



Companhia **Müller** de Bebidas

RELATÓRIO
ambiental
2015

Pirassununga-SP
Porto Ferreira-SP
Cabo de Santo Agostinho-PE

Faz parte da nossa história

Guilherme percorria a região com seu próprio caminhão, um Ford F-8, com tanque de madeira.



200 milhões
de litros de cachaça por ano



1959

Brasileiro de origem alemã, Guilherme Müller Filho inicia a produção e comercialização da Cachaca 51 em Pirassununga (SP).



1960

Cachaça 51 começa a ser apresentada com novo rótulo e um conta-gotas de alumínio.



1974

Empresa importa a mais moderna linha de engarrafamento da época e adquire a fazenda Taboão onde está sua fábrica, em Pirassununga.



1978

Surge o famoso conceito "51 – Uma boa ideia", uma das criações mais marcantes da publicidade brasileira.



1983

É ampliada a linha de produtos com sucessivas inovações, como a Caninha 29, Terra Brasilis, Conhaque Domus entre outras.

1.000.000
pontos de dose



Mais importantes que nossas ideias, são os nossos ideais! Por isso, a Companhia Müller de Bebidas tem o compromisso de fazer sempre o melhor pelo futuro do planeta. Mas toda essa responsabilidade vem de nossas raízes e de como nos tornamos uma das maiores empresas do Brasil.

A companhia Müller de Bebidas exporta para mais de 50 países.



1.300
colaboradores diretos

97%
da colheita de cana mecanizada

1990

2000

2009

2013

2014

O Japão é o primeiro país a receber a Cachaça 51, que atualmente é exportada para cerca de 50 países dos cinco continentes.

A empresa passa a ser Companhia Müller de Bebidas e avança para o futuro com o lançamento da 51 Ice.

No ano de 2009 em comemoração aos 50 anos da Cia Müller, foi lançada a Reserva 51, envelhecida exclusivamente em barris de carvalho, que durante muitos anos pertenceu exclusivamente à reserva pessoal do Sr. Guilherme Müller Filho.

Cachaça é reconhecida como produto legitimamente brasileiro pelo órgão americano TTB (Alcohol and Tabaco Tax and Trade Bureau).

51 tem suas embalagens renovadas, com design moderno, para ampliar o seu target, especialmente ente o segmento jovem.

1.500
clientes no Brasil

O reconhecimento por tanto esforço veio por meio das certificações ISO 9001:2008 (Gestão de Qualidade) e ISO 14001:2004 (Gestão de Meio Ambiente).

82%
do volume de litros de Cachaça 51 retornável



RELATÓRIO ambiental 2015

ÍNDICE

1 - Apresentação

2 – Mensagem da Diretoria

3 - Missão

4 – Política e Objetivos

5 - Responsabilidade Organizacional

6 - Treinamentos e Conscientização

7 - Desempenho Ambiental

8 - Desempenho de Segurança

9 – Parcerias

10- Compromisso e Certificações

11 – Considerações Finais

1-Apresentação

A Companhia Müller de Bebidas divulga desde 2011 seu relatório ambiental e neste ano tem uma novidade, a incorporação das informações referentes a gestão de segurança do trabalho.

O Relatório Ambiental contempla os principais resultados e eventos ocorridos em 2015 bem como os compromissos futuros da organização, disponibilizando a todos os públicos de interesse suas principais iniciativas, melhorias e evolução das práticas de gestão ambiental e segurança.

A cada edição as informações são aprimoradas e as ações focadas para uma gestão cada vez mais responsável e transparente.

Dúvidas e comentários podem ser encaminhados ao nosso Serviço de Atendimento Müller (SAM). (0800 015 51 51)

www.ciamuller.com.br



2-Mensagem da Diretoria

Nossa sociedade tem se mostrado cada dia mais consciente sobre questões relacionadas ao consumo adequado de recursos naturais, preservação da fauna e flora e combate à poluição.

Acidentes ambientais tem ganhado cada vez mais espaço na mídia, contribuindo para um debate de maior alcance. Neste contexto, as empresas precisam cada vez mais se engajar na busca de alternativas e melhorias ambientais que reduzam o consumo e preservem o meio ambiente.

A Companhia Müller de Bebidas, tem consciência de sua responsabilidade e demonstrado ao longo dos anos, seu engajamento e aperfeiçoamento na busca das melhores práticas ambientais.

Além disto, nossa empresa tem como valor a preservação da integridade física de seus colaboradores, parceiros e visitantes, adotando para isto uma gestão moderna e eficaz que garanta o correto controle de seus processos, eliminando as condições e comportamentos inseguros, tendo como resultado um ambiente sem acidentes.

O relatório 2015 demonstra a continuação da nossa trajetória e mostra de forma transparente e acessível a busca constante de oportunidades de melhorias, atendimento às legislações aplicáveis, aperfeiçoamento e evolução de práticas ambientais e de segurança através da realização de investimentos em soluções adequadas aos processos e preservando o meio ambiente.

RICARDO GONÇALVES
DIRETOR SUPERINTENDENTE

CELSO K. BRIGAGÃO
DIRETOR INDUSTRIAL

3-Missão e Valores

Missão Criar boas ideias para brindar a vida.

Valores

Ética e Integridade	Promover ações e atitudes que reforcem a ética e o respeito ao meio ambiente e à comunidade;
Criatividade e Inovação	Adotar postura inovadora e promover a interação constante com os Clientes, Parceiros e Colaboradores, construindo relações baseadas na confiança, empatia, respeito e competência;
Obsessão pela Consistência e pelo Detalhe	Manter sempre a determinação de fazer o melhor, buscando, continuamente, atingir o padrão de qualidade requerido pelo mercado e praticando, efetivamente, os princípios e valores que acreditamos;
Geração de Valores	Ser modelo referencial para o mercado, através de atitudes pertinentes e ações que agreguem valor para acionistas, clientes, parceiros, colaboradores e comunidade;
Gente que faz a Diferença	Criar uma cultura de aprendizado e de trabalho em equipe, motivando e estimulando o desenvolvimento e o comprometimento das pessoas.

4-Política e Objetivos

A Política de Qualidade, Saúde, Segurança e Meio Ambiente da Companhia define os objetivos que norteiam ações de controle de riscos e eliminação de acidentes, preservação contínua do meio ambiente, compromisso com a satisfação dos clientes, atendimento à legislação e melhorias contínuas.

