central açucareira
santo antonio s.a.

Relatório de Sustentabilidade

Safra 2024/2025

Sobre o Relatório

Este é o terceiro relatório anual da Central Açucareira Santo Antônio S.A. e de sua subsidiária, a Central Energética Jitituba. Foi elaborado com o apoio da Peterson Solutions e refere-se ao período safra de 1º de abril de 2024 a 31 de março de 2025.

A Central Açucareira Santo Antônio S.A., também referenciada ao longo do texto como Grupo Santo Antônio, é uma sociedade anônima de capital fechado, que possui duas unidades industriais, a Usina Santo Antônio e a Usina Camaragibe.

As informações apresentadas não passaram por um processo de verificação externa, entretanto os dados financeiros são anualmente auditados por uma empresa independente, tanto no período safra como no ano fiscal. Todo o conteúdo foi construído com o acompanhamento da Diretoria, composta por acionistas, sendo esses os únicos responsáveis pelas declarações aqui contidas.

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

Índice

4 Central Açucareira Santo Antônio

5 Mensagem da Diretoria
7 Quem Somos
8 Destaques Safra 2024/2025
9 Perspectivas Safra 2025/2026
10 Números Safra 2024/2025
12 Desempenho Financeiro

14 Nossa Cana-de-Açúcar

15 Boas Práticas Agrícolas
19 Manejo do Solo
21 Irrigação
22 Manejo Integrado de Pragas

23 Nossa Indústria

24 Produção de Açúcar
25 Produção de Etanol

27 Qualidade

28 Segurança dos Alimentos
29 Certificações
29 Rastreabilidade
30 Provedores Externos

31 Nossa Governança

33 Gestão de Riscos
34 Materialidade
34 Comunicação com Partes Interessadas
35 Ouvidoria

36 Nossas Pessoas

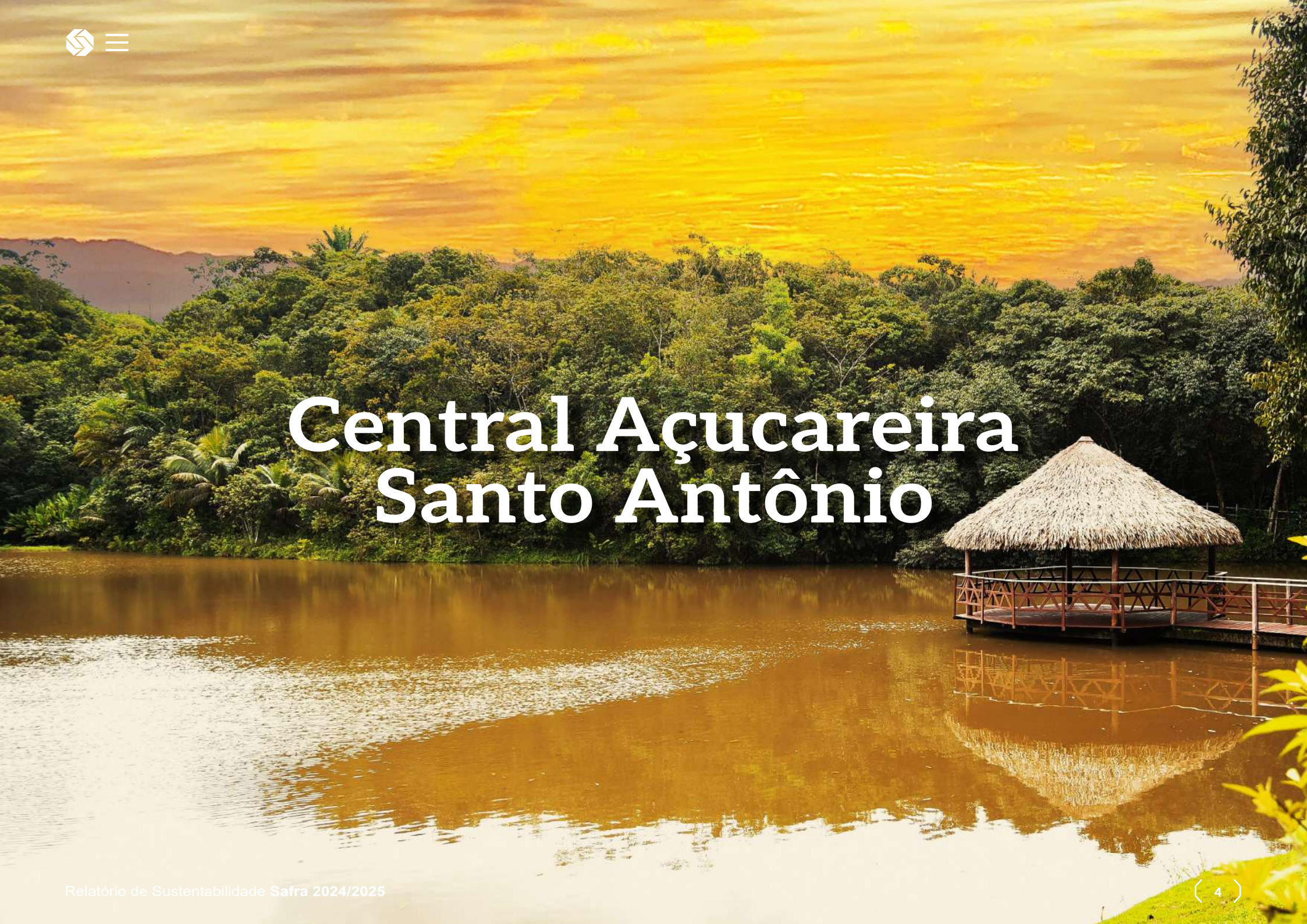
37 Capital Humano
43 Capacitação e Desenvolvimento
44 Jovens Aprendizes
45 FAT
45 Saúde e Segurança Ocupacional

48 Responsabilidade Ambiental

49 Áreas de Preservação
52 Emissões
55 Energia Elétrica
56 Água
58 Resíduos

59 Responsabilidade Social

63 Anexo



Central Açucareira Santo Antônio

Mensagem da Diretoria

A Safra 2024/2025 foi marcada pela seca e alta incidência solar, fatores que impactaram diretamente nossa produção agrícola e industrial. Apesar da redução do volume de cana-de-açúcar produzido no campo, conseguimos alcançar bons níveis de produtividade na indústria, com um incremento na produção de açúcar devido à alta concentração de sacarose. Investimos estrategicamente na modernização da Usina Santo Antônio, aumentando nossa capacidade de fabricação de açúcar. Essa abordagem reforça nosso compromisso com eficiência operacional e resultados superiores.

A mecanização tem sido um pilar essencial em nossa operação, e nessa safra, conseguimos realizar mecanicamente cerca de 15% da colheita. Estamos investindo sistematicamente na aquisição de novas colheitadeiras, além da readequação de nossos canaviais para este tipo de colheita.

Paralelamente, estamos avançando no uso de tecnologias, com GPS nas máquinas, Inteligência Artificial e eficiência no uso de recursos e insumos. Ampliamos a utilização de drones para tratos culturais, garantindo maior precisão e redução de custos operacionais. Essa tecnologia substitui métodos tradicionais, otimizando recursos e trazendo resultados mais consistentes.

A produtividade vertical é uma prioridade estratégica para nós, especialmente em áreas planas, onde podemos integrar mecanização e práticas agrícolas modernas para maximizar nossos resultados.

“Investimos estrategicamente na modernização da Usina Santo Antônio, aumentando nossa capacidade de fabricação de açúcar.”

José Carlos Maranhão,
Diretor da Usina Santo Antônio

O setor sucroenergético enfrenta constantes desafios, como variações climáticas, oscilações no comércio internacional e impactos cambiais. Além disso, a escalada dos preços de insumos demandou maior eficiência em nossos processos. A crescente participação do etanol de milho no mercado interno e a produção de etanol na Índia reforçam a necessidade de inovação e adaptação para manter nossa competitividade.

O posicionamento estratégico para a definição de um mix produtivo, alinhado às oportunidades comerciais e ao aproveitamento de mercados preferenciais, tem sido essencial para nosso sucesso.

Nosso compromisso com práticas sustentáveis e responsabilidade corporativa foi fundamental para garantir acesso a uma linha de financiamento baseada nos critérios da *International Finance Corporation* (IFC).

Essa iniciativa não apenas fortalece nossa imagem institucional como abre portas para novas possibilidades e contribui para a evolução de nossas práticas.

Ao longo dos anos, ampliamos nossos investimentos em práticas sustentáveis, integrando preservação da biodiversidade e uso responsável de recursos naturais à nossa produção.

Essa abordagem não apenas agrega valor à nossa marca como nos posiciona em mercados internacionais ou mais exigentes. Continuaremos a promover o equilíbrio e a sinergia entre desenvolvimento econômico e responsabilidade ambiental, reforçando nosso compromisso com uma governança sólida e práticas conscientes.

Quem Somos

A Central Açucareira Santo Antônio está presente em toda cadeia produtiva do setor sucroenergético, do canavial à cogeração de energia.

Da cana moída é extraído o caldo, que segue para a fabricação de açúcar e de etanol, enquanto o bagaço é queimado nas caldeiras, gerando vapor e energia elétrica.

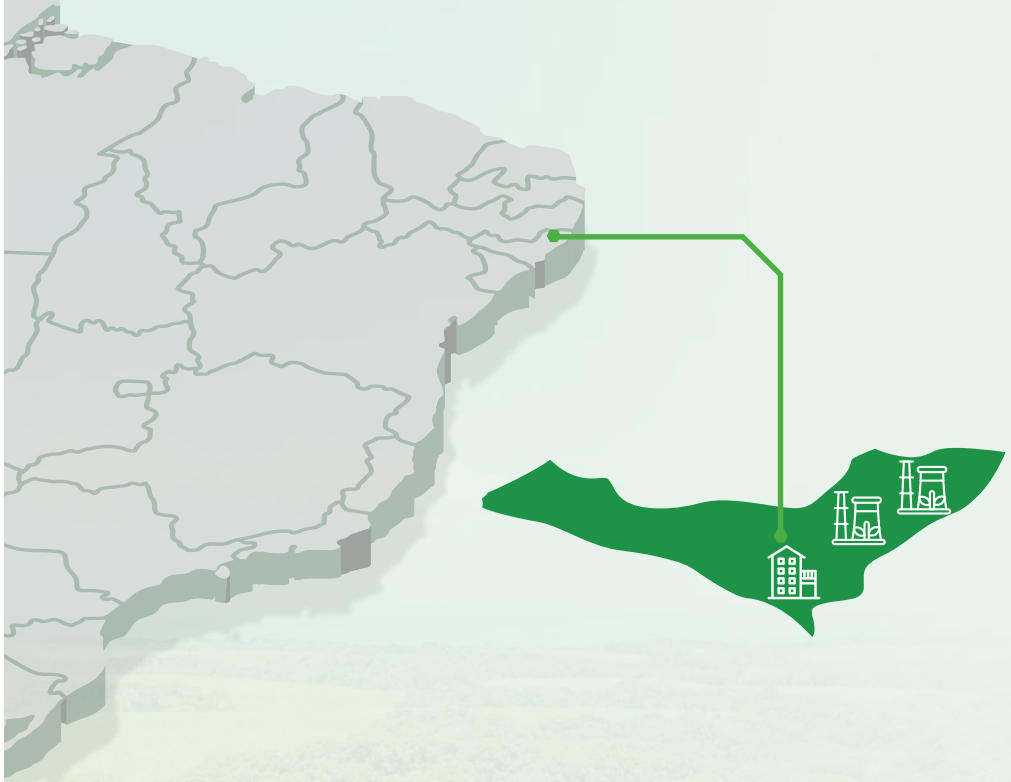
Seus processos ilustram um verdadeiro fluxo sustentável, fundamentado na economia circular e em fontes renováveis, gerando valor em alinhamento à preservação ambiental.

O Grupo possui duas unidades industriais, a Usina Santo Antônio e a Usina Camaragibe, com produções independentes de açúcar, e somente a primeira com produção de etanol e cogeração de energia.

A empresa integra práticas sustentáveis à sua produção de cana-de-açúcar de forma sinérgica, comprovando que é possível ser rentável e produzir valor ao mesmo tempo que preserva os recursos naturais e fomenta a preservação da biodiversidade local.

Ademais, ao longo dos anos, os investimentos direcionados à sustentabilidade têm se mostrado um fator crucial de diferencial competitivo, permitindo maior acessibilidade a mercados internacionais e mais exigentes. Esse posicionamento reflete sua governança sólida e seu compromisso com o equilíbrio entre desenvolvimento econômico e responsabilidade ambiental.

Onde Estamos



Usina Santo Antônio:

- São Luís do Quitunde, Alagoas.

Produz: Açúcar cristal, VHP, etanol e cogeração de energia.

Usina Camaragibe:

- Matriz de Camaragibe, Alagoas.

Produz: Açúcar VHP.

Escritório Administrativo:

- Maceió, Alagoas.

Destaques Safra 2024/2025

Ampliação da fábrica de açúcar: capacidade de **23,5 mil sc/dia** ou **1,175 mil t/dia**.

+ de **9 mil t** de resíduos reaproveitadas.

1º Inventário de Emissões de Gases de Efeito Estufa do Grupo Santo Antônio.

Ampliação do uso de drones nos tratos culturais.

Início da Adutora Camorim. Fertirrigação em litros: **428 milhões** de efluentes e **107 milhões** de vinhaça.

Vinhaça enriquecida aplicada em quase **6,5 mil ha**.

+ de **4 mil** consultas eletivas realizadas.

Inteligência Artificial aplicada a:

- S-PAA Soteíca [INDÚSTRIA 4.0].
- Impureza Vegetal Cromai Sentinel.
- Gestão de dados agrícolas.

Aumento da mecanização no campo.

+ de **69 mil h** de treinamentos não obrigatórios oferecidas aos colaboradores.

Perspectivas Safra 2025/2026

Implantação da irrigação por gotejamento.

Mesa alimentadora para limpeza de cana a seco.

Modernização do supervisório das caldeiras.

Ampliação da fábrica de açúcar — destinação de 100% da cana-de-açúcar para a produção de açúcar.

Aumento da área de colheita mecanizada.

Números Safra 2024/2025

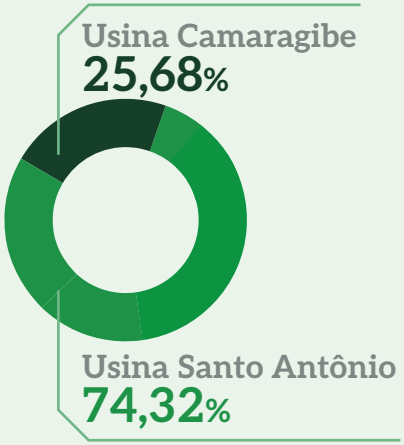
Grupo Santo Antônio

+ de 39 mil hectares de cana-de-açúcar.

4.781.515 sacas
Açúcar total.

Produção **12,93%** superior ao ciclo anterior.

Produção açúcar total:



Usina Camaragibe

Dias de safra: 172.

626.749,500 t
Cana moída total.

