



BRINDAR  
UN MUNDO  
MEJOR

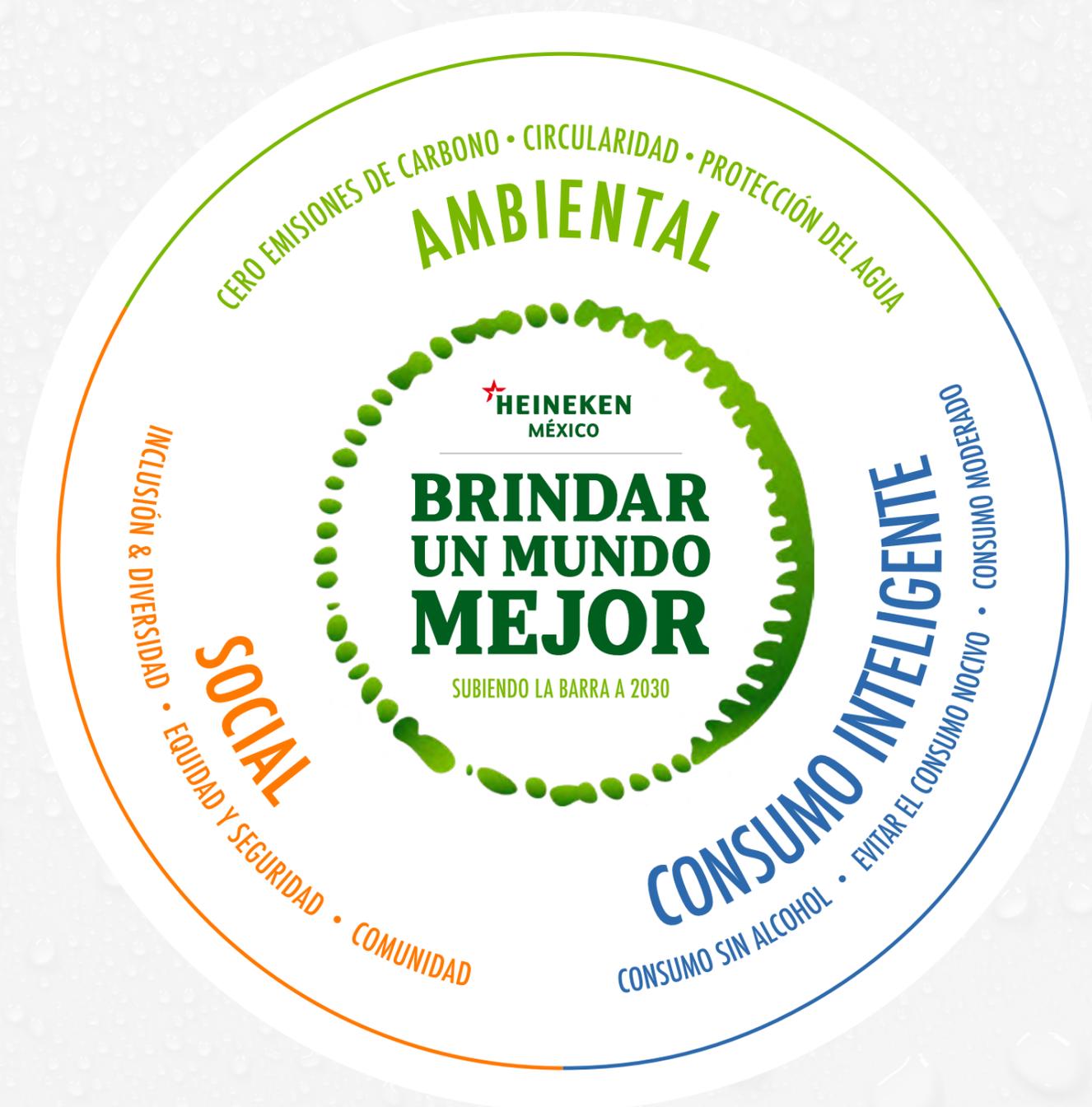


# Nuestra

## ESTRATEGIA

HEINEKEN es una cervecera apasionada por sus clientes y por lograr un impacto positivo en su entorno. Creemos cuando nuestras comunidades crecen y prosperamos cuando el planeta, nuestro hogar, prospera. Hacer esto realidad es el propósito de nuestra estrategia de sustentabilidad **Brindar Un Mundo Mejor**, la cual está presente en todo lo que hacemos y es lo que nos ha permitido alcanzar nuestras metas y ver grandes logros.

Hoy, enfrentamos más retos que nunca, tanto en materia ambiental como social y económica. Ante esto, estamos conscientes de que es necesaria una transformación de la industria mediante acciones colectivas y decisiones prontas y asertivas.



**En HEINEKEN México estamos determinados a ser parte de este cambio y a contribuir a la superación de los retos existentes y venideros.**

Por esto, durante 2021 implementamos un nuevo plan de acción y estrategia de seguimiento. **Brindar Un Mundo Mejor** sigue siendo la base de nuestro acercamiento a la sustentabilidad y **Subiendo la Barra — una Década de Acción —**, el nuevo plan a nivel global para acelerar la consecución de nuestras metas de sustentabilidad y contribuir al cumplimiento de los Objetivos de Desarrollo Sostenible para 2030 de la Organización de las Naciones Unidas.





## Camino al cero impacto

CERO EMISIONES DE CARBONO  
CIRCULARIDAD  
PROTECCIÓN DEL AGUA

Desde nuestros inicios, hemos sido una compañía profundamente comprometida con el entorno que la rodea; décadas de acción a favor del medio ambiente y grandes logros lo demuestran. Diariamente trabajamos para contribuir a la transformación de la industria cervecera.



