ci sono stati episodi di discriminazione</i>	  	6
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		1, 2
416 - Salute e sicurezza dei consumatori				
416-2	Episodi di non conformità riguardanti impatti sulla salute e sulla sicurezza di prodotti e servizi	<i>Nessuna sanzione o multa per mancato rispetto del regolamento, nessun incidente di mancato rispetto dei codici volontari in materia di Salute e Sicurezza dei clienti.</i>		



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

(La presente relazione della società di revisione è stata tradotta in lingua italiana unicamente ai fini di facilitare la comprensione dei lettori internazionali. Pertanto, soltanto la versione originale in lingua inglese costituisce la versione ufficiale.)

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

Al Consiglio di Amministrazione della
 Takeda Manufacturing Italia 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 2022 (di seguito anche il “Bilancio di Sostenibilità”).

Responsabilità degli Amministratori per il Bilancio di Sostenibilità

Gli Amministratori della Takeda Manufacturing Italia 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 Takeda Manufacturing Italia 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.

KPMG S.p.A. è una società per azioni di diritto italiano e fa parte del network KPMG di entità indipendenti affiliate a KPMG International Limited, società di diritto inglese.

Ancona Bari Bergamo
 Bologna Bolzano Brescia
 Catania Como Firenze Genova
 Lecce Milano Napoli Novara
 Padova Palermo Parma Perugia
 Pescara Roma Torino Treviso
 Trieste Varese Verona

Società per azioni
 Capitale sociale
 Euro 10.415.500,00 i.v.
 Registro Imprese Milano Monza Brianza Lodi
 e Codice Fiscale N. 00709600159
 R.E.A. Milano N. 512867
 Partita IVA 00709600159
 VAT number IT00709600159
 Sede legale: Via Vittor Pisani, 25
 20124 Milano MI ITALIA

Relazione della società di revisione indipendente



Takeda Manufacturing Italia S.p.A.
Relazione della società di revisione indipendente sul Bilancio di Sostenibilità
31 marzo 2022

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.

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 Takeda Manufacturing Italia 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 Takeda Manufacturing Italia 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.



Takeda Manufacturing Italia S.p.A.
Relazione della società di revisione indipendente sul Bilancio di Sostenibilità
31 marzo 2022

Inoltre, per le informazioni significative, tenuto conto delle attività e delle caratteristiche della Takeda Manufacturing Italia 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;
- c) per lo stabilimento di Rieti, che abbiamo selezionato sulla base della specifica attività, del contributo agli indicatori di prestazione a livello consolidato e della sua ubicazione, abbiamo acquisito riscontri documentali su base campionaria circa la corretta applicazione delle procedure e dei metodi di calcolo utilizzati per gli indicatori.

Conclusioni

Sulla base del lavoro svolto, non sono pervenuti alla nostra attenzione elementi che ci facciano ritenere che il Bilancio di Sostenibilità della Takeda Manufacturing Italia S.p.A. relativo all'esercizio chiuso al 31 marzo 2022 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, 4 agosto 2022

KPMG S.p.A.

(firmato sull'originale)

Marco Maffei
Socio

Takeda Manufacturing Italia S.p.A.

Rieti Site
Via della Chimica, 5
frac. Santa Rufina, Cittaducale - 02015 Rieti
Tel +39 0746 2891 - Fax +39 0746 606962

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

PEC address: takedamanufacturingitaliaspa@pec.