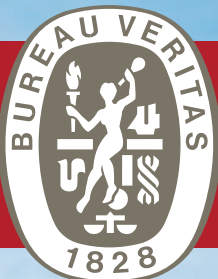


ISO 9001

BUREAU VERITAS
Certification



ISO 9001

Usina Santa Fé conquista **certificação** de reconhecimento internacional e caminha para conquistar novos mercados



pág. 2

Prevenção ao fogo

Equipe está preparada para a época com mais incidentes



pág. 3

Ponto Digital

Sistema facilitará o dia a dia dos colaboradores

Esse informativo tem sido o retrato das nossas principais ações em busca dos nossos objetivos. E é por isso que a certificação ISO 9001 estampa a capa com um brilho sem igual: esse projeto começou há 10 anos.

Para quem não sabe, esse é um passo gigantesco em qualquer companhia. Quase instantaneamente, o selo confere à empresa um atestado de qualidade, de transparência na gestão e credibilidade – muito do que a gente precisa para ampliar o mercado, ganhar mais pelo nosso produto e crescer. Tudo isso atrelado a melhores condições de trabalho para cada um de nossos colaboradores.

Essa é uma conquista digna de comemoração, assim como todas as outras que tivemos nesse período. Implementamos a estufa para a produção de mudas pré-brotadas, conseguimos baixar o consumo de óleo diesel com a sistematização do plantio e da colheita, a nossa equipe PAME-AR está ainda mais madura para os desafios do período de estiagem e estamos em fase de estruturação de um novo sistema de marcação de ponto, e que dará mais agilidade para a equipe do RH.

Cada uma dessas ações tem uma importância significativa para a companhia e não teriam sido alcançadas sem o compromisso de cada um dos nossos colaboradores envolvidos direta ou indiretamente nelas. Nem de longe poderia deixar de registrar isso. Juntos, estamos construindo uma empresa melhor para todos nós.

Que essa safra seja farta, que tenhamos energia para superar os desafios e que entremos na próxima melhores do que estamos hoje.

A diretoria.



PAME-AR está alerta para o período de estiagem

Parceria garante atendimento rápido e de qualidade em acidentes no campo e incêndios em canaviais.

Há 14 anos, colaboradores da Santa Fé, empresas e outras usinas da região se unem para colocar em prática o PAME-AR (Plano de Auxílio Mútuo em Emergência de Araraquara e Região) e salvar vidas em ocorrências no campo, de qualquer porte, e em toda a área de atuação. Agora, com a aproximação do período de estiagem e maior risco de fogo, o sinal de alerta é acionado.

Contudo, o trabalho das equipes é contínuo. De sol a sol, os colaboradores participam de treinamentos de combate ao fogo em cana e de prevenção de acidentes de trabalho e acompanham a manutenção dos aceiros (faixa de terra entre os talhões que dificultam a expansão do fogo). Somente na Santa Fé, o PAME conta com cerca de 300 colaboradores da Indústria e Agrícola, que integram a Brigada de incêndio, e contribuem para a execução do Plano.

“O PAME mudou ao longo dos anos. Surgiu muito voltado para o transporte dos rurais atrelado à melhores condições de trabalho. Hoje, a questão de incêndios nos canaviais, dentro do parque industrial, e acidentes com maquinários é muito forte, mas o objetivo continua o mesmo, que é salvar vidas”, diz Carlos Areias Pereira, gerente de Segurança Patrimonial.

Atualmente, outras seis usinas e mais cinco empresas integram o PAME-AR. A Ultraseg também entra na lista, oferecendo treinamento e soluções mais eficientes para a operação. O grupo segue uma série

de protocolos de atendimento e, a cada ano, o trabalho é coordenado por uma das empresas integrantes. A rotatividade é positiva para o aperfeiçoamento das ações em campo.

“Apesar das estruturas que cada membro oferece, há eventos mais graves que demandam mais. E não é só por isso o PAME é tão importante. Muitas vezes chegamos primeiro em uma ocorrência fora da nossa área. E o contrário também acontece. Isso só é possível por causa da parceria”, diz Luís Fernando Moreira, encarregado de Segurança Patrimonial.

