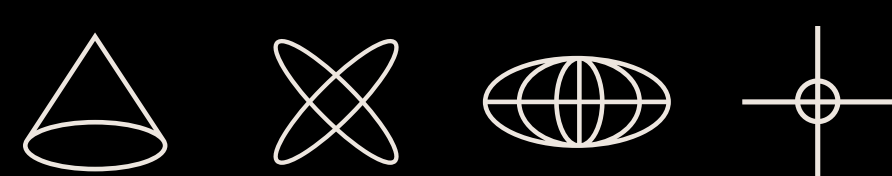


ntro #estratégico #mercado #

REUNIÃO

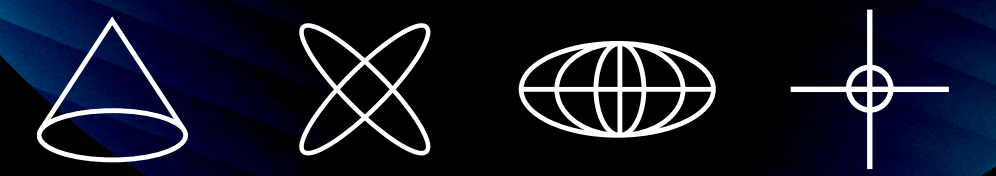
Início de safra 2026

Dê um
passo à
frente na
história
da sua
indústria



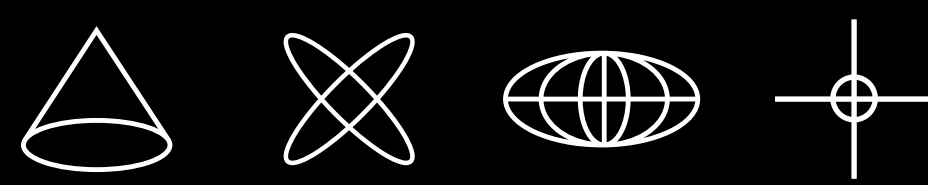
REALIZAÇÃO  **Fermentec**

#mercado #encontro #estratégico #merca



SU MÁRIO

- 03** Palavra do presidente Henrique Berbert de Amorim Neto
- 04** Anúncio Fermentec
- 05** Programação do evento
- 06** A conexão do conhecimento diante de uma safra desafiadora
- 07** Resumo das palestras
- 11** ProUsinas/JornalCana
- 12** Resumo das palestras
- 17** Galeria Reunião Início de Safra 2026
- 19** Expositores e Patrocinadores



Palavra do Presidente

Henrique Berbert de Amorim Neto

Na cúpula da IA, as pessoas são o assunto

Tive a oportunidade de participar da AI Impact Summit (Cúpula de Impacto da Inteligência Artificial), realizada em fevereiro em Nova Delhi, na Índia. Foi um evento grandioso. Reuniu representantes de 92 países com a participação de chefes de Estado, de líderes de empresas que hoje são grandes protagonistas no desenvolvimento da inteligência artificial (IA), como OpenAI e Anthropic, e um público de mais de 12 mil pessoas que foram ao evento em busca de conhecimento sobre essa transformação histórica comparável às grandes revoluções tecnológicas do passado. No entanto, desta vez, a velocidade da mudança é muito maior.

A IA já foi elevada a uma agenda estratégica dos países capaz de redefinir competitividade, inovação e modelos de crescimento. O que me chamou muito a atenção durante a cúpula foi o foco das discussões que extrapolaram, e muito, o mero desenvolvimento tecnológico. O desafio é integrar a IA de forma ampla às cadeias produtivas e à economia real. E quem está no centro desta integração não são os robôs, nem os softwares nem os sistemas, são as pessoas. Justamente por isso, o lema da AI Impact Summit foi "Pessoas, Planeta e Progresso".

Henrique Berbert de Amorim Neto
Presidente da Fermentec

E como estamos inseridos dentro desta grande transformação? Para quem atua no setor sucroenergético, acompanhar esse debate global é fundamental. A palestra de Fernando Henrique Giometti durante a Reunião Início de Safra mostrou na prática como esta integração está acontecendo. A fermentação autônoma, apresentada por ele, é um sistema capaz de observar, interpretar e reagir ao comportamento da levedura em tempo real. Em vez de controles rígidos, o processo passa a operar com uma regulação dinâmica alinhada à fisiologia do microrganismo. Uma jornada tecnológica que envolve quatro etapas evolutivas: diagramas estáticos de operação, modelagem dinâmica da ocupação das dornas, monitoramento em tempo real e controle avançado do processo.

Tecnologias como o Near Infrared (NIR) permitem acompanhar o processo fermentativo em tempo real e transformar um sistema reativo em um sistema sensível. Com isso, é possível ajustar automaticamente variáveis como temperatura, enchimento e dinâmica do processo. Usinas que estão avançando nessa direção já registram ganhos de produtividade entre 3% e 7% e reduções de até 10% no tempo de fermentação. São exemplos concretos de como inteligência artificial, sensores avançados e ciência aplicada estão transformando processos industriais tradicionalmente biológicos.

Essa integração entre inteligência artificial e bioenergia representa uma oportunidade estratégica para o Brasil. O país já possui uma agricultura altamente tecnológica, uma matriz energética renovável e um setor sucroenergético reconhecido internacionalmente. A cúpula da Índia nos mostrou que, embora os desafios ainda sejam grandes, estamos na direção certa, qualificando nossos clientes a reforçarem suas competências, incorporando a IA aos processos, o que ampliará ainda mais nossa capacidade de inovação e competitividade.