Política de Qualidade, Saúde, Segurança e Meio Ambiente



Liderar o mercado de bebidas alcoólicas, atividades correlatas e de vanguarda, buscando ser o referencial de excelência, potencializando os valores de qualidade e idoneidade, com base nos seguintes princípios:

• Oferecer produtos e serviços com qualidade adequada para os nossos clientes, assumindo um compromisso de satisfação absoluta;

• Perseguir a melhoria contínua dos nossos recursos humanos, produtos, serviços e processos;

• Preservar o meio ambiente, com foco na prevenção da poluição e na gestão racional dos recursos naturais existentes;

• Proporcionar um ambiente de trabalho seguro e saudável,

garantindo a aplicação de medidas adequadas que evitem acidentes e danos à saúde do colaborador;

• Atender a legislação aplicável, bem como os requisitos regulamentares;

• Conscientizar nossos colaboradores para o constante comprometimento com os objetivos e metas aplicáveis, desdobrados a partir desta política;

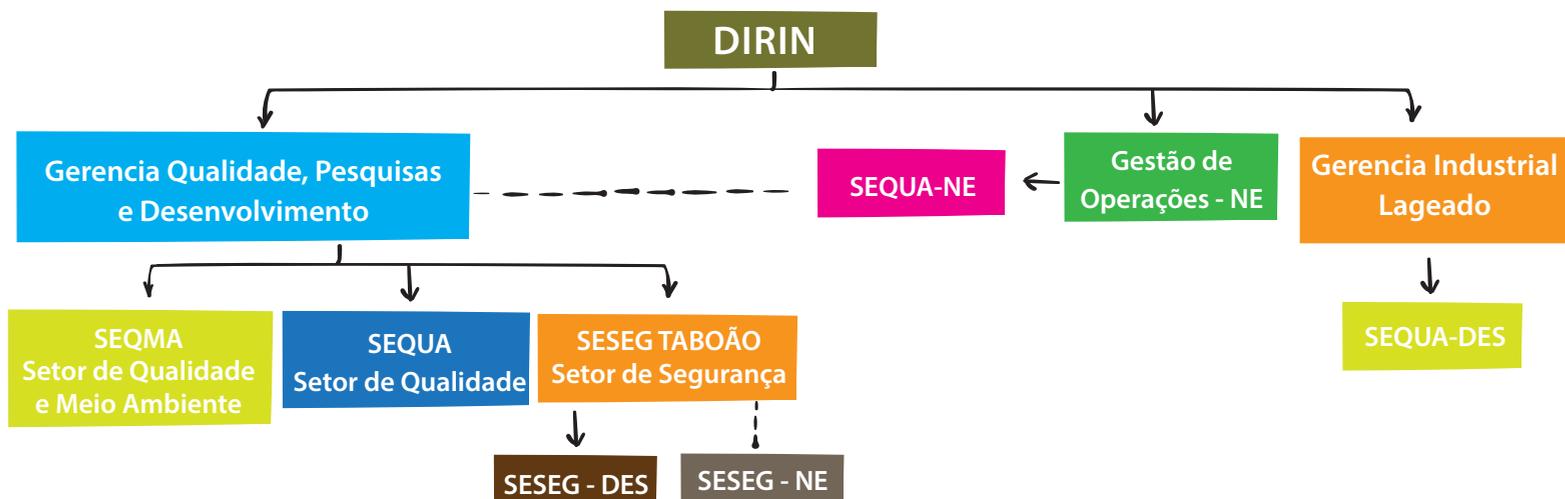
• Esta política está acessível a todas as partes interessadas.

5-Responsabilidade Organizacional

A gestão ambiental da empresa compreende desde o cultivo da cana-de-açúcar até a entrega do produto ao cliente e seguem rigorosos padrões de qualidade, preservação do meio ambiente e segurança do trabalho de acordo com normas internacionais ISO 9001 e 14001 e OHSAS 18001. O direcionamento de ações relacionadas ao meio ambiente, através do Setor de Qualidade e Meio Ambiente (SEQMA) em Pirassununga, Setor de Qualidade (SEQUA-DES) na

unidade Porto Ferreira e Setor de Qualidade (SEQUA-NE) na unidade de Cabo S. Agostinho são controladas e coordenadas pela Diretoria Industrial.

O direcionamento de ações relacionadas à segurança dos colaboradores, parceiros e visitantes, através do Setor de Segurança do Trabalho nas unidades Pirassununga (SESEG), Porto Ferreira (SESEG-DES) e Cabo S. Agostinho (SESEG-NE) são controladas e coordenadas pela Diretoria Industrial.



6-Treinamentos e Conscientização

Para garantir a constante conscientização e comprometimento dos colaboradores com a política da empresa bem como cumprimento da legislação vigente, várias ações foram realizadas ao longo do ano, assegurando a disseminação das informações referentes aos sistemas de gestão ambiental e de segurança em seus processos.

Em 2015 foram realizados mais de 45.000 horas-homens de treinamento focados em segurança do trabalho e meio ambiente.

Dentre estas ações podemos citar:

GHS – ROTULAGEM PREVENTIVA E FISPQ'S

Criação de um procedimento que tem como objetivo estabelecer os critérios para controle, orientações e responsabilidades quanto à gestão dos produtos químicos utilizados.

A rotulagem preventiva dos rótulos de produtos químicos perigosos foi adequada de acordo com GHS e ABNT NBR 14725-3:2009.

O GHS (The Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicals) - Sistema Harmonizado Globalmente para a Classificação e Rotulagem de Produtos Quími-

cos trata de uma abordagem lógica e abrangente para definição dos perigos dos produtos químicos e criação de processos de classificação que usem os dados disponíveis quanto aos eventuais perigos dos produtos químicos na comunicação da informação das rotulagens e das FISPQ'S (Fichas de Informação de Segurança para Produtos Químicos). Fonte: http://abiquim.org.br/pdfs/manual_ghs.pdf

A mudança garante proteção à saúde dos colaboradores durante o manuseio, transporte, armazenagem e utilização desses produtos químicos.

SISSMA



As unidades Taboão, Porto Ferreira e Nordeste realizaram a tradicional Semana Interna de Saúde, Segurança e Meio Ambiente (SISSMA). Palestras, interações teatrais e ações educativas ligadas ao bem-estar atingiram os profissionais da unidade. A semana é uma iniciativa da Comissão Interna de Prevenção de Acidentes (CIPA), Setor de Segurança e o Setor de Qualidade e Meio Ambiente para dar continuidade aos trabalhos voltados à

prevenção de acidentes e doenças ocupacionais, valorização da vida e conservação do meio ambiente.

Em seu encerramento, com a 2ª Caminhada Ecológica, no Campus da USP Pirassununga, o evento também promoveu a integração entre as famílias dos colaboradores e o reforço dos temas relacionados à preservação do meio ambiente e a prática de atividades físicas.

Minutinho

São enviados mensalmente por e-mail informativos sobre qualidade e meio ambiente associados aos trabalhos realizados em nossa empresa.

Estas apresentações também são fixadas nos murais informa-

tivos, para que todos os funcionários tenham acesso as diretrizes relacionadas à prevenção e mitigação dos impactos ambientais e de qualidade.

