AliançaBiodiesel

APROBIO | ABIOVE

PROTOCOLO DE CERTIFICAÇÃO

Requisitos de Certificação de Qualidade de Biodiesel



Sumário

1 DIRETRIZES GERAIS 3
2 ORGANISMO CERTIFICADOR E AUDITORES 6
3 CONSELHO DE QUALIDADE 7
4 COMISSÃO DE QUALIDADE DE BIODIESEL 8
5 REQUISITOS PARA CERTIFICAÇÃO 10
5.1 GESTÃO DA QUALIDADE E SUSTENTABILIDADE 10
5.2 GESTÃO DA PRODUÇÃO 11
5.3 GESTÃO DO PRODUTO FINAL E EXPEDIÇÃO 13
5.4 VERIFICAÇÃO DO PRODUTO 14
6 REFERÊNCIAS NORMATIVAS 17
7 CONTROLE DE REVISÃO 18
ANEXO I – CHECKLIST DE CONTROLE E LIMPEZA DE TANQUES 20



1

DIRETRIZES GERAIS

1 DIRETRIZES GERAIS

1.1 O Super Bio+ é uma certificação destinada aos Produtores de Biodiesel, voltada à verificação independente da conformidade dos requisitos estabelecidos neste documento, com o objetivo de fortalecer a confiança do mercado e dos consumidores na qualidade do biodiesel produzido no Brasil.

Este documento estabelece os requisitos aplicáveis às empresas que desejem obter a certificação e o direito de uso do selo Super Bio+.

1.2 Com o objetivo de assegurar uniformidade de interpretação entre os processos de certificação, os requisitos deste protocolo serão classificados como:

a) Característica Maior: requisito cujo não atendimento resultará em Não Conformidade Maior;

b) Característica Menor: requisito cujo não atendimento resultará em Não Conformidade Menor.

1.3 Para fins deste protocolo, considera-se:

a) Não Conformidade Maior: aquela que possua impacto direto na qualidade do produto, no atendimento ao cliente ou que implique necessidade de retrabalho significativo;

b) Não Conformidade Menor: aquela que apresente menor potencial de impacto à operação, à qualidade do produto ou ao cliente.

1.4 Os requisitos estabelecidos neste protocolo estão classificados conforme o grau de atendimento indicado na Tabela 1.

Tabela 1. Resumo dos Requisitos de Certificação e Graus de Atendimento

Item	Requisito	Grau de Atendimento
5.1.1.	Reuniões Técnicas da Comissão de Qualidade de Biodiesel	Característica Menor
5.1.2.	Ações de Sustentabilidade	Característica Menor
5.1.3.	Treinamentos	Característica Menor
5.1.4.	Qualificação de Fornecedores	Característica Menor
5.1.5.	Tratamento de Reclamações e Não Conformidades	Característica Maior
5.1.6.	Pesquisa de Satisfação de Clientes	Característica Menor
5.2.1.	Monitoramento de Processo	Característica Menor
5.2.2.1.	Amostras-Testemunha – Condição	Característica Maior
5.2.2.2.	Amostras-Testemunha – Controle	Característica Menor
5.2.3.	Controle de Produto Não Conforme	Característica Maior
5.2.4.	Controle de Reprocesso	Característica Menor
5.2.5.	Controle e Limpeza de Tanque	Característica Menor
5.2.6.	Calibração de Instrumentos Críticos	Característica Menor
5.3.1.1.	Especificação do Produto – Certificado da Qualidade	Característica Maior
5.3.1.2.	Especificação do Produto – Laudo de Verificação	Característica Maior

Item	Requisito	Grau de Atendimento
5.3.2.	Inspeção dos Veículos de Transporte do Produto Final	Característica Maior
5.3.3.	Características do Produto no Carregamento	Característica Maior
5.3.4.	Rastreabilidade	Característica Maior

1.1 O tratamento das não conformidades identificadas durante o processo de certificação será realizado de acordo com sua classificação, observados os critérios e prazos estabelecidos neste protocolo.

a) Não Conformidades Maiores: Na ocorrência de Não Conformidade Maior, a empresa deverá apresentar ao organismo certificador, no prazo máximo de 15 (quinze) dias contados da emissão do relatório de auditoria, plano de ação corretiva contendo prazo de implementação não superior a 60 (sessenta) dias.

