

# RAPORT Z KONTROLI NR 245/03/IRE/2023

Dziedzina inspekcji/ Towar deklarowany jako/ zakres inspekcji

Deklarowana wielkość dostawy

Próbobraniu poddano

Miejsce próbobrania

Sprawozdanie z badań nr

Zleceniodawca

Data kontroli/Data analizy/ Data raportu

Strona

Wyniki analizy:

gazy węglowodorowe: LPG/ pobranie próbek oraz wykonanie analizy

400 ton

zbiornik nr 2

Braniewo

2312/LPG/BR/2023

GLOB-TERMINAL Sp. z o.o.,

Al. Tysiąclecia Państwa Polskiego 4, 15-111 Białystok

05.06.2023/ 05.06.2023/ 05.06.2023

1/1

Parametr	wyniki	Jednostka	metody 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 <sup>A</sup>	brak wymagań
2. C2	0,4			
3. C3	51,4			
4. C4	48,1			
5. C5	0,1			
6. >C5	<0,1			
1. metan	<0,1	% (m/m)	PN-EN 27941:2015-12 <sup>A</sup>	brak wymagań
2. etan	0,4			
3. etylen	<0,1			
4. propan	51,3	% (m/m)	PN-EN 27941:2015-12 <sup>A</sup>	min 30 % (m/m)
5. propen	0,1	% (m/m)	PN-EN 27941:2015-12 <sup>A</sup>	brak wymagań
6. i-butan	0,8			
7. propadien	<0,1			
8. n-butan	47,3			
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. Metyloacetylen	<0,1			
16. n-pentan	<0,1			
17. 1,3-butadien	<0,1			
18. >C5	<0,1			
Liczba oktanowa motorowa MON	92,8	-	PN-EN 589:2019-04 zał.B <sup>A</sup>	min 89,0
Całkowita zawartość dienów	<0,01	% (m/m)	DIN 51619:2004-02 <sup>A</sup>	max 0,5 % (m/m)
Zawartość 1,3 butadienu	<0,01	% (m/m)	DIN 51619:2004-02 <sup>A</sup>	max 0,10 % (m/m)
Całkowita zawartość siarki	3,8	mg/kg	ASTM D 6667-21 <sup>A</sup>	max 30 mg/kg
Siarkowódór	brak	-	PN-EN ISO 8819:2000 <sup>A</sup>	brak
Zawartość wody	nie wykryto	mg/kg	PN-EN 15469:2009 <sup>A</sup>	nie wykryto
Pozostałość po odparowaniu	13	-	PN-EN 15470:2017-08	max 60 mg/kg
Gęstość w temp. 15°C	540,5	kg/m <sup>3</sup>	PN-EN ISO 8973:2000; PN-EN ISO 8973:2000+A1:2020-10 <sup>A</sup>	brak wymagań
Badanie działania korodującego na płytce miedzianej (1h w temp. 40 °C)	klasa 1	-	PN-EN ISO 6251:2001 <sup>A</sup>	klasa 1
Względna prężność par w temp. 40°C	878	kPa	PN-EN ISO 8973:2000; PN-EN 589:2019-04 zał. C <sup>A</sup>	max 1550 kPa
Temperatura w której względna prężność par jest nie mniejsza niż 150 kPa	-9	°C		max +10°C
Zapach	nieprzyjemny i wyczuwalny		PN-EN 589:2019-04 Zał A <sup>A</sup>	nieprzyjemny i wyczuwalny

Analizy wykonano w Laboratorium Badawczym IReast w Braniewie. Laboratorium Badawcze w Braniewie, akredytowane przez Polskie Centrum Akredytacji, Nr AB 1275.

Indeks A oznacza metody akredytowane Laboratorium Badawczego.

Próbkę pobrano wg normy PN-EN ISO 4257:2004<sup>B</sup>. Inspekcja realizowana zgodnie z procedurą PJI-01 wydanie VIII z dnia 17.04.2019<sup>B</sup>.

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

Badany produkt spełnia wymagania rozporządzenia Wymagania wg RMKIŚ z dnia 28.05.2021 (Dz.U. z 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.

ORYGINAŁ

  
 IReast Sp. z o.o.  
 21-540 Małaszewicze, ul. Robotnicza 3  
 tel. 888 644 333  
 NIP 537-233-62-71, REGON 030951172  
  
 Andrzej Mikołajuk