Há 48 anos, a Fermentec está na vanguarda da ciência e da tecnologia industrial, desenvolvendo soluções para usinas de açúcar, etanol e bioenergia. Conectamos conhecimento científico, processos industriais e inovação para apoiar decisões mais seguras, gerar resultados consistentes e elevar a eficiência operacional do setor sucroenergético.

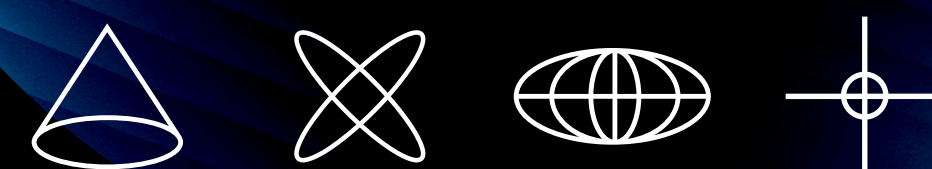
Aprender ciência é importante. Aplicar ciência é performance.

Entre em contato conosco:

☎ (19) 2105-6100 ✉ comercial@fermentec.com.br

📍 Avenida Antônio Pazzinato Sturion, 1155
Jd. Petrópolis, Piracicaba – SP

REUNIÃO Início de safra 2026



Controlo #estratégico #mercado

PROGRAMAÇÃO

- 7h30 **Credenciamento**
- 8h00 **Abertura do Evento**
Henrique Berbert de Amorim Neto - Fermentec
- 8h30 **Safra 2026/27: o que a matéria-prima vai entregar (e como se preparar)**
Otávio Tufi - Benri
- 9h00 **RTC na prática: Decisões operacionais que realmente aumentam o resultado industrial**
Claudemir D. Bernardino - Fermentec
- 9h30 **Debate**
- 9h50 **Coffee break**
- 10h50 **Fermentação Autônoma: do conceito à realidade industrial**
Fernando Henrique C. Giometti - Fermentec
- 11h15 **Protegendo o rendimento na safra 2026: persistência de leveduras, floculação e limpeza industrial**
Rudimar A. Cherubin - Fermentec
- 11h40 **Metagenômica aplicada: enxergando o invisível para ganhar eficiência**
Marina de Toledo Ferraz Dellias - Fermentec
- 12h05 **Debate**
- 12h20 **Almoço livre**
- 14h00 **Indicadores que movem resultado: Como interpretar dados certos para agir rápido na indústria**
Eder Silvestrini - Fermentec
- 14h25 **GAOA - gestão da rotina para alta performance industrial**
Thiago J. B. Mesquita - Fermentec
- 14h50 **Cristalografia aplicada: Tecnologia analítica como aliada na fabricação de açúcar**
Fernando Antonio da Costa Figueiredo Vicente - Alta Mogiana
- 15h20 **Como otimizar processos e reduzir insumos industriais**
Edemilson B. Lacerda - Fermentec
- 15h45 **Debate**
- 16h05 **Encerramento do Evento**
Claudemir D. Bernardino - Fermentec
- 16h20 **Coffee break encerramento**

Ribeirão Shopping
Espaço Multiplan Hall

Av. Cel. Fernando
Ferreira Leite, 1540
Jardim California
Ribeirão Preto, SP

Dia 25 de Fevereiro



REUNIÃO Início de safra 2026



A conexão do conhecimento diante de uma safra desafiadora

Reunião Início de Safra Fermentec 2026 mostrou como a tecnologia deve ser integrada a rotinas eficientes de trabalho e ao processo de tomada de decisão para aumentar a capacidade industrial

A safra 2025/26 colocou à prova a resiliência e o preparo das usinas para enfrentar um cenário desafiador. A queda na moagem e na qualidade da matéria-prima, aliadas às condições climáticas, levaram a uma eficiência abaixo do esperado. Para que a indústria esteja preparada é preciso contar com ferramentas para seguir produzindo com melhora nos indicadores operacionais mesmo diante de situações difíceis. Por isso, a Reunião Início de Safra Fermentec 2026, realizada no dia 25 de fevereiro no Multiplan Hall, em Ribeirão Preto, mostrou que as tecnologias estão avançando rapidamente, mas as pessoas devem estar comprometidas para adequar as rotinas, interpretar os dados e extrair de forma mais eficiente todos os benefícios que ferramentas de ponta têm a oferecer.

Ao longo do dia, mais de 260 profissionais representando 38 usinas de todo o Brasil puderam conferir palestras que abordaram, na prática, como reduzir o consumo de insumos, proteger a fermentação de contaminantes, utilizar indicadores para tomar decisões rápidas, estudos de metagenômica e mudanças comportamentais para tornar a tecnologia definitivamente uma aliada no processo industrial.

Os avanços tecnológicos já entraram na pauta logo na abertura do evento. O presidente da Fermentec, Henrique Berbert de Amorim Neto, destacou que o setor vive um momento de transformação que exige equilíbrio entre eficiência operacional e incorporação de novas tecnologias. A base para qualquer avanço tecnológico continua sendo o chamado "arroz com feijão bem feito", ou seja, disciplina operacional, método, consistência e domínio do processo produtivo. Amorim esteve na Cúpula sobre o Impacto da Inteligência Artificial, realizada no final de fevereiro na Índia, que trouxe uma mudança de mentalidade: a questão agora não é apenas adotar a IA, mas reorganizar processos com a IA como base. Uma plataforma de IA é como as leveduras: sem dados confiáveis, sem protocolo de decisão, sem responsável definido e sem disciplina operacional não há resultado.

