



Pionieri del futuro
degli ospedali
ecologici

newster® **GROUP**

The new age sterilization


newster[®] **GROUP**

The new age sterilization

www.newstergroup.com

01 Identità	7
Chi siamo	8
La nostra storia	9
I valori	10
Newster nel mondo	11
Tecnologie Made in Italy	13
La struttura organizzativa	14
La formazione	15
Soluzioni interconnesse ed innovative	16
Ricerca e sviluppo	18
Università e studi	21
02 Sostenibilità ambientale	23
Tecnologie sostenibili	25
Sterilizzazione on-site dei rifiuti sanitari	26
Trattamento on-site per rifiuti liquidi	28
Design ecologico	30
End of Waste	32
Sustainable Development Goals (SDGs)	33
03 Cooperazione allo sviluppo	35





"Ogni compleanno è un'occasione preziosa per fare un bilancio e raccontare cosa è stato fatto nel corso del tempo, quali sfide abbiamo vinto e quali ancora ci attendono. Per noi è un onore ripercorrere la storia di questa impresa, nata 25 anni fa, grazie alla visione di Pier Luigi Bascucci, alla socia Nadia Vettore e al team composto da Antonio Baccini, Marco Pericoli, Romeo Angelini e Vitantonio De Nigris. Attraverso il loro lavoro, la professionalità e quel pizzico di creatività - che non deve mancare mai anche quando si parla di macchine e tecnologie - siamo arrivati oggi a installare impianti in tutto il mondo.

Abbiamo la fortuna di dialogare ogni giorno con paesi lontani e culture diverse: possiamo arricchire e talvolta trasformare la nostra esperienza. Per questo il company profile contiene anche le storie di chi condivide, come noi, l'idea di un nuovo modello di ospedale sostenibile.

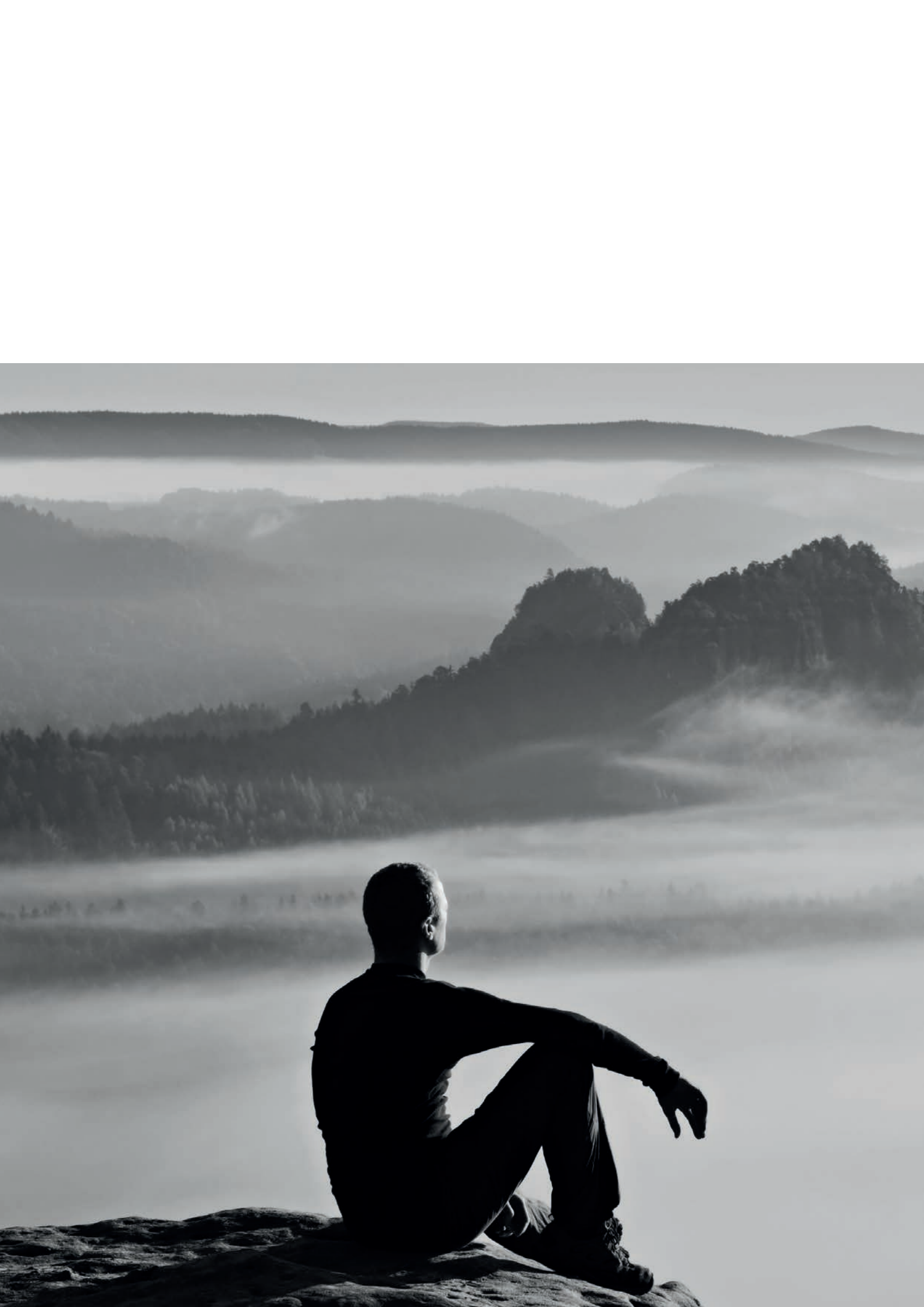
Newster Group rappresenta la risposta integrata, in Italia e nel mondo, a tutte le esigenze dei nostri clienti ed è grazie agli investimenti in ricerca e sviluppo che possiamo realizzare tecnologie sempre più performanti, per ridurre l'impatto delle strutture sanitarie sull'ambiente circostante. Sogniamo di sviluppare un modello di ospedale sostenibile selezionando partner che abbiano a cuore sia la responsabilità sociale che ambientale.

Festeggiamo un traguardo immaginando che, insieme alle oltre 560 macchine presenti in 5 continenti e 45 paesi, venga condivisa anche una parte di noi, il territorio, il Made in Italy."