ACIONAMENTO

O PAME tem um canal direto na Santa Fé, por meio de uma linha telefônica exclusiva na portaria na Usina. O ramal é acionado pelo responsável da área, que avisa sobre o sinistro e faz uma primeira avaliação dos danos. A partir de então, a equipe de Segurança Patrimonial convoca os parceiros e autoridades competentes – Corpo de Bombeiros, Polícia Militar, Polícia Militar Rodoviária, Polícia Ambiental, CETESB, SAMU, Defesa Civil, entre outras.

“Nesses casos, a coordenação da operação fica à cargo da sinistrada. É ela que mais conhece a sua área e está mais preparada para avaliar os riscos e tomar as decisões”, completa Areias.

Usina adota leitura facial no ponto dos funcionários

Nova tecnologia dará agilidade na tratativa dos dados e eliminará o comprovante de papel de vez.

A Usina Santa Fé implementará a tecnologia de reconhecimento facial para marcar o ponto dos funcionários em todas as frentes da companhia até junho. A nova tecnologia ampliará a área de cobertura, eliminará o risco de fraude, aumentará a confiança no processo de marcação de ponto e dará agilidade na tratativa dos dados pelo RH.

O sistema de reconhecimento facial está em testes desde fevereiro e tem apresentado performance muito superior se comparado ao atual, que mescla biometria (leitura das digitais) e código de barras (pelo crachá). O sistema de leitura facial já é empregado em outras empresas do setor e descarta o comprovante de papel.

No momento, equipes trabalham na instalação do software nos smartphones que farão o reconhecimento, fazem os suportes nos quais os aparelhos celulares serão fixados e executam pequenas adequações na rede elétrica para receber os equipamentos. Ao todo, serão instalados cerca de 100 pontos.

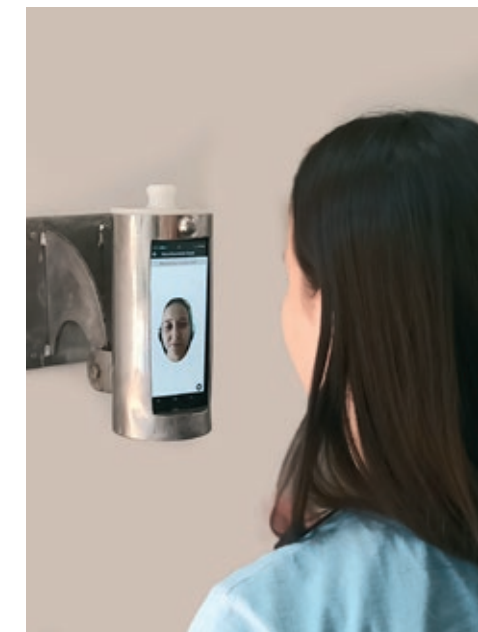
A decisão por substituir o sistema atual pelo de reconhecimento facial foi motivada, especialmente, pela obsolescência dos equipamentos. Instalados em 2012, eles saíram do mercado e a ausência de peças para manutenção se tornou uma realidade. Além disso, o custo de cada equipamento é muito superior ao de um celular, que dispõe de mais opções de assistência técnica.

“Já pensávamos em adotar o sistema de leitura facial há algum tempo, mas o sistema atual era um investimento alto para sucatearmos. Agora, com a saída do modelo do mercado, entendemos que é hora de adotar um sistema mais adequado à nossa realidade. E ainda conseguiremos aumentar nossa cobertura em torno de 30%”, explica Kleber

Henrique Eleutério, coordenador de Desenvolvimento Pessoal.

AGILIDADE

Outra vantagem do sistema de reconhecimento facial é a agilidade na tratativa dos dados pelo RH. Isso porque os dados serão transferidos online, via tecnologia 5G, disponível em toda região. “Os equipamentos atuais usam tecnologia 2G e nem sempre os dados chegam até nós rapidamente. Às vezes, a entrega é física, via pendrive. O novo sistema, sem dúvida, será um avanço em produtividade para a nossa equipe”, afirma Suelen Colletti Ferreira, analista de Recursos Humanos.



