

Relatório de Sustentabilidade

Safra 2022/2023



central açucareira
santo antonio s.a.

Sobre o Relatório



Este é o primeiro Relatório Anual de Sustentabilidade da Central Açucareira Santo Antônio S.A., uma sociedade anônima de capital fechado, que tem como coligada a Central Energética Jitituba.

O relato contempla o período de 1º de abril de 2022 a 31 de março de 2023 em função do período da safra de cana-de-açúcar, base de toda sua produção, e foi construído com o apoio da Peterson Consultoria, referenciado nas normas e diretrizes da última versão do GRI (*Global Reporting Initiative*). Todas as informações aqui apresentadas foram supervisionadas e aprovadas pelo mais alto órgão de Governança da empresa e não passaram por um processo de verificação externa.

Em caso de dúvidas ou sugestões, entre em contato pelo e-mail: esg@usinasantoantonio.com.br.



Índice

Grupo Santo Antônio

- 07 História
 - 10 Destaques
 - 11 Perspectivas do Próximo Ciclo
 - 12 Materialidade
-

Nossos Negócios

- 20 Açúcar
- 23 Etanol
- 27 Energia
- 29 Produção Agrícola Responsável
- 34 Desempenho Financeiro

Governança

- 36 Cultura Corporativa
 - 37 Estratégia
 - 38 Diretoria e Gestão
 - 39 Gestão de Riscos e Compliance
 - 40 Qualidade e Certificações
 - 45 Rastreabilidade
-

Gestão de Pessoas

- 47 Recursos Humanos
- 49 Capacitação
- 52 Segurança
- 54 Saúde
- 55 Jovens Aprendizes

Meio Ambiente

- 57 Resíduos
 - 61 Água
 - 63 Áreas de Preservação
 - 65 Mudanças Climáticas
-

Social

- 67 Engajamento com Partes Interessadas
 - 69 Comunidades
-

Anexo



Mensagem da Diretoria

Grupo Santo Antônio



O Grupo Santo Antônio, há décadas, vem atuando de forma responsável na produção de cana-de-açúcar e derivados no litoral norte de Alagoas. Uma cultura tradicional na região, conduzida por várias gerações de uma família que busca constantemente aprimorar seus processos para potencializar seus impactos por meio da transformação de costumes, redução de desigualdades e preservação da vegetação nativa. Vivemos a sucessão de gerações no comando dos negócios e nosso intuito é garantir

que as próximas tenham acesso aos mesmos recursos, assegurando a perenidade e a sustentabilidade de nossas atividades e de todos os que viverão nessas terras.

Responsáveis pela condução das atividades da Central Açucareira Santo Antônio S.A., que controla e opera as Usinas Santo Antônio e Camaragibe, produtoras de açúcar VHP (para exportação), cristal (para mercado interno), álcool carburante e álcool extra neutro, este último para uso em

bebidas e cosméticos, bem como de energia elétrica renovável, conseguimos, ao longo dos últimos 65 anos, nos tornar uma referência entre os produtores e processadores de cana-de-açúcar no Nordeste.

Empregamos cerca de 7.000 trabalhadores, cultivando cerca de 40.000 hectares de canaviais, além de adquirirmos a produção de centenas de fornecedores agrícolas, a maioria de pequeno porte, impactando positivamente na economia de mais de 10 municípios do estado.



“Vivemos a sucessão de gerações no comando dos negócios e nosso intuito é garantir que as próximas tenham acesso aos mesmos recursos, assegurando a perenidade e a sustentabilidade de nossas atividades e de todos os que viverão nessas terras.”

José Carlos Maranhão,
Diretor da Usina Santo Antônio



Podemos afirmar que o ciclo da safra de 2022/2023 foi de evolução. Inúmeras melhorias internas foram desenvolvidas em processos, em recursos humanos e em diretrizes corporativas, instrumentos necessários, resultados da nossa observação sistemática com foco em melhoria contínua e gestão de riscos. Iniciativas que sustentam, cada vez mais, um Grupo sólido, seguro e determinado.

Os últimos anos trouxeram desafios externos que impactaram diretamente os negócios: intempéries climáticas atípicas, aumento do custo de insumos e outros fatores que não controlamos, mas que se refletiram no desempenho projetado. Esses momentos de adversidades mostraram o quanto somos resilientes, o quanto evoluímos e o quanto estamos preparados para superar obstáculos.

Preservamos grandes áreas de vegetação nativa, protegendo a biodiversidade local, e promovemos a conscientização ambiental por meio de diversas iniciativas. Somos muito preocupados em adotar bons métodos de cultivo, como fertirrigação e bioinsumos, diminuindo o uso de produtos químicos, prezando pela crescente produtividade que

garante a sustentabilidade de toda essa cadeia de valor.

Temos um olhar especial para as pessoas, buscando oferecer as melhores condições de trabalho com um contínuo aprimoramento nas instalações e benefícios. Sabemos que tudo que alcançamos depende do esforço individual que cria nossa força coletiva. Somos atuantes nas comunidades que nos cercam, apoiando e desenvolvendo iniciativas que incentivem a geração de renda e parcerias para ofertar melhor qualidade de vida nessas regiões.

Buscamos uma evolução constante, acompanhamos as mudanças de mercado e seguimos as melhores práticas. Nos apoiamos em consultorias e profissionais especializados, que nos trazem a expertise para aprimorarmos nossos processos e, assim, avançarmos na agenda ESG.

Convencidos de que estamos na direção certa, apresentamos à comunidade nosso primeiro relatório de sustentabilidade.

José Carlos Maranhão,
Diretor da Usina Santo Antônio





Grupo Santo Antônio



História



Ernesto Gomes Maranhão nasceu em 1º de abril de 1913, no município de Aliança, situado no Norte de Pernambuco. Sua família descende de portugueses, que aportaram ao Brasil ainda no século XVI.

O cultivo da cana-de-açúcar e o seu processamento nos engenhos Banguê dominaram as atividades de praticamente todos os membros das sucessivas gerações da família Maranhão até o século XX.

Depois de concluir o curso secundário em Recife, Ernesto mergulhou nos canaviais do Engenho Titara.

Lá ele trabalhava e vivia com a sua família. O trabalho árduo e o espírito empreendedor levaram Ernesto a dar um grande passo empresarial quando, em agosto de 1957, vendeu suas propriedades em Pernambuco e adquiriu a Usina Santo Antônio, situada em Alagoas.

Acompanhado de sua esposa, Leticia Maranhão, fez questão de que seus filhos, José Carlos, Luiz Carlos, Luiz Ernesto, Severino Carlos e Maria das Graças, permanecessem em Recife, a fim de que concluíssem o curso universitário, o qual ele não tivera oportunidade de fazer. Os três

filhos mais velhos se dedicaram a estudar engenharia, Severino Carlos, agronomia, e Maria das Graças, Ciências Sociais. Enquanto os filhos estudavam, Ernesto lutava para enfrentar os inúmeros problemas técnicos e econômicos pelos quais as usinas passavam. Como patriarca da família, mostrou aos seus descendentes como trabalhar a cana e como tratar sua equipe. Exemplo de pioneirismo, desenvolvimento e progresso, sempre prezou pela responsabilidade ambiental, pela valorização e cuidado com cada colaborador.

A partir da década de 60, os filhos uniram-se ao pai, para somar na gestão da empresa. A segunda geração da família impulsionou os negócios, aumentando a capacidade de moagem e produção, e alcançando o patamar de segunda maior usina de cana-de-açúcar do Nordeste.

Em 1970, a família Maranhão sofreu a perda prematura do seu maior exemplo de pioneirismo e dedicação ao trabalho. Aos 56 anos, Ernesto faleceu e coube aos filhos desenvolverem os negócios.

Em 1980, adquiriram a Usina Camaragibe. Hoje, o Grupo Santo Antônio atua em quase todo o litoral Norte de Alagoas, com destaque para os municípios de São Luís do Quitunde, Matriz de Camaragibe e Passo de Camaragibe.

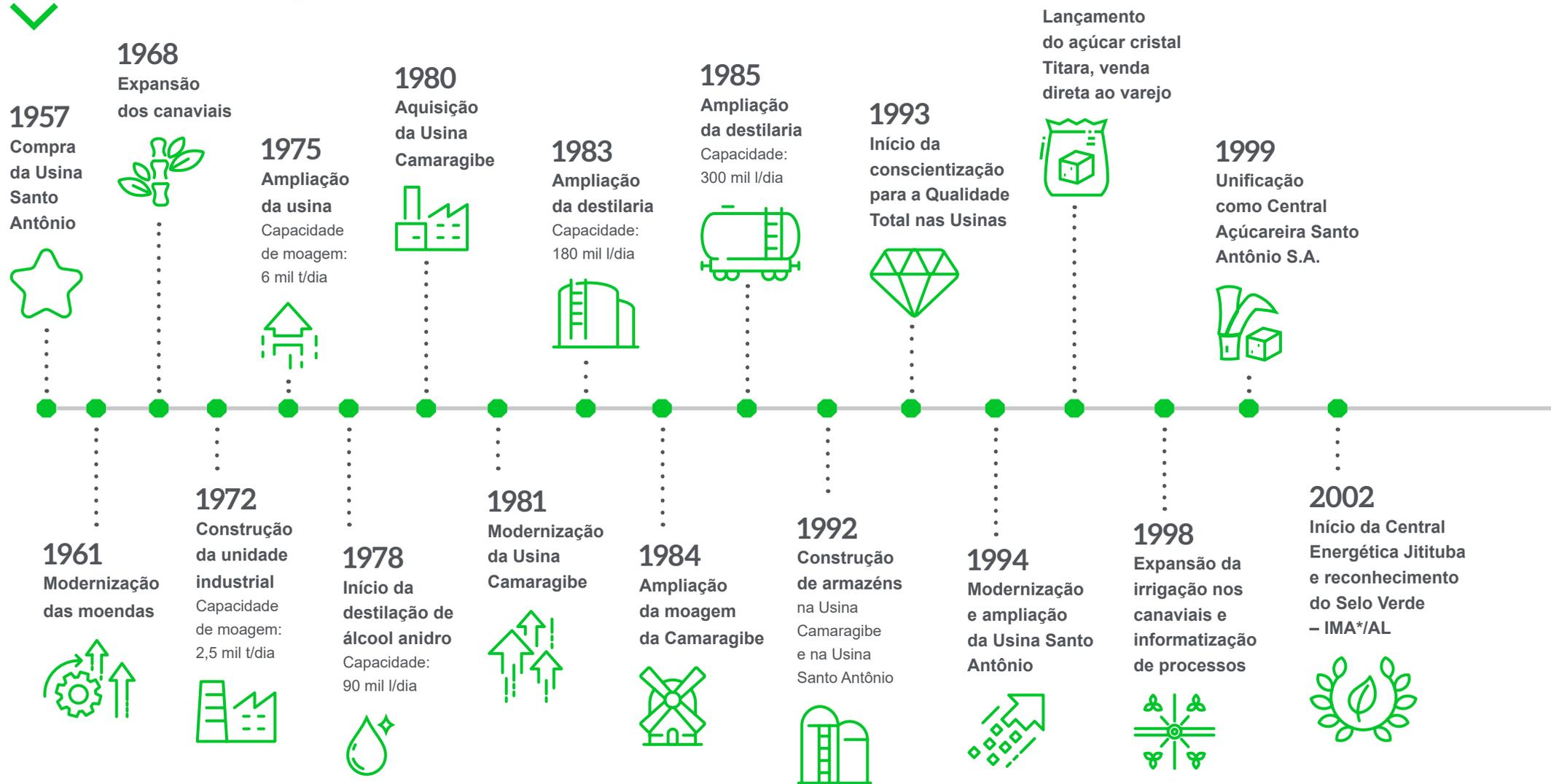
Os fatos demonstram que, mesmo com a sua vida abreviada, Ernesto Gomes Maranhão prestou um valioso serviço a Alagoas, seu estado de adoção.

Hoje, a terceira geração da família se junta a profissionais selecionados do mercado para conduzir a governança da empresa, somando forças para que os negócios não parem de crescer.

O Sr. Ernesto Maranhão, em agosto de 1957, vendeu suas propriedades em Pernambuco e adquiriu a Usina Santo Antônio, situada em Alagoas



Linha do Tempo



2004

Modernização da Central Energética Jitituba e contrato com a Eletrobrás



Início da produção do álcool extra neutro

Reconhecimento da Reserva Serra d'Água e Subposto Garabú como Reserva da Biosfera da Mata Atlântica



2008

Início do fornecimento de energia à rede pública pela Central Energética Jitituba



2011

Ampliação da rede de fornecedores de cana e criação da Reserva Ecológica Santo Antônio



Prêmio Cana Invest

2013

Certificação FSSC 22000 - Segurança de Alimentos Açúcar Cristal



2017

Reservas Serra d'Água e Garabú reconhecidas como RPPNs**



2019

Certificação Bonsucro e RenovaBio



2021

Altos investimentos em modernização



2023

Política de Sustentabilidade corporativa



2003

Implantação do sistema ERP e início da produção de álcool de alta qualidade



Criação da Reserva Ecológica Serra d'Água

2006

Certificação ISO 9001 Laboratório Destilaria - álcool



2009

Certificação ISO 9001 açúcar VHP



2012

Certificação ISO 9001 Fábrica de açúcar e álcool



2014

Prêmio Destaque Ambiental - IMA/AL



2018

Modernização para produção de aguardente e cachaça Capacidade: 140 mil l/dia



2020

Modernização para aumento de 50% na produção do etanol



2022

Processo de Materialidade do Grupo



Ampliação da fertirrigação e início de aplicação de vinhaça localizada



Destaques

safra 2022/2023



2º lugar Bonsucro,
nível mundial



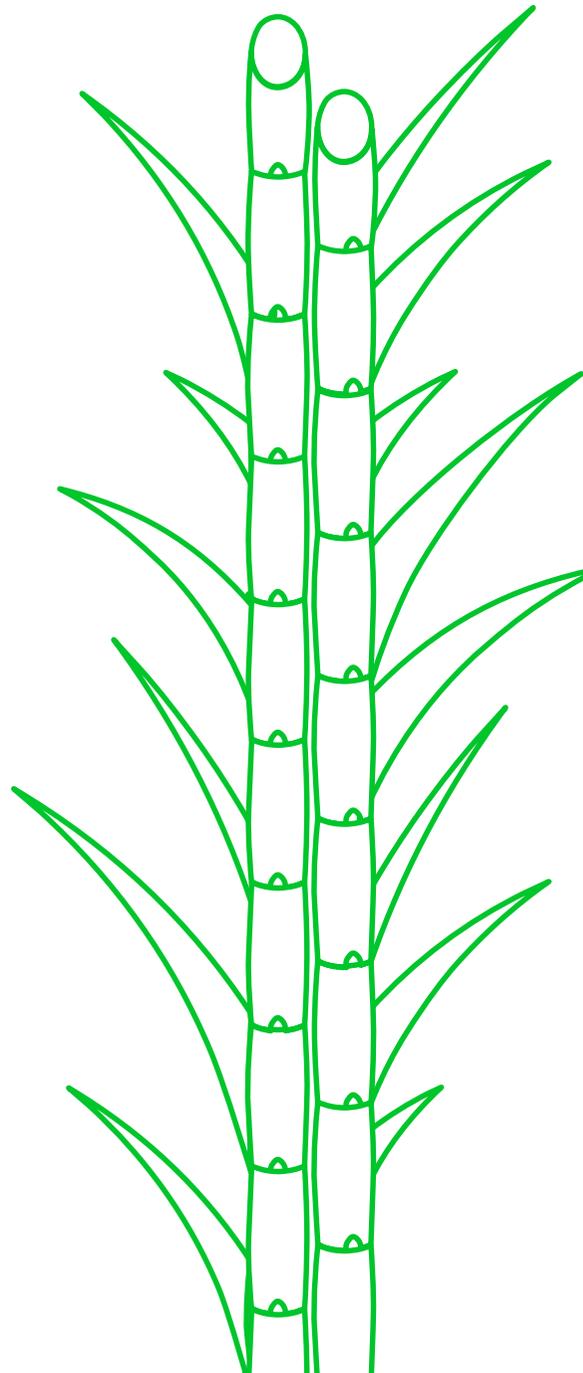
Formalização da
Política de Sustentabilidade
corporativa



Definição dos
Temas Materiais
do Grupo



Aumento do uso
de macro e microbiológicos



Redução dos acidentes
por corte, no campo



Aumento da
capacidade produtiva
da Destilaria de Etanol



Aumento do escopo
da FSSC 22000
para açúcar bruto



Autorização da ANP* para
aumento da produção
de etanol anidro e
etanol hidratado



Publicação do
1º Relatório de Sustentabilidade
do Grupo



*ANP: Agência Nacional do Petróleo



Perspectivas do Próximo Ciclo



Estruturação
e funcionamento
**das fábricas
de bioinsumos**



Funcionamento da
**adutora da água
de lavagem**
de cana e vinhaça



Implementação do
**enriquecimento
de vinhaça**
para fertirrigação



Materialidade



A Central Açucareira Santo Antônio S.A. promoveu, em 2022, com o apoio da Peterson Consultoria, o processo de definição de Temas Materiais da empresa. Por meio de um robusto processo de análise de documentos em ESG (sigla em inglês para “*Environmental, Social and Governance*”, Meio Ambiente, Social e Governança, respectivamente, em português) foi possível avaliar o desempenho institucional da companhia em cada um desses

pilares. Um processo de *benchmarking* do setor e, posteriormente, uma ampla discussão com as equipes e Diretoria permitiram uma avaliação criteriosa de oportunidades de melhoria e evolução na gestão de performance e indicadores.