Porém, os investimentos em tecnologias associadas à indústria 4.0 e à inteligência artificial não produzem resultados automaticamente. É necessário integrar essas ferramentas à rotina de trabalho e ao processo de tomada de decisão. Muitas vezes, problemas atribuídos a fatores específicos, como desempenho de leveduras na fermentação, estão, na realidade, ligados a falhas no próprio processo ou na gestão de dados e controles operacionais. Plataformas de inteligência e análise de dados só geram ganhos quando alimentadas por dados confiáveis e acompanhadas de protocolos claros de decisão. Por isso, a Fermentec vem investindo na integração de dados, no desenvolvimento de plataformas próprias e na capacitação contínua das equipes. Para o setor, a competitividade dependerá da capacidade de combinar excelência operacional com inovação tecnológica, em um processo contínuo de aprendizado e colaboração entre empresas e usinas.

REUNIÃO Início safra 2026

#encontro #estratégico #mercado #encontro

No encerramento da Reunião Início de Safra, **Claudemir Bernardino** foi na mesma linha com um alerta contra a ilusão de “comprar soluções de prateleira” como se a tecnologia resolvesse tudo por si só. Nem todas as unidades precisam das mesmas ferramentas ao mesmo tempo: cada usina tem parque industrial, necessidade e maturidade próprias. Por isso, o caminho passa por priorização, método e escolhas racionais. A evolução de técnicas e ferramentas, como a metagenômica e a fermentação autônoma, são avanços relevantes, mas que só entregam valor quando combinados ao básico bem-feito: disciplina de rotina, padronização, limpeza industrial e gestão do processo. Em um cenário de restrição agrícola, o diferencial competitivo será industrial e biotecnológico.

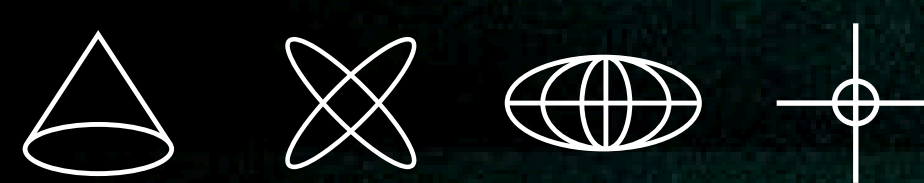
A competitividade da safra 2026/27 será determinada pela capacidade de transformar variabilidade em previsibilidade operacional. O recuperado total corrigido (RTC) é mais do que um indicador técnico, é uma decisão financeira. Para cada 1 milhão de toneladas de cana, cada 1% adicional de RTC representa aproximadamente R\$ 2,47 milhões em receita incremental. Por isso, Claudemir destacou que as usinas devem estar atentas a todas as soluções apresentadas ao longo do dia, como a escolha da levedura, metagenômica, fermentação autônoma e interpretação de tendências e ajustes em tempo real. Não basta medir, é preciso transformar dados em ação operacional.



Confira como foram as demais palestras na Reunião Início de Safra Fermentec 2026:

O que a matéria-prima vai entregar na safra 2026/27? **Otávio Tufi**, do Benri, passou por vários indicadores da safra passada para mostrar os pontos de atenção da usina ao longo do ano. Na safra passada, o plantio mecanizado teve redução de 6,8% na quantidade de falhas. É um índice que tem grande representatividade no potencial produtivo e longevidade do canavial. A fertilização, realizada com o uso de resíduos e vinhaça, avança ano a ano em relação aos insumos químicos, tornando a lavoura canavieira mais sustentável. Mas a safra também teve desafios. Sobre o TCH, a produtividade média do canavial foi de 74,94 toneladas por hectare, uma redução de mais de 4%. As condições climáticas impactaram essa produtividade, mas para mitigar os efeitos é preciso analisar parâmetros e fazer a gestão de riscos do canavial com números confiáveis. O que esperar da próxima safra? Um incremento do TCH, possibilidade de um melhor ART por tonelada, a depender do clima, mas não adianta o canavial estar mais adequado no campo se não houver um excelente planejamento de safra juntamente com um acompanhamento incansável dos índices operacionais.

Para ele, não basta o canavial “entregar” melhor: é indispensável decidir o que colher primeiro, usar pré-análises, maturadores quando fizer sentido e, sobretudo, manter controle dos índices da colheita mecanizada (impurezas, palha, terra, velocidade, regulagens). A mensagem final foi de gestão na ponta: dado confiável tem custo para ser gerado e precisa chegar ao operador e ao turno, porque é ali que se corrige rota em tempo real, em um cenário de alta rotatividade de mão de obra e pressão por produtividade com resiliência do canavial.



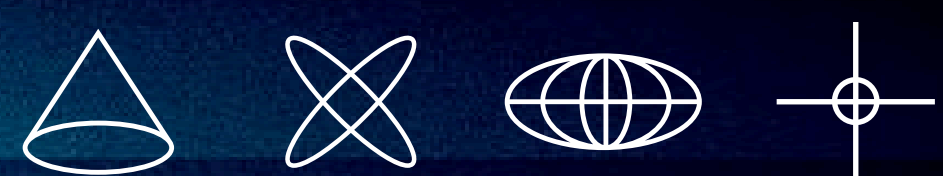
#encontro #estratégico #mercado #encontro #estratégico

REUNIÃO

Início de safra 2026

Claudemir Bernardino pegou o gancho da palestra de Tufi com uma provocação: os dados agrícolas evidenciam uma queda histórica de produtividade e uma dependência excessiva do clima — um cenário que exige, segundo ele, mais foco e mais método. “Qualquer objetivo sem foco é sonho”, afirmou, defendendo que é hora de “subir a régua” e tratar eficiência como decisão prática que aumenta o resultado industrial. Em sua palestra RTC na prática: decisões operacionais que realmente aumentam o resultado industrial, Claudemir fez um chamado para a ação sobre o que é controlável. Na safra passada, várias perdas impactaram o recuperado total corrigido (RTC) na indústria: águas residuais, torta de filtro, águas de multijato, bagaço e águas da recepção de cana.

