

# RAPORT Z KONTROLI NR 02/47/IRE/2018

Towar deklarowany jako/ zakres kontroli

Deklarowana wielkość partii towaru

Próbobraniu poddano

Miejsce pobrania próbek

Sprawozdanie z badań numer

Zleceniodawca

Data kontroli/Data analizy/ Data raportu

Strona

**Wyniki analizy chemicznej:**

**mieszanina LPG/ próbobranie oraz analizy chemiczne**

**ok. 48t (zb. Nr 1 i zb. Nr 2)**

**zbiornik 1**

Terminal MDS GAS, Borzykowo

**525/LPG/MA/2018**

**MDS Gas Sp. z o.o. ul. Miłostawska 1A, 62-307 Borzykowo**

**18.01.2018/ 19.01.2018/ 19.01.2018**

1/1

Parametr	Wynik	Jednostka	Metoda badań	RME z dnia 14.04.2016 (Dz.U. 2016 poz. 540)
1. C1	0,2	% (m/m)	PN-EN 27941:2015-12 <sup>A</sup>	brak wymagań
2. C2	0,7			
3. C3	47,9			
4. C4	51,1			
5. C5+	0,1			
1. metan	0,2	% (m/m)	PN-EN 27941:2015-12 <sup>A</sup>	brak wymagań
2. etan	0,7			
3. etylen	<0,1			
4. propan	47,9			
5. propylen	<0,1			
6. i-butan	18,6			
7. propadien	<0,1			
8. n-butan	32,5			
9. 2-buten-trans	<0,1			
10. 1-buten	<0,1			
11. i-buten	<0,1			
12. 2-buten-cis	<0,1			
13. 2,2-dimetylopropan	<0,1			
14. i-pentan	0,1			
15. węglowodory powyżej C5	<0,1			
16. n-pentan	<0,1			
17. 1,3-butadien	<0,1			
18. cyklopentan	<0,1			
Liczba oktanowa motorowa MON	93,3	-	PN-EN 589 +A1:2012 zał. B <sup>A</sup>	min 89,0
Całkowita zawartość dienów (włączając 1,3 butadien)	<0,1	% (mol/mol)	PN-EN 27941:2015-12 <sup>A</sup>	max 0,5 % (mol/mol)
Siarkowódór	brak	-	PN-EN ISO 8819:2000 <sup>A</sup>	brak
Całkowita zawartość siarki	14	mg/kg	ASTM D 6667-14 <sup>A</sup>	max 50+21,17* mg/kg
Badanie działania korodującego na płytce miedzianej (1h w temp. 40°C)	klasa 1	-	PN-EN ISO 6251:2001 <sup>A</sup>	klasa 1
Zawartość wody	nie wykryto	-	PN-EN 15469:2009 <sup>A</sup>	nie wykryto
Gęstość w temp. 15°C	540,2	kg/m <sup>3</sup>	PN-EN ISO 8973:2000 <sup>A</sup>	brak wymagań
Pozostałość po odparowaniu	<20	mg/kg	PN-EN 15470:2017-08 <sup>A</sup>	max 60 mg/kg
Względna prężność par w temp. 40°C	1126	kPa	PN-EN 589 +A1:2012 <sup>A</sup> PN-EN ISO 8973:2000 <sup>A</sup>	max 1550 kPa
Temperatura w której względna prężność par jest nie mniejsza niż 150 kPa	-22	°C		max -5°C
Zapach	nieprzyjemny i wyczuwalny		PN-EN 589 +A1:2012 zał. A <sup>A</sup>	nieprzyjemny i wyczuwalny

Badania próbki zostały wykonane przez Laboratorium Badawcze w Małaszewiczach, akredytowane w zakresie metod oznaczania zawartości siarki i węgla w gazach skroplonych (LPG) przez Polskie Centrum Akredytacji, Nr AB 1275.

Badany produkt spełnia wymagania Rozporządzenia Ministra Energii z 14 kwietnia 2016 r. w sprawie wymagań jakościowych dla gazów skroplonego (LPG) (Dz.U. 2016 poz. 540)

\* tolerancja wyniku u odbiorcy wg PN-EN ISO 4259:2009.

Próbkę pobrano wg normy PN-EN ISO 4257:2004. Jednostka Inspekcyjna akredytowana przez PCA, Nr AK 000.

Raport odzwierciedla rezultaty jedynie w czasie i miejscu kontroli.

**ORYGINAŁ**

**INWESTYCJE RUROCIAGOWE**  
**WSEHOS Sp. z o.o.**  
 21-540 Małaszewicze, ul. Robotnicza 3  
 tel. 83 374 13 87 fax 83 374 13 86  
 NIP 537-233-62-41, REGON 030951172  
**Sylvia Makaruk**