## Camino a un mundo inclusivo, justo y equitativo

INCLUSIÓN Y DIVERSIDAD  
EQUIDAD Y SEGURIDAD  
COMUNIDAD

Estamos convencidos de que la diversidad de perspectivas, la inclusión, la equidad, la seguridad y la solidaridad son el camino hacia el verdadero impacto social. Desde hace más de 130 años, la responsabilidad con la gente y las comunidades forma parte del ADN de HEINEKEN México.



## Camino a la moderación y al consumo no dañino

CONSUMO SIN ALCOHOL  
EVITAR EL CONSUMO NOCIVO  
CONSUMO MODERADO

En HEINEKEN México estamos conscientes de la importancia de una concientización clara y honesta sobre los riesgos del consumo de alcohol. Buscamos acompañar y cuidar a nuestros consumidores, así como contribuir a la formación de una sociedad sana y responsable. Tenemos como objetivos promover la moderación, la búsqueda de alternativas y evitar el abuso en el consumo de bebidas alcohólicas, pues queremos que todos disfruten más y mejor.



# Metas HEINEKEN 2030

## Ambiental

### Cero emisiones de carbono

**CERO** emisiones en alcance 1 y 2 para 2030

**CERO** emisiones en toda la cadena de valor para 2040.

**21%** menos emisiones en el alcance 3 para 2030.

**100%** cebada adquirida de fuentes sustentables para 2030.

### Circularidad

**REVALORIZAR** los residuos y trabajar en la sustentabilidad de la cadena de valor.

**CERO** residuos enviados a vertedero en todos nuestros sitios de producción.

### Protección del agua

**SER COMPLETAMENTE NEUTRALES** en el uso de agua en zonas de estrés hídrico.

**MAXIMIZAR** el uso y reuso del agua residual.

**2.6 LITROS** de agua consumida por litro de cerveza producida en áreas de estrés hídrico y 2.9 litros a nivel global.

**TRATAR TODA** el agua residual de nuestras cervecerías.

## Social

### Inclusión y diversidad

**30%** de los puestos directivos ocupados por mujeres.

**100%** de los líderes capacitados en liderazgo incluyente.

### Equidad y seguridad

**ASEGURAR** un trabajo seguro para todos los promotores de marcas y terceros.

Capacitar a nuestro equipo operativo y ventas para reducir a **CERO** los incidentes de alto riesgo.

**EVALUACIÓN** de salarios y acciones para garantizar la compensación justa y equitativa.

### Comunidad

**100%** de los mercados con presencia HEINEKEN, realizan iniciativas de **IMPACTO SOCIAL**.

## Consumo Inteligente

### **0%** Consumo sin alcohol

**UNA** opción sin alcohol para dos marcas estratégicas para 2023.

### **18+** Evitar el consumo nocivo

**NO** venta de alcohol a menores.

**SENSIBILIZAR** sobre el consumo nocivo de alcohol:

- Evitando venta a menores de edad
- Campañas para evitar alcohol volante

### Consumo moderado

**10%** del presupuesto de medios de marca Heineken® destinado a campañas de consumo inteligente.



Nuestra cadena de valor

# Del campo al bar



# Agricultura

Las operaciones de HEINEKEN conllevan la responsabilidad de procurar la sustentabilidad de las materias primas que utiliza y de su cadena de valor. **HEINEKEN México trabaja con ingredientes de la mejor calidad** y a lo largo del tiempo ha formado alianzas con los agricultores para obtener las mejores cosechas, invertir en nuevas tecnologías, apoyar a proveedores locales y contribuir al desarrollo económico del país. HEINEKEN México obtiene sus valiosos recursos del medio ambiente, por lo que buscamos dejar una huella positiva, respetar nuestro hábitat, contribuir a su preservación y retribuir lo que tomamos.

Los **ejes de acción del área de Agricultura** son cuidar que la cebada sea un cultivo rentable para nuestros productores; asegurar que las semillas sean de alta calidad; promover prácticas agrícolas que impacten en la reducción de la huella de carbono; implementar prácticas y tecnología para el mejoramiento de suelos; y reducir las emisiones de carbono.