"Lavoriamo per sviluppare un modello di ospedale sostenibile, che preservi le risorse e rispetti l'ambiente, per la salute e il benessere della struttura e della comunità che lo circonda."

Grazie.

Andrea e Pier Luigi



01

Identità

Un Gruppo italiano
nato per rispondere
a tutte le esigenze
di gestione
dei rifiuti sanitari

Chi siamo

Abbiamo dato vita ad un Gruppo per rispondere a tutte le esigenze di gestione dei rifiuti sanitari.

Da oltre 25 anni lavoriamo per trasformare ogni ospedale in un'isola ecologica.

newster® GROUP

The new age sterilization



Newster Group è composto da **Newster System, Steriltech Waste Company** e **Coopera Network**.

- **Newster System** progetta, sviluppa e produce le tecnologie e i macchinari per il recupero dei rifiuti sanitari.
- **Steriltech** è la società che distribuisce le tecnologie Newster in Italia e che offre servizi integrati per la gestione dei rifiuti ospedalieri.
- In **Coopera** è racchiuso il nostro impegno per i progetti di cooperazione allo sviluppo e per la formazione.

Le nostre **tecnologie brevettate e certificate** sono il risultato di continui investimenti in ricerca e sviluppo.

Lavoriamo in sinergia con organizzazioni italiane, internazionali, organizzazioni non governative, università e strutture sanitarie.

**oltre
25 ANNI**
di esperienza
nella gestione dei
rifiuti ospedalieri



"Andare all'estero, investire nelle relazioni internazionali e nella ricerca e sviluppo: passo dopo passo siamo diventati un riferimento nel mondo per la sterilizzazione dei rifiuti sanitari negli ospedali."

Pier Luigi Bascucci
Founder

La nostra storia

La storia di questa azienda inizia nel 1996, quando Pier Luigi Bascucci acquisì il brevetto di una tecnologia innovativa per la sterilizzazione dei rifiuti sanitari a rischio infettivo.

Negli anni '90 era ormai noto alla comunità scientifica l'impatto negativo sull'ambiente provocato dall'incenerimento dei rifiuti sanitari, riconosciuto come una delle principali cause di emissione di inquinanti organici persistenti (POPs), tra cui diossine e furani. La nostra acquisizione del brevetto Frictional Heat Treatment anticipò di alcuni anni la rivoluzione normativa introdotta poi nel 2004 con la *Convenzione di Stoccolma*, che impegnò i **181 paesi firmatari** a ridurre ed eliminare le emissioni di questi componenti tossici.

Tra il 1996 e il 1998 realizzammo il prototipo della prima macchina Newster per il mercato italiano. Prima del 2000 non avremmo mai pensato di vendere all'estero, poi il grande salto: **Polonia, Grecia, Russia e Repubblica Dominicana.** Il secondo step fu la creazione dell'ufficio per le relazioni internazionali, affinché la nostra tecnologia diventasse nota agli organismi internazionali competenti. E infine, l'importante **investimento in ricerca e sviluppo** e un team che dal 2011 continua ad ampliarsi.

Da allora non abbiamo mai smesso di progettare e ideare nuove soluzioni per il trattamento di tutti i rifiuti ospedalieri, fino al recente brevetto per i sistemi di sanificazione indoor. Sin dalla prima emergenza epidemica SARS sono state ideate soluzioni trasportabili pre-assemblate per offrire pronta risposta a corpi militari e di protezione civile. Oggi, grazie alla nostra rete distributiva, **esportiamo in più di 45 paesi nel mondo.**

Le nostre macchine, in 25 anni, hanno percorso più di 2,5 milioni di km e trattano oltre 100.000 tonnellate di rifiuto solido potenzialmente infetto. La squadra continua a crescere e non si ferma la ricerca di nuove soluzioni che possano, anche in futuro, essere al servizio delle strutture sanitarie per renderle sicure e green al 100%.

1996  2021

L'azienda si è evoluta negli anni, aprendo business unit diverse, tra le quali:

- 1996**
Produzione e Ufficio Commerciale
- 2002**
Logistica
- 2008**
Ufficio Gare
- 2010**
Ufficio relazioni internazionali
- 2011**
Dipartimento ricerca e sviluppo
- 2017**
Partecipazione a progetti di cooperazione allo sviluppo
- 2019**
PMI Innovativa
- 2021**
Nasce Newster Group



I valori, il nostro impegno

Desideriamo offrire ad ogni struttura sanitaria nel mondo un nuovo modello sostenibile di gestione dei propri rifiuti e delle risorse idriche.

Per questo forniamo le migliori soluzioni tecnologiche ed ecologiche per garantire la gestione dei rifiuti sanitari in totale sicurezza in ogni paese del mondo, secondo le leggi vigenti e i più elevati standard ambientali.

Le nostre macchine, in 25 anni, hanno percorso più di **2,5 milioni di km: 58 volte il giro del mondo!**

-56%
emissioni CO₂
rispetto all'utilizzo di
termovalorizzatori*

oltre 560
macchine
attualmente in funzione
dall'inizio della nostra attività

946mila
mc di acqua
infetta
trattati all'anno

101
tonnellate
di rifiuti sanitari
pericolosi
trattati ogni anno

Siamo riusciti ad arrivare quasi ovunque, dal Sud Africa all'Australia, passando per Panama e l'Estonia. Siamo presenti in tutti e **5 i continenti**, per un totale di **più di 45 paesi**.

Una delle cose più belle del nostro lavoro è poter dialogare con tantissime culture diverse. Siamo come camaleonti: riusciamo ad adattarci a situazioni ed esigenze differenti a seconda dei paesi nei quali lavoriamo, senza dimenticarci del profondo rapporto che ci lega al nostro territorio d'origine.



6,1%
AMERICA

18%
EUROPA

55,4%
ASIA

19,7%
AFRICA

0,8%
OCEANIA

"Siamo nati per il mercato italiano. Oggi, dopo 25 anni, abbiamo l'opportunità di vendere in 45 paesi diversi."

Marco Pericoli
Direttore Ufficio Tecnico e Produzione





Tecnologie Made in Italy e sostenibili per il pianeta

Le nostre tecnologie sono progettate e prodotte completamente in Italia.

Abbiamo selezionato le migliori aziende locali per tutte le componenti meccaniche delle nostre tecnologie. Newster è un'azienda certificata ISO 9001-2015 e tutte le macchine sono assemblate secondo i più elevati standard di qualità.

