

RAPORT Z KONTROLI NR 32/37/IRE/2023

Dziedzina inspekcji/ Towar deklarowany jako

gazy węglowodorowe/ LPG

Zakres kontroli

pobranie próbki oraz wykonanie analizy

Deklarowana wielkość dostawy

57834780, 57846602, 76684307, 77496099, 57731754, 58182296, 58182890, 57885584, 77790194

Próbobraniu poddano

cysterna nr 76684307

Miejsce próbobrania

Terminal Transgaz Zalesie

Sprawozdanie z badań nr

2765/LPG/MA/2023

Data kontroli/Data analizy/ Data raportu

25.04.2023/ 25.04.2023/ 25.04.2023

Strona

1/1

Wyniki analizy:

Parametr	Wynik	Jednostka	Metoda badań	Wymagania wg RMKiŚ z dnia 28.05.2021 (Dz.U. z 15.07.21 poz. 1293)			
1. C1	<0,1	% (m/m)	PN-EN 27941:2015-12 ^A	brak wymagań			
2. C2	0,8						
3. C3	59,3						
4. C4	39,7						
5. C5+	0,1						
1. metan	<0,1	% (m/m)	PN-EN 27941:2015-12 ^A	brak wymagań			
2. etan	0,8						
3. etylen	<0,1	% (m/m)	PN-EN 27941:2015-12 ^A	brak wymagań			
4. propan	59,3						
5. propen	<0,1						
6. cyklopropan	<0,1						
7. i-butan	16,9						
8. propadien	<0,1						
9. n-butan	22,8						
10. 2-buten-trans	<0,1						
11. 1-buten	<0,1						
12. i-buten	<0,1						
13. 2-buten-cis	<0,1						
14. 2,2-dimetylopropan	0,1						
15. i-pentan	<0,1						
16. metyloacetylen	<0,1						
17. n-pentan	<0,1						
18. >C5	<0,1						
Liczba oktanowa motorowa MON	94,4				-	PN-EN 589 :2019-04 zał. B ^A	min 89,0
Całkowita zawartość dienów	<0,01				% (m/m)	DIN 51619:2004-02 ^A	max 0,5
Zawartość 1,3-butadienu	<0,01	% (m/m)	DIN 51619:2004-02 ^A	max 0,10			
Siarkowódór	brak	-	PN-EN ISO 8819:2000 ^A	brak			
Całkowita zawartość siarki	11	mg/kg	ASTM D 6667-21 ^A	max 30 mg/kg			
Badanie działania korodującego na płytce miedzianej (1h w temp. 40°C)	klasa 1	-	PN-EN ISO 6251:2001 ^A	klasa 1			
Zawartość wody	nie wykryto	-	PN-EN 15469:2009 ^A	nie wykryto			
Gęstość w temp. 15°C	530,4	kg/m ³	PN-EN ISO 8973:2020-10 ^A	brak wymagań			
Pozostałość po odparowaniu	11	mg/kg	PN-EN 15470:2017-08	max 60 mg/kg			
Względna prężność par w temp. 40°C	1004	kPa	PN-EN 589:2019-04 +PN-EN ISO 8973:2000 załC ^A	max 1550 kPa			
Temperatura w której względna prężność par jest nie mniejsza niż 150 kPa	-13	°C		max + 10°C			
Zapach	nieprzyjemny i wyczuwalny		PN-EN 589:2019-04 zał. A ^A	nieprzyjemny i wyczuwalny			

Analiza wykonano w Laboratorium Badawczym IReast w Malaszewiczach.

Laboratorium Badawcze w Malaszewiczach, akredytowane przez Polskie Centrum Akredytacji, Nr AB 1275.

Indeks A oznacza metody akredytowane Laboratorium Badawczego.

Inspekcja realizowana zgodnie z procedurą PJI-01 wydanie VIII z dnia 17.04.2019[§]. Próbkę pobrano wg PN-EN ISO 4257:2004[§].

Jednostka Inspekcyjna w Malaszewiczach akredytowana przez PCA, Nr AK 030. Indeks B oznacza metody akredytowane Jednostki Inspekcyjnej.

Badany produkt spełnia wymagania RMKiŚ (Dz.U. z dnia 15.07.21, poz. 1293) w sprawie wymagań jakościowych dla gazu skroplonego (LPG)

Metoda PN-EN 589:2019-04 została wycofana i zastąpiona metodą PN-EN 589+A1:2022-07

Raport odzwierciedla rezultaty jedynie w czasie i miejscu kontroli.

ORYGINAL

Sporządził
 IReast Sp. z o.o.
 21-540 Malaszewicze, ul. Robotnicza 3
 tel. 885 844 333
 NIP 537-883-62-71, REGON 040951172

Saczewko Małgorzata