

El cuidado del medioambiente, así como la protección y convivencia armónica de sus operaciones productivas con su entorno, es uno de los pilares de la sustentabilidad de CCU, y en ellos centra su preocupación. CCU cuenta con una sólida visión medioambiental y herramientas de gestión, que aseguren el cumplimiento de ésta. A su vez la Compañía incentiva el interés de sus trabajadores y proveedores en relación a este tema.

DIMENSIÓN MEDIOAMBIENTAL

Proceso Directivo de Producción, Calidad y Medioambiente

Los procesos que coordinan la toma de decisiones de alto nivel, desde la definición de planes estratégicos, hasta las decisiones de inversión de toda índole, toman la forma de un Proceso Directivo en CCU y el Proceso Directivo de Producción, Calidad y Medioambiente (PD PC&MA) forma parte de él.

El PD PC&MA estandariza las actividades industriales, de producción, calidad y gestión medioambiental, poniendo metas y objetivos a los centros productivos. Asimismo, establece procedimientos de seguimiento y de acción correctiva para la organización y para la cadena de suministro.

El módulo de Producción (Indicador Compuesto de Eficiencia y Producción ICEP) resume los indicadores clave de gestión respecto la productividad y eficiencia en el uso de instalaciones industriales, materias primas y materiales de fabricación y el desarrollo y evolución de los respectivos sistemas de gestión de cada una de las instalaciones productivas de CCU.

El módulo de Calidad (ICC Indicador Compuesto de Calidad) incluye indicadores claves de desempeño que hablan de los productos y procesos de la Compañía, desde el punto de vista de la calidad, y la resultante satisfacción de los consumidores.

El módulo de Medioambiente (ICMA Indicador Compuesto de Medio Ambiente) de cada unidad se conforma a partir de los indicadores de normativa y gestión que a su vez se componen de factores como consumo, emisiones y reciclaje.

Paulatinamente todas las unidades de negocio que consolidan en CCU se han incorporado a este proceso. En 2010 se materializó la participación de todas las unidades de negocio y unidades de servicio de la Compañía, incluyendo a Cervecería Austral S.A. y Compañía Cervecera Kunstmann S.A.

Para los indicadores corporativos de CCU S.A. presentados en este capítulo se utilizó como fuente los datos obtenidos por el Proceso Directivo de Producción, Calidad y Medioambiente, ponderados por los respectivos volúmenes de producción de cada Unidad de Negocio, en Hectolitros (HL) o en el caso de Foods, cantidades de productos en Hectokilos (HK), permitiendo una comparación objetiva año a año.

En este capítulo se incluyen datos de Cervecera CCU Chile, CCU Argentina, Embotelladora CCU, Aguas CCU Nestlé, Viña San Pedro Tarapacá, CPCh, Foods, Cervecería Austral, Cervecera Kunstmann, Transportes CCU y Plasco, considerando el año 2000 como la base para visualizar el avance en materia de optimización en el uso de recursos. Cabe señalar que

a lo largo de la última década se han incorporado paulatinamente las nuevas unidades de CCU al análisis.

El Proceso Directivo se desarrolla bajo la visión de sustentabilidad de CCU que busca “asegurar el valor de la compañía a largo plazo, sobre una base de rentabilidad y crecimiento fundamentadas en la consideración de que la empresa busca perdurar en el tiempo y que debe contribuir a que su medio ambiente también lo haga. CCU plasma esta visión, en su Dimensión Medio Ambiental, mediante procesos y productos que maximizan la preservación de los recursos”.

Para impulsar esta visión, se creó un Comité Medioambiental, que coordina las acciones al interior de cada unidad de negocio y que está conformado por los respectivos Coordinadores Medioambientales de las unidades industriales de CCU S.A.

- **Evaluación de los impactos de las operaciones en las comunidades**

CCU desarrolla sus procesos y proyectos cumpliendo con las normas vigentes que establecen que todo proyecto implementado con posterioridad al año 1998 debe someterse al Sistema de Evaluación de Impacto Ambiental (SEIA), ante el Ministerio del Medio Ambiente, mediante una Declaración o Estudio de Impacto Ambiental, dependiendo del efecto que genere la nueva actividad en el medio ambiente.

Hitos 2010

- **Comités de desarrollo Medio Ambiental:** Durante el 2010, se formaron ocho comités que desarrollaron los enfoques y prioridades para la disminución en emisión de los gases de efecto invernadero y el incremento de la eficiencia hídrica en el consumo de agua. Los comités se dividieron en ocho áreas: Aguas, Energía, Residuos Industriales, Responsabilidad Extendida del Productor, Comercialización y Logística, Compensación de CO₂e, Seguridad Laboral y Agricultura y Proveedores.
- **Optimización del envase primario:** Durante el 2010 Viña San Pedro Tarapacá (VSPT), en conjunto con los proveedores de botellas de vidrio, continuó con su programa de disminución en el peso de sus envases. Estos cambios traen consigo importantes implicancias, como el menor consumo de materias primas, menor uso de energía de reconversión en el proceso de elaboración de los envases, y menor peso para el transporte terrestre (menor consumo de combustible) lo que significa menos emisiones al ambiente.
- **Gestión Huella de Carbono:** En 2010 se desarrolló una herramienta corporativa de cuantificación de la huella de carbono para todas las Unidades de Negocio en conjunto con PricewaterhouseCoopers. Esta metodología permitirá determinar periódicamente la cantidad de CO₂e generado directa e indirectamente por nuestros procesos industriales, tipo de producto, empresa, etc., y consolidar esta información a nivel corporativo.