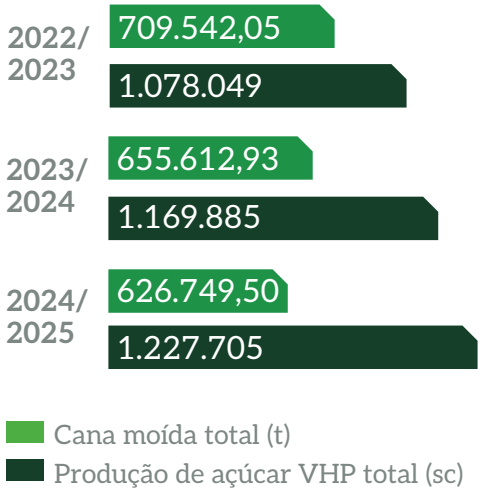
Produção **4,94%** superior ao ciclo anterior.

1.277.705 sacas
61.385 t
Açúcar produzido (VHP).

Mix produtivo:

100% de cana moída para açúcar.

Evolução safras Usina Camaragibe



Central Energética Jitituba

Energia elétrica:

Produção total de energia elétrica:
73.962,720 MWh

Energia exportada:
24.807,720 MWh

Números Safra 2024/2025

Usina Santo Antônio

Dias de safra: 194.

1.762.299,040 t
Cana moída total.

5.031.266 sacas
Produção açúcar equivalente total.

Total cana moída:

Mix produtivo:

Açúcar | Etanol

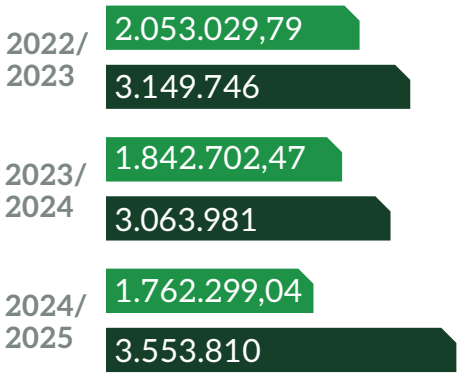
Produção açúcar (VHP)

1.730.902,289 t
Cana moída para açúcar.

3.553.810 sacas
177.691 t
Açúcar produzido (VHP).

Produção **15,99%** superior ao ciclo anterior.

Evolução safras Usina Santo Antônio



Cana moída total (t)
Produção de açúcar VHP total (sc)

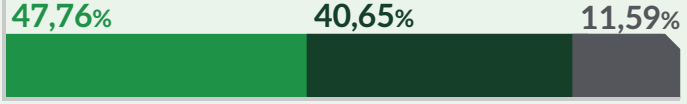
Produção etanol

31.396,751 t
Cana moída para etanol.

1.477.456 sacas
Açúcar produzido equivalente (etanol).

45.554,833 m³
Etanol produzido.

Mix de etanol:



Etanol anidro | Etanol hidratado combustível | Etanol hidratado extra neutro

CBIOs: 29.913 $tCO_2eq.$

Desempenho Financeiro

O Setor Comercial da empresa acompanha e analisa sistematicamente os movimentos, as projeções e as oscilações de preços do açúcar no mercado internacional, principalmente na Bolsa de Valores de Nova York.

Com a produção nacional de açúcar impactada por questões climáticas, e com o anúncio da redução de aproximadamente 19% da produção na Índia, segundo maior exportador mundial do produto após o Brasil, a empresa entendeu que a demanda internacional impulsionaria a sua valorização.

Para aproveitar a alta do preço do açúcar tipo VHP no mercado externo, a companhia direcionou sua estratégia de negócio para atender à demanda internacional, optando por não produzir na Safra 2024/2025 o açúcar branco tipo cristal.

Com a potencialização da sua capacidade produtiva industrial, a Central Açucareira Santo Antônio aumentou o percentual da cana moída para a fabricação de açúcar, direcionando 98,22% da moagem para essa frente de negócio. E com a confirmação das projeções positivas, a empresa aproveitou a valorização de mais de 19% do preço da tonelada do açúcar VHP.

O aumento do percentual da cana moída para açúcar, em comparação com a diminuição da cana moída para etanol, foi uma decisão estratégica para garantir as margens da companhia.

Durante a Safra 2024/2025 não houve exportação de nenhum tipo de etanol, sendo a maior parte da produção direcionada para o mercado interno de biocombustíveis. Os valores de comercialização dos biocombustíveis são determinados e regulamentados pelos órgãos competentes, e apresentaram um aumento de cerca de 10% no preço do etanol hidratado combustível, mas, ao mesmo tempo, houve queda nos preços do etanol hidratado, extra neutro e do etanol anidro.

A empresa não divulga um relatório financeiro público, apenas compartilha esses números consolidados com alguns *stakeholders* estratégicos. As demonstrações são anualmente auditadas por uma empresa independente, tanto no período safra como no ano fiscal.

Valores consolidados (R$ milhares)

	2020/2021	2021/2022	2022/2023	2023/2024	2024/2025
Ativo total	938.781	1.035.824	1.069.793	1.136.435	1.273.025
Endividamento líquido	315.169	344.779	434.173	400.176	452.030
Dívida líquida EBITDA	1,37	2,36	1,96	1,35	1,49
Investimento (fluxo de caixa)	107.932	67.971	108.975	91.311	130.178
Patrimônio líquido	158.946	248.726	249.247	289.772	302.937
Receita líquida	566.828	582.071	725.542	780.709	731.946
Lucro (prejuízo) líquido consolidado	89.148	32.106	29.895	31.281	24.618
Geração de caixa operacional (EBITDA)	230.463	146.287	221.305	296.173	302.634
Margem EBITDA	41%	25%	31%	38%	41%

Nossa Cana-de-Açúcar

Boas Práticas Agrícolas

Ao longo dos anos, a Central Açucareira Santo Antônio tem se destacado por sua atuação responsável na adoção de práticas agrícolas sustentáveis e no compromisso com a preservação ambiental. A empresa aplica tecnologias e métodos que minimizam os impactos ambientais, promovem a eficiência no uso de recursos e garantem a conservação da biodiversidade.

A produção agrícola da empresa segue diretrizes rigorosas que visam à eficiência operacional, reduzindo desperdícios e potenciais impactos adversos, além de melhorar a qualidade do solo e respeitar o ecossistema local.
A gestão dos canaviais é feita com base nos princípios da Agricultura Regenerativa e da Agricultura de Precisão.

Entre as iniciativas adotadas estão a otimização no uso de insumos, o uso eficiente de sistemas de irrigação, fertirrigação e aspersão, o manejo integrado de pragas e doenças e adoção de bioinsumos, além do reaproveitamento dos resíduos. As áreas são monitoradas por meio de georreferenciamento e todo o manejo é definido com base nas análises de solo e da cana da safra anterior.

A companhia tem o compromisso de renovar seu canavial em torno de 12 a 15% ao ano, objetivando o aumento da produtividade vertical, sem expansão de novas áreas e totalmente livre de desmatamento, o que demonstra sua estratégia de produção responsável. Áreas de ecossistemas naturais e classificadas como de alto valor de conservação são preservadas, garantindo que os cultivos sejam realizados de forma ambientalmente ética.

Com base na Política de Sustentabilidade ESG publicada em 2023, a empresa monitora anualmente seus indicadores e metas, reforçando seu compromisso com práticas agrícolas responsáveis e com a transparência em sua atuação.

Por meio de tecnologias avançadas, a empresa demonstra que é possível alinhar a produção agrícola à preservação dos recursos naturais e ao respeito pelas pessoas, promovendo um modelo de desenvolvimento sustentável.

Compromissos Grupo Santo Antônio:

Avaliar e adequar constantemente nossas técnicas de manejo, visando ao uso eficiente dos recursos naturais e de insumos;

Ampliar o reaproveitamento dos resíduos e dos subprodutos, oriundos do processo industrial;

Potencializar o reaproveitamento da água utilizada no sistema industrial para a irrigação;

Acompanhar tendências e inovações tecnológicas sustentáveis adequadas à realidade de nossas unidades.

Agricultura Regenerativa

A Central Açucareira Santo Antônio guia suas boas práticas agrícolas pelos preceitos da Agricultura Regenerativa. Essa prática prioriza a preservação e a recuperação dos sistemas agrícolas em sintonia com os recursos naturais, promovendo solos mais saudáveis e férteis, maior biodiversidade, eficiência no ciclo da água, no aprimoramento dos serviços ambientais e um papel ativo na mitigação das mudanças climáticas por meio do sequestro de carbono. As estratégias visam não apenas à sustentabilidade da produção, mas também à resiliência dos sistemas agrícolas.

Dentre as práticas implementadas, destacam-se:

Uso prioritário de fertilizantes orgânicos oriundos do processo produtivo;

Proteção de áreas naturais e preservação da biodiversidade local;

Resiliência e adaptação às mudanças climáticas;

Eficiência no uso da água e reutilização de águas residuais;

Manejo da paisagem com atenção aos serviços ecossistêmicos;

Recuperação e manutenção da fertilidade do solo com base no aumento da matéria orgânica e atividade microbiana;

Redução das emissões de Gases de Efeito Estufa (GEE).

Com essas ações, a empresa reafirma seu compromisso com a inovação no setor agrícola, demonstrando que é possível aliar produtividade à preservação ambiental de maneira ética e responsável.

Agricultura de Precisão

A Agricultura de Precisão é uma abordagem inovadora de gestão de informações voltada para as culturas agrícolas. Seu propósito é aumentar a eficiência dos processos e a produtividade, otimizando o uso de recursos e promovendo práticas sustentáveis.

Com base no uso de tecnologias avançadas, essa metodologia permite um controle detalhado das condições das áreas cultivadas e do manejo adotado. Por meio da coleta e análise de dados, como informações sobre o solo, clima e insumos, torna-se possível realizar projeções e tomar decisões assertivas. A companhia dedica-se à implementação dessa tecnologia, a fim de potencializar sua eficiência operacional, além de minimizar o desperdício de recursos e reduzir os custos de produção.

Tecnologia no campo:

Inteligência Artificial e software: apoiam a gestão e a interpretação dos dados agrícolas;

Mecanização dos processos: melhora a agilidade, produtividade e segurança operacional;

Irrigação por gotejamento: reduz o consumo de água, evitando perdas por evaporação;

GPS em veículos leves e pesados: planeja rotas mais eficientes, diminuindo reaplicações e consumo de combustível;

GPS em tratores: permite o mapeamento dos sulcos e talhões, além da aplicação precisa de agroquímicos;

Adubação direcionada e fertirrigação: propiciam a aplicação personalizada, linha por linha, otimizam o uso de insumos e utilizam vinhaça de forma localizada;

Drones: confeccionam mapas de georreferenciamento;

Pulverização com drones: permite a aplicação precisa de defensivos agrícolas, reduzindo riscos, impactos ambientais e custos.

A adoção da Agricultura de Precisão na Central Açucareira Santo Antônio está alinhada aos seus compromissos de Produção Agrícola Responsável e às Boas Práticas Agrícolas assumidos em sua Política de Sustentabilidade ESG. Equipamentos modernos, equipados com controladores de fluxo e GPS, garantem maior exatidão nas operações e evitam desperdícios, promovendo uma agricultura mais eficiente, econômica e responsável.

Drones

Os drones têm se mostrado uma ferramenta de grande efetividade no manejo dos canaviais. Munidos de sensores, eles permitem a pulverização precisa e direcionada em locais que apresentam relevo irregular e que são de difícil acesso para as máquinas.

A aplicação precisa também possibilita o uso mais eficiente dos insumos, aplicando-os no local exato, sem reaplicações ou desperdícios. Adicionalmente, os equipamentos facilitam e agilizam as ações de respostas em situações pré ou pós-emergência, sempre apresentando excelentes resultados.

Além disso, os drones utilizados para a captação de imagens das lavouras ajudam a confeccionar mapas de georreferenciamento e na identificação de ataques de pragas, permitindo a resposta imediata da equipe.

Colheita Mecanizada

A colheita mecanizada oferece maior rapidez e eficiência, permitindo colher uma quantidade maior de cana-de-açúcar em um período menor. Adicionalmente, contribui para a gestão de riscos ocupacionais e redução de custos trabalhistas, o que pode ser muito benéfico, especialmente em regiões em que a mão de obra é escassa ou onerosa. A mecanização também contribui para a gestão do canavial, pois opera de maneira uniforme, preservando a qualidade dos colmos.

Apesar de grande parte das áreas de seus canaviais apresentarem um terreno irregular, o Grupo Santo Antônio vem investindo na mecanização de seus processos. Da safra anterior para a atual, a empresa aumentou de 1% para 15% a área colhida por colheitadeiras.

Para o próximo ciclo, a companhia planeja adquirir máquinas novas e fazer adequações nos espaçamentos da lavoura para facilitar as manobras, com perspectiva de aumentar a área colhida mecanicamente para até 20%.

Manejo do Solo

O Grupo Santo Antônio elaborou o seu Plano de Manejo para orientar seus colaboradores na adoção das melhores práticas. As diretrizes respeitam os ciclos climáticos da região e orientam as ações que buscam preservar a saúde do solo. Nos períodos de chuvas, o manejo mantém a cobertura morta, a fim de protegê-lo de processos erosivos, e já nos tempos secos, trabalha a sua descompactação para melhorar a infiltração hídrica.

Para otimizar o uso de insumos, o Grupo utiliza fertirrigação com vinhaça enriquecida, irrigação por aspersão, aplicação de torta de filtro e recomendações baseadas em análises de solo e extração de nutrientes. As operações seguem rigorosamente as indicações técnicas e utilizam equipamentos com alta tecnologia e com controladores de fluxo, que evitam desperdícios e garantem precisão.

Torta de Filtro

A torta de filtro é um subproduto da cana-de-açúcar, composta por resíduos solúveis e insolúveis, que equivalem ao lodo precipitado, formado na etapa de clarificação do caldo de cana. Esse lodo é um composto orgânico e inorgânico insolubilizado, que após passar por um processo de filtração recebe a denominação de torta de filtro.

A torta de filtro é composta por matéria orgânica e minerais importantes para a nutrição da cana, como fósforo e nitrogênio, e é considerada uma das alternativas para minimizar a adubação com fertilizantes químicos na nutrição dos canaviais, aumentando a produtividade agrícola e diminuindo os custos de adubação.

A aplicação da torta de filtro contribui para o aumento da produtividade e sustentabilidade dos canaviais, sendo um exemplo de economia circular, já que reutiliza resíduos industriais do próprio processo, evita gastos com a destinação desses resíduos, contribui para evitar potenciais contaminações e auxilia na preservação do meio ambiente.

Durante o ciclo anterior, foram tratados 345 hectares com torta de filtro, enquanto na safra atual esse número saltou para 847,71 hectares. Com a ampliação da área de aplicação, a empresa espera que os resultados sejam mais expressivos, consolidando ainda mais os benefícios dessa prática para a lavoura e para o meio ambiente.

Na safra anterior o Grupo tratou 345 hectares com torta de filtro, ampliando para 847,71 hectares a aplicação na Safra 2024/2025.

Vinhaça

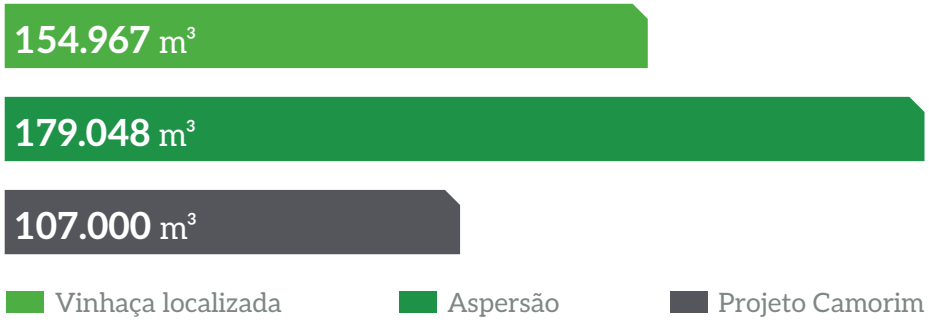
A vinhaça é um subproduto líquido derivado da destilação do vinho resultante da fermentação do caldo de cana-de-açúcar ou melaço. Durante a etapa de fermentação desse caldo, o açúcar presente é transformado em etanol por meio da ação de leveduras. Esse processo acumula uma grande quantidade de nutrientes que estavam originalmente presentes na cana-de-açúcar, dando origem à vinhaça.