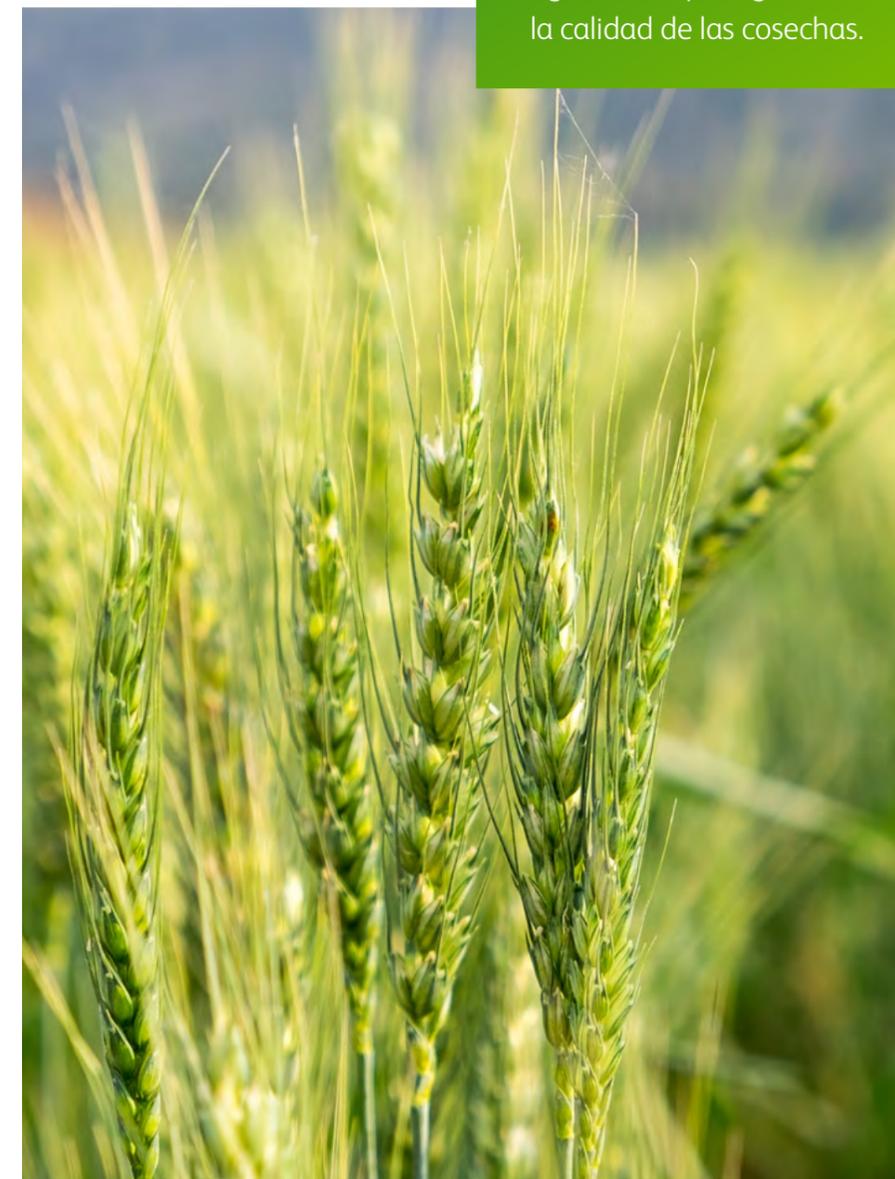
## Respetamos el medio ambiente y los recursos que nos provee.

Asimismo, se busca realizar balanceo hídrico; trabajar en la obtención de certificaciones; implementar contratos a largo plazo con agricultores; y trabajar en proyectos de investigación para identificar las mejores soluciones junto con el Centro Internacional de Mejoramiento de Maíz y Trigo (CIMMYT) y el Instituto Nacional de Investigaciones Forestales, Agrícolas y Pecuarias (INIFAP).



## Agricultura

Queremos que nuestra cerveza y sidra estén hechas con ingredientes de origen sustentable. Además, trabajamos en conjunto con los agricultores para garantizar la calidad de las cosechas.



# Casos de éxito 2022



## Pilotos CO<sub>2</sub>

A través de estas prácticas se vieron reducciones de las emisiones de carbono de 20% a 60% en las parcelas evaluadas, además de un mayor rendimiento (13% de aumento) y rentabilidad del cultivo.



## Implementación de tecnología para el mapeo de suelo y rendimiento

Se aumentó la productividad y rentabilidad de la materia prima y se logró un mayor rendimiento del cultivo, pues se pasó de 3.5 toneladas a 5.0 toneladas por hectárea.



## Puesta en marcha del proyecto Protector

Se logró una mejora de la calidad de la cebada y tuvo un alcance de 7,500 hectáreas y la participación de más de 100 proveedores en los estados de Hidalgo, México, Tlaxcala, Veracruz, Querétaro y Guanajuato. Se busca, además, revolucionar la forma del monitoreo actual reactivo por uno predictivo a través de macrodatos.



## Financiamiento tasa 0

Se financió a 48 productores para la compra de semilla, agroquímicos, fertilizante y seguro agrícola con tasa del 0%.



## Compra de fertilizantes de alta tecnología

Se consolidó el volumen de compra, lo cual fue una respuesta al desafío enfrentado debido a la escasez ocasionada por la guerra entre Rusia y Ucrania.



## Nuevas variedades de semilla

Se sembraron 1,397 hectáreas de semilla de ciclo corto para monitorear la adaptabilidad.





## Meta 2030



**CEBADA**  
de origen sustentable.



**31,718**

toneladas de producción de fuentes sustentables, 9,422 hectáreas y 21 productores certificados.

**12%**

menos emisiones de carbono por litro de cerveza producida vs. 2018 en el alcance 3 de agricultura.

**-1,162 m<sup>3</sup>**

de agua por hectárea.

**92%**

de los productores con certificación Farm Sustainability Assessment (FSA) nivel Plata y 8% logró el nivel Oro.

**831**

hectáreas trabajadas en agricultura de conservación con 80 agricultores.

**-16** litros de diésel por hectárea.



Logros 2022



# Producción\*

## Contribuimos a la creación de una industria cervecera comprometida con el medio ambiente.



El cuidado del medio ambiente nos concierne a todos e, indudablemente, el cambio climático es una de las más grandes amenazas para la humanidad. Para revertirlo es necesario cambiar la manera en la que se hacen negocios y transformar las industrias para que sean sustentables. **Nuestra estrategia contra el cambio climático es uno de los ejes rectores del modelo de negocio de la compañía**, monitoreamos y

reducimos las emisiones en cada uno de nuestros procesos de producción, así como para utilizar energías renovables.