Cartilha NR25 - Resíduos Industriais

A NR 25 tem como objetivo definir as medidas a serem adotadas pelas empresas no que se refere ao destino final dos resíduos industriais resultantes dos ambientes de trabalho de modo a proteger a saúde e a integridade física dos trabalhadores.

As indústrias são responsáveis por todos os seus resíduos produzidos, sejam eles sólidos, líquidos e gasosos. Cabe a elas monitorarem o destino final desses resíduos para que eles não prejudiquem o meio ambiente, saúde e segurança de seus colaboradores.

Foi elaborada uma cartilha sobre o assunto e distribuída para todos os colaboradores que trabalham diretamente com os

resíduos. A cartilha contém as informações sobre os resíduos perigosos que são gerados pela CMB, servindo como um guia orientativo.



Diálogos Diários de Segurança (DDS)

Diálogos Diários de Segurança (DDS): realizado pelos colaboradores de cada setor, o DDS permite a troca de informações

rápidas, exposição de experiências individuais e um canal eficiente para a conscientização diária de segurança.

Escolinha de Segurança

Todos os colaboradores da empresa, independente da função e local de trabalho, recebem anualmente informações sobre regras gerais de segurança, uso de equipamentos de proteção individual, cuidado no manuseio de produtos

químicos, orientações de como proceder em casos de emergências e acidentes, bem como a orientação sobre as atividades de risco que necessitam de capacitação especial para serem realizadas.

Treinamentos de NR20 - Líquidos Combustíveis e Inflamáveis

Foram realizados treinamentos com os diferentes públicos da empresa, desde treinamentos de integração, com cerca de 4

horas de duração, até treinamentos avançados com 32 horas de duração.

Treinamentos de NR12 - Proteção de Máquinas

Todo funcionário que irá atuar como operador de máquina passa por um treinamento específico referente a identificação

dos riscos e cuidados obrigatórios para a garantia de um trabalho seguro.

Formação da Brigada de Emergência



São realizados anualmente treinamentos de formação da Brigada de Emergência e complementados por exercícios práticos mensais ao longo do ano. Além disto foram feitos



dois simulados gerais de abandono nas unidades, com a participação de todos os funcionários, parceiros e visitantes das unidades.

Também fazem parte dos treinamentos ministrados aos funcionários

- NR 33: Espaços Confinados
- NR 35: Trabalho em Altura
- NR 10: Segurança em Eletricidade
- NR 10: Serviço Elétrico de Potência
- NR 5: Formação CIPA
- NR 11 – Operadores de Empilhadeiras
- NR 11 – Operadores de Pontes Rolantes
- NR 13 – Operadores de Caldeiras
- Operação e Manutenção Áreas Classificadas
- NR 31 – Trabalho Agrícola
- Integrações de Segurança

7-Desempenho Ambiental

7.1. Materiais de Embalagem

7.1.1 - Materiais de Embalagem



A embalagem deve facilitar o cotidiano do consumidor e proporcionar mais do que benefícios funcionais específicos. Ela deve evoluir constantemente e responder da forma mais completa possível às novas demandas de consumo, além disso, é constante o empenho em desenvolver projetos que objetivam redução ou reutilização das suas embalagens.

A embalagem é fundamental nos processos logísticos de

qualquer setor da economia ao otimizar a ocupação de espaço e facilitar o manuseio nas etapas de transporte, armazenagem e distribuição. O resultado são ganhos econômicos e ambientais: distribuir mais produtos em uma mesma viagem, reduzir as perdas e diminuir a quantidade de CO₂ liberado na atmosfera pela queima de combustível.

Durante o ano de 2015 tiveram destaque os seguintes projetos:

•Redução no tamanho das embalagens Shrink

O setor de P&D, em um trabalho conjunto com o fornecedor, conseguiu reduzir o dimensional dos filmes "six pack" do produto 51 Ice, sem perda para a imagem, qualidade ou funcionalidade do material. Isto proporcionou a redução na quantidade de plástico em 3,85% nos filmes "six pack" utilizados durante seu processo de fabricação, gerando com isso um menor volume de resíduo pós consumo.

•Redução da gramatura da caixa de papelão

O projeto desenvolvido pelas áreas de Qualidade e P&D conseguiu uma redução de 10,5% na gramatura das caixas de

papelão, proporcionando uma redução do material utilizado durante seu processo de fabricação.

É importante lembrar que os impactos diretos da embalagem englobam todo o ciclo de vida da produção do papelão, até seu descarte. No caso da caixa de papelão este ciclo se inicia com a extração de árvores, a fabricação do papelão, produção da caixas, utilização no processo industrial e uso da embalagem para o processo logístico. Para a análise do ciclo de vida são considerados o consumo de recursos naturais e outras matérias primas, consumo de água e energia, emissões atmosféricas, geração de efluentes líquidos e geração de resíduos sólidos.

7.2 Eficiência Energética

A Companhia Müller de Bebidas realiza estudos específicos com ênfase nesse tema, sempre em busca de alternativas para uso racional da energia. Atualmente a Companhia implementou um comitê de energia elétrica, formado por uma equipe multidisciplinar, que tem como objetivo nortear as ações com

relação ao tema.

Diversas melhorias foram realizadas através de iniciativas com menor consumo, desenvolvimento de projetos internos e aprimoramento tecnológico dos processos, conforme descrito a seguir:

7.2.1 - Lâmpada Led

A Companhia Müller de Bebidas em parceria com a empresa GE Lighting implementou um projeto de troca do sistema de iluminação interna e externa por lâmpadas de LED da Fabrica Taboão, resultando na redução de 65% no consumo de energia elétrica e melhora em 130% no nível de luminosidade, que determina a quantidade de luz presente em um ambiente.

“A tecnologia LED sugerida pela GE veio ao encontro da necessidade da Müller de redução de consumo de eletricidade e da busca por uma solução ambientalmente mais amigável”, explica Celso Brigagão, diretor industrial da Cia Müller. “Além da melhor relação entre área iluminada e energia consumida, o LED não possui em sua composição mercúrio, o que torna o seu descarte mais seguro e alinhado à política de sustentabilidade da Müller.” complementa.

A tecnologia LED também proporciona maior conforto e

segurança aos funcionários da fábrica. Além de questões ligadas a eficiência energética e políticas ambientais, a iluminação industrial deve ser vista como uma ferramenta estratégica ao aumentar a segurança do trabalhador em sua linha de produção.



7.2.2 - Substituição de bombas e motores pelos de alto rendimento

Na análise e identificação de oportunidades para economia de energia foi verificado que os motores são responsáveis por quase 76% do consumo anual de energia da indústria. Entre vários projetos de redução de consumo de energia, a

Companhia Müller de Bebidas promoveu a substituição de motores elétricos antigos por motores de alto rendimento. O projeto de substituição concentrou-se nos motores de maior consumo de energia.

