

## 1. Alcance de la revisión ambiental

La revisión de BID Invest incluyó reuniones con los equipos gerenciales de Mabe en sus oficinas de Querétaro, México y en su Centro de Tecnología y Proyectos, así como con los encargados de Medio Ambiente, Recursos Humanos y Gestión de la Sostenibilidad y de la Cadena de Abastecimiento. La evaluación incluyó la determinación de la gestión ambiental y social del conglomerado empresarial en sus instalaciones y su enfoque respecto de la gestión de la cadena de abastecimiento. Se realizó una visita a una de las plantas del grupo, que produce piezas de refrigeradores y estufas a gas. Las visitas se llevaron a cabo del 8 al 10 de enero de 2019. El proceso de debida diligencia incluyó una revisión de la información complementaria, como son los planes, manuales y procedimientos de gestión ambiental, las políticas de Recursos Humanos, los programas de salud y seguridad en el trabajo, los datos de gestión de residuos, seguimiento de cuestiones ambientales (por ejemplo, emisiones atmosféricas y efluentes) y el lugar de trabajo, los procedimientos de emergencia y los planes de estrategia de sostenibilidad bajo análisis.

Dada la naturaleza de este financiamiento para brindar servicios de pago exclusivamente a la red de PYME proveedoras de Mabe, el énfasis de esta revisión se centró en la gestión ambiental y social, y en las condiciones laborales y de trabajo del productor (Mabe), y de programas de gestión centrados en los proveedores de Mabe y su cumplimiento de los requisitos ambientales y sociales básicos.

## 2. Clasificación ambiental y social, y sus fundamentos

Según la Política de Sostenibilidad Ambiental y Social de BID Invest, el Proyecto fue clasificado en la categoría B (riesgo medio), ya que sus posibles riesgos ambientales y sociales e impactos son limitados, mayormente reversibles y pueden mitigarse mediante medidas que están disponibles y son viables de implementación en el contexto de la operación.

Las Normas de Desempeño de la IFC aplicables para esta operación son las siguientes:

- Norma de Desempeño 1: Evaluación y gestión de los riesgos e impactos ambientales y sociales
- Norma de Desempeño 2: Trabajo y condiciones laborales
- Norma de Desempeño 3: Eficiencia en el uso de los recursos y prevención de la contaminación

## 3. Contexto ambiental y social

Grupo Mabe (Mabe) se dedica al diseño, fabricación y venta de electrodomésticos. La empresa fue fundada en 1946 y ofrece una gama de productos domésticos entre los que se incluyen refrigeradores, estufas, microondas, acondicionadores de aire, lavadoras y secadoras, entre otros.

El Grupo cuenta con un total de ocho instalaciones de producción ubicadas en México, Ecuador, Colombia y Argentina. Mantiene relaciones estratégicas con GE Appliances y Haier.

Sus oficinas comerciales principales se encuentran en Ciudad de México, con un Centro de Tecnología y Proyectos en Querétaro y cinco instalaciones de producción en el resto del país. Todas las instalaciones se encuentran ubicadas en parques industriales sin impacto directo para las comunidades vecinas. El conglomerado empresarial se apoya en una red de alrededor de 800 proveedores, que operan principalmente en la provisión de materia prima y servicios, que incluyen acero, plásticos, mantenimiento y transporte. Sus proveedores PYME se encuentran primordialmente en el sector de transporte, mantenimiento y servicios.

## 4. Riesgos e impactos ambientales, y medidas de mitigación e indemnización propuestas

### 4.1 Evaluación y gestión de los riesgos e impactos ambientales y sociales

*a. Sistema de evaluación y gestión ambiental y social:* Mabe cuenta con un modelo bien refinado para la gestión ambiental y social, que se encuentra completamente integrado en todas sus operaciones e instalaciones de producción. Mabe trabajó ampliamente para establecer una cultura de conciencia ambiental, de salud y seguridad, ejecutada por el equipo de Recursos Humanos. Aunque no ha implementado la norma ISO 14001, Mabe está trabajando para certificar todas las instalaciones de producción en virtud de la norma mexicana Producción Más Limpia. A la fecha, cuatro de sus seis instalaciones de México recibieron la certificación; además, Mabe realiza auditorías internas y externas periódicas de su gestión de MASS como parte de su proceso de certificación permanente. La certificación se renueva cada dos años.