- **Cambio de la matriz energética:** CCU cumpliendo con su visión de sustentabilidad adquiere la energía eléctrica a través de dos empresas generadoras, como son Pacific Hydro y Eléctrica Nueva Energía S.A. (ENESA) quienes producen y entregan Energía Renovable no Convencional (ERNC) al Sistema Interconectado Central (SIC), lo que marca un aporte de CCU al medio ambiente.
- **Sistemas de Gestión Integrada en TCCU:** En 2010 se logra la certificación del séptimo centro de distribución ubicado en Talca, y que se une a los centros industriales a lo largo del país. Todos certificados bajo la norma ISO 22.000 sobre inocuidad y calidad en los alimentos. Este logro es fundamental porque extiende la garantía de inocuidad de los productos de CCU, desde la producción, al proceso de almacenaje, transporte y distribución. Así también, durante el año 2010, se inició la implementación de las Buenas Prácticas de Manufacturas (BPM) en otros 13 centros de distribución que no se encuentran directamente vinculados con procesos industriales.

1) Utilización responsable y eficiente de los Recursos

CCU busca maximizar la preservación de los recursos así como potenciar la reutilización y reciclaje de residuos, mediante tecnologías apropiadas y económicamente viables. En otras palabras, la Compañía se esfuerza por cuidar los recursos y utilizarlos de manera responsable y eficiente.

a) Materias primas y materiales de fabricación

A continuación se enumera las principales materias primas y materiales de fabricación que se emplean en los distintos procesos productivos de la Compañía:

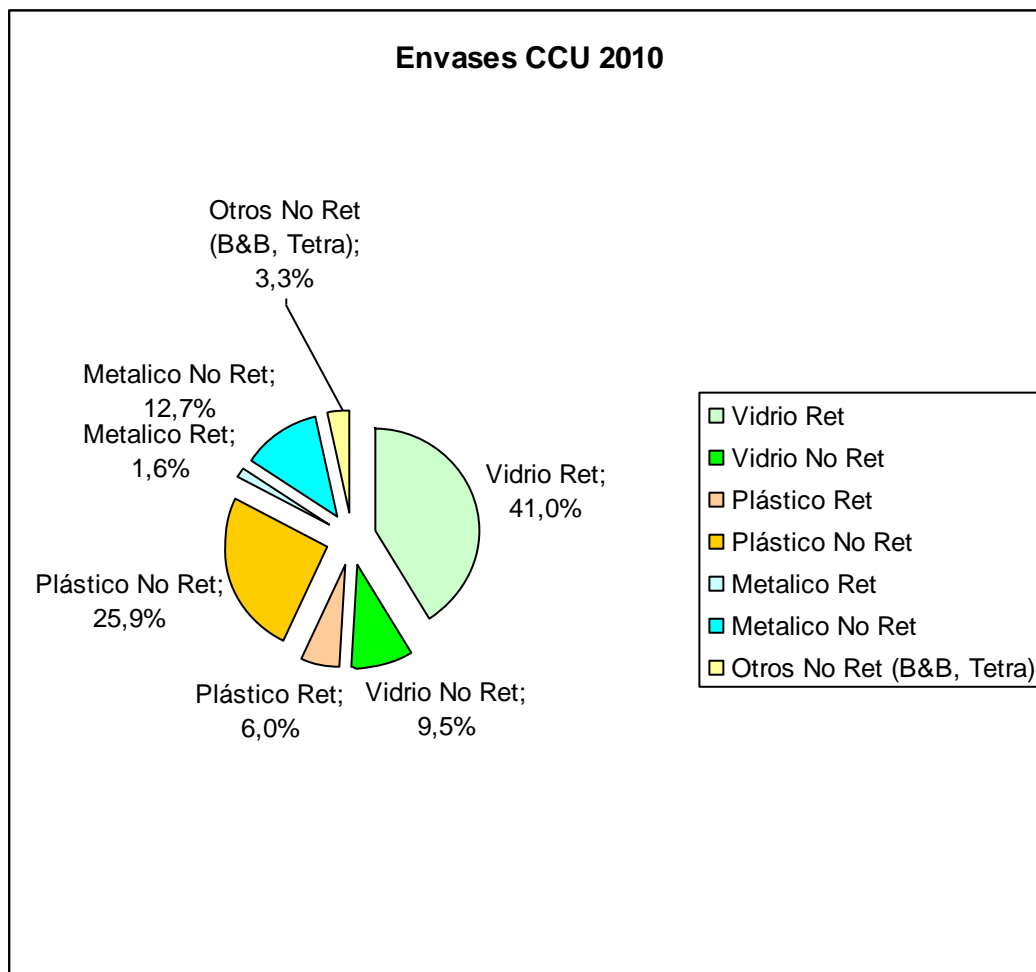
PRINCIPALES MATERIAL PRIMAS	TOTAL	UNIDADES
Agua	9.499.277.532	[lt]
Cebada Malteada	95.742.895	[kg]
Malta tostada	232.988	[kg]
Arroz	27.809.958	[kg]
Azúcar líquida	3.511.251	[kg]
Azúcar granulada	52.096.110	[kg]
Jarabe	12.736.090	[kg]
Pulpa de Fruta	8.554.223	[kg]
Gas Carbónico (CO ₂)	29.771.316	[kg]
Uva	129.062.437	[kg]
Alcohol 100°	7.403.200	[lt]
Vino	107.121.700	[lt]

INFORME DE SUSTENTABILIDAD 2010
DIMENSIÓN AMBIENTAL

Resina para PRB, PET y tapas plásticas.	14.338.400	[kg]
Harina galletera	1.874.000	[kg]
Grasa origen vegetal	954.720	[kg]