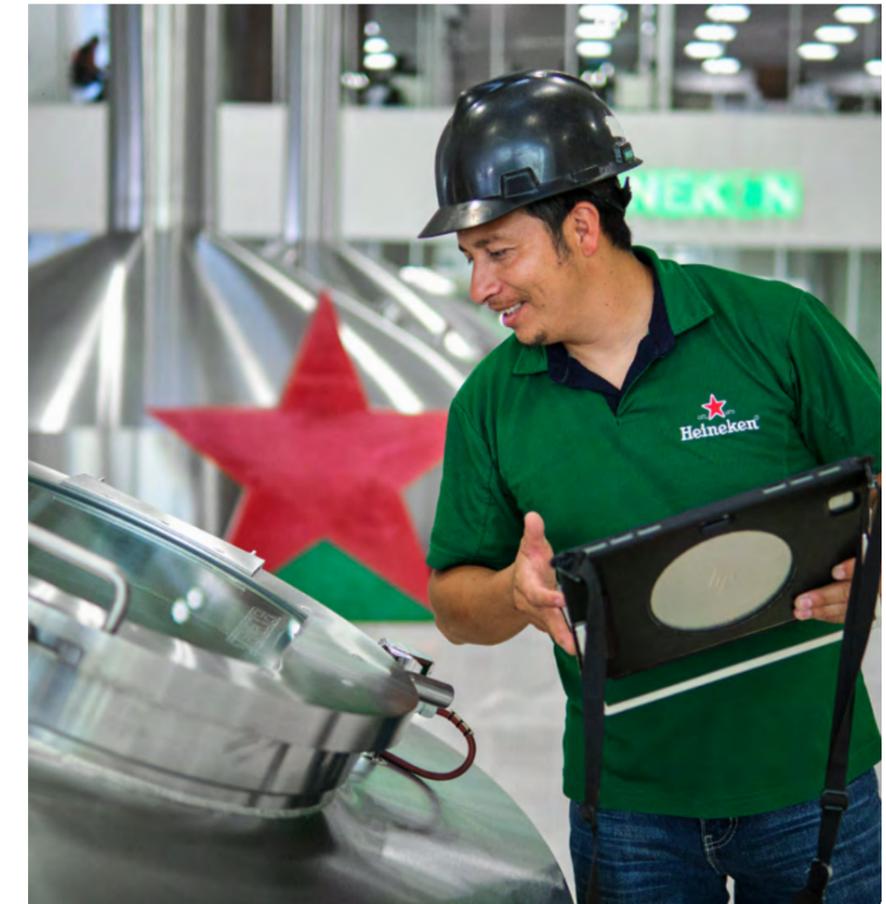
Las **principales acciones** del área de Producción en 2022 estuvieron encauzadas a **lograr mayor eficiencia y utilizar mas alternativas responsables con el medio ambiente**. Gracias a la medición del consumo energético, clasificado por fuente de origen, podemos calcular ahorros por eficiencia y las emisiones asociadas a cada fuente para reducir nuestra huella de carbono y darle seguimiento puntual a las metas que nos hemos propuesto.

El monitoreo se hace de forma mensual, validando consumos y confirmando los factores de emisión correspondientes. Durante los próximos años, HEINEKEN México continuará explorando tecnologías emergentes que puedan convertirse en soluciones que faciliten la gestión medioambiental.



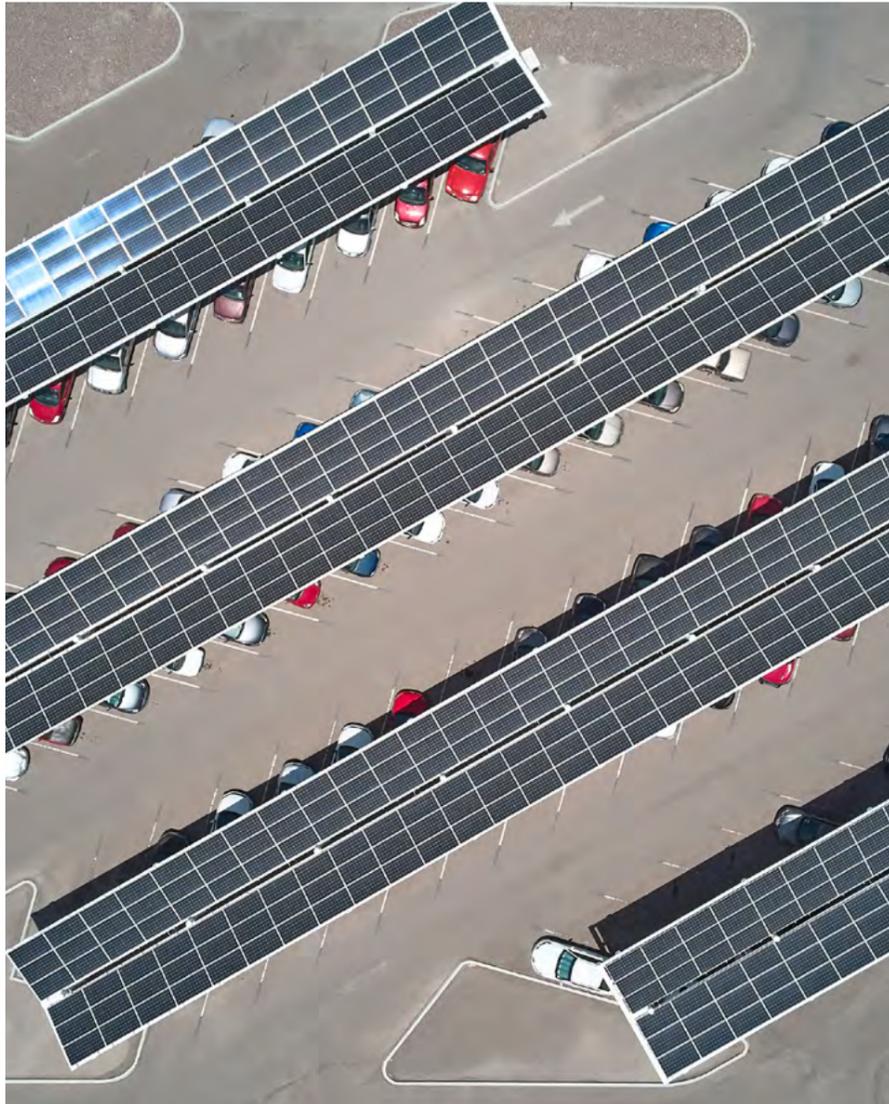
### Producción

HEINEKEN opera más de 170 cervecerías, malterías, sidrerías y otras instalaciones de producción en todo el mundo. En México contamos con 7 cervecerías en las que diariamente trabajamos para crear los productos variados, originales y de calidad que nos caracterizan.



