

**Dichiarazione
ambientale
2016-2018**
Aggiornamento 2017

Dati aggiornati al 31/12/2016



EMAS

GESTIONE
AMBIENTALE
VERIFICATA
reg. n. IT-000891

Brother Italia S.p.A.

Via San Bovio, 3 - San Felice di Segrate
20090 Milano - Italy
Telefono 02/950019.1 - Fax 02/95301484
E-Mail brother@brother.it - www.brother.it

Codici NACE: 46.66

Attività

Commercializzazione e assistenza
post vendita di apparecchiature per ufficio

Registrazione EMAS III: Dichiarazione Ambientale

Indice

1	Premessa	3
2	L'impegno di Brother in Italia e nel mondo	4
2.1	La storia	4
2.2	Brother nel mondo	5
2.3	In Italia	5
3	Il sito, le attività e i servizi	8
3.1	Descrizione ed ubicazione del sito	8
3.2	Descrizione delle attività e dei servizi	8
4	Politica per l'Ambiente e la Qualità	9
5	Criteri di redazione della Dichiarazione Ambientale	10
6	Gli aspetti ambientali	11
6.1	La valutazione degli aspetti ambientali significativi	12
6.2	Materie prime, prodotti e contaminazione del suolo	16
6.3	Consumi idrici	16
6.4	Consumi energetici	16
6.4.1	Energia elettrica	16
6.4.2	Gasolio	17
6.5	Emissioni in atmosfera	18
6.5.1	Emissioni	18
6.6	Scarichi idrici	19
6.7	Rifiuti	19
6.7.1	Brother e il recupero dei consumabili	20
6.8	Rumore	20
6.9	Sostanze lesive dello strato di ozono e gas serra	20
6.10	Aspetti ambientali indiretti	21
6.10.1	Traffico veicolare indotto	21
6.10.2	Fornitori e rete di assistenza	21
6.10.3	Logistica	21
6.10.4	Rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE)	21
6.10.5	Rifiuti di pile e accumulatori	22
7	Indicatori chiave	23
8	Analisi obiettivi, traguardi e programmi 2016-2018	24
9	Obiettivi, traguardi e programmi triennio 2016-2018	25
10	Principali prescrizioni legislative ambientali applicabili	26
11	Informazioni al pubblico	29
12	Convalida del documento	30

1 Premessa

Brother Italia S.p.A. ha conseguito la registrazione n. IT-00891 ai sensi del Regolamento Comunitario n. 1221 del 22/12/2009 (EMAS III) con la relativa convalida della Dichiarazione Ambientale.

In ottemperanza a quanto disposto al punto 3.4 dell'allegato III di detto Regolamento, Brother Italia S.p.A. è tenuta ad aggiornare almeno annualmente i dati di cui al secondo comma, ed ogni modifica deve essere convalidata da un verificatore ambientale accreditato.

Dopo tale convalida le modifiche devono anche essere presentate all'organismo competente e rese pubbliche.

Il presente documento costituisce la Dichiarazione Ambientale del triennio 2016-2018 di Brother Italia S.p.A., all'interno del quale il lettore viene informato sui piani di sviluppo del Sistema di Gestione Ambientale dell'Azienda.

A partire dal 2017, Brother Italia ha preso in affitto una sala meeting di 230 metri quadrati all'interno del medesimo palazzo in cui risiedono gli uffici. Questo spazio non prevede la presenza fissa di personale, ma viene utilizzato saltuariamente in relazione a specifiche esigenze. L'unico aspetto ambientale applicabile è il consumo di energia elettrica, che viene conteggiato insieme al consumo generale degli uffici. Inoltre, all'interno della sala meeting sono stati installati alcuni estintori la cui manutenzione è stata affidata ad una ditta specializzata. Tutti le altre prescrizioni legali applicabili sono già tenute sotto controllo con gli strumenti del sistema di gestione ambientale. Rispetto alla Dichiarazione Ambientale 2016-2018 nulla è cambiato in termini di organizzazione della struttura e di gestione di degli aspetti ambientali. La Politica Ambientale è stata riemessa in funzione della transizione alla norma UNI EN ISO 14001:2015 e conseguente implementazione dei nuovi requisiti. Questo documento riporta i dati consuntivi delle performance ambientali dell'organizzazione, aggiornati al 31/12/2016, evidenziando le eventuali variazioni e/o modifiche che hanno interessato il sistema di gestione ambientale adottato e riporta gli obiettivi ambientali del triennio.

2 L'impegno di Brother in Italia e nel mondo

2.1 La storia

Brother è una società multinazionale di origine giapponese con sede principale a Nagoya. È un'azienda ricca di storia che nell'arco di un secolo si è sviluppata e diversificata in maniera notevole: le sue origini non avrebbero mai lasciato presagire la sua realtà attuale.

Nel **1908** a Nagoya due fratelli decidono di fondare un piccolo laboratorio per la riparazione di macchine per cucire. Venti anni dopo, grazie al grande successo ottenuto, i fratelli Yasui scelgono di modificare la propria attività, diventando direttamente produttori di macchine per cucire. In poco tempo i due fondatori sperimentano una crescita considerevole e la commercializzazione delle macchine per cucire ad uso domestico in circa 5 anni comincia a dare i suoi frutti.



Nel **1934** nasce ufficialmente l'azienda che oggi è una realtà multinazionale. I fratelli Yasui decidono di chiamare questa avventura "**Brother**" proprio in nome del legame che li unisce.

I successivi dieci anni vedono continuamente crescere l'azienda fin quando nel **1954** nasce negli Stati Uniti la prima affiliata con il nome di "**Brother International Corporation**". Sono anni di grande espansione: Brother entra nel mondo delle macchine per maglieria, affiancandole a quelle per cucire.



Nel **1958** l'azienda sbarca anche in Europa: in quell'anno nasce ufficialmente "**Brother Industries Ltd**" come sede generale europea. Accanto ad essa, in Irlanda, viene fondato un centro produttivo per le macchine da cucire ad uso domestico.



Dopo l'espansione geografica inizia anche una maggiore differenziazione dei prodotti. Mentre fino agli anni '60 il business di **Brother** è incentrato sulle macchine per cucire, a partire dal **1962** l'azienda comincia a pro-

durre parallelamente anche macchine da scrivere. Gli anni '70 vedono una differenziazione ancora più netta: nel **1971** nasce il primo prototipo di stampante ad aghi ad alta velocità.

Nel **1979**, per rispondere ad una domanda sempre crescente, vengono aperti nuovi centri produttivi a Taiwan. Nei primi anni '80 **Brother** comincia a fabbricare macchine da scrivere elettroniche. In poco tempo, visto il successo ottenuto, i centri produttivi vengono estesi dal Giappone all'Europa (Inghilterra). Nel **1987** la produzione inizia anche negli Stati Uniti.

Alla fine degli anni '80 il processo di differenziazione diviene ancora più evidente: **Brother** entra nel mondo della comunicazione. Inizia infatti la produzione di stampanti laser e di fax. Poco tempo dopo nascono anche le prime etichettatrici.



Nel **1991 Brother Irlanda** è la prima delle filiali ad ottenere la certificazione ISO 9002.

Nel **1992 Brother** inizia a produrre stampanti a getto di inchiostro.

Nel **1993** vengono aperti nuovi centri produttivi in Cina, nel 1994 in Malesia.

Nel **1996 Brother Inghilterra** ottiene la prima certificazione ISO 14001.

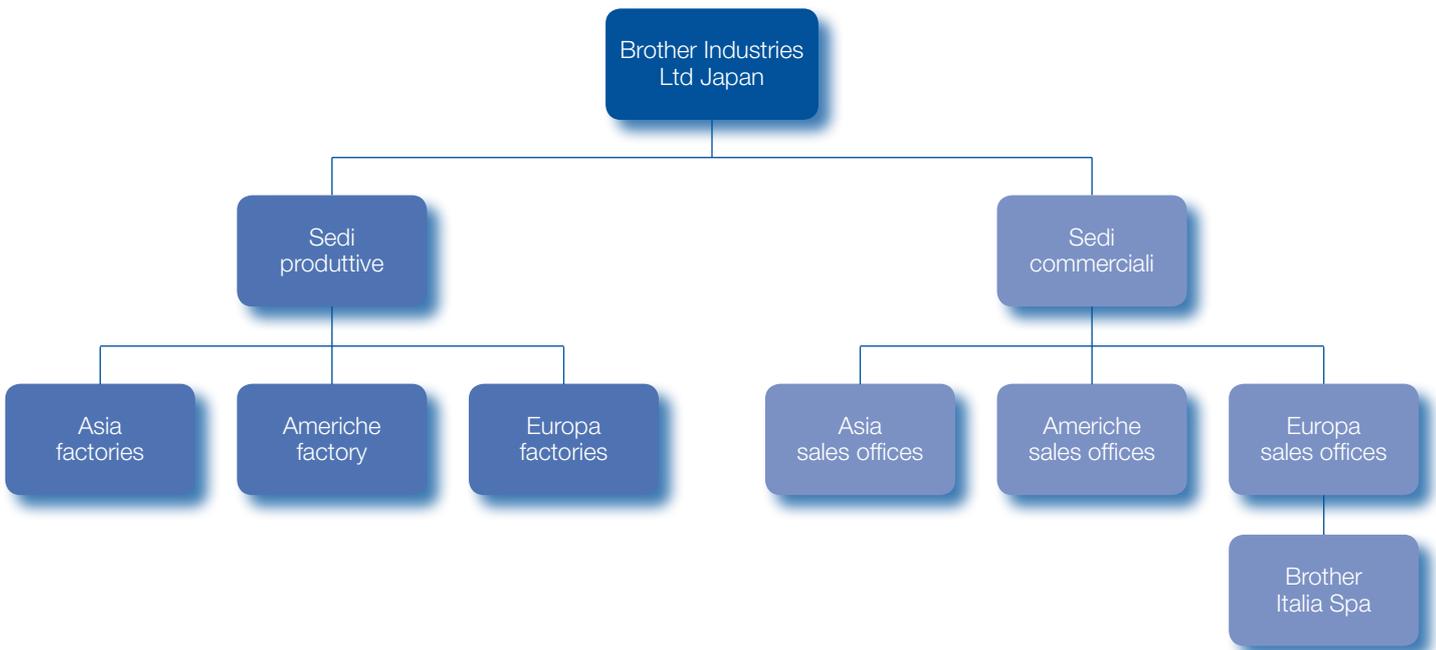
Nel **1997 Brother** diventa sponsor ufficiale di Formula Uno: anno dopo anno, fino al 2003, si avvicinano le case automobilistiche Tyrrell, Williams e Jordan.

Nel **1999 Brother** raggiunge la produzione di 10.000.000 di fax.

Nell'anno **2000** vengono invece raggiunti i 30.000.000 pezzi di macchine per cucire.

Negli anni recenti gli investimenti nelle tecnologie laser e inkjet stanno dando i loro frutti, elevando Brother a livello dei primi produttori mondiali di strumenti di comunicazione. Negli stessi anni la produzione di macchine per cucire continua a costituire una parte importante del business. A partire dunque dal lontano **1908** in un secolo circa, l'espansione è stata grande: da una piccola fabbrica a conduzione familiare a una realtà multinazionale.

Attualmente esistono oltre **17** siti produttivi (di cui due in Europa) e **52** filiali commerciali in **44** paesi. Grazie ad esse il marchio **Brother** viene commercializzato in circa 100 paesi nel mondo. Accanto alle realtà produttive e commerciali esistono anche due centri di ricerca perché i prodotti risultino sempre all'avanguardia e al passo con le tecnologie. Il numero globale di personale, comprensivo di realtà produttive, di ricerca e commerciali, ammonta a 36.300 dipendenti.