A concessão do selo ficará condicionada à comprovação da efetiva implementação das ações corretivas dentro do prazo e à apresentação de evidências objetivas de atendimento ao requisito aplicável.

b) Não Conformidades Menores: Na ocorrência de Não Conformidade Menor, a empresa deverá apresentar ao organismo certificador, no prazo máximo de 15 (quinze) dias contados da emissão do relatório de auditoria, plano de ação corretiva. A implementação das ações corretivas poderá ser verificada no processo de recertificação, na auditoria anual de manutenção subsequente ou, a critério da empresa, mediante apresentação antecipada das evidências de correção ao organismo certificador.

Caso, no processo de recertificação ou na auditoria anual de manutenção subsequente, seja constatada a permanência de pendências relacionadas às Não Conformidades Menores identificadas no ciclo de auditoria anterior, essas Não Conformidades serão reclassificadas como Maiores, observados os prazos estabelecidos no item a) do subitem 1.1.

1.2 O certificado terá validade de 2 (dois) anos, condicionada à realização de auditorias anuais de manutenção destinadas à verificação da continuidade do atendimento aos requisitos estabelecidos neste protocolo.

1.3 A empresa deverá formalizar a solicitação de recertificação ao organismo certificador com antecedência mínima 60 (sessenta) dias da data de vencimento da certificação vigente. Caso o processo de recertificação seja iniciado dentro do prazo estabelecido, a certificação vigente poderá permanecer válida até a conclusão do processo de avaliação, incluindo eventual prazo concedido para tratamento de Não Conformidades Maiores.

1.4 Caso a empresa não formalize a solicitação de recertificação dentro do prazo estabelecido, o selo perderá automaticamente sua validade ao término do ciclo vigente, sendo necessária a realização de novo processo completo de certificação para restabelecimento do direito de uso do selo.

1.5 Todos os custos relacionados ao processo de certificação serão de responsabilidade da empresa solicitante, incluindo auditorias, coleta de amostras, análises laboratoriais, despesas de deslocamento e demais custos operacionais aplicáveis.

1.6 Todo o processo de certificação, incluindo auditorias, análises laboratoriais, registros e resultados, deverá ser conduzido sob confidencialidade.

1.7 Eventuais divergências relacionadas ao processo de certificação deverão ser tratadas entre as partes envolvidas. O encaminhamento de recursos à Justiça Comum implicará a impossibilidade de obtenção do Selo de Qualidade pela empresa.

2 ORGANISMO CERTIFICADOR E AUDITORES

2.1 O processo de certificação deverá ser conduzido por organismo certificador independente, tecnicamente qualificado e aprovado pelo Conselho de Qualidade para realização de auditorias e avaliações relacionadas à qualidade, produção, armazenamento, transporte e controle de combustíveis.

2.2 O organismo certificador deverá atuar com imparcialidade, confidencialidade e independência técnica durante todas as etapas do processo de certificação.

2.3 Compete ao organismo certificador:

- realizar auditorias documentais e presenciais;
- conduzir avaliações de conformidade dos requisitos deste protocolo;
- registrar evidências, não conformidades e oportunidades de melhoria;
- emitir relatórios de auditoria;

2.4 As auditorias deverão ser conduzidas por profissionais tecnicamente qualificados e com conhecimento comprovado nos processos relacionados à produção, controle da qualidade, armazenamento, transporte e especificações aplicáveis ao biodiesel e combustíveis.

2.5 Os auditores deverão atuar de forma independente, imparcial e confidencial, assegurando a integridade e a rastreabilidade das informações obtidas durante o processo de auditoria.