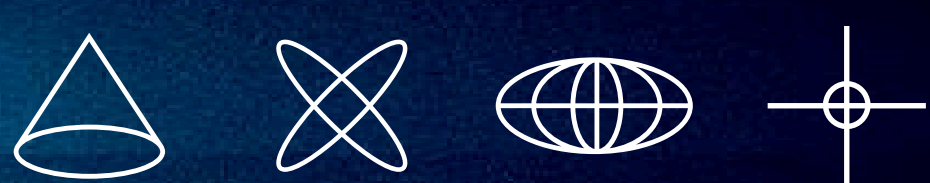
Na fermentação, que tem sido mantida estável, a contaminação está em trajetória de queda. No fechamento, reforçou que a fermentação, apesar de estável e com queda de contaminação graças a avanços em assepsia, segue sendo o grande “espaço de ganho”, especialmente pelo lado fisiológico (biomassa) e da governança operacional: set points, metagenômica, escolha técnica de leveduras e controle de perdas sem depender apenas de plataforma. A mensagem final foi de compromisso conjunto: “comprar a ideia”, usar o que já existe na usina, somar com ferramentas como o GAOA quando disponível e voltar a crescer em eficiência.



REUNIÃO Início de safra 2026

Fernando Henrique Giometti apresentou a reunião de início de safra como um esforço para colocar as usinas “um passo à frente”, usando ciência aplicada e biotecnologia para acelerar decisões e melhorar resultados. Ele enquadrou o grande desafio da safra 2026/2027 como a necessidade de aumentar previsibilidade e reduzir variabilidade em um processo que é, por natureza, biológico. A partir de uma analogia com a história da vida na Terra, argumentou que bactérias e leveduras carregam bilhões de anos de “inteligência biológica” e que a fermentação industrial é um ecossistema vivo que responde a nutrição, ambiente e estresse — portanto, tratá-la como uma “máquina inerte” e controlá-la por set points fixos desperdiça esse potencial adaptativo.

Com essa premissa, Giometti apresentou o conceito de fermentação autônoma: um sistema que “observa, interpreta e reage” como organismo vivo, substituindo controles rígidos por uma regulação alinhada à fisiologia da levedura. Ele descreveu uma jornada em quatro fases: diagrama estático, diagrama de ocupação dinâmico, diagrama em tempo real até chegar ao ponto de um controle avançado de enchimento e temperatura. Diagramas estáticos geram instabilidade na fermentação porque assume que a vazão de mosto é constante, mas na prática ela varia ao longo do turno e da safra. O diagrama dinâmico gera uma modelagem contínua que promove uma inteligência operacional dorna a dorna. O ponto de virada para o processo passar de reativo para sensível é a implantação da tecnologia NIR para monitoramento em tempo real. Finalmente, o controle avançado faz ajustes automáticos de temperatura, enchimento e dinâmica do processo. As usinas que estão fazendo essa transição gradual para um sistema autônomo estão registrando aumento entre 3% e 7% na produtividade e redução de até 10% no tempo de fermentação.

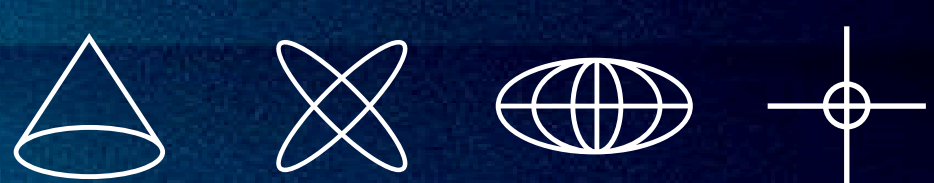


REUNIÃO Iníciodesafra 2026

As dificuldades causadas pela floculação na usina já são bem conhecidas, principalmente aquelas causadas por contaminação bacteriana. Entretanto, outras causas não são tão bem conhecidas, especialmente quanto à origem em características de expressão genética. A principal forma de evitar a floculação é combater suas principais causas.

Rudimar Cherubin explicou os fatores que fazem as leveduras flocularem e reforçou que limpeza e sanitização adequadas são fundamentais para evitar esse problema na indústria. Os dois processos são complementares e atuam de forma diferente. Enquanto a limpeza remove sujidades, a sanitização elimina microrganismos e auxilia a permanência das leveduras. Ele chamou atenção para a abrangência do cuidado: não é só dorna e cuba, mas tubulações, centrífugas, bombas, tanques de mel/xarope e tanques de passagem de caldo, mosto ou vinho bruto — estes são frequentemente negligenciados e são potenciais “portas de entrada”.

Aprender a lidar com a levedura floculante, reforçar limpeza e sanitização no fim da safra, gestão de paradas e retomadas, condições de trabalho da equipe e disciplina operacional são pontos chave para mitigar as dificuldades com floculação ao longo da safra. Tais medidas ajudam a proteger a fermentação e evitar problemas relacionados à floculação. Os dados mostram que quando associados às leveduras personalizadas, esses cuidados produzem os melhores resultados.



Algumas marcas precisam de muitas palavras para parecer relevantes.

Outras só precisam ser lembradas.



Pró-Usinas **JornalCana**

“De Usina para Usina”

38 ANOS

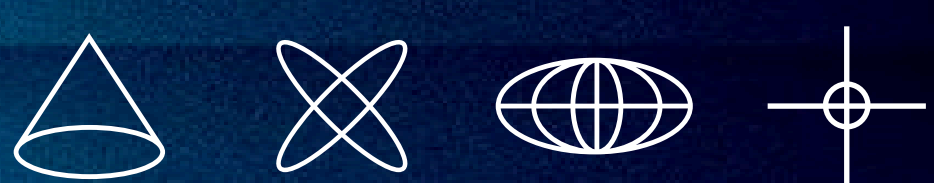
HÁ 38 ANOS, A PRÓ-USINAS JORNALCANA DISSEMINA CONHECIMENTO, ESTREITA RELACIONAMENTOS E PROMOVE NEGÓCIOS SUSTENTÁVEIS NO SETOR BIOENERGÉTICO.