7.2.3 – Cogeração de Energia

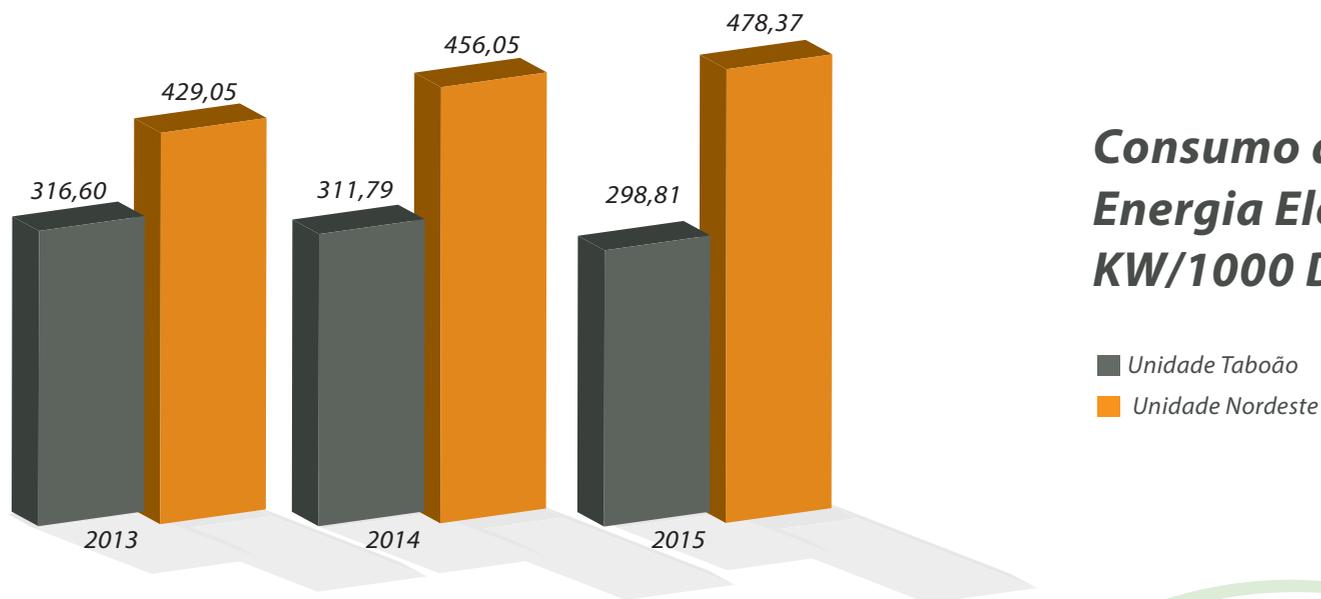
A cogeração de energia elétrica, a partir da queima de biomassa (bagaço), supriu 98% da demanda energética da Unidade Lageado.

O bagaço excedente é suficiente para abastecer também a caldeira da unidade Pirassununga - Taboão o ano todo.

Caso ocorram interrupções de energia da concessionária as Unidades Taboão e Nordeste possuem geradores de energia

que são capazes de suprir 100% da necessidade energética das plantas por um período aproximado de 60 horas.

Outro importante efeito da cogeração é a diminuição do consumo de energia elétrica das concessionárias nos horários de pico (entre o final da tarde e início da noite). Nesse intervalo, a Companhia Müller de Bebidas utiliza os próprios geradores.



Consumo de Energia Elétrica KW/1000 Dz

■ Unidade Taboão
■ Unidade Nordeste

7.3 – Emissões

Como forma de gerenciar os aspectos ambientais, a companhia monitora as emissões atmosféricas de seus processos por meio de laboratórios especializados, com emissão de certificados analíticos que subsidiam as atividades de manutenção e regulagens periódicas nos sistemas de captação de material particulado. Além disso, mantém programas de manutenção dos equipamentos de lavagem dos gases.

Para melhorar a eficiência de emissões gasosas foi realizada a troca do lavador de gases da caldeira de biomassa da Unidade Taboão, cujo o objetivo é a remoção do material particulado emitido pela caldeira.

A Companhia Müller de Bebidas em Porto Ferreira (Destilaria Lageado) prioriza a utilização de biomassa na sua matriz energética.

O excedente de bagaço de cana abastece as caldeiras da unidade Taboão o ano todo para produção de vapor utilizado na indústria é também comercializado para outras usinas da região para cogeração de energia elétrica.

As caldeiras da unidade Nordeste utilizam gás natural, considerado um combustível de queima limpa. Além disso, são monitoradas com frequência para atendimento aos limites de



emissões atmosféricas estabelecidas pela legislação. O programa de controle de fumaça preta (emissão de poluentes) em veículos a diesel em uso, tanto da frota interna como de terceiros, possui a avaliação da emissão de fumaça através da utilização da escala de Ringelmann, controlando, assim, a emissão de fumaça preta e de

combustíveis não queimados, conforme decreto 8468/76.

A Companhia Müller de Bebidas mantém as concentrações e taxas de emissões dos poluentes atmosféricos abaixo dos limites estabelecidos pela legislação vigente.

Emissões Atmosféricas

Material Particulado - mg/Nm³

Ano	2013	2014	2015	LME(*)
Unidade Lageado / Caldeira São Caetano	170	118	226	520
Unidade Lageado / Caldeira HPB	458	274	201	520
Caldeira Unidade Taboão	252	141	(**)	520
Caldeira Unidade Nordeste	11,53	32,44	39,05	N.E.

(*) = Limite máximo de Emissão permitido pela legislação – CONAMA N° 436, DE 22 dezembro de 2011

(N.E) Limites Máximo não especificado segundo o Anexo II da Resolução CONAMA N 436/2011.

Resultados corrigidos a 3% de oxigênio- Potência térmica nominal MW<10.

(**) Não foi realizado em virtude do startup do novo lavador de gases

7.3.1- Programa de reflorestamento

Em 2015 a Companhia Müller de Bebidas realizou a manutenção de 34.594 mudas nativas nas propriedades propiciando melhor aeração do solo, sombreamento, maior retenção de água, controle de erosão e alimentação para as espécies animais e aves presentes no local. Ao longo de cursos de água, isto evita o assoreamento dos mesmos pela erosão e desbarrencamento das margens, propicia alimentos aos peixes, aves e animais silvestres.

Atualmente são realizados reflorestamentos e manutenções das seguintes propriedades: Estância Loureiro, Sítio Lageadinho, Fazenda São Lucas, Sítio São José, Fazenda Lageado e Cachoeira de Emas.