PRINCIPALES MATERIALES DE FABRICACIÓN	TOTAL	UNIDAD
Botellas Vidrio Retornable (reposición)	11.394.092	[kg]
Botellas Vidrio NO Retornable	129.586.642	[kg]
Botellas PET Retornables (reposición)	952.082	[kg]
Botellas PET NO Retornables	24.472.068	[kg]
Latas [aluminio]	9.436.359	[kg]
Tapa Corona [metálicas]	1.353.656	[kg]
Tapas Rosca [metálicas]	338.885	[kg]
Tapas Rosca y otras Plásticas	3.371.809	[kg]
Corchos	234.000	[kg]

En cuanto a la retornabilidad de los envases, un 49% del volumen consolidado total de productos CCU se vende en botellas retornables. En el siguiente gráfico se puede observar distintos tipos de envases (vidrio, plástico y metálico) y el porcentaje de ellos que son retornables. Cabe destacar que más de la mitad de los productos de CCU son comercializados en envases de vidrio siendo envases retornables, el 81% de estos.



En la categoría de envases de plástico y de metal, cerca del 84% de ellos no son retornables. No obstante lo anterior, el 100% de estos envases son reciclables y constituyen valor para otros procesos industriales.

b) Consumo de Energía

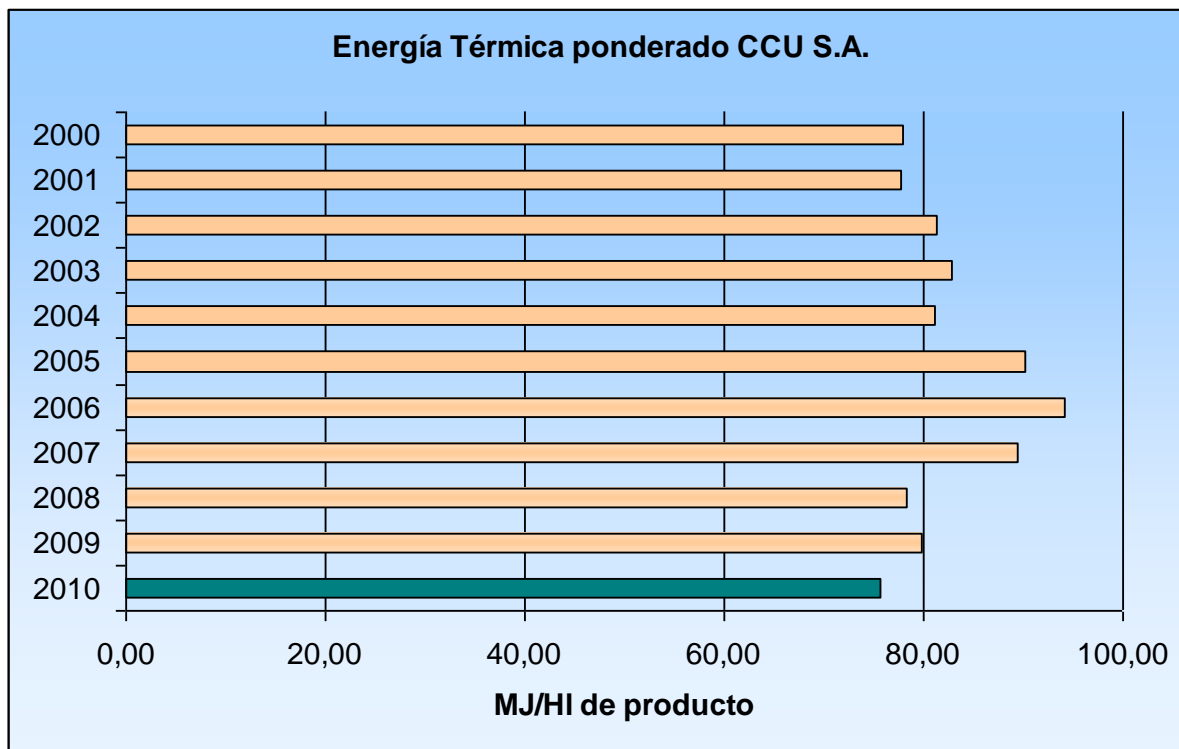
CCU busca constantemente lograr un menor consumo de energía optimizando los procesos productivos dentro de sus unidades, y en lo posible, cambiando sus fuentes primarias por combustibles menos contaminantes.

CONSUMO DE ENERGÉTICOS O COMBUSTIBLES POR FUENTES PRIMARIAS			
Combustibles para Generación de Vapor (Calderas)	Gas Natural	14.639.606	[Nm ³]
	Biogas	1.235.791	[Nm ³]
	LPG	10.497.952	[kg]
	Diesel	1.044.237	[kg]
	Petróleo 6	3.989.077	[kg]
	Carboncillo	312.610	[kg]
	Leña	4.866.085	[kg]
	Otros (Bencina)	0	[Lt]
Combustibles para Casinos – Baños	LPG	202.483	[kg]
	Gas Natural	116.310	[Nm ³]
Grúas áreas Industriales	LPG	1.023.337	[kg]
	Gas Natural	0	[kg]
Grúas área Transportes CCU	LPG	1.465.808	[kg]
Combustibles para Generación de EE (respaldo)	Diesel [kg]	147.569	[kg]
Consumo Energía Eléctrica	Adquirida	169.282.017	[kWh]
	Autogenerada	382.148	[kWh]
	Total	169.664.165	[kWh]
	% Generación	0,23%	[%]

La energía eléctrica auto generada, es utilizada en casos de emergencia para que los equipos industriales críticos, puedan continuar con sus procesos sin sufrir daños. Además, en algunos casos, se usa para compensar demandas máximas en horarios punta.