REUNIÃO

Início de safra 2026

Contaminantes bacterianos podem reduzir em até 3% o rendimento geral da destilaria, provocar perdas que podem atingir mais de 700 milhões de litros de etanol por ano e prejuízos que podem chegar a mais de R\$ 2 bilhões. Por isso, controlar a contaminação é fundamental para a usina não perder competitividade.

Marina de Toledo Ferraz Dellias falou sobre os benefícios da metagenômica para conhecer essas inimigas invisíveis que prejudicam o processo de forma significativa. Na primeira fase do estudo, 22 usinas enviaram mais de 900 amostras que permitiram a realização da maior pesquisa sobre metagenômica do setor sucroenergético. Entre 2022 e 2025, a Fermentec recebeu 24 amostras de 17 usinas das regiões Sudeste, Sul, Centro-Oeste, Nordeste e também de Porto Rico. Analisar essas amostras permitiu identificar quais são as bactérias que mais apareceram nas fermentações e estudar suas características. Marina descreveu a evolução tecnológica dos estudos na Fermentec — de técnicas de diversidade e sequenciamentos anteriores até a metagenômica em escala industrial — e mostrou o salto recente com sequenciamento de terceira geração (Oxford Nanopore), que permite leituras longas e melhor resolução em nível de espécie. Nesse contexto, ela apresentou um estudo de vinho (2022–2025), evidenciando que o perfil bacteriano varia entre as usinas, mas com padrões recorrentes. A metagenômica está revolucionando os estudos de ecologia microbiana, sendo amplamente aplicada nas áreas médica, industrial e ambiental.

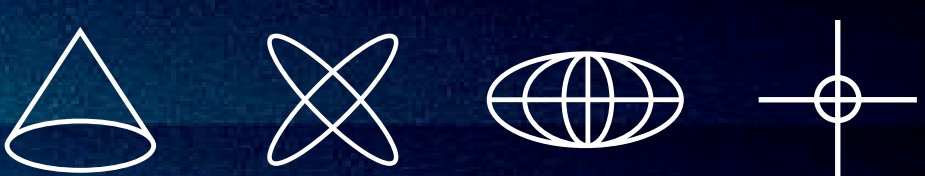


REUNIÃO Início de safra 2026

Eder Silvestrini falou sobre os indicadores na indústria com foco nas análises de cana, nas metodologias da prensa e do digestor e na evolução da amostragem de cana na esteira (com amostrador contínuo) como alternativa mais representativa às sondas convencionais. No histórico das metodologias, Eder mostrou que houve períodos em que o ART do digestor e da prensa ficaram praticamente equivalentes, criando uma expectativa em 2020 de usar a prensa também para gestão de eficiência. Mas em safras posteriores, os açúcares redutores (AR) elevados mudaram o jogo.

Em 2021, com geadas e déficit hídrico, cenário que se repetiu em 2024, a prensa apresentou dificuldades, já que, da forma como é calculado o AR nesse método, há tendência de resultados inferiores, a prensa acaba não "enxergando" todo o AR presente na cana. Por isso, o ART pela prensa tende a ficar menor que no digestor nessas safras, o que pode superestimar a eficiência calculada pela prensa e até produzir sinais incoerentes (como perdas indeterminadas negativas).

Eder concluiu a palestra afirmando que não é a prensa que é ruim, mas a metodologia exige leitura crítica e compreensão dos diversos interferentes. Por outro lado, o digestor, embora mais robusto para eficiência, também requer disciplina (checagens, treinamento e acompanhamento da rotina).



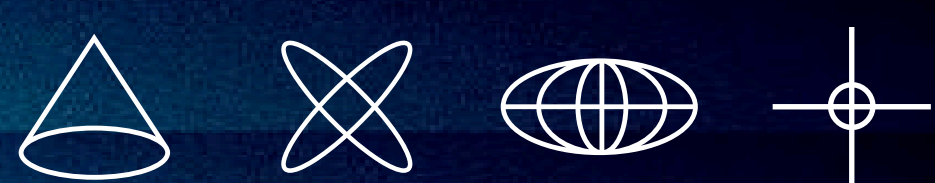
REUNIÃO

Início de safra 2026

Thiago Mesquita destacou que a gestão da rotina protege o valor da decisão, ou seja, garantir timing, constância de propósito e disciplina mesmo sob pressão. Por isso, Thiago elaborou um roteiro de boas práticas para operar a usina de modo mais eficiente. Primeiro, é não tratar todo desvio como prioridade porque se transforma em barulho, excesso de reunião e caça às bruxas.

Segundo, não se deve culpar pessoas, mas sim atacar o sistema. A maior parte dos problemas surge do sistema e por isso é necessário ser rígido com o processo. Em terceiro lugar, não criar rituais sem ação, ou seja, análises e reuniões que acabam no PowerPoint e não viram decisão. Por último, não avaliar resultado só no fim do mês porque isso é contabilidade, não é gestão operacional. A gestão é diária e semanal e o lugar onde o tempo se perde não é na máquina nem no operador, é na indecisão.

De acordo com Thiago, a virada prática vem com ferramentas simples e estruturantes, como simplificar o sistema (menos indicadores, mais foco), criar inteligência coletiva (time alinhado para resolver problema) e levar a análise para o campo. Alta performance não é heroísmo apagando incêndio, é constância somada à antecipação, decidindo melhor diariamente nas rotinas de turno.