Siamo nati a Rimini, una città nel cuore dell'Italia, dove si trovano le principali eccellenze nel settore automotive e farmaceutico.

Il territorio è parte del nostro progetto: oltre al design e alla progettazione, rappresentiamo la cultura, l'arte, il buon vivere e l'accoglienza italiana nel mondo. Il lavoro non riguarda solo le macchine, Newster è molto di più.

Crediamo che fare impresa significhi condividere valori comuni e crescere insieme ai clienti, proponendo soluzioni per un mondo più equo e sostenibile.



ISO 9001:2015
50100482

Newster Group è membro di organizzazioni nazionali e internazionali quali:

ISWA - Associazione internazionale dei rifiuti solidi

Direzione Generale per la Cooperazione Internazionale e lo Sviluppo della Commissione Europea (DEVCO)

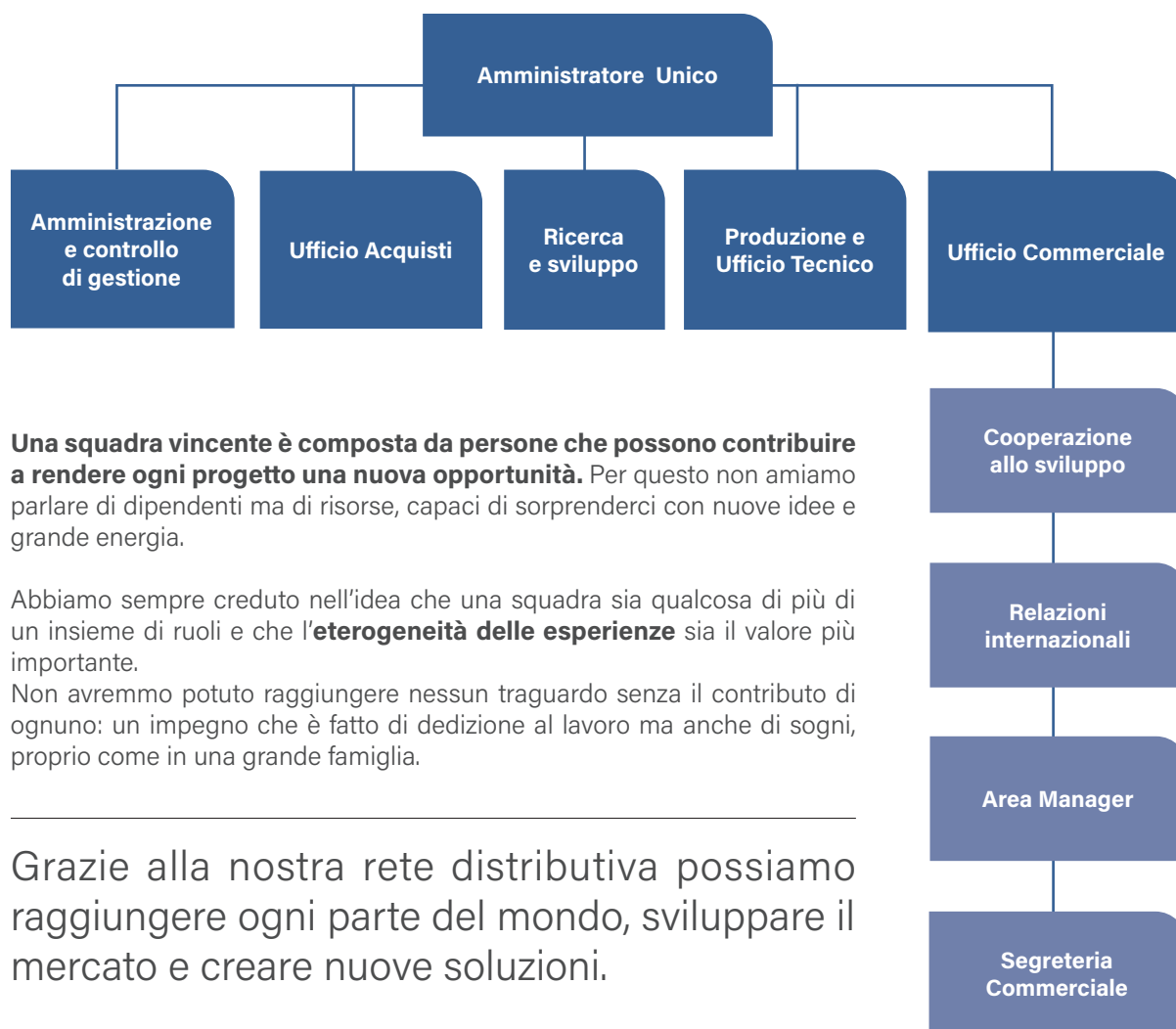
Global Compact Network Italia (GCNI) Clust-ER Health
Clust-ER Greentech

United nations Global Market Place (UNGM)

*"Siamo una piccola azienda,
ma che ha la capacità
di arrivare in ogni parte
del mondo".*

Andrea Bascucci
Amministratore Unico

La struttura organizzativa



Una squadra vincente è composta da persone che possono contribuire a rendere ogni progetto una nuova opportunità. Per questo non amiamo parlare di dipendenti ma di risorse, capaci di sorprenderci con nuove idee e grande energia.

Abbiamo sempre creduto nell'idea che una squadra sia qualcosa di più di un insieme di ruoli e che l'**eterogeneità delle esperienze** sia il valore più importante.

Non avremmo potuto raggiungere nessun traguardo senza il contributo di ognuno: un impegno che è fatto di dedizione al lavoro ma anche di sogni, proprio come in una grande famiglia.

Grazie alla nostra rete distributiva possiamo raggiungere ogni parte del mondo, sviluppare il mercato e creare nuove soluzioni.



La formazione

Newster Group è la storia di un progetto condiviso, dove ogni singola persona è parte del processo formativo.

Le competenze tecniche e scientifiche sono solo una parte del valore aggiunto che ognuno esprime, **ed è nello scambio e nel confronto che nascono le idee migliori e si creano nuove sinergie.**

Crediamo nella formazione perché è un'attività che ci permette di crescere, di condividere informazioni e di ricevere feedback sulle nostre tecnologie.

