

# RAPORT Z KONTROLI NR 216/12/IRE/2023

Dziedzina inspekcji/ Towar deklarowany jako  
Zakres kontroli

Deklarowana wielkość dostawy

Próbobraniu poddano

Miejsce próbobrania

Sprawozdanie z badań nr

Zleceniodawca

Data kontroli/Data analizy/ Data raportu

Strona

Wyniki analizy:

Gazy węglowodorowe/ Mieszanina LPG

pobranie próbki oraz wykonanie analizy

14 cystern szer. tor nr /66 35 011, 514 41 412, 582 03 969, 508 53 829, /6613 520, 511 34 /41, 582 05 584, 508 317 00 , 505 33 090, 778 30 495, 778 84 492, 578 21 191, 557 77 668, 50813 658

5 wagonów dwuzbiornikowych (cysterna nr 1 i 2) nr: 779 02 203, 779 02 385, 779 03 003, 779 01 809, 779 04 977

cysterna nr 76635077

Terminal "Chemikals" Siedlisko

3024/LPG/BR/2023

Unimot Paliwa Sp. z o.o., ul. Świerkłańska 2a, 47-120 Zawadzkie

20.07.2023/ 20.07.2023/ 20.07.2023

1/1

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 <sup>A</sup>	brak wymagań
2. C2	0,1			
3. C3	64,7			
4. C4	35,0			
5. C5+	0,2	% (m/m)	PN-EN 27941:2015-12 <sup>A</sup>	brak wymagań
1. metan	<0,1			
2. etan	0,1			
3. etylen	<0,1			
4. propan	64,7	% (m/m)	PN-EN 27941:2015-12 <sup>A</sup>	minimum 30 % (m/m)
5. propen	<0,1	% (m/m)	PN-EN 27941:2015-12 <sup>A</sup>	brak wymagań
6. i-butan	12,0			
7. propadien	<0,1			
8. n-butan	23,0			
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	0,2			
15. metyloacetylen	<0,1			
16. n-pentan	<0,1			
17. 1,3-butadien	<0,1			
18. >C5	<0,1			
Liczba oktanowa motorowa MON	94,4	-	PN-EN 589+A1:2022-07 zał. BA	min 89,0
Zawartość 1,3-butadienu	<0,01	% (m/m)	DIN 51619:2004-02 <sup>A</sup>	max 0,10 % (m/m)
Całkowita zawartość dienów	<0,01	% (m/m)	DIN 51619:2004-02 <sup>A</sup>	max 0,5 % (m/m)
Siarkowódór	brak	-	PN-EN ISO 8819:2000 <sup>A</sup>	brak
Całkowita zawartość siarki	8,7	mg/kg	ASTM D 6667-2021 <sup>A</sup>	max 30 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	529,6	kg/m <sup>3</sup>	PN-EN ISO 8973:2000; PN-EN ISO 8973:2000/A1:2020-10A	brak wymagań
Pozostałość po odparowaniu	16	mg/kg	PN-EN 15470:2017-08	max 60 mg/kg
Względna prężność par w temp. 40°C	989	kPa	PN-EN ISO 8973:2000	max 1550 kPa
Temperatura w której względna prężność par jest nie mniejsza niż 150 kPa	-12	°C	PN-EN ISO 8973:2000/A1:2020-10 PN-EN 589+A1:2022-07 Zał.CA	okres letni max +10°C
Zapach	nieprzyjemny i wyczuwalny		PN-EN 589+A1:2022-07 zał. A <sup>A</sup>	nieprzyjemny i wyczuwalny

1) Okres zimowy trwa od 1 grudnia do 31 marca 2) Okres letni trwa od 1 kwietnia do 30 listopada

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 PN-EN ISO 4257:2004<sup>B</sup>. Jednostka Inspekcyjna w Braniewie akredytowana przez PCA, Nr AK 030.

Inspekcja realizowana zgodnie z procedurą PJI-01 wydanie VIII z dnia 17.04.2019<sup>B</sup>. Indeks B oznacza metody akredytowane Jednostki Inspekcyjnej.

Badany produkt spełnia wymagania normy PN-EN 589:2019-04 Paliwa do pojazdów samochodowych -- LPG -- Wymagania i metody badań (gatunek A)

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.

ORYGINAŁ

Sporządził  
  
 IReast Sp. z o.o.  
 21-540 Małaszewicze, ul. Robotnicza 3  
 tel. 885 644 333  
 NIP 5374333-62-71, REGON 030951172

Saczewko Małgorzata