2.2 Brother nel Mondo

Il gruppo Brother ha sviluppato la sua strategia internazionale con una politica di delocalizzazione non limitandosi a sviluppare attività distributive nel mondo, ma decentrando anche parte della produzione. L'obiettivo principale di questa operazione è stato quello di stabilire un contatto reale con i clienti in ogni parte del mondo.

La produzione attuale di Brother comprende stampanti (laser e ink-jet), fax (a trasferimento termico, laser e ink-jet), apparecchi multifunzione (laser e ink-jet), scanner, etichettatori elettronici, macchine per scrivere, generatori di timbri, macchine per maglieria, macchine per cucire ad uso domestico e industriale, apparecchiature karaoke, occhiali digitali, macchine a controllo numerico, software di comunicazione e di gestione stampe.

Nel corso del 2015, Brother Industries ha acquisito a livello mondiale l'azienda Domino Printing Sciences leader nel settore codifica, marcatura e stampa digitale, imponendosi ancora di più nel mercato come azienda di riferimento del settore.

Brother vanta una notevole esperienza soprattutto nella tecnologia laser: la ricerca e lo sviluppo sono all'avanguardia ed ogni anno vengono prodotti nuovi modelli in bianco e nero e a colori con caratteristiche sempre migliori.

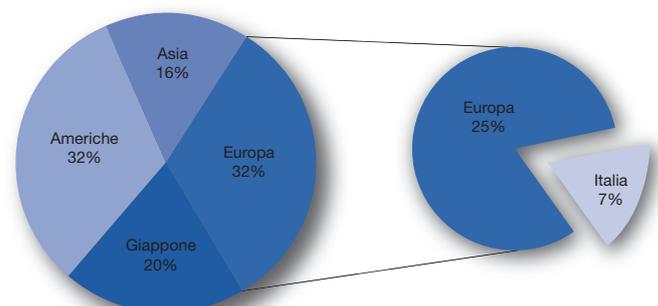
Masayoshi Yasui, fondatore di Brother Industries Ltd, ha sempre affermato: **“Chi costruisce buoni prodotti avrà buoni amici”**. Questo è ciò che Brother ha sempre perseguito come obiettivo, offrendo ai clienti prodotti di buona qualità a prezzi competitivi.

2.3 In Italia

Brother Italia S.p.A., filiale italiana di Brother International Ltd, è stata fondata nel 1989 a Cassina de' Pecchi a pochi passi da Milano. In questi anni l'azienda sebbene sia una delle più giovani consociate europee, è cresciuta in maniera molto consistente distinguendosi per la solida organizzazione commerciale, tecnica, amministrativa, marketing e logistica.

Il *core business* di Brother Italia S.p.A. è costituito da una ricca gamma di strumenti di comunicazione: stampanti, scanner, fax, apparecchi multifunzione e prodotti per l'etichettatura elettronica. L'impiego delle tecnologie è ampio: modelli laser, led, a trasferimento termico e a getto d'inchiostro. L'azienda ha investito moltissimo nei motori laser, conquistando così la leadership nel mondo dell'Office Automation. Il marchio Brother è presente non solo nel mondo dei professionisti, ma si apre anche ad applicazioni SOHO (Small Office Home Office) e domestiche. Non vanno comunque dimenticate le origini dell'azienda: Brother rimane infatti uno dei player di rilievo anche nell'ambito delle macchine per cucire. A partire dal gennaio 2010 la componente cucito è stata scorporata da Brother divenendo BSME (Brother Sewing Machine Europe).

Brother Market Share (total turnover)



A partire dal 2 novembre 2011, Brother Italia S.p.A. ha cambiato sede spostandosi a Segrate, presso il polo di Segreen Business Park situato a 10 km dal centro di Milano e a 5 Km dall'Aeroporto di Milano Linate.

Le uscite della Tangenziale Est sono vicinissime e la statale Rivoltana è adiacente. La stazione di Segrate, appena al di là dei binari, è parte integrante del sistema S di Passanti Ferroviari uniti alla Metropolitana Milanese. Nella selezione della nuova locazione si è tenuto in grande considerazione l'aspetto ambientale scegliendo uno stabile avente requisiti di risparmio energetico e di edilizia sostenibile ed essendo situato in un luogo facilmente accessibile per privilegiare la forza impiegatizia nel raggiungimento del luogo di lavoro. La nuova sede Brother Italia è dotata di certificazione energetica di classe A e di certificazione di sostenibilità ambientale LEED, infatti l'edificio si avvale dei più attuali sistemi per il risparmio energetico quali: sistemi di schermatura, pannelli solari fotovoltaici oltre che di sistemi di gestione e recupero delle risorse idriche.



Tutto il gruppo Brother è da sempre attivo in iniziative legate alla tutela ambientale; questo impegno si concretizza in una continua attenzione verso la sicurezza e l'impatto ambientale in ogni fase del ciclo di vita del prodotto. Il fine ultimo è realizzare delle macchine efficienti che rispettino, difendano e valorizzino l'ambiente.

Seguendo questo impegno, Brother nel mondo vanta oggi il 100% delle fabbriche certificate secondo la norma ISO 14001 e la maggior parte dei prodotti sono conformi alle più severe normative internazionali relative al consumo energetico delle apparecchiature.

Tutte le iniziative portate avanti sono il risultato di obiettivi raggiunti con successo che si ispirano alla filosofia ambientale.

Brother Earth

Brother Earth descrive il nostro atteggiamento positivo e l'impegno per le nostre comunità e il nostro pianeta. Il nostro obiettivo è quello di fare la nostra parte per aiutare a costruire una società dove lo sviluppo sostenibile può essere realizzato. In Brother ci assumeremo sempre le responsabilità, agiremo con rispetto e cercheremo di fare la differenza. Nell'ambito del costante impegno per l'ambiente il gruppo Brother ha aderito a "Cool Earth", un progetto per la salvaguardia delle foreste che mira alla prevenzione della deforestazione e alla riduzione delle emissioni di CO₂ per consentire alla vita animale e vegetale di prosperare.



Brother Italia S.p.A. in accordo con questa filosofia e con le Policy internazionali del gruppo, porta avanti una politica ambientale attraverso il percorso di implementazione di un sistema certificato secondo la norma ISO14001 e registrato EMAS III, al fine di rendere le proprie attività sempre più sostenibili nei confronti dell'ambiente.

Sono molte le iniziative concrete in atto come il riciclo dei consumabili esauriti e il continuo impegno all'interno del consorzio ecoR'it avviato quando ancora in Italia non era stata recepita la Direttiva europea sulla gestione dei rifiuti derivanti da apparecchiature elettriche ed elettroniche.

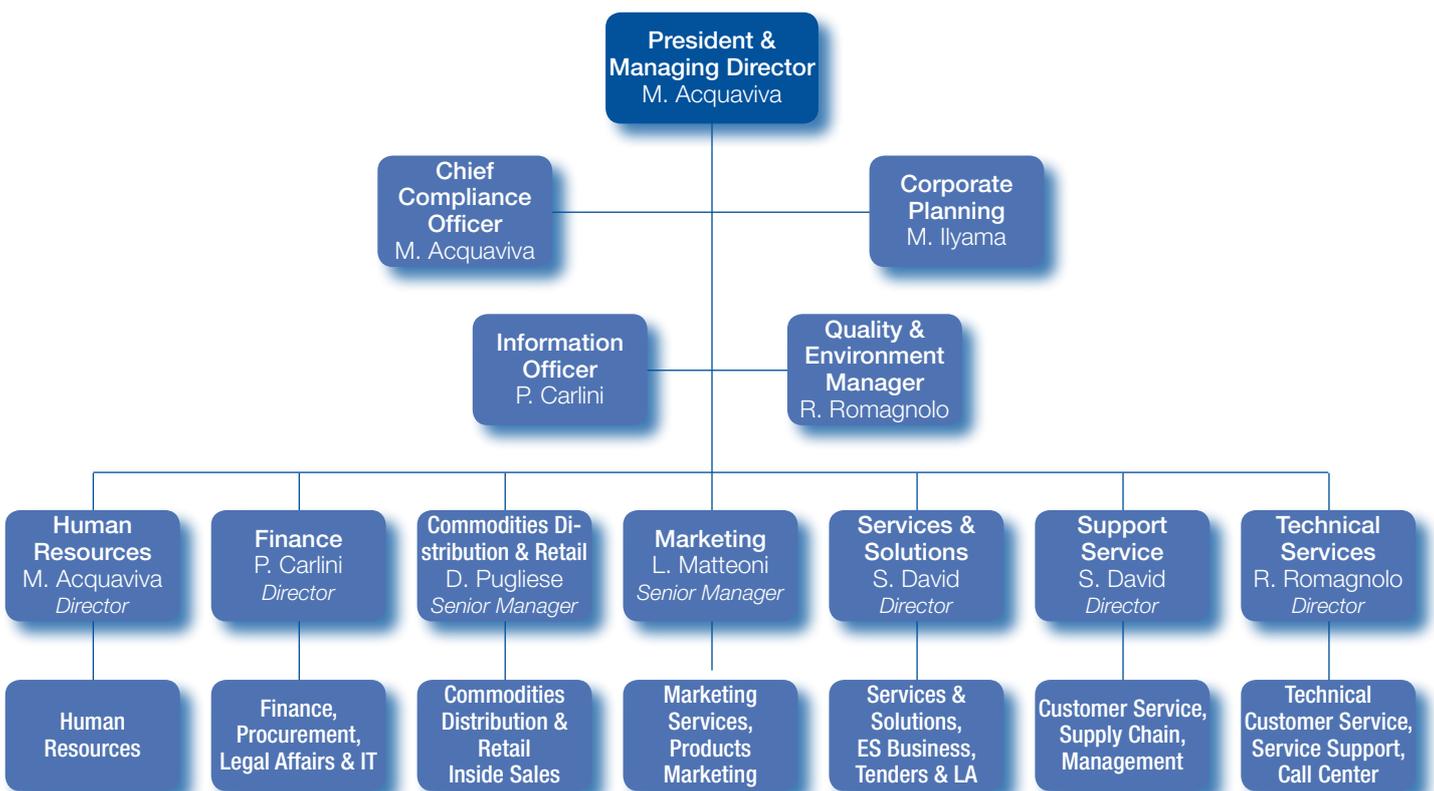
Brother Italia S.p.A. inoltre promuove e diffonde obiettivi di miglioramento specifici con l'intento di influire sulla cultura della tutela del territorio, dell'ambiente e della prevenzione dell'inquinamento, in linea con le normative vigenti, attraverso l'utilizzo di tecnologie e prodotti a basso impatto ambientale.

Nel corso dell'anno 2017 Brother Italia S.p.A. ha effettuato la transizione alla versione 2015 della ISO 14001. Allo scopo di mantenere attivo il Sistema di Gestione Ambientale secondo i requisiti della norma UNI EN ISO 14001:2015 e l'accreditamento secondo il regolamento EMAS III, è stata effettuata l'analisi dei dati ambientali e dell'organizzazione ed è stato elaborato il presente documento che ne riassume i contenuti.

I risultati dell'analisi ambientale iniziale sono utilizzati come base di riferimento per la definizione degli obiettivi e traguardi ambientali. Al fine di garantire il controllo e la gestione di tutti gli aspetti ambientali e degli obiettivi e traguardi definiti, Brother Italia S.p.A. ha nominato al suo interno un Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale, il quale è delegato da parte della Direzione e ha il mandato di:

- assicurare che il Sistema di gestione per l'Ambiente sia attuato, mantenuto aggiornato;
- riferire alla Direzione sulle prestazioni del Sistema di gestione per l'Ambiente e proporre miglioramenti;
- assicurare la promozione della consapevolezza della rilevanza e della importanza del Sistema di gestione per l'Ambiente quale riferimento per assicurare la salvaguardia dell'ambiente;
- effettuare le "verifiche ispettive interne" per la valutazione dell'adeguatezza ed efficacia del Sistema;
- individuare le azioni correttive e preventive necessarie a rimuovere le cause di non conformità e a rendere il Sistema più efficace;
- gestione delle azioni correttive e preventive in termini di verifica della loro attuazione ed efficacia;
- preparazione dei report periodici per la valutazione dello stato del Sistema e per la definizione degli obiettivi di miglioramento;
- gestione e aggiornamento della documentazione del Sistema di Gestione Ambientale;
- preparazione e partecipazione alle verifiche di "Certificazione" da parte degli Organismi Accreditati.