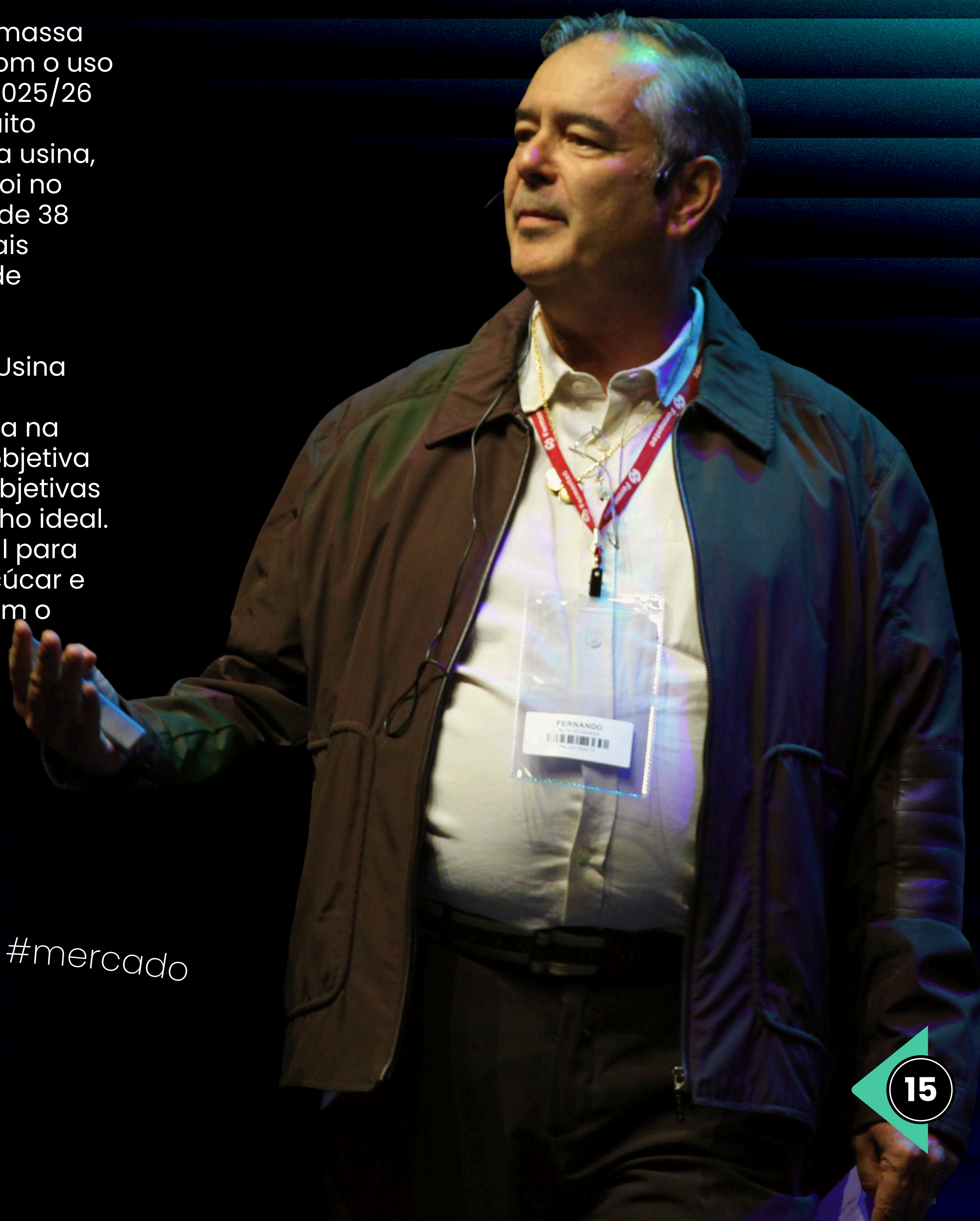
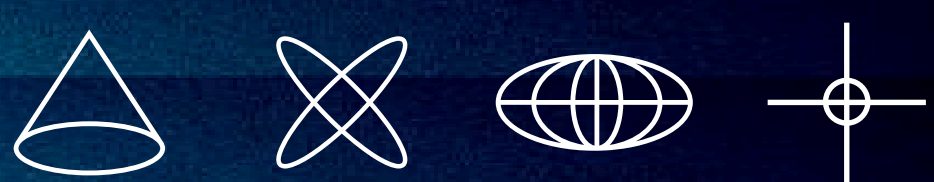


REUNIÃO Início de safra 2026

Um dos participantes mais assíduos da Reunião Início de Safra, o diretor industrial da Usina Alta Mogiana, **Fernando Vicente**, desta vez subiu ao palco para falar sobre a cristalografia, uma ferramenta de condução do cozimento na fábrica de açúcar. Vicente explicou como o cristalógrafo mede o tamanho médio do cristal e o coeficiente de variação, os quais representam uma homogeneidade no tamanho do cristal de açúcar.

Em cerca de cinco minutos, um operador prepara a amostra e recebe um diagnóstico objetivo sobre o percentual dentro da faixa e possíveis desvios que permitem a realização de ajustes em cada etapa da fabricação (semente, granagem, massa B e massa A). O tamanho médio do cristal com o uso da técnica durante toda a safra 2025/26 ficou entre 0,58 e 0,56, valores muito próximos das faixas definidas pela usina, mas a melhoria mais expressiva foi no coeficiente de variação que caiu de 38 para 35 com uma distribuição mais homogênea e menor incidência de extremos.