7.4 - Uso de água

A gestão do uso racional e a redução dos recursos hídricos tem alta relevância para a Companhia Müller de Bebidas, especialmente nos setores industriais, considerando que esse recurso é fundamental para as atividades.

Nossa gestão de recursos hídricos adota um conjunto de ações destinada a assegurar, de forma responsável, o uso dos recursos naturais sem causar danos ao meio ambiente, contribuindo para sua preservação.

O conjunto de ações realizadas em 2015 pelo comitê para redução e reutilização do consumo de água obteve uma redução de 6,84% no consumo de água Litro/Dúzia de produto fabricado na Unidade Taboão.

Um exemplo destas ações foram os projetos descritos abaixo:

Unidade Taboão

•*Instalação de arejadores e temporizadores*

Foram instalados arejadores nas torneiras da unidade Taboão, com a função de controlar a saída de água, reduzindo a vazão independente da pressão, podendo chegar a uma economia de até 85%.

Também foi instalado temporizadores nos chuveiros com a

função de controlar o consumo de água e energia através de um tempo pré-definido.

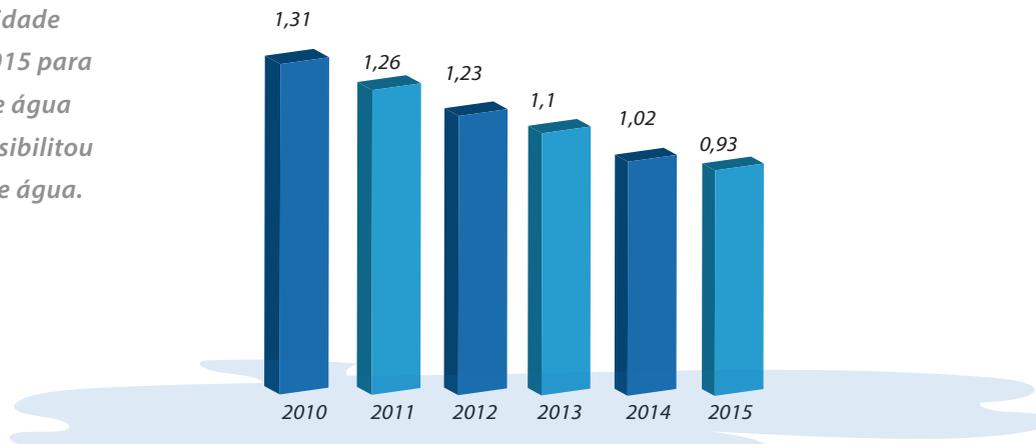
Unidade Lageado

•*Fechamento do circuito da água de lavagem da tela Belt – Prees*
Foi realizado o projeto para fechamento do circuito da água de lavagem de tela Belt – Prees, utilizando processo de decantação, onde houve a redução do consumo de 30m³/h no processo industrial.

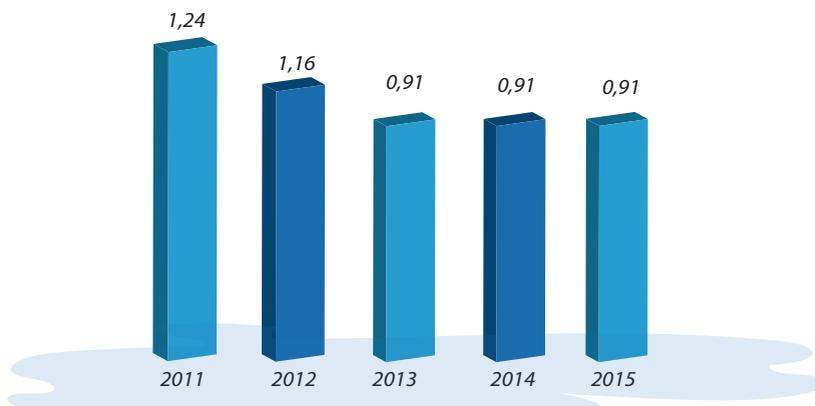


Um conjunto de ações realizada na unidade Destilaria em 2015 para a reutilização de água no processo possibilitou o uso racional de água.

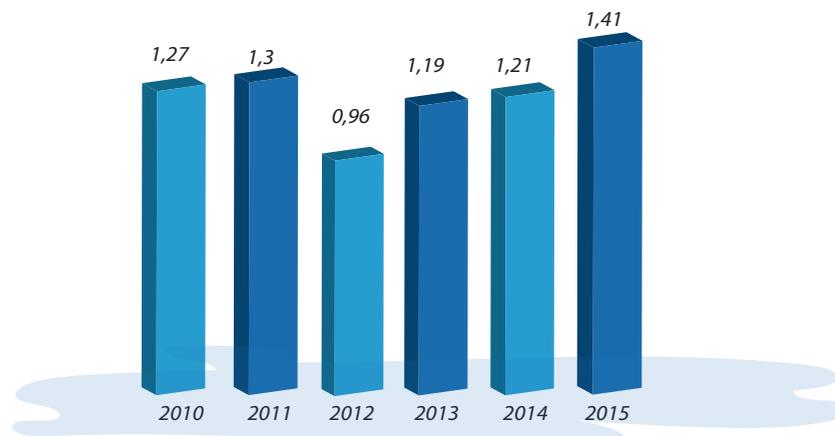
Consumo de água Litro/Litro - Unidade Destilaria



