

Изготовитель: Россия, ООО "Газпром переработка", Сургутский ЗСК
 Российская Федерация, Тюменская область, ХМАО-Югра,
 г. Сургут, ул. Островского, д. 16.
 Центральная заводская лаборатория
 Аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.510757
 действителен до 11.03.2016



Система менеджмента качества и система
 экологического менеджмента сертифицированы на
 соответствие требованиям ISO 9001:2008 и ISO
 14001:2004 сертификаты №10190/0 и №01375/0



ПАСПОРТ ПРОДУКЦИИ № 79-13-СУ98
Бензин неэтилированный Супер Евро-98 вид II, ГОСТ Р 51866-2002 (АИ-98-4)
Сертификат о соответствии: № С-RU.HX09.B.02374 по 28.02.2015 г.
Декларация о соответствии: № Д-RU.HX09.B.00190 по 28.02.2015 г.

Дата проведения анализа: 21.01.2013
 Партия №: 79
 Место отбора: РП ОГП РВС-5

Дата отбора: 21.01.2013

Дата изготовления продукта: 21.01.2013
 Наличие присадок: отсутствует

Наименование показателя	Метод испытания	Норма для класса						Норма по Техническому регламенту* класс 4	Результат анализа
		A	B	Сi C1	Di D1	Ei E1	Fi F1		
1. Октановое число, по моторному методу, не менее по исследовательскому методу, не менее	ГОСТ 511 ГОСТ 8226	88						-	88,1
		98						-	98,6
2. Давление насыщенных паров в зимний период, кПА мин. макс.	ГОСТ Р ЕН 13016-1	45 60	45 70	50 80	60 90	65 95	70 100	50 100	80,0
3. Фракционный состав: объемная доля испарившегося бензина, %, при температуре: 70 °С 100 °С 150 °С, не менее конец кипения, °С, не выше доля остатка в колбе, % (по объему), не более	ГОСТ Р ЕН ИСО 3405	20-48	20-48	22-50	22-50	22-50	22-50	-	41,1
		46-71	46-71	46-71	46-71	46-71	46-71	-	56,9
		75	75	75	75	75	75	-	90,1
		210	210	210	210	210	210	-	186,8
		2	2	2	2	2	2	-	0,5
4. Максимальный индекс паровой пробки (ИПП) ИПП=10ДНП+7(И70)	ГОСТ Р 51866	-	-	C1 1050	D1 1150	E1 1200	F1 1250	-	1088
5. Концентрация свинца, мг/дм3, не более	ГОСТ Р ЕН 237	отсутствие						отсутствие	отсутствие
6. Концентрация смол, промытых растворителем, в мг на 100 см3 бензина, не более	ГОСТ 1567	5,0						-	0
7. Устойчивость к окислению, мин, не менее	ГОСТ Р ЕН ИСО 7536	360						-	более 360
8. Концентрация серы, мг/кг, не более вид II	ГОСТ Р 52660	50						50	2,2
9. Объемная доля бензола %, не более	ГОСТ Р 52714	1						1	0,53
10. Коррозия медной пластинки (Зч при 50°С), единицы по шкале	ГОСТ 6321	Класс 1						-	Класс 1
11. Внешний вид	Визуальная проверка	Прозрачный и чистый						-	Прозр.и чист.
12. Плотность при 15 °С, кг/м3	ГОСТ Р 51069	720-775						-	743,6
13. Концентрация железа, мг/дм3	ГОСТ Р 52530	отсутствие						отсутствие	отсутствие
14. Концентрация марганца, мг/дм3	ГОСТ Р 51925	отсутствие						отсутствие	отсутствие
15. Массовая доля кислорода, %, не более	ГОСТ Р ЕН 13132	2,7						2,7	2,38
16. Объемная доля углеводородов, %, не более вид II - ароматических - олефиновых	ГОСТ Р 52714	35,0						35	34,35
		18,0						18	0,27
17. Объемная доля оксигенатов, %, не более - метанола - этанола - изопропанола - третбуанола - изобуанола - эфиров, содержащих 5 или более атомов углерода в молекуле - других оксигенатов(с t конца кипения <=210°С)	ГОСТ Р ЕН 13132	отсутствие						отсутствие	0,0
		5						5	0,0
		10						10	0,0
		7						7	0,0
		10						10	0,0
		15						15	13,0
18. Объемная доля монометиланилина, %, не более	ГОСТ Р 54323	1,0						1,0	1,0

* Технический регламент «О требованиях к автомобильному и авиационному бензину, дизельному и судовому топливу, топливу для реактивных двигателей и топочному мазуту».

Качество продукции соответствует ГОСТ Р 51866-2002 с изменениями № 1÷4, поправкой, вид II, класс F и F1 и Техническому регламенту* класс 4.

Сменный инженер ЦЗЛ
 на основании доверенности ООО "Газпром переработка"
 № 2/12 от 01.01.2012г.

Е. В. Рязанцева

Анализ провел лаборант:

Даурова А.В.

Дата выдачи паспорта:

21.01.2013 18:37:00