A metodologia empregada para a determinação da Matriz de Materialidade foi elaborada de acordo com as normas da *Global Reporting Initiative* (GRI)

e contou, inicialmente, com uma revisão da documentação corporativa, pela qual foi possível avaliar o sistema de gestão e os compromissos firmados por meio das políticas corporativas. Com o estudo do setor, foi possível reconhecer desafios, soluções e tendências comuns às empresas do mercado e as necessidades de seus *stakeholders*. Após essa etapa de análise, foram identificados 18 temas de grande relevância para os negócios.

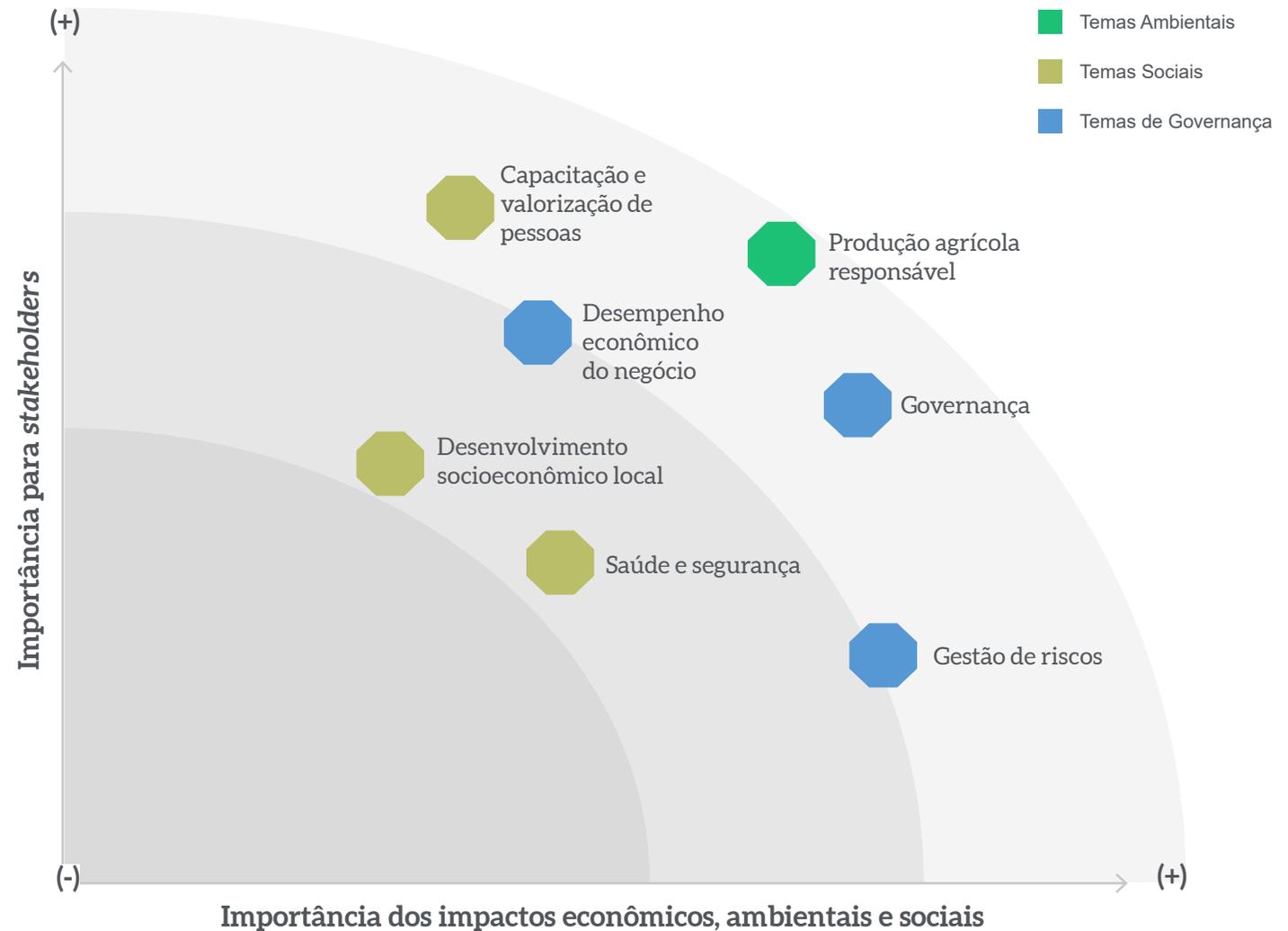


Tópicos materiais	Definição do tópico
1. Produção agrícola responsável	Implantar as boas práticas de produção agrícola (como a agricultura de precisão, manejo integrado de pragas, controle biológico, uso adequado de defensivos agrícolas, fertirrigação, conservação e fertilidade do solo, redução do consumo de água e gestão das queimadas, entre outras) que promovam a eficiência operacional e o uso adequado dos recursos.
2. Proteção da biodiversidade	Conservação de recursos naturais e manutenção das Áreas de Preservação Permanente (APP), reserva legal e demais áreas protegidas. Promover o reflorestamento e combater o desmatamento.
3. Gestão hídrica	Seguir padrões e regulamentações sobre o uso da água, prezar pela conservação dos recursos hídricos e ter um consumo responsável.
4. Mudanças climáticas e descarbonização	Ter estratégias para mitigar emissões de gases efeito estufa e implementar tecnologia favorável ao clima.
5. Gestão de resíduos e circularidade	Reduzir a geração de resíduos das operações, promover a reciclagem e destinação correta de resíduos aproveitando os subprodutos e estabelecer a circularidade dos mesmos.
6. Eficiência energética e produção de energia	Promover a autoeficiência energética pelo aproveitamento dos resíduos da cana-de-açúcar e outras iniciativas para promoção de energia limpa.
7. Saúde e segurança	Garantir direitos trabalhistas e promover a saúde e segurança para colaboradores, prestadores de serviços e fornecedores.
8. Desenvolvimento socioeconômico local	Envolver-se continuamente com as comunidades em que a empresa atua, criar, sempre que possível, oportunidades para a população local e fazer parcerias com outras organizações para apoiar iniciativas de desenvolvimento socioeconômico.
9. Segurança dos alimentos	Garantir a qualidade dos alimentos que são comercializados, desde as etapas de manipulação e preparo até o seu consumo.
10. Capacitação e valorização de pessoas	Ter um ambiente de trabalho inclusivo com desenvolvimento dos colaboradores, retenção de talentos e criação de oportunidades de treinamento e ascensão profissional para todos.
11. Direitos humanos	Desenvolver estratégias para não permitir o trabalho infantil, o trabalho análogo ao escravo, a discriminação, a violência no trabalho, o assédio ou abuso nas operações da empresa.
12. Relacionamento com <i>stakeholders</i>	Mapear e desenvolver estratégias de relacionamento com <i>stakeholders</i> , oportunizar a escuta ativa, promover a comunicação eficaz, disponibilizar canais de comunicação, promover ações de comunicação (eventos, envio de e-mails/releases/boletins), publicar relatório de sustentabilidade, fomentar boas práticas na cadeia de valor (encontros e capacitações).
13. Desempenho econômico do negócio	Buscar a boa performance econômica e o crescimento lucrativo e sustentável. Alinhar as políticas internas às boas práticas do mercado, trazendo prosperidade para o negócio, com responsabilidade.
14. Inovação e tecnologia na produção	Garantir produtos seguros, confiáveis e de alta qualidade, de acordo com as normas nacionais e internacionais. Realizar avaliações de riscos físicos, químicos e biológicos relacionados à saúde do consumidor para melhorar continuamente os produtos em termos de sustentabilidade.
15. Reconhecimento e valorização econômica das práticas sustentáveis pela sociedade	Entender que todas as práticas voltadas à sustentabilidade do negócio refletem benefícios à sociedade e aos diferentes públicos envolvidos e, por isso, merecem o emprego de investimentos, energia e divulgação.
16. Impactos socioambientais das operações	Efetuar a avaliação dos possíveis impactos ambientais e sociais da empresa, de forma a avaliar alternativas e planejar medidas apropriadas de mitigação, gestão e monitoramento desses impactos.
17. Gestão de riscos	Aprimorar o mapeamento, análise e gestão de riscos para se preparar para situações de tomada de decisão, considerando aspectos financeiros, de compliance, ambientais e sociais, incluindo toda a cadeia de suprimentos e garantindo um bom relacionamento com os parceiros.
18. Governança	Promover uma governança ética, confiável, transparente e garantir a conformidade com as leis.



Com a definição desses 18 temas, iniciou-se o processo de engajamento de *stakeholders*. Foram realizadas 26 entrevistas com representantes do público interno e externo. Soma-se a isso um questionário disponibilizado aos colaboradores que atingiu a marca de 82 respostas. Essa etapa avaliou a percepção de cada parte interessada sobre os assuntos elencados.

Com o resultado do engajamento, avaliou-se o impacto dos temas para a sociedade e para os negócios da empresa. Munidos desses dados, foi feita uma equalização entre as respostas obtidas, levando-se em consideração a amostragem e a qualidade das informações, em contraposição ao impacto avaliado para cada temática. O resultado desse processo de análise permitiu alimentar uma matriz que indicou os temas materiais mais relevantes para a organização com base no engajamento de seus *stakeholders*.



Produção Agrícola Responsável	Implantar as boas práticas de produção agrícola (como a agricultura de precisão, manejo integrado de pragas, controle biológico, uso adequado de defensivos agrícolas, fertirrigação, conservação e fertilidade do solo, redução do consumo de água e gestão das queimadas, entre outras) que promovam a eficiência operacional e o uso adequado dos recursos.
Capacitação e Valorização de Pessoas	Ter um ambiente de trabalho inclusivo com desenvolvimento dos colaboradores, retenção de talentos e criação de oportunidades de treinamento e ascensão profissional para todos.
Desenvolvimento Socioeconômico Local	Envolver-se continuamente com as comunidades em que a empresa atua, criar, sempre que possível, oportunidades para a população local e fazer parcerias com outras organizações para apoiar iniciativas de desenvolvimento socioeconômico.
Saúde e Segurança	Garantir direitos trabalhistas e promover a saúde e segurança para colaboradores, prestadores de serviços e fornecedores.
Desempenho Econômico do Negócio	Buscar a boa performance econômica e o crescimento lucrativo e sustentável. Alinhar as políticas internas às boas práticas do mercado, trazendo prosperidade para o negócio, com responsabilidade.
Governança	Promover uma governança ética, confiável, transparente e garantir a conformidade com as leis.
Gestão de Riscos	Aprimorar o mapeamento, análise e gestão de riscos para se preparar para situações de tomada de decisão, considerando aspectos financeiros, de compliance, ambientais e sociais, incluindo toda a cadeia de suprimentos e garantindo um bom relacionamento com os parceiros.

 Temas Ambientais

 Temas Sociais

 Temas de Governança

A Diretoria participou desse processo em dois momentos distintos: no primeiro para entrevistas de engajamento e no segundo para a revisão e aprovação da definição da Materialidade. A alta direção da empresa também esteve presente, continuamente, durante o desenvolvimento e aprovação do conteúdo do Relatório de Sustentabilidade.

Após chegar aos Temas Materiais priorizados, foram feitas as análises e as correlações deles com os ODS, Objetivos do Desenvolvimento Sustentável da ONU, Organização das Nações Unidas. Esse processo permite visualizar de que forma as iniciativas desenvolvidas pela empresa contribuem para o alcance dos objetivos que formam essa agenda internacional.



Objetivos do Desenvolvimento Sustentável



A Produção Agrícola Responsável é uma constante no Grupo, que sempre adotou e promoveu boas práticas no campo, contribuindo para o uso racional dos recursos hídricos, preservando muitos hectares de mata nativa e sua rica biodiversidade. Dessa forma, contribui para o objetivo maior de termos padrões de consumo e produção responsáveis.

O olhar atento e cuidadoso com seu público interno é uma premissa passada de geração em geração. Os negócios da família sempre oportunizaram condições decentes e igualitárias de trabalho e, com isso, ajudam a reduzir desigualdades, pobreza e a promover o desenvolvimento econômico local. A contribuição do Grupo vai além, oportuniza a capacitação e o acesso a recursos educacionais dignos e de qualidade, promovendo o crescimento de seus colaboradores, que, mais capacitados, contribuem para processos mais eficazes e inovadores.

A atenção dedicada à gestão de riscos envolvidos no negócio garante a solidez de uma governança íntegra e responsável, que preza tanto pelo desempenho de seus resultados como pela saúde e segurança de seus times, essenciais aos negócios.





Nossos Negócios



A Central Açucareira Santo Antônio S.A. é formada por duas unidades industriais, em São Luís do Quitunde e Matriz de Camaragibe, e um escritório administrativo em Maceió, todos no estado de Alagoas.

No total são mais de 100 fazendas próprias e arrendadas produtoras de cana-de-açúcar, somando uma área de cana de aproximadamente 40 mil hectares. Todas as unidades operacionais possuem as documentações exigidas para o atendimento legal, no que tange aos direitos sobre propriedades e uso das terras, licenças operacionais e outorgas para utilização de recursos hídricos.

O Grupo Santo Antônio está inserido em toda cadeia produtiva do setor sucroalcooleiro. Desde o plantio da cana-de-açúcar à comercialização do produto final. Cada etapa requer um processamento distinto.



Com a expansão do agronegócio brasileiro, impulsionado por políticas públicas e incentivos agrícolas, nos últimos 40 anos, o Brasil se tornou um grande provedor de alimentos para o mundo. Diante dessa oportunidade, a empresa vem investindo, ao longo dos anos, em tecnologias que potencializem a produtividade de seus canaviais a fim de atender à demanda de países onde a produção de açúcar é escassa ou ausente.

O Grupo Santo Antônio produz cerca de 80% da cana-de-açúcar utilizada em seu processo produtivo, sendo os outros 20% fornecidos por produtores da região.

Produção	Unidade	Município	Mercado
Açúcar cristal	Usina Santo Antônio	São Luís do Quitunde	Interno
Açúcar VHP			Externo
Etanol extra neutro			Interno e externo
Etanol anidro			Interno (NE)
Etanol hidratado			Interno (NE)
Cogeração de energia			Interno (NE)
Açúcar VHP	Usina Camaragibe	Matriz de Camaragibe	Externo

NE refere-se a Nordeste

Como visto acima, o mix de produção da unidade Santo Antônio é extenso e pode variar de acordo com o mercado. Já a produção da unidade Camaragibe é 100% de açúcar VHP para exportação.