Consumo de Água m³/Tonelada de Cana - Unidade Lageado



Consumo de água Litro/Litro - Unidade Nordeste



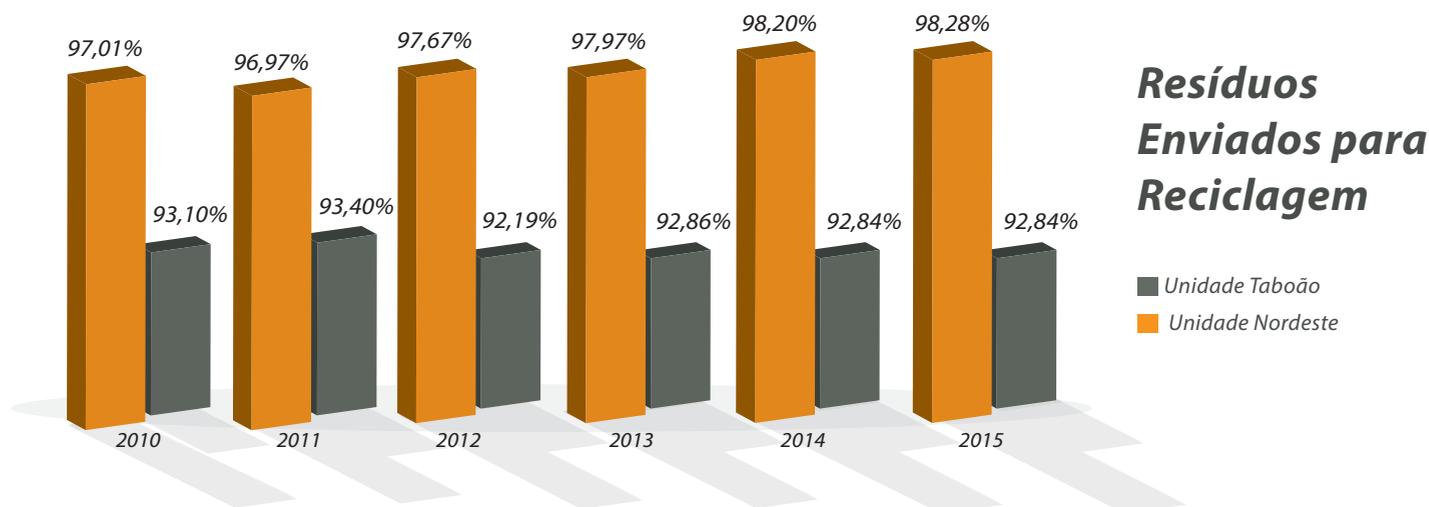
7.5 - Resíduos Sólidos

Através da gestão adequada dos resíduos sólidos, nos alinhamos a Política Nacional de Resíduos Sólidos (Lei 12.305 e 02/08/2010), que prevê a logística reversa destinada a viabilizar a coleta e destinação e a restituição dos resíduos sólidos ao setor empresarial para reaproveitamento em seu ciclo ou outra destinação final ambientalmente adequada.

O consumo de matéria prima está relacionado aos custos

operacionais da Companhia. O monitoramento desse fator auxilia na eficácia do uso dos materiais e insumos, evitando impactos ambientais e financeiros na produção, sendo que atualmente trabalhamos com foco em redução na geração de resíduo no processo produtivo, buscando minimizar o consumo de matéria prima através de reduções de gramatura e dimensional das embalagens, bem como reduzindo os resíduos para o aterro sanitário.

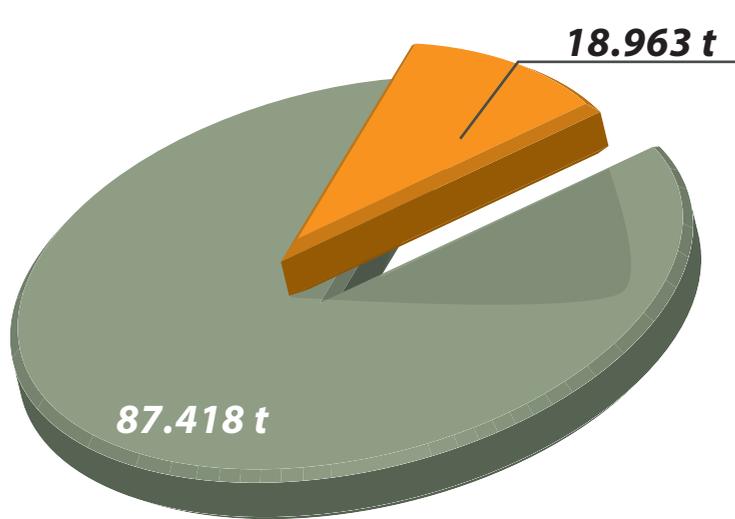
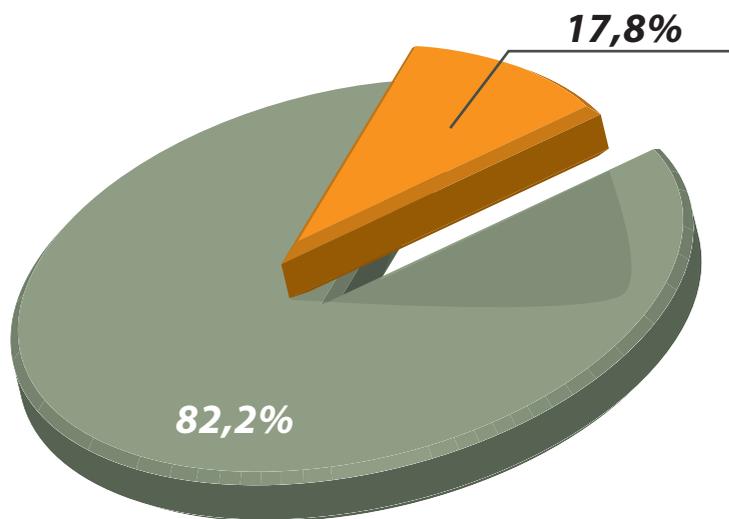
O Gráfico abaixo apresenta as porcentagens de resíduos enviados para reciclagem das Unidades Taboão e Nordeste



Os impactos ambientais de uma embalagem são em grande parte determinados pelas entradas e saídas de materiais e energia geradas em todos os estágios do seu ciclo de vida. Os impactos ambientais abrangem também a forma de uso da embalagem (e do produto) e de seu descarte.

A Companhia possui produtos com embalagem retornável, tendo um índice, em peso, de 82,2% de embalagens (vasilhames de vidro, caixas plásticas, entre outros) que voltam para a empresa após o consumo no mercado, minimizando assim o impacto ambiental ao longo de sua cadeia.

Logística Reversa Embalagens 2015



■ Retornável % ■ Não Retornável %

■ Retornável (ton) ■ Não Retornável (ton)

7.6 - Efluentes

As unidades Taboão, Nordeste e Lageado realizam um esforço contínuo para manter padrões consolidados de tratamento por meio da implantação de inovações tecnológicas que buscam elevar a produtividade de recuperação de efluentes em sua fase de tratamento.

O tema tem grande relevância em função dos nossos processos industriais. Por isso, nossa gestão é fundamentada no atendimento da legislação vigente, com base em procedimentos específicos, definimos e orientamos o monitoramento do efluente líquido, assim como sua especificação, parâmetros, responsabilidades e frequência das análises.

É realizado o acompanhamento diário dos parâmetros físico-químicos e microbiológicos do efluente por meio de controles internos.

Em 2015 a CMB - Lageado investiu em um novo processo de tratamento de efluentes, através da implantação de uma Estação de Tratamento que contribuiu, ainda mais, para a melhoria e eficiência no tratamento de seus efluentes domésticos mantendo o compromisso e respeito ao meio ambiente.



Tratamento de Efluentes da unidade Lageado

7.7 - Vinhaça

Entre as principais atividades relacionadas a gestão de resíduos da Unidade Lageado estão o transporte, o armazenamento e a aplicação de vinhaça e águas residuárias nas áreas agrícolas.