L'attuale responsabile è Roberto Romagnolo (roberto.romagnolo@brother.it / quality@brother.it) e di seguito è riportata la sua posizione all'interno dell'organigramma della Brother Italia S.p.A.



3 Il sito, le attività e i servizi

3.1 Descrizione ed ubicazione del sito

Brother Italia S.p.A. opera presso il centro direzionale Segreen Business Park posto in San Felice di Segrate - Via San Bovio, 3 in provincia di Milano, il sito si colloca in un'area definita "Di intensa attività umana".

Nello specifico in Brother Italia S.p.A. viene svolta attività prettamente di Back Office, commerciale e di supporto tecnico.

A questo sito fanno riferimento 72 dipendenti secondo la seguente suddivisione:

Macro Area	N. di collaborati
Back Office	44
Commerciale	16
Supporto Tecnico	12

3.2 Descrizione delle attività e dei servizi

Brother Italia S.p.A. svolge attività di carattere amministrativa, commerciale e di supporto tecnico; nello specifico per attività si intende:

Back Office

Si occupa della gestione pratiche finanziarie e contabili (clienti e fornitori), gestione risorse umane e infrastrutture, Customer Service e Affari Generali e Supply Chain, quest'ultima gestisce le attività logistiche e distributive tramite fornitori esterni.

Commerciale

Si occupa della gestione dell'attività di vendita sulla clientela indiretta. Per Brother Italia S.p.A. è così suddivisa:

- **Canale Office:**
 - Distributori (BDP);
 - Organizzata (GDO);
 - Rivenditori (BSP);
 - Specializzata (CES).
- **Canale Consumer:**
 - Grande distribuzione
 - Grande distribuzione Specializzata

Il *core business* di Brother è costituito da una ricca gamma di strumenti di comunicazione quali stampanti, fax, apparecchi multifunzione, etichettatori elettronici e macchine per la realizzazione di timbri. L'attività di vendita per tutti i canali e le tipologie di prodotti è presidiata da dipendenti e agenti plurimandatari coordinati da Brother e operanti su tutto il territorio nazionale. La Macroarea commerciale racchiude al suo interno il Marketing il quale gestisce le attività di comunicazione, promozione e gestione dell'immagine di Brother Italia S.p.A..

Supporto tecnico

Il supporto tecnico è strutturato come segue: assistenza telefonica di I e II livello, assistenza post-vendita, formazione sul prodotto, analisi delle criticità dei prodotti sul mercato, valutazione tecnica dei prodotti in fase di lancio e stesura del benchmark con la casa madre, gestione dell'attività di supporto al prodotto in garanzia e in estensione di garanzia verso gli utenti finali (tramite centri di assistenza esterni per l'effettuazione di interventi on-center e/o on-site) e dealer qualificati per l'effettuazione di interventi on-center. In appoggio all'attività di supporto tecnico, presso la sede Brother Italia S.p.A. vengono effettuate prove specialistiche di funzionalità e verifica di prodotti immessi o da immettere sul mercato.



4 Politica per l'Ambiente e la Qualità

La Politica Ambientale riportata di seguito è stata definita e sottoscritta dal Presidente di Brother Italia S.p.a. Marcello Acquaviva in data 2 aprile 2017.



Politica ambientale

Brother Italia SpA, filiale italiana di Brother Industries Ltd, è stata fondata nel 1989 ed ha la sua sede a Segrate, presso il Segreen Business Park, prestigiosa location alle porte di Milano est, immersa nel verde e concepita secondo i più elevati standard ambientali. In questi anni l'azienda è cresciuta in maniera consistente distinguendosi per la solida organizzazione commerciale, marketing, tecnica, amministrativa e logistica. La struttura aziendale è composta da due principali divisioni di prodotto: Commodities Distribution & Retail (apparecchiature per l'ufficio) e Services & Solutions (prodotti verticali e soluzioni software)

Brother Italia SpA adotta un Sistema di gestione Ambientale secondo gli standard delle Norme UNI EN ISO 14001:2015 e del Regolamento EMAS III CE 1221/2009 applicato a:

- **Commercializzazione e assistenza post vendita di apparecchiature per ufficio.**

Brother Italia SpA ha formalmente adottato il Modello di Organizzazione, Gestione e Controllo ai sensi del D.Lgs. 231/2001 e il proprio Codice Etico in data 20 marzo 2012.

Brother Italia SpA ha come obiettivo principale quello di perseguire la massima soddisfazione dei propri clienti, dei dipendenti e della collettività in cui opera. Il Sistema di gestione Ambientale è lo strumento per attuare la seguente Politica:

- **RESPONSABILITA' E INTEGRITA'**
Responsabilità e onestà nelle azioni e nel perseguire i risultati individuali e aziendali, nei rapporti con i clienti, con i fornitori, con i colleghi e con la comunità in cui si opera. La Corporate Social Responsibility (CSR) di **Brother Italia SpA** si concretizza anche in attività di carattere ambientale nel rispetto di uno sviluppo sostenibile.
- **AMBIENTE**
Massima attenzione alla salute e al benessere dell'individuo nel rispetto dell'ambiente, della legislazione vigente e dei propri obblighi di conformità.
Impegno a ridurre e prevenire l'inquinamento che è o può essere causato dalle nostre attività ed a migliorare costantemente la nostra attenzione verso l'ambiente.
Rispetto del territorio, della sicurezza e della salute della collettività attraverso l'utilizzo e la scelta di tecnologie, prodotti e processi lavorativi che riducano ragionevolmente l'impatto ambientale.
Brother Italia SpA è partecipante della certificazione ISO 14064 di **Brother Industries Ltd** in relazione alle emissioni GHG (greenhouse gas).
Brother Italia SpA promuove e garantisce la salute e la sicurezza sul lavoro dei propri dipendenti.
- **QUALITA'**
Impegno al rispetto dei requisiti ed al miglioramento continuo del Sistema di gestione Ambientale.
Fornitura di servizi e soluzioni che incontrino o superino le aspettative dei nostri clienti.

Al fine di rendere evidente l'attuazione della Politica Ambientale la Direzione di **Brother Italia SpA** definisce obiettivi di miglioramento sottoposti a riesame periodico per accertarne l'adeguatezza e l'efficacia.
Brother Italia SpA stabilisce e mantiene attive procedure di sorveglianza atte a sorvegliare e misurare le operazioni aventi un impatto sull'ambiente. Sul concetto di "Ciò che viene misurato viene gestito", **Brother Italia SpA** adotta uno schema di indicatori per la Valutazione della Prestazione Ambientale (EPE)

La nostra Politica Ambientale e gli obiettivi che ci siamo dati potranno essere realizzati solo con l'entusiasmo, il coinvolgimento e la soddisfazione di ognuno di noi.

Segrate, 2 aprile 2017

Il Presidente
Marcello Acquaviva



5 Criteri di redazione della Dichiarazione Ambientale

Sono stati analizzati gli aspetti ambientali connessi alle attività svolte e valutati gli impatti al fine di determinare quelli più significativi sui quali focalizzare l'attenzione ed approntare adeguati obiettivi di miglioramento nell'ambito del Sistema di gestione per la qualità e l'ambiente.

Si è pertanto attivato un processo di identificazione e valutazione degli aspetti ambientali relativi al sito e alle attività di Brother Italia S.p.A.; le fasi in cui si è svolto sono state:

- 1 individuazione delle attività dell'organizzazione cui possono essere correlati aspetti ambientali;
- 2 identificazione degli aspetti ambientali correlati alle attività precedentemente individuate;
- 3 identificazione degli impatti ambientali conseguenti agli aspetti ambientali identificati;
- 4 valutazione della significatività dell'impatto ambientale (svolta secondo i requisiti di una specifica procedura documentale);
- 5 individuazione delle aree di miglioramento delle prestazioni ambientali sul piano tecnico e gestionale.

Il quadro di riferimento degli aspetti ambientali è stato individuato attraverso un'analisi iniziale della realtà aziendale, considerando tra l'altro:

- contesto ambientale in cui l'azienda opera;
- prescrizioni legislative applicabili;
- servizi erogati;
- depositi e stoccaggi di materie prime e rifiuti;

L'analisi della situazione ambientale si è basata principalmente su:

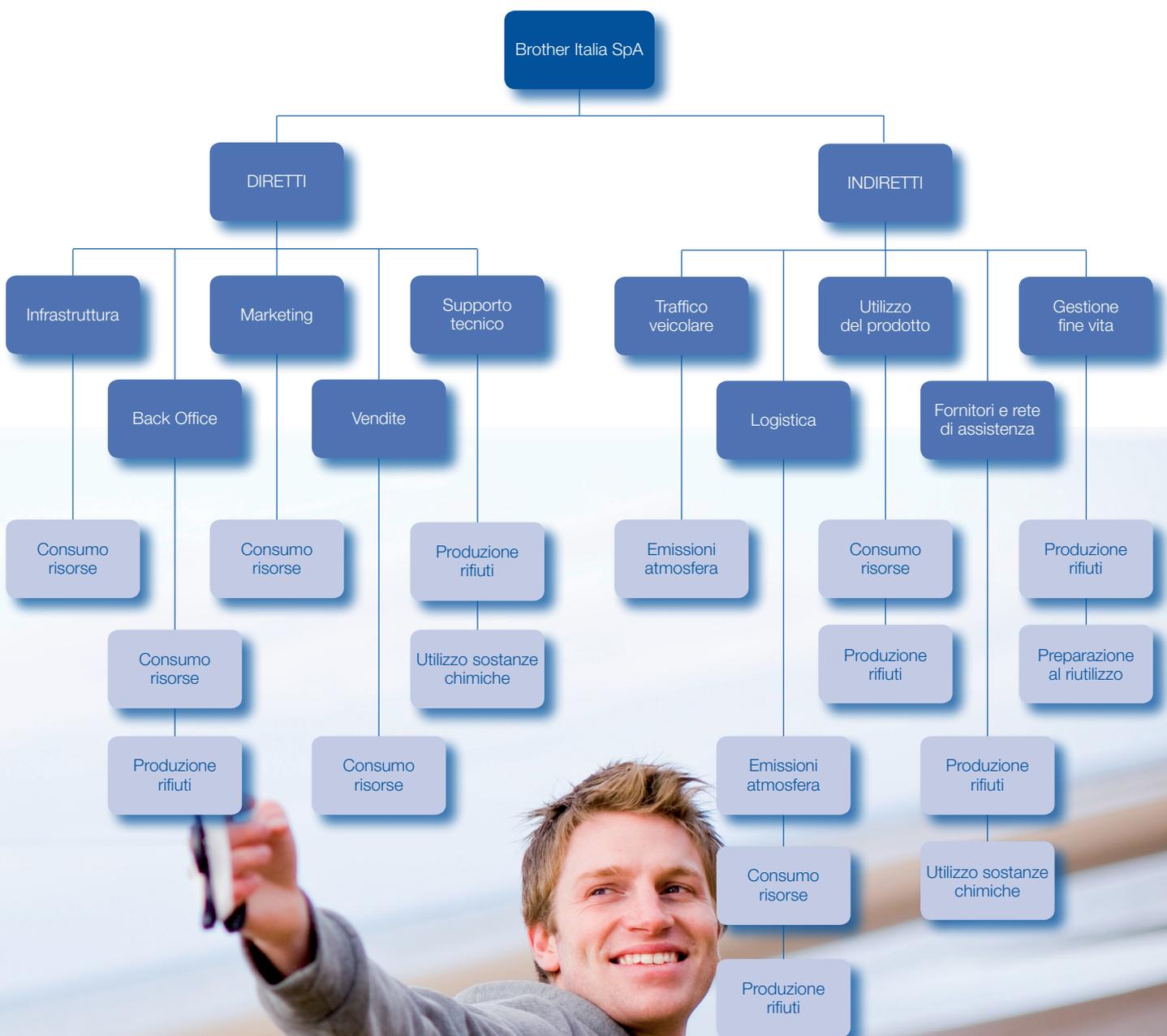
- la raccolta di informazioni e dati quali: permessi ed autorizzazioni, risultati dei monitoraggi, schemi e dati di impianti e, ove necessario, analisi storica del sito;
- le interviste con il personale coinvolto sia a livello operativo sia a livello gestionale;
- la visita diretta alle varie unità operative.