Usina Santo Antônio



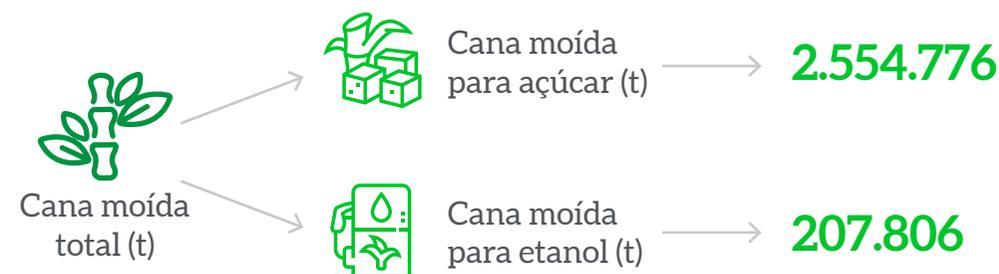
Usina Camaragibe



■ Mix para etanol ■ Mix para açúcar

*Os resultados acima apresentados são referentes à produção de etanol e açúcar e compreendem o período de 01/04/2022 a 30/04/2023

A safra 2022/2023 foi de muitos desafios. Fortemente influenciada pelas intempéries climáticas, apresentou um volume de chuva histórico, bem acima da média. Os temporais danificaram estradas, dificultaram acessos, alagaram áreas, demandaram esforço extra para controlar os canais de escoamento e impediram os tratos culturais no tempo adequado, impactando, inevitavelmente, a qualidade da safra. Entretanto, o Grupo conta com mais de meio século de expertise em canaviais e um time preparado que conseguiu responder ao fenômeno e garantir a colheita da safra. Ao mesmo tempo que atrapalha processos, a água é o principal recurso para garantir o crescimento de nossa matéria-prima. Em função exatamente disso, o volume de produção dessa safra atendeu à expectativa.



Açúcar



A maior parte da cana-de-açúcar da Central Açucareira Santo Antônio S.A. é destinada para a produção de açúcar, em diferentes variações.

Açúcar Cristal

É o açúcar branco, produzido a partir do xarope de cana-de-açúcar. Seu processo de refinamento é leve. O açúcar cristal é obtido por meio de um tipo de cristalização do caldo de cana tratado que requer um processo um pouco mais exigente de clarificação, com a utilização de aditivos químicos, como a calagem e a sulfitação. Assim, como resultado, são obtidos cristais finos, bem como regulares, de alto brilho e pureza mínima de 99,5%.

Açúcar Demerara

É o açúcar bruto, que não passou pelo refino. Os cristais contêm melaço e mel residual da própria cana-de-açúcar. Com textura firme, não se dissolve facilmente. Devido ao seu processo de centrifugação, seu teor de água, ou seja, a sua umidade, situa-se na faixa de 0,5 a 2%.

Açúcar VHP (*Very High Polarization*)

É o açúcar bruto, o mais exportado pelo Brasil. É mais claro, tem um teor de sacarose maior do que o demerara e apresenta cristais amarelados. É usado como matéria-prima em refinarias para a produção de outros tipos de açúcares e processos de industrialização.

Açúcar Titara

É a marca própria de açúcar cristal branco da Central Açucareira Santo Antônio S.A. Comercializado em embalagens de 1kg, destina-se ao consumidor final.



Safra 2022/2023



Usina Santo Antônio

Cana Moída Total (t)	2.053.030
Cana moída para açúcar (t)	1.845.224
Produção de açúcar VHP Total (sc) - açúcar bruto	3.149.746
Produção de açúcar VHP Total (t) - açúcar bruto	157.487

Usina Camaragibe

Cana Moída Total (t)	709.542
Cana moída para açúcar (t)	709.542
Produção de açúcar VHP Total (sc) - açúcar bruto	1.078.049
Produção de açúcar VHP Total (t) - açúcar bruto	53.902

100%
do açúcar VHP
é exportado

Em função dos contratos de açúcar VHP, firmados no início da Safra 2022/2023, e do grande volume comprometido nesse ciclo, não foi possível realizar a produção de açúcar cristal, destinado tanto para as indústrias, embalado em *big bags*, quanto em sacos de 50kg, e em pacotes de 1kg de açúcar Titara para o consumidor final. A definição do tipo de açúcar a ser produzido é determinada pelo Setor Comercial, que analisa as condições de demanda do mercado e orienta a operação para que seja produzido de forma a atender aos contratos firmados e a serem negociados.

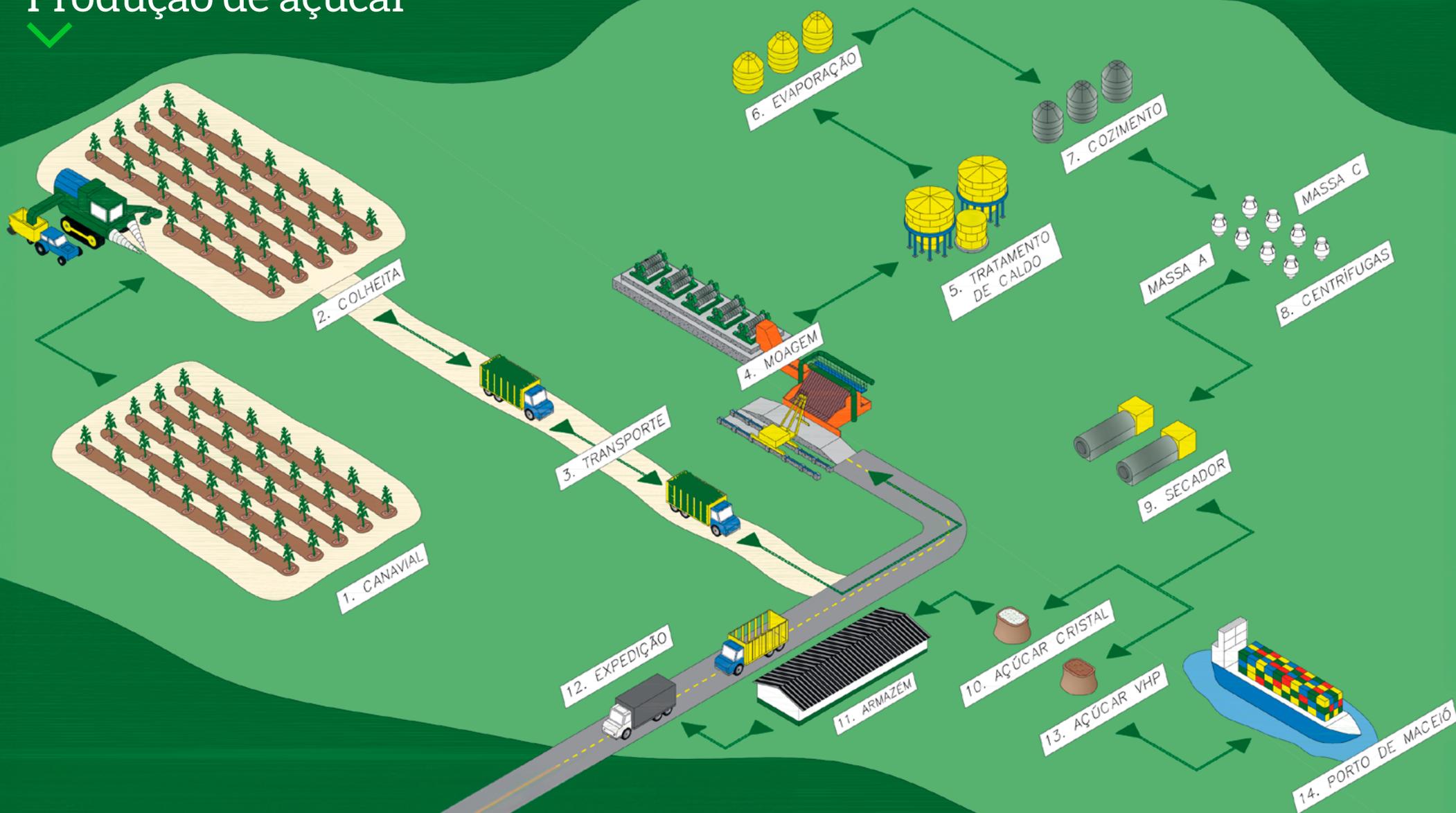
Todo o açúcar VHP é destinado à exportação, por meio de *tradings*, para o mercado mundial.

Por serem produtos alimentícios, há um rigoroso processo de qualidade para garantir a segurança de seus consumidores e atender aos critérios de exportação. Para saber mais sobre esses processos, acesse o capítulo [Qualidade e Certificações](#).

A expertise da Central Açucareira Santo Antônio S.A. a autoriza como Classificadora de Açúcar, regulamentada pelo MAPA (Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento). Em função disso, a empresa é autorizada a categorizar tanto o seu produto interno como o produzido em outras empresas, e as classificações podem ser, inclusive, nos tipos de açúcar que as suas usinas não fabricam, como refinado, por exemplo.



Produção de açúcar



Etanol



Após a moagem, o caldo da cana é tratado, filtrado, fermentado, centrifugado e destilado. Dessa forma se chega ao etanol, que pode ser o hidratado (combustível ou extra neutro) ou o anidro, o qual sofre um processo de desidratação, no qual é retirada a água e se obtém uma concentração mínima de etanol de 99,3% em massa.

Considerado um combustível renovável, já que advém da cana-de-açúcar que pode ser replantada, é menos poluente, pois reduz a emissão de gases de efeito estufa durante a produção e o consumo, em comparação ao combustível fóssil. Além disso, apoia a captura e o armazenamento de CO₂ (Dióxido de Carbono), enquanto vegetal, em função da fotossíntese.

Etanol Hidratado Combustível (EHC)

Destinado à utilização direta em motores a combustão interna, não requer misturas. Comercializado com as distribuidoras de combustíveis ou diretamente com os postos. Órgão Regulador: ANP - Agência Nacional do Petróleo, Gás Natural e Biocombustíveis.

Etanol Anidro Combustível (EAC)

Utilizado na mistura com a gasolina para abastecimento de veículos. Comercializado com as distribuidoras de combustíveis. Órgão Regulador: ANP - Agência Nacional do Petróleo, Gás Natural e Biocombustíveis.

Etanol Hidratado Extra Neutro

O álcool etílico extra neutro é utilizado como matéria-prima para os mais diferentes setores, pois é isento de impurezas, o que torna seu odor suave e agradável. Muito utilizado na fabricação de bebidas, alimentos, cosméticos, perfumaria, medicamentos e produtos farmacêuticos, é o mais puro álcool e não interfere em aromas e sabores dos produtos. O etanol extra neutro é exportado e comercializado localmente, enquanto o etanol anidro e o hidratado são comercializados, principalmente, na região nordeste do país.



Produção Total Etanol

Safra 2022/2023

Cana Moída Total (t)	2.053.030
Cana moída para etanol (t)	207.806
Etanol produzido total (m ³)	53.303
Etanol hidratado combustível total (m ³)	4.505
Etanol hidratado extra neutro total (m ³)	9.655
Etanol anidro total (m ³)	39.143

Produção Etanol Combustível

Safra 2022/2023

Etanol produzido total (m³)	43.648
Etanol hidratado combustível total (m ³)	4.505
Etanol anidro total (m ³)	39.143

81,89%

do etanol produzido foi
direcionado ao mercado
de biocombustíveis

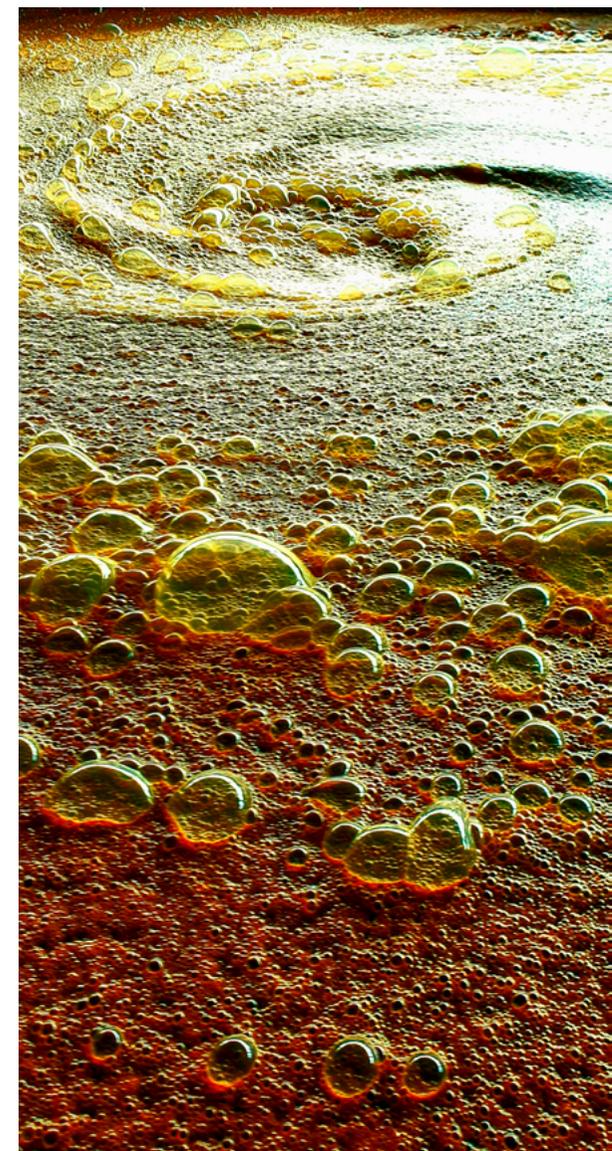
Nesse último ciclo correspondente à Safra 2022/2023, a Destilaria da Usina Santo Antônio conquistou a autorização da Superintendência de Produção de Combustíveis da ANP, onde sua capacidade produtiva foi aumentada de 325 m³/d para 505 m³/d de etanol hidratado e de 180 m³/d para 310 m³/d de etanol anidro. Essa ampliação da capacidade produtiva da Usina Santo Antônio irá proporcionar ao mercado volumes significativos de combustíveis renováveis na matriz energética brasileira. Além do etanol anidro, hidratado e extra neutro, a Destilaria da Usina Santo Antônio também tem expertise e está habilitada pelo MAPA (Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento) para as produções de aguardente de cana e cachaça.

Aguardente de Cana

É a bebida com graduação alcoólica de 38% a 54% em volume a 20°C, obtida do destilado alcoólico simples da cana-de-açúcar ou pela destilação do mosto fermentado do caldo de cana-de-açúcar e que é destinada para ser comercializada junto às indústrias produtoras de bebidas alcoólicas.

Cachaça

É a denominação típica e exclusiva da aguardente de cana produzida no Brasil, com graduação alcoólica de 38% a 48% em volume a 20°C, obtida pela destilação do mosto fermentado do caldo de cana-de-açúcar com características sensoriais peculiares e que é destinada para ser comercializada junto às indústrias produtoras de bebidas alcoólicas.



RenovaBio



O RenovaBio é a Política Nacional de Biocombustíveis, instituída pela Lei nº 13.576/2017. A regulamentação visa estimular a produção desse tipo de combustível na matriz energética nacional, buscando aumentar a oferta e minimizar os impactos ambientais por meio do consumo de energia de fontes limpas, renováveis e sustentáveis, ao mesmo tempo que contribui para o cumprimento dos compromissos de descarbonização firmados pelo país, no Acordo de Paris.

O RenovaBio estabelece metas nacionais, anuais, de descarbonização para o setor de combustíveis, incentivando o aumento de biocombustíveis na matriz energética de transportes do país. O regimento define metas individuais compulsórias para os distribuidores de combustíveis, conforme suas participações no mercado de combustíveis fósseis, que devem ser compensadas por meio da compra de Créditos de Descarbonização (CBIOS).

Esses títulos são comercializados por produtores de biocombustíveis que, por meio de uma certificação de sua produção, recebem uma Nota de Eficiência Energético-Ambiental que indica a sua parcela de mitigação de gases de efeito

estufa em relação ao seu substituto fóssil (em termos de toneladas de CO₂ equivalente). Por meio dessa certificação, realizada por auditorias independentes, os produtores de biocombustíveis podem emitir, então, seus CBIOS.