A vinhaça e as águas residuárias geradas nos processos industriais são reaproveitadas e aplicadas nas áreas de cultivo em complemento aos fertilizantes, pois também contribuem para a melhoria das condições do solo. Porém, um eventual vazamento ou carreamento de vinhaça, águas residuárias e fertilizantes para os corpos d'água pode causar impactos diretos sobre a fauna e a flora aquáticas devido à alteração da qualidade da água. Além disso, a aplicação desses recursos, quando além da capacidade de assimilação do solo, pode prejudicar a qualidade do solo e alterar processos ecológicos.

Diante destes riscos, a Companhia Müller de Bebidas tem

realizado investimentos para a melhoria contínua de estruturas e processos relacionados às atividades de aplicação de vinhaça e águas residuárias no campo. Além disso, as áreas agrícolas possuem planejamento e controle dessas aplicações de forma a maximizar a eficiência operacional. Assim, garantem que o plano de aplicação levará em consideração o relevo e as necessidades da cultura, bem como a fertilidade do solo, as concentrações de potássio na mistura e a demanda pela cana e, ao mesmo tempo, evitará os impactos potenciais associados a essas atividades.

Também, anualmente, a Área Agrícola define o Plano de Aplicação de Vinhaça (PAV), que determina os controles a serem estabelecidos para a atividade e as formas de aplicação nas áreas agrícolas. Ainda, são realizadas inspeções e manutenções periódicas visando garantir a integridade dos tanques de armazenamento e tubulações.

8-Desempenho de Segurança

O processo de segurança da Cia Müller de Bebidas permeia todas as áreas e funções da organização, através do estabelecimento de procedimentos e instruções técnicas, bem como da efetiva participação dos colaboradores na busca do “zero acidente”. Os pontos mostrados a seguir são resultados deste esforço coletivo da organização.

8.1 - Indicadores de Segurança

Em 2015 obtemos uma redução significativa da quantidade de acidentes de trabalho (com e sem afastamento) nas unidades da CMB, sendo esta de 82% para a unidade Pirassununga,

83% para a unidade Porto Ferreira – Indústria, 65% para a unidade Porto Ferreira - agrícola e 67% para a unidade Nordeste.

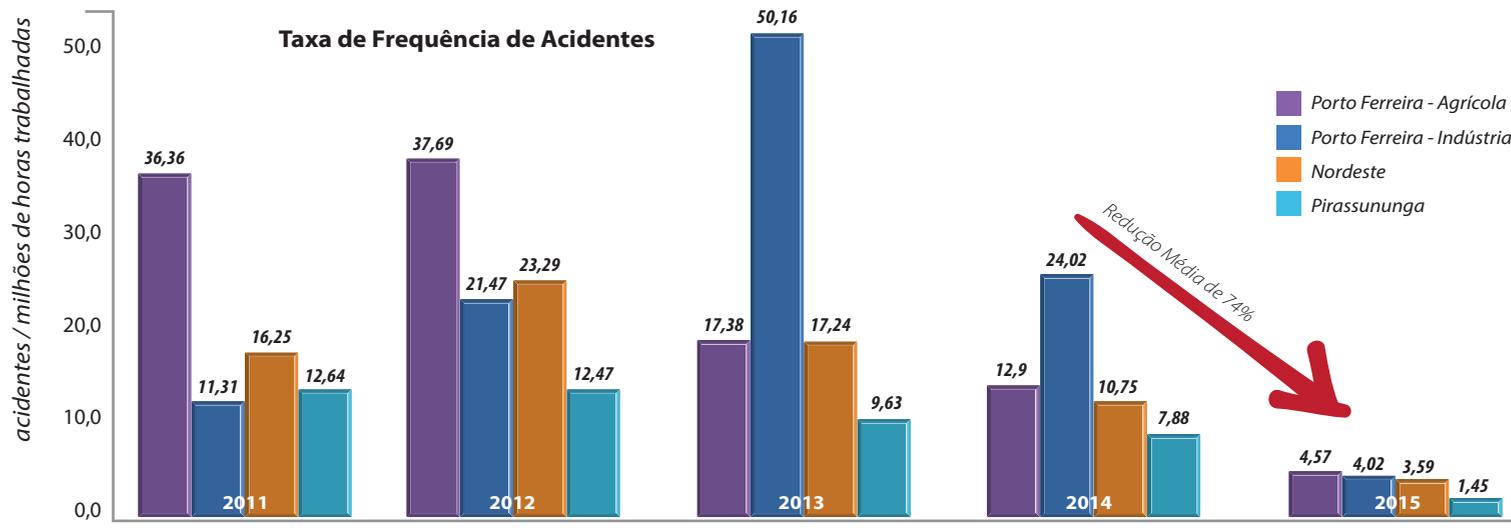


Gráfico Taxa de Frequência de Acidentes com e sem afastamento

8.2 - Inspeções de Segurança

Um dos pilares do sistema de gestão de segurança é a realização frequente de inspeções programadas de segurança, onde são verificados as condições físicas e operacionais de instalações, máquinas e ferramentas e o cumprimento das normas e padrões da empresa, tanto pelos funcionários quanto pelos

prestadores de serviço.

Em 2015 foram realizadas 786 inspeções planejadas de segurança nas unidades da Cia Müller de Bebidas, permitindo a rápida identificação e correção de pontos de risco.

8.3 - Segurança Baseada em Comportamentos

Em 2014 a Companhia Muller de Bebidas iniciou, na unidade de Pirassununga, um programa de segurança baseada em comportamentos (Safety Behaviour). Em 2015 este programa foi expandido para as unidades Porto Ferreira e Nordeste.

Nesta fase inicial do programa foi implementado o uso da ferramenta “cartão de observação comportamental” pela liderança, permitindo assim que os mesmos possam tanto corrigir os

comportamentos inseguros dos funcionários, através de uma abordagem pró-ativa e orientadora, bem como reconhecer os funcionários com comportamentos de segurança considerados modelos.

Em 2015 foram aplicados 4.048 cartões de observação comportamental, fazendo com que o tema segurança estivesse entre as principais prioridades dos colaboradores.

9-Parcerias

Em cumprimento a Política Nacional de Resíduos, a Companhia Müller de Bebidas apoia as cooperativas de catadores de materiais. Os projetos, tem como objetivo incrementar a

parte ambiental, social e econômico, por meio do desenvolvimento de atividades de apoio à cooperativas de catadores e de educação ambiental

9.1 - OSEPAMA



O projeto Pira Recicla coordenado pela OSEPAMA (Organização Social de Educação, Proteção da Água e Meio Ambiente) tem como principal objetivo conscientizar a população sobre a importância do correto descarte de resíduos.

As ações tem como interesse a abordagem da população através de orientações, distribuição de sacolas plásticas para destinação correta dos resíduos, bem como destinar os resíduos recolhidos para a Cooperativa de Reciclagem local.