Formazione interna

È proprio vero che non si smette mai di imparare: la formazione, interna ed esterna, consente l'acquisizione di preziosi saperi e di nuove competenze. Le collaborazioni e le partnership internazionali ci permettono di allargare i nostri orizzonti.

Formazione per i nostri clienti

Abbiamo creato Newster Academy, un sistema di **formazione e training online** che ci permette di fornire contenuti certificati e assistenza in ogni paese del mondo. Grazie ad una **piattaforma online dedicata**, possiamo assicurare l'**accesso da remoto** e la formazione degli operatori direttamente sul campo.



Piattaforma online per la formazione a distanza



Sistema di certificazione delle competenze



Assistenza tecnica da remoto



Formazione pratica sul campo

Consolidiamo le competenze chiave e sviluppiamo quelle trasversali:

Project management

Data Visualization

Urban and Hazardous Waste Manager

Business development

Progettazione Europea

Risk management

Siamo una squadra di professionisti con esperienze certificate che ci permettono di progettare soluzioni integrate per le strutture sanitarie.

newster

ACADEMY

Un progetto di Newster Group

"I modelli aziendali perfetti non esistono: le imprese nascono dalla ricerca continua di un equilibrio, dove al centro ci sono le persone che creano legami, relazioni ed unicità. Noi siamo fatti così."

Andrea Bascucci
Amministratore Unico



Soluzioni interconnesse ed innovative per ospedali ecologici

Progettiamo e produciamo macchine all'avanguardia per il trattamento dei rifiuti sanitari solidi, delle acque reflue e dei rifiuti liquidi dei laboratori biomedici - anche in situazioni di emergenza - arrivando fino alla sanificazione dell'aria.

Siamo leader in Europa nelle tecnologie per la sterilizzazione dei rifiuti sanitari a rischio infettivo nonché l'unica azienda al mondo che offre una soluzione completa ed ecologica per la maggior parte delle tipologie di rifiuto pericoloso e non, prodotte nelle strutture sanitarie.



RIFIUTI SANITARI PERICOLOSI

**Soluzioni sostenibili
per il trattamento dei rifiuti
solidi a rischio infettivo**



ACQUE REFLUE SANITARIE

**Soluzioni brevettate
per la disinfezione
di acque reflue sanitarie**



TRATTAMENTO DEI RIFIUTI FLUIDI DI LABORATORIO

**Soluzioni per il trattamento
dei rifiuti liquidi generati
da laboratori biomedici**



TRATTAMENTO SANIFICAZIONE ARIA

**Soluzioni innovative per
la sanificazione dell'aria
e delle superfici indoor**



EMERGENCY

**Soluzioni pronte all'uso
per la gestione dei rifiuti
durante le emergenze**

+ newster. IN·SIGHT 4.0

La nostra WebAPP "IN-SIGHT 4.0" è un sistema di gestione ambientale certificato che permette la completa digitalizzazione e controllo da remoto delle nostre tecnologie.



IN-SIGHT 4.0 utilizza un sistema cloud indipendente da quello informativo della struttura sanitaria e garantisce una connessione biunivoca e sicura tra l'impianto e l'ospedale.

In tempo reale è possibile:

- **monitorare gli impianti;**
- **compilare e scaricare la documentazione;**
- **ricevere assistenza;**
- **ordinare parti di ricambio.**

Ricerca e sviluppo

Tutte le nostre tecnologie sono il risultato di un profondo impegno per l'eccellenza che va ben oltre gli standard e i requisiti di mercato. Tra il 2017 e il 2020 abbiamo investito più di 1,6 milioni di euro in ricerca e sviluppo.



9,5%

di investimenti
medi annuali
dal 2017 al 2020
in ricerca e sviluppo



La vocazione all'innovazione tecnologica è sostenuta anche dal Fondo Europeo di Sviluppo Regionale attraverso i progetti POR-FESR dell'Emilia-Romagna:

- **TRUeLAB** (Treatment Plant for Neutralization of Medical Laboratory Fluid Waste);
- **TRANSFoRM** (Plant for the neutralization and disposal of expired pharmaceuticals);
- **SviPRO** (Business development and promotion through international trade fairs and conferences for information purposes).

Business Development

Le nostre soluzioni sono progettate e brevettate per essere conformi ai requisiti di salute e sicurezza delle direttive europee. Forniamo inoltre assistenza specializzata per la registrazione e l'accreditamento delle nostre tecnologie presso le autorità e gli enti competenti nei paesi di distribuzione ed installazione.



Il certificato di eccellenza

Abbiamo ricevuto un certificato di eccellenza dall'Unione Europea per il nostro progetto Fast, "From laboratory fluid waste to sewage water", con il quale abbiamo introdotto la nostra tecnologia per il trattamento on-site dei liquidi di laboratorio.

Si tratta di un impianto innovativo e personalizzato per il trattamento dei rifiuti liquidi prodotti da laboratori biomedici.



Riconoscimenti

La tecnologia Newster (FHT, Frictional Heat Treatment) è inclusa nell'elenco delle migliori tecnologie disponibili "BAT" (Best Available Technologies) per la sterilizzazione dei rifiuti a rischio infettivo richiamate dalla *Convenzione di Stoccolma* del 2004.



Organismi internazionali che riconoscono la tecnologia Newster:

1. **UNEP**, Compendio delle tecnologie per il trattamento/distruzione dei rifiuti sanitari (2012);
2. **Health Care Without Harm**, Tecnologie alternative per il trattamento dei rifiuti sanitari - Un inventario globale (2014);
3. **Safe management of wastes from health-care activities** (2017);
4. **WHO** - Overview of technologies for treatment of infectious and sharp waste from healthcare facilities (2019).

Green Digital Transformation

In considerazione della recente green digital transformation promossa dal Next Generation EU abbiamo conseguito tre importanti certificazioni digitali in modalità blockchain, denominate "PDT" (Performace Digital Traceability):



Certificazione digitale "Machine 4.0 Ready"

relativa alla rispondenza dei macchinari Newster ai requisiti del Piano Nazionale Transizione 4.0.



Certificazione PDT Green-line

relativa alla sostenibilità ambientale e riduzione degli impatti ambientali delle soluzioni Newster valutati dagli studi LCA.



Certificazione PDT Product custom

relativa alla performance e ai benefici delle soluzioni Newster per la sterilizzazione on-site dei rifiuti pericolosi.