EXPEDIENTE Publicação da Usina Santa Fé.

www.usinasantafe.com.br [f/usinasantafe](https://www.facebook.com/usinasantafe)

Dir. Presidente: Francisco Sylvio Gavotti. Diretor Industrial: Acir Jardim Coelho Filho. Diretor Financeiro: Thiago Rossi Pinto. Diretor Agrícola: João Paulo Rogante. Coordenação Interna - Gerente de RH: Maria José Gonçalves Gomes. Analista de Gestão e Desenvolvimento: Maria Lúcia Alves da Silva. Coord. Desenvolvimento de Pessoal: Kleber Henrique Eleutério. Coord. de Projetos Sociais: Luz Marina Gallinari Holzhausen. Coordenação Editorial e Projeto Gráfico: TG3 design e conteúdo. Tel.: 16 3384 6750. Fotos: Tg3, Depositphotos e Usina Santa Fé.

Santa Fé conquista selo ISO 9001 de Gestão de Qualidade

Processo foi retomado há 2 anos; equipe já trabalha para outras duas certificações.

A Usina Santa Fé conquistou o selo ISO 9001 de Gestão de Qualidade depois de criar procedimentos e estabelecer indicadores para toda a companhia. A certificação está atrelada ao planejamento estratégico da Usina, que lista como objetivos a expansão e credibilidade da marca, o reposicionamento no mercado, além do próprio crescimento da empresa. O processo para a certificação foi retomado há 2 anos.

O selo ISO 9001 designa um grupo de normas técnicas que estabelecem um modelo de gestão da qualidade para organizações em geral, seja qual for sua área de atuação ou porte. A auditoria de certificação na Santa Fé foi realizada entre outubro de 2022 e, após adequações para sanar as não-conformidades, uma nova auditoria foi realizada em fevereiro último.

O processo foi conduzido pela equipe de Qualidade, que atuou junto aos profissionais de cada área para a documentação dos procedimentos e dos indicadores. Ao todo, foram estabelecidos 925 procedimentos e diversos indicadores na Direção, Indústria, Qualidade (Laboratório e Controle de Qualidade), RH (Segurança e Medicina do Trabalho), Suprimentos (Compras e Almoxarifado), Comercial, T.I, Agrícola e Jurídico.

“Foi um processo longo, difícil, que começou há 10 anos. Encontramos e superamos muitos desafios. Contudo, a nova direção entendeu a real importância da certificação para o planejamento estratégico, e o processo foi concluído”, comemora Márcio José Dosvaldo, gerente de Qualidade.

ISO 9001

BUREAU VERITAS
Certification



BENEFÍCIOS

A Certificação ISO 9001 agrega uma série de benefícios para a companhia, como possibilitar uma gestão mais transparente, profissionalizada e com visão holística. Há ainda a possibilidade de ganhos de novos mercados, a valorização dos produtos e maior confiabilidade. Empresas certificadas, de modo geral, têm mais credibilidade para a captação de recursos e financiamentos.

“Para a equipe Usina Santa Fé é uma satisfação imensa implementar um sistema reconhecido internacionalmente”, finaliza.

RECERTIFICAÇÃO

Ainda em meio a satisfação da conquista, a equipe da Qualidade já deu início ao acompanhamento dos indicadores de cada área para que seja feita a auditoria de recertificação em agosto. O acompanhamento dos indicadores é mensal e o processo de recertificação é anual. É importante que não-conformidades já apontadas e corrigidas não se repitam.



MAIS CERTIFICAÇÕES

A Santa Fé trabalha para a conquista de mais duas certificações, todas visando o reposicionamento da marca e ganho de mercado. Uma delas é movimento para a conquista do selo Bonsucro, primeiro padrão métrico global para cana-de-açúcar. Aqui estarão em evidência indicadores socioambientais como o bem-estar dos funcionários, impacto na comunidade, preservação ambiental, entre outros. Os indicadores serão aferidos nessa safra para que a certificação ocorra na próxima.