2.6 Compete aos auditores:

- verificar o atendimento aos requisitos estabelecidos neste protocolo;
- avaliar evidências documentais e operacionais;
- registrar constatações e não conformidades identificadas;
- acompanhar processos de amostragem, quando aplicável;
- elaborar os respectivos registros e relatórios de auditoria.

3 CONSELHO DE QUALIDADE

3.1 O Conselho de Qualidade será constituído por representantes da ABIOVE – Associação Brasileira das Indústrias de Óleos Vegetais, da APROBIO – Associação dos Produtores de Biocombustíveis do Brasil, e pelo Presidente e Vice-Presidente da Comissão da Qualidade de Biodiesel.

3.2 O mandato dos membros do Conselho será de 1 (um) ano, permitida sua permanência por mandatos consecutivos.

3.3 Na hipótese de desligamento, renúncia ou impossibilidade de continuidade de atuação de qualquer membro do Conselho, deverá ser comunicado e ocorrer a indicação de substituto.

3.4 O Conselho de Qualidade deverá se reunir sempre que necessário, mediante convocação de seus membros, para tratar de pautas relacionadas ao Super Bio+.

3.5 As decisões do Conselho deverão ser aprovadas por maioria simples dos membros presentes. Sendo que as votações ocorrerão de forma aberta.

3.6 Compete ao Conselho:

- Zelar pelo cumprimento do processo de certificação e pela correta aplicação das disposições deste protocolo, promovendo seu contínuo aprimoramento.
- Avaliar, aprovar e promover revisões nos requisitos e procedimentos aplicáveis ao processo de certificação, de forma conjunta com a Comissão de Qualidade de Biodiesel.
- Coordenar contato com entidades independentes para realização de auditorias, coletas, análises laboratoriais ou demais atividades técnicas relacionadas à certificação.
- Interpretar o processo de homologação a fim de julgar e decidir sobre os casos omissos, podendo gerar ajustes ou não no próprio. Suas decisões serão finais.

4 COMISSÃO DE QUALIDADE DE BIODIESEL

4.1 A Comissão de Qualidade de Biodiesel é constituída por representantes da ABIOVE-Associação Brasileira das Indústrias e Óleos Vegetais, APROBIO-Associação dos Produtores de Biocombustíveis do Brasil e das empresas certificadas, sendo que cada usina certificada poderá indicar até 3 (três) membros representantes.

4.2 A Comissão de Qualidade de Biodiesel terá um Presidente e um Vice-Presidente, com mandato de 1 (um) ano, eleitos por meio de votação, sendo contabilizado 1 (um) voto por empresa, independentemente do número de usinas certificadas vinculadas à empresa.

4.3 Na hipótese de desligamento, renúncia ou impossibilidade de continuidade de atuação de qualquer membro da Comissão, deverá ser comunicado e ocorrer a indicação de substituto.

4.4 A Comissão deverá se reunir periodicamente, com pautas definidas relacionadas às questões regulatórias, técnicas e de qualidade do Biodiesel.



5

REQUISITOS PARA CERTIFICAÇÃO

5 REQUISITOS PARA CERTIFICAÇÃO

5.1 GESTÃO DA QUALIDADE E SUSTENTABILIDADE

5.1.1 Reuniões Técnicas da Comissão de Qualidade de Biodiesel:

A partir da obtenção da primeira certificação, a empresa passará a integrar a Comissão de Qualidade de Biodiesel do Super Bio+ e deverá comprovar participação mínima de 70% nas reuniões técnicas da Comissão.

Para fins de avaliação da frequência, serão consideradas as 10 (dez) reuniões imediatamente anteriores à auditoria. A pontuação será atribuída conforme os seguintes critérios:

- 1 (um) ponto para participação na reunião;
- 0,5 (meio) ponto para ausência previamente justificada;
- 0 (zero) ponto para ausência não justificada.

A soma das pontuações obtidas deverá corresponder a, no mínimo, 70% da pontuação total possível.