6 Gli aspetti ambientali

Come definito dal Regolamento EMAS, “l’aspetto ambientale è un elemento delle attività, dei prodotti o dei servizi di un’organizzazione che può interagire con l’ambiente; un aspetto ambientale significativo è un aspetto ambientale che ha o può avere un impatto ambientale significativo”.

Gli aspetti ambientali possono essere “diretti” se derivano da attività sotto controllo dell’organizzazione, o “indiretti” se dipendono da attività di soggetti indipendenti.

Lo schema seguente mostra gli aspetti ambientali diretti e indiretti suddivisi tra le macro-attività di Brother Italia.



A close-up photograph of a wheat ear, showing the golden grains and the green awns. The background is a clear, bright blue sky. The lighting is natural, highlighting the texture of the wheat.

6.1 La valutazione degli aspetti ambientali significativi

A partire dal 2006 e con cadenza triennale Brother Italia procede ad effettuare un'approfondita analisi ambientale costituita da un inquadramento del sito, da una analisi di tutte le attività aventi un potenziale impatto sull'ambiente e dalla individuazione, caratterizzazione e valutazione della significatività degli aspetti ambientali connessi a tali attività. In particolare nell'effettuazione dell'Analisi Ambientale vengono prese in considerazione tutte le attività di competenza dell'organizzazione svolte direttamente da quest'ultima o da terzi all'interno o per conto di essa, facendo riferimento sia alle condizioni operative standard sia a quelle anomale e di emergenza. Di seguito viene riportata la tabella di individuazione degli aspetti ambientali significativi a cui segue una spiegazione dei criteri utilizzati per la valutazione della significatività.

Si riporta nella tabella sottostante l'individuazione degli aspetti ambientali per le attività effettuate da Brother Italia S.p.A.

FATTORI AMBIENTALI	ASPETTO AMBIENTALE	IMPATTO AMBIENTALE (REALE O POTENZIALE)	LIMITE SIGNIFICATIVITÀ 2							CONDIZIONE					
			FATTORE ANOMALIA (A)	FATTORE EMERGENZA (B)	C1 Legislativo	C2 Importanza per le parti interessate	C3 Potenziale di danno ambientale	C4 Vastità dell'impatto ambientale	C5 Variazione impatto ambientale	NORMALE IS _n = (C1+C2+C3+C4+C5)/n. criteri	ASPETTO SIGNIFICATIVO (COND. NORMALE)	ANOMALA IS _A = IS _n x A	ASPETTO SIGNIFICATIVO (COND. ANOMALA)	EMERGENZA IS _E = IS _n x B	ASPETTO SIGNIFICATIVO (COND. EMERGENZA)
MATERIE PRIME, PRODOTTI E CONTAMINAZIONE DEL SUOLO	Carta uso interno	consumo di risorsa, produzione rifiuti	1	1,1	1	2	2	2	1	1,60	NO	1,60	NO	1,76	NO
CONSUMI	Energia Elettrica	consumo di risorsa	1	1	1	2	3	3	1	2,00	SI	2,00	SI	2,00	SI
	Gasolio per autoveicoli	consumo di risorsa, incendio, inquinamento suolo, acque	1	1	1	2	3	3	2	2,20	SI	2,20	SI	2,20	SI
EMISSIONI IN ATMOSFERA	Emissione Autoveicoli	emissioni in atmosfera	1	1	2	2	2	3	2	2,20	SI	2,20	SI	2,20	SI
SCARICHI IDRICI	Scarichi ad uso civile	inquinamento acque	1	1	1	1	2	3		1,75	NO	1,75	NO	1,75	NO
RIFIUTI	Produzione rifiuti assimilabili agli urbani	inquinamento, acque, suolo incendio	1	1	2	1	1	3		1,75	NO	1,75	NO	1,75	NO
	Produzione rifiuti speciali non pericolosi	inquinamento, acque, suolo incendio	1	1	2	2	2	3	3	2,40	SI	2,40	SI	2,40	SI
	Gestione dei Rifiuti Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche (RAEE Professionali)	inquinamento, acque, suolo	1	1	2	2	3	3	1	2,20	SI	2,20	SI	2,20	SI
RUMORE	Rumore emesso dall'attività svolta presso il sito	rumore	1	1	1	1	1	2		1,25	NO	1,25	NO	1,25	NO
GAS AD EFFETTO SERRA	Impianto di refrigeraz. CED R410A	emissione in atmosfera	1,1	1,1	1	2	1	2		1,50	NO	1,65	NO	1,65	NO
ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI	Traffico veicolare	emissioni in atmosfera, rumore	1	1	1	2	2	2		1,75	NO	1,75	NO	1,75	NO
	Fornitori e rete di assistenza	gestione rifiuti, utilizzo sostanze chimiche	1	1	2	2	2	2		2,00	SI	2,00	SI	2,00	SI
	Logistica - Trasporti	emissione atmosfera	1	1	1	2	2	3	1	1,80	SI	1,80	SI	1,80	SI
	Logistica - Imballi in carta	consumo di risorsa, produzione rifiuti	1	1	1	2	2	3	3	2,20	SI	2,20	SI	2,20	SI
	Logistica - Imballi in plastica	consumo di risorsa, produzione rifiuti	1	1	1	2	2	3	3	2,20	SI	2,20	SI	2,20	SI
	Utilizzo del prodotto da parte dell'utente finale - Consumo energia elettrica	consumo di risorsa	1	1	1	2	2	3		2,00	SI	2,00	SI	2,00	SI
	Utilizzo del prodotto da parte dell'utente finale - Produzione rifiuto toner esausto	produzione rifiuti, inquinamento acque, suolo, incendio	1	1	1	2	2	3		2,00	SI	2,00	SI	2,00	SI
	Gestione fine vita del prodotto Rifiuti di pile e accumulatori	produzione rifiuti, inquinamento acque, suolo, incendio	1	1	2	1	2	3	1	1,80	NO	1,80	NO	1,80	NO
	Gestione fine vita del prodotto RAEE Domestici	produzione rifiuti	1	1	2	2	2	3	1	2,00	SI	2,00	SI	2,00	SI
	Gestione fine vita del prodotto - Rigenerazione cartucce, toner	preparazione al riutilizzo	1	1	1	3	1	3	2	2,00	SI	2,00	SI	2,00	SI

Per ognuno degli aspetti ritenuti significativi l'azienda ha predisposto opportune attività di controllo e gestione secondo quanto definito dalla normativa UNI EN ISO 14001:2015.

Per valutare la significatività degli aspetti ambientali sono stati individuati cinque criteri rispetto ai quali esprimere le singole valutazioni.

- C1: Criterio legislativo
- C2: Importanza per i portatori di interesse
- C3: Potenziale di danno ambientale
- C4: Vastità dell'impatto ambientale
- C5: Variazione dell'impatto ambientale

C1 - Criterio legislativo

Tiene conto del rispetto di leggi e prescrizioni cogenti relative all'aspetto in oggetto, considerando:

- a) Leggi e Regolamenti Nazionali, Regionali, Comunitari
- b) Prescrizioni delle autorità locali
- c) Norme e regolamenti tecnici sottoscritti dall'azienda

Valutazione	Significato
1	Non vi sono limiti o prescrizioni di legge applicabili (es. l'azienda ha un consumo di energia per il quale non è tenuta a nominare l'Energy Manager)
2	Vi sono limiti o prescrizioni di legge applicabili e l'azienda è conforme (presenza di autorizzazioni)
3	Vi sono limiti o prescrizioni di legge applicabili e l'azienda non è conforme o è a rischio di non conformità (es. emissioni anche se inferiori, prossime ai limiti di legge)

C2 - Importanza per i portatori d'interesse

Tale aspetto viene valutato in relazione alla sensibilità espressa o implicita delle parti interessate interne o esterne all'azienda (dipendenti, clienti, cittadinanza, Enti pubblici, associazioni private,...).

Valutazione	Significato
1	Sebbene non vi siano contestazioni/lamentele/richieste esplicite, non si può escludere che in futuro non ve ne possano essere.
2	L'aspetto è importante per le parti interessate (es. rumore in prossimità di un ospedale) sebbene non vi siano segnalazioni o richieste formali in tal senso. Esistono forti campagne di sensibilizzazione a livello nazionale e/o internazionale.
3	Sono presenti contestazioni/ lamentele/ richieste esplicite dalle parti interessate (es. lettere di protesta da parte di un cittadino)

C3 - Potenziale di danno ambientale

Viene valutato il potenziale di danno ambientale relativo a: emissioni in atmosfera, scarichi idrici, rifiuti e consumi. Per l'attribuzione del punteggio occorre considerare l'impatto maggiormente significativo per l'ambiente.

Valutazione	Significato
1	Emissioni: non vi sono emissioni in atmosfera generate dall'aspetto Scarichi: non vi sono scarichi idrici associati all'aspetto Rifiuti: l'aspetto genera rifiuti non pericolosi avviati al riutilizzo e/o riciclaggio e/o recupero di materia prima Consumi: si genera un consumo di una risorsa rinnovabile
2	Emissioni: le emissioni generate non necessitano di sistemi di abbattimento Scarichi: le acque reflue associate all'aspetto non vengono trattate da un impianto di depurazione Rifiuti: l'aspetto genera rifiuti non pericolosi avviati allo smaltimento finale Consumi: si genera un consumo di una risorsa, che viene in parte recuperata
3	Emissioni: sono presenti sistemi di abbattimento per contenere le emissioni generate. Scarichi: viene effettuato un trattamento delle acque reflue mediante impianto di depurazione. Rifiuti: l'aspetto genera rifiuti pericolosi avviati allo smaltimento finale. Consumi: si genera un consumo di una risorsa non rinnovabile

C4 - Vastità dell'impatto ambientale

Viene valutata in base all'estensione fisica dell'area interessata dall'impatto.

Valutazione	Significato
1	Limitato all'interno del sito
2	Limitato alle aree esterne ma adiacenti al sito (entro 100m)
3	Fuori dalle zone adiacenti al sito

C5 - Variazione dell'impatto ambientale

Viene valutato in base all'evoluzione dell'effetto che l'impatto ambientale può provocare nell'ambiente circostante. Tale parametro può essere calcolato solo quando è possibile confrontare i dati quantitativi tra 2 anni.