A vinhaça contém vários nutrientes essenciais para o crescimento das plantas, incluindo nitrogênio, potássio, entre outros. Sua composição exata varia conforme o processo industrial e a matéria-prima utilizada.

A Central Açucareira Santo Antônio, ciente desses benefícios, vem aumentando gradativamente a aplicação da vinhaça em seus canaviais e já projeta um aumento ainda mais significativo para o próximo ciclo.

Durante a Safra 2024/2025, a vinhaça enriquecida foi aplicada em 6.432 hectares. A adoção desse manejo evitou a compra de cerca de 340 toneladas de cloreto de potássio.

Distribuição da vinhaça Safra 2024/2025:



A vinhaça enriquecida foi aplicada em 6.432 ha. Para o próximo ciclo, a empresa projeta alcançar 8 mil ha.

Irrigação

O Grupo Santo Antônio adota diversas iniciativas voltadas ao desenvolvimento de sua resiliência climática e sustentabilidade agrícola, com destaque para o uso de sistemas eficientes de irrigação. Por meio de técnicas como aspersão direta, via carretel e irrigação por gotejamento, a serem implantadas na Safra 2025/2026, a empresa assegura maior eficiência no uso de recursos hídricos, contribuindo para garantir a longevidade e a qualidade de seus canaviais, conservação ambiental e o desenvolvimento sustentável de seus negócios.

Projeto Adutora Camorim

O projeto Adutora Camorim é uma iniciativa de grande impacto promovida pela Central Açucareira Santo Antônio, com um investimento total de mais de R$ 13 milhões.

O projeto percorre mais de 9 mil metros, e na Safra 2024/2025, destinou 428 milhões de litros de água residuária e 107 milhões de litros de vinhaça para o campo. Além de reduzir significativamente o volume de efluentes e a necessidade de irrigação, contribui para ganhos em produtividade e maior qualidade da matéria-prima.

Para o próximo ciclo, espera-se uma nova ampliação, que incluirá o atendimento de mais 261,91 hectares, totalizando 717,85 hectares de áreas beneficiadas pelo projeto.

A Adutora Camorim tem capacidade de direcionar para o campo 428 milhões de litros de efluentes e 107 milhões de litros de vinhaça.

Manejo Integrado de Pragas

O Manejo Integrado de Pragas (MIP) combina diferentes métodos de controle de pragas, como controle biológico, cultural e mecânico, buscando minimizar a dependência de pesticidas químicos.

De forma complementar, a empresa conduz ações operacionais que contribuem para a saúde da lavoura, como o uso de variedades resistentes, rotação de cultura, plantas de cobertura, biocontrole e monitoramento durante toda a safra. Entretanto, se necessários, os agroquímicos ainda são aplicados, e seguem as recomendações dos receituários de cada produto.

A empresa investe em educação ambiental e treinamentos para os colaboradores sobre uso e manuseio correto e seguro dos insumos agrícolas.

Compromisso Grupo Santo Antônio: Ampliar o controle biológico de pragas e doenças visando à redução da utilização dos agroquímicos.

Bioinsumos

A Central Açucareira Santo Antônio se destaca por adotar práticas sustentáveis, que respeitem a saúde de seus colaboradores e consumidores. Um dos pontos altos de suas iniciativas é o investimento em produtos biológicos, que têm menor impacto ambiental e reduzem a dependência de agroquímicos. Essa abordagem está alinhada aos princípios da agricultura regenerativa, promovendo um modelo produtivo mais responsável e eficiente.

Uma das ações mais inovadoras da empresa é a implantação de sua Fábrica de Bioinsumos, que além de melhorar os sistemas produtivos dos canaviais por favorecer os processos físico-químicos e biológicos do solo, diminui a necessidade de fertilizantes importados, sujeitos às variações cambiais e de preço no mercado global.

A empresa, nos últimos ciclos, tem se empenhado em aumentar a utilização de bioinsumos para o controle biológico de pragas, implementando estratégias que minimizam o uso de agroquímicos de origem não renovável, os quais podem comprometer os recursos naturais como o solo e a água. Essa estratégia reflete uma visão de negócio que integra produtividade e sustentabilidade, preservando a qualidade do açúcar e do etanol produzidos.

Nesta safra, a Central Açucareira Santo Antônio adotou métodos mais eficientes, como a expansão da área de aplicação por meio do distribuidor de vinhaça localizada. Essas ações reforçam seu compromisso com práticas agrícolas inovadoras e sustentáveis, que servem de exemplo para o setor sucroenergético e para a agricultura como um todo.

Nossa Indústria

Produção de Açúcar

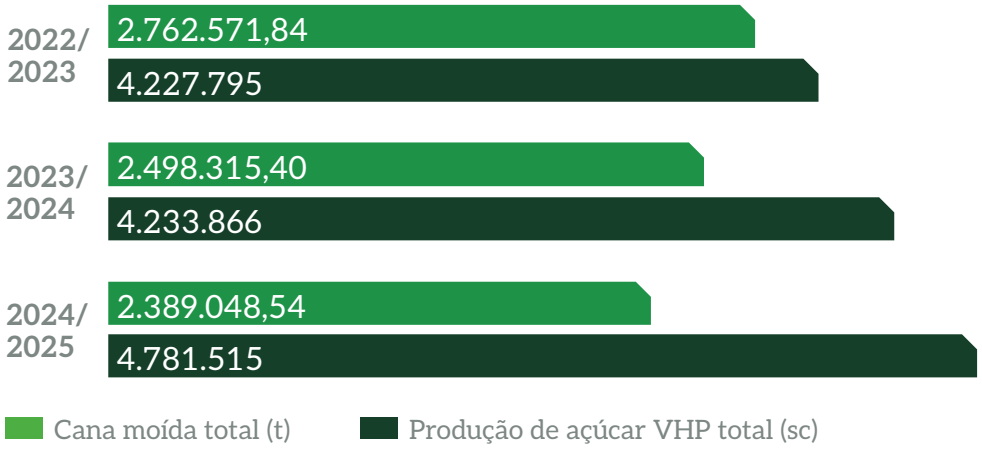
A Central Açucareira Santo Antônio celebra a Safra 2024/2025 com altos índices de produtividade industrial. Apesar de o volume de matéria -prima ficar aquém do ciclo anterior, a eficiência operacional de sua área produtiva permitiu extrair o máximo de aproveitamento das boas taxas de ATR, garantindo resultados positivos para essa safra.

O principal indicador do desempenho técnico de uma usina de açúcar é justamente sua eficiência industrial, ou seja, a capacidade de aproveitar a maior porcentagem possível dos açúcares contidos na cana, de forma a potencializar sua produção.

A empresa dispõe de um parque industrial moderno e altamente eficiente, projetado para atender às demandas crescentes de produção de açúcar com qualidade superior. Cada etapa do processo produtivo é meticulosamente planejada para garantir a máxima eficiência operacional e a excelência do produto.

Produção **12,93**% superior ao ciclo anterior.

Evolução das Safras na Central Açucareira Santo Antônio



Todo o açúcar produzido na Safra 2024/2025 foi direcionado para o mercado externo.

O açúcar representou 70,63% da produção da Usina Santo Antônio e 100% na Usina Camaragibe.

Tecnologia Industrial:

Inteligência Artificial para otimizar as análises de impureza vegetal na cana;

Inteligência Artificial para otimizar a geração de vapor e geração de energia elétrica;

Modernização do Supervisório das Caldeiras para melhorar a gestão de indicadores.

Ampliação Fábrica de Açucar

A Central Açucareira Santo Antônio tem realizado investimentos significativos para ampliar sua fábrica de açúcar como estratégia para aproveitar melhor as oportunidades do mercado, especialmente considerando a valorização da commodity.

A expansão permitirá que, na Safra 2025/2026, toda a destinação da cana seja para a produção de açúcar, sendo a produção de etanol feita exclusivamente a partir do melaço. Com isso, a empresa se posiciona estrategicamente para atender às demandas internas e externas, além de estar preparada para ajustes rápidos conforme as oscilações dos mercados de açúcar e etanol.

Peneira Rotativa

O projeto da Peneira Rotativa, instalada na entressafra 2024/2025, busca melhorar a separação das cinzas, fuligem e areia capturadas dos Lavadores de Gases das Caldeiras, além de contribuir para o processo de separação da água utilizada na lavagem dos gases e particulados emitidos.

O projeto, financiado com recursos próprios, envolveu um investimento de aproximadamente 1 milhão de reais e conta com a execução de mais 3 etapas subsequentes, como a instalação de lavadores de gases nas três caldeiras, prevista para ocorrer nos próximos ciclos.

Produção de Etanol

O Grupo Santo Antônio produz três diferentes tipos de etanol:

Etanol hidratado combustível (EHC): utilizado em motores a combustão interna sem misturas.

Etanol anidro combustível (EAC): misturado à gasolina para abastecimento de veículos.

Etanol hidratado extra neutro: isento de impurezas, é utilizado como matéria-prima na indústria alimentícia e farmacêutica.

Na Safra 2024/2025, o álcool anidro e o hidratado foram comercializados com distribuidoras brasileiras de combustíveis, enquanto o álcool extra neutro teve a maior parte de sua produção direcionada para indústrias da Região Nordeste do país.

O etanol representou **29,37%** da produção da Usina Santo Antônio.

45.554,833 m³
Etanol produzido.

Créditos de Descarbonização (CBIOs)

O RenovaBio é a política nacional que reconhece o papel estratégico dos biocombustíveis na matriz energética brasileira. O programa avalia a eficiência operacional e práticas sustentáveis dos produtores e estimula a pesquisa e o desenvolvimento de tecnologias no setor.

Portadora do Certificado da Produção Eficiente de Biocombustíveis, a Central Açucareira Santo Antônio é autorizada a emitir seus créditos com base na quantidade de biocombustível produzido. Cada CBIO emitido pelos produtores de biocombustíveis corresponde a uma tonelada de dióxido de carbono (CO_2) que deixa de ser emitida para a atmosfera.

Desta forma, configura-se como um ativo ambiental com negociação permitida desde dezembro de 2019, na Bolsa de Valores B3, com empresas distribuidoras de combustíveis fósseis, que precisem compensar as suas emissões.

A companhia contribui para a dinâmica de descarbonização do setor, demonstrando sua eficiência e sustentabilidade operacional, disponibilizando seus créditos no mercado e fomentando a transição nacional para uma matriz energética mais sustentável.

CBIOs Total (tCO_2 eq)
Etanol anidro + etanol hidratado

Parâmetros	Safra 2021/2022	Safra 2022/2023	Safra 2023/2024	Safra 2024/2025		Total
				CBIOs Faturados até 15/06/2025	CBIOs a faturar	
Etanol total (L)	38.426.715	43.647.971	45.787.593	39.780.471	123.116	**167.765.866**
CBIOs (tCO_2 eq)	26.839	30.477	33.792	29.820	93	**121.022**

Nota: informamos para os devidos fins e a quem possa interessar que os valores dos CBIOs referentes às Safras 2021/2022, 2022/2023 e 2023/2024, reportados nos Relatórios de Sustentabilidade anteriores, foram recalculados para contemplar os ajustes referentes aos volumes elegíveis de 70,39% (2019) e 74,42% (2023) e os fatores para emissões de CBIOs (tCO2 eq/L), concebidos durante as auditorias de certificação e recertificação submetidas à empresa ao longo de dois ciclos consecutivos (1 ciclo = 3 anos) para atendimento do Programa RenovaBio. Outrossim, notificamos que os valores dos CBIOs do etanol hidratado combustível e do etanol anidro, referentes à Safra 2024/2025, foram calculados com base nos critérios acima mencionados.

Qualidade

Qualidade

A Central Açucareira Santo Antônio possui e aprimora continuamente o seu Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança de Alimentos (SGQSA). Seus rigorosos procedimentos garantem a qualidade necessária para atender aos critérios de todas as certificações que atestam a qualidade de seus processos e produtos.

A busca por eficiência é tamanha que, na Safra 2024/2025, a companhia estabeleceu, entre outros documentos, um Procedimento Operacional sobre a Gestão de Perdas e Desperdícios de Alimentos, cujo objetivo é controlar e reduzir as perdas ou desperdícios nas etapas de fabricação do açúcar.

Desse modo, a empresa contribui para o desenvolvimento de cadeias produtivas sustentáveis, garantindo a disponibilidade dos produtos ao mesmo tempo que atesta o seu empenho com uma produção racional e responsável, comprometida com o uso mínimo de recursos.

Segurança dos Alimentos

A empresa não possui histórico de relatos ou registros de que seus produtos tenham impactado a saúde ou a segurança de consumidores. Entretanto, como forma de monitorar e garantir a qualidade do que produz, mantém em seu Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança de Alimentos um programa de Rastreabilidade e Recolhimento de Alimentos – *Recall*.

Neste, anualmente, submete alguns de seus lotes produzidos aos processos de simulação de recolhimento, os quais são submetidos a uma auditoria de terceira parte com base nos critérios da FSSC 22000 e da RDC Anvisa nº 655/2022.

Essa é uma iniciativa voluntária que faz parte das Boas Práticas de Fabricação da empresa e que são apresentadas à Vigilância Sanitária Estadual durante o processo de renovação, autorização e emissão do Alvará Sanitário.

Certificações

Há mais de 19 anos a empresa investe em certificações como forma de atestar os seus processos e produtos. Na Safra 2024/2025, a companhia foi avaliada em três Auditorias Externas e duas Auditorias Internas.

Nos últimos dois anos, esses processos não apontaram falhas de natureza significativa ou não conformidades que comprometessem a obtenção ou renovação dos certificados, demonstrando o compromisso da empresa com a excelência e as melhores práticas do mercado, alinhadas com requisitos internacionalmente reconhecidos.

ISO 9001:2015

Certificação ISO 9001

FSSC 22000

Certificação FSSC 22000
(*Food Safety System Certification*)

BONSUCRO The global sugarcane platform — Proud member of Bonsucro

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

RenovaBio certificada

Certificação RenovaBio

Rastreabilidade

Cada fazenda é mapeada por blocos e talhões e apresenta o registro de todas as atividades de manejo, tanto do solo como da cultura. As informações são inseridas diariamente em um sistema que gera um relatório completo de informações, desde as aplicações, especificando doses e produtos, até a data e horário de corte.

A gestão das informações permite o controle total dos dados da cana própria ou de fornecedores, além de otimizar a logística de recebimento e organização da capacidade produtiva da moagem.

O caminhão de cana-de-açúcar que chega à indústria é encaminhado à balança para pesagem e apresenta a Guia de Carregamento, um documento que indica todas as informações acerca da sua origem. Uma amostra dessa cana é enviada ao Laboratório de Sacarose para análise, e os resultados são registrados no sistema junto às informações de origem do lote recebido.

Provedores Externos

Como forma de garantir que as boas práticas e a qualidade também estejam presentes em seus provedores externos, a Central Açucareira Santo Antônio aplica um procedimento documentado para analisá-los antes de qualquer negociação.