Grau de Atendimento: Característica Menor

5.1.2 Ações de Sustentabilidade:

A empresa deverá evidenciar a adoção de práticas e diretrizes relacionadas à sustentabilidade aplicáveis às suas operações. Caso a empresa possua certificações, programas ou compromissos formais relacionados à sustentabilidade, estes deverão estar válidos e disponíveis para verificação durante a auditoria.

Grau de Atendimento: Característica Menor

5.1.3 Treinamentos:

A empresa deverá manter evidências documentais de treinamento dos colaboradores, compatíveis com as atividades operacionais desempenhadas. Os registros deverão demonstrar:

- capacitação dos operadores para execução de suas funções;
- definição das operações críticas que requerem treinamento específico;
- treinamentos relacionados à qualidade, segurança e operação;
- existência de substitutos treinados para funções críticas.
- frequência de reciclagem ou retreinamento, quando aplicável;
- status de qualificação dos colaboradores (ex.: iniciante, pleno, reavaliado ou outra classificação adotada pela empresa).

Os colaboradores selecionados aleatoriamente pelo auditor deverão constar na matriz de treinamento com situação atualizada de capacitação. A amostragem deverá contemplar, no mínimo, 5 (cinco) colaboradores por turno operacional auditado. Colaboradores sem treinamento aplicável não deverão atuar em atividades críticas do processo.

Grau de Atendimento: Característica Menor

5.1.4 Qualificação de Fornecedores:

A empresa deverá manter processo documentado de qualificação de fornecedores de matérias-primas, insumos e serviços críticos. Na ausência de certificação reconhecida aplicável ao fornecedor, deverão existir evidências de avaliação ou auditoria realizada pela própria empresa.

Grau de Atendimento: Característica Menor

5.1.5 Tratamento de Reclamações e Não Conformidades:

A empresa deverá manter procedimento documentado para tratamento de reclamações de clientes e não conformidades identificadas, incluindo ocorrências verificadas em auditorias internas e externas, no âmbito do Programa de Monitoramento da Qualidade do Biodiesel (PMQBio) e em ações de fiscalização da Agência Nacional do Petróleo, Gás Natural e Biocombustíveis (ANP). O processo deverá contemplar, no mínimo:

- registro formal da reclamação ou não conformidade;
- ações de contenção;
- investigação de causa raiz;
- plano de ação corretiva;
- definição de responsáveis e prazos;
- comunicação ao cliente sobre o andamento da tratativa, quando aplicável.

Deverão estar disponíveis evidências do acompanhamento das ações, bem como histórico das reclamações e não conformidades.

Grau de Atendimento: Característica Maior

5.1.6 Pesquisa de Satisfação de Clientes:

A empresa deverá realizar avaliação periódica da satisfação de seus clientes, utilizando metodologia definida internamente. Deverão estar disponíveis evidências documentais da realização das avaliações e da análise crítica dos resultados obtidos.

Grau de Atendimento: Característica Menor

5.2 GESTÃO DA PRODUÇÃO

5.2.1 Monitoramento de Processo:

A empresa deverá manter registros atualizados dos principais parâmetros do processo produtivo, contemplando as etapas desde a produção até a liberação do produto para expedição. Os registros deverão evidenciar aprovações, retrabalhos e demonstração de seu status.

Grau de Atendimento: Característica Menor

5.2.2 Amostra-Testemunha:

5.2.2.1 Condição:

As amostras-testemunha deverão estar devidamente identificadas, vinculadas ao lote correspondente, armazenadas em condições adequadas e prontamente disponíveis para rastreabilidade e verificação.

Os respectivos Certificados da Qualidade deverão estar disponíveis para consulta.

Grau de Atendimento: Característica Maior

5.2.2.2 Controle:

A empresa deverá manter controle documental e físico das amostras-testemunha, assegurando sua imediata localização quando solicitada pelo auditor, desde que dentro do período mínimo de guarda estabelecido em Resolução da ANP vigente.