Os resultados da última safra na Usina Alta Mogiana mostraram que a cristalografia é uma grande aliada na padronização verdadeiramente objetiva do cristal, o que evita decisões subjetivas de cada operador sobre o tamanho ideal. Essa padronização é fundamental para evitar problemas, como cor no açúcar e outras dificuldades que prejudicam o processo.

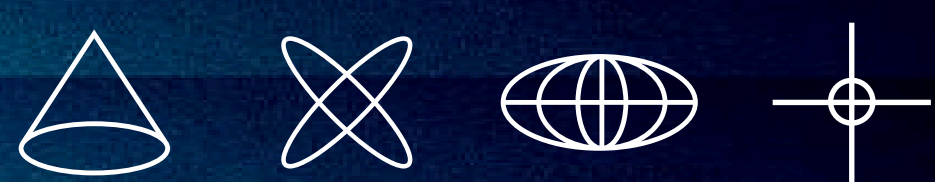


REUNIÃO Início de safra 2026

Edemilson Lacerda encerrou a tarde de palestras técnicas para falar sobre a otimização de processos com o objetivo de reduzir o consumo de insumos industriais. Em um cenário de açúcar e etanol com preços mais baixos, o controle básico da rotina se transforma em uma grande alavanca de margem. Na fábrica de açúcar, Edemilson abordou práticas para reduzir o consumo de biocidas, enzimas, clarificantes, enxofre, cal, polímeros floculantes, entre outros, já que esses insumos podem representar mais de 60% dos custos totais da usina.

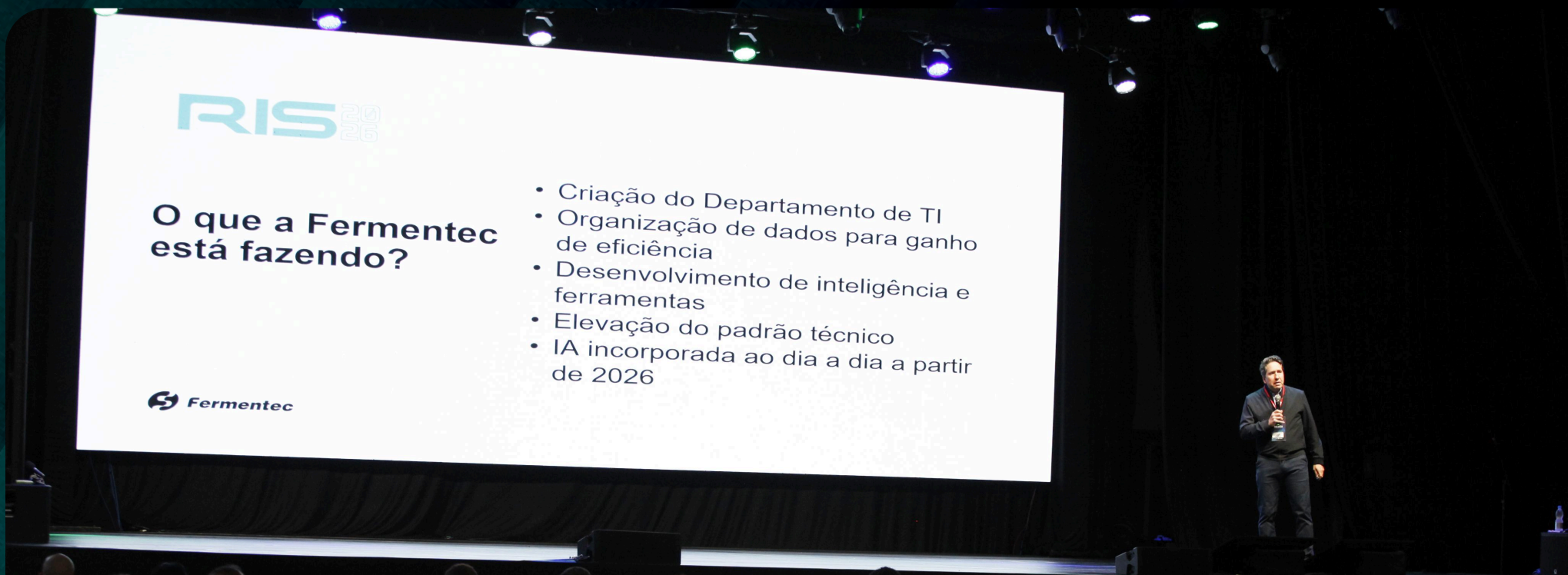
A orientação é focar nos grandes volumes, em que é mais fácil e rápido capturar o resultado. Já na produção de etanol, insumos como o ácido sulfúrico, antibióticos, dispersantes, antiespumantes e soda cáustica podem ter suas quantidades reduzidas na indústria. Edemilson alertou que, em muitos casos, esses insumos são utilizados como "muletas" criando um efeito psicológico de ação rápida, mas sem resultados efetivos na prática.

Esses são exemplos de insumos que podem ter a utilização otimizada em um cenário de queda de preços prevista no mercado de açúcar e etanol para este ano. Uma revisão das técnicas de dosagem de insumos pode fazer uma grande diferença.



GALERIA REUNIÃO INÍCIO DE SAFRA 2026

#encontro #estratégico #mercado #en



#mercado #encontro #estratégico #mercado

GALERIA REUNIÃO INÍCIO DE SAFRA 2026

#encontro #estratégico #mercado #en



#mercado #encontro #estratégico #mercado



EXPOSITORES E PATROCINADORES



AUTOLAB – Automação Laboratorial – LIMS

O software AUTOLAB aliado ao TRD-T32 proporciona automação e gestão das análises laboratoriais. Trazendo rastreabilidade, confiança e eliminando o uso de papéis no laboratório.