\* Los resultados de sostenibilidad de Brew a Better World (BaBW) Global de HEINEKEN en 2022 fueron auditados con una garantía limitada por Deloitte. El resultado de los datos de esta sección en HEINEKEN México no han sido auditados; sin embargo, se reportan en la herramienta global "BCS" de HEINEKEN Global que supervisa el progreso de la estrategia de BaBW.





### Meta 2030



**CERO** emisiones de carbono para alcance 1 y 2 en producción.



**25%**

del total de la electricidad renovable consumida en Orizaba proviene de fuentes hidroeléctricas.

**64%**

del suministro eléctrico en producción proviene de fuentes renovables (hidroeléctrica, solar y eólica).

**1.4%**

de reducción en el consumo de energía total por litro de cerveza producida en comparación con 2021 a pesar de un aumento de 2.5% en producción.

**4%**

del consumo de energía térmica se origina de los proyectos de recuperación de biogás en las plantas de tratamiento de agua residual.

**32%**

menos emisiones de carbono en producción en comparación con 2018 y 7% respecto a 2021.



# Protección del agua★

El agua es uno de los recursos naturales más valiosos y su cuidado está en nuestras manos. Al ser un elemento fundamental para sus operaciones, **HEINEKEN México tiene la ambición de proteger el agua y esto se materializa en tres ámbitos: eficiencia, circularidad y balanceo**, es decir: reducción de la cantidad de agua utilizada para la producción de cervezas, reúso del agua residual y balanceo del agua que se va en nuestras cervezas, a través de proyectos de balanceo. HEINEKEN México opera 7 cervecerías en México, de las cuales 5 se encuentran en zonas de estrés hídrico (Monterrey, Guadalajara, Toluca, Tecate y Meoqui).

Las principales actividades en cuestión de eficiencia y circularidad del agua durante 2022 fueron: el aumento de la eficiencia a través de la ósmosis inversa, el uso de nuevas tecnologías en sistemas de vacío en seco, la optimización de

procesos de limpieza, el uso de plantas de recuperación de agua para aprovechamiento de servicios internos y proyectos de circularidad con otras industrias o el gobierno.



## Nuestros logros de reducción de consumo específico de agua se encuentran entre los mejores de la industria cervecera.



\* Los resultados de sostenibilidad de Brew a Better World (BaBW) Global de HEINEKEN en 2022 fueron auditados con una garantía limitada por Deloitte. El resultado de los datos de esta sección en HEINEKEN México no han sido auditados; sin embargo, se reportan en la herramienta global "BCS" de HEINEKEN Global que supervisa el progreso de la estrategia de BaBW.



## Metas 2030



### MAXIMIZAR

la reutilización y el reciclaje del agua en áreas de estrés hídrico.

Tratamiento de toda el agua residual en el 100% de las cervecerías.

### 2.6 litros

de agua por litro de cerveza producida en áreas de estrés hídrico y 2.9 litros en las demás cervecerías.



**MEOQUI,** cervecería #1 en eficiencia en uso de agua y con el menor consumo de entre todas las cervecerías de HEINEKEN a nivel mundial, con 1.83 litros de agua utilizados por litro de cerveza producido.

### 100%

agua residual completamente tratada.

### 3%

menor consumo de agua vs. 2021.

### 2.44 litros

de agua por litro de cerveza producido en promedio en nuestras 7 cervecerías en México.

Logros 2022



# Balanceo

En HEINEKEN México **mantenemos la ambición de proteger el agua** y, para mitigar nuestra huella ambiental y contribuir al cuidado y aprovechamiento de los recursos naturales, **trabajamos para alcanzar nuestra meta** de regresar a la cuenca toda el agua que se va en nuestras cervezas en zonas de estrés hídrico.

## Meta 2030



El agua utilizada en nuestras cervezas es completamente regresada al medioambiente.



### CERVECERÍA MONTERREY

Cuenca del Río San Juan

2015



FONDO AMBIENTAL  
Metropolitano de Monterrey



Reforestación y trabajos de conservación de suelo en el Parque Nacional Cumbres en la cuenca del Río San Juan.

### CERVECERÍA TECATE

Cuenca del Río Colorado

2018



RESTAUREMOS  
EL COLORADO



Donación de derechos de agua para la organización Restauremos el Colorado A.C., que mantiene vivos los ecosistemas en el margen del río seco en la cuenca.

### CERVECERÍA GUADALAJARA-TOLUCA

Cuenca Lerma-Chapala

2018



CIMMYT  
Centro Internacional de Mejoramiento de Maíz y Trigo



Cosecha de agua de lluvia con pozos de infiltración y trabajo con agricultores en Guanajuato.

Acciones





## CERVECERÍA MONTERREY



1,603,223 m<sup>3</sup> de agua balanceada.

+1,486 hectáreas reforestadas y protegidas.

90 hectáreas en las cuales se aplicaron técnicas de conservación de suelo.