Grau de Atendimento: Característica Menor

5.2.3 Controle de Produto Não Conforme:

A empresa deverá possuir sistemática documentada para identificação, segregação, controle e destinação de produto não conforme. O processo deverá contemplar controles que minimizem o risco de expedição inadvertida de produto não conforme ao cliente.

Grau de Atendimento: Característica Maior

5.2.4 Controle de Reprocesso:

A empresa deverá manter evidências documentais de que lotes submetidos a retrabalho ou reprocesso somente foram liberados para continuidade do processo ou expedição após comprovação do atendimento aos requisitos aplicáveis da etapa correspondente.

Grau de Atendimento: Característica Menor

5.2.5 Controle e Limpeza de Tanque:

A empresa deverá demonstrar a aplicação de boas práticas aplicáveis aos tanques de armazenamento de biodiesel. Todos os requisitos estabelecidos no ANEXO I – CHECKLIST DE CONTROLE E LIMPEZA DE TANQUES aplicável deverão ser integralmente atendidos.

Grau de Atendimento: Característica Menor

5.2.6 Calibração de Instrumentos Críticos:

A empresa deverá manter plano de calibração atualizado para os instrumentos críticos utilizados no processo e nas atividades de verificação da qualidade. Deverão estar disponíveis:

- identificação dos equipamentos críticos;
- critérios de aceitação;
- evidências de calibração válida;
- rastreabilidade dos certificados de calibração.

O auditor poderá selecionar equipamentos para verificação da conformidade de sua calibração.

Grau de Atendimento: Característica Menor

5.3 GESTÃO DO PRODUTO FINAL E EXPEDIÇÃO

5.3.1 Especificações do Produto:

O biodiesel deverá atender integralmente à Resolução da ANP vigente que estabelece a especificação do biodiesel brasileiro, sempre em sua versão mais atualizada. Adicionalmente, os parâmetros “Sódio + Potássio”, “Cálcio + Magnésio” e “Fósforo” deverão observar o limite máximo mais restritivo de 2,0 mg/kg, conforme métodos analíticos estabelecidos na regulamentação vigente.

Todos os ensaios realizados deverão estar contemplados no escopo de acreditação conferido pelo Instituto Nacional de Metrologia, Qualidade e Tecnologia (Inmetro), em conformidade com a ABNT NBR ISO/IEC 17025. Será permitida a utilização de laboratório interno da empresa, desde que os ensaios aplicáveis estejam devidamente incluídos em seu escopo de acreditação.

5.3.1.1 Atendimento às especificações com base em Certificados da Qualidade amostrados a critério do auditor.

Grau de Atendimento: Característica Maior

5.3.1.2 Verificação do atendimento às especificações com base no laudo analítico decorrente da amostragem e análise prevista no item 5.4.

Grau de Atendimento: Característica Maior

5.3.2 Inspeção dos Veículos de Transporte do Produto Final:

A empresa deverá possuir procedimento documentado para inspeção dos veículos destinados ao transporte do biodiesel, incluindo critérios para aprovação e reprovação. O procedimento deverá contemplar, no mínimo:

- verificação da abertura e condições dos drenos;
- inspeção das escotilhas;
- avaliação das condições internas de limpeza e secagem do tanque;
- verificação das cargas anteriores transportadas, considerando riscos de contaminação;
- registros do início e término do carregamento;
- verificação dos lacres do caminhão;
- verificação dos lacres das amostras;
- identificação do status do carregamento (aprovado/reprovado);
- registro da temperatura e densidade do biodiesel;
- identificação do lote carregado;
- identificação do veículo;

- registro das condições gerais do caminhão;
- identificação e assinatura do operador responsável;
- identificação e assinatura do motorista.

O carregamento de veículos não conformes com os critérios estabelecidos somente poderá ocorrer mediante anuência formal do cliente.

Grau de Atendimento: Característica Maior

5.3.3 Características do Produto no Carregamento:

O biodiesel expedido deverá apresentar temperatura máxima de 40°C no momento do carregamento. Caso a temperatura exceda este limite, a usina deverá apresentar evidência formal de aceite do cliente.