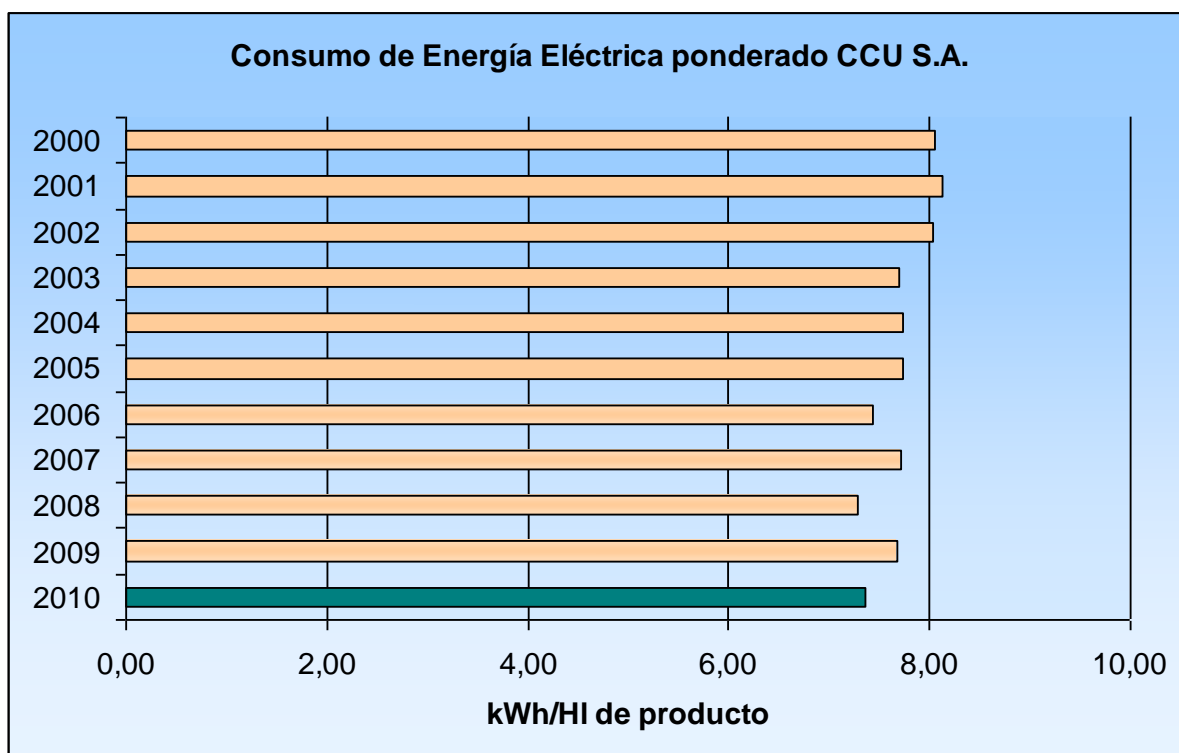
b1) Consumo de Energía Térmica CCU 2010

En los últimos años, CCU ha logrado mantener el consumo de energía térmica ponderado bajo los 80 MJ por HI de producto, a pesar de la continua incorporación de nuevos productos y procesos. En 2010 el consumo disminuyó 5% respecto de 2009, alcanzando los 75,6 MJ/HI de producto. Las razones de esta baja se explican principalmente por una disminución del 16% en ECCUSA, Aguas CCU Nestlé bajó 8%, VSPT consiguió reducir su consumo en 28%, mientras que CPCh redujo en 50% este indicador, que se destaca por el traslado de la operación industrial de destilación de alcohol desde Sotaquí a Monte Patria.



b2) Consumo de Energía Eléctrica CCU 2010

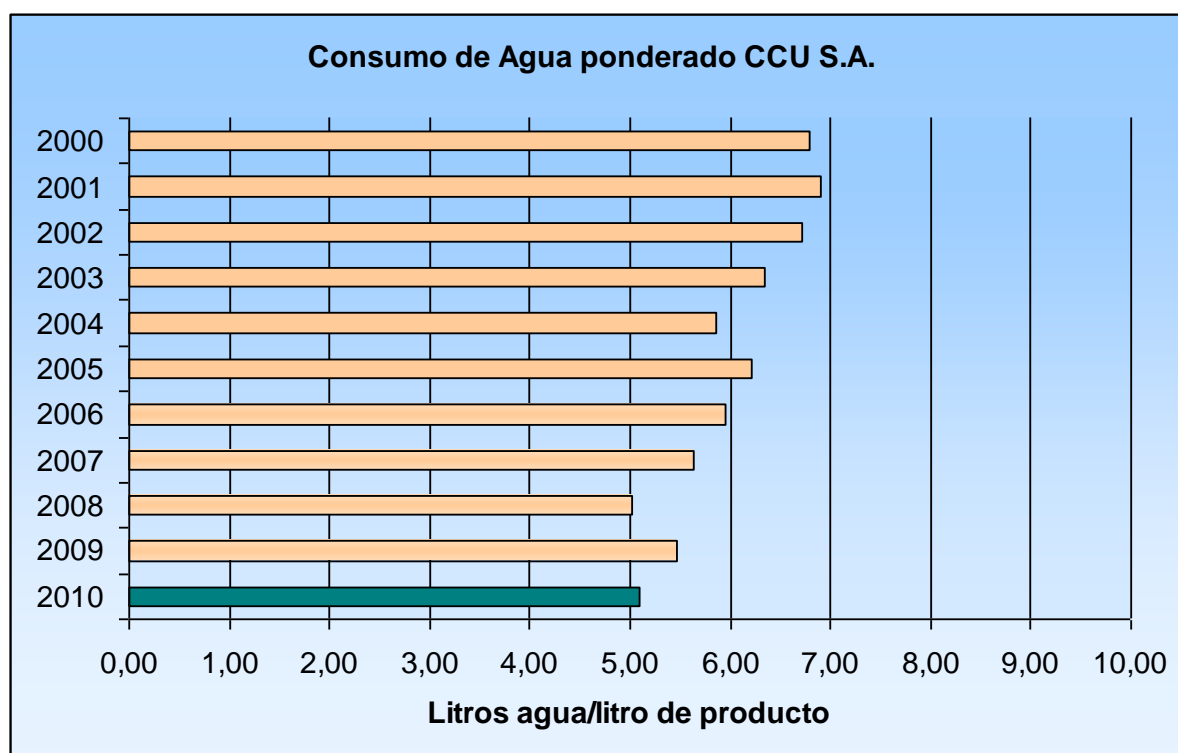
El consumo de energía eléctrica, en el consolidado CCU SA, bajó a 7,35 kWh por HI de productos en el 2010, lo que representa una disminución de un 4% respecto el año anterior. Esto es producto de los programas de reducción y optimización de la energía eléctrica consumida implementados en todas las unidades.