BENRI – Rating Operacional e Certificação RenovaBio

Avalia e classifica unidades com metodologia padrão e atua como firma inspetora na Certificação RenovaBio.



BIOCANE

A Biocane produz especialidades químicas para otimização dos processos industriais sucroenergético, cerâmico, tratamento águas e efluentes, oferecendo atendimento técnico especializado.



BUCHI BRASIL LTDA – Soluções Avançadas para Laboratório, Processos e Equipamentos Portáteis

Controle a qualidade das matérias-primas para etanol ou açúcar com tecnologia avançada, realizando análises em campo, laboratório ou monitorando seu processo industrial.



CETEC

HPLC Shimadzu, NIR FOSS: DS3 e PROFOSS2, Refratômetros Atago, Analisador Discreto Seal. Serviços de Manutenção e Calibração. ISO 9001 e ISO 17025.



CHEMTREAT

Nosso lema traduz nossa essência: Maximizando o poder da água. Nossas soluções em tratamento de água extraem o máximo dos ativos com uso mínimo de recursos.



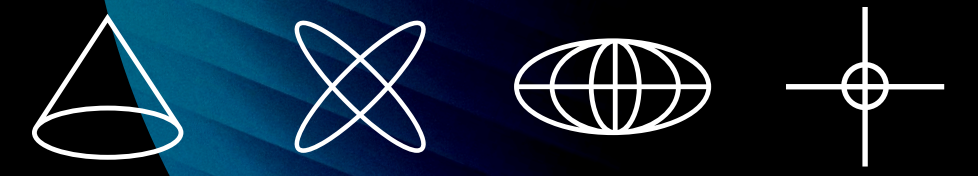
CROMAI – Inteligência Artificial

Com sua IA proprietária, cria diferentes soluções para o setor sucroenergético: detecção e mensuração de impureza vegetal, de daninhas, falhas de plantio e restituição de linhas.



GRUPO DND

O Grupo DND destaca-se na produção de soluções químicas e biológicas para os setores industriais e agrícolas, sendo uma referência em qualidade e inovação.



EXPOSITORES E PATROCINADORES



i9TECH

A i9Tech é líder em agitadores industriais de alta performance e monitoramento de torque em tempo real, atendendo biogás, etanol 2G, etanol de milho e indústrias em geral.



INDOVINYA

A Indovinya é uma divisão global da Indorama Ventures, especializada em tensoativos e especialidades químicas.



LEVACO

A LEVACO Chemicals é uma fabricante líder de produtos químicos especiais e aditivos, com sede e fábrica localizados em Leverkusen/ Alemanha, se concentrando na inovação e desenvolvimento de produtos, orientados para várias aplicações: indústria agroquímica, tintas e revestimentos, produção de papel, processamento de alimentos, bem como tratamento de águas e efluentes. Com uma equipe internacional experiente, a LEVACO oferece suporte a clientes em todo o mundo.



LNF - Soluções Biotecnológicas

A LNF possui as mais eficientes soluções biotecnológicas aplicadas ao setor sucroenergético, disponibilizando-as através de uma equipe técnica qualificada.



METROHM

A Metrohm oferece soluções precisas para análise química, com tecnologia suíça, inovação contínua, suporte especializado e qualidade reconhecida globalmente desde 1943.



NANOQUÍMICA

Fornecimento e desenvolvimento de insumos e especialidades químicas para os segmentos sucroenergético e industrial, incluindo produção de ácido fosfórico purificado e soluções para fermentação e processos industriais, como clarificantes, antiespumantes, dispersantes, bactericidas e nutrientes.



PROUSINAS-JORNALCANA

O ProUsinas-JornalCana conecta líderes do setor bioenergético a soluções que aumentam a performance e rentabilidade das operações. Uma divisão do Grupo ProCana Brasil.



QUIMINATO - Industria Química e de Biotecnologia

Fornecemos toda linha de produtos químicos para a produção de açúcar, etanol, tratamento de águas, amido e adoçantes, papel e celulose. Assistência técnica especializada para cada segmento.



EXPOSITORES E PATROCINADORES



SERQUÍMICA

Principais soluções industriais: ácido fosfórico 85% (fabricante), nutrientes para fermentação, clarificantes, antincrustantes, monensina líquida.



SKILLS QUÍMICA

Fornecedora de polímeros da linha FLONEX para o setor. Conta com uma equipe altamente especializada na aplicação destes insumos, prestando assistência técnica contínua aos parceiros.



SOLENIS

Soluções avançadas para os desafios do setor de açúcar e álcool. Produtos químicos inovadores e sistemas de monitoramento e controle de última geração.



STRIX ONE - Transformando o agro através da educação e do marketing

Multiplataforma especializada em posicionamento de marca e educação para o agronegócio. Conheça nossos serviços!



SUCROANALITICA - CIÊNCIA E TECNOLOGIA INSTRUMENTAÇÃO ANALÍTICA PARA PROCESSOS E LABORATÓRIOS

Cromatógrafo Gasoso (GC), Cromatógrafo líquido (HPLC), Cromatógrafo Iônico (IC), Absorção atômica (AA), ICP-OES, ICP-MS, NIR, IR, Raman, pHmetros, condutivímetros, Analisadores on-line, Balanças, refratômetros, sacarímetros, densímetros, consumíveis, reagentes, vidrarias e software LIMS para automação 4.0.



SUNTAQ

A Suntaq é líder na China em produção e exportação de enzimas, cobrindo os segmentos de food, feed e industriais.



WAZE QUÍMICA

A Waze Química eleva o padrão da indústria com soluções de alta performance, segurança, qualidade e inovação que entregam eficiência e resultados superiores.