CBIOS - Etanol Hidratado

Parâmetros	Safr 2021/2022	Safr 2022/2023	
		Faturados até 30/04/23	CBIOS a faturar
Produção de etanol hidratado (L)	17.424.466	2.561.078	1.943.871
CBIOS (tCO ₂ eq)	16.438	2.416	1.848
Total de CBIOS (tCO ₂ eq)	16.438	4.264	

Fator para emissão de CBIO (tCO₂eq/L): 0,0009433958

CBIOS Total - Etanol Anidro + Etanol Hidratado

Parâmetros	Safr 2021/2022	Safr 2022/2023	
		Faturados até 30/04/2023	CBIOS a faturar
CBIOS total (tCO ₂ eq)	37.324	37.904	5.293
Total de CBIOS (tCO ₂ eq)	37.324	43.197	

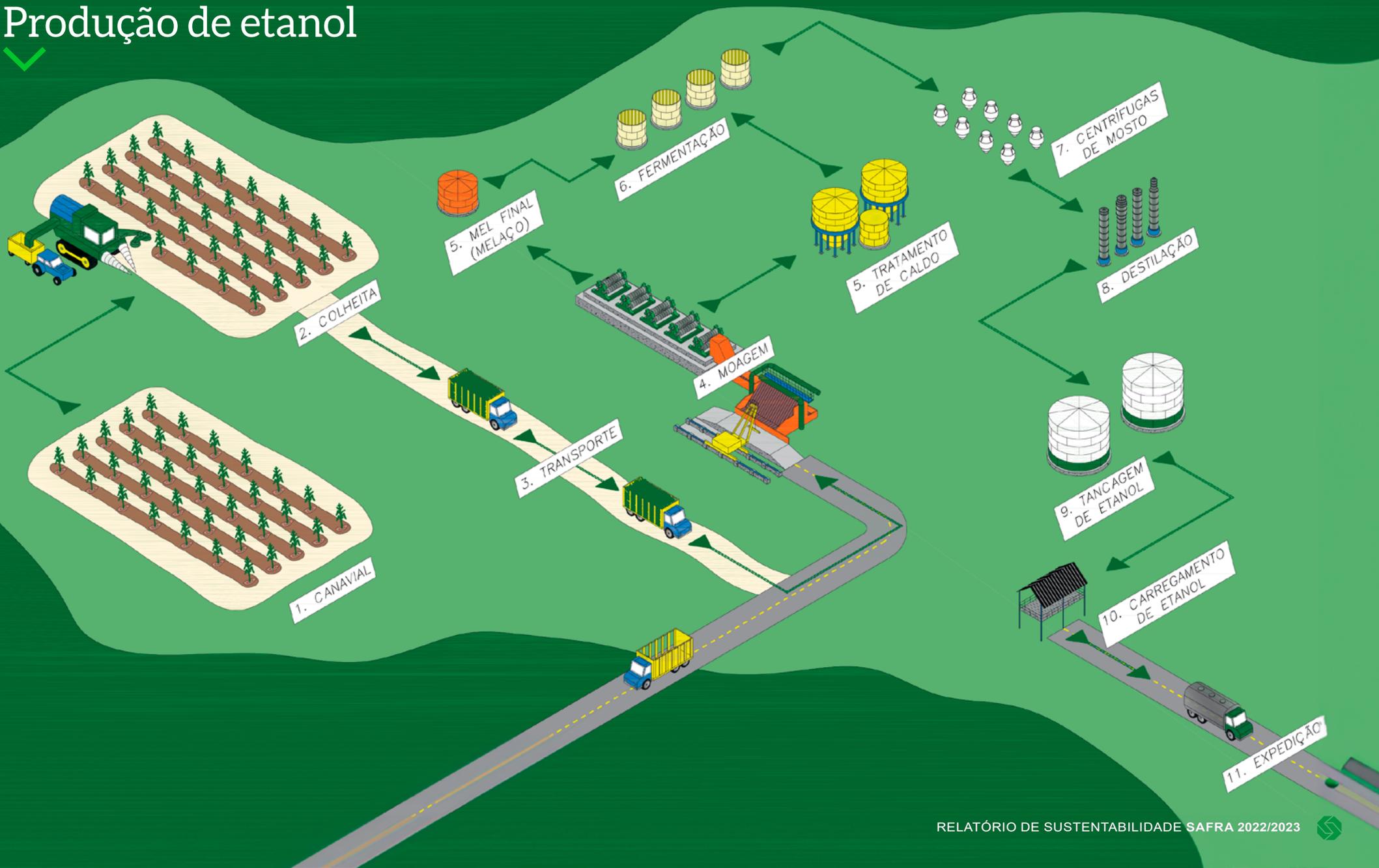
CBIOS - Etanol Anidro

Parâmetros	Safr 2021/2022	Safr 2022/2023	
		Faturados até 30/04/2023	CBIOS a faturar
Produção de etanol anidro (L)	21.002.249	35.686.145	3.456.877
CBIOS (tCO ₂ eq)	20.885	35.488	3.446
Total de CBIOS (tCO ₂ eq)	20.885	38.933	

Fator para emissão de CBIO (tCO₂eq/L): 0,0009944356



Produção de etanol



Energia



A Central Energética Jitituba iniciou a geração de energia, em 2002, em fase experimental. A partir de setembro de 2007, passou a produzir e comercializar energia em grande escala e, em novembro de 2007, foi autorizada pela Agência Nacional de Energia Elétrica (ANEEL) a operar como uma termoelétrica.

Por gerar energia com o uso de biomassa, é considerada uma energia limpa e renovável, portanto,

sustentável, além de resolver outro problema ambiental que seria a destinação de um grande volume de resíduo derivado do processo produtivo industrial. A geração desse tipo de energia evita gastos com a compra desse recurso, gastos com a destinação do resíduo orgânico, gera receita com o excedente e, ainda, evita poluição, pois emite menos gases de efeito estufa, em comparação ao uso de combustíveis fósseis.

Temos a capacidade instalada para exportar até 50 mil MW/ano, o suficiente para abastecer aproximadamente 80 mil habitantes

A energia produzida é uma alternativa importante de abastecimento para a matriz energética nacional, diante das crises e oscilações do setor. As empresas do mercado sucroenergético apresentam-se, atualmente, como um importante desenvolvedor de tecnologia limpa em função da produção de etanol e energia elétrica.

O consumo próprio do Grupo não atinge a capacidade produtiva, dessa forma, o excedente é exportado. Cerca de 15 municípios são beneficiados com a energia elétrica gerada a partir da biomassa da cana, na unidade.

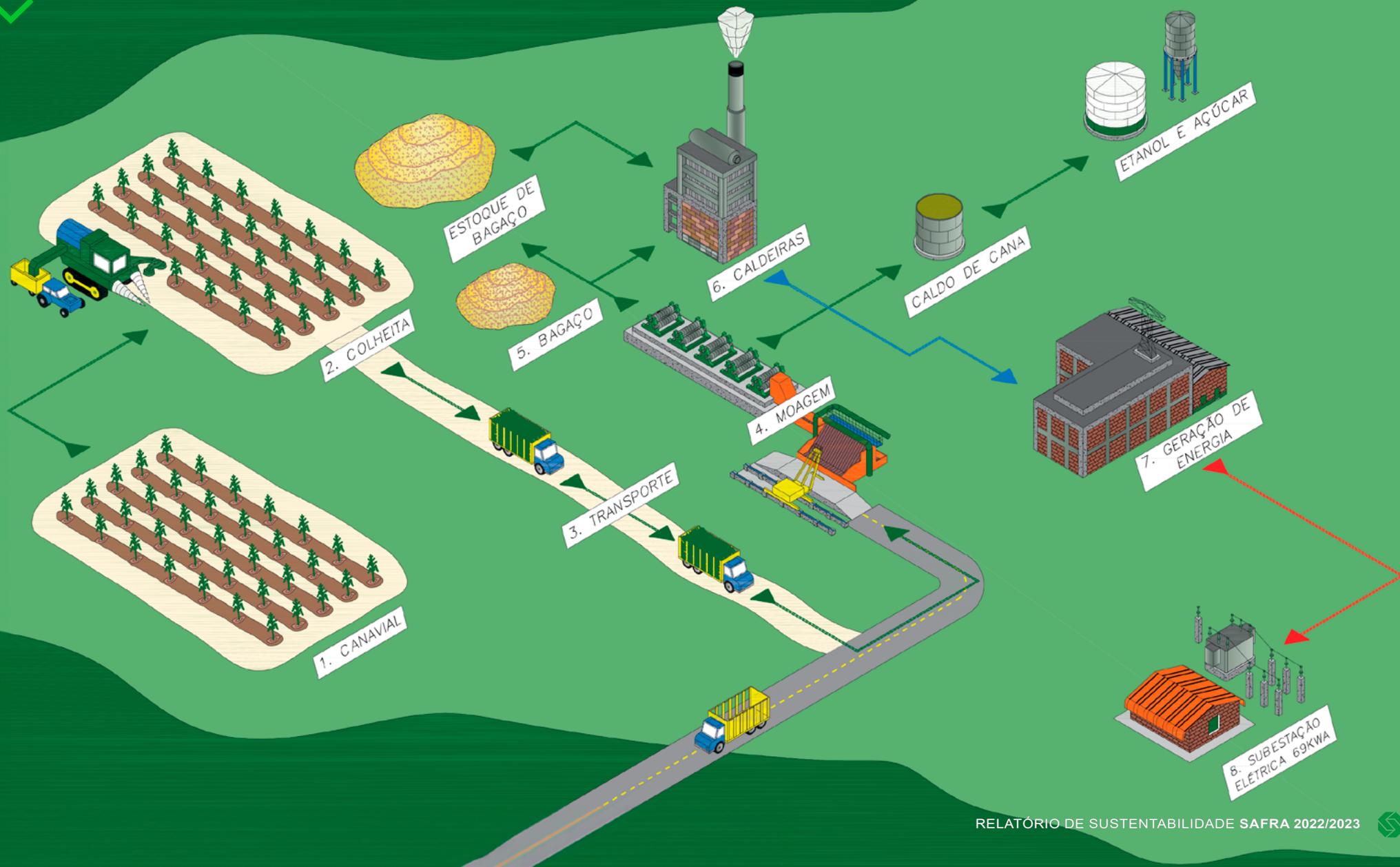
A energia é produzida a partir do aproveitamento energético oriundo da queima do bagaço da cana-de-açúcar. O bagaço que sai da moenda é transportado para as caldeiras, onde é queimado para gerar vapor. Parte do vapor gerado é enviado aos

processos produtivos e outra parte aos turbogeradores, que produzem energia elétrica suficiente para alimentar todas as necessidades elétricas das operações do Grupo Santo Antônio, com excedente.

Com o insumo (bagaço), a empresa conquista sua autossuficiência energética, e a produção sobressalente é exportada e comercializada com a ELETROBRÁS, por meio da regulação da ANEEL.



Produção de energia elétrica



Produção Agrícola Responsável



Para o Grupo Santo Antônio, implantar as boas práticas de produção agrícola é desenvolver as melhores práticas de responsabilidade social, preservando a qualidade dos produtos e minimizando os desperdícios, ao mesmo tempo que reduz os impactos ambientais.

Nesse sentido, há, também, uma grande atenção aos processos, na tentativa de mapear falhas, desconroles ou falta de monitoramento, atentando para o reaproveitamento de resíduos ou subprodutos industriais, iniciativas que buscam mitigar potenciais impactos negativos e/ou potencializar oportunidades que possam trazer rentabilização ou melhorias.

A primeira etapa de todos os processos da Central Açucareira Santo Antônio S.A. se dá no canavial, no cultivo da cana-de-açúcar. É premissa da empresa adotar e orientar seus colaboradores e sua rede de fornecedores para o uso de Práticas Agrícolas Responsáveis, garantindo uma produção segura e sustentável.

Etapas da produção agrícola:



Preparo e correção do solo



Plantio



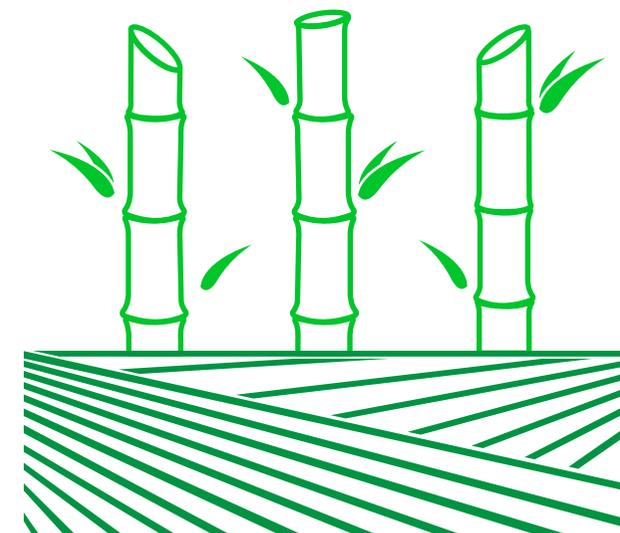
Adubação



Fertirrigação



Controle de pragas, doenças e ervas daninhas



Durante o ciclo deste relato, a empresa desenvolveu a sua Política de Sustentabilidade. O documento é um compromisso formal, assumido e aprovado por toda a Diretoria e pelas áreas responsáveis, por meio do qual toda a companhia se engaja com a melhora do seu desempenho, na busca por inovações para seus processos, no monitoramento das evoluções propostas e com o reporte periódico dos resultados alcançados. Muitas das expectativas levantadas pelo documento trazem o desenvolvimento de uma agricultura cada vez mais sustentável e regenerativa, na busca de uma produção que encontre o equilíbrio entre produtividade, saúde do solo e preservação da biodiversidade local.



Compromissos

da Política de Sustentabilidade, publicada em 2023:



Focar em **melhoria contínua** e eficiência no uso de recursos



Acompanhar e investir em **inovação**



Aumentar o **reaproveitamento** de subprodutos



Aumentar o uso de **macro e micro-organismos**



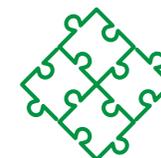
Ampliar o escopo da **Gestão de Riscos**



Promover a cultura de **Saúde e Segurança** e a cultura corporativa



Investir mais em **treinamento e capacitações**



Aumentar o **diálogo e engajamento** com stakeholders



Promover, por meio de apoios, o **desenvolvimento sustentável das comunidades**



Publicar, anualmente, o **Relatório de Sustentabilidade**



Além do compromisso corporativo, há toda uma rede de orientações com relação às melhores práticas no campo e aos tratamentos de resíduos potencialmente perigosos ou poluentes. A empresa investe constantemente em pesquisa e vem migrando, gradativamente, para o uso de produtos menos agressivos, de origem biológica. Há uma preocupação especial com seus colaboradores, garantindo o seu bem-estar e segurança, monitorando o uso de equipamentos de proteção, para que possam desempenhar suas funções de forma segura.

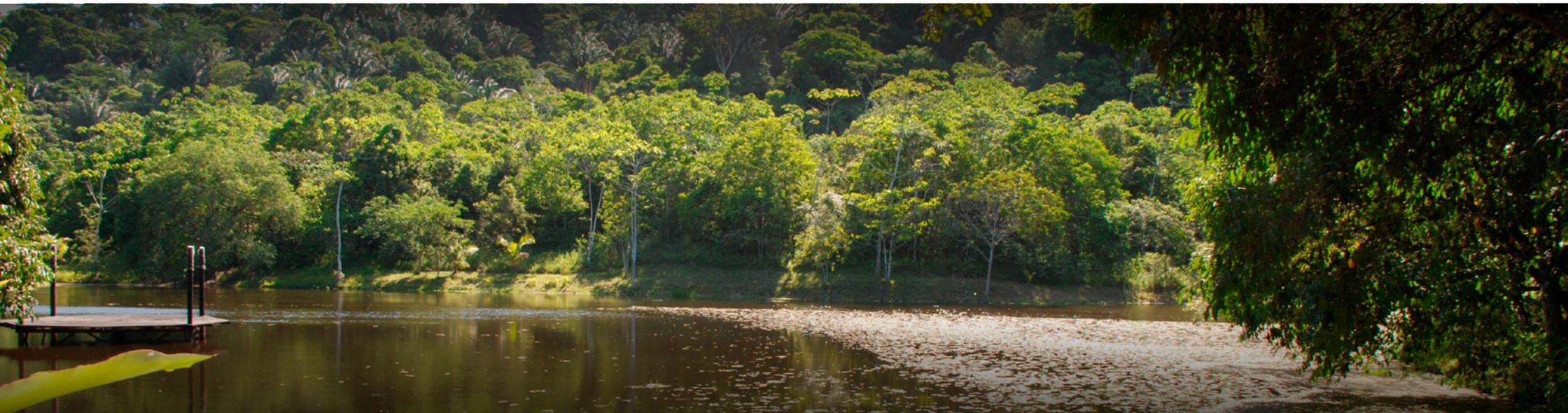
A Central Açucareira Santo Antônio S.A. tem como prática promover a renovação de seu canavial de 12 a 15%, em média, anualmente. Com vistas ao

aumento de produtividade, a metodologia empregada prevê a expansão vertical, sendo um método totalmente consolidado, que não requer aumento do cultivo para novas áreas. Atualmente, 100% de sua produção é livre de desmatamento em terras próprias e arrendadas, e esse controle é garantido com o uso de ferramentas de georreferenciamento.