Para garantir que a sua Gestão de Aquisição seja realizada de forma padronizada, assegurando ética, comprometimento, qualidade e segurança, estabelece diretrizes de qualificação para que seus fornecedores sejam caracterizados como parceiros comerciais.

Todos os provedores são homologados, cadastrados, rastreados e controlados por sistemas operacionais.

A etapa de homologação consiste em uma análise documental que, após aprovação, permite o seu cadastro com todas as informações que garantem o rastreio do originador ou fornecedor, se necessário. Os fornecedores considerados “Provedor Crítico” são aqueles cujos produtos, materiais ou serviços têm o potencial de impactar na qualidade e segurança da produção.

O monitoramento da relação comercial é conduzido por meio de relatórios mensais que apresentam informações qualitativas e quantitativas. Cada fornecedor recebe um índice de performance que o caracteriza como Preferencial, Confiável, Habilitado com Restrições ou Reprovado.

Fornecedores de Cana

A Central Açucareira Santo Antônio se empenha na multiplicação de seus conceitos e boas práticas ao longo de sua cadeia de valor. A empresa adota medidas para prevenir o trabalho infantil, priorizando as parcerias nas quais seja a responsável pelo manejo, corte, carregamento e transporte da matéria-prima, minimizando assim a possibilidade de práticas inadequadas.

No caso de fornecedores menos frequentes ou oriundos de áreas de agricultura familiar, como os assentamentos, a empresa reconhece o aumento dos riscos potenciais, e para mitigá-los, o Grupo reforça suas diretrizes éticas e monitora rigorosamente as operações, assegurando que seus valores sejam disseminados e respeitados.

A Central Açucareira Santo Antônio não aceita, tanto dentro de suas empresas quanto em seus fornecedores e parceiros de negócios, trabalho forçado, escravo ou em condição análoga, tampouco o uso de mão de obra infantil ou ainda qualquer forma de exploração.

Nossa Governança

Nossa Governança

A governança da Central Açucareira Santo Antônio está estruturada sobre o Mapa Estratégico da empresa, cujos pilares consideram as perspectivas de seus clientes, dos consumidores, de aprendizagem e do crescimento e rentabilidade dos negócios. Todo o contexto do Direcionamento Estratégico e da Gestão de Riscos da empresa está desdobrado em suas políticas corporativas, que expressam diretrizes organizacionais e os compromissos assumidos pela alta direção.

A cultura organizacional e os conceitos direcionais de Missão, Visão e Valores conduzem ao alcance do propósito do negócio da empresa.

As metas e os indicadores estipulados para a companhia são submetidos periodicamente a revisão e discutidos nas Reuniões de Análises Críticas. Todos os compromissos corporativos são divulgados às partes interessadas por meio de treinamentos, Reunião Anual das Partes Interessadas, website e comunicação interna.

O Grupo Santo Antônio é uma empresa de origem familiar, regida há 68 anos por membros da família.

Atualmente a gestão é realizada por um colegiado de diretores, que são também acionistas, sem um presidente formalmente constituído. Recentemente, buscando incrementar e profissionalizar sua gestão, a empresa contratou uma consultoria especializada a fim de apoiar a organização dessa estrutura corporativa e estabelecer um processo sucessório.

O colegiado acompanha, permanentemente, as operações da empresa e se mantém informado sobre todos os projetos existentes.

A participação ativa em iniciativas como o Relatório Anual de Sustentabilidade e o Inventário de Emissões de Gases de Efeito Estufa (GEE) funciona como mecanismo de aprendizado e informações, trazendo a atualização necessária para que possam conduzir a adoção das melhores e mais atuais práticas do mercado. Dentre as regras estabelecidas para gerir riscos administrativos, destaca-se a que resguarda o conflito de interesse, impedindo qualquer negociação entre empresas de familiares.

Gestão de Riscos

A empresa é verdadeiramente comprometida com os impactos de suas operações e tem a gestão de riscos como fator determinante para entendê-los.

Adota uma metodologia para o levantamento e análise dos riscos e oportunidades que entrega uma Matriz de Riscos e Oportunidades corporativa. Os riscos são classificados de acordo com o seu grau de significância, o que permite definir os planos de ações adequados para a sua prevenção. Sistematicamente as lideranças de sua hierarquia organizacional são reunidas para análise e definição de ações que visem à mitigação ou eliminação de riscos ou impactos, reais ou potenciais, avaliados como negativos.

Essa dinâmica de avaliação e ação de resposta oferece subsídios valiosos que oportunizam a tomada de decisões assertivas do Conselho de Governança, visando que a sua gestão atue de acordo com os princípios da sustentabilidade de forma simples, objetiva e eficaz, além de proteger o capital econômico da companhia e a perpetuação de seus negócios.

O exercício de análise de oportunidades conferiu muitas melhorias às operações do Grupo no exercício da Safra 2024/2025. Dentre elas, destacam-se os investimentos realizados na área industrial, que ampliaram e potencializaram a fabricação de açúcar, resultando no potencial incremento de resultados financeiros, além de diversas melhorias que mitigaram impactos ambientais, como a Peneira Rotativa, que reterá melhor a fuligem expelida pelas caldeiras, e outras tecnologias que otimizam a eficiência do uso de recursos como água e energia.

Além disso, o olhar analítico constante aos movimentos mercadológicos permite à empresa ter uma visão a médio e longo prazos em relação às necessidades de suas partes interessadas e ao crescimento de seus negócios. A responsabilidade pela gestão dos impactos e riscos é delegada à diretoria pertinente e compartilhada com o time operacional.

Riscos Climáticos

As mudanças climáticas estão nas pautas da gestão estratégica da companhia, que acompanha seus potenciais impactos sobre suas atividades e as ações necessárias para garantir adaptação e mitigação dos riscos associados ao tema.

Iniciativas como a Política de Sustentabilidade, o Inventário de Emissões, metas corporativas nos pilares ESG e metas de redução de emissões de Gases de Efeito Estufa (GEE) são estratégias que fortalecem a resiliência, inovação e competitividade da empresa no mercado.

Para saber mais sobre o Inventário e o plano de Redução de Emissões, acesse: **Emissões**.

Materialidade

Em 2022, a Central Açucareira Santo Antônio, com suporte da Peterson Solutions, realizou seu primeiro processo de identificação de Temas Materiais. A abordagem empregada envolveu uma avaliação da maturidade organizacional, um *benchmarking* setorial e uma consulta aos *stakeholders* internos e externos da companhia. Os resultados das análises de impacto e das considerações iniciais alimentaram uma matriz que destacou os temas materiais mais significativos para a empresa. Para saber mais sobre a metodologia empregada no processo, **clique aqui**.

Temas Materiais:

1. Produção Agrícola Responsável

2. Capacitação e Valorização de Pessoas

3. Desenvolvimento Socioeconômico Local

4. Saúde e Segurança

5. Desempenho Econômico do Negócio

6. Governança

7. Gestão de Riscos

Comunicação com Partes Interessadas

A Central Açucareira Santo Antônio prioriza o diálogo contínuo e o envolvimento ativo com suas partes interessadas como parte essencial de sua estratégia corporativa. Esse compromisso é reforçado por ações estruturadas que visam fortalecer esses relacionamentos e promover a transparência de suas operações e negócios.

Anualmente, a empresa organiza uma reunião destinada às partes interessadas, incluindo representantes do poder público, corpo de bombeiros, sindicatos, associações, fornecedores, escolas, entidades religiosas, projetos sociais e colaboradores.

Durante o encontro, são compartilhados detalhes sobre as atividades da empresa, seus projetos sociais, iniciativas ambientais e práticas de qualidade. O evento é uma oportunidade única para trocar ideias, alinhar expectativas e consolidar parcerias, estreitando os laços entre a governança da empresa e os principais públicos externos e internos.

Na rotina da empresa cada público tem relacionamento com uma área específica, como, por exemplo, os fornecedores que interagem com o setor de Suprimentos e com o Departamento de Fornecedores de Cana.

Os prestadores de serviço são coordenados pelas áreas contratantes, sejam elas administrativa, agrícola, comercial ou industrial. No que diz respeito aos clientes, a área comercial da empresa assegura que suas necessidades sejam atendidas, seja em termos de especificações técnicas ou volumes de pedidos. Além disso, a empresa realiza pesquisas regulares de satisfação, promovendo o aprimoramento contínuo de seus serviços e produtos.

A gestão dos colaboradores segue uma abordagem descentralizada, sendo cada gerência responsável por suas equipes. O relacionamento com as comunidades locais é gerido pelo Departamento de Recursos Humanos em conjunto com a equipe de Gestão Ambiental, com um foco especial em ações que promovam o desenvolvimento sustentável.

Para todos os envolvidos com seus negócios, a companhia oferece o Canal de Ouvidoria, que garante imparcialidade na abordagem, fundamentando o seu comprometimento em relacionamentos sólidos e com a promoção de uma cultura de diálogo e parceria.

Ouvidoria

A Ouvidoria do Grupo Santo Antônio foi estruturada para atuar como um elo entre as partes interessadas e a empresa, promovendo uma comunicação transparente e ética, sempre respeitando princípios como eficiência, confidencialidade e imparcialidade.

Criada em julho de 2017, a iniciativa nasceu da necessidade de estabelecer um espaço estratégico e seguro que facilite o diálogo direto e colaborativo, permitindo a resolução de conflitos e a implementação de mudanças relevantes com base nas demandas recebidas. O serviço também desempenha um papel importante na orientação de indivíduos, bem como na garantia de justiça na abordagem de diferentes situações.

O serviço está disponível por meio do site ou do telefone. No portal on-line, 24 horas por dia, existe a funcionalidade de envio de mensagens anônimas. Já o atendimento telefônico é realizado durante o horário comercial, das 8 às 12 horas e das 14 às 18 horas, e permite ao usuário escolher se deseja revelar sua identidade ou permanecer anônimo durante o diálogo com o atendente.

Esses mecanismos foram projetados para assegurar que todas as partes interessadas tenham acesso a um canal eficaz e neutro, capaz de mediar questões de forma ética e objetiva.

www.usinasantoantonio.com.br/ouvidoria/

(82) 3215-2196

Nossas Pessoas

Capital Humano

O Grupo Santo Antônio tem como prioridade estratégica a valorização de seus colaboradores, promovendo um ambiente de trabalho que combina desenvolvimento individual, bem-estar e produtividade. Sob essa perspectiva, todas as contratações são realizadas em regime integral e por tempo indeterminado, garantindo estabilidade, engajamento e comprometimento mútuo.

Ao integrar iniciativas de desenvolvimento, benefícios, integração e escuta ativa, a companhia não apenas valoriza seus colaboradores como constrói uma base sólida para o seu desempenho socioeconômico. Essa visão estratégica do capital humano é fundamental para o sucesso sustentável e para a construção de relações de trabalho que transcendem a mera produtividade, focando no bem-estar e na realização dos trabalhadores.

Integração e Relação Humanizada

A busca por trabalhadores, especialmente para as atividades agrícolas, é sempre um grande desafio na região.
A empresa se dedica à atração de novos colaboradores, inclusive em ambientes comunitários, como feiras, praças e escolas, desenvolvendo relações de proximidade e confiança com os candidatos e suas famílias.
Esse modelo de captação e integração na área agrícola é coordenado diretamente pela Diretoria.

Já para as demais áreas, é coordenado pelo setor de Recursos Humanos.

A integração é um procedimento dentro do processo de admissão que tem o objetivo de fortalecer a cultura organizacional, aumentar o engajamento e a motivação por meio de um bom acolhimento, além de evitar falhas de comunicação e obter bom desempenho das atividades operacionais.

Apoio Continuado
A assistência aos colaboradores vai além do ambiente de trabalho. Nos casos de urgência, como problemas de saúde ou familiares, a companhia se mostra solidária, fornecendo assistência e apoio logístico para que os trabalhadores possam retornar às suas cidades de origem. Essa prática reflete um compromisso genuíno com o bem-estar dos indivíduos, ao mesmo tempo que reforça a cultura de proximidade e empatia.

Ponto Facial

Desde a safra passada, a Central Açucareira Santo Antônio está cadastrando seus colaboradores para o registro do ponto por meio do reconhecimento facial.
A iniciativa, além de trazer inovação e facilidade, melhora o controle de assiduidade e as medições dos trabalhos no campo.
Todo funcionário que ingressa na companhia é cadastrado no sistema e utiliza essa modalidade de registro.

Escuta Ativa e Comunicação Transparente

A empresa tem implementado a escuta ativa como um pilar estratégico, buscando entender as necessidades dos colaboradores rurais e oferecer respostas rápidas e eficazes. Essa prática resulta em uma comunicação mais clara e transparente, garantindo um ambiente de trabalho onde o diálogo construtivo é valorizado e os *feedbacks* são utilizados para aprimorar processos e relações.

Gestão de Mudanças e Acordos Coletivos

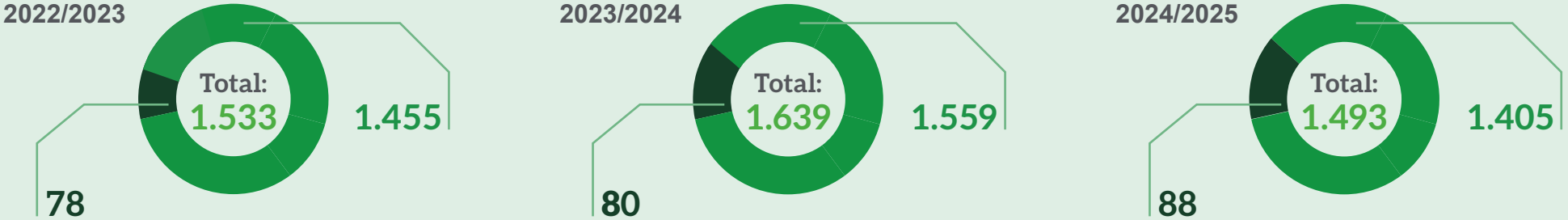
Qualquer alteração nas Convenções Coletivas é comunicada de maneira ágil, demonstrando o respeito pelos direitos dos colaboradores e o alinhamento com as representações sindicais. Essa abordagem estratégica reforça a confiança nos processos internos e promove o cumprimento das práticas trabalhistas.