c) Consumo de Agua

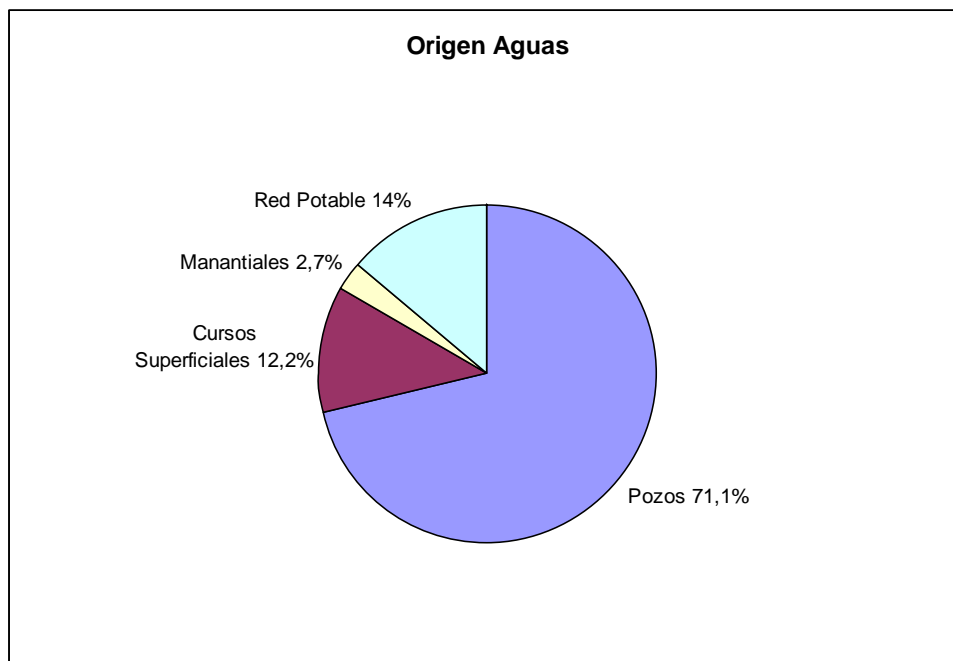
El agua constituye la principal materia prima en todas las operaciones de la Compañía. Adicionalmente es usada como agente de limpieza y sanitización de sus instalaciones. Por esta razón, es una permanente preocupación de CCU hacer más eficiente el uso de este recurso natural.

En 2010, CCU logró reducir en un 7% el consumo de agua por litro de producto elaborado llegando a 5,09 lt/lt. Esta baja se explica principalmente por los mejores resultados obtenidos en CCU Argentina, VSPT y CPCh.



Las instalaciones industriales de la Compañía, son abastecidas en más de un 80% por pozos profundos y cursos superficiales. La totalidad de las aguas que utiliza CCU en sus procesos se someten a un tratamiento de potabilización y/o acondicionamiento para ajustar el recurso a las necesidades de cada etapa.

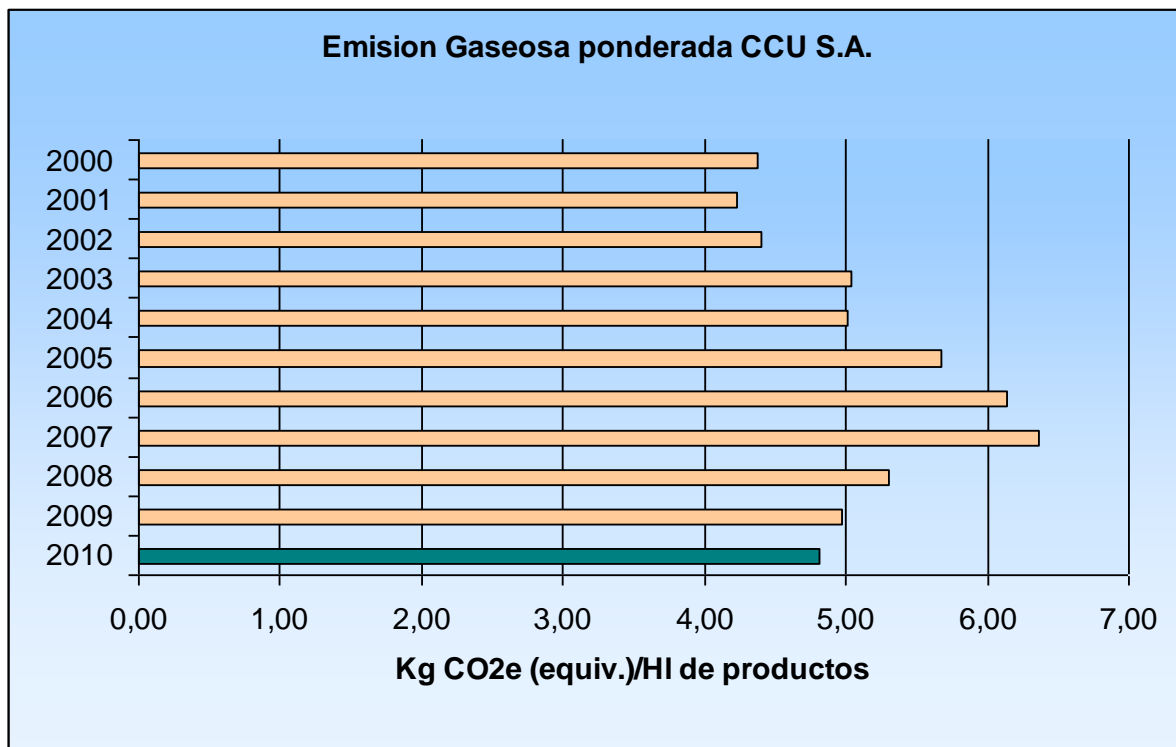
Origen Agua	Participación
Pozos	71,1%
Cursos Superficiales	12,2%
Manantiales	2,7%
Red Potable	14%