O produto deverá apresentar aspecto homogêneo, límpido e isento de impurezas.

Grau de Atendimento: Característica Maior

5.3.4 Rastreabilidade:

A empresa deverá manter sistema de rastreabilidade que permita relacionar o produto expedido ao respectivo processo produtivo. Os registros deverão possibilitar a identificação:

- das matérias-primas e dos insumos utilizados, incluindo respectivas datas de aquisição;
- das etapas de produção e inspeção;
- do lote expedido;
- dos lacres aplicados ao veículo de transporte;
- e do código da amostra testemunho correspondente.

Grau de Atendimento: Característica Maior

5.4 VERIFICAÇÃO DO PRODUTO

5.4.1 Amostragem:

A coleta de amostras do produto deverá ser realizada diretamente no tanque de expedição do produto final pelo auditor independente ou acompanhada por este quando executada por representante da usina. A amostragem deverá ser realizada conforme a ABNT NBR 14883, por meio de amostra composta.

5.4.2 Deverão ser coletadas 2 (duas) amostras:

- uma amostra de 3 (três) litros destinados às análises laboratoriais; e
- uma amostra de 2 (dois) litros, mantida pela empresa como amostra-testemunha.

5.4.3 As amostras deverão ser acondicionadas em recipientes de vidro âmbar ou metal composto por aço inox ou alumínio, com batoque e tampa, devidamente lacradas e identificadas para fins desta certificação.

5.4.4 A amostra-testemunha poderá ser descartada após a conclusão das análises laboratoriais, desde que os resultados obtidos tornem desnecessária a realização de ensaios adicionais.

5.4.5 **Análise:**

Deverão ser analisados os parâmetros estabelecidos na Resolução da ANP vigente que dispõe sobre a especificação do biodiesel brasileiro, com exceção dos parâmetros “Cinzas Sulfatadas”, “Corrosividade ao Cobre” e “Número de Cetano”, cujas frequências de análise são diferenciadas conforme regulamentação da ANP. Adicionalmente, os parâmetros “Sódio + Potássio”, “Cálcio + Magnésio” e “Fósforo” deverão observar o limite máximo mais restritivo de 2,0 mg/kg, conforme métodos analíticos estabelecidos na regulamentação vigente.

5.4.6 Caso sejam identificados resultados não conformes, a amostra-testemunha poderá ser submetida à análise dos parâmetros que apresentaram não conformidade, para fins de verificação e contestação técnica dos resultados inicialmente obtidos.

5.4.7 As análises da amostra-testemunha deverão ser realizadas utilizando os mesmos métodos analíticos previstos na regulamentação vigente, por laboratório acreditado pelo Instituto Nacional de Metrologia, Qualidade e Tecnologia (Inmetro), em conformidade com a ABNT NBR ISO/IEC 17025, devendo todos os ensaios realizados estar contemplados no respectivo escopo de acreditação.

5.4.8 A análise da amostra-testemunha deverá ser realizada em laboratório diferente daquele responsável pela análise inicial, vedada a utilização de laboratório interno da empresa para essa finalidade.

5.4.9 Caso tanto o resultado da análise inicial quanto o da análise da amostra-testemunha se apresentem não conformes, a empresa receberá Não Conformidade Maior, devendo proceder conforme o item 1.1, de modo que o plano de ação contemple as medidas corretivas necessárias e seja reiniciado o processo de verificação do produto, conforme este item 5.4.