Para garantir e inibir iniciativas externas de invasão ou conversão irregular de áreas de preservação, a empresa conta com equipe de vigilância particular e articula parcerias com o Batalhão Ambiental e o Instituto de Meio Ambiente, órgão ambiental do estado de Alagoas. Desde o ano de 2008, não há nenhum tipo de expansão de sua área cultivada ou

conversão de ecossistemas naturais, pelo contrário, inúmeros esforços são empregados para protegê-los. Saiba mais em [Áreas de Preservação](#).

A Central Açucareira Santo Antônio S.A. tem como prática promover a renovação de seu canavial de 12 a 15%, em média, anualmente



Agricultura de Precisão



O plano de manejo dos solos da Central Açucareira Santo Antônio S.A. utiliza, como base, dois sistemas.

O primeiro, no período das chuvas, consiste em um preparo mínimo dos solos e de controle, com o uso de herbicidas. Essa técnica utiliza a própria cana retirada e rejeitada como planta de cobertura, protegendo o solo dos impactos das gotas de chuvas, do escoamento superficial e de perdas por erosões eólicas (causadas pelo vento). O preparo do solo para o novo plantio evita o revolvimento das camadas superficiais, inibindo a desagregação das partículas e a perda por erosão.

O segundo sistema é o plantio convencional, baseado no revolvimento

das camadas superficiais do solo, por meio de máquinas e implementos agrícolas, visando prepará-lo para um novo plantio. Esse sistema é utilizado em períodos de pouca chuva e necessita de irrigação. Independentemente, os dois modelos de manejo empregados não apresentam nenhuma ameaça à saúde dos solos.

Para minimizar o impacto do aumento do custo de insumos no balanço final da safra, a gestão precisa ser altamente eficiente em processos, utilizando de forma correta e precisa esses produtos agrícolas. O Grupo Santo Antônio utiliza irrigação por aspersão, definida por hectare e, além disso, utiliza seus subprodutos de processamento, como a torta

de filtro e vinhaça. Esses materiais são enriquecidos com macro, micronutrientes e bioinsumos e aplicados em uma única operação. Todos os demais complementos de tratos são recomendados a partir de análises de solos e pela extração de nutrientes feitos na cultura, no ciclo anterior.

As aplicações de qualquer tipo de herbicidas, de inseticida e de fungicidas seguem rigorosamente as recomendações do receituário, especificadas pelos fabricantes. Os equipamentos aplicadores possuem controladores de fluxo e GPS para evitar sobreposição e desperdício e, assim, aumentar a precisão nas operações agrícolas. O Grupo Santo Antônio faz uso de fertilizantes minerais

e orgânicos (vinhaça e torta de filtro), importantes para recuperar as propriedades físicas do solo, estimular mecanismos de defesa das plantas, corrigir o pH do solo e a disponibilidade de alguns nutrientes, aumentar a população microbiana e incrementar o poder de retenção de água e melhoria da estrutura física do solo.

Faz-se necessário ressaltar que os insumos agrícolas complementares também possuem relevância, pois potencializam a produtividade, melhoram a qualidade final dos produtos e combatem pragas e doenças. Todas as aplicações seguem as boas práticas da agricultura de precisão e visam ao uso racional da água, de materiais orgânicos, insumos e auxiliam na economia de energia.



Controle de Pragas



Além da preocupação com a precisão do uso de insumos, a companhia baseia o manejo para controle de pragas seguindo as diretrizes do MIP – Manejo Integrado de Pragas –, no qual o uso de táticas de controle leva em conta o custo e o benefício, além do interesse e do impacto sobre os produtores, sociedade e o ambiente. Nesse sentido, a empresa vem investindo cada vez mais no desenvolvimento e no uso de agentes

de controle e produtos biológicos, que minimizam substancialmente o impacto ambiental em relação ao uso de químicos sintetizados.

Todo o manejo voltado ao controle de pragas e doenças é monitorado por meio de indicadores e possui metas que incluem a minimização dos ataques e a manutenção da população de pragas abaixo do nível

de dano econômico. A antecipação de operações preventivas complementa esse esquema com acompanhamento, emprego de variedades resistentes e uso de produtos de efeito residual curto. Para que a equipe esteja atenta e entenda a evolução dos mecanismos em campo, uma série rigorosa de treinamentos são ministrados e as equipes, constantemente, capacitadas nas melhores práticas.

A Usina também conta ainda com a multiplicação *on farm* em biofábrica de agentes microbiológicos de controle, como bactérias e fungos entomopatogênicos.

A reprodução assistida de vetores que atacam pragas nas lavouras é um método sustentável, renovável e natural de reequilíbrio da biodiversidade no campo.

O laboratório de controle biológico da Usina Santo Antônio foi pauta em uma matéria do Jornal Gazeta Rural. A reportagem mostra uma visita de estudantes do IFAL (Instituto Federal de Alagoas) que buscavam conhecer um exemplo desse tipo de laboratório. A reportagem apresentava a produção massal de inimigos naturais da broca da cana-de-açúcar, *Cotesia flavipes* e *Tetrastichus howardi*, para fins de controle biológico da *Diatraea impersonatella*

Assista à matéria na íntegra



Desempenho Financeiro



O setor produtivo sucroenergético tem passado, nos últimos anos, por muitos momentos desafiadores. Além das variações climáticas, as oscilações do mercado externo, aliadas à pressão do câmbio, têm trazido grande impacto para os negócios. Somada a esses fatores, a escalada de preços dos insumos, responsável pelo grande aumento dos custos de produção no setor, resulta em margens menores para os negócios.

Sendo Desempenho Econômico dos Negócios um dos temas materiais priorizados na materialidade, realizada em 2022, o assunto ganha ainda mais atenção da Governança do que já teria, naturalmente. A Diretoria da empresa tem um compromisso constante com a boa performance econômica e o crescimento lucrativo e sustentável dos negócios, responsabilidade firmada, inclusive, com os investidores.

Todas as iniciativas de investimento e de formalização de diretrizes por meio das políticas corporativas buscam refletir o empenho de todo o time da organização em evoluir, buscar a melhoria contínua e se alinhar às melhores práticas do mercado. Sistemáticamente, a empresa analisa riscos e oportunidades, e seus impactos para os negócios e a sociedade, por meio da sua Gestão de Riscos. Para saber mais sobre esse tema acesse:

[Gestão de Riscos e Compliance](#)

Foi justamente nessas análises que se identificou uma oportunidade de nicho de mercado que poderia ser absorvida pela Usina Santo Antônio e, em função disso, foi feita a ampliação de sua Destilaria, permitindo o aumento da capacidade produtiva de etanol anidro e etanol hidratado, uma das grandes conquistas de 2022.

Valores por Safra

Valores Consolidados (R\$ milhares)*	2020/2021	2021/2022	2022/2023
Ativo total	938.781	1.035.824	1.074.487
Endividamento líquido	315.169	344.779	433.041
Dívida líquida / EBITDA	1,37	2,36	1,91
Investimento (fluxo de caixa)	107.932	67.971	112.420
Patrimônio líquido	158.946	248.726	254.077
Receita líquida	566.828	582.071	752.500
Lucro (prejuízo) líquido consolidado	89.148	32.106	32.266
Geração de caixa operacional (EBITDA)	230.463	146.287	226.923
Margem EBITDA	41%	25%	30%

*Valores retirados de Demonstrações Financeiras Auditadas

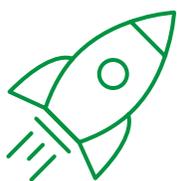
A empresa não divulga um relatório financeiro público, apenas compartilha esses números consolidados para alguns *stakeholders* estratégicos. As demonstrações financeiras foram auditadas pela Consultoria HLB Audilink. Nossas demonstrações financeiras são auditadas, anualmente, tanto para os 12 meses do ano, encerrados em 31 de dezembro, quanto para o ciclo safra, correspondente aos 12 meses encerrados em 31 de março.



Governança



Cultura Corporativa



Missão

Produzir açúcar, etanol e bioenergia através da cana-de-açúcar, com eficiência, qualidade e responsabilidade socioambiental.



Visão

Ser uma empresa competitiva e lucrativa em âmbito mundial na produção e comercialização de derivados da cana-de-açúcar.

Valores



Ética



Transparência



Parceria com os fornecedores



Respeito ao meio ambiente e aos direitos humanos



Foco na segurança e saúde ocupacional



Desenvolvimento sustentável



Estratégia



Governança é um dos temas priorizados no processo de materialidade corporativa da empresa e, como tal, assunto de extrema relevância para a sustentabilidade e estratégia dos negócios. O Planejamento Estratégico da empresa leva em consideração aspectos financeiros, expectativas da empresa e de clientes, processos internos e o crescimento dos negócios.

Seus potenciais impactos são monitorados e há um comprometimento constante para potencialização dos positivos e eliminação ou mitigação dos negativos. Os processos de análise e gestão de riscos embasam as tomadas de decisões, evitando o comprometimento do desempenho econômico da empresa.

Todo o contexto do Direcionamento Estratégico e da Gestão de Riscos foi estruturado em função das seguintes políticas: Política da Qualidade e Segurança de Alimentos e Política de Sustentabilidade, as quais levam em consideração as necessidades dos clientes e a cultura corporativa. Dessa forma, a Diretoria, em respeito a essas diretrizes, é fielmente comprometida com o alcance, o controle e a defesa das partes interessadas relacionadas.

A empresa entende, hoje, que os investimentos feitos em Qualidade e Segurança de Alimentos oportunizam um diferencial significativo e possibilitam acesso aos mercados internacionais, demonstrando-se competitiva entre grandes empresas do setor.



Diretoria e Gestão



A Usina Santo Antônio é uma empresa de origem familiar. Hoje, a terceira geração conduz a gestão do negócio. A Diretoria é composta por 5 Diretores, cada um representando uma ramificação genealógica do seu fundador. A empresa não conta com um Presidente, todas as decisões são tomadas, em conjunto, por esse colegiado.

O colegiado é o responsável pela estratégia empresarial. Todas as demandas de *stakeholders*, assim como os riscos e impactos ambientais, sociais ou financeiros são abordados e deliberados em conjunto. As áreas específicas são formadas por uma equipe de especialistas profissionais que operacionalizam e reportam à sua Diretoria própria. Consultorias externas também são contratadas para suportes específicos ou desenvolvimento de projetos.

Membro Diretoria	Especialidade
José Carlos Maranhão	Engenheiro Mecânico, com experiência de mais de 60 anos no setor.
Ernesto Gomes Maranhão Neto	Economista, com experiência de mais de 30 anos no setor.
Cristina Maranhão	Química Industrial, com experiência de 10 anos no setor.
Geni Maranhão	Representada pelos filhos Carlos Ernesto, Suzana, Marco e Gustavo Maranhão.
Carolina Maranhão Arruda	Engenheira Agrônoma, com experiência de 10 anos no setor.



Gestão de Riscos e Compliance



Gestão de Risco é outro tema material priorizado no processo de definição, conduzido em 2022. Ciente da necessidade de entender e mapear os riscos inerentes ao seu ramo de atividade, foi desenvolvido, na empresa, um processo próprio para essa dinâmica.

A implementação da Gestão de Riscos proporciona conhecimentos sobre a empresa, seus clientes e mercado. Isso é refletido diretamente nas iniciativas de investimento aprovadas nos últimos anos, que oportunizaram melhorias para os colaboradores, processos e infraestrutura.

Resultados da Análise de Risco:



Capital Humano: atualização do plano de capacitação e desenvolvimento profissional dos colaboradores.



Capital de Informação: plano de estruturação e evolução tecnológica do sistema de informação da empresa.



Capital Organizacional: plano de melhoria contínua.

Para análise e gestão dos riscos, a empresa conta com um Comitê de Risco, formado por membros da Diretoria, cargos estratégicos e representantes de uma consultoria externa. O Comitê busca analisar, sistematicamente, fatores internos e externos e acompanhar os resultados apurados na Matriz de Riscos, além de participar da precificação dos produtos da empresa.

Não há uma política corporativa específica sobre conflito de interesse, porém é acordado entre a Diretoria o impedimento de negócios entre empresas de propriedade de algum familiar e as Usinas do Grupo Santo Antônio. Durante o período do relato não houve registros de denúncias ou ações em função de conflito de interesses, corrupção, concorrência desleal, práticas de truste ou monopólio.

Os processos de Gestão de Riscos da Central Açucareira Santo Antônio S.A. são avaliados, anualmente, por órgãos terceiros independentes, durante Auditorias Externas, com fins de certificações.



Qualidade e Certificações

A Central Açucareira Santo Antônio S.A. reconhece a importância de manter altos padrões de qualidade e garanti-los por meio de suas certificações, entregando, assim, produtos alimentícios seguros para consumo humano. Em função disso, estabeleceu, implementou, mantém e aprimora, continuamente, o Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança de Alimentos (SGQSA). Esse sistema interno incorpora todos os processos de acordo com as normas ISO 9001:2015, FSSC 22000 (ISO 22000:2018, ISO/TS 22002-1:2012), Padrão de Produção Bonsucro e Padrão Bonsucro de Balanço de Massa e Cadeia de Custódia, além da Certificação RenovaBio. Para atender a esses diferentes padrões, a empresa mantém procedimentos documentados que orientam e visam garantir o padrão de qualidade e de segurança de alimentos.

Para assegurar a qualidade de seus produtos e de seus processos, faz-se necessário que os fornecedores entreguem as matérias-primas com a qualidade desejada. Dessa forma, a companhia também instituiu uma série de procedimentos e processos para gerenciar sua cadeia de suprimentos.



Qualidade

O Sistema de Qualidade do Grupo Santo Antônio é composto por diversos subsistemas que garantem as análises técnicas e a rastreabilidade de seus produtos.

Sistema SisQuali

(Sistema da Qualidade)

Pertence ao Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança de Alimentos (SGQSA) e participa da etapa de análise e homologação do fornecedor.

Sistema SisLab

(Sistema de Laboratório)

Sistema informatizado, desenvolvido especialmente para controlar todo o funcionamento dos Laboratórios da Central Açucareira Santo Antônio S.A., desde o processamento da matéria-prima até o produto final, atendendo, também, o controle de criação e identificação dos lotes de produção e emissão de Certificados de Qualidade.

Sistema LabTools Suprimentos

Um sistema de controle que ajuda a garantir que os suprimentos utilizados estejam em conformidade com os requisitos do processo, proporcionando agilidade e qualidade nos mesmos.

Sistema Pirâmide

(Gestão da Cadeia de Suprimentos)

Sistema informatizado, do tipo ERP (*Enterprise Resource Planning*), que integra os processos das diversas áreas da organização, tais como: Contabilidade, Financeira, Suprimentos, Produção, Comercial, Logística e RH, facilitando, portanto, o fluxo de informações entre elas.

Sistema GATEC

(Sistema de Gestão de Logística de Transporte)

Sistema de gestão de cadastros, com informações de rastreabilidade e controle de todas as entradas de cana-de-açúcar.