A médio prazo, a Usina também adequará seus indicadores para o selo ISO 22000 de Segurança Alimentar. Essa certificação (internacional) define os requisitos de um sistema de gestão de segurança de alimentos abrangendo todas as organizações da cadeia.

Em paralelo há a confecção do Relatório ESG, que deve ser finalizado no segundo semestre desse ano. O relatório torna públicas todas as medidas e ações realizadas por uma companhia no que se refere a questões socioambientais e de governança.

Usina monta estufa para a produção de mudas pré-brotadas

Processo completo leva cerca de 60 dias; principal vantagem é rapidez na multiplicação da variedade de interesse.

A Usina Santa Fé colocou em prática um projeto que atenderá a demanda por renovação dos canaviais com mais agilidade, controle de qualidade e em direção à autossuficiência. A estufa para a produção de mudas pré-brotadas começou a operar no final do ano passado, **com capacidade de 150 mil plantas – em torno de 15% do total usado pela companhia por ano.**

A principal vantagem do projeto é a rapidez na multiplicação da variedade de interesse e consequente ampliação da área cultivada. A qualidade da muda, submetida a tratamento para eliminação de doenças (fitossanidade), e a possibilidade de não estar, obrigatoriamente, vinculado a viveiros, são outros benefícios importantes.

A menor quantidade de plantas para a produção de mudas também conta a favor, já que representa um incremento na produção. Enquanto



no plantio convencional são necessárias até 20 toneladas de cana para um hectare, no método de mudas pré-brotadas são usadas apenas duas toneladas. A diferença vai para a produção de álcool e açúcar.

Esse método foi desenvolvido pelo Instituto Agrônomo (IAC) e, à época, visto como inovador, já que possibilitava a mudança na forma do plantio – que vinha desde as primeiras plantações no Brasil, em 1530. Na Santa Fé, esse é um projeto encarado como de longo prazo. A expectativa é que

a Usina alcance a autossuficiência na produção de mudas em cinco anos, mantidos os investimentos e quantidade média de mudas usadas por ano, segundo **Fábio Tomasetto, coordenador de desenvolvimento Agrícola e Qualidade.**

“É um método conhecido no mercado que nos permite um canavial mais sadio, com a variedade de interesse e mais rapidez na ampliação da área. Nosso projeto começou nessa safra e vamos em busca da autossuficiência”, diz.

Todo o processo de produção de mudas leva em torno de 60 dias. Os rebolos recebem tratamento térmico para reduzir doenças como raquitismo, ficam na câmara de brotação com umidade e temperaturas controladas de 8 a 11 dias, sendo transferidas para a estufa em seguida, onde ficam por 20 dias. O processo de rustificação – quando o exemplar é exposto ao sol – leva mais 30 dias.



Companhia informatiza plantio e colheita

Tecnologia otimiza tempo e aumenta a produtividade das máquinas, além de reduzir custos e otimizar recursos.



“Cada manobra a menos é motivo de comemoração para a gente. Nesse caso, a comemoração foi múltipla: diminuimos as manobras e tempo nas operações de plantio, colheita e tratos, resultando menor consumo de óleo diesel”, comemora Barroti.

ESTUDO

O levantamento aprofundado da área a ser renovada permite verificar se a declividade do terreno e alocação das curvas estão no melhor posicionamento para retenção das águas pluviais.

A utilização de curvas paralelas evita que o maquinário faça manobras desnecessárias dentro do terreno, compactando o solo, aumentando o tempo daquela operação e consumindo mais combustível. Para aplicar a tecnologia, leva-se em consideração fatores importantes como o tipo de solo e o relevo de cada área, visando sempre a conservação de solo.

“Mesmo sabendo dos benefícios, nem sempre é possível seguir todas as curvas paralelas porque implicaria em perder terreno (terra). Por isso, cada caso é avaliado cuidadosamente”, finaliza Barroti.

