

# RAPORT Z KONTROLI NR 306/31/IRE/2025

Dziedzina inspekcji/ Towar deklarowany jako

Zakres kontroli

Deklarowana wielkość dostawy

Próbobraniu poddano

Miejsce próbobrania

Sprawozdanie z badań nr

Zleceńodawca

Data kontroli/Data analizy/ Data raportu

Strona

Gazy węglowodorowe/ LPG

pobranie próbki oraz wykonanie analizy

110 ton

zbiornik nr V4D

Terminal Transgaz, Zalesie

3674/LPG/MA/2025

PAKAR Jacek Szpakowski, ul. Zawady 8, 15-697 Białystok

02.06.2025/ 02.06.2025/ 02.06.2025

1/1

## Wyniki analizy:

Parametr	Wynik	Jednostka	Metoda badań	Wymagania wg RMKiŚ (Dz.U. z 2024 r. poz. 744)
1. C1	<0,1	% (m/m)	PN-EN 27941:2015-12 <sup>A</sup>	brak wymagań
2. C2	1,4			
3. C3	57,5			
4. C4	40,8			
5. C5+	0,2			
1. metan	<0,1	% (m/m)	PN-EN 27941:2015-12 <sup>A</sup>	brak wymagań
2. etan	1,4			
3. etylen	<0,1			
4. propan	56,8	% (m/m)	PN-EN 27941:2015-12 <sup>A</sup>	minimum 20 % (m/m)
5. propen	0,7	% (m/m)	PN-EN 27941:2015-12 <sup>A</sup>	brak wymagań
6. i-butan	19,0			
7. propadien	<0,1			
8. n-butan	21,8			
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. B <sup>A</sup>	min 89,0
Zawartość 1,3-butadienu	0,01	% (m/m)	DIN 51619:2004-02 <sup>A</sup>	max 0,09 % (m/m)
Całkowita zawartość dienów	0,01	% (m/m)	DIN 51619:2004-02 <sup>A</sup>	max 0,5 % (m/m)
Siarkowodór	brak	-	PN-EN ISO 8819:2000 <sup>A</sup>	brak
Całkowita zawartość siarki	23	mg/kg	ASTM D 6667-21 <sup>A</sup>	max 30 mg/kg
Badanie działania korodującego na płycie 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	529,7	kg/m <sup>3</sup>	PN-EN ISO 8973:2000; PN-EN ISO 8973:2000/A1:2020-10 <sup>A</sup>	brak wymagań
Pozostałość po odparowaniu	11	mg/kg	PN-EN 15470:2017-08	max 60 mg/kg
Względna prężność par w temp. 40°C	1040	kPa	PN-EN ISO 8973:2000	max 1550 kPa
Temperatura w której względna prężność par jest nie mniejsza niż 150 kPa	-14	°C	PN-EN ISO 8973:2000/A1:2020-1, PN-EN 589+A1:2022-07 zał.C <sup>A</sup>	okres letni max +10°C
Zapach	nieprzyjemny i wyczuwalny		PN-EN 589+A1:2022-07 zał.A <sup>A</sup>	nieprzyjemny i wyczuwalny

Analizy wykonano w Laboratorium Badawczym IReast w Małaszewiczach. Laboratorium Badawcze w Małaszewiczach, 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 Małaszewiczach akredytowana przez PCA, Nr AK 030.

Inspekcja realizowana zgodnie z procedurą PJI-01 wydanie XI z dnia 17.02.2025<sup>B</sup>. Indeks B oznacza metody akredytowane Jednostki Inspekcyjnej.

Badany produkt spełnia wymagania RMKiŚ w sprawie wymagań jakościowych dla gazu skroplonego (LPG) (Dz.U. z 2024 r. poz. 744)

Raport odzwierciedla rezultaty jedynie w czasie i miejscu kontroli.

**ORYGINAŁ**