Sistema Comlink

(Soluções e Tecnologia em *Supply Chain*)

Plataforma utilizada para cotações com diferentes provedores, homologados, que detêm um mesmo produto, insumo e/ou material, de forma justa e transparente. Existem casos de fornecedores que não entram via Sistema Comlink,



em função das relações comerciais e contratuais já estabelecidas e por já terem sido criteriosamente avaliados e selecionados.

Sistema Boletim de Moagem

Plataforma desenvolvida pelo Setor de Tecnologia da Informação interno para os registros diários das produções de todos os produtos, controle de saídas e estoques.



Certificações



Uma forma de padronizar a qualidade de produção se dá por meio das certificações renomadas que auditam e garantem a eficácia e a segurança dos processos estabelecidos.



Certificação ISO 9001

(Sistema de Gestão da Qualidade)

Todos os produtos fabricados, açúcar e etanol, estão certificados na ISO 9001. Promove a busca constante pela melhoria contínua, além de garantir a qualidade de processos e produtos. É auditada anualmente por meio de auditoria de terceira parte, reconhecida pelo Órgão Certificador Internacional ISO 9001.



FSSC 22000

(Food Safety System Certification)

Contempla as certificações: ISO 22000: Certificação de Gerenciamento da Segurança de Alimentos, ISO/TS 22002-1: Programas de Pré-Requisitos para Controlar os Riscos nos Processos de Fabricação de Produtos Alimentícios e Requisitos Adicionais. Todo o açúcar produzido, açúcar bruto e açúcar cristal, é certificado pela FSSC 22000. Uma certificação de reconhecimento internacional, que tem como objetivo o monitoramento e a garantia da produção e da distribuição de alimentos com segurança e qualidade, verificadas por meio das auditorias anuais de conformidade.





Certificação Bonsucro (Padrão de Produção e Padrão da Cadeia de Custódia)

Todos os produtos elaborados, açúcar e etanol, estão certificados pelo processo da Bonsucro. Essa certificação visa demonstrar o compromisso da empresa com a sustentabilidade ambiental e social na cadeia de produção da cana-de-açúcar. A empresa é, anualmente, auditada para a verificação da conformidade de seus processos e produtos (campo e indústria), para o atendimento de toda a cadeia de suprimentos na qual está inserida.



Certificação RenovaBio

Com exceção do etanol extra neutro, os demais tipos de etanol, hidratado e anidro, possuem essa certificação. Instituída pela Lei nº 13.576/2017, da Política Nacional de Biocombustíveis, possui os objetivos de promover a contribuição brasileira para o Acordo de Paris, expandir a produção de biocombustíveis na matriz energética do país e impulsionar o mercado de combustíveis limpos, fomentando a eficiência energética e a redução de emissões de gases causadores do efeito estufa no setor de combustíveis.

É importante destacar que nos últimos dois anos nenhuma das Certificadoras independentes, responsáveis por auferir o desempenho das unidades operacionais nos critérios de cada padrão, apontou,

em seus processos de certificação, falhas de natureza significativa que pudessem gerar não conformidades e comprometimento do processo de melhoria contínua da empresa. Essas avaliações reforçam o empenho do Grupo em consolidar sua evolução socioambiental, financeira e de governança, para, assim, garantir a sustentabilidade de seus negócios.

Em toda sua história de produção alimentícia, a Central Açucareira Santo Antônio S.A. nunca registrou uma não conformidade capaz de impactar a saúde ou segurança dos seus consumidores. A empresa, tampouco, foi obrigada a uma situação de *recall* ou recolhimento de seus produtos, em função de questões de qualquer ordem.



Usina Santo Antônio foi eleita **2º lugar global** em melhoria contínua da Bonsucro

A Usina Santo Antônio foi classificada como a segunda melhor empresa, a nível global, no ranking de Melhoria Contínua Bonsucro 2022.

O *ranking* foi composto por 81 membros e avaliou as empresas com melhores práticas, fundamentadas em melhoria contínua. Com o desempenho, a empresa é reconhecida por sua contribuição aos objetivos estratégicos da Bonsucro: melhoria do impacto ambiental na produção da cana-de-açúcar, fortalecimento dos direitos humanos e do trabalho digno no cultivo e moagem e criação de valor para toda a cadeia produtiva.



“Compartilho esta conquista com toda a empresa e com nosso time de mais de 7 mil colaboradores, que, juntos, fazem toda a diferença.”

José Carlos Maranhão,
Diretor da Usina
Santo Antônio



Rastreabilidade



Procedimentos internos garantem a rastreabilidade de qualquer item produzido na empresa.

Na ocorrência de um caso de identificação de irregularidades em questões de qualidade ou segurança, é possível identificar os tratos e produtos utilizados, em campo, para o desenvolvimento da cana utilizada na fabricação de determinado produto. Já as matérias-primas oriundas de fornecedores são analisadas e registradas na chegada às Usinas, criando, assim, o rastreio do insumo nos sistemas internos. Produtos acabados e embalados, sejam em *big bags* ou pacotes de 1kg, recebem lacres ou impressão, que indicam os lotes, a data e a quantidade produzida. As informações que garantem a rastreabilidade dos produtos a granel são incluídas na Nota Fiscal do mesmo ou pela identificação do tanque, no caso do etanol.

O Programa de Rastreabilidade no Grupo Santo Antônio é testado, anualmente, por meio da Simulação de Rastreabilidade e de *recall*. Todo o Programa e os fluxos estabelecidos passam, regularmente, por auditorias internas e externas.

Na Usina Santo Antônio, parte da produção é enviada para indústrias alimentícias e, em função disso, se faz importante entender o volume de produtos com potencial uso em alimentos, dessa unidade. Toda a cana processada vira açúcar ou etanol. Dentre as variedades de etanol produzidas, existe o extra neutro que pode ser utilizado para fabricação de produtos comestíveis. Para fechar o volume total da produção com esse destino, é necessário somar o volume de açúcar ao álcool extra neutro.

ISO 9001
Qualidade:
100% açúcar
e etanol

FSSC 22000
Segurança
de Alimentos:
100% açúcar

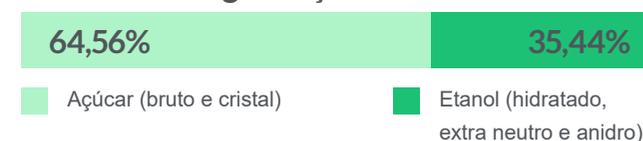
RenovaBio
Biocombustíveis:
100% etanol
hidratado e anidro

Bonsucro
Padrão de Sustentabilidade
da Cana-de-Açúcar:
100% açúcar e etanol

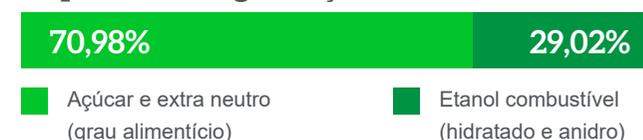
Categorização de produtos alimentícios
Usina Santo Antônio:

Mix Açúcar e Etanol

Antes da Categorização



Depois da Categorização



Na Usina Camaragibe, toda a moagem é destinada à produção de açúcar, dessa forma, 100% do que for produzido nesta unidade é categorizado como produto alimentício.



A man wearing a green hard hat with a logo, safety glasses, and a green long-sleeved work jacket with reflective stripes is operating a control panel in an industrial facility. He is holding a walkie-talkie in his left hand and adjusting a knob on the panel with his right hand. The background shows industrial equipment, pipes, and a yellow safety railing.

Gestão de Pessoas

Recursos Humanos



A área de Recursos Humanos desempenha um papel estratégico no Grupo Santo Antônio, já que as empresas contam com um universo de, aproximadamente, 7 mil empregos diretos e cerca de 35 mil empregos indiretos. As contratações da Central Açucareira Santo Antônio S.A. impactam a economia de mais de dez municípios da região norte do estado de Alagoas.

As vagas de emprego ofertadas pelo Grupo Santo Antônio são preenchidas após um rigoroso teste seletivo, passando o candidato pelas etapas de captação, seleção,

avaliação e contratação. O novo colaborador é submetido a um treinamento/integração, onde se determinam as diretrizes que precisam ser seguidas com relação a execução das atividades.

Visando um maior engajamento das práticas existentes na empresa, realizamos o programa de integração para todos os colaboradores, onde são abordados temas sobre filosofia do negócio, saúde e segurança ocupacional, direitos e deveres, gestão da qualidade, meio ambiente e procedimentos operacionais para o exercício de suas atividades.



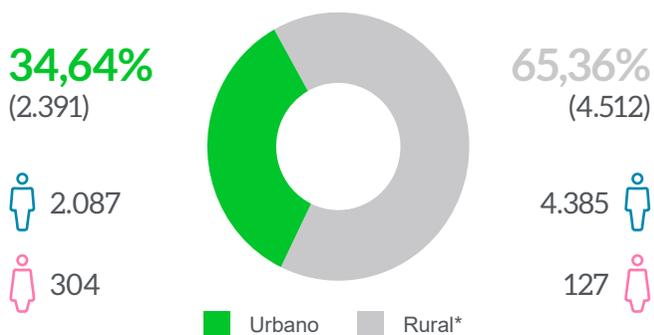
Empregados por Categorias de Diversidade

Gênero



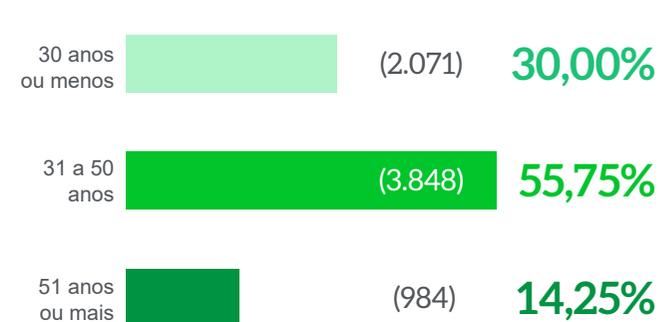
As mulheres ocupam cargos de destaque na organização, liderando áreas ligadas à Controladoria (Financeiro, Contabilidade, Custos), Indústria, Meio Ambiente, Recursos Humanos entre outras.

Urbano x Rural



*Colaboradores com funções ligadas ao campo, como colheita e plantio

Faixa Etária



Por Gênero e Região

	Homens	Mulheres
São Luís do Quitunde	2.757	240
Matriz de Camaragibe	1.455	78
Passo de Camaragibe	600	37
Barra de Santo Antônio	297	18
Outras Localidades (média de 95 cidades)	1.363	58

*Não foram contabilizados os aprendizes

Características Étnico-Raciais



Os salários oferecidos aos trabalhadores partem de um valor 10% maior do que o piso salarial do Brasil, prezando sempre pelos acordos e convenções coletivas. Todos os colaboradores têm seus direitos garantidos e assegurados por meio da representação coletiva via Sindicato dos Trabalhadores da Indústria do Açúcar de Alagoas e Sindicato dos Trabalhadores Rurais. Os contratados que não possuem vínculo oficial com as instituições representativas recebem os mesmos benefícios dos sindicalizados.



Capacitação



Reforçando a ideia de que os recursos humanos são estratégicos para os negócios, a capacitação e a valorização das pessoas aparecem como tema prioritário no processo de definição de temas materiais da empresa.

A Central Açucareira Santo Antônio S.A. considera que esse investimento repercute de forma decisiva para melhoria do ambiente organizacional.

Os treinamentos ocorrem a partir do levantamento das necessidades de cada área, também decorrem de demandas por treinamentos obrigatórios para atendimento à legislação, bem como em função de mudanças em processos, inovações ou não conformidades detectadas na empresa. O Procedimento Operacional Padrão corporativo determina as

etapas e fluxo de ações para a realização de cursos e capacitações, sejam elas internas ou por meio de contratações específicas, e prevê, também, a avaliação de resultados após o encerramento.

A capacitação é, também, uma forma de a empresa gerenciar riscos de acidentes com seus colaboradores.



128.582 h
de treinamentos e capacitações
oferecidos aos colaboradores

O Grupo Santo Antônio, quando há a ocorrência de acidentes, atua de forma efetiva, investigando para identificar as possíveis causas do sinistro. Os treinamentos e as reuniões orientativas com colaboradores e lideranças são ferramentas fundamentais e funcionais de ações preventivas.

Como forma de valorizar seus talentos, a empresa dá preferência sempre para promoções internas, quando aberta uma oportunidade de contratação,

contribuindo, assim, com a evolução e o desenvolvimento do plano de carreira de seus profissionais. Ações para gerenciar o tema buscam o alinhamento das expectativas de gestores e líderes, além do mapeamento de talentos no público interno.

A não atenção a esses temas pode ter consequências graves à organização, que variam desde acidentes ocupacionais, por incapacidade ou desconhecimento, até desligamentos em função de insatisfação em relação ao ambiente de trabalho. Em um cenário de dificuldade de contratação de mão de obra é estratégico para a empresa o investimento em iniciativas que promovam a atração e a retenção de talentos dentro de suas equipes.



Fundo de Amparo ao Trabalhador



Há mais de dez anos a empresa opta por encaminhar alguns colaboradores para o FAT (Fundo de Amparo ao Trabalhador), evitando a demissão desses profissionais. Ao término da safra, esses profissionais têm o contrato suspenso, recebem um abono salarial e realizam cursos de capacitação por meio da Bolsa de Qualificação Profissional. Os treinamentos são oferecidos pelo SENAR (Serviço Nacional de Aprendizagem Rural) nas áreas de Mecanização Agrícola, Relação Interpessoal, Cultura da Cana-de-Açúcar, Combate a Incêndio, Educação Ambiental e, ainda, por meio de uma empresa terceirizada, alguns colaboradores tiveram a oportunidade de fazerem o curso de Motorista Mantenedor. Ao final desse período, o trabalhador tem o seu contrato reativado e volta às suas atividades laborais.



Escola de Formação de Operadores



Também com o intuito de oportunizar a evolução de seus colaboradores, e percebendo o interesse de alguns colaboradores do campo nos cargos de tratorista e operador de máquinas agrícolas, o Grupo Santo Antônio criou a Escola de Formação de Operadores. Por meio de um processo seletivo interno, que contou com inscrições, avaliação psicotécnica, treinamentos teóricos e práticos, oportunizou, nesta safra, que 54% dos participantes das duas turmas fossem promovidos para função de tratorista e operador de carregadeira. Os demais 46% foram registrados em um banco de reserva.

25 cortadores de cana, formados pela empresa, foram promovidos a tratoristas e operadores de carregadeira





Segurança

O programa que estrutura as diretrizes e as ações da equipe de Segurança, no Grupo, segue as normas regulamentadoras do governo federal (Ministério do Trabalho). A definição de risco ao colaborador é baseada no PGR (Programa de Gerenciamento de Riscos) e no PGRTR (Programa de Gerenciamento de Riscos no Trabalho Rural), bem como nos LIPT (Laudos de Insalubridade e Periculosidade).

No caso da ocorrência de acidentes, uma investigação é aberta pelo SESMT (Serviços Especializados em Engenharia de Segurança e em Medicina do Trabalho), o qual, por meio dos seus profissionais, faz o levantamento das informações relevantes com foco na causa do acidente, buscando eliminar o risco de futuras condições inseguras.

Em 2022, foi criado um Comitê de Análise de Ocorrências para fortalecer o processo, entender a origem do risco e providenciar respostas e medidas corretivas preventivas.

Para garantir as orientações e acesso às informações, de modo a promover a conscientização das equipes, o time de Segurança realiza sistematicamente cursos, capacitações e reuniões com esse objetivo. Em 2022, foi realizado um treinamento de reciclagem em primeiros socorros que envolveu diversas áreas das usinas, como serviços médicos, equipe de saúde e segurança, fiscais de moagem e fiscais industriais. A iniciativa capacitou 25 colaboradores para atuarem em emergências até a chegada da equipe médica.



Além dessa iniciativa, durante o ciclo do relato foram desenvolvidas capacitações em Uso e Conservação de EPIs e Prevenção Contra Incêndios. O planejamento prevê que esses treinamentos atinjam 100% dos colaboradores efetivos, mas a etapa inicial focará o atendimento legal que determina a capacitação mínima de 10% da totalidade dos contratados.