+1.7 millones de árboles plantados actualmente.

10 viveros para apoyar la reforestación.

Conservación de varias especies de flora y fauna y mejoramiento de hábitat para especies migratorias.

## CERVECERÍA TECATE



621,820 m<sup>3</sup> de agua balanceada para su regreso a lo largo de 17 km del río Colorado para restablecer los caudales, recargar el acuífero y beneficiar humedales autóctonos.

Las obras de restauración del caudal aportan beneficios que afectan a todo el ecosistema y gracias a este trabajo se lograron:

- ◆ Protección de 150 especies de aves en peligro.
- ◆ Descenso en las temperaturas de al menos 3.3 °C en comparación con la zona urbana del área.

## CERVECERÍA GUADALAJARA-TOLUCA



892,382 m<sup>3</sup> de agua balanceada durante 2022.

+1,500 hectáreas impactadas con las actividades del programa.

166 agricultores beneficiados con el proyecto.

31 capacitaciones a 330 agricultores.



# Circularidad

Nuestra estrategia de sustentabilidad Brindar Un Mundo Mejor se materializa en las acciones de economía circular que llevamos a cabo, la cual es un elemento central en la cultura operacional de HEINEKEN México. Implementamos distintos tipos de tecnología ecológica en la operación, optimizamos la cadena productiva, rediseñamos y mejoramos constantemente los procesos para reducir nuestra huella ambiental, buscamos el aprovechamiento máximo de los recursos, e impulsamos la regeneración de los ecosistemas.



El principal **objetivo de nuestra circularidad es lograr una reducción en la generación de residuos y la aplicación de la economía circular**, esto a través del buen manejo y búsqueda de nuevas aplicaciones para los residuos. Asimismo, nos enfocamos en encontrar nuevas aplicaciones y proyectos de innovación para subproductos en colaboración con el área de Tecnología e Ingeniería.

Una historia de éxito de este año fue la **participación en el Culture Award en la categoría Brew a Better World con el proyecto “Waste Mangement: Selling HMEX Beer Waste” y obtención del primer lugar**. En esta iniciativa se exploraron opciones industriales para la reutilización de cerveza sin frescura y la solución se encontró al crear una nueva relación comercial con el sector azucarero, que encuentra gran utilidad en este producto.

El resultado fue un aprovechamiento constante de la cerveza sin frescura en plantas y centros de distribución, por parte del cliente dedicado al destilado de caña. Hasta el momento se han registrado alrededor de 200 mil litros reutilizados y un ingreso extra de 2.9 millones de pesos para la compañía aproximadamente.



**La economía circular es el único camino a un futuro próspero.**





Logros 2022



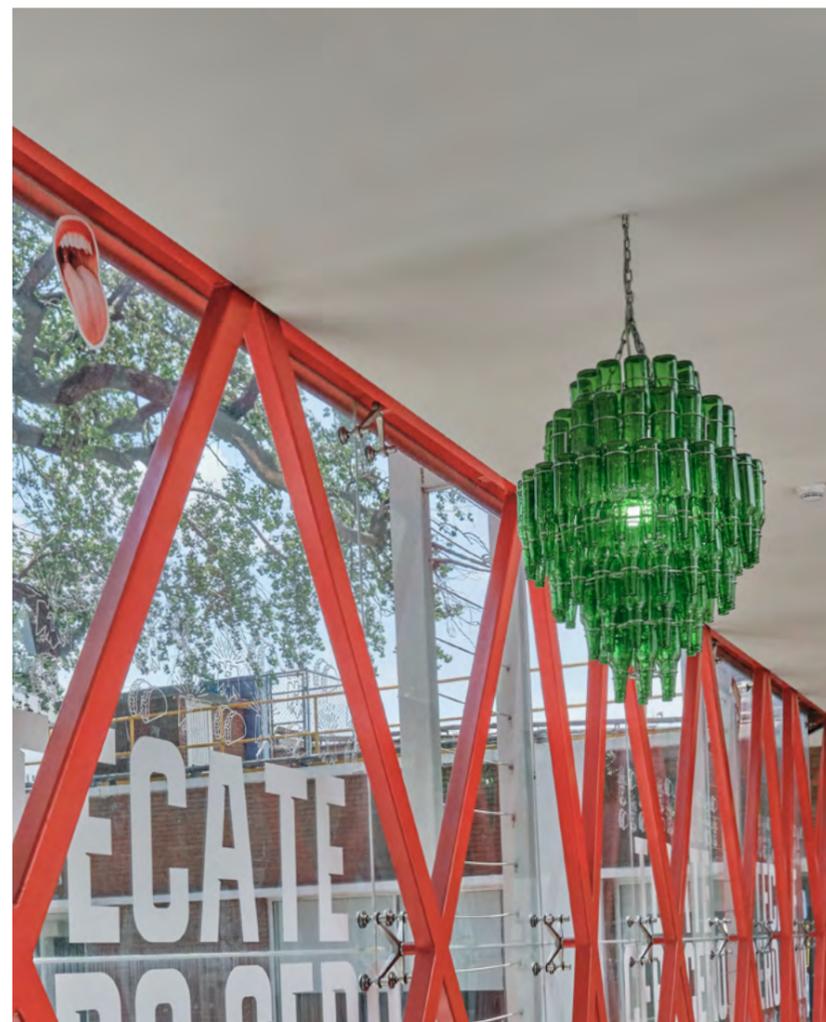
**CONSEGUIMOS** CERO residuos de producción a vertedero en nuestras plantas, reutilizando o reciclando el 99% del total de residuos en proyectos de economía circular. Esto resultó en un aumento del 26% en valorización de residuos y subproductos.

