

# RAPORT Z KONTROLI NR 07/59/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/ LPG  
pobranie próbki oraz wykonanie analizy

57459828, 57459851, 78124096

57459828

Terminal BałtykGaz Zabłotczyzna

438/LPG/SO/2023

BałtykGaz Sp. Z o.o., ul.Sobieskiego 5, 84-230 Rumia

31.01.2023/ 31.01-01.02.2023/ 01.02.2023

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	1,2			
3. C3	55,7			
4. C4	42,9			
5. C5+	<0,1			
1. metan	<0,1	% (m/m)	PN-EN 27941:2015-12 <sup>A</sup>	brak wymagań
2. etan	1,2			
3. etylen	<0,1			
4. propan	40,2	% (m/m)	PN-EN 27941:2015-12 <sup>A</sup>	minimum 30 % (m/m)
5. propen	15,5	% (m/m)	PN-EN 27941:2015-12 <sup>A</sup>	brak wymagań
6. i-butan	32,4			
7. propadien	<0,1			
8. n-butan	10,5			
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. metyloacetylen	<0,1			
16. n-pentan	<0,1			
17. 1,3-butadien	<0,1			
18. >C5	<0,1			
Liczba oktanowa motorowa MON	93,3	-	PN-EN 589:2019-04 zał. B <sup>A</sup>	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	22	mg/kg	*ASTM D 6667-14(2019) <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	531,3	kg/m <sup>3</sup>	PN-EN ISO 8973:2020-10 <sup>A</sup>	brak wymagań
Pozostałość po odparowaniu	17	mg/kg	PN-EN 15470:2017-08	max 60 mg/kg
Względna prężność par w temp. 40°C	1081	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	-15	°C		max -5°C
Zapach	nieprzyjemny i wyczuwalny		PN-EN 589:2019-04 zał. A <sup>A</sup>	nieprzyjemny i wyczuwalny
Wartość opałowa	45961	-	kJ/kg	PN-C-96008:1988 p.4.4.8 <sup>A</sup>

Analizy wykonano w Laboratorium Badawczym IReast w Sokółce. Laboratoria Badawcze w Sokółce 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>. Inspekcja realizowana zgodnie z procedurą PJI-01 wydanie VIII z dnia 17.04.2019<sup>g</sup>.

Jednostka Inspekcyjna O / Sokółka 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

Metoda ASTM D 6667-14(2019) została wycofana i zastąpiona metodą ASTM D 6667-21

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 Młakotuk*