d) Emisiones Gaseosas

La Compañía aplica un control estricto respecto de la combustión en sus fuentes fijas, con el fin de evitar impactos directos derivados de las emisiones de sus procesos productivos.

En 2010 las emisiones de los gases de efecto invernadero (GEI) directamente vinculadas con el consumo de combustibles, disminuyeron 3,4% debido principalmente al traslado de la operación industrial de Destilación de Alcohol desde Sotaquí a Monte Patria que optimizó significativamente el uso de combustibles en CPCh.



- Emisiones directas calculadas en base al consumo de combustibles empleados para generación de vapor, agua caliente, grúas y servicios de casinos, baños y camarines.

e) Emisiones por Gases Refrigerantes

Por otra parte, en lo referente a sustancias que afectan la capa de ozono, CCU adhiere a las mejores prácticas internacionales. Los principales medios refrigerantes utilizados en los procesos industriales, así como en oficinas y ambientes especiales, son Hidroclorofluorocarbonos o HCFC's (principalmente R22) e Hidrofluorocarbonos o HFC's, todos debidamente autorizados por la normativa internacional y nacional vigente. De acuerdo a la visión de sustentabilidad medio ambiental de la Compañía se sustituyó la utilización Clorofluorocarbonos o CFC's, Halones y Bromuros en todas las Unidades de Negocios. Además, para los sistemas de refrigeración industrial, la Compañía ha optado por el uso de amoníaco (R717), refrigerante que por no contener halógenos, no deteriora la capa de Ozono (ODP) y no contribuye al calentamiento Global (GWP).

f) Residuos Líquidos

A través del Proceso Directivo de Producción, Calidad y Medioambiente, CCU se ha propuesto una óptima valorización de los residuos líquidos. En esta línea, se desarrolla una serie de proyectos, como la captura de polución, reutilización, reciclaje de aguas y separación de flujos en origen (aguas limpias, aguas lluvias, aguas servidas y residuos industriales) para minimizar los volúmenes y contaminantes, permitiendo realizar un manejo más eficiente en el uso del recurso agua, antes de su ingreso a las plantas de tratamiento. Se suma la optimización de los procesos productivos, elaboración de protocolos o procedimientos de operación y capacitación, orientados a mitigar el consumo

de agua y/o su carga orgánica e inorgánica, promoviendo tecnologías limpias de producción.

Todos los Residuos Industriales Líquidos (RILES) de CCU proveniente de los procesos productivos de las distintas plantas pasan por algún sistema de tratamiento, dando efectivo cumplimiento a las normativas de vertido correspondientes.

RILES SEGÚN TRATAMIENTO		
Tratamiento ANAEROBIO	796.057	[m3]
Tratamiento AEROBIO	106.632	[m3]
Tratamiento mixto ANA/AER	2.031.897	[m3]
Evaporación forzada	21.671	[m3]
Tratamiento Físico Químico	313.788	[m3]
Tratamiento AER tercerizado	3.649.334	[m3]
Tratamiento Emisarios tercerizado	37.208	[m3]
Total	6.956.587	[m3]

RILES SEGÚN DISPOSICIÓN		
Redes de Alcantarillado de Empresas Sanitarias	4.332.163	[m3]
Cursos superficiales de Agua	2.368.492	[m3]
Uso Interno calidad de riego	200.778	[m3]
Evaporación forzada	21.671	[m3]
Infiltración	33.483	[m3]
Total	6.956.587	[m3]