"La cosa più bella del nostro lavoro è essere creativi. Inventare una cosa nuova ogni volta, in ambienti diversi, con culture diverse."

Pier Luigi Bascucci
Founder



BUFFERING TANK
TA1 - TA2 - TA

ONLY LABORATORY LIQUID WASTE FROM AUTOM
PLEASE USE THE MANUAL PUMP FOR POURING THE

CSA 29-3-17
R

TANK "TA1"
LABORATORY LIQUID WASTE

- 1) HEMATOLOGY
- 2) SEROLOGY
- 3) BIOCHEMISTRY
- 4)

TANK "TA2"
LABORATORY LIQUID WASTE

- 1) COAGULATION
- 2) CYTOLOGY
- 3) COLORANTS
- 4)

TANK
LABORATORY LIQUID

- 1)
- 2)
- 3)

Università e studi

Non saremmo capaci di innovare senza la forza della ricerca e della sperimentazione: è un continuo scambio, un percorso che continua grazie ai giovani.

Nel corso degli anni sono state molte le tesi di laurea che hanno approfondito le nostre tecnologie o che hanno indagato nuove applicazioni a partire dai sistemi brevettati.

Collaboriamo con prestigiose Università in Italia e all'estero e con Istituti di Ricerca:

- **Australian National University;**
- **Università degli Studi di Modena e Reggio Emilia;**
- **Università Politecnica delle Marche;**
- **Università di Bologna;**
- **La Sapienza, Università di Roma;**
- **Istituto Romagnolo per lo Studio dei Tumori "Dino Amadori" - IRST;**
- **Istituto Nazionale Tumori IRCCS Fondazione G. Pascale.**

*Le nostre tecnologie
crescono insieme alle
sfide del mercato.
Le Università sono
partner essenziali per
la ricerca di nuove
soluzioni.*



02

Sostenibilità
ambientale





Tecnologie sostenibili per il trattamento dei rifiuti sanitari



Le nostre tecnologie permettono di **ridurre i rischi chimici e biologici**, contribuendo a una gestione più sostenibile delle risorse idriche e ambientali.



Sosteniamo un **approccio completamente circolare** per recuperare i rifiuti solidi trattati come materia prima seconda e quelli liquidi come acqua di processo.



Progettiamo soluzioni per **ridurre l'impatto ambientale e i costi di gestione dei rifiuti solidi e liquidi ospedalieri**.

Sostenibilità di processo

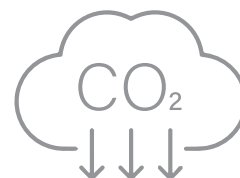
Gli studi LCA (Life Cycle Assessment) condotti, dimostrano come il trattamento on site dei rifiuti solidi e liquidi sia ambientalmente più sostenibile rispetto all'attuale prassi gestionale, basata sul trasporto verso termovalorizzatori o impianti industriali di depurazione.

“La sostenibilità? Nel nostro caso vuol dire creare soluzioni tecnologiche per arrivare alla sostenibilità ambientale e sociale.”

Andrea Bascucci
Amministratore Unico

Sterilizzazione on-site dei rifiuti sanitari pericolosi: alta tecnologia, basso impatto ambientale

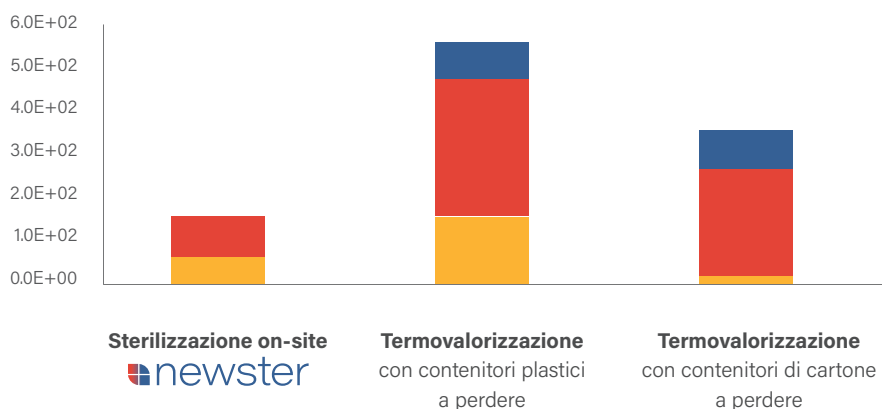
L'Impronta di Carbonio, relativa alla sterilizzazione on-site, è sensibilmente più bassa rispetto ai quantitativi di anidride carbonica rilasciati dai sistemi tradizionali, che sono basati sul trasporto dei rifiuti sanitari pericolosi verso impianti di termovalorizzazione.



L'Impronta di Carbonio, conosciuta anche come "Carbon Footprint", è un parametro che stima le emissioni di gas serra causate da un prodotto o da un processo, espressa generalmente come tonnellate di CO₂ equivalente.

Impronta di Carbonio (kg CO₂ eq.)

generata dai processi di smaltimento dei rifiuti solidi a rischio infettivo



72%

Riduzione delle emissioni di CO₂ eq. rispetto alla termovalorizzazione con contenitori plastici, grazie all'adozione della sterilizzazione on-site con tecnologia Newster.



56%

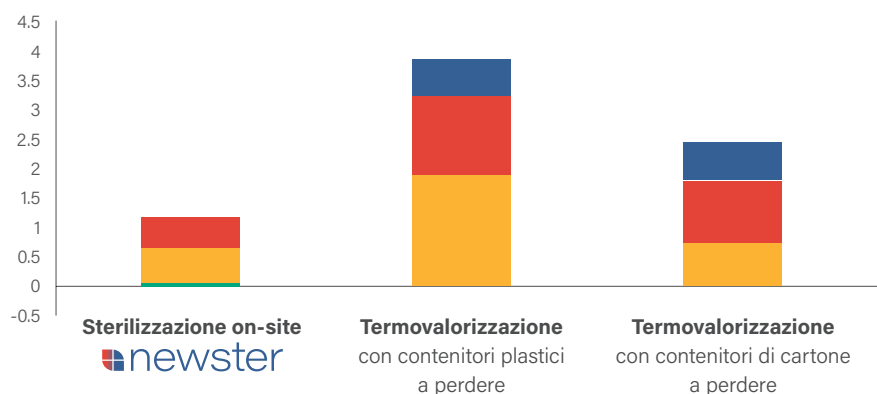
Riduzione delle emissioni di CO₂ eq. rispetto alla termovalorizzazione con contenitori di cartone, grazie all'adozione della sterilizzazione on-site con tecnologia Newster.