Perfil dos Colaboradores

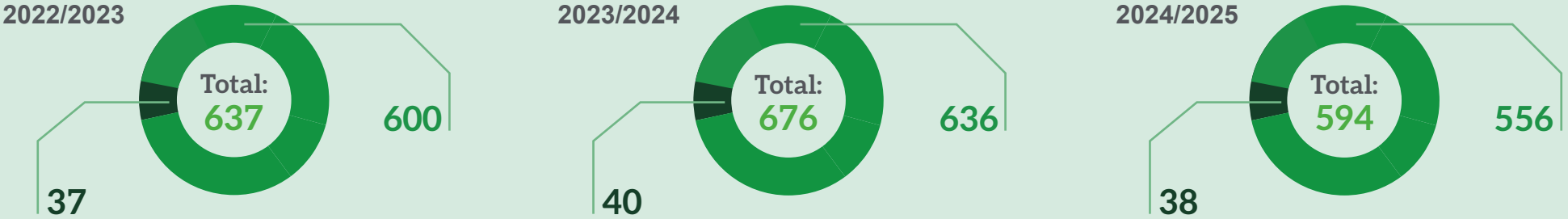
Colaboradores por gênero e por região:

São Luís do Quitunde

Matriz de Camaragibe

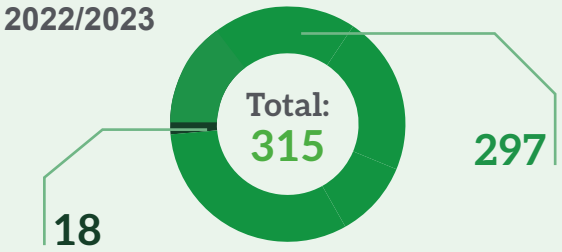


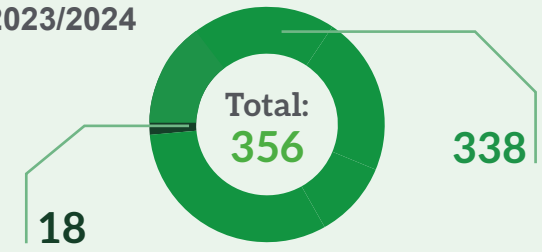
Passo de Camaragibe

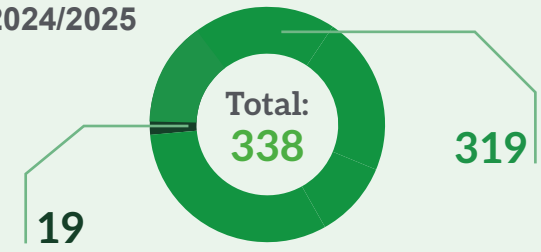


Colaboradores por gênero e por região:

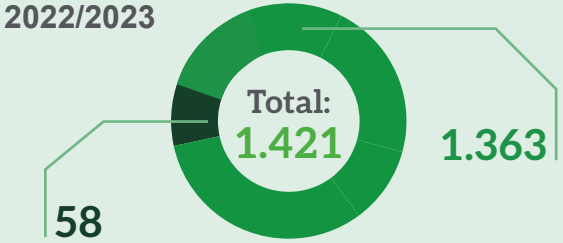
Barra de Santo Antônio

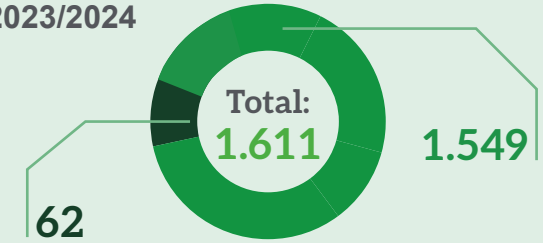


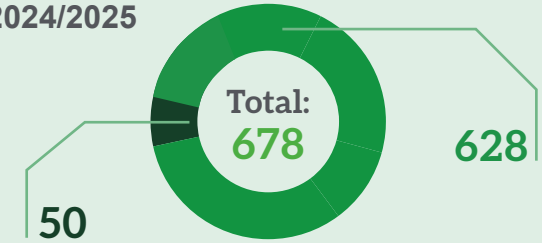




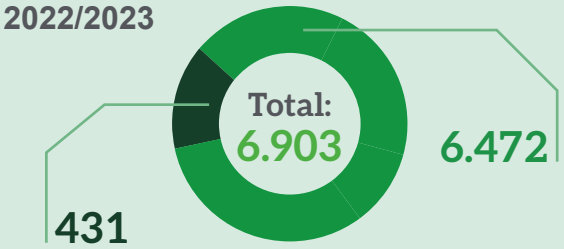
Outras Localidades (cerca de 95 cidades)

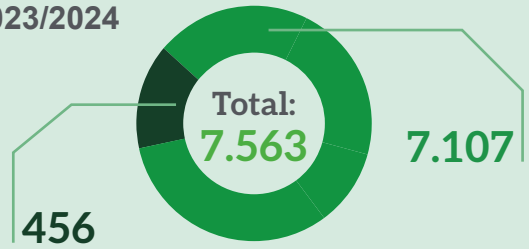


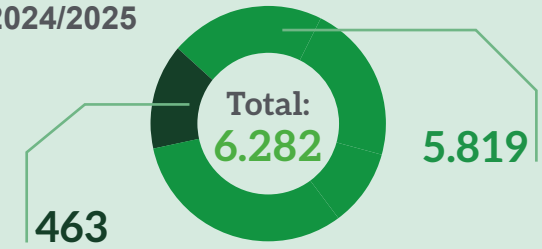




Total

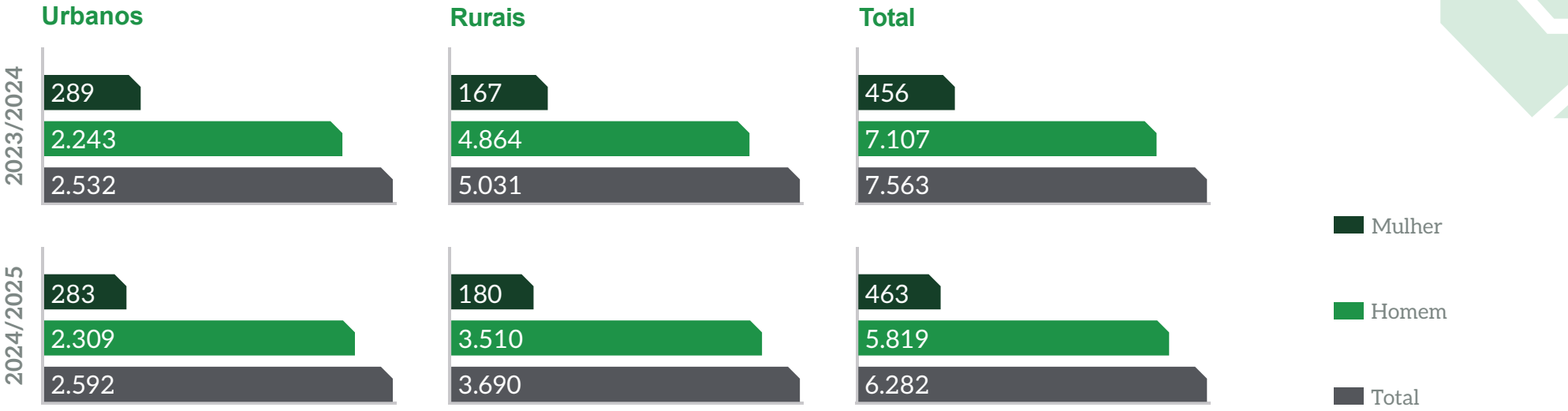




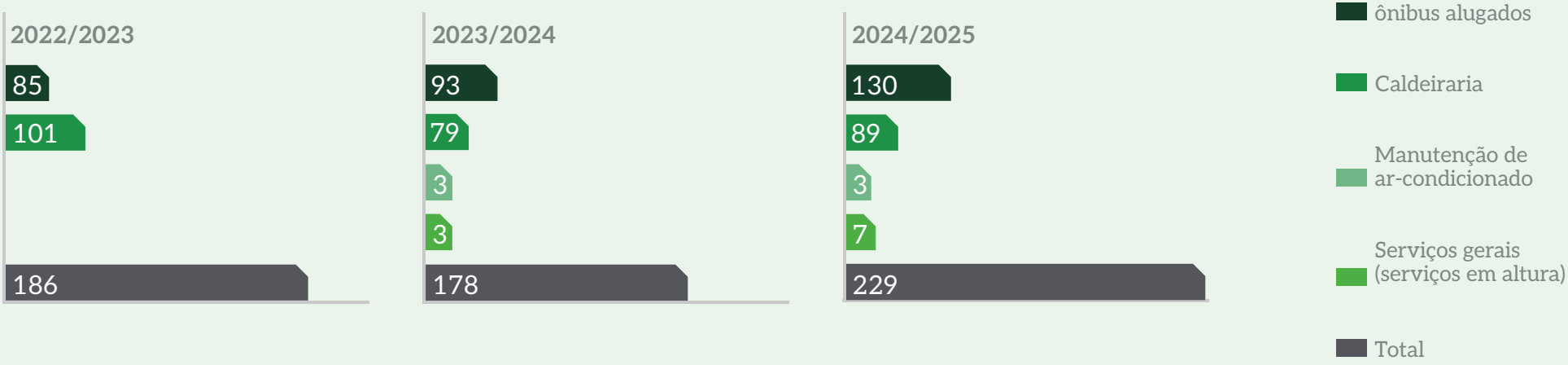


Homem Mulher

Colaboradores por categoria funcional:

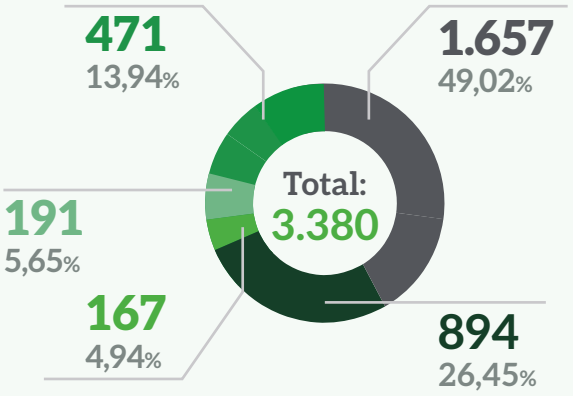


Colaboradores por tipo de trabalho:

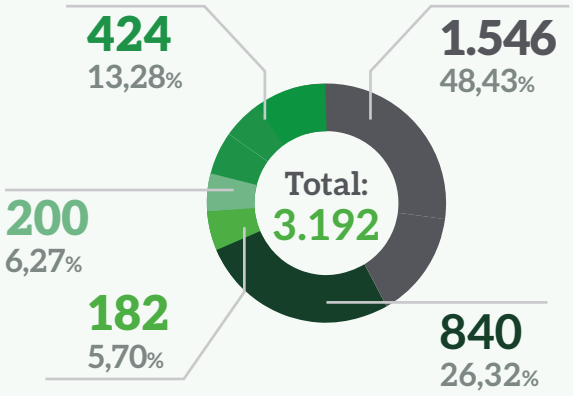


Contratações:

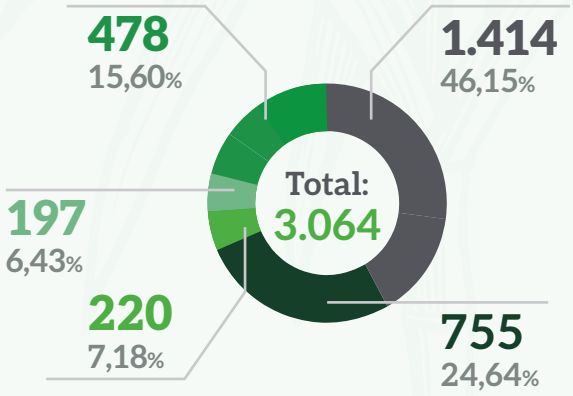
2022/2023



2023/2024

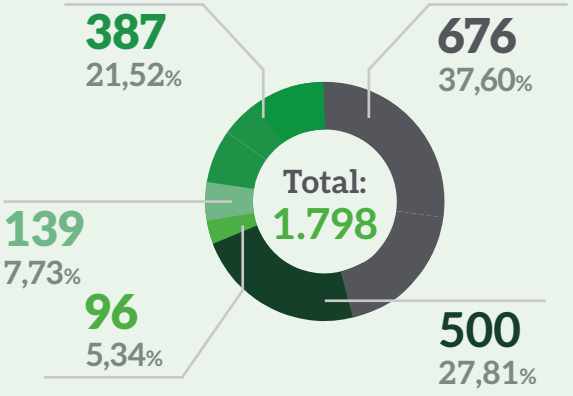


2024/2025

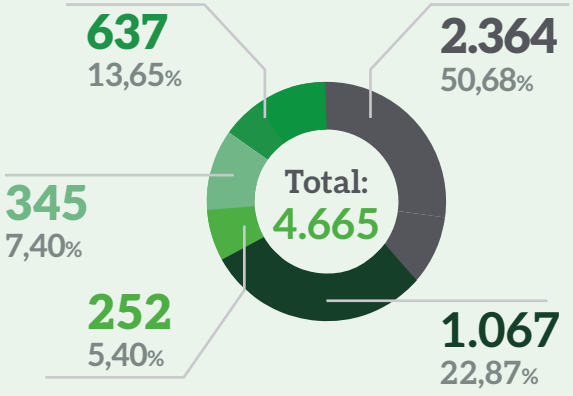


Desligamentos:

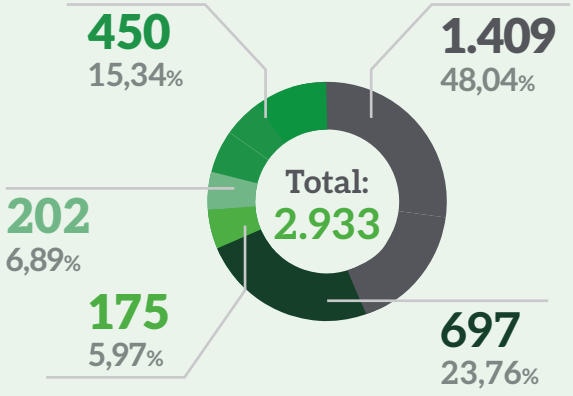
2022/2023



2023/2024



2024/2025



São Luís do Quitunde | Matriz de Camaragibe | Passo de Camaragibe | Barra de Santo Antônio | Outras Localidades

Capacitação e Desenvolvimento

A Central Açucareira Santo Antônio acredita firmemente que a capacitação e a valorização de seus colaboradores são essenciais para a melhoria do ambiente organizacional. Ao investir no desenvolvimento profissional, a empresa não só promove um ambiente de trabalho mais positivo como exerce sua responsabilidade social, contribuindo para a sustentabilidade econômica da comunidade local.

A capacitação dos colaboradores é mapeada de acordo com as necessidades de treinamento específicas de cada área, de treinamentos obrigatórios ou em função de inovações, novos processos ou correções de não conformidades identificadas na empresa. A Usina Santo Antônio opera com transparência e clareza, sempre priorizando a formação contínua e o desenvolvimento de sua equipe.

O empenho corporativo pela valorização dos colaboradores é refletido na sua Política de Promoções Internas, que busca promover seus funcionários sempre que uma nova oportunidade é aberta, incentivando o desenvolvimento de suas carreiras dentro da organização.

Políticas e Programas de Desenvolvimento

Durante a Safra 2024/2025, a companhia contratou uma consultoria especializada para apoiar a estruturação de um Programa de Remuneração, focado na criação de descrições claras de cargos e avaliações profissionais criteriosas. Atualmente, a empresa possui faixas salariais nas quais os colaboradores são enquadrados, entretanto, buscando melhorar suas práticas, a companhia visa não apenas promover movimentações de carreira justas e transparentes como também reforçar o sentimento de pertencimento entre os colaboradores.

Jovens Aprendizes

O programa ocorre em parceria com duas importantes instituições que oferecem a formação teórica, enquanto na empresa os participantes têm a oportunidade de desenvolver a parte prática em um ambiente profissional. O Serviço Nacional da Indústria (SENAI) conduz os cursos de Almoxarife, Solda e Mecânica de motores, todos com 1.920 horas teóricas. Já o Serviço Nacional de Aprendizagem Rural (Senar) promove os cursos de Administração Rural, Eletricista Rural e Olericultura, esses com carga de 880 horas.

Com o projeto, a empresa tradicionalmente oportuniza o incremento da formação técnica para jovens da região. Além de estimular o desenvolvimento e o aprendizado, a formação é uma oportunidade real de inserção no mercado de trabalho, já que são áreas nas quais a empresa oferece vagas de atuação.