Valutazione	Significato
1	Inquinamento / consumo inferiore all'anno precedente o evidenza di attività volte al miglioramento dell'impatto
2	Inquinamento / consumo pari all'anno precedente (+5%) o non vi è evidenza di attività volte al miglioramento dell'impatto
3	Inquinamento / consumo superiore all'anno precedente o evidenza di attività che hanno determinato un peggioramento dell'impatto

Valutazione degli aspetti ambientali in condizioni anomale o di emergenza

Per valutare la significatività degli aspetti ambientali in condizioni anomale (situazione non normale ma prevista / prevedibile come ad esempio avviamenti, fermate, manutenzioni, ...) e di emergenza (situazione non prevista o non programmata come ad esempio: guasti, incidenti, eventi atmosferici, blackout,...) si moltiplica l'indice di significatività ottenuto in condizioni normali per un fattore moltiplicativo secondo il seguente schema:

Valutazione	Significato
A = 1 B = 1	La condizione anomala / l'emergenza non genera un impatto ambientale maggiormente negativo rispetto alle condizioni normali
A = 1, 1 B = 1, 1	La condizione anomala / l'emergenza genera un impatto ambientale maggiormente negativo rispetto alle condizioni normali, ma non può generare un superamento dei limiti di legge (oppure non esistono limiti di legge di riferimento)
A = 1, 2 B = 1, 2	La condizione anomala / l'emergenza genera un impatto ambientale maggiormente negativo rispetto alle condizioni normali ed è ipotizzabile un superamento dei limiti di legge

Individuazione degli aspetti ambientali significativi

La significatività in condizioni normali è calcolata secondo la seguente formula:

$$ISN = (C1 + C2 + C3 + C4 + C5) / n^{\circ} \text{ criteri applicabili}$$

Sono considerati SIGNIFICATIVI gli aspetti ambientali per i quali:

$$ISN > 2$$

oppure $C1 = 3$ oppure $C2 = 3$

Qualora non vi siano sufficienti informazioni per valutare l'impatto ambientale considerato (ad es. pericolosità, quantità emessa nell'ambiente, estensione fisica e durata) o il criterio non sia applicabile all'aspetto, nella tabella di valutazione non verrà assegnato alcun valore. La significatività in condizioni anomale è calcolata secondo la seguente formula:

$$ISA = ISN * A$$

mentre in condizioni di emergenza è calcolata secondo la seguente formula:

$$ISE = ISN * B$$

Sono considerati SIGNIFICATIVI gli aspetti ambientali per i quali:

$$ISA > 2 \text{ oppure } ISE > 2$$

6.2 Materie prime, prodotti e contaminazione del suolo

Come già descritto in precedenza, la principale attività di Brother è costituita dall'importazione, distribuzione, vendita di apparecchiature, relativo materiale di consumo e ricambi.

Si evidenzia che la conformità tecnica delle apparecchiature alle norme ambientali è assicurata fin dalla progettazione, che viene svolta presso il sito Giapponese della Brother Industries Ltd di MIZUHO-KU a Nagoya nei rispetti delle direttive RoHS e REACH.

Per quanto concerne le attività collegate al Service & Technical Support, in appoggio all'attività di supporto tecnico, presso la sede Brother Italia S.p.A. vengono effettuate prove specialistiche di funzionalità e verifica di prodotti immessi o da immettere sul mercato.

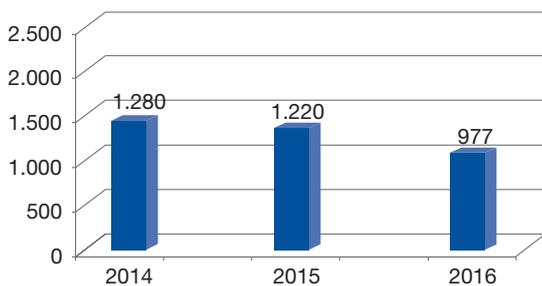
Le riparazioni, invece, sono svolte presso laboratori esterni che Brother Italia ha sensibilizzato in merito alla limitazione dell'utilizzo di sostanze chimiche potenzialmente dannose per

l'ambiente e che visita periodicamente per verificare la rispondenza ai requisiti ambientali richiesti.

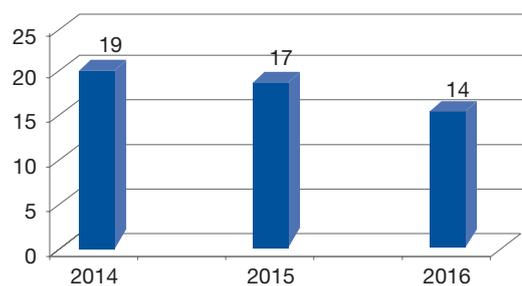
L'aspetto ambientale più significativo relativo all'utilizzo di materie prime è il consumo di carta ad uso interno.

A seguito di una approfondita analisi è stato riscontrato che i reparti che impattano maggiormente su tale aspetto sono il Finance e il Customer Service. Per limitare il consumo di carta sono state messe in atto azioni specifiche quali: sensibilizzazione di tutto il personale, impostazione duplex su stampanti e multifunzione, riutilizzo carta per lavori interni e centralizzazione degli alti volumi di stampa su fotocopiatori centralizzati. Come risulta evidente nei grafici seguenti, le azioni implementate si sono rivelate efficaci portando ad una costante riduzione nei consumi degli ultimi anni.

Consumo totale interno di carta (Kg)



Consumo totale interno di carta pro capite (Kg)



6.3 Consumi idrici

L'approvvigionamento idrico del comprensorio Segreen (uso domestico e antincendio) avviene attraverso l'acquedotto comunale di Segrate.

Il contratto di erogazione con l'ente preposto è a carico della proprietà, che consuntiva a Brother Italia i consumi in relazione ai millesimi occupati nel comprensorio.

6.4 Consumi energetici

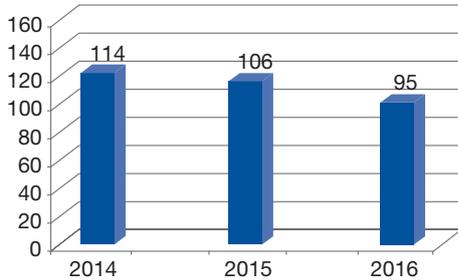
L'Azienda utilizza energia per l'illuminazione dei locali, per le utilities e, in generale, per lo svolgimento delle attività.

Le fonti sono costituite da un lato da energia elettrica per il funzionamento dei corpi illuminanti, delle apparecchiature per ufficio e per la climatizzazione del locale server e dall'altro da gasolio per la locomozione dei veicoli aziendali.

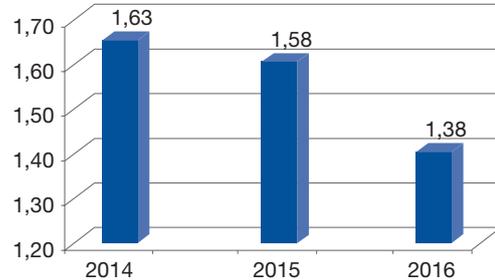
6.4.1 Energia elettrica

Dal 2011, anno in cui Brother Italia S.p.A. ha traslocato le proprie attività dalla storica sede di Cassina de' Pecchi al polo di Segreen Business Park a Segrate dove ora risiede in uno stabile progettato secondo i criteri LEED, l'azienda ha realizzato una costante e progressiva diminuzione del consumo elettrico.

Consumo totale energia elettrica (MWh)



Consumo totale energia elettrica pro capite (MWh)

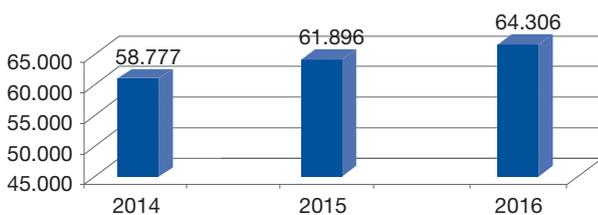


Questo risultato è stato raggiunto attraverso numerose iniziative interne nell'ambito del risparmio energetico, quali:

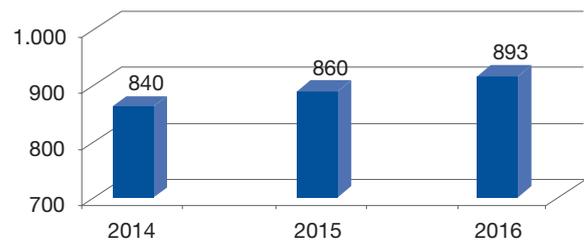
- Ottimizzazione di stampanti e multifunzioni installate negli uffici.
 - Riduzione delle unità installate
 - Controllo e impostazione della modalità "risparmio energetico"
 - Sostituzione dei prodotti laser con prodotti Ink-Jet dove possibile
 - Sensibilizzazione del personale sull'uso razionale dell'energia, in particolare sull'utilizzo delle luci negli uffici
- Utilizzo parsimonioso di termosifoni elettrici durante i periodi freddi
- Analisi e verifica del sistema di raffreddamento nel CED (Centro Elaborazione Dati)
- Ottimizzazione delle impostazioni timer dell'insegna luminosa del palazzo
- Installazione di una nuova insegna illuminata con tecnologia LED.

6.4.2 Gasolio

Consumo carburante autoveicoli (l)



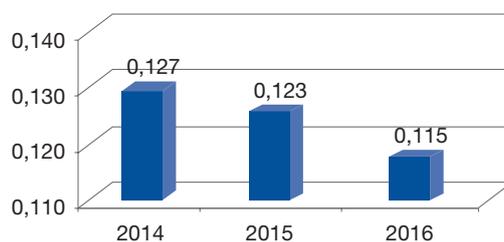
Consumo carburante autoveicoli pro capite (l)



Il parco auto è utilizzato in prevalenza dal reparto commerciale nel corso delle attività di vendita e di presidio dei clienti. Per questo motivo non è possibile pensare di ridurre il numero di chilometri percorsi nel corso dell'anno. A partire dal 2010 è stato quindi deciso di monitorare la quantità di emissioni di CO₂ (anidride carbonica) legate all'utilizzo dei mezzi aziendali. In questo modo, come si vedrà in dettaglio nel paragrafo 8, è stato possibile porre obiettivi di miglioramento nella sostituzione di auto con vetture sempre più efficienti.

	Emissioni CO ₂ (Kg)	Km	CO ₂ (Kg)/Km
2014	123.174	973.164	0,127
2015	127.733	1.038.980	0,123
2016	116.952	1.019.528	0,115

Emissioni CO₂ Parco Auto (Kg CO₂/Km)



Nel corso degli ultimi tre anni l'applicazione della nuova car policy, che prevede la scelta di auto aziendali sempre più efficienti, ha comportato una diminuzione di anidride carbonica per chilometro percorso dalla flotta aziendale. Come si può notare dalla tabella il chilometraggio totale è in aumento (come ci si aspettava dato che sono state integrate nuove auto all'interno del parco), ma la CO₂ emessa al chilometro è in diminuzione.

A fronte di quanto definito nella normativa L. n° 10 del 09/01/1991, relativa alla figura dell'Energy Manager, l'azienda ha provveduto alla verifica dei TEP (Tonnellate Petrolio Equivalenti) consumati nel corso degli ultimi anni con i seguenti risultati:

Anno	TEP Consumati	Limite
2014	81,00	1000
2015	81,78	
2016	80,99	

Dai risultati si evince chiaramente la non applicabilità della normativa.

6.5 Emissioni in atmosfera

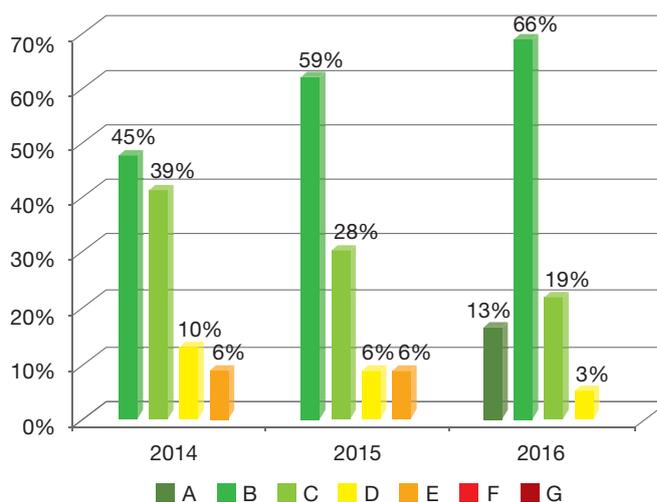
6.5.1 Emissioni

All'interno del sito non vi sono punti di emissione dato che non vi sono impianti collegati all'esterno. Per quanto concerne le emissioni in atmosfera derivanti dall'utilizzo di veicoli aziendali, sono state definite delle Policy Brother che assicurano il continuo aggiornamento del parco auto utilizzato con veicoli conformi alle più recenti normative. Inoltre, dato che i mezzi sono in noleggio, tutte le attività di manutenzione ordinaria e straordinaria sono a carico della società concessionaria. La manutenzione viene effettuata presso centri autorizzati che oltre ad effettuare la normale manutenzione verificano periodicamente la conformità del veicolo alle normative vigenti in merito alle emissioni in atmosfera. Nel 2009 era stata emanata una nuova Car Policy di Brother Italia che limitava a 160 g/Km l'emissione media di CO₂ del parco auto (equivalente alla classe energetica D).