1

REFERÊNCIAS NORMATIVAS

1 REFERÊNCIAS NORMATIVAS

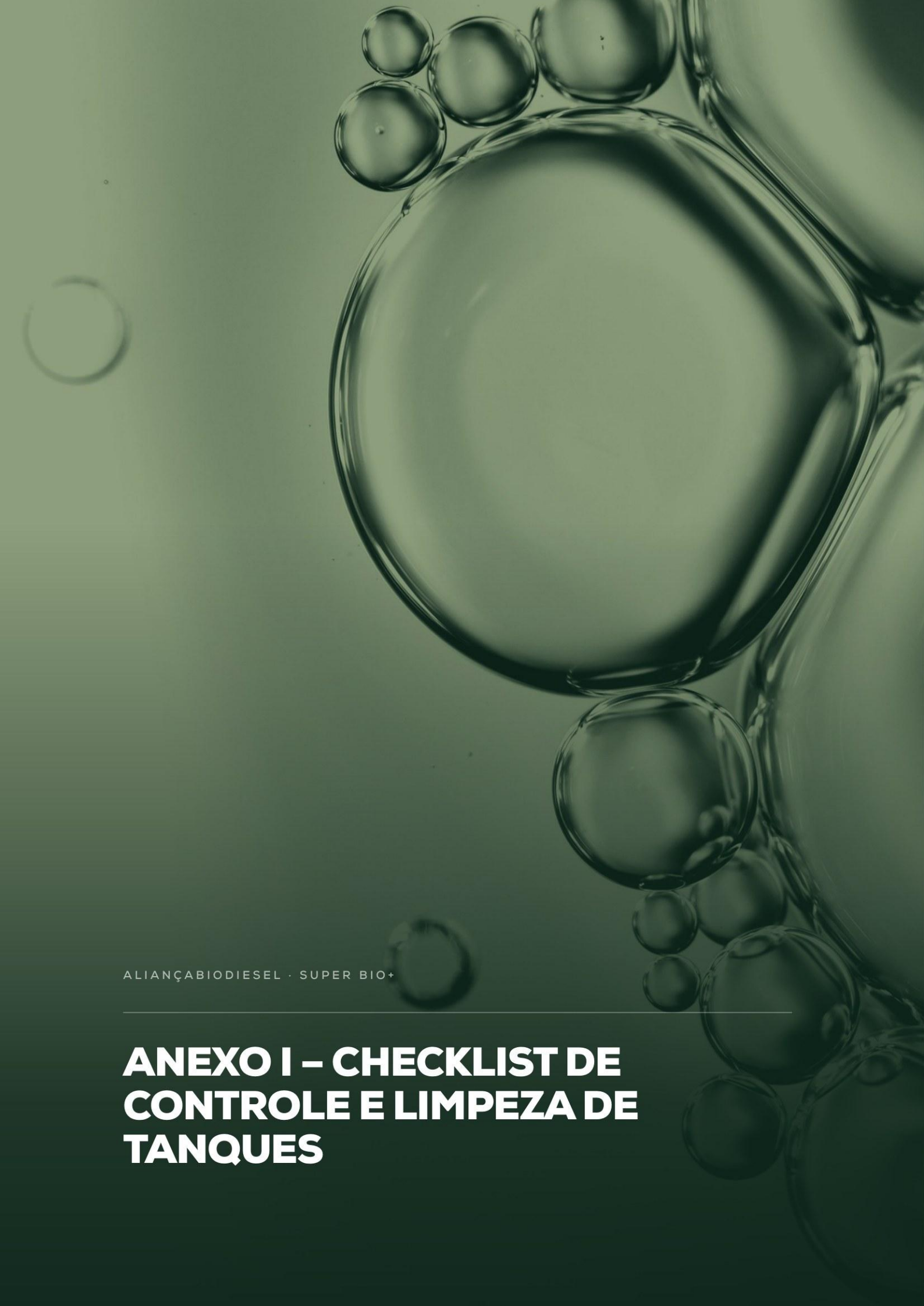
RESOLUÇÃO ANP Nº 920, DE 4 DE ABRIL DE 2023

ABNT NBR 14883

ABNT NBR 15512

2 CONTROLE DE REVISÃO

Versão	Data	Alteração
00	31/07/2026	Emissão inicial
01	21/08/2026	**(3.4)** Alteração da frequência de reuniões do Conselho de Qualidade, de periódica para sempre que necessário, mediante convocação de seus membros; **(4.1)** Inclusão de usinas certificadas não associadas à ABIOVE ou à APROBIO na Comissão de Qualidade de Biodiesel e limitação do número de membros representantes que cada usina certificada poderá indicar; **(4.2)** Inclusão de critérios para eleição do Presidente e do Vice-Presidente da Comissão de Qualidade de Biodiesel; **(5.1.1)** Alteração do início da obrigatoriedade de participação nas reuniões da Comissão, que passa a ocorrer a partir da obtenção da primeira certificação.



