

# IMS Policy - Política global de qualidade, saúde e segurança, meio-ambiente e energia (PT)

**Número:** 60.06.134247

**Revisão:** 005/02.2023

**Status:** Liberado

**Válido a partir de:** Publicação

**Atribuído a:** --

**Âmbito:** Global

**Exceção:** --

**Confidencialidade:**

**Responsável:** Corp IMS

**Aprovado por:** Aprovado por BoD em 29 de novembro de 2022

## IMS Policy - Política global de qualidade, saúde e segurança, meio-ambiente e energia (PT)

**Âmbito:** Esta diretriz rege o sistema de gestão integrado (IMS) da RHI Magnesita para o meio ambiente, saúde e segurança no trabalho, qualidade e energia e se aplica à RHI Magnesita N.V. e a todas as empresas do grupo (juntas denominadas "RHIM" ou "RHI Magnesita") e seus colaboradores.

A RHI Magnesita está comprometida a observar todas as normas ambientais, de saúde e segurança no trabalho e de energia aplicáveis, bem como quaisquer outros requisitos vinculantes de nossos parceiros.

A organização melhora continuamente a eficácia de seu sistema de gestão integrado por meio de análises periódicas de seu desempenho. Os objetivos são parte da estratégia de sustentabilidade da organização.

### Perspectiva ambiental

A RHIM irá realizar todas as suas atividades do negócio de maneira o mais sustentável possível para assegurar a proteção ambiental, considerando as mudanças climáticas e procurando minimizar os impactos ambientais de suas operações na medida em que isso for técnica e economicamente viável. Proativamente iremos respeitar todas as exigências legais, bem como prevenir efeitos negativos no meio ambiente por meio da melhoria contínua do desempenho de nossos sistemas de gestão ambiental.

A RHI Magnesita se esforça em:

- minimizar as emissões de CO<sub>2</sub> direta e indireta e emissões de outros gases de efeito estufa através de melhoria da eficiência energética de nossas operações e o uso de fontes de energia mais limpas;
- minimizar as demais emissões atmosféricas ou liberação de substâncias durante operações ou aplicações nas dependências de nossos clientes que possam afetar negativamente seres humanos, fauna, flora ou o meio ambiente;
- minimizar a poluição, o consumo de água e de outros recursos naturais;
- reduzir a geração de resíduos perigosos na origem e durante a produção;
- aumentar a utilização de materiais reciclados, promover e desenvolver a economia circular sempre que possível;
- minimizar impactos negativos na biodiversidade;
- respeitar as populações indígenas, comunidades locais e suas conexões com o meio ambiente e buscar desenvolver acordos que sejam mutualmente benéficos, onde aplicável.

### Perspectiva de saúde e segurança ocupacional

A RHIM compromete-se a agir proativamente para prevenir riscos à saúde e à segurança ocupacional e melhorar continuamente nossos sistemas de gestão da saúde e segurança e nosso desempenho.

A RHIM providenciará mecanismos para garantir a consulta a colaboradores (diretamente ou através de seus representantes) em tempo hábil sobre todos os aspectos relevantes relacionados à sua saúde e segurança e aos resultados das avaliações de risco.

A RHI Magnesita compromete-se a:

- estabelecer uma cultura de saúde e segurança, prevenindo acidentes e casos de doenças ocupacionais para todos os colaboradores (internos/externos) trabalhando sob nossas diretrizes;
- minimizar os riscos e perigos à saúde e à segurança no local de trabalho, considerando a eliminação de perigos, soluções técnicas e organizacionais, bem como medidas pessoais;
- fornecer EPIs (equipamentos de proteção individual), campanhas de conscientização e treinamentos regulares para garantir que nossos colaboradores tenham competência para realizar suas funções com segurança;
- garantir o manuseio e o uso seguro de substâncias perigosas e não perigosas;
- implementar procedimentos de emergência, incluindo a evacuação em caso de incêndio ou eventos significativos.

### Perspectiva de qualidade

A qualidade é uma prioridade máxima, visando atender a todos os requisitos aplicáveis e às expectativas dos clientes. O sistema de gestão da qualidade da RHIM fornece a estrutura necessária para estabelecer controles de qualidade, incluindo a determinação de objetivos, buscando a melhoria contínua por meio de análises regulares, incluindo o *feedback* de nossos clientes, colaboradores, fornecedores e subcontratados, visando assegurar as expectativas de nossos clientes.

Nossas expectativas elevadas sobre marcas e qualidades específicas por mercado são possíveis devido à melhoria contínua da eficácia e estabilidade de nossos processos na cadeia de valor – a nível mundial. Impulsionadas por inovações e melhorias contínuas de nossos produtos e serviços baseadas em nossa competência de desenvolvimento a longo prazo, relações de confiança com nossos clientes são de máxima prioridade. Para isso é necessário dispor de colaboradores altamente qualificados e motivados, que tornem operacionais, de ponta a ponta, nossos processos de cadeia de valor, materializando a competência em engenharia em produtos e serviços criadores de valor.

## Perspectiva energética

Como uma empresa de intenso consumo energético, o uso eficiente e cuidadoso de recursos energéticos é notório e parte integrante de nosso processo produtivo. O fornecimento de energia otimizado, o uso eficiente da energia e o manejo sustentável dos recursos são pilares da responsabilidade corporativa na RHI Magnesita, levando a uma redução estratégica de 1% do consumo específico de energia (kWh/to) por ano/local até ao final de 2025.

O sistema de gestão de energia (EnMS) da RHI Magnesita visa um modelo integrado para:

- fornecer informações técnicas de energia e os recursos para todos os processos relevantes de forma a estabelecer objetivos e identificar áreas para melhoria contínua;
- aplicar todos os requisitos legais obrigatórios para assegurar a conformidade na aplicação e melhoria da infraestrutura técnica, do consumo de energia e da eficiência energética;
- melhorar continuamente o desempenho energético e o sistema de gestão de energia da organização, desde que ambientalmente aceitáveis e economicamente viáveis;
- avaliar continuamente a aquisição de equipamentos e fontes de energia eficientes, a fim de garantir o menor consumo energético específico possível (por exemplo, kWh/t);
- melhorar a sustentabilidade através dos conceitos de fornecimento integrado de energia que visam o uso otimizado de fontes de energia primária e cogeração, disponível nos processos como subproduto, ou por meio de fontes alternativas. Todos os investimentos são examinados em relação à eficiência energética total;
- eficiência energética através da otimização de custos energéticos: Todas as aquisições devem possuir medidas destinadas a otimizar os custos específicos de energia (custos mínimos / kWh) com base no conceito de otimização tarifária. Isso inclui o desenvolvimento e a aplicação de modelos tarifários sob medida, negociações periódicas e estreita cooperação com fornecedores de energia.

As equipes de eficiência energética orientam e desenvolvem o processo de otimização localmente e dão suporte a nível de planta. Um elemento essencial do sistema de gestão de energia é o envolvimento de todos os colaboradores. Serão oferecidos treinamentos, projetos de aprendizagem e programas de conscientização para alcançar esse objetivo. Isto permitirá aos nossos colaboradores utilizar energia de forma racional, reconhecer sua influência no consumo de energia e utilizar seus equipamentos com a eficiência energética ideal.