Metas 2030



Los residuos son completamente transformados en elementos de valor en toda la cadena de suministro.

**CERO** residuos enviados a vertedero en todos nuestros sitios de producción.



# Historia de éxito



## PLANTA MEOQUI

Primer centro de economía circular en Latinoamérica.

## LÍDER HEINEKEN GLOBAL

#1 en eficiencia en uso del agua con 1.83 litros de agua utilizada por litro de cerveza producida.

## TRATAMIENTO

de toda el agua residual en todas las cervecerías.

## 99.9% CIRCULAR

No enviamos residuos a vertedero y reintegramos subproductos o residuos a la cadena de valor.

**+90%** de la energía eléctrica de fuentes renovables.



# Empaque

Los **principales objetivos del área de Empaque** son impulsar la cultura del reuso entre los consumidores, trabajar con la cadena de suministro para incrementar la disponibilidad de materiales reusables, mejorar la circularidad en el uso de los materiales para empaques e incrementar el contenido reciclado en estos. Asimismo, buscamos que nuestros proveedores hagan uso de energías renovables y mantengan el enfoque reducir-reusar-reciclar en los procesos productivos.



**1ª etiqueta reciclada en su totalidad en México**

Contenido totalmente reciclado post-consumo.

-20% de emisiones de CO<sub>2</sub>.



La marca del manejo forestal responsable  
FSC®-N004104



## Empaque

Las bebidas producidas por HEINEKEN México son presentadas en barriles, latas y botellas. Trabajamos constantemente en el desarrollo de nuestros empaques para lograr que, a través de tecnología innovadora, sean sustentables, de mínimo impacto ambiental, seguros y convenientes para los consumidores.



## Reducimos, reusamos y reciclamos.

Meta 2030



**21%** menos emisiones de carbono de alcance 3.



**50%**

de la composición de todos los empaques Hi-cone es material reciclado, lo que significa un ahorro de 0.9 kilotoneladas de emisiones de carbono equivalente.

**188**

kilotoneladas de emisiones de carbono equivalente ahorradas en proyectos de empaque.

**900**

toneladas de CO<sub>2</sub>e reducidas debido a la disminución del gramaje en las cajas de nuestros productos de botella no retornable.

Logros 2022



# Distribución<sup>★</sup>

De acuerdo con nuestra estrategia Brindar Un Mundo Mejor y alineados a la ambición de **reducir las emisiones de carbono en nuestras operaciones**, el área de Logística se dedica a desarrollar estrategias para optimizar la forma en la que distribuimos nuestros productos.

Durante 2022 se logró poner en práctica el aprendizaje adquirido durante la pandemia, por ejemplo: la reducción de kilómetros por viaje gracias a una optimización en la asignación de orígenes y destinos para materiales y productos terminados.



También seguimos desarrollando la ingeniería de vehículos eléctricos para distribución secundaria y exploramos nuevas tecnologías que nos permiten reducir o contener las emisiones de carbono generadas por nuestros vehículos.

Entre las prioridades que tenemos en materia de distribución se encuentran: el inicio de operaciones de 4 vehículos eléctricos en la Ciudad de México; el cambio en la modalidad de transporte para aprovechar la infraestructura del país y nuestras plantas (ferrocarril, intermodal y cabotaje marítimo); gestión y monitoreo del rendimiento de combustible del transporte primario y secundario; reducción de kilómetros vacíos; e implementación de 17 montacargas eléctricos en la planta Monterrey.

Algunas de las herramientas que utilizamos para monitorear el avance del área son: la validación anual de la información en conjunto con Carbon Disclosure Project y auditorías de parte de terceros; reporte mensual de emisiones; y mediciones basadas en el Global Logistics Emissions Council (GLEC).



## Distribución

Llevamos nuestros productos a sus puntos de venta y trabajamos para reducir el impacto ambiental por transporte de mercancía, para mantener la calidad de las bebidas y, por supuesto, para proteger la seguridad de los colaboradores que conducen los vehículos.



## Camino a una logística y distribución cada vez con menor impacto ambiental.

\* Los resultados de sostenibilidad de Brew a Better World (BaBW) Global de HEINEKEN en 2022 fueron auditados con una garantía limitada por Deloitte. El resultado de los datos de esta sección en HEINEKEN México no han sido auditados; sin embargo, se reportan en la herramienta global "BCS" de HEINEKEN Global que supervisa el progreso de la estrategia de BaBW.





**+5.27 mil**

kgCO<sub>2</sub>e ahorrados gracias al uso de vehículos eléctricos.

### APROVECHAMIENTO

de los residuos generados en nuestros centros de distribución como cartón, aluminio, plástico y vidrio.

**4.2 kilotoneladas**

de emisiones de carbono ahorradas gracias a la reducción de los kilómetros en vacío.

**32%**

de las llantas adquiridas en el año fueron recicladas, es decir, 59 tons de emisiones de carbono ahorradas.

**2.2 millones**

de litros de combustible ahorrados, equivalente a 7.2 kt de carbono.

### Meta 2030



**CERO**

emisiones de carbono de alcance 1 y 2.



# Refrigeración

Utilizamos la mejor tecnología para cuidar el entorno y que nuestros productos lleven el sabor y la frescura que los caracterizan.



Gestionamos los procesos de enfriamiento a través de la iniciativa **Circular Cooling**, que está basada en los principios de economía circular, y colaboramos con la planta de disposición final EOS REPARE de Imbera. A lo largo de los años hemos trabajado para **usar la mejor tecnología disponible en el área de Refrigeración** y, actualmente, nos enfocamos en tener una base de equipos altamente productiva y operada a través de la analítica de datos y comportamiento de ventas.