O Grupo Santo Antônio conta com 121 brigadistas e 6 bombeiros civis

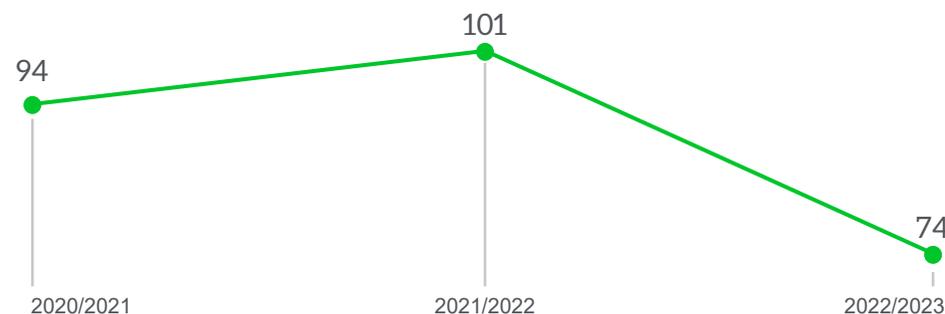
A equipe do SESMT é composta por dois engenheiros de segurança e 11 técnicos de segurança do trabalho, responsáveis por inspecionar os ambientes e riscos inerentes às atividades. Também é responsabilidade dessa equipe promover os DRS (Diálogos Regulares de Segurança), em campo, além das capacitações, das orientações obrigatórias e das integrações, contando com a

participação da CIPATR (Comissão Interna de Prevenção de Acidentes do Trabalho Rural) e da CIPA (Comissão Interna de Prevenção de Acidentes e de Assédio), que promovem campanhas de conscientização realizadas com os colaboradores para a atenção ao uso correto dos equipamentos de proteção e de trabalho, bem como a prevenção de doenças e acidentes do trabalho.

Os prestadores de serviços terceirizados são obrigados a apresentar toda documentação legal pertinente aos serviços realizados e, necessariamente, passam pelas integrações estruturadas para, então, receberem a autorização de acesso.

A SIPAT, Semana Interna de Prevenção de Acidentes de 2022, promoveu e reforçou a conscientização sobre a segurança por meio de uma peça de teatro. A abordagem lúdica foi complementada com palestras que abordaram a segurança em situações de incêndio, saúde, primeiros socorros e, de forma inovadora, o evento trouxe a abordagem sobre a relevância da saúde financeira.

Número de acidentes de trabalho de comunicação obrigatória



Saúde



A equipe médica da Usina Santo Antônio é composta por um grupo multidisciplinar de três Médicos do Trabalho, uma Enfermeira do Trabalho, quatro Técnicas de Enfermagem do Trabalho, uma Fonoaudióloga, um Motorista de Ambulância e uma Administradora do Setor. O Posto de Saúde funciona de segunda a sábado, oferecendo assistência médica aos colaboradores e providenciando os exames e rotinas ocupacionais. Na unidade industrial, uma enfermeira, uma ambulância e um veículo ficam à disposição para qualquer situação de emergência.

O posto está localizado na Usina Santo Antônio, mas a equipe é compartilhada, prestando assistência também ao time da Usina Camaragibe. São realizados exames médicos admissionais, periódicos, de mudança

de risco ocupacional, de retorno ao trabalho e demissionais, bem como atendimento em casos de acidentes de trabalho. A empresa arca com os custos de atendimento, exames e medicamentos para qualquer tipo de doença ocupacional ou acidente de trabalho. No caso de atendimentos eletivos, a empresa oferece o atendimento, gratuitamente, para todos os colaboradores. Dentro da Usina Santo Antônio também há uma farmácia que oferece a condição de parcelamento e débito na folha de pagamento.

Em função, ainda, da ocorrência da pandemia, foram oferecidas a vacinação e uma série de ações de conscientização sobre a importância dos cuidados de higiene, com a saúde, com os sintomas gripais e a Covid.



Jovens Aprendizizes



Em parceria com o SENAI – Serviço Nacional de Aprendizagem Industrial – e o SENAR – Serviço Nacional de Aprendizagem Rural –, a Central Açucareira Santo Antônio S.A. promove, anualmente, o ciclo de contratação de Jovens Aprendizizes. As entidades são responsáveis pela capacitação, enquanto a empresa oferece a experiência prática de trabalho. As inscrições, *online*, partem de uma avaliação prévia em português e matemática.

A segunda etapa prevê uma avaliação psicológica e entrevista para, então, os aprovados serem orientados para os processos admissionais. Todos os jovens ingressantes passam por dois processos de integração, um com foco em orientações corporativas e outro com foco em Segurança,

direcionados à área de atuação na qual eles serão alocados. Esse é um momento que oportuniza compartilhar as experiências de colaboradores que ingressaram na empresa por esse meio, relatadas pessoalmente, pelos próprios ex-aprendizes.

**Nos últimos
3 anos,
41 Jovens
Aprendizes
foram efetivados
nas empresas
do Grupo**



Processo seletivo

2022

292 → **59**
inscritos selecionados

2023

60 → **34**
inscritos selecionados

Vagas para: Assistente Administrativo, Mecânico Agrícola, Eletricista de Automóveis, Eletromecânico e Almoxarife



Meio Ambiente



Resíduos



A Central Açucareira Santo Antônio S.A. faz a gestão dos resíduos gerados conforme as diretrizes de seu próprio Plano de Gerenciamento de Resíduos, garantindo o cumprimento de todas as etapas: geração, armazenamento temporário, transporte e destinação dos resíduos sólidos rurais e industriais. Todos os procedimentos e orientações desse Plano foram devidamente autorizados pelos órgãos ambientais competentes.

Etapas do Gerenciamento de Resíduos:



1. Acondicionamento

Todo o resíduo deve ser acondicionado de forma segura e devidamente identificado quanto a sua natureza, classificação, volume, origem e outras premissas;



2. Transporte

Só deve ser executado com o prévio conhecimento dos riscos e características do manuseio;



3. Armazenamento Temporário

Os resíduos são acondicionados em locais com condições apropriadas;



4. Disposição Final e Controle

Realizados por empresa terceirizada, devidamente credenciada, devem obedecer à legislação pertinente.

Todos os resíduos gerados, sejam Classe I (resíduos perigosos) ou Classe II (resíduos recicláveis), são devidamente segregados e acondicionados no Galpão de Armazenamento Temporário.

A equipe de serviços gerais é a responsável pelo envio e organização correta desses resíduos no Galpão, para posterior destinação. Para que esse plano de gerenciamento seja realmente efetivo, é necessária a conscientização de todos os colaboradores a fim de que façam a correta segregação, na origem. Cada setor é responsável por dispor e separar, adequadamente, nas lixeiras coletoras existentes os diferentes materiais que serão descartados. Os refeitórios possuem recipientes identificados que viabilizam a separação de orgânicos, recicláveis e não recicláveis. Os óleos oriundos das cozinhas são recolhidos e destinados por empresa especializada na reciclagem desse material.



Os resíduos perigosos são transportados diretamente para o galpão temporário de Resíduos Classe I, onde ocorre sua correta armazenagem. Posteriormente, são recolhidos, transportados e encaminhados para empresas credenciadas pelo órgão ambiental e que asseguram a destinação correta. Uma especial atenção é destinada às embalagens de agroquímicos, oriundas da produção agrícola. Todas as embalagens vazias passam pelo processo de tríplice lavagem para, então, serem separadas, quantificadas e enviadas para as empresas específicas.

A Central Açucareira Santo Antônio S.A. emprega singular comprometimento com a destinação dos resíduos gerados em seus processos e, sempre que possível, procura novas possibilidades para o seu reaproveitamento ou reciclagem. Nesse sentido, já estão mapeados destinos que promovam essas alternativas para os seguintes materiais: sucata de ferro, aço, inox, alumínio, papéis, papelão, plásticos, entre outros.

A empresa conta com sistema que permite a separação do óleo e da água. Esse processo possibilita segregar, aproveitar e destinar, quando possível, parte dos resíduos, como, por exemplo:



Água

Reúso em sistemas de limpeza.



Óleo lubrificante

Destinado para empresa coletora e processamento por empresa credenciada.



Outros resíduos oleosos

Encaminhados para aterro licenciado de resíduos perigosos ou empresa que possua sistema de tratamento licenciado.



Além dos resíduos industriais, algumas sobras agrícolas são reaproveitadas e retroalimentam processos produtivos na empresa.

Bagaço de Cana-de-Açúcar

O bagaço que sai das moendas, com muito pouco açúcar e com umidade média de 50%, é transportado para as caldeiras, onde é queimado para gerar vapor. A queima de bagaço nas caldeiras tem o intuito de promover a autossuficiência da Indústria em produção de vapor, necessária para proporcionar a movimentação das máquinas, geração de energia elétrica e outros processos industriais. Resumindo, pode-se dizer que ele serve de combustível para todo o processo produtivo, pois todo subsistema industrial demanda por energias térmica, mecânica e elétrica, provenientes totalmente desse bagaço. Além de garantir a autossuficiência em energia, seu excedente é exportado para a concessionária, gerando receita para a empresa, e as sobras de bagaço são vendidas para outras indústrias.

Para saber mais sobre a produção de energia com o uso da queima de bagaço, acesse: [Energia](#).

Vinhaça

É um líquido derivado do processo industrial que transforma a cana-de-açúcar em álcool. Este resíduo é um composto químico, formado de água, matéria orgânica e minerais, rico, principalmente, em potássio. A vinhaça é destinada para fertirrigação. Essa iniciativa, além de reaproveitar um subproduto da produção do etanol, retroalimenta os negócios da empresa, pois apoia o desenvolvimento da lavoura por meio da irrigação dos canaviais, evitando o uso de recursos naturais para esse fim.



615.908,94
toneladas métricas de
vinhaça geradas na safra

Torta de Filtro

É um resíduo sólido, derivado do caldo-de-cana, retido nas telas dos filtros ao longo do processo industrial. Essa torta, totalmente natural, ou seja, resíduo orgânico, é enviada à lavoura, sendo utilizada como adubo.



28.611,66
toneladas métricas de torta
de filtro geradas na safra



Perigoso	Materiais	Peso (t)	
		2021/22	2022/23
Não	Lodo do caldo após passar pelos decantadores	27.849,28	28.611,66
Não	Bagaço-biomassa da cana-de-açúcar após extração do caldo	691.351,07	615.908,94
Não	Cinzas - escória das fornalhas das caldeiras	10.137,05	10.265,15
Não	Resíduos plásticos, oriundos do empacotamento do açúcar e outras embalagens	51,66	42,422
Não	Resíduos de papel ou papelão, oriundos do empacotamento do açúcar e outras embalagens	12,6	14,22
Sim	Filtros de óleo, estopas, resíduos diversos contaminados com óleo, oriundos da Manutenção Mecânica Veicular e de equipamentos	15,84	14,9
Sim	EPIs usados e trapos, latas de tinta, mantas de absorção, filtros e outros materiais, contaminados por qualquer tipo de produto químico	28,91	33,94
Não	Sucata metálica	405,09	831,75
Não	Pneus inservíveis - borracha/aço	15,70	35,80
Sim	Óleo automotivo usado proveniente da manutenção	15,84	21,90
Sim	Bombonas plásticas de agroquímicos	33.608 unidades	23,67*
Sim	Embalagens de agroquímicos	32.004 unidades	6,66*
Não	Bombonas plásticas	2.611 unidades	934 unidades
Total		729.883,04	655.780,68

*A partir da última safra, as embalagens foram pesadas, tendo-se, assim, o número em toneladas apenas em unidades



Água

A Usina Santo Antônio faz a captação superficial de água, para moagem, no Rio Santo Antônio, que pertence à Bacia Hidrográfica do Litoral Norte de Alagoas.

O recurso destinado à irrigação visa atender o canavial das fazendas dessa unidade, que ocupam uma área de 6.365,32 ha. Os recursos são empregados apenas para atender à demanda mínima da cultura em períodos críticos, a chamada irrigação de salvação e, em alguns casos, irrigação complementar, apenas em casos específicos, e com baixa lâmina.

Água captada para processos industriais e rurais
8.063,01 metalitros

A indústria utiliza em torno de 60 a 80% do volume outorgado

A área agrícola utiliza em torno de 4 a 6% do volume outorgado

Água devolvida, após o tratamento
6.652,76 megalitros

Em 2022, foi feito um grande investimento para implementação de um projeto que busca aumentar a eficiência do uso da água. Após a sua finalização, o sistema permitirá que a água do processo industrial seja reaproveitada na irrigação da lavoura. O projeto já foi autorizado pelo órgão ambiental local, e a primeira fase, iniciada em março de 2022. A água reaproveitada da lavagem da cana é misturada à vinhaça, outro resíduo de processo, compondo um mix orgânico e nutritivo que será distribuído sobre a plantação.

O efluente do processo de lavagem da cana-de-açúcar passa por uma Estação de Tratamento, em circuito fechado. Após esse processo, uma parte é devolvida para a operação da fábrica e a outra parte ao corpo hídrico local, respeitando os parâmetros

Meta:
Reutilização de em torno de 1.000 m³/h dos efluentes para processo de irrigação



microbiológicos, físicos e químicos e cumprindo todos os requisitos de qualidade estabelecidos na legislação e exigidos pelos órgãos ambientais competentes. O sistema de tratamento contém 3 células de decantação e 4 lagoas de tratamento, respectivamente, aeróbica, anaeróbica e facultativa.

Para monitoramento do impacto das operações nos rios, a cada três anos é rodado um novo ciclo para reavaliação dos Impactos Ambientais.

Além de toda a preocupação com a qualidade da água devolvida ao seu curso natural, representantes do time da Central Açucareira Santo Antônio S.A. são integrantes nos Comitês de Bacias Hidrográficas do Estado de Alagoas e participaram ativamente da elaboração do Plano de Gestão e demais documentos, acompanharam a execução desse Plano, propuseram melhorias nas licenças de Outorga e, ainda, apoiaram a precificação e iniciativas de proteção desse recurso.

Recuperação das Matas Ciliares dos Rios do Entorno e Manutenção das Nascentes

Meta: **70% até 2030**



Áreas de Preservação



Os ecossistemas locais são extremamente importantes para o equilíbrio ecológico na região. A responsabilidade ambiental da Central Açucareira Santo Antônio S.A. se reflete no compromisso da companhia em promover e preservar esses recursos por meio do nosso empenho em manter e incrementar suas áreas de preservação.

O Grupo Santo Antônio possui duas Reservas Particulares do Patrimônio Natural (RPPN), protocoladas no IMA (Instituto de Meio Ambiente de Alagoas), um Posto Avançado da Reserva da Biosfera, a Reserva Serra d'Água e o Núcleo de apoio Reserva Garabú, título concedido pela Unesco.

A empresa também foi reconhecida com o selo “**Empresa Amiga da Mata Atlântica**”, que identifica as empresas

que contribuem para a conservação e o uso sustentável da Mata Atlântica, por meio de iniciativas próprias e do apoio às ações da **Reserva da Biosfera da Mata Atlântica** – RBMA, vinculada ao **Programa MaB** (*Man and the Biosphere*) da UNESCO.

As ações implantadas na Gestão Ambiental dessas reservas objetivam promover a conservação da biodiversidade, educação ambiental e apoios a Projetos de Pesquisa e Desenvolvimento Sustentável. Um trabalho que alia preservação ambiental com conscientização, por meio de ações que visam proporcionar a crianças, jovens, adultos, funcionários, estudantes e pesquisadores a oportunidade de admirar, pesquisar e aprender a conservar os recursos. Além disso, em parceria com o IBAMA, são realizadas

As RPPNs do Grupo somam uma área de mais de 365,29 hectares de Floresta da Mata Atlântica totalmente preservada, considerada um dos maiores patrimônios naturais da região

diversas ações de soltura de animais silvestres, nessas áreas, que são apreendidos pelo órgão, em situações irregulares. Para saber mais sobre os projetos de Educação Ambiental, acesse: [Comunidades](#).