Lo studio LCA ha consentito di raggruppare, grazie all'indicatore Persona Equivalente (P.E.), gli impatti ambientali connessi alla gestione dei rifiuti sanitari pericolosi.



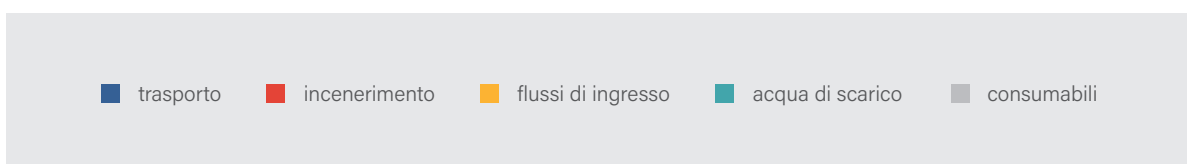
Impronta Ambientale [P.E.*]

generata dai processi di smaltimento dei rifiuti solidi a rischio infettivo



L'analisi del ciclo di vita è un metodo strutturato e standardizzato a livello internazionale che permette di quantificare i potenziali impatti sull'ambiente e sulla salute umana associati a un bene o servizio, a partire dal consumo di risorse e dalle emissioni generate.

* **Persona Equivalente:** numero di persone che generano lo stesso impatto in un anno in Europa.



70%

Riduzione degli impatti ambientali rispetto alla termovalorizzazione con contenitori plastici, grazie alla sterilizzazione on-site con tecnologia Newster.



50%

Riduzione degli impatti ambientali rispetto alla termovalorizzazione con contenitori di cartone, grazie alla sterilizzazione on-site con tecnologia Newster.

Trattamento on-site per rifiuti liquidi di laboratorio biomedico: da rifiuto liquido ad acqua di processo

L'Impronta di Carbonio, relativa al trattamento on-site, è sensibilmente più bassa rispetto ai quantitativi di anidride carbonica rilasciati dai sistemi tradizionali, che sono basati sul trasporto dei rifiuti liquidi verso impianti di termovalorizzazione o di depurazione industriale.

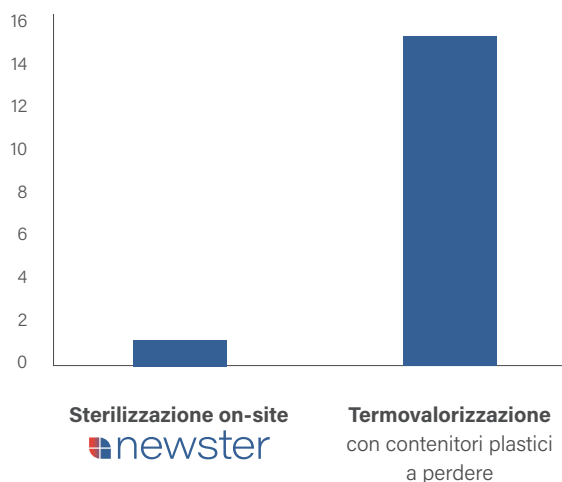


Il conferimento in pubblica fognatura

I rifiuti liquidi trattati on-site possono essere conferiti nella pubblica fognatura, riducendo l'impatto generato da continui trasporti verso siti di smaltimento industriale.

Impronta di Carbonio (kg CO₂eq.)

generata dai processi di smaltimento dei rifiuti liquidi di laboratorio



91%

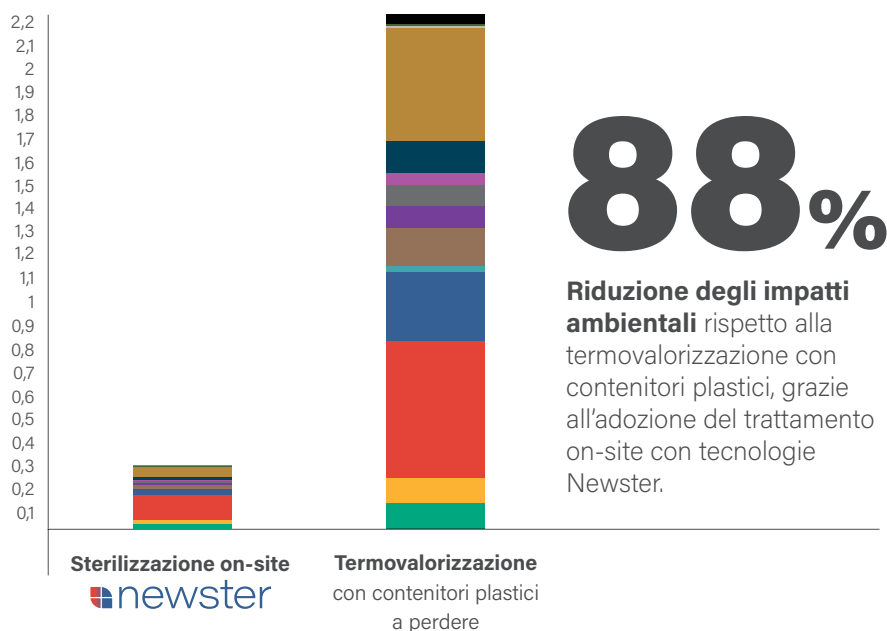
Riduzione delle emissioni di CO₂eq. rispetto alla termovalorizzazione con contenitori plastici, grazie all'adozione del trattamento on-site con tecnologia Newster.



Lo studio LCA ha consentito di raggruppare, grazie all'indicatore Persona Equivalente (P.E.), gli impatti ambientali connessi alla gestione di rifiuti liquidi di laboratorio.

Impronta Ambientale [P.E.*]

generata dai processi di smaltimento dei rifiuti liquidi di laboratorio



* **Persona Equivalente:** numero di persone che generano lo stesso impatto in un anno in Europa.

cambiamento climatico	tossicità per l'uomo, nessun effetto cancerogeno	tossicità per l'uomo, effetti cancerogeni	particolato
radiazione ionizzante HH	formazione di Ozono Fotochimico	acidificazione	eutrofizzazione terrestre
eutrofizzazione dell'acqua dolce	eutrofizzazione marina	ecotossicità dell'acqua dolce	uso del suolo
radiazione ionizzante E (interim)	riduzione dell'ozono		

Un ciclo di vita a minor impatto ambientale

Le nostre tecnologie sono progettate per ridurre l'impatto ambientale generato sia in fase di produzione che a fine vita.