Al fine di minimizzare l'emissione di anidride carbonica del parco auto, che costituisce uno dei maggiori impatti ambientali delle proprie attività, Brother Italia si è posta come obiettivo di miglioramento l'aumento dell'efficienza delle auto della propria flotta. Questo sforzo ha portato ad un innalzamento medio di classe energetica del parco auto.

Il grafico mostra com'è variata la ripartizione delle classi energetiche del parco auto nell'ultimo triennio.

Ripartizioni classi energetiche triennio 2014-2016



6.6 Scarichi idrici

Gli scarichi idrici sono di carattere civile, l'autorizzazione all'allacciamento fognario e allo scarico è di competenza della proprietà.

6.7 Rifiuti

I rifiuti prodotti presso la sede di Brother Italia derivano principalmente da attività d'ufficio e, pertanto, vengono gestiti come Rifiuti Solidi Urbani tramite la società incaricata dal Comune di Segrate. Per quanto concerne i rifiuti speciali, la produzione si limita sostanzialmente a rifiuti elettrici ed elettronici e ai consumabili esausti. In particolar modo vengono prodotti rifiuti di apparecchiature obsolete e parti di ricambio rimosse dalle apparecchiature fuori uso come risultato dell'attività di controllo tecnico. I rifiuti vengono prodotti sia nella sede amministrativa sia presso la sede di alcuni fornitori di Brother Italia. La tabella seguente riassume la produzione complessiva degli ultimi 3 anni. L'andamento discontinuo che si riscontra è dovuto al fatto che, in taluni casi, Brother ordina lo smaltimento di proprie apparecchiature e ricambi che si trovano stoccati presso i magazzini di questi fornitori a fronte della gestione della garanzia.

Descrizione	Codice CER	2014	2015	2016
Toner per stampa esausto	080318	2.826	451	990
Imballaggi misti	150106	30	187	0
Apparecchiature elettroniche fuori uso	160214	160	0	3.190
Parti rimosse da apparecchiature fuori uso	160216	2.015	0	1.250
Carta e cartone	200101	1.460	0	0
Plastica	200139	852	0	0
Legno	200138	0	0	0
Imballaggi in carta e cartone	150101	0	212	0
Totale (Kg)		7.342	850	5.430



6.7.1 Brother e il recupero dei consumabili

Gli apparecchi di stampa sono un valido e insostituibile strumento nel lavoro di ogni giorno; il colore, sempre più diffuso, è un ulteriore driver che spinge alla produzione di documenti stampati. Brother, da sempre attenta alla tutela dell'ambiente, producendo e commercializzando ingenti quantitativi di consumabile, dà molta importanza a questo aspetto facendolo diventare parte del proprio business. L'interesse per l'ambiente diventa il fondamento di tutte le operazioni: la sicurezza e l'impatto sul nostro pianeta costituiscono la preoccupazione principale in ogni fase del ciclo di vita di un consumabile, al fine di renderne possibile il riutilizzo e il riciclo.

È importante prestare attenzione non solo durante la fase di progettazione e di produzione, ma azioni specifiche devono essere formulate anche per la raccolta e la gestione del consumabile esausto.

Per questo motivo Brother Italia si è fatta promotrice del progetto R'iToner, un sistema nazionale e senza scopo di lucro per la raccolta, il recupero e il riciclo dei toner esausti. Il progetto, strutturato insieme al consorzio EcoR'it e rivolto all'utenza professionale, è operativo da ottobre 2012. Nel corso del 2016, sono stati raccolti 3.052 Kg di cartucce toner esauste.

6.8 Rumore

Conformemente a quanto definito dalla legge 447 del 1995, l'azienda ha provveduto a far redire da parte di un tecnico competente riconosciuto dalla Regione Lombardia, una valutazione in merito all'impatto acustico delle attività svolte presso la sede di Brother, da questi risultati si evince che essendo il sito in una zona IV "Area di intensa attività umana" non vi sono impatti rilevanti.

6.9 Sostanze lesive dello strato di ozono e gas serra

All'interno dell'azienda non sono presenti apparecchiature contenenti halon. I presidi estinguenti in uso sono ad anidride carbonica, a polvere e a schiuma. Le apparecchiature presenti nel sito contenenti gas fluorurati ad effetto serra sono indicate nella tabella seguente. I gas refrigeranti contenuti all'interno dei singoli apparati non superano la quantità di 5 tonnellate di CO₂ equivalente. Al di sotto di tale valore non sono previsti controlli.

N°	Descrizione impianto	Tipologia gas	Quantità (kg)	GWP	CO ₂ eq (t)	Periodicità delle verifiche
1	Condizionatore Area CED	R-410A	1,5	2.088	3	Non necessarie

* Quantitativo minimo di F-gas che deve essere presente nell'apparecchiatura affinché sia soggetta a controlli periodici



6.10 Aspetti ambientali indiretti

6.10.1 Traffico veicolare indotto

L'azienda ha effettuato un'analisi a seguito della quale si è stabilita la non applicabilità della normativa sulla mobilità sostenibile. Infatti, avendo meno di 300 dipendenti Brother Italia non è tenuta alla nomina del Mobility Manager.

6.10.2 Fornitori e rete di assistenza

Brother Italia utilizza aziende specializzate per i servizi assistenza tecnica e di manutenzione interna. Tali organizzazioni e i relativi servizi sono riepilogati di seguito.

Gli aspetti ambientali associati alle attività di manutenzione sopracitate riguardano:

- Generazione di rifiuti
- Utilizzo di sostanze pericolose

Le modalità di gestione degli aspetti ambientali prodotti durante l'attività dei fornitori presso la sede di Brother sono specificatamente definiti all'interno dei contratti di servizio o in dichiarazioni rilasciate dal fornitore.

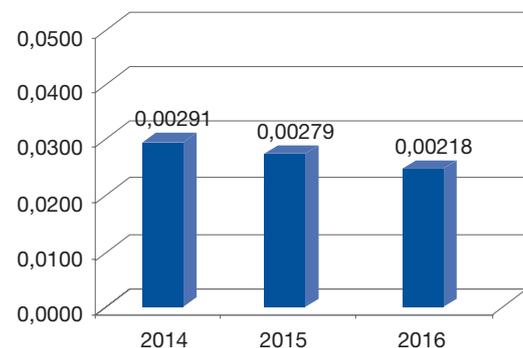
Impianto	Azienda
Assistenza Tecnica	Main System Srl
Manutenzione Elettrica	Cogliati Impianti Srl
Servizi di pulizia	Ecostilla Srl
Vending Machinery	Serim Srl
Distributori d'acqua	Blue Service Srl
Installazione e manutenzione di apparecchiature per telecomunicazioni	SAT Telematica Srl

6.10.3 Logistica

A partire dal 2010, Brother Europa ha implementato un progetto di monitoraggio delle emissioni di CO₂ legate ai trasporti transfrontalieri. Tali dati vengono periodicamente consuntivati alle organizzazioni nazionali. Inoltre, da gennaio 2010, Brother Italia ha iniziato a monitorare e registrare le informazioni di sua competenza, ovvero le emissioni dovute al trasporto dalla piattaforma logistica ai clienti.

Nel grafico seguente viene mostrata la quantità di anidride carbonica emessa dall'attività di trasporto merci per euro di fatturato prodotto. In futuro si intende estendere questo tipo di valutazione a tutti i processi con impatto ambientale.

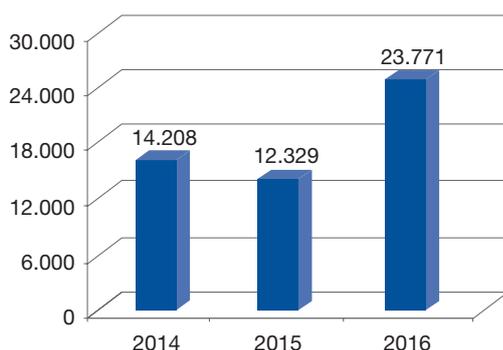
Emissioni CO₂ trasporti/fatturato (kg/euro)



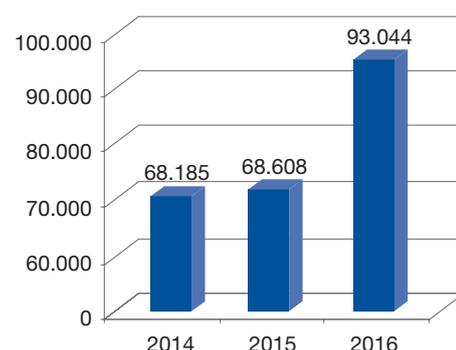
6.10.4 Rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE)

Brother Italia, ai sensi del D.Lgs. 151/2005, è Produttore di apparecchiature elettriche ed elettroniche sia in ambito domestico che professionale. La normativa prevede che il Produttore organizzi e finanzi la raccolta e la gestione dei rifiuti delle apparecchiature che immette sul mercato. Brother Italia ottempera a questo adempimento attraverso la partecipazione al consorzio ecoR'it, sistema collettivo per la corretta gestione dei rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche. I grafici seguenti mostrano la quantità di RAEE raccolta per conto di Brother Italia dal 2014.

Raccolta di RAEE professionali (Kg)



Raccolta di RAEE domestici (Kg)



Si evidenzia che per i RAEE professionali la raccolta avviene su richiesta del rivenditore e il peso totale corrisponde a quanto effettivamente ritirato, mentre per i RAEE domestici il peso è stimato in proporzione alla quota di immesso sul mercato di Brother rispetto ai quantitativi totali ritirati dal consorzio ecoR'it nel corso dell'anno. L'incremento riscontrato negli ultimi due anni è legato all'aumento di efficienza nel sistema di raccolta del consorzio.

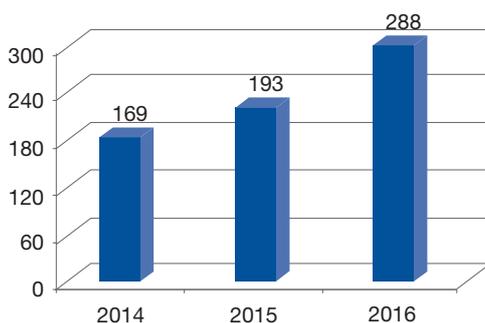
La tabella riportata di seguito mostra l'incidenza del consorzio ecoR'IT a livello nazionale relativamente alla gestione del gruppo RAEE R4 (Elettronica di consumo, Telecomunicazioni, Informatica, piccoli elettrodomestici, elettrodomestici, giocattoli, apparecchi di illuminazione, dispositivi medici).