A Central Açucareira Santo Antônio acredita que a iniciativa gera valor para todos os envolvidos, oportuniza qualificação, emprego e renda aos jovens, gerencia o seu risco de escassez de mão de obra, melhora a qualificação da população e ainda movimenta a economia local.

Desde 2014 a Central Açucareira Santo Antônio já efetivou 161 jovens como colaboradores.

FAT

Por meio do Fundo de Amparo ao Trabalhador (FAT), o Grupo Santo Antônio consegue preservar os contratos de seus colaboradores mesmo durante o período de entressafra, garantindo estabilidade e apoio a eles.

Durante a suspensão temporária dos contratos, os beneficiados recebem uma bolsa-auxílio e têm a oportunidade de participar de cursos de qualificação profissional como Motorista Mantenedor, Cultura da Cana-de-Açúcar, Mecanização Agrícola, Relações Interpessoais e Saúde e Segurança no Trabalho. As capacitações, além de fortalecerem as competências técnicas dos participantes, oportunizam o desenvolvimento individual e asseguram o retorno dos trabalhadores com habilidades aprimoradas.

Trabalhadores direcionados ao FAT:
2022: 430 | 2023: 709 | 2024: 630

Saúde e Segurança Ocupacional

A empresa tem o firme propósito de promover e preservar a saúde e a integridade física e mental de todos os profissionais que atuam em suas corporações. Adicionalmente, é fortemente comprometida com o respeito e o atendimento das Normas Regulamentadoras (NR) e toda a legislação envolvida nas relações trabalhistas. Adota como diretrizes orientadoras as normas da Organização Internacional do Trabalho (OIT), que apresentam uma visão internacional de respeito e ética nas relações entre empregador e empregado.

O Grupo estrutura a gestão da Saúde e Segurança Ocupacional (SSO) de suas operações por meio do Programa de Gerenciamento de Risco no Trabalho Rural (PGRTR) e do Programa de Controle Médico de Saúde Ocupacional (PCMSO), os quais respondem e atendem às legislações pertinentes e são voltados para 100% dos colaboradores e profissionais terceirizados.

Segurança

Para toda atividade realizada nas operações da empresa é conduzida uma análise em relação aos perigos e riscos, e, posteriormente, o planejamento e implantação das medidas de eliminação, controle ou prevenção dos mesmos. As ações analisam as causas com o propósito de identificar falhas, para então corrigi-las.

Os monitoramentos dos riscos constituem um processo de acompanhamento contínuo e sistêmico das atividades, materiais utilizados e condições ambientais. As inspeções rotineiras avaliam qualitativamente esses critérios e suas devidas medidas de controle. O contínuo sistema de vigilância permite a detecção e a rápida resposta aos riscos e ameaças, prevenindo incidentes.

Todas as informações dos monitoramentos são registradas, via smartphone, em uma plataforma digital que gera automaticamente relatórios, gráficos e dados históricos. O sistema apoia, também, na gestão das inspeções, garantindo a periodicidade e a diversidade de áreas atendidas. A mesma plataforma recebe informações de acidentes e gera dados estatísticos de forma rápida, o que permite a identificação de desvios e a definição de ações preventivas.

Os principais agentes ambientais são os ruídos, calor, poeiras, fumos metálicos, agentes químicos que são monitorados sistematicamente tanto pela equipe interna como por empresas especializadas, e ocorrem tanto no período de safra como na entressafra.

A identificação de riscos e perigos conta, também, com a participação de todos. O Diálogo Regular de Segurança (DRS), que traz orientações e provoca o debate de pautas sobre a temática, é um momento de conversa que oportuniza a troca. Ademais, a participação ativa de cada colaborador é fundamental para a identificação dos riscos, uma vez que a experiência e o conhecimento sobre as atividades contribuem para a definição das ações de respostas.

A fim de promover a conscientização em relação às questões de segurança, a empresa investe fortemente em capacitação, desde o momento da integração até os treinamentos obrigatórios e suas devidas reciclagens. Esses treinamentos são executados por instrutores internos e externos e com linguagem e metodologia apropriadas para cada público.

Prevenir erros, promover conhecimento e fomentar a cultura do aprendizado apoia a mitigação de potenciais riscos. Para tanto, a empresa estruturou um robusto programa de treinamentos, disponibiliza Equipamentos de Proteção Individual (EPI), regulamenta processos e procedimentos, monitora indicadores e realiza inspeções setoriais sistematicamente. Entendendo a segurança como uma responsabilidade compartilhada, a empresa orienta e conscientiza cada colaborador como agente ativo na garantia da sua segurança e de todos os colegas.

Saúde

Comprometida com a saúde e o bem-estar de seus colaboradores, a empresa vai além dos serviços ocupacionais e oferece assistência médica eletiva aos funcionários. Na Safra 2024/2025, foram realizadas 4.020 consultas eletivas em seu ambulatório.

A equipe de saúde é composta por Médico do Trabalho, Enfermeiros do Trabalho, Técnicos de Enfermagem do Trabalho, Fonoaudióloga e Assistente Social. Ambas as unidades oferecem ambulatórios com consultório médico e sala para procedimentos e enfermaria com leitos.

O Serviço Médico Ocupacional da companhia utiliza um sistema de gestão no qual cada usuário tem uma senha, garantindo a confidencialidade das informações. Com essa estrutura, a empresa reforça seu compromisso ético e legal de manter e respeitar o sigilo absoluto de dados e informações de seus colaboradores. Nos últimos três ciclos não foram registrados casos de doenças ocupacionais.

Anualmente, a empresa realiza campanhas de vacinação em parceria com a Secretaria Municipal de Saúde, visando à imunização contra Hepatite B, Influenza, Covid-19, Tríplice Viral e Vacina Dupla Difteria e Tétano Adulto (DT), além de promover campanhas de conscientização e prevenção. No Outubro Rosa, com o apoio do SESC Alagoas, encaminhou 40 mulheres, colaboradoras e moradoras da comunidade, para a realização de exames preventivos de câncer de mama e útero. Já para o público masculino, em alusão ao Novembro Azul e em conjunto com a Secretaria de Saúde de São Luís do Quitunde, promoveu o atendimento preventivo do câncer de próstata para colaboradores com mais de 50 anos, que foram encaminhados para exames, quando necessário.

Em 2024/2025, a Central Açucareira Santo Antônio realizou 4.020 consultas eletivas para seus colaboradores.

Responsabilidade Ambiental

Áreas de Preservação

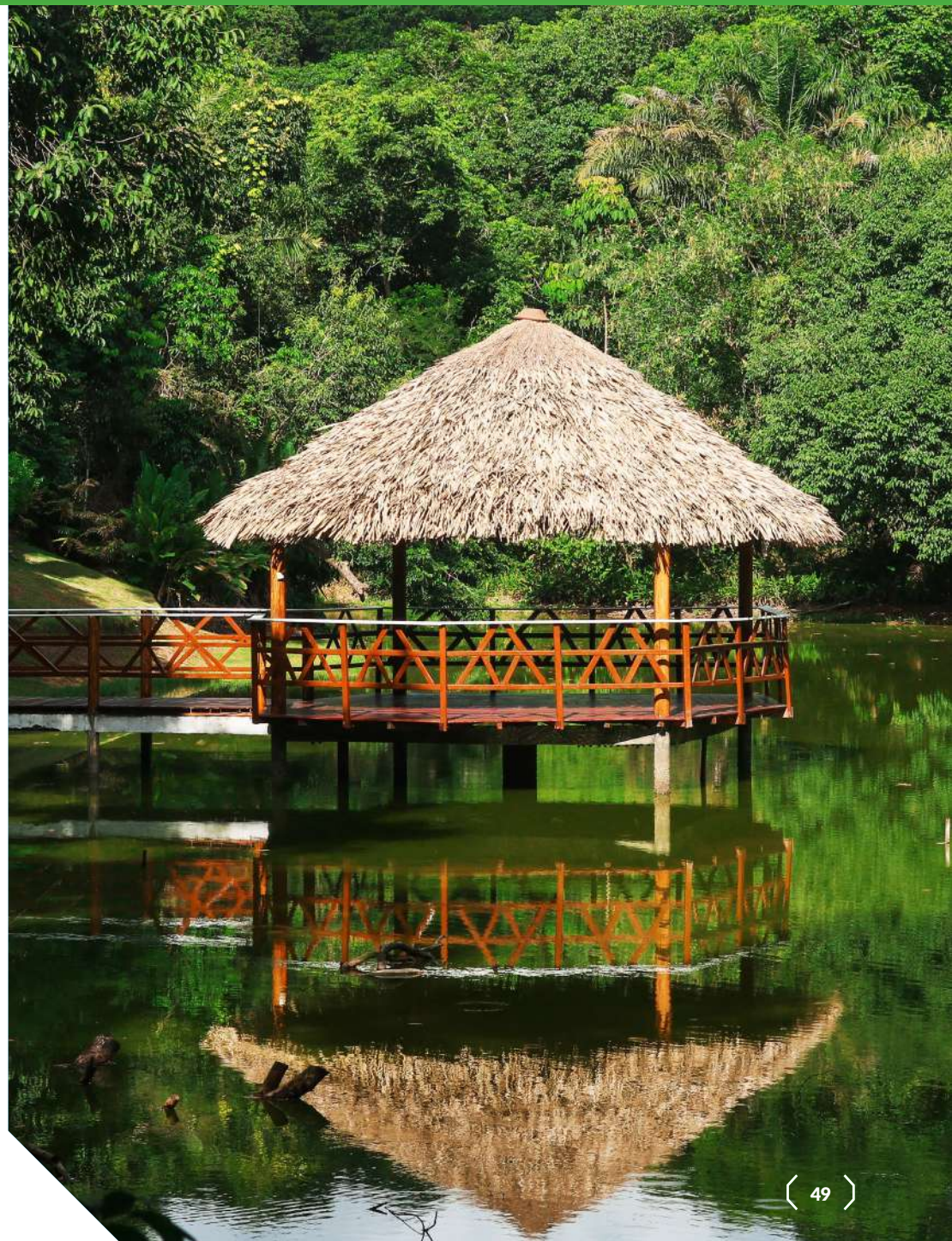
A Central Açucareira Santo Antônio é empenhada com a preservação dos recursos naturais locais, não conduzindo, desde 2008, nenhum tipo de redução ou conversão das áreas de proteção de vegetação nativa e tampouco expansão de suas áreas de cultivo. Hoje, a empresa pode afirmar com convicção que 100% de sua produção é livre de desmatamento, sendo proveniente de terras próprias ou arrendadas.

Para assegurar esse compromisso conta com uma equipe de vigilância particular e com o apoio do Batalhão Ambiental e do Instituto Estadual de Meio Ambiente, se necessário. Além disso, orienta suas lideranças para o monitoramento local e emprega ferramentas de georreferenciamento que permitem o acompanhamento remoto.

As áreas preservadas nessas propriedades alcançam expressivos 15.600 hectares remanescentes de vegetação nativa, sendo 4.800 hectares de Área de Preservação Permanente (APP) no entorno de suas propriedades, conforme registrado em seus CARs.

O setor sucroalcooleiro é o detentor e guardião desse bioma na região Nordeste. A quase totalidade desses remanescentes estão na forma de Reserva Legal, Área de Preservação Permanente ou Reservas Particulares do Patrimônio Natural (RPPNs) associadas às usinas.

Compromisso do Grupo Santo Antônio: recuperar 90% das matas ciliares de fazendas próprias até 2030.



Biodiversidade

Os potenciais impactos ambientais das operações na biodiversidade local são sistematicamente monitorados por meio de avaliações das alterações nas dinâmicas ambientais, na quantidade e qualidade dos recursos hídricos, com monitoramento do aparecimento de vetores para evitar invasão de espécies mais adaptadas, que pode diminuir a área de ocorrência de espécies nativas.

A Central Açucareira Santo Antônio tem uma parceria firmada com o Ibama para a soltura de animais silvestres capturados em situações irregulares. No período de julho de 2024 a março de 2025, foram soltas 152 espécies de animais silvestres, envolvendo pequenos mamíferos, répteis e aves nas suas reservas. A empresa iniciou um mapeamento da biodiversidade no seu entorno, com base no método desenvolvido pela União Internacional para a Conservação da Natureza (UICN), e visa estruturar um plano de ação para fomentar a preservação das espécies endêmicas.

Além do programa para soltura de animais silvestres nas reservas, a companhia conduz iniciativas de reflorestamento e preservação das Reservas Legais, preservação de nascentes e mata ciliar, plantio de espécies atrativas para avifauna e um Programa de Educação Ambiental voltado à comunidade.

Na Safra 2024/2025, em parceria com o Ibama, foram soltas 152 espécies de animais silvestres nas Áreas de Preservação do Grupo Santo Antônio.

RPPN

As RPPNs do Grupo Santo Antônio possuem mais de 420 hectares de florestas do tipo Ombrófila Densa e 4.800 hectares de segmentos de florestas nativas (APP) no entorno de suas propriedades.

O Grupo Santo Antônio entende que esses fragmentos retêm uma biodiversidade expressiva e de suma importância, com valor ecológico e social, e não só a preserva como contribui para sua restauração e repovoamento sempre que necessário.

Para garantir a Certificação de Unidade de Conservação do Bioma da Mata Atlântica, com o Selo Biosfera, as RPPN do Grupo são auditadas a cada quatro anos pelo Conselho Nacional da Reserva da Biosfera da Mata Atlântica.

Recuperação Ambiental Voluntária

O Grupo Santo Antônio coordena dois processos voluntários de recuperação de áreas de vegetação nativa degradadas.

O primeiro, conduzido entre os anos de 2020 e 2024, envolveu o plantio aproximado de 3 mil mudas de espécies nativas da Mata Atlântica, em uma área de 4,1 hectares da Fazenda Santo Antônio.

O segundo foi em decorrência de degradação provocada por terceiros, que comprometeu uma extensão de 4,2 quilômetros de mata ciliar. Foi realizada uma avaliação dos danos ambientais e implementaram-se medidas de recuperação com metodologia de reflorestamento, em covas com dimensões mínimas e alternância de espécies pioneiras da mata ciliar local.

Os dois projetos ocorrem de forma voluntária e em Áreas de Preservação Permanente, com potencial impacto na flora e fauna local. Além da realização do plantio com vias à recuperação da vegetação, a Central Açucareira Santo Antônio se compromete com o monitoramento dessa recuperação e com a proteção das Áreas de Preservação Permanente.

Emissões

A Central Açucareira Santo Antônio reafirma seu compromisso estratégico em contribuir com a descarbonização do setor, além do enfrentamento das mudanças climáticas por meio de um plano estruturado para a gestão e redução de suas emissões de Gases de Efeito Estufa (GEE). Durante a Safra 2024/2025, a empresa contratou a Peterson Solutions para auxiliar na elaboração e publicação de seu primeiro Inventário de Emissões de GEE, abrangendo as áreas agrícola, industrial, ambiental e administrativa.