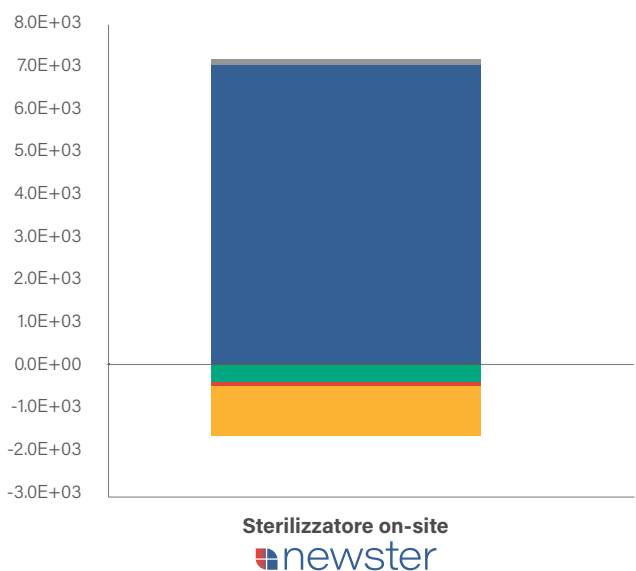
Il maggior beneficio ambientale deriva da un design ecologico che ha permesso di scegliere ed utilizzare materiali che garantiscono un'elevata performance nel tempo e che possono trovare una facile e capillare filiera di recupero quando avviati a smaltimento.

Design ecologico

L'analisi di sostenibilità del ciclo di vita ha mostrato come i principali materiali, che compongono il macchinario, presentano un elevato potenziale di riciclabilità. Caratteristica capace di compensare gli impatti ambientali derivanti dalla produzione una volta raggiunto il fine vita dello sterilizzatore.

Lo studio LCA ha mostrato che il beneficio ambientale, derivante dalla possibilità di riciclare i principali materiali che compongono il macchinario, è capace di bilanciare il 60% dell'impatto associato alla produzione dello sterilizzatore.

Impronta di Carbonio (kg CO₂ eq.)
relativa alla fase di produzione e fine vita dello sterilizzatore

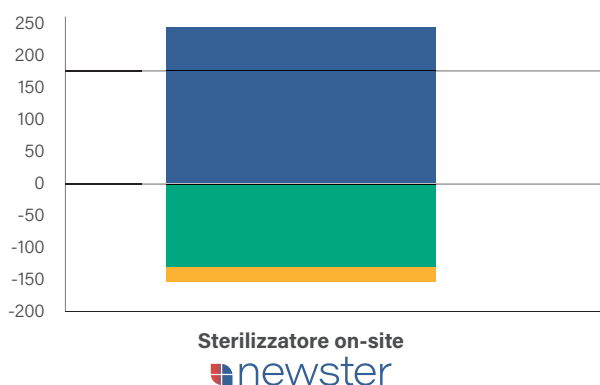


30%

Beneficio Ambientale

In termini di impronta di carbonio, la possibilità di valorizzazione delle frazioni riciclabili è in grado di bilanciare le emissioni di CO₂ eq legate alla fase di produzione dello sterilizzatore.

Impronta Ambientale [P.E.*]
relativa alla fase di produzione e fine vita dello sterilizzatore



60%

Beneficio Ambientale

In termini complessivi, la possibilità di avviare a recupero la maggior parte dei materiali è in grado di compensare gli impatti ambientali associati alla fase produttiva.

* **Persona Equivalente:** numero di persone che generano lo stesso impatto in un anno in Europa.



End of Waste: da problema a nuova risorsa

Collaboriamo con università italiane ed estere per la realizzazione di studi sperimentali sulla possibilità di riutilizzo del residuo sterilizzato in nuovi prodotti.



Rifiuto da prodotti assorbenti per la persona

Studio per la realizzazione di un nuovo materiale insonorizzante a partire da pannolini riciclati utilizzati nelle strutture di assistenza residenziale per anziani.



Rifiuto da prodotti per la dialisi peritoneale

Studio per lo sviluppo di matrici cementizie alleggerite mediante l'aggiunta di piccole percentuali di residuo polimerico sterilizzato.

Studi realizzati in collaborazione con Australian National University e 180 Waste Group.



Rifiuto infettivo generico

Studio per la realizzazione di un nuovo materiale termoisolante per sistemi di costruzione a secco.

Studio realizzato in collaborazione con l'Università degli Studi di San Marino e Steriltech Waste Company.

Il nostro contributo agli SDGs

Gli Obiettivi di Sviluppo Sostenibile (SDGs) sono un elemento fondamentale per la definizione della nostra strategia di sviluppo aziendale.

Abbiamo a cuore molte delle criticità che riguardano il nostro pianeta:

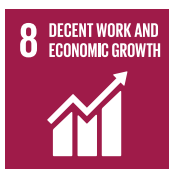
- la crescita della popolazione mondiale;
- i cambiamenti climatici e relative pandemie;
- la difficoltà di accesso a tecnologie per la corretta gestione dei rifiuti sanitari;
- la scarsità di risorse finanziarie nei paesi in via di sviluppo.

Sulla base di queste priorità e rispetto alle nostre specificità, identifichiamo i quattro SDGs su cui possiamo avere un maggior impatto.



Acqua pulita e servizio igienico sanitari

Siamo leader europei nella creazione di tecnologie che consentono di migliorare la qualità dell'acqua riducendo l'inquinamento, eliminando pratiche di scarico non controllate e il flusso di rifiuti liquidi non trattati nei circuiti idrici.



Lavoro dignitoso e crescita economica

Svolgiamo un ruolo importante nella creazione di programmi di formazione professionale e opportunità di lavoro per tutti (uomini, donne, giovani e persone con disabilità) nelle comunità in cui operiamo.



Città e comunità sostenibili

Ci impegniamo ogni giorno per ridurre l'impatto pro capite nelle comunità, in particolare riguardo alla gestione dei rifiuti sanitari. Sosteniamo i paesi meno sviluppati attraverso l'assistenza tecnica e finanziaria, necessaria per la costruzione di impianti che consentano una corretta gestione di questa tipologia di rifiuto.