A equipe também faz a análise do solo, gerando os mapas de aplicação de corretivos (calcário e gesso) indicado para a área – o que contribui diretamente para uma melhor condição de desenvolvimento da cana-de-açúcar.

A tecnologia tem sido uma aliada da Usina Santa Fé e a sistematização do plantio de cana-de-açúcar tem sido aplicada em áreas que precisam ser renovadas. O projeto está em melhoria constante e apresentou resultados excelentes no último ano. Em uma área específica, em Ibitinga, houve a redução de oito horas na colheita.

O resultado é fruto do estudo detalhado do terreno pela equipe da Lavoura, que entra em campo após a Gestão Agrícola indicar a necessidade de renovar uma área devido à baixa produtividade. A equipe faz o levantamento planialtimétrico com a utilização de drone, para o melhor dimensionamento e alocação das curvas visando a conservação de solo.

Todas as informações são tratadas no AutoCad e, no software, avaliam todos os requisitos da operação. O plano precisa ser executável para o plantio, pós-plantio, colheita, adubação (mineral ou vinhaça localizada) e aplicação de inseticida/herbicida. O

projeto perdura por toda a vida útil daquela área – de cinco a sete anos.

“Trabalhamos nas áreas que são indicadas pela Gestão Agrícola. De modo geral, são aquelas que possuem baixa produtividade e novas expansões. A partir dessa indicação, analisamos o solo, fazemos o levantamento de curvas e declividade”,

explica Joel Fernando Barroti, encarregado de Lavoura.

No caso de uma área em Ibitinga, cujo resultado ainda soma a redução do consumo de combustível e desgaste da máquina, a equipe planejou a sistematização dos terraços da área, melhorando o projeto de plantio e conservando o solo. Com isso, aumentou-se a linha do plantio em 31% no tiro médio e reduziu-se 364 manobras, uma economia de 8 horas/ máquinas só na colheita.

Miniaturas são hobby de motorista há 24 anos

A última peça, uma Scania, foi eleita a favorita pelo artista; canavieiro está em fase de acabamento.



Tudo começou com uma motivação especial: a notícia da primeira gravidez da mulher, em 1999. **Nibel Cavalcante da Silva**, motorista de veículos de carga da Santa Fé, acreditava que seu primogênito seria um menino e decidiu que faria para ele um presente único, desafiador, esculpido com paciência e amor. Foi assim que nasceu a primeira miniatura, a de um Mercedes 608, há 24 anos, com rodas de madeira e longe da qualidade do acabamento de hoje. O bebê, no entanto, nasceu menina, o que não foi motivo para deixar de presentear a filha com a sua obra. Pelo contrário, foi combustível para deixar brotar a sua habilidade.

A construção de miniaturas de caminhões virou um hobby e, com o passar dos anos, veio o aperfeiçoamento. Os

primeiros modelos foram construídos de forma muito precária, usando ferramentas improvisadas, como facas de serra, martelo, talhadeira. Aos poucos, foram sendo incorporadas novas ferramentas no feitiço – serra tico-tico, serra circular, furadeira, lixadeira.

Silva perdeu a conta de quantas miniaturas já construiu, mas se lembra de algumas delas com muito orgulho. É o caso de uma retroescavadeira que fez para a sua filha levar para a escola – que funcionava como a original, segundo ele. Para os sobrinhos, fez inúmeras, assim como para os colegas de trabalho. Na lista dos mais pedidos está o caminhão Munck. Os exemplares têm até 1,20m de comprimento.

Apesar de não considerar como uma fonte de renda extra, Silva faz algumas peças sob encomenda. A última entregue foi uma Scania de cana picada. O projeto que está em fase de acabamento é um canavieiro.

“É bem gratificante. No começo era tudo improvisado, não tinha ferramenta. Agora eu já tenho e fica bem bonito. Dou o meu melhor ali. Às vezes, a pessoa que encomendou a miniatura fica tão emocionada que eu fico até com dó de entregar”, confessa.