*b. Política:* Todas las acciones de gestión se derivan de la política ambiental del Grupo, que Mabe formalizó en 2018 y se extiende a todos los empleados, contratistas y proveedores. Fue formalmente aprobada por la alta gerencia y especifica qué áreas son las responsables de la implementación de aspectos de la política, incluidas las áreas de recursos humanos, gestión de procesos y gestión ambiental. La política fue comunicada a todos los empleados y se encuentra disponible en la intranet de Mabe.

*c. Identificación de riesgos e impactos, y programas de gestión:* La identificación de riesgos se gestiona a nivel empresarial y de conformidad con políticas, procedimientos y planes de gestión definidos de acuerdo con las políticas internas (gestión de residuos, equipos de protección personal, y salud y seguridad en el trabajo, entre otras) además de la norma Producción Más Limpia que aplica. Mabe ha implementado un programa de *lean management*, que ayuda a identificar mejoras de desempeño en lo que respecta a productos, la salud y la seguridad en los ciclos de producción de las diversas plantas. Todas las máquinas incluyen guías escritas y visuales ilustradas simples sobre los riesgos clave y acciones de mitigación para cuestiones de salud y seguridad durante su operación. Durante los 320 días previos a la visita no se informaron accidentes en la planta visitada. Los gerentes de salud y seguridad de las plantas realizan reuniones regularmente para compartir y analizar las lecciones aprendidas; además, los vicepresidentes de las plantas se reúnen una vez al año para analizar cuestiones de salud y seguridad similares.

*d. Capacidad y competencia organizativas:* Mabe tiene equipos de gestión bien constituidos que se centran en el desempeño ambiental, la salud y la seguridad, y la sostenibilidad en general, dentro de cada una de sus plantas operativas. En el Centro de Tecnología y Proyectos visitado, que sirve de modelo para otras plantas, el equipo de MASS de Mabe incluye a 21 profesionales dedicados a la salud, la seguridad, la capacitación, la gestión de emergencias, las cadenas de abastecimiento y auditorías, las operaciones de alto riesgo, la gestión de químicos, el seguimiento y la evaluación, y las políticas y procedimientos generales, entre otros. Las metas de sostenibilidad representan una nueva prioridad para Mabe este año con el foco en el carbono, las gestiones de energía, el agua, el análisis del ciclo de vida, los ecoproductos y la comunicación en general. El grupo planea publicar su primer Informe de Sostenibilidad de la empresa según los lineamientos de la Global Reporting Initiative (GRI).

*e. Preparación y respuesta ante situaciones de emergencia:* Cada planta operativa cuenta con un Comité de Emergencia y procedimientos específicos para situaciones de emergencia según los riesgos que puedan afectar el negocio. Estos tienen en cuenta la capacidad de los servicios de emergencia cercanos y en negocios colindantes dentro de los mismos parques industriales. Los gerentes respectivos son responsables de garantizar que se implemente y se cumpla con los requisitos de cada plan, es decir, que se cuente con todo lo necesario: el equipamiento, las instalaciones y el personal. Los planes de gestión de emergencias se documentan, son accesibles y se comunican con claridad. Se realizan ejercicios y verificaciones dos veces al año para evaluar y mejorar la capacidad de gestión ante posibles situaciones de crisis, o bien la respuesta ante emergencias, incluso contactando y haciendo participar a organizaciones externas. Los planes y

procedimientos ante situaciones de emergencia se revisan periódicamente, y se incorporan las lecciones aprendidas de incidentes y ejercicios anteriores. Se diseñaron programas de capacitación que se realizan frecuentemente para recalcar las enseñanzas clave

*f. Seguimiento y revisión:* Mabe utiliza un proceso de mejora permanente guiado por su política ambiental y procedimientos de *lean management*. Como parte de este proceso, las plantas definen objetivos específicos en cuanto a cómo reducir impactos y mejorar la eficiencia, y documentan e informan el avance y los nuevos procedimientos. Los indicadores clave del desempeño de las emisiones, los residuos, el agua, etc., se definen en virtud de la norma Producción Más Limpia. Asimismo, la empresa alienta e incentiva las oportunidades de mejora de los empleados. Los cambios se anuncian en carteles a lo largo de todo el ciclo de producción. El desempeño se informa internamente y también se incluirá en el próximo y primer Informe de Sostenibilidad de 2019.