ALIANÇABIODIESEL · SUPER BIO+

ANEXO I – CHECKLIST DE CONTROLE E LIMPEZA DE TANQUES

ANEXO I – CHECKLIST DE CONTROLE E LIMPEZA DE TANQUES

Tipo de tanque:	Aéreo [ ] Subterrâneo [ ]			
1. Enchimento do Tanque	Observações			
1.1. Qual a frequência média de reabastecimento do tanque?				
2. Documentação de Qualidade	Sim	Não	NA	Observações
2.1. O Certificado da Qualidade do combustível encontra-se disponível?				
2.2. Existem documentos para registro das inspeções e drenagens realizadas?				
2.3. Existem documentos para registro de inspeção e troca dos elementos filtrantes?				
2.4. Existem documentos para registro das limpezas realizadas nos tanques?				
2.5. O Procedimento de Limpeza de Tanque encontra-se disponível e atualizado?				
2.6. Existe responsável formalmente designado pela aplicação das boas práticas de estocagem?				
2.7. Existe definição de substituto para ausência do responsável pelas drenagens e inspeções?				
2.8. Existem procedimento para registro de tratamento de não conformidades identificadas?				
3. Inspeção no Tanque de Armazenamento	Sim	Não	NA	Observações
3.1. O dreno encontra-se instalado no ponto mais baixo do tanque?				
3.2. O tanque possui proteção adequada contra intempéries?				
3.3. O tanque apresenta boas condições estruturais, sem evidências de corrosão severa ou vazamentos?				
3.4. O interior do tanque encontra-se isento de impurezas visíveis?				
3.5. A drenagem é realizada com frequência mínima semanal e devidamente registrada?				
3.6. São realizadas inspeções internas periódicas do tanque?				
3.7. Existe procedimento de drenagem após ocorrência de chuvas, quando aplicável?				
3.8. O produto drenado é inspecionado visualmente com relação à presença de água livre e impurezas?				
3.9. Existe procedimento para limpeza do tanque em caso de formação de borras ou excesso de impurezas?				
3.10. Existe evidência de limpeza periódica do tanque em intervalo não superior a 5 anos?				

4. Inspeção e Troca de Filtros	Sim	Não	NA	Observações
4.1. Os elementos filtrantes são inspecionados periodicamente?				
4.2. Os elementos filtrantes são substituídos quando necessário?				
4.3. Independente do estado, a substituição dos filtros segue as recomendações do fabricante?				
4.4. Existem registros das inspeções e substituições realizadas?				
5. Amostragem e Ensaios	**Sim**	**Não**	**NA**	**Observações**
5.1. São realizadas amostragens durante a expedição do produto?				
5.2. O produto apresenta aspecto homogêneo, límpido e isento de impurezas?				
5.3. Os recipientes utilizados para coleta permitem turbilhonamento?				
5.4. São realizados, no mínimo, os ensaios de aspecto e massa específica? Existem registros?				

Super Bio+

www.superbiomais.com.br

ABIOVE

Associação Brasileira das Indústrias de Óleos Vegetais

Av. Vereador José Diniz, 3720, 11º andar
Campo Belo, São Paulo/SP - CEP 04620-900
Tel.: +55 11 3473-0614

www.abiove.org.br

APROBIO

Associação dos Produtores de Biocombustíveis do Brasil

Av. Brigadeiro Faria Lima, 1903 – Conj. 9
Jd. Paulistano • 01452-001 • São Paulo/SP
Tel.: +55 11 3031-4721

www.aprobio.com.br

AliançaBiodiesel

APROBIO | ABIOVE