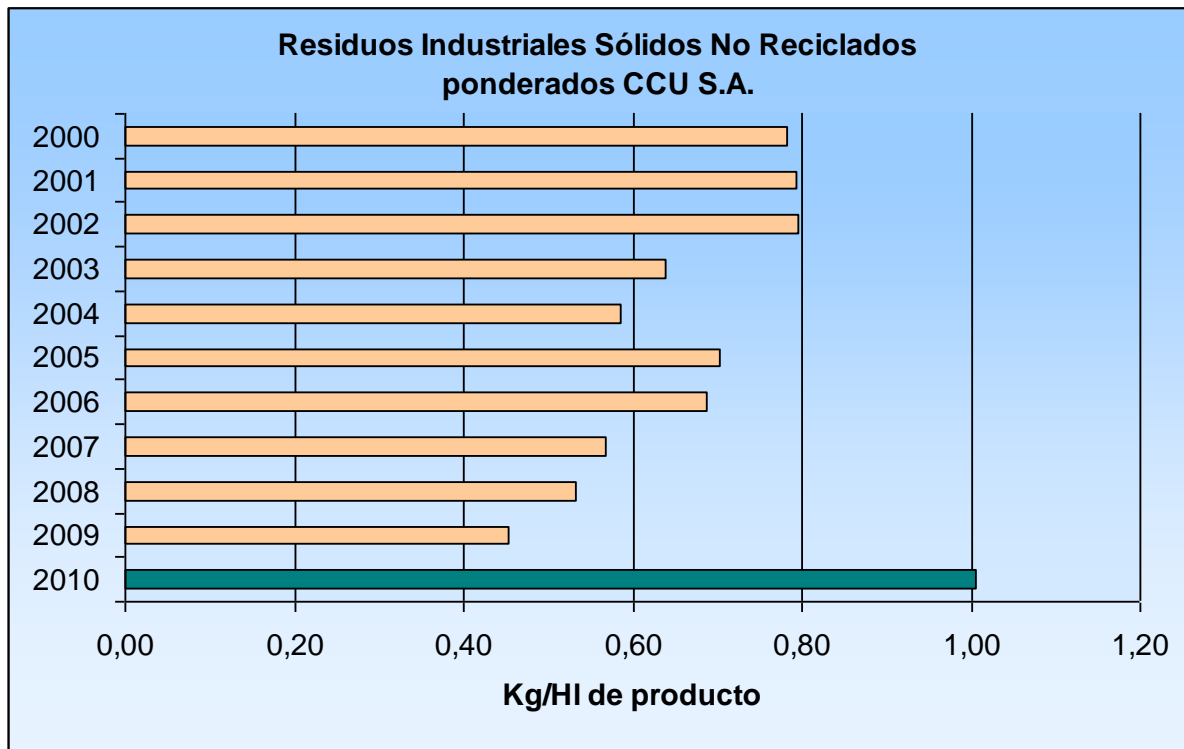
g) Residuos Sólidos

La totalidad de los residuos industriales sólidos (RISES) generados en las instalaciones de CCU se clasifican en los siguientes grandes grupos:

- Subproductos del proceso (reciclables); como por ejemplo levadura, orujo, medio grano, escobajo, tártaro agotado, etc.
- Residuos secundarios (reciclables), entre ellos vidrio, aluminio, chatarra, plásticos, papeles y cartones, maderas, etc.
- Residuos domésticos (no reciclables), basura, lodos, entre otros.

A raíz del sismo del 27 de febrero se generaron muchos escombros en las distintas plantas industriales de la compañía. A pesar de que estos escombros no son originados por nuestros procesos productivos igualmente los hemos considerados residuos no reciclados industriales, lo que afectó negativamente los indicadores durante varios meses del año.

El gráfico de Residuos Industriales Sólidos No Reciclados, muestra la injerencia que tuvo el sismo ocurrido en nuestro país ya que se alcanzó una cifra de 1 KG/HL de producto.



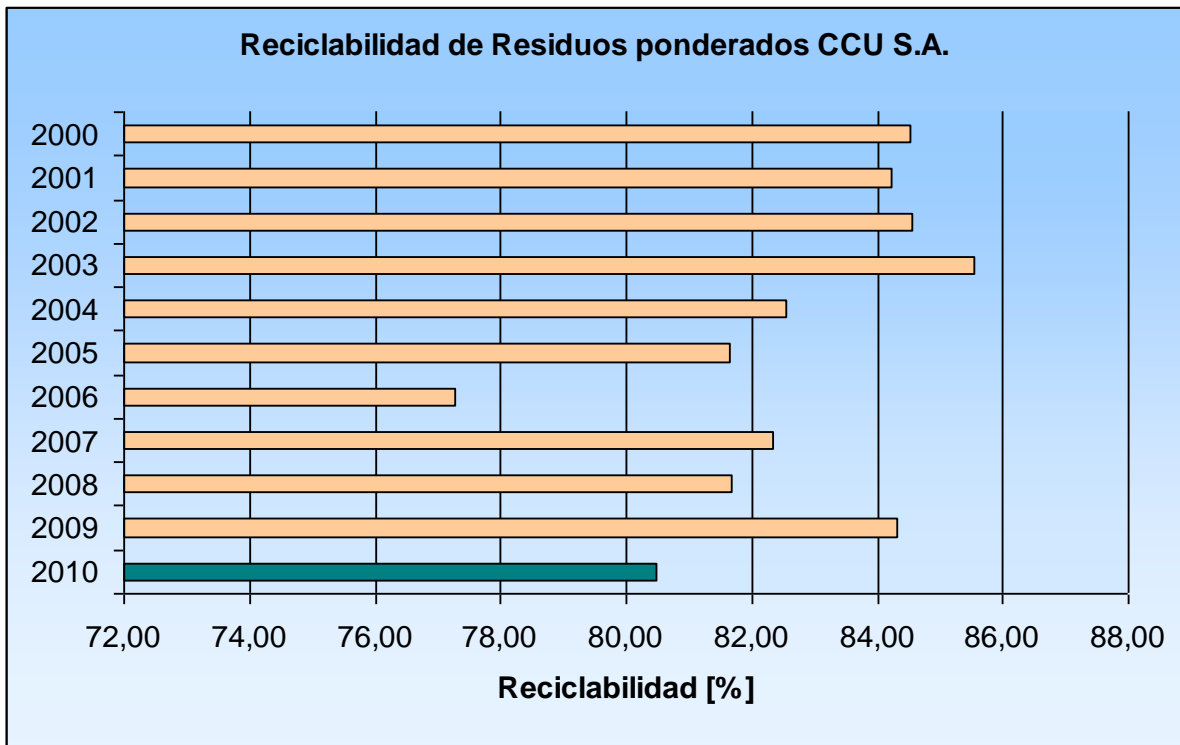
En 2010, aproximadamente el 0,09% de estos Residuos Industriales Sólidos (RISES) equivalentes a 166 toneladas, correspondieron a residuos peligrosos, fundamentalmente del tipo aceites lubricantes usados y materiales procedentes de las operaciones de mantención.