*g. Participación de los actores sociales:* No hay comunidades externas cercanas a las plantas de Mabe, ya que se encuentran ubicadas en parques industriales establecidos. Mabe pone el énfasis en la optimización de las oportunidades de los trabajadores de la línea de producción y sus familias. Este enfoque representa un punto central de su programa de participación de los actores sociales más amplio. Se realizan otras actividades filantrópicas anualmente que les brindan una oportunidad a los empleados de Mabe de devolverle algo a la sociedad.

*h. Comunicaciones externas y mecanismos de queja:* Mabe cuenta con mecanismos de queja internos y externos para dar respuesta a clientes, comunidades y empleados. La política de cumplimiento de la empresa brinda detalles sobre la forma en la que deberían informarse las quejas y cómo se debe actuar respecto de ellas. Mabe cuenta con un ombudsman independiente que trabaja en el equipo legal para resolver las inquietudes serias.

## 4.2 Trabajo y condiciones laborales

*a. Procedimientos y políticas de recursos humanos:* Mabe ha implementado políticas y procedimientos de Recursos Humanos que abarcan selección de personal, ética, inducción y capacitación, diversidad e inclusión, evaluación de desempeño, ascensos y medidas disciplinarias. Todos los empleados nuevos pasan por un proceso de inducción y capacitación, el cual describe los valores centrales y las políticas disponibles.

*b. Condiciones laborales y términos de empleo:* Mabe tiene condiciones de empleo claras, las cuales se definen en sus reglas y reglamentaciones internas y se entregan a los empleados cuando se los contrata. Incluyen beneficios, horas de trabajo y horas extra, seguro de vida, seguro médico, etc.; todos ellos exceden los requisitos legales mínimos de México. Mabe tiene una variedad de programas orientados a lograr el compromiso de los empleados, el equilibrio entre la vida social y laboral, la educación permanente y la planificación jubilatoria. Los programas de educación continua y capacitación en el trabajo resaltan la calidad de los productos, el liderazgo y los avances de carrera, y se encuentran orientados a diferentes edades y funciones de los empleados.

*c. Gestión de las cadenas de abastecimiento:* A través de su relación de larga data con GE, Mabe adoptó e implementó un programa de gestión de la cadena de abastecimiento de gran alcance denominado "Lineamientos de Responsabilidad de los Proveedores". Este programa existe para la evaluación de los proveedores locales e internacionales a la luz de la legislación local. El programa comenzó en el año 2000 y evolucionó hasta convertirse en un programa integral para todo el grupo que incluye la evaluación permanente de sus 800 proveedores y la integración con el programa de evaluación de los proveedores de GE. Mabe es responsable directa de la evaluación de 200 proveedores (25%) de la base total de proveedores. La evaluación determina las licencias, los permisos, las cuestiones de recursos humanos relacionadas con las remuneraciones, el trabajo

infantil y forzoso, el horario de trabajo, las condiciones de vivienda, y la salud y seguridad entre otras. Los proveedores se clasifican utilizando los colores del semáforo (rojo, amarillo y verde). Los proveedores con riesgos rojos son inmediatamente suspendidos hasta que la cuestión se resuelva; los riesgos amarillos y verdes tienen 60 días para remediar el problema. La naturaleza de la clasificación dicta la frecuencia del seguimiento de anual a cada tres años. Los proveedores también deben cumplir con la política ambiental de gran alcance de Mabe.