RAEE raccolti (Kg)	2014	2015	2016
Raccolto ecoR'it	3.635.765	3.266.279	3.998.567
Raccolto Centro Di Coordinamento RAEE	39.957.152	43.439.480	50.882.485
Percentuale	9,10%	7,52%	7,86%

6.10.5 Rifiuti di pile e accumulatori

Analogamente al decreto RAEE, il D.Lgs. 188/2008 identifica Brother Italia come Produttore di pile e accumulatori dato che l'azienda immette sul mercato nazionale questi prodotti per la prima volta integrati nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche che commercializza. Anche in questo caso il Produttore deve farsi carico degli oneri economici di smaltimento delle pile e degli accumulatori immessi sul mercato secondo il medesimo meccanismo dei RAEE domestici: il peso di materiale ritirato viene imputato a Brother Italia in funzione della quota di immesso sul mercato dell'anno precedente. Di seguito una sintesi della raccolta negli ultimi 3 anni.

Raccolta pile e accumulatori (Kg)



7 Indicatori chiave

In questo paragrafo vengono analizzati gli indicatori chiave richiesti dall'allegato IV al Regolamento Emas sull'adesione volontaria delle organizzazioni a un sistema comunitario di ecogestione ed audit - Gazzetta ufficiale della Comunità Europea L. 342/1 del 22/12/2009.

In conformità a quanto previsto dall'Allegato IV sezione C punto 2 lettera d del Regolamento, ciascun indicatore chiave si compone di:

- un dato A che indica il consumo/impatto totale annuo in un campo definito;
- un dato B che indica la produzione totale annua dell'organizzazione;
- un dato R che rappresenta il rapporto A/B.

L'Azienda ha deciso di esprimere la produzione totale annua in rapporto alla sua dimensione, attraverso il numero degli addetti.

Efficienza energetica

In tabella viene presentato il dettaglio dei dati relativi all'efficienza energetica, che tengono conto sia del consumo diretto di energia elettrica, sia di quello di gasolio del parco auto aziendale.

Efficienza dei materiali

Brother Italia S.p.A. non utilizza materiali o materie prime in quantità rilevanti. Non si ritiene, pertanto, necessario il calcolo di questo indicatore.

Acqua

Brother Italia S.p.A. prende in affitto i locali in cui svolge le proprie attività lavorative. Il consumo dell'acqua per i servizi igienici non viene conteggiato, ma l'importo dovuto viene calcolato in relazione ai millesimi occupati nel condominio. Non si ritiene, pertanto, necessario il calcolo di questo indicatore poiché non correlato agli aspetti ambientali diretti significativi derivanti dalle attività svolte.

Rifiuti

Per quanto concerne i rifiuti, viene richiesto di valutare:

- la produzione totale annua di rifiuti speciali non pericolosi, suddivisa per tipo

L'azienda non produce rifiuti speciali pericolosi.

Biodiversità

L'indicatore relativo alla biodiversità è l'utilizzo del terreno espresso come metri quadrati di superficie edificata. Brother Italia S.p.A. prende in affitto i locali in cui svolge le proprie attività lavorative. Tali locali consistono in uffici all'interno di un palazzo. Non si ritiene, pertanto, necessario il calcolo di questo indicatore poiché non correlato agli aspetti ambientali diretti significativi derivanti dalle attività svolte.

Emissioni

Brother Italia S.p.A. prende in affitto i locali in cui svolge le proprie attività lavorative. Il consumo di metano per il riscaldamento non viene conteggiato, ma l'importo dovuto viene calcolato in relazione ai millesimi occupati nel condominio.

Le uniche emissioni in atmosfera sono quelle riconducibili al consumo di gasolio del parco auto aziendale.

Indicatori chiave	2014	2015	2016
Consumo totale diretto di energia (MWh/n. dipendenti)	5,63	5,57	5,57
Rifiuti speciali non pericolosi (Kg/n. dipendenti)	58	12	75
Emissione totale annua di anidride carbonica (Kg/n. dipendenti)	1.760	1.775	1.624

8 Analisi obiettivi, traguardi e programmi 2016-2018

Di seguito viene riportato lo stato di avanzamento degli obiettivi che Brother Italia si è posti all'inizio del triennio di certificazione.

01/16 - Diminuzione viaggi di lavoro

Nel corso del 2013 è stata costituita la struttura per l'utilizzo dello strumento delle videoconferenze. In particolare è stato installato un software dedicato (OmniJoin) sulle utenze maggiormente interessate e su queste è stata effettuata debita formazione. Contemporaneamente sono stati definiti indicatori stratificati per utilizzatore e durata delle chiamate. A oggi il monitoraggio dei dati legati all'utilizzo di OmniJoin è consolidato. Lo strumento viene utilizzato da tutto il personale per la comunicazione verso gli uffici esteri. Nel corso degli ultimi quattro anni l'utilizzo di OmniJoin è incrementato costantemente, come evidenzia l'incremento del 35% tra 2015 e 2016. Sempre nell'ambito degli spostamenti di lavoro, a partire da 2014 Brother Italia ha iniziato a progettare un servizio di somministrazione di corsi di formazione on-line. Tale progetto si è concretizzato e nel 2016 sono stati erogati i primi 11 corsi. Con lo scopo di rendere autonomi i rivenditori nell'assistere l'utente finale, Brother Italia ha intenzione di promuovere maggiormente la partecipazione alla formazione on-line. Si ritiene che tale attività abbia un sicuro impatto positivo, in termini di consumo di carburante ed emissioni di CO₂, sull'aspetto ambientale indiretto legato agli spostamenti dei clienti verso la sede di Brother Italia in cui normalmente si svolgono i corsi di formazione.

02/16 - Promozione ed estensione dei programmi di raccolta cartucce toner

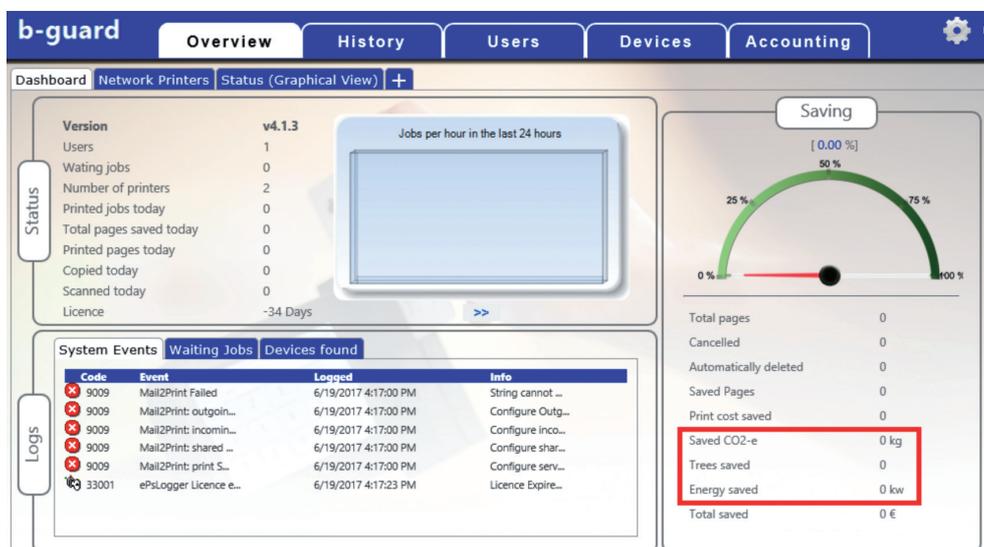
Uno degli obiettivi strategici di Brother negli ultimi anni è sempre stato quello di estendere i programmi di raccolta cartucce toner presso i dealer e gli utenti finali. Nel corso del 2011 è stato effettuato un importante sforzo per definire le caratteristiche di un nuovo progetto considerandone i costi, le modalità di erogazione e i soggetti coinvolti. Nel semestre 2012 è stato raggiunto un accordo con il consorzio EcoR'IT per l'adesione a R'itoner, il sistema nazionale per la raccolta di cartucce toner esauste. Il progetto è ufficialmente iniziato al termine del 2012, in seguito Brother Italia ha costantemente confermato la partnership con il consorzio EcoR'IT al fine di proseguire nelle attività di continua promozione del servizio presso i Clienti sia attraverso appositi strumenti di marketing, sia con il contatto diretto da parte della forza vendite e del reparto tecnico. Nel 2016 la raccolta delle cartucce esauste ha raggiunto 3.052 Kg di materiale recuperato. A fronte di questo, l'obiettivo di raccolta per il 2017 e 2018 è stato elevato a 3.000 Kg.

03/16 - Utilizzo delle apparecchiature da parte dell'Utente Finale

Brother Italia, tenendo in considerazione il nuovo approccio della norma ISO14001:2015 basato sulla Life Cycle Perspective, nel 2016 si è posta l'obiettivo di incrementare le informazioni fornite all'utente finale in merito al risparmio di risorse ed energia durante l'utilizzo delle proprie apparecchiature. Lo scopo è di consentire all'utente finale un utilizzo più consapevole delle macchine, fornendogli ulteriori motivazioni per una configurazione più efficace che permetta di ottimizzare gli impatti ambientali derivanti dalle attività di stampa.

A tal fine, Brother Italia ha coinvolto il Software Technology Development Department di Brother Industries Ltd per suggerire l'implementazione di alcune funzioni di monitoraggio delle apparecchiature.

Come risultato di questa attività nell'ultima release del software B-Guard è stata inserita una nuova funzionalità che monitora e rappresenta graficamente in un cruscotto i saving derivanti dall'utilizzo dell'apparecchiatura. In particolar modo sono state aggiunte informazioni riguardanti il risparmio in emissioni di CO₂, in energia consumata e il numero di alberi salvati.



9 Obiettivi, traguardi e programmi triennio 2016-2018

La tabella seguente mostra gli obiettivi posti per il triennio 2016-2018.

n.	Aspetto	Processo coinvolto	Impatto	Obiettivo	Indicatore	Traguardo	Tempi
01/16	Emissione CO ₂	Spostamenti di lavoro (personale tecnico, dealer partner, Direzione)	Emissioni in atmosfera	Diminuzione viaggi di lavoro		Implementazione di strumenti a supporto delle attività aziendali, che riducano gli spostamenti di lavoro	Fine 2018
02/16	Gestione rifiuti	Raccolta toner e cartucce esauste	Consumo di risorse	Promozione ed estensione dei programmi di raccolta	N. cartucce ritirate	2016 2.500 Kg 2017 3.000 Kg 2018 3.000 Kg	Fine 2018
03/16	Efficienza energetica	Utilizzo delle apparecchiature da parte del cliente	Consumo energia el. Consumo di risorse	Implementazione di nuove funzionalità di monitoraggio nelle apparecchiature			Fine 2018



10 Principali prescrizioni legislative ambientali applicabili

Il quadro delle principali normative applicabili e degli adempimenti legislativi vigenti riportato di seguito tiene in considerazione le attività svolte da Brother Italia e le caratteristiche del sito di Segrate in cui Brother opera.