Lotta contro il cambiamento climatico

Riduciamo l'emissione di gas serra, sia nella fase di produzione che in quella di utilizzo dei nostri macchinari. Inoltre, l'utilizzo delle nostre tecnologie di trattamento on-site determina un sostanziale abbattimento delle emissioni di anidride carbonica.



03

Cooperazione allo sviluppo





Crediti Foto: Paolo Ghisu

Tecnologie italiane per il mondo: i progetti di Cooperazione allo sviluppo

Ci sono progetti speciali che nascono dalla forza delle idee e dall'energia che le persone mettono in campo per renderli possibili, arrivando anche nei luoghi più remoti.

Il nostro impegno nei progetti di cooperazione allo sviluppo descrive qualcosa che va oltre l'installazione di tecnologie. Siamo in grado di connetterci rapidamente con culture diverse e risolvere i problemi che riguardano ogni fase di lavorazione.

Partecipiamo da sempre a progetti in **Africa e Sud America, in collaborazione con organizzazioni non governative e con l'Agenzia Italiana per la Cooperazione e lo Sviluppo**: insieme possiamo raggiungere alcuni degli Obiettivi di Sviluppo Sostenibile contenuti nell'agenda 2030 delle Nazioni Unite e promuovere una gestione dei rifiuti ospedalieri di qualità, che metta al centro l'attenzione all'ambiente e la prevenzione della diffusione di malattie infettive.

Abbiamo consolidato le collaborazioni con gli ospedali in Tunisia, Mozambico, Zimbabwe, Niger e Etiopia, riuscendo a superare le sfide rappresentate dalla distanza e dalla mancanza di risorse idriche, energetiche ed informatiche.

Promuoviamo la creazione di una rete, italiana e internazionale, di aziende che hanno già realizzato progetti di cooperazione allo sviluppo. Con alcune di esse abbiamo già portato a termine attività nel settore sanitario e ospedaliero. Mettendo insieme il nostro know-how, le esperienze e le relazioni, possiamo superare le sfide legate alle esigenze dei paesi in via di sviluppo, tra cui le lunghe distanze, l'assenza di infrastrutture tecnologiche e soprattutto la mancanza di risorse naturali. Il nostro obiettivo è quello di ottimizzare i tempi di installazione delle tecnologie e potenziare la formazione a distanza.

Non siamo solo produttori: partecipiamo attivamente ad ogni fase dei nostri progetti, guidati da valori come la responsabilità sociale, la sostenibilità ambientale e lo sviluppo di soluzioni per il benessere dell'ambiente e delle persone.



oltre 30

beneficiari coinvolti
nei progetti

Un'amicizia ritrovata che crea impegno per il territorio

Massimo Migani vive in Zimbabwe dal 2010, a Mutoko, un piccolo paese rurale al nord del paese. È missionario, inviato della Diocesi di Rimini a continuare il percorso fatto da Marilena Pesaresi fino al 2018: dirigere l'**Ospedale Luisa Guidotti**, che, con i suoi 120 posti letto, serve una popolazione di più di 62mila abitanti e risponde all'emergenza sanitaria di un paese in cui più di tre milioni di persone vivono sotto la soglia di povertà.

"La collaborazione con Newster inizia da un'idea molto chiara: risolvere insieme il problema della gestione dei rifiuti sanitari a Mutoko. Dovevamo creare una squadra e rendere tutto possibile in poco tempo. Newster ci ha donato uno sterilizzatore che da allora lavora ininterrottamente. I nostri tecnici hanno ricevuto la formazione necessaria per gestire e risolvere i problemi quotidiani. Ora che il progetto è stato realizzato posso dirlo: è stato un sogno avverato."

"Siamo davvero felici del supporto ricevuto da Newster. Il corretto smaltimento dei rifiuti sanitari è fondamentale per la sicurezza del nostro ospedale."

Massimo Migani

Direttore Medico dell'Ospedale Luisa Guidotti, Mutoko Zimbabwe

Massimo è una di quelle persone che non smetteresti mai di ascoltare. È innamorato del suo lavoro, dello Zimbabwe, della sua gente. È stato il primo a sperimentare il riutilizzo del residuo prodotto dalla macchina e le idee sono state diverse, delle quali alcune diventate realtà.

La nuova pavimentazione fuori dall'ospedale di Mutoko contiene il 30% di materiale riciclato dal rifiuto sterilizzato, con una riduzione dello stesso valore di sabbia utilizzata.

"Stiamo sperimentando anche un mattone che contenga il residuo sterilizzato all'interno, in quanto, trattandosi di materiale principalmente plastico ha ottime capacità isolanti."

E poi l'idea di realizzare dei pannelli fonoassorbenti, o dei mattoni, o termovalorizzare il materiale ad altissime temperature



riducendo enormemente l'emissione di diossine, creando posti di lavoro in aree urbane, dove la disoccupazione è un grande problema.

“Newster lavora insieme a noi come una famiglia: ha una reale vocazione sociale e crede nella cooperazione. C'è una totale intesa tra me ed Andrea, come fossimo fratelli. **Sogniamo di creare un ospedale come isola ecologica**, ed è la sfida che ci attende per i prossimi anni. Ad oggi, ogni giorno, utilizziamo 30mila litri di acqua per l'ospedale che vorremmo recuperare per poter irrigare e creare orti per lo sviluppo della comunità.”

Crediamo che questa esperienza sia la testimonianza di un modello di economia circolare vincente: possiamo lavorare per il bene comune, creando opportunità sostenibili per il territorio e per la comunità che vive a Mutoko. Insieme a Massimo Migani accogliamo le sfide della cooperazione allo sviluppo.

“Sono Direttore Sanitario di un ospedale rurale a più di 10 mila km da casa e che vorrei diventasse una realtà 100% green. Sono convinto che la nostra esperienza servirà come fonte di ispirazione per altre realtà.”



Un passo alla volta insieme al team di Massimo Migani **lavoriamo per il primo ospedale green in Zimbabwe.**



newster® GROUP

The new age sterilization

Newster Group

Via Pascoli, 26/28
47853 Cerasolo di Coriano (RN)

Tel. +39 0541 759160
Fax +39 0541 759163



Inquadra il QR Code e visita il sito:
www.newstergroup.com