El destino final de los Residuos Peligrosos (RESPEL) se realiza de acuerdo a la normativa chilena vigente al respecto.

h) Reciclaje

Un aspecto fundamental de la Política Medioambiental de CCU es el reciclaje de los residuos industriales originados por los procesos de producción, y como resultado de la gestión consistente en referencia a este punto, CCU logra un índice de reciclaje muy favorable.

En 2010 la Compañía alcanzó un factor de reciclaje de 82,2%, disminuyendo en un 4,5% respecto el año anterior, debido fundamentalmente a los escombros generados como consecuencia del sismo del 27 de Febrero de 2010, y que no pudieron ser reciclados.



A su vez, los Residuos o Subproductos de Procesos que son reciclados, son comercializados a empresas autorizadas, que les otorgan diversos destinos como elaboración de alimento para ganado o formulación de compost para abono y enriquecimiento de suelos, entre otros usos.

i) Productos

- **Iniciativas para recuperar materiales de embalaje y envases al final de su vida útil**

En ECCU todo envase PET y PRB que se elimina, se vende a terceros quienes lo muelen y convierten en hojuelas para su comercialización.

Cervecera CCU Chile en Santiago, en tanto, ha trabajado en pos de alcanzar altos niveles de reciclabilidad a nivel industrial, obteniendo normalmente valores mensuales cercanos al 98%, de los cuales en promedio el 95% se vende a terceros. Como se ha mencionado, esta cifras fueron afectadas significativamente por los escombros generados por el Sismo del 27 de Febrero.

A su vez, esta planta se encuentra construyendo el Sistema de Tratamiento de Riles que estará en pleno funcionamiento a fines del 2011, mediante la cuál, se aprovechará el Biogas generado a partir de la materia orgánica, desplazando un 10 a 12 % del combustible usado en la planta. Esta experiencia ya se encuentra vigente en la planta Temuco de CCU Chile.

VSPT destaca en su labor por el uso de botellas más livianas, llamadas ecoglass, de acuerdo a un programa conjunto con proveedores de envases.

Así también en planta Molina, se ha logrado una importante disminución en el uso de combustibles por la instalación de paneles solares, en un proyecto que continúa en desarrollo durante el 2011.

VSPT además, ha realizado importantes avances en el uso de cajas de cartón corrugado con mayor contenido de material reciclable. También destaca el reciclaje de envases Tetrapack para uso en protección de plantas y la recolección de papeles en las dependencias de la Unidad para ser enviado a empresas recicladoras.

En Santa Fe, Cervecera CCU Argentina, implementó un plan ambiental, que apuntó a un mayor aprovechamiento de residuos. Es así como se han desarrollado nuevas alternativas para la tierra filtrante agotada y las etiquetas de los envases.

j) Biodiversidad

CCU no tiene plantas en terrenos ubicados y/o adyacentes a zonas protegidas o de alta diversidad contiguas a zonas protegidas.

2) Difundiendo la Conciencia Ecológica en la Comunidad

- **“Pensando en Verde”:** en Santa Fe, Cervecera CCU Argentina participa del programa “Pensando en Verde”, que se enfoca en el diseño y puesta en práctica de un plan educativo para el programa Cambio Verde que impulsa el Gobierno de la ciudad de Santa Fe. La iniciativa propone la recolección diferenciada de envases plásticos, envases Tetra Brik® (laminados cartón, aluminio, polietileno) post-consumo (en adelante “envases TBA”), y envases de aluminio y vidrio no retornable de forma tal que se valore el material (mediante el reciclado) instalando, al mismo tiempo, un mecanismo de ayuda solidaria, ya que “Pensando en Verde” se desarrolló sobre la base de la confección de material educativo y la capacitación dirigida a personal del Gobierno de la ciudad en el área Educación Ambiental y docentes de escuelas de nivel parvulario y básico de la ciudad de Santa Fe.
- **360° Sustentable:** A fines de 2010 el Grupo San Pedro Tarapacá (VSPT), estrenó su nueva página Web www.be360.cl, la que busca comunicar todas las iniciativas bajo el enfoque 360°Sustentable. Esto implica un programa al cual adhieren las viñas que integra el Grupo y cuya meta es la de ser sustentables en todo su actuar, preocupándose de lo que los rodea, es decir, sus comunidades, el medio ambiente, sus trabajadores, clientes y consumidores, procurando así que sus acciones le dejen un mundo mejor a las futuras generaciones. El portal incluye un Blog, donde se comentan interesantes temas relacionados con la sustentabilidad y en donde los internautas podrán participar y postear. Adicionalmente está disponible una página en Facebook, donde se compartirán las actividades que el Grupo VSPT realice, apoyados con fotos y videos, para así intercambiar ideas y recibir opiniones de todo el mundo. La invitación es a hacerse fan de estos nuevos canales y así sumarse a una

INFORME DE SUSTENTABILIDAD 2010
DIMENSIÓN AMBIENTAL

iniciativa que tiene por lema “VSPT va por más. Busca el lado sustentable de la vida y piensa en 360°”.