O projeto tem o apoio da Companhia Müller e conta com uma tenda, sacolas plásticas, tambores de coleta seletiva e folhetos explicativos, tendo como objetivo o descarte e direcionamento correto dos lixos, principalmente materiais recicláveis, de modo a conservar o espaço limpo e preservado, além de promover uma maior conscientização ambiental imprescindível nos dias atuais.

9.2 - Parceria Glass is Good

Em cumprimento a PNRS a Müller passou a apoiar o programa "Glass is Good", desenvolvido pela DIAGEO há mais de cinco anos. O programa é pioneiro em Logística Reversa de Embalagens, destinando adequadamente aquelas que são recolhidas dos estabelecimentos parceiros para as cooperativas de reciclagem.

Os materiais são triados e vendidos pelas cooperativas. Essa iniciativa envolve todos os elos da cadeia produtiva, engajando bares e casas noturnas, fabricantes de vidro e cooperativas de reciclagem.

O programa Glass Is Good possui projetos nas cidades de Campinas, São Paulo, Fortaleza, Recife e Ribeirão Preto. O projeto já firmou parceria com 130 casas, entre bares, restaurantes, baladas e eventos, e atingiu a marca de 8.721,5 toneladas de vidro reciclado. O cunho sustentável da ação já foi reconhecido pelos prêmios Cidade Pró-Cata-

dor, da Secretaria-Geral da Presidência; ECO, da Amcham e prêmio da FIBoPS.

O projeto Glass is Good alia geração de renda para as cooperativas à redução de emissão de CO₂ e economia de energia e água. Novas tecnologias para o processo de reciclagem também são desenvolvidas pelo programa.



10-Compromisso e Certificações

Para cumprir o compromisso de desenvolver suas atividades de forma sustentável e fomentar o desenvolvimento da indústria, a Companhia Müller de Bebidas possui certificados como ISO 9001, ISO 14001, Conformidade Legal (Verde Gaia) e Certificação Kosher.



Verde Gaia

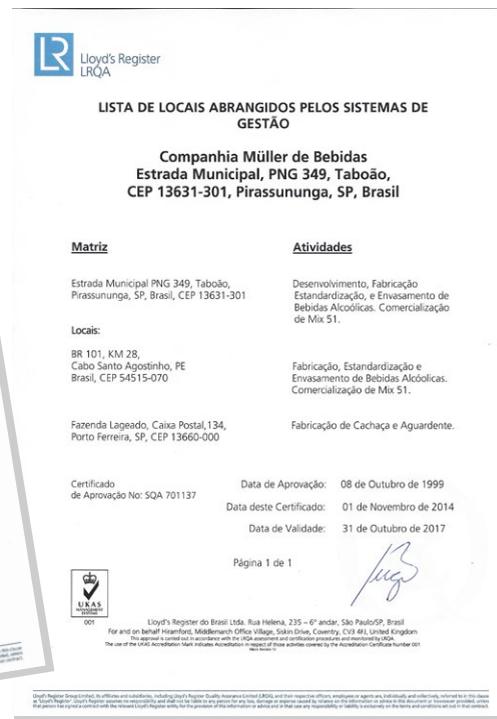
Adotamos um sistema de Gestão Ambiental aderente às melhores práticas de gestão e alinhado a nossa Política Ambiental. Buscamos a melhoria contínua dos processos e monitoramos os seus impactos com o intuito de contribuir para um meio ambiente saudável e equilibrado, reforçando nosso compromisso com a sustentabilidade. Para garantirmos o conhecimento e a gestão dos requisitos legais aplicáveis as nossas unidades industriais, são realizadas anualmente auditoria dos requisitos legais referentes as normas ISO 14001 Meio Ambiente e OHSAS 18001 Saúde e Segurança no Trabalho realizada pela empresa Verde Gaia onde é emitido o certificado para fins de atendimento ao programa de conformidade legal, demonstrando o compromisso que a empresa tem no cumprimento das legislações ambientais aplicáveis.

ISO 9001,14001 e OHSAS 18001

A Companhia Müller de Bebidas está certificada nas normas ISO 9001:2008, 14001:2004 e OHSAS 18001:2007. As Auditorias Internas são necessárias para manutenção da Certificação ISO, e são realizadas para determinar se os requisitos do Sistema de Gestão de Qualidade, Meio Ambiente e Saúde e

Segurança foram atendidos.

De maneira geral, os objetivos das Normas ISO são garantir a satisfação do cliente por meio da aplicação eficaz do sistema, preservar o meio ambiente, saúde e segurança e atender requisitos legais aplicáveis.



Etanol Verde

A unidade Lageado, localizada no Estado de São Paulo, é signatária do Protocolo Ambiental, iniciativa do governo paulista de desenvolver ações que estimulem as boas práticas ambientais e a sustentabilidade do setor sucroenergético por meio de um certificado de conformidade, renovado anualmente.

Dentre as principais iniciativas estão a antecipação dos prazos de eliminação da queima da palha de cana-de-açúcar, a proteção dos remanescentes florestais de nascentes e matas ciliares, o controle de erosões e a adoção das melhores práticas de uso do solo.



Lançamento do Código de Conduta

A Companhia Muller de Bebidas lançou o código de conduta, cujo momento é oportuno para alinhamento com as boas práticas empresariais. A cultura, os valores e as práticas da CMB são favoráveis, sendo o código apenas uma oficialização do nosso dia a dia.

Esse documento, que é alinhado à nossa Visão, à Missão e aos nossos Valores, traduz os princípios éticos e as normas de conduta que orientam a nossa atuação. Nele, estão os procedimentos e as orientações sobre atitudes e responsabilidades que norteiam o relacionamento com nossos consumidores, funcionários, clientes, revendedores, fornecedores, poder público, ONGs, parceiros comerciais, dentre outros.

O Código de Conduta é um guia para sabermos o que fazer, quando e como agir no nosso dia a dia. Temos o compromisso de cumpri-lo para garantir a integridade, a transparência e a confiabilidade da Companhia Müller de Bebidas, fortalecendo assim a sua imagem e reputação.





Companhia **Müller** de Bebidas

*No caso de dúvidas ou
sugestões, contate-nos!*

SAM: 0800 – 015 51 51

www.ciamuller.com.br

Companhia Müller de Bebidas
Estrada Municipal PNG 349, s/n°
Chácara Taboão - Pirassununga – SP
CEP: 13.630-000

Unidade Industrial Nordeste
Rodovia BR 101 – Sul – km 28, s/n°
Ponte dos Carvalhos - Cabo de Sto
Agostinho – PE
CEP: 54515-070

Unidade Industrial Lageado
Fazenda Lageado – Caixa Postal 134
Porto Ferreira – SP
CEP: 13660-000

*Agradecemos à Agência Pontual Soluções em
Comunicação, responsável pelo design e
diagramação deste Relatório.*