Todos os impactos ambientais potenciais às áreas de preservação, decorrentes das operações do Grupo, são monitorados e relatados aos órgãos competentes, sistematicamente. O transporte de cana, as operações industriais e o trabalho com agentes biológicos, no campo, são fatores potenciais e, por isso, são controlados e acompanhados durante o período de funcionamento, já que são operações sazonais. Em contraposição, são

inúmeros os impactos positivos que o Grupo produz à biodiversidade local: recuperação e preservação de áreas florestais, de matas ciliares e produção de mudas que concretizam e possibilitam essas ações.

No Centro de Mudas são desenvolvidas mais de 40 espécies de mudas nativas utilizadas na recomposição e recuperação ambiental das Reservas e de matas ciliares da região. Para os próximos ciclos, o Grupo potencializará sua contribuição para a recuperação ambiental por meio da produção de mudas de espécies em extinção, conforme apontamento da Portaria do Ministério do Meio Ambiente Nº 561, de 15/12/2021.



Capacidade de produção do viveiro: 20 mil mudas/ano

Desde 2000 já foram doadas e plantadas, aproximadamente, 800 mil mudas em uma área de 778 hectares.

O resultado de todo esse empenho garante uma gestão ambientalmente correta dos negócios e permite que as gerações futuras tenham acesso à fauna, à flora e aos recursos hídricos necessários para a preservação da vida na região.

Conheça algumas das espécies ameaçadas de extinção, que podem ser encontradas nas áreas de Preservação do Grupo Santo Antônio.

Espécie (fauna e flora)	Nome Científico	Nível de Risco de Extinção	Local de Ocorrência
Gato-do-mato	<i>Leopardus tigrinus</i>	Em perigo (EN) pelos critérios nacionais.	Mata Atlântica de Pernambuco e Alagoas
Cuandu-mirim	<i>Coendou speratus</i>	Vulnerável nos critérios nacionais e internacionais.	De Alagoas ao Rio de Janeiro
Pintor-verdadeiro	<i>Tangara fastuosa</i>	Em perigo (EN) pelos critérios nacionais e vulnerável segundo critérios internacionais.	Pernambuco, Alagoas e Paraíba, com alguns relatos em Sergipe e Rio Grande do Norte
Pintassilgo-do-nordeste	<i>Sporagra yarrellii</i>	Vulnerável (VU) nos critérios nacionais.	Nordeste
Papagaio-chauá	<i>Amazona rhodocorytha</i>	Em perigo de extinção pelos critérios nacionais.	De Alagoas ao Rio de Janeiro
Perereca-marsupial	<i>Hylomantis granulosa (VU)</i>	Em perigo de extinção nos critérios nacionais e vulnerável nos critérios internacionais.	Nordeste/Alagoas
Sapinhos	<i>Chiasmocleis alagoana, Crossodactylus dantei e Physalaemus caete (EN)</i>	Em perigo nos critérios nacionais e internacionais.	
Perereca-de-bromélia	<i>Phyllodytes gyrinaethes (CR)</i>	Criticamente ameaçada nos critérios nacionais e internacionais.	
Serpentes	<i>Amerotyphlops paucisquamus, Echinanthera cephalomaculata (VU), Atractus caete, Amerotyphlops amoipira, Bothrops muriciensis (EN).</i>	1. Em perigo de extinção nos critérios nacionais e vulnerável nos critérios internacionais. 2. Em perigo nos critérios nacionais e internacionais	



Mudanças Climáticas



Como em qualquer operação agrícola, os negócios da Usina Santo Antônio sofrem interferências do clima e, conseqüentemente, potencial influência das mudanças climáticas. Como um dos riscos já mapeados pela área de Gestão de Riscos, a temática é constantemente observada e monitorada.

Períodos de seca controlada podem ser benéficos ao cultivo da cana, pois contribuem para a concentração de sacarose, aumentando, portanto, o teor de açúcar do vegetal. Entretanto, quando acontecem de forma severa, impactam negativamente na produção do canavial, sendo prejudiciais aos negócios. Já períodos com alto índice

pluvial, normalmente, são vistos como oportunidade, pois tendem a representar aumento de produtividade.

O risco de ocorrência de ambas as situações gira em torno de 30%. Períodos chuvosos tendem a compensar o aumento de custos pela alta produtividade. Já ciclos de seca

podem impactar em até 25% de perda de produtividade e faturamento, já que aumentam os custos com irrigação.

O Grupo Santo Antônio realiza o monitoramento de suas emissões gasosas com frequência semestral, conforme as diretrizes estabelecidas em sua Licença Ambiental.





MISSÃO
Produzir açúcar, etanol e bioenergia além da cana de açúcar, com eficiência, qualidade e responsabilidade sócio ambiental.

VISÃO
Ser uma empresa competitiva e lucrativa em âmbito mundial na produção e comercialização sucroenergética.

VALORES
Ética, Transparência, Respeito ao Meio Ambiente e aos Direitos Humanos, Foco na Segurança e Saúde Ocupacional e Desenvolvimento Sustentável.

OUVIDORIA
USINA SANTO ANTONIO

UM CANAL DE COMUNICAÇÃO ENTRE VOCÊ E A EMPRESA, PARA FAZER SUGESTÕES, ELOGIOS OU RECLAMAÇÕES.

CANAL DE COMUNICAÇÃO
<http://www.usinasantoantoniocia.com.br>
(82) 3215-2196

Grupo: Mito - São Paulo - O Sistema de Percepção Ambiental
ajude a melhorar a programação

CULTIVOS EM ALAGOS ATESTAM QUE É POSSÍVEL AGRICULTURA SEM AGROTÓXICOS

Social

Engajamento com Partes Interessadas



Como qualquer empresa, a Central Açucareira Santo Antônio S.A. possui uma rede de partes interessadas diversa, que vai desde os produtores de cana, fornecedores, que apoiam a origem dos negócios, aos clientes, que estão espalhados ao redor do mundo.

Partes Interessadas:



Acionistas



Imprensa



Bancos



Comunidade Local



Clientes



Órgãos Regulamentadores e Governamentais



Certificadoras



Provedores



Colaboradores



Sindicatos

Cada público tem o seu relacionamento gerido pela equipe com a qual mantém contato no dia a dia, durante as negociações. Os fornecedores de matéria-prima estão sob a gestão do Departamento de Fornecedores de Cana. Já os prestadores de serviços são responsabilidade da área contratante. Toda e qualquer relação de fornecimento ou prestação de serviços deve ser pautada pela segurança. Em função disso, qualquer equipe terceirizada, independentemente do serviço a ser prestado, passa, obrigatoriamente, pelo processo de integração, no qual são apresentadas todas as regras internas que precisam ser conhecidas e respeitadas.

A área comercial é responsável por manter as relações saudáveis e fechar as negociações com os clientes. É o setor responsável por entender e repassar as necessidades dos clientes em termos de especificação e volumes de produtos a serem adquiridos. Os clientes são consultados, anualmente, por meio de uma Pesquisa de Satisfação que gera dados e indícios para oportunidades de melhorias, tratadas pela empresa com o desenvolvimento de planos de ação.



Acionistas, Entidades Financeiras, Sindicatos, Certificadoras, Órgãos Regulamentadores e Governamentais são atendidos pelas áreas técnicas específicas com o suporte da Diretoria, quando necessário. Demandas processuais das certificações e de órgão reguladores são tratadas pela área de Qualidade ou de Gestão Ambiental, a depender das demandas. Reportes sistemáticos de informação e acompanhamento para instituições financeiras ou investidores, pela área contábil da companhia. Reuniões de rotina com os Sindicatos locais são conduzidas pela área de Gestão de Pessoas. Entretanto, encontros estratégicos que envolvem negociações ou tomadas de decisão são sempre conduzidos pela Diretoria. O reporte de informações aos órgãos reguladores, certificadores ou financiadores é regular e sistemático, conforme acordado com cada parte.

A gestão dos colaboradores está sob responsabilidade da gerência

de cada equipe, respondendo à coordenação estratégica da área de Recursos Humanos. Todas as ações devem priorizar, sempre, a segurança e a saúde ocupacional de cada colaborador, e todas as comunicações oficiais corporativas são compartilhadas por meio de murais, quadros de avisos, e-mail, site e ouvidoria.

As comunidades que abrigam as unidades de negócio, ou que são influenciadas por elas, em função da geração de emprego ou outros impactos, ganham atenção especial por meio da dedicação do time da área de Gestão de Pessoas. As tratativas são geridas pela área de Departamento de Pessoal, mas podem ser gerenciadas e deliberadas pela Diretoria. A empresa investe em diversos projetos que buscam potencializar seu impacto positivo nessas regiões por meio de ações que visam aumento do nível de educação e capacitação, geração de renda e promoção de hábitos saudáveis.

Para conhecer melhor essas iniciativas, acesse: [Comunidades](#).

O relacionamento com todos os públicos de interesse da Central Açucareira Santo Antônio S.A. é gerido, em grandes linhas, por meio das diretrizes expressas no seu Código de Conduta Corporativo. O guia orienta a postura e as condutas que os colaboradores que a representam devem adotar. A relação, independentemente do público, é sempre baseada nos valores corporativos e deve ser pautada sob os princípios da ética, da transparência, da parceria e do respeito ao meio ambiente e aos direitos humanos.

Anualmente o Grupo Santo Antônio promove um grande encontro, chamado de Reunião com as Partes Interessadas. O evento busca aproximar suas equipes de diversos representantes dos diferentes grupos que possuem envolvimento com os negócios e serve para que a empresa possa apresentar, de forma

geral, o Grupo, suas unidades, os trabalhos voltados para a área Social, Ambiental e de Qualidade. A pauta de qualidade aborda, especificamente, a matriz de Levantamento de Riscos e Oportunidades e as ações desenvolvidas, internamente, com foco na melhoria contínua dos processos da empresa. Para o momento, são convidados representantes do Poder Público, de Entidades religiosas, do Corpo de Bombeiros, de Sindicatos, de Associações, de Escolas, de Fornecedores de Cana, de Projetos Sociais apoiados pela Usina e de Colaboradores.

A empresa disponibiliza diversos canais de comunicação que podem ser acionados por qualquer parte interessada: Fale Conosco do site, e-mails, telefones diretos ou central, além da Ouvidoria, que está disponível no site ou por telefone. Alguns desses canais permitem, inclusive, a possibilidade de anonimato, caso seja do interesse do contatante.



Comunidades

A Usina Santo Antônio está instalada em uma comunidade onde boa parte da população trabalha na empresa. O salário pago aos colaboradores movimentou o comércio local. Ciente das condições de vulnerabilidade de algumas famílias da região e da incapacidade de empregar toda a população local, a empresa se empenha em desenvolver e apoiar iniciativas que promovam novas oportunidades de capacitação e geração de renda, potencializando, assim, o seu impacto positivo nas comunidades do entorno de suas operações.

Curso Corte e Costura

A empresa cede o espaço para que aconteça um curso de corte e costura. A iniciativa objetiva capacitar mulheres da comunidade na ocupação, oportunizando, assim, a geração de renda.

Escola de Futsal Falcões de Ouro

Desde 2021, a empresa custeia a mensalidade de alunos, em situação de vulnerabilidade social, na escola de Futsal Falcões de Ouro. O projeto sócio-esportivo visa oferecer oportunidade de prática esportiva sistemática para 70 crianças e adolescentes de 6 a 17 anos. As aulas acontecem duas vezes por semana e as turmas são distribuídas por idade. A empresa apoia financeiramente outras iniciativas eventuais, como uniformes e participação em campeonatos.



Fundação Abrinq

Tanto a Usina Santo Antônio como a Usina Camaragibe são reconhecidas como Empresa Amiga da Criança, em função de seus compromissos de realizar ações de responsabilidade social corporativa em benefício e na defesa dos direitos das Crianças e dos Adolescentes.



Educação Ambiental

As áreas de reservas ambientais da Usina Santo Antônio são muito procuradas por escolas da região e da capital. Em função dessa grande procura, a empresa desenvolveu toda uma estrutura para melhor receber esses grupos. As áreas foram adaptadas com trilhas e guias ambientais, que orientam as visitas.

As vistas são planejadas e seguem um roteiro preestabelecido, de acordo com a temática que a entidade visitante deseja abordar. A Reserva da Usina Santo Antônio conta com uma estrutura que disponibiliza trilha ecológica, centro educacional, cultural e de pesquisa, auditório, loja de artesanato e um centro de mudas nativas. Os encontros permitem experiências como o curso de confecção artesanal, e aqueles voltados para o público infantil contam, ainda, com recursos lúdicos como cinema e jogos.

Temas Abordados:



A importância das matas ciliares
para proteção dos cursos hídricos



Coleta Seletiva
Reduzir, reciclar e reaproveitar



Sustentabilidade
Ações diárias e cotidianas



Cinema
Um plano para salvar o planeta (Turma da Mônica)



Jogos
Brincadeiras com materiais reaproveitados



Minicurso
Arte em concreto ou confecção de bijuteria



Artesanato Sustentável

A empresa cede o espaço da sua Reserva de Proteção Permanente para que artesãos das comunidades acessem o local, retirem os cipós da Palmeira Titara, de forma sustentável e, com isso, desenvolvam peças de artesanato. As peças ficam à disposição dos visitantes e a maior parte do valor arrecadado com a venda dos produtos é destinada ao artesão que as confeccionou. A iniciativa fomenta a conscientização da população sobre a possibilidade da extração sustentável de recursos naturais nas áreas de preservação e oportuniza a geração de renda para artesãos da comunidade. O Grupo Santo Antônio, mantenedor e gestor das reservas ambientais, controla e garante que a extração dos recursos seja feita dentro de parâmetros sustentáveis, garantindo a recuperação e reposição de forma natural.

Projeto Vá Pela Sombra

Iniciativa em parceria com a Prefeitura de Porto de Pedras, município da região, na qual a Central Açucareira Santo Antônio S.A. doa mudas para reposição vegetal e paisagística das praças e ruas do município. A parceria já perdura por 2 anos e, nesse ciclo, a empresa foi responsável pela doação de 3.984 mudas.





Anexo



Gestão de Pessoas



Empregados por categorias de diversidade		2020/2021	2021/2022	2022/2023
Gênero	Homens	6.395	6.645	6.472
	Mulheres	417	435	431
Faixa etária	Abaixo de 30 anos	1.757	1.965	2.071
	30 a 50 anos	4.046	4.100	3.848
	Acima de 50 anos	1.009	1.015	984
Características Étnico-Raciais	Branços	992	803	703
	Pardos	5.649	6.127	6.068
	Pretos	146	127	111
	Amarelos/Indígenas	25	23	21



Número total e taxa de empregados (colaboradores) contratados, por faixa etária

Faixa etária	2020/2021		2021/2022		2022/2023	
	Número total	Taxa	Número total	Taxa	Número total	Taxa
Abaixo de 30 anos	1.436	44,29%	1.846	47,79%	1.490	44,08%
Entre 30 e 50 anos	1.539	47,47%	1.731	44,81%	1.605	47,49%
Acima de 50 anos	267	8,24%	286	7,40%	285	8,43%
Total	3.242	100,00%	3.863	100,00%	3.380	100,00%

Número total de empregados por gênero e por região*

Regiões	2020/2021			2021/2022			2022/2023		
	Homens	Mulheres	Total	Homens	Mulheres	Total	Homens	Mulheres	Total
São Luís do Quitunde	2.798	198	2.996	2.672	224	2.896	2.757	240	2.997
Matriz de Camaragibe	1.442	75	1.517	1.472	80	1.552	1.455	78	1.533
Passo de Camaragibe	695	35	730	643	38	681	600	37	637
Barra de Santo Antônio	304	24	328	308	22	330	297	18	315
Outras Localidades	1.157	84	1.241	1.551	70	1.621	1.363	58	1.421
Total	6.396	416	6.812	6.646	434	7.080	6.472	431	6.903

*Não constam neste total os aprendizes



Expediente



Coordenação Geral

Carlos Eduardo Maranhão

Consultoria GRI, Coordenação editorial e conteúdo



Peterson Consultoria

esg@onepeterson.com

Projeto gráfico e diagramação



Lídice Copstein Wainberg