Ambito	Estremi del provvedimento	Titolo del provvedimento	Adempimenti	Applicazione
Sicurezza	D.Lgs. 81/2008	Attuazione dell'art.1 della Legge 03 agosto 2007 n. 123, in materia di tutela della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro.	Obbligo della redazione scritta del Documento di Valutazione dei Rischi. In particolare l'organizzazione ha l'obbligo di valutare il rischio di incendio.	Brother Italia S.p.A. ha provveduto a redigere il Documento di valutazione dei Rischi e si assicura che esso venga mantenuto aggiornato.
			Obbligo di informare tutti i lavoratori che possono essere esposti ad un pericolo delle misure predisposte e delle procedure da adottare in caso di necessità.	Brother Italia S.p.A. ha predisposto un Piano di Emergenza che è stato distribuito a tutti i dipendenti. L'organizzazione assicura inoltre l'aggiornamento del Piano in caso di necessità.
			Obbligo di designare i lavoratori incaricati dell'attuazione delle misure di prevenzione incendi e lotta antincendio, di evacuazione dei lavoratori in caso di pericolo grave ed immediato e di gestione dell'emergenza.	Brother Italia S.p.A. ha nominato formalmente una squadra di emergenza.
			Obbligo di formare adeguatamente i lavoratori incaricati della attività di prevenzione incendi e lotta antincendio, di evacuazione dei lavoratori in caso di pericolo grave ed immediato.	I membri della squadra di emergenza sono stati formati. Presso la sede dell'organizzazione sono disponibili i relativi attestati.
	D.M. 16/02/1982	Modificazioni del D.M. 27 settembre 1965, concernente la determinazione delle attività soggette alle visite di prevenzione incendi.	Deve essere effettuato un accertamento della presenza in azienda di attività soggette a Certificato Prevenzione Incendi.	L'attività di Brother Italia S.p.A. non risulta soggetta a CPI. Comunque l'azienda si assicura che la proprietà abbia ottenuto il CPI relativo alla struttura e che esso sia in corso di validità.
Gestione rifiuti	D.Lgs. 152/2006, art. 188	Norme in materia ambientale Responsabilità della gestione dei rifiuti	Il produttore ha l'onere della corretta classificazione e caratterizzazione del rifiuto. Gli oneri relativi alle attività di smaltimento sono a carico del produttore che consegna i rifiuti ad un raccoglitore autorizzato o ad un soggetto che effettua le operazioni di smaltimento.	Brother Italia S.p.A. è produttore di rifiuti e come tale assolve i propri obblighi assegnando ai propri rifiuti gli idonei codici CER, conferendo i propri rifiuti a terzi autorizzati ai sensi delle disposizioni vigenti. L'azienda provvede inoltre al monitoraggio della validità delle autorizzazioni di tali soggetti.
	L. 116 del 11/08/14	Conversione in legge, con modificazioni, del decreto legge 24/06/2014 n. 91.	La classificazione dei rifiuti è effettuata dal produttore assegnando ad essi il competente codice CER. Se un rifiuto è classificato con codici CER speculari, uno pericoloso ed uno non pericoloso, per stabilire se il rifiuto è pericoloso o non pericoloso debbono essere determinate le proprietà di pericolo che esso possiede.	Brother Italia S.p.A. ha classificato tutti i rifiuti con codice CER speculari come rifiuti speciali non pericolosi. A supporto di tale classificazione sono disponibili le schede tecniche e di sicurezza di tutte le apparecchiature e relativi consumabili.
	D.Lgs. 152/2006, art 188 ter	Norme in materia ambientale Sistema di controllo della tracciabilità dei rifiuti	Sono tenuti ad aderire al sistema di controllo della tracciabilità dei rifiuti (SISTRI) gli enti e le imprese produttori iniziali di rifiuti speciali pericolosi con più di 10 dipendenti.	Brother Italia S.p.A. non produce rifiuti speciali pericolosi pertanto non è soggetta all'iscrizione al SISTRI.

Ambito	Estremi del provvedimento	Titolo del provvedimento	Adempimenti	Applicazione
Gestione rifiuti	D.Lgs. 152/2006, art. 189	Norme in materia ambientale Catasto dei rifiuti, MUD (modello unico di dichiarazione)	Le imprese e gli enti produttori iniziali di rifiuti pericolosi nonché i commercianti e gli intermediari di rifiuti senza detenzione hanno l'obbligo di presentare annualmente il MUD.	Brother Italia S.p.A. esercita attività di commercio e di servizio. Di anno in anno viene valutata la necessità di presentare il MUD in funzione della tipologia di rifiuti prodotti (pericolosi, non pericolosi). Nel corso del 2010 non sono stati prodotti rifiuti pericolosi quindi non è stato necessario predisporre il MUD.
	D.Lgs. 152/2006, art. 190	Norme in materia ambientale Registro di carico e scarico	Le imprese e gli enti produttori iniziali di rifiuti pericolosi nonché i commercianti e gli intermediari di rifiuti senza detenzione hanno l'obbligo di tenere un registro di carico e scarico su cui devono annotare le informazioni sulle caratteristiche qualitative e quantitative dei rifiuti, da utilizzare ai fini della comunicazione annuale del Catasto.	Brother Italia S.p.A. è produttore iniziale di rifiuti speciali pericolosi, pertanto provvede alla tenuta del registro c/s.
	D.M. 25/09/2007	Istituzione e modalità di funzionamento del registro nazionale dei soggetti obbligati al finanziamento dei sistemi di gestione dei rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE), costituzione e funzionamento di un centro di coordinamento per l'ottimizzazione delle attività di competenza dei sistemi collettivi e istituzione del comitato d'indirizzo sulla gestione dei RAEE, ai sensi degli articoli 13, comma 8, e 15, comma 4, del Decreto Legislativo 25 luglio 2005, n. 151.	Obbligo di iscrizione al Registro Produttori presso la Camera di commercio nella cui circoscrizione si trova la sede legale dell'impresa (entro il febbraio 2008). Obbligo di indicare il numero di iscrizione al registro deve essere indicato dal produttore in tutti i documenti commerciali.	Brother Italia S.p.A., in quanto produttore iniziale di apparecchiature elettriche ed elettroniche, ha provveduto ad iscriversi al Registro Produttori AEE entro i termini previsti e ha iniziato ad indicare il numero di iscrizione su tutti i documenti commerciali (n. iscrizione IT0801000000014).
	D.Lgs. 188/2008, art. 33	Attuazione della direttiva 2006/66/CE concernente pile, accumulatori e relativi rifiuti e che abroga la Direttiva 91/157/CEE.	Il produttore di pile e accumulatori può immettere sul mercato tali prodotti solo a seguito di iscrizione telematica al Registro da effettuarsi presso la Camera di commercio di competenza.	Brother Italia S.p.A., in quanto produttore iniziale di pile e accumulatori ha provveduto ad iscriversi al Registro entro i termini previsti e ha iniziato ad indicare il numero di iscrizione su tutti i documenti commerciali (n. iscrizione IT09060P00000148).
Sostanze pericolose	D.Lgs. 145/2008	Attuazione della direttiva 2006/121/CE, che modifica la direttiva 67/548/CEE concernente il ravvicinamento delle disposizioni legislative, regolamentari ed amministrative in materia di classificazione, imballaggio ed etichettatura delle sostanze pericolose, per adattare al regolamento (CE) n. 1907/2006 concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH) e istituisce un'Agenzia europea per le sostanze chimiche. Obbligo di comunicare informazioni sulle sostanze presenti negli articoli.	Su richiesta di un consumatore, il fornitore di un articolo contenente una sostanza che risponde ai criteri di cui all'articolo 57 ed è stata identificata a norma dell'articolo 59, paragrafo 1, in concentrazioni superiori allo 0,1 % in peso/peso fornisce al consumatore informazioni, in possesso del fornitore, sufficienti a consentire la sicurezza d'uso dell'articolo e comprendenti, quanto meno, il nome della sostanza.	Brother Italia, in quanto fornitore di articoli, si impegna a fornire le informazioni gratuitamente entro 45 giorni dal ricevimento della richiesta.

Ambito	Estremi del provvedimento	Titolo del provvedimento	Adempimenti	Applicazione
Sostanze pericolose	D.M. 24/01/2011 n. 20	Determinazione della misura delle sostanze assorbenti e neutralizzanti da utilizzare nei casi di fuoriuscita di soluzione acida contenuta negli accumulatori al piombo presso gli impianti destinati allo stoccaggio, ricarica, manutenzione, deposito e sostituzione degli accumulatori al piombo	<p>È obbligatorio tenere a disposizione una quantità di sostanza assorbente e neutralizzante certificata, necessaria ad estinguere tutta la soluzione acida contenuta negli accumulatori al piombo nelle seguenti situazioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> - In tutti gli ambienti destinati a contenere stabilmente concentrazioni di accumulatori al Piombo acido (Sala batterie) - In tutti i locali destinati allo stoccaggio, alla ricarica, alla manutenzione e più in generale alla movimentazione di contenitori portatili di elementi al piombo acido - In tutte le aree destinate al ripristino dell'efficienza delle batterie scariche e dove sono pertanto dislocati gli apparecchi deputati ad espletare la funzione di ricarica (Raddrizzatori) - In tutte le postazioni di ricarica delle batterie di mezzi a trazione elettrica utilizzati per il trasporto di cose o persone e per il sollevamento di carichi all'interno di aree portuali, aeroportuali, stabilimenti industriali, grandi magazzini, ecc. - A bordo dei veicoli per il trasporto pubblico a trazione elettrica impiegati nelle città e nei Comuni 	Presso la sede di Brother Italia sono presenti gruppi di continuità contenenti batterie al piombo. L'azienda si è dotata di materiale assorbente/neutralizzante in quantità idonea per estinguere tutta la soluzione acida contenuta negli accumulatori al piombo presenti.
Rumore	L. 447 26/10/1995	Legge quadro sull'inquinamento acustico.	<p>Obbligo di verifica dell'ubicazione dell'azienda in relazione alla zonizzazione acustica comunale.</p> <p>Obbligo di verifica del rispetto dei limiti di emissione sonora tramite perizie fonometriche o valutazioni di impatto acustico.</p>	L'azienda ha provveduto a far redigere, da parte di un tecnico competente riconosciuto dalla Regione Lombardia, una valutazione del rumore esterno delle attività svolte presso la sede di Brother Italia S.p.A., da cui si evince che l'azienda rispetta i valori limite imposti dal D.P.C.M. del 4 novembre 1997 per gli insediamenti appartenenti alla classe IV (aree di intensa attività umana). Valutazione impatto acustico del 28/06/2007.

Brother Italia ha inoltre provveduto a richiedere alla proprietà tutta la documentazione necessaria ad assicurare la conformità dello stabile alla normativa vigente.

11 Informazioni al pubblico

Il presente documento illustra al pubblico e a tutti i soggetti interessati:

- le attività svolte da Brother Italia S.p.A.
- gli aspetti ambientali, diretti e indiretti, ad esse collegati
- gli obiettivi di miglioramento ambientale che l'Azienda si è prefissata.

Il documento è rivolto alla Comunità esterna ed interna all'azienda ed ha l'obiettivo di stabilire un rapporto trasparente con tutte le parti sociali interessate, in particolare con la popolazione, le Autorità locali e con i lavoratori, parte attiva della corretta gestione delle attività svolte.

Il responsabile del Sistema di Gestione Ambientale ISO 14001/Regolamento EMAS III di Brother Italia S.p.A. è Roberto Romagnolo.
Tel. 02/950019218 – Fax 02/950019251 – Indirizzo e-mail: roberto.romagnolo@brother.it



12 Convalida del documento

La presente Dichiarazione Ambientale di Brother Italia S.p.A. contiene un compendio dei dati aggiornati al 31/12/2016 concernenti tutti i principali aspetti ambientali connessi all'attività dell'organizzazione, ponendo in evidenza le variazioni rispetto ai dati dichiarati nel documento convalidato e registrato con n° 19209-2008-AE-ITA-ISPRA.

Il prossimo aggiornamento è previsto entro dodici mesi dalla firma di convalida da parte del Verificatore Ambientale accreditato. In occasione di ogni convalida sarà effettuata la visita di sorveglianza, da parte del Verificatore Ambientale accreditato, relativa al mantenimento della certificazione del Sistema di Gestione Ambientale secondo la norma standard UNI EN ISO 14001.

Documento redatto a cura di: Roberto Romagnolo
per Brother Italia S.p.A.
Via San Bovio 3 - 20090 San Felice di Segrate (MI) ITALY
Telefono: 02/950019.1 Fax: 02/95301.484
e-mail: quality@brother.it - www.brother.it

Il verificatore ambientale accreditato ha verificato la conformità della presente dichiarazione ambientale rispetto al Reg. CE 1221/2009.

Il verificatore ambientale: DNV-GL

Numero di accreditamento: 009P-rev00-Cod. EU N° IT-V-003

Data di convalida: 03/07/2017



brother
at your side