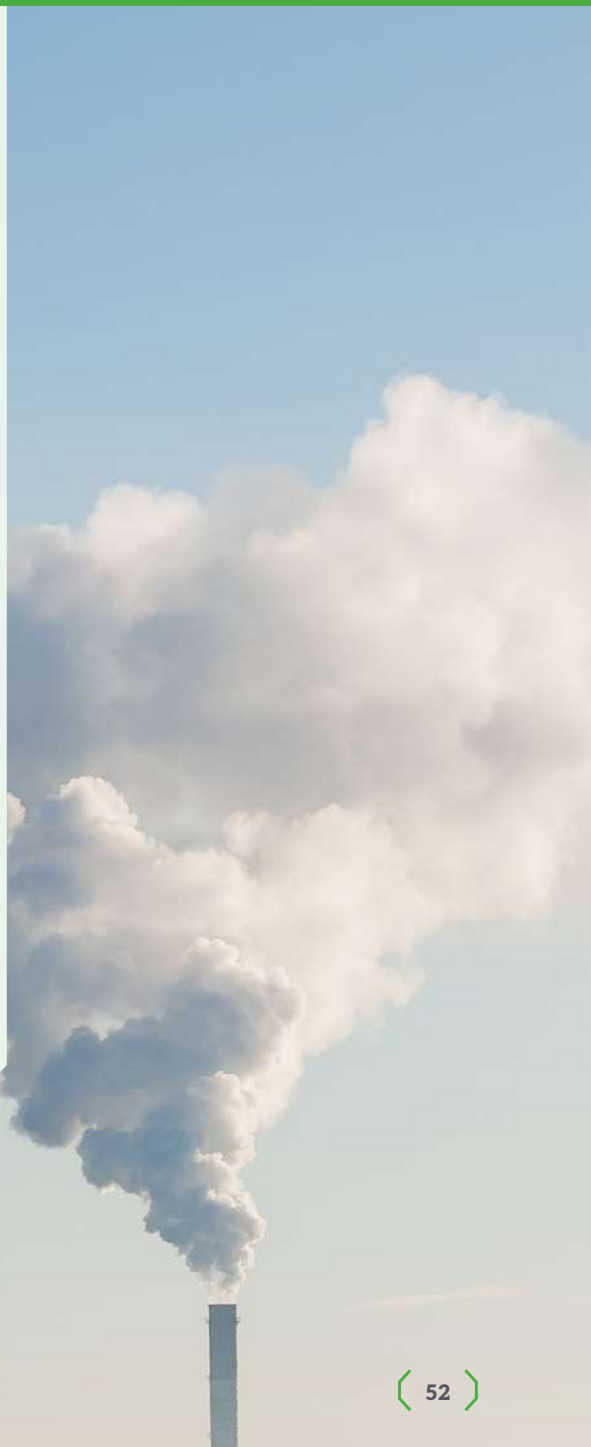
O inventário utilizou como base o ano de 2023 e adotou a metodologia "*Greenhouse Gas Protocol* (GHG Protocol)", garantindo alinhamento com as mais renomadas normas internacionais. A escolha viabilizou a integração com relatórios e iniciativas como o *Carbon Disclosure Project* (CDP) e a *Global Reporting Initiative* (GRI).

Foram consideradas as emissões de Escopo 1 (emissões diretas das atividades industriais e agrícolas, desde combustão estacionária e móvel até processos industriais e manejo de efluentes) e Escopo 2 (emissões indiretas provenientes da compra de energia elétrica).

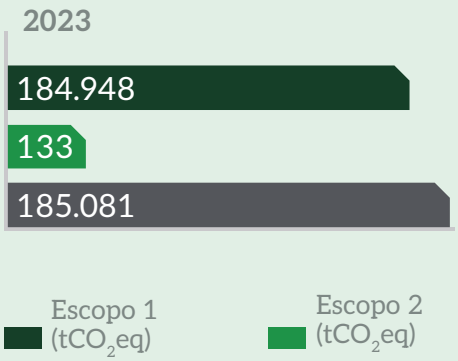
As emissões totais de GEE da empresa no período analisado somaram 185.081 toneladas de CO_2 equivalentes (tCO_2eq), sendo 184.948 tCO_2eq provenientes do Escopo 1, o que representou 99,93% do total, e 133 tCO_2eq do Escopo 2. Além disso, as emissões biogênicas, resultantes da queima de biomassa renovável, alcançaram 1.243.101 toneladas de CO_2 equivalente, enquanto as remoções biogênicas por biomassa lenhosa totalizaram 417 toneladas de CO_2 equivalente.

Na análise por unidades, a Usina Santo Antônio foi responsável por 63,6% das emissões totais, seguida pela Usina Camaragibe com 36,4%, enquanto o escritório de Maceió teve uma contribuição insignificante de 0,001%. Esses dados fornecem um panorama claro sobre os principais pontos de emissão e as oportunidades para mitigação.

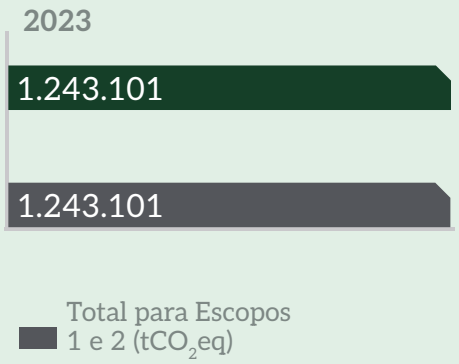
Com base nas informações do Inventário, a empresa estabeleceu uma base sólida para avançar em projetos estratégicos, como a avaliação de riscos e oportunidades de redução de emissões e o desenvolvimento de metas alinhadas ao Programa NetZero.



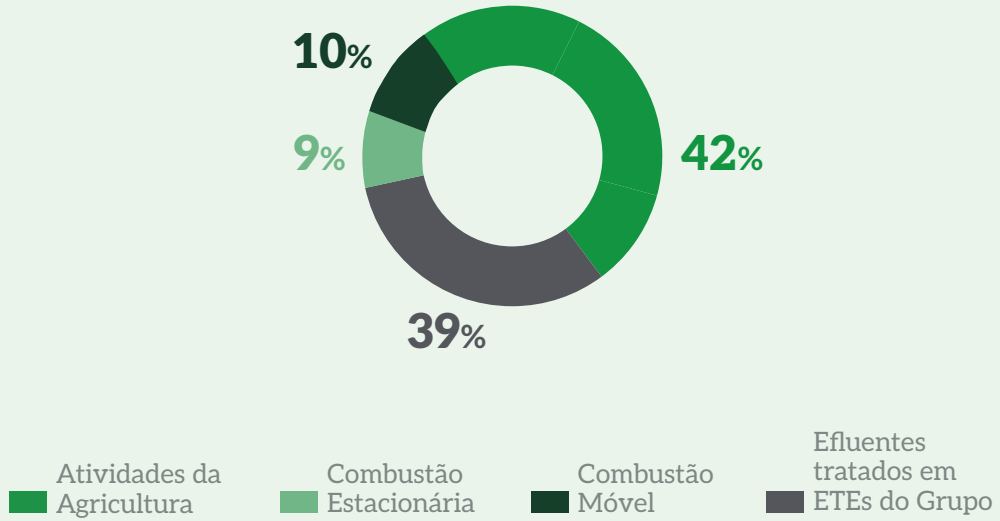
Total de Emissões de GEE



Total de Emissões Biogênicas



Categorias de Atividades nas Emissões Totais



Emissões por Unidade de Negócios e Escopo

Unidades	Escopo 1 (tCO_2eq)	Escopo 2 (tCO_2eq)	Total por Unidade (tCO_2eq)	% de cada Unidade nas emissões totais
Usina Santo Antônio (inclui fazendas)	117.737	62	117.799	63,6%
Usina de Camaragibe (inclui fazendas)	67.210	70	67.280	36,4%
Sede Administrativa - Maceió	1	1	2	0,001%
Total por Escopo (tCO_2eq) para 2023	184.948	133	185.081	100%
Porcentagem de cada Escopo nas Emissões Totais	99,93%	0,07%	100%	-

A empresa renovou a parceria com a consultoria para o desenvolvimento de seu segundo Inventário de Emissões de Gases de Efeito Estufa (GEE) e de um Projeto para Atendimento ao Programa NetZero — Ações de Curto Prazo. Para tanto, submeteu-se a uma análise com base no Padrão da International Finance Corporation (IFC), alcançando um resultado bastante positivo, comprovando que o desempenho da empresa está alinhado às boas práticas e aos preceitos de uma governança sustentável.

A iniciativa de implementar ações objetivando o NetZero refletem o compromisso da empresa com a sua descarbonização gradual. As iniciativas foram avaliadas e reconhecidas por um fundo de investimento internacional, contribuindo para o acesso da companhia a linhas de crédito com condições especiais.

Metas do Grupo Santo Antônio

Inventário de Gases Efeito Estufa 2024.

Metas de Redução de GEE: avaliação de cenários e ações.

Estudo de Potencial de Redução de Emissões de GEE.

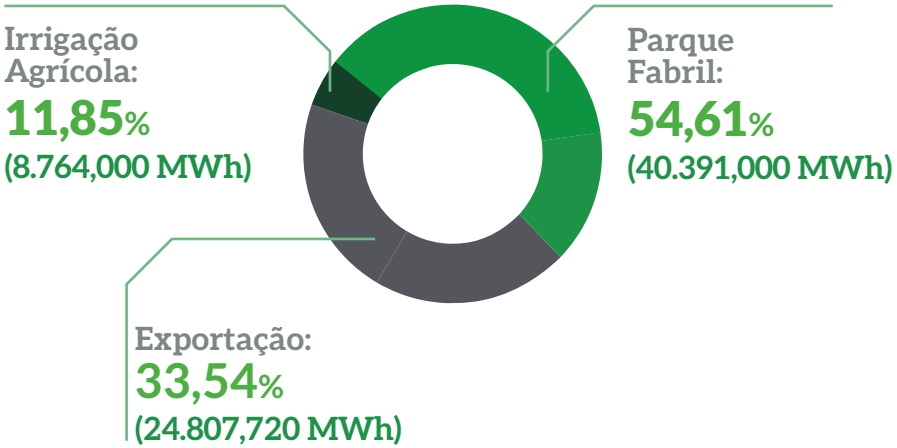
Acompanhamento das Atividades do Fundo de Investimento.

Energia Elétrica

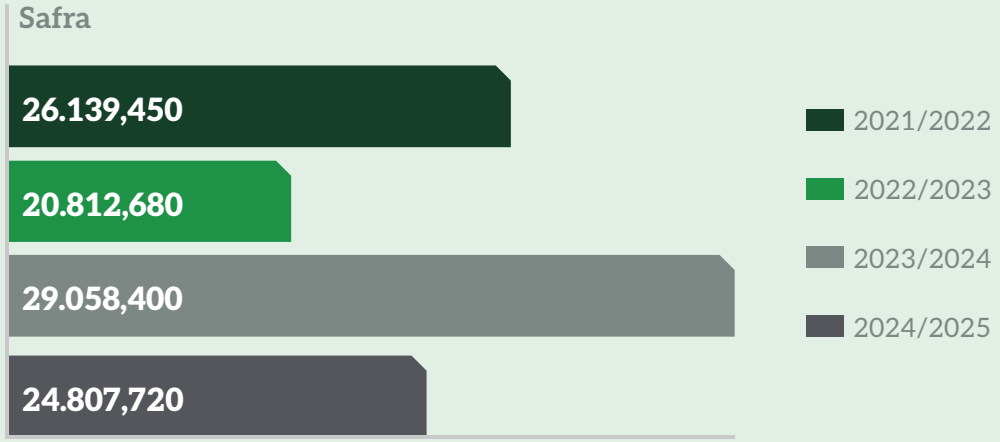
A Central Açucareira Santo Antônio utiliza o bagaço do processamento da cana-de-açúcar para gerar energia elétrica. Por meio da sua queima, o vapor produzido aciona as turbinas ligadas aos seus quatro geradores, dois de 5 MW, um de 6 MW e um de 15 MW. A energia produzida é destinada tanto ao consumo interno quanto para a exportação.

Na Safra 2024/2025, a produção total de energia elétrica alcançou 73.962,720 MWh (E = 73.962.720 kWh). Do total produzido, 49.155,000 MWh (E = 49.155.000 kWh) foram consumidos internamente, distribuídos entre o abastecimento do parque fabril e o acionamento das bombas de irrigação do canavial.

Destinação da Energia Elétrica:



Histórico de Energia Elétrica Exportada (MWh)



Estratégia Sustentável: produção de energia elétrica com biomassa

Economia
Produção e autossuficiência em energia elétrica, com ganhos efetivos e receita para a empresa.

Meio Ambiente
Redução da captação de água ou outras fontes de combustíveis para produção de vapor.

Pessoas
Energia elétrica proveniente de fontes renováveis.

Água

A Usina Santo Antônio realiza a captação de água superficial para moagem no Rio Santo Antônio, pertencente à Bacia Hidrográfica do Litoral Norte de Alagoas. Já para a irrigação, que atende uma área de 6.365,32 hectares de cultivo de cana-de-açúcar, capta em torno de 2.900 m³/h em quatro rios: Santo Antônio, Sapucaí, Camaragibe e Jitituba, todos atualmente fora de risco de estresse hídrico. Nessa safra, da vazão total outorgada, a indústria utilizou 81,75%, enquanto a área agrícola consumiu, em média, 6,25%.

A empresa realiza a Identificação e Avaliação dos Impactos Ambientais de seus processos produtivos a cada três anos, ou em caso de mudanças significativas nos processos. Esse monitoramento abrange as principais etapas, como o cultivo agrícola e a produção de açúcar, etanol e energia.

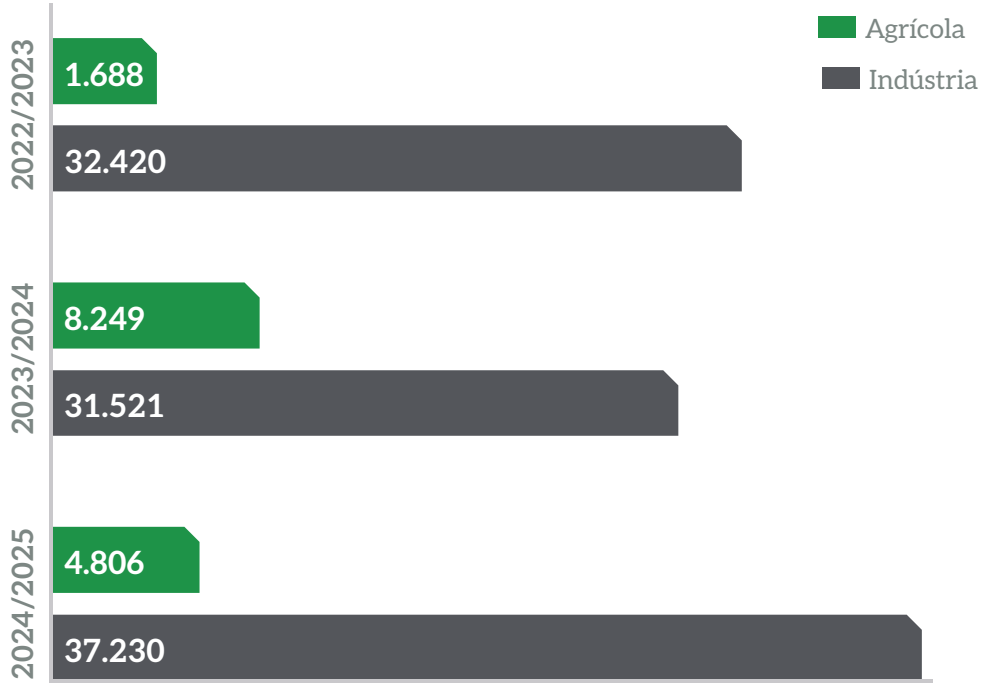
Além de promover projetos de educação ambiental para conscientizar seus colaboradores e as comunidades locais, a companhia também participa ativamente de debates organizados por Secretarias Municipais de Meio Ambiente e Recursos Hídricos de Alagoas, assim como pela Agência Nacional de Águas. Por meio dessas iniciativas, contribui para os Planos de Gestão e para as discussões realizadas nesses fóruns.