Nuestros enfriadores cuentan con controles inteligentes, conectividad y telemetría que permite medir su uso, conocer su ubicación y predecir fallos. Además, estamos trabajando

en la recuperación de componentes para reintegrarlos a la producción de enfriadores nuevos y reducir el desperdicio.

Las **herramientas** a través de las cuales **HEINEKEN México monitorea el cumplimiento de los objetivos del área** son: la atención a cambios y necesidades de los equipos enfriadores; uso de información oficial y actualizada de nuestros equipos tomada de nuestra base de datos; incorporación de la información de tiendas SIX conectadas a energía renovable a la base total de cálculo; actualización y apego al factor de emisiones oficial del Registro Nacional de Emisiones de la Secretaría de Medio Ambiente y Recursos Naturales (SEMARNAT).



## Refrigeración

Entregamos nuestros productos y, de la mano de cada cliente, llevamos a cabo acciones para minimizar las emisiones e impacto ambiental derivados del almacenamiento y refrigeración de las bebidas.





## Meta 2030

Alcanzar cero emisiones netas en toda nuestra cadena de valor para 2040.

Los residuos son completamente transformados en elementos de valor en toda la cadena de suministro.



### +38,000

refrigeradores procesados en un sistema de economía circular.

### +8 mil

refacciones recuperadas y reintegradas al proceso de mantenimiento.

### +19 mil

piezas y componentes recuperados en perfectas condiciones e incorporados a nuevos enfriadores.

### +4.1

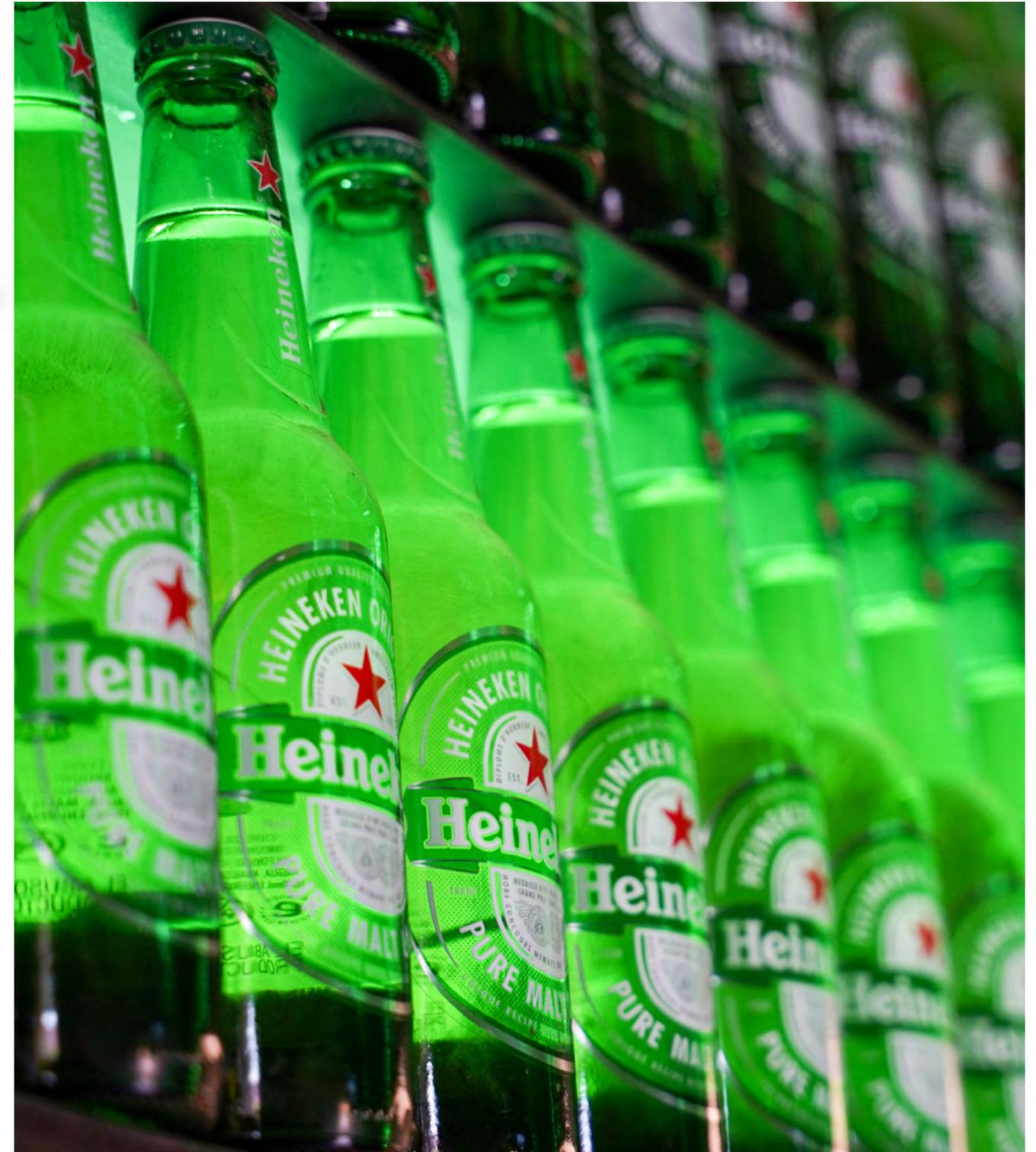
kilotoneladas de desechos reciclados y reintegrados a un proceso productivo.

### 100%

de los enfriadores instalados durante 2022 cumplen con los parámetros para ser Green Fridges.

### 52,518

enfriadores que operan con energía eléctrica renovable comprados al cierre del año.



Logros 2022