*d. No discriminación e igualdad de oportunidades:* La política de Recursos Humanos de Mabe trae incorporadas disposiciones relacionadas con la no discriminación por raza, nacionalidad, discapacidad, clase social, sexo, religión y/o ideología política. Como empleador, la empresa defiende la igualdad de oportunidades, que abarca a todos los aspirantes, y la selección se realiza por mérito. La edad de contratación mínima es 18 años, y Mabe cumple con lo dispuesto por la ley local y la ND 2 de la IFC. Además, en cumplimiento de los requerimientos locales y la ND 2 de la IFC, no existe trabajo forzoso en las operaciones propias o en las de sus contratistas. Mabe cuenta con un proceso que permite evaluar y auditar las condiciones de empleo de terceros.

*e. Capacitación:* La capacitación es un punto de diferenciación para Mabe, ya que los empleados reciben una vasta educación en una amplia gama de temas mediante cursos virtuales y presenciales. La cultura de la excelencia de Mabe pone el énfasis en el aprendizaje colectivo y en destruir las “cajas negras” de información en las que no se comparten los conocimientos. Todos los nuevos empleados participan en un extenso proceso de inducción durante el que se los capacita respecto de las políticas formales, además de las funciones de los puestos. Un programa iniciado en 2012 busca ampliar la experiencia del equipo de proyecto reubicando a los trabajadores en los territorios para poder reunir a los diversos equipos de proyecto para diseñar nuevos productos.

*f. Salud y seguridad en el trabajo:* En las plantas de ensamblaje, Mabe utiliza manuales de seguridad para asegurar la gestión eficaz de los riesgos de salud y seguridad en el trabajo a los que se enfrentan los empleados. El manual de seguridad se basa en un proceso de identificación de peligros y evaluación de riesgos implementado en cada una de las plantas. Todas las máquinas brindan ilustraciones detalladas de los riesgos y las medidas de mitigación, y los equipos informan a los jefes de planta los riesgos de salud y seguridad en el trabajo adicionales identificados. Evitar accidentes sigue siendo un objetivo de seguridad primordial dentro de Mabe con un excelente desempeño hasta la fecha. Durante la visita al emplazamiento, se observó que los empleados seguían estrictos protocolos de EPP, pues llevaban cascos, zapatos, tapones para los oídos, antiparras, etc. Esto se aplica a los empleados de Mabe y sus trabajadores contratados que se desempeñan en sus unidades de ensamblaje.

### **4.3 Eficiencia en el uso de los recursos y prevención de la contaminación**

*a. Gases de efecto invernadero:* Mabe inició un programa en 2016 para medir y, en última instancia, reducir las emisiones de GEI. El programa se centra en tres de sus plantas de México, cada una de las cuales produce más de 25.000 toneladas de CO<sub>2</sub>. Las emisiones de alcance 1 y 2 de estas tres plantas alcanzaron las 106.210 toneladas en 2017 y representan una pequeña reducción respecto de 2016. Los esfuerzos de Mabe se realizan sobre la base de los requisitos de la legislación nacional de México y siguen el Protocolo de GEI del WRI para la medición y la información, además de la ISO 14064. Los resultados de estos esfuerzos y objetivos se establecerán en el próximo Informe de Sostenibilidad de 2019. Luego de los resultados de este año, Mabe tiene la intención de extenderlo a sus otras plantas de producción e incluir las emisiones de alcance 3 a través de sus proveedores.

*b. Consumo de agua:* El agua es un recurso que hasta la fecha no se ha tratado, pero que será un punto de atención en virtud de los compromisos de este año de publicar objetivos e iniciar planes de reducción.

*c. Prevención de la polución:* Mabe sigue lineamientos de prevención de la polución estrictos, según lo establecido por los requisitos de certificación Producción Más Limpia. Los residuos sólidos se recogen, clasifican, reciclan y, en última instancia, venden a unos de los tres recolectores que cuentan con la licencia del gobierno. Los residuos peligrosos incluyen aceite, baterías, gomaespuma y contenedores químicos, entre otros, que también son recolectados por una empresa autorizada por el gobierno.

**5. Acceso local a la documentación del proyecto.** No existe ningún proyecto asociado con este préstamo para el que no se requiere contar con acceso público a la documentación del proyecto.

**6. Plan de acción ambiental y social.** No se requiere un plan de acción.