Para aprimorar seus processos, a Usina está implementando medidores de vazão na captação industrial, com previsão de operação para a Safra de 2025/2026. Atualmente, o cálculo do volume captado pela indústria considera o número de dias de produção efetiva multiplicado pela vazão estimada no balanço hídrico. Já para a irrigação agrícola, o volume é calculado com base no número de horas efetivas de bombeamento e nas lâminas aplicadas por hectare em cada fazenda, sendo os dados registrados no sistema agrícola, que gera relatórios e planilhas de gerenciamento.

Com o objetivo de promover uma redução significativa no consumo de água em suas operações industriais, na Safra 2025/2026, a empresa instalará uma mesa de limpeza de cana a seco.

Nessa safra a indústria utilizou 81,75% do volume outorgado, enquanto a área agrícola utilizou 6,25%.

Consumo de água (m³/dia)



Efluentes

A lavagem da cana-de-açúcar é uma etapa importante no processo de produção de açúcar e etanol, pois as impurezas minerais oriundas da matéria-prima são removidas por via úmida, o que é essencial para garantir a qualidade do caldo e a eficiência do processo de produção. O resultado da lavagem da cana produz o efluente denominado água de lavagem de cana, que deve ser submetida a tratamento prévio em decantadores e lagoas de estabilização antes de ser disposta nas águas pluviais ou ainda ser utilizada em circuito fechado para a lavagem da cana e/ou no processo de fertirrigação dos canaviais.

Dois terços da água de lavagem de cana retornam em circuito fechado para as mesas alimentadoras para promover nova lavagem de cana, onde deve ser adicionado leite de cal para a correção de pH e controle microbiológico do efluente.

Um terço da água de lavagem de cana dos decantadores segue para o segundo tratamento, que é realizado nas lagoas de estabilização do tipo aeróbica, anaeróbica e facultativa, cujo efluente tratado é devolvido ao rio dentro dos parâmetros regulamentados pelos órgãos ambientais.

O Projeto Camorim na Usina Santo Antônio foi desenvolvido para que um terço do efluente oriundo do tratamento primário, em vez de seguir para as lagoas de estabilização, seja bombeado e incorporado à vinhaça, a fim de promover o seu enriquecimento, seguido de seu transporte em tempo real por dutos, para a realização da fertirrigação dos canaviais.

Meta do Grupo Santo Antônio:
Reutilização de 1.000 m^3/h dos efluentes da Lavagem de Cana para processo de irrigação.

Compromisso do Grupo Santo Antônio:
Promover o uso sustentável da água melhorando a segurança hídrica.

Resíduos

A Central Açucareira Santo Antônio tem a economia circular naturalmente integrada às suas atividades, aproveitando de forma inteligente e sustentável seus principais resíduos produtivos. Os resíduos orgânicos obtidos no processo industrial, como a torta de filtro e a vinhaça, são reaproveitados como fertilizantes para o cultivo agrícola. Já o bagaço de cana, gerado na moenda, é integralmente utilizado para geração de vapor e produção de energia elétrica na Central Energética Jitituba. Mais de 9 mil toneladas de resíduos foram reaproveitadas em seus processos.

Todos os resíduos são gerenciados de forma minuciosa, segregados e armazenados temporariamente antes de sua destinação final, seguindo rigorosamente o Plano de Gerenciamento de Resíduos corporativo. Materiais recicláveis, como sucata de ferro, aço, alumínio, papel e plásticos, são encaminhados para reciclagem, o que alimenta cadeias secundárias, gerando oportunidade de renda para recicladores.

Os resíduos perigosos, provenientes de atividades ambulatoriais, são coletados, acondicionados e encaminhados para tratamento em locais devidamente licenciados, em conformidade com a legislação sanitária vigente.

Genuinamente comprometido com a sustentabilidade, o Grupo Santo Antônio adota princípios estratégicos como redução, reutilização, reciclagem, monitoramento, seletividade e armazenamento, consolidando-se como um modelo exemplar de gestão de resíduos e economia circular na indústria sucroalcooleira.

Mais de 9 mil toneladas de resíduos foram reaproveitadas em seus processos.

Responsabilidade Social

Responsabilidade Social

A Central Açucareira Santo Antônio busca promover o desenvolvimento sustentável das comunidades em que opera. Suas ações são orientadas por sua Política de Sustentabilidade, que integra iniciativas socioambientais e econômicas, com o objetivo de promover o crescimento local e fortalecer a qualidade de vida de seus moradores.

A empresa avalia seus impactos econômicos e sociais, diretos e indiretos, identificando oportunidades para potencializar sua intervenção estratégica positiva na economia local e na qualidade de vida das comunidades do entorno de suas operações. A atuação do Grupo na região aumenta a taxa de empregos diretos, ao mesmo tempo que fomenta novos negócios de serviços e infraestrutura e amplia a arrecadação de impostos aos municípios.

Projetos de Responsabilidade Social Safra 2024/2025

Capacitação Profissional

A Usina Santo Antônio, em parceria com o Serviço Nacional de Aprendizagem Rural (Senar), promoveu cursos de capacitação e aperfeiçoamento voltados para as comunidades de São Luís do Quitunde. Ao todo, 340 pessoas participaram de treinamentos nas áreas de Eletricista Rural, Informática, Industrialização de Doces, Fabricação de Biscoitos, Produção de Pães Caseiros e Costura de moda íntima e moda praia.

Os instrutores e materiais foram fornecidos pelo Senar, cabendo ao Grupo Santo Antônio o local, o transporte e as refeições. O projeto de Capacitação reforça o vínculo da empresa com a comunidade, incentivando a geração de emprego, renda e empreendedorismo.

Curso de Costura

A Central Açucareira Santo Antônio apoia o Curso de Formação em Costura na comunidade de São Luís do Quitunde. As aulas da capacitação profissional ocorrem em um espaço próprio da companhia e atendem alunas da comunidade. A iniciativa cria oportunidades de geração de renda e fomenta a inclusão econômica de mulheres.

Dia da Árvore

Organizado pelo Departamento de Gestão Ambiental da empresa em parceria com a Fazenda Flor do Vale, o evento anual em comemoração ao Dia da Árvore objetivou conscientizar crianças e jovens sobre a preservação dos recursos naturais.

A ação envolveu os alunos da Escola Municipal Professora Maria do Carmo de Moraes em atividades educativas e práticas, como a palestra sobre agricultura familiar com ênfase no cacau, acompanhada de uma degustação de chocolates, a oficina de artesanato com a palmeira Titara e o plantio de mudas nativas. As crianças foram convidadas a realizar o plantio próximo a um curso hídrico, reforçando a relevância das matas ciliares para a preservação das fontes de água. Com essa abordagem educativa e prática, o evento consolida o compromisso do Grupo Santo Antônio com o desenvolvimento sustentável e a conscientização ambiental.

Oficina de Bilboquê

Visando introduzir as crianças ao aprendizado da educação ambiental por meio de atividades lúdicas, a empresa promoveu uma oficina de confecção de bilboquê com o uso de materiais recicláveis. A oficina aborda a importância da segregação dos resíduos, da coleta seletiva e o tempo de decomposição, incentivando a criação, reutilização e construção de jogos com papelão, papel e garrafa pet.

A ação foi realizada com alunos do 3º ao 5º ano do ensino fundamental da Escola Municipal Ernesto Gomes Maranhão, localizada em Passo de Camaragibe (AL). A confecção do brinquedo teve como propósito despertar nos estudantes o interesse por práticas sustentáveis, além de estimular a criatividade e a coordenação motora.

Escola de Futsal Falcões de Ouro

O Grupo Santo Antônio, há cinco anos, apoia a Escola de Futsal Falcões de Ouro, uma iniciativa socioesportiva que busca proporcionar práticas esportivas regulares para crianças e adolescentes de 6 a 17 anos. O projeto atende 82 jovens e as aulas ocorrem duas vezes por semana, divididas em categorias conforme a faixa etária.

Ações de Responsabilidade Social Safra 2024/2025

Linha Estratégica	Público Participante
Educação	340
Esporte	82
Educação Ambiental	1.450

Anexo

Estrutura e governança

Diretor(a)	Gênero	Faixa Etária	Formação e Experiência Profissional
José Carlos Correia Maranhão	Masculino	Acima de 50 anos	Engenheiro mecânico com experiência de mais de 60 anos no setor.
Ernesto Gomes Maranhão Neto	Masculino	Acima de 50 anos	Economista com experiência de mais de 30 anos no setor.
Cristina Maranhão	Feminino	Acima de 50 anos	Química industrial com experiência de mais de 10 anos no setor.
Geni Maranhão	Feminino	Acima de 50 anos	Representada pelos filhos na gestão da empresa.
Carolina Maranhão Arruda	Feminino	Acima de 50 anos	Engenheira agrônoma, MSc. em Ciências, com experiência de mais de 10 anos no setor.

Geração de resíduos e impactos significativos relacionados a resíduos

Frente de negócio	Materiais que entram	Materiais perigosos	Atividade da frente de negócio	Principais resíduos gerados	Tratamento e destinação final
Produção agrícola	Cana, insumos agrícolas, combustíveis	Agroquímicos	Manejo agrícola	Embalagens de agroquímicos.	Após a tríplice lavagem são separados e enviados para empresa especialista nessa destinação.
Produção de etanol	Cana, caldo de cana, mel, insumos químicos	Insumos químicos: ciclohexano, ácido sulfúrico	Produção de etanol anidro	Vinhaça, lodos provenientes da extração do caldo, embalagens, estopas contaminadas e EPI usado.	A vinhaça é direcionada para a fertirrigação agrícola. Os demais, encaminhados para destinação final: reciclagem e/ou incineração.
Produção de açúcar VHP	Cana, caldo de cana, insumos químicos	Insumos químicos: enxofre, cal e polímero	Produção de açúcar VHP	Bagaço, torta e lodos provenientes da extração do caldo, embalagens, estopas contaminadas e EPI usado.	O bagaço de cana é queimado nas caldeiras para geração de vapor. Torta e lodos são incorporados na adubação. Os demais, encaminhados para destinação final: reciclagem e/ou incineração.
Produção de açúcar cristal	Cana, caldo de cana, insumos químicos	Insumos químicos: enxofre, cal, polímero e ácido fosfórico	Produção de açúcar cristal	Resíduos de papel ou papelão oriundos do empacotamento do açúcar; bagaço, torta e lodos provenientes da extração do caldo; embalagens, estopas contaminadas e EPI usado.	O bagaço de cana é queimado nas caldeiras para geração de vapor. Torta e lodos são incorporados na adubação. Os demais, encaminhados para destinação final: reciclagem e/ou incineração.
Produção de energia	Bagaço, insumos	Não	Geração de energia	Cinzas e lodos inertes escória das fornalhas das caldeiras.	Cinzas e lodos são incorporados na adubação.
Processos administrativos	Papel, caixa de papelão, plásticos, descartáveis, tonner e cartuchos de impressora	Não	Escritório administrativo	Resíduos de papel ou papelão e embalagens de materiais recebidos nos setores e almoxarifados.	Vendidos para reciclagem.

Geração de resíduos e impactos significativos relacionados a resíduos

Resíduos não perigosos	Descrição dos Resíduos	Peso (t)
Torta de filtro	Lodo do caldo após decantadores.	26.900,33
Bagaço de cana	Biomassa da cana-de-açúcar após extração do caldo.	528.689,71
Cinzas	Escória das fornalhas das caldeiras.	8.811,50
Embalagens plásticas	Resíduos plásticos do empacotamento do açúcar e outras embalagens.	0
Embalagens papel	Resíduos de papel ou papelão do empacotamento do açúcar e outras embalagens.	0
Sucata ferrosa e não ferrosa	Sucata metálica não contaminada.	646,92
Areia com óleo	Resíduos da limpeza das caixas separadoras.	1,10
Recipientes plásticos	Bombonas plásticas.	15,18
Pneus inservíveis	Borracha e aço.	51,26

Resíduos não destinados para disposição final

Resíduos	Descrição dos Resíduos	Peso (t)	Destinação
Torta de filtro	Lodo do caldo após decantadores.	26,90	A torta de filtro é um subproduto da cana-de-açúcar, composta por resíduos, solúveis e insolúveis, que equivalem ao precipitado (lodo) formado na etapa de clarificação do caldo de cana. O lodo formado, composto orgânico e inorgânico insolubilizado, passa por um processo de filtração, recebendo, então, a denominação de torta de filtro.
Bagaço de cana	Biomassa da cana-de-açúcar após extração do caldo.	528,69	O bagaço que sai das moendas 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 da empresa, com excedente destinado à exportação de energia elétrica.
Sedimentos da mesa alimentadora	Lodo e bagacilhos da cana após a lavagem da cana e passagem pela mesa alimentadora.	Não medido	
Cinzas	Escória das fornalhas das caldeiras.	8.811,50	Durante o processo da queima do bagaço da cana-de-açúcar nas fornalhas das caldeiras ocorre a produção de resíduos denominados de cinzas. Esses resíduos, por serem ricos em nutrientes e sílica, são direcionados à área agrícola. As cinzas vegetais possuem cálcio, magnésio, fósforo e outros elementos que podem influenciar o desenvolvimento dos canaviais, onde são incorporadas ao solo durante o plantio da cana-de-açúcar.
Total		**9.367,09**	

Resíduos Recuperados (t)

Dentro da organização	Fora da organização
9.367,09	713,36

Licença maternidade/paternidade

Resíduos		2022/2023	2023/2024	2024/2025
Empregados que tiraram a licença maternidade ou paternidade no ano vigente.	Homens	223	224	183
	Mulheres	13	17	11
Empregados que tiraram a licença e retornaram no ano vigente.	Homens	223	223	183
	Mulheres	8	14	11
Empregados que tiraram a licença no ano vigente e retornaram no ano seguinte.	Homens	0	1	0
	Mulheres	5	3	0
Empregados com expectativa de retorno no ano vigente.	Homens	223	224	183
	Mulheres	12	19	11
Empregados que retornaram ao trabalho após o término da licença.	Homens	223	224	184
	Mulheres	12	19	14
Empregados que não retornaram ao trabalho após o término da licença.	Homens	20	15	13
	Mulheres	3	1	0
Empregados que voltaram ao trabalho e estiveram empregados 12 meses após o retorno.	Homens	203	154	203
	Mulheres	9	6	19
Taxa de retorno.	Homens	100%	100%	101%
	Mulheres	100%	100%	127%
Taxa de retenção.	Homens	91%	69%	10%
	Mulheres	75%	32%	136%

Diversidade em órgãos de governança e empregados

Resíduos		2022/2023	2023/2024	2024/2025
Gênero	Homens	9	9	9
	Mulheres	7	7	7
Faixa Etária	Abaixo de 30 anos	0	0	0
	30 a 50 anos	7	6	6
	Acima de 50 anos	9	10	10
Características Étnico-Raciais	Brancos	16	16	16
	Pardos	0	0	0
	Pretos	0	0	0
	Amarelos/Indígenas	0	0	0

central açucareira
santo antonio s.a.

Expediente

Consultoria de indicadores, coordenação editorial, conteúdo e diagramação:

PETERSON SOLUTIONS

Contato: esg@onepeterson.com

Revisão:
Flávio Dotti Cesa Ltda.