|  |  |
| --- | --- |
| **ИЛ(ИЦ)** | Испытательная лаборатория ООО «РН - Комсомольского НПЗ», |
|  | (наименование) |
|  | РФ, 681007, Хабаровский край, г. Комсомольск-на-Амуре, ул. Ленинградская 115, т/ф. 8(4217) 52-59-34, |
|  | е-mail: knpz@ kms.rosneft.ru |
|  | (адрес) |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ** | | |
| № | [!SAMPLE.X\_REP\_NUMB] |
| категория испытаний (приемо-сдаточные, контрольные, периодические) | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Дата испытаний | | | **[!SAMPLE.DATE\_COMPLETED]** | | | | |
| Заказчик | **ООО «РН – Комсомольский НПЗ»** | | | | | | |
| Наименование продукта | | | | **Судовое топливо, RMD 80, ГОСТ 32510-2013** | | | |
| Номер контрольной пробы (номер партии) | | | | | | | **[!SAMPLE.X\_REP\_NUMB]** |
| Дата отбора | | **[!SAMPLE.SAMPLED\_DATE]** | | | | | |
| Место отбора | | **[!SAMPLE.SAMPLING\_POINT\_RPT]** | | | | | |
| Кто отбирал пробу (Ф.И.О., должность) | | | | | | **оператор цеха №3** | |
| Нормативные документы: | | | | |  | | |

{norm\_doc\_table}

|  |  |
| --- | --- |
| Результаты испытаний: |  |

| №  п/п | Наименование показателя | Нормативный документ на метод испытаний | Результат испытаний | Погрешность результата испытаний |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1. | Кинематическая вязкость при 50°С, мм2/с | ГОСТ 33 | [!ВЯЗ\_HVM.Кинематическая вязкость при 50°C] | ±[!ВЯЗ\_HVM.Погрешность метода испытаний при 50°C] |
| 2. | Плотность при 15°С, кг/м3 | ГОСТ Р 51069 | [!ПЛОТ\_15.Плотность при 15 оС, кг/м3] | [!ПЛОТ\_15.Погрешность метода испытаний, кг/м3] |
|  | Плотность при 20°С, кг/м3 | ГОСТ 3900 | [!ПЛОТ20\_ТЁМ.Плотность при 20оС] | [!ПЛОТ20\_ТЁМ.Погрешность метода] |
| 3. | Расчетный индекс ароматизации CCAI | ГОСТ 32510  по п. 8.5 | [!CCAI.Расчетный индекс ароматизации (CCAI)] | - |
| 4. | Массовая доля серы, % | ГОСТ 32139 | [!СЕРА\_РЕНТ\_ТР.Содержание серы] | [!СЕРА\_РЕНТ\_ТР.Погрешность метода] |
| 5. | Температура вспышки в закрытом тигле, °С | ГОСТ 6356 | [!Т\_ВСП\_ЗТ.Средняя температура вспышки из 2-ух определений] | ±[!Т\_ВСП\_ЗТ.Погрешность метода испытаний] |
| 6. | Содержание сероводорода, мг/кг | ГОСТ 32505 | [!СЕРОВ\_МАЗ\_ТР.Содержание серововдорода в мазуте (отч)] | [!СЕРОВ\_МАЗ\_ТР.Погрешность метода] |
| 7. | Кислотное число, мг КОН/г | ГОСТ 32327 | [!К\_Ч\_ПОТ-МЕТ.Кислотное число] | [!К\_Ч\_ПОТ-МЕТ.Погрешность метода] |
| 8. | Общий осадок после старения, %масс. | ISO 10307-2 | [!ОБЩ\_ОСАДОК\_СТАР.Общий осадок после старения] | [!ОБЩ\_ОСАДОК\_СТАР.Погрешность метода] |
| 9. | Коксуемость (микрометод), % масс. | ГОСТ 32392 | [!КОКСУЕМ-ТЬ.Коксовый остаток] | [!КОКСУЕМ-ТЬ.Погрешность метода испытаний] |
| 10. | Температура текучести, °С | ГОСТ 20287 | [!Т\_ЗАСТ\_МАЗ.Средняя температура текучести] | ±[!Т\_ЗАСТ\_МАЗ.Погрешность метода для температуры текучести] |
| 11. | Содержание воды, %(об.) | ГОСТ 2477 | [!ВОДА-Д-СТ.Сред. знач. объема воды] | [!ВОДА-Д-СТ.Погрешность метода] |
| 12. | Зольность, % | ГОСТ 1461 | [!ЗОЛЬНОСТЬ.Зольность] | [!ЗОЛЬНОСТЬ.Погрешность метода испытаний] |
| 13. | Содержание ванадия, мг/кг | IP 501 | [!СОД\_МЕТ\_RMG.Содержание ванадия] | [!СОД\_МЕТ\_RMG.Погрешность для ванадия] |
| 14. | Содержание натрия, мг/кг | IP 501 | [!СОД\_МЕТ\_RMG.Содержание натрия] | [!СОД\_МЕТ\_RMG.Погрешность для натрия] |
| 15. | Содержание кремния, мг/кг | IP 501 | [!СОД\_МЕТ\_RMG.Содержание кремния] | [!СОД\_МЕТ\_RMG.Погрешность для кремния] |
| 16. | Содержание алюминия, мг/кг | IP 501 | [!СОД\_МЕТ\_RMG.Содержание алюминия] | [!СОД\_МЕТ\_RMG.Погрешность для алюминия] |
| 17. | Кинематическая вязкость при 100°С, мм2/с | BS EN ISO 3104 | [!ВЯЗ\_СМТ\_100.Кинематическая вязкость при 100] | [!ВЯЗ\_СМТ\_100.Погрешность метода испытаний при 100] |
| 18. | Количество керосиногазойлевых фракций, перегоняющихся до 350°С, % об. | ASTM D1160 | [!ВАКУМ\_ДИСТ.Процент востановленного объёма для 350 град Цельсия (АЕТ)] | - |
| 19. | Температура вспышки в открытом тигле, °С | ASTM D92 | [!Т\_ВСП\_О\_ASTM.Температуры вспышки определяемая в открытом тигле] | ±[!Т\_ВСП\_О\_ASTM.Погрешность метода] |
| 20. | Фракционный состав: | ASTM D86 |  |  |
|  | - температура начала кипения, °С |  | [!ФР\_ТАМОЖНЯ.Температура начала кипения, °С] | - |
|  | - 90% перегоняется при температуре, °С |  | [!ФР\_ТАМОЖНЯ.90% топлива пере-гоняется при тем-пературе] | - |
| 21. | Температура застывания, °С | [!Т\_ЗАСТ\_МАЗ.ND\_S] | [!Т\_ЗАСТ\_МАЗ.Средняя температура застывания] | ±[!Т\_ЗАСТ\_МАЗ.Погрешность метода для температуры застывания] |
| 22. | Массовая доля ароматических углеводородов, % | ГОСТ EN 12916 | [!EN-12916.Средняя концентрация общей ароматики] | ±[!EN-12916.Погрешность метода испытаний (для ароматических углеводородов)] |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Инженер-лаборант |  | [!LOCAL.USER] |
|  |  |  |
| Дата подписания протокола | [!LOCAL.DATE] | МП |
|  | |  |