

Приложение № 1  
к приказу Федеральной службы по  
регулированию алкогольного рынка  
от 22 октября 2014г. № 328

**Порядок**  
**расчёта мощности основного технологического оборудования для**  
**производства пива и пивных напитков, сидра, пуаре, медовухи**

1. Порядок расчёта мощности основного технологического оборудования для производства пива и пивных напитков, сидра, пуаре, медовухи (далее – Порядок) устанавливает правила составления расчёта мощности основного технологического оборудования организаций, осуществляющих производство пива и пивных напитков, сидра, пуаре, медовухи (далее соответственно – основное технологическое оборудование, продукция).

2. Производственная мощность рассчитывается отдельно по каждому виду продукции:

пиво;

пивные напитки;

сидр;

пуаре;

медовуха.

3. Производственная мощность рассчитывается как сумма производственных мощностей основного технологического оборудования, установленного в обособленных подразделениях организации, по следующей формуле:

$$W = W_{П1} + W_{П2} + \dots + W_{Пn},$$

где:

$W$  – производственная мощность, дал/год;

$W_{П1}$ ,  $W_{П2}$ ,  $W_{Пn}$  – производственные мощности обособленных подразделений организации, декалитров год;

$n$  – количество обособленных подразделений организации.

4. Производственная мощность основного технологического оборудования, установленного в обособленном подразделении, равна мощности установленного на нём вида основного технологического оборудования, имеющего наименьший показатель мощности в пересчете на готовую продукцию.

5. В случаях использования одного и того же основного технологического оборудования для производства разных видов продукции производственная мощность по каждому виду продукции рассчитывается исходя из доли объема каждого вида продукции в совокупном объеме производимой (предполагаемой к производству) продукции.

6. В случаях использования одного и того же основного технологического оборудования для производства разных наименований, составляющих один вид продукции, производственная мощность по виду продукции рассчитывается исходя из доли объема каждого наименования продукции в совокупном объеме вида производимой (предполагаемой к производству) продукции.

7. Мощность технологического оборудования определяется исходя из его технических характеристик, длительности технологического цикла на соответствующем этапе технологического процесса, коэффициента заполнения ёмкости и коэффициента пересчета производимого на данном технологическом цикле полуфабриката в готовую продукцию.

8. При производстве продукции для расчёта производственной мощности используется производительность следующих видов основного технологического оборудования:

- а) аппараты бродильные;
- б) машины (автоматы) (далее - оборудование линий розлива):
  - фасовочные (разливочные);
  - укупорочные;
  - этикетировочные;
  - инспекционные для продукции, расфасованной в потребительскую тару;

с комбинацией функций, указанных в абзацах втором – пятом подпункта "б" настоящего пункта.

9. Производственная мощность бродильных аппаратов рассчитывается по следующей формуле:

$$W_v = (V_1 \times n_1 K_1 b_1 + \dots + V_n \times n_n K_n b_n) / K_{пер},$$

где:

$W_v$  – мощность бродильных аппаратов, декалитров в год;

$V_n$  – вместимость бродильного аппарата, декалитров;

$n_n$  – количество бродильных аппаратов, штук;

$K_n$  – коэффициент заполнения бродильного аппарата;

$b_n$  – количество технологических циклов (интервалов времени, в течение которых осуществляется данная технологическая операция (брожение, дображивание), с учетом технологических особенностей производства каждого наименования запланированного ассортимента вида продукции, с учетом вспомогательных операций (перекачивание, мойка)) в год (принимается в соответствии с техническими документами (технические условия, технологические инструкции, рецептуры и другие);

$K_{пер}$  – коэффициент пересчета полуфабриката в готовую продукцию.

10. Коэффициент пересчета полуфабриката в готовую продукцию определяется как отношение объема полуфабриката, полученного на данной технологической операции и использованного на изготовление готовой продукции, к объему готовой продукции.

Коэффициент пересчета полуфабриката в готовую продукцию рассчитывается по формуле:

$$K_{пер} = M_{пф} / M_{гот},$$

где:

$M_{пф}$  – объем полуфабриката на данной технологической операции, необходимый для получения готовой продукции;

$M_{\text{гот}}$  – объем готовой продукции, который можно получить из указанного объема полуфабриката (принимается в соответствии с руководством (инструкцией) по эксплуатации).

11. Производственная мощность линии розлива рассчитывается по следующей формуле:

$$We = R_1 \times n_1 \times k_1 \times T_1 + \dots + R_n \times n_n \times k_n \times T_n,$$

где:

$We$  – мощность машины (автомата) или линии розлива, декалитров в год;

$R_n$  – производительность машины (автомата) или линии розлива с учетом производительности для каждого объема и формата упаковки и наименования продукции каждого вида, декалитров в час;

$n_n$  – количество машин (автоматов) или линий розлива, штук;

$k_n$  – количество часов работы машины (автомата) в сутки;

$T_n$  – количество дней работы оборудования (машины (автомата) или линии розлива) в году, принимается не менее 242 (для всех производимых указанной машиной или линией розлива наименований продукции по каждому виду).

Производительность машины (автомата) или линии розлива с учетом производительности для каждого объема и формата упаковки и наименования продукции каждого вида:

$$R = \Sigma (E_i \times V_i \times P_i),$$

где:

$E_i$  – производительность линии розлива для  $i$ -го формата упаковки, упаковок/ч;

$V_i$  – объем упаковки  $i$ -го формата в декалитрах;

$P_i$  – доля  $i$ -го формата данного наименования по каждому виду продукции, % к общему объему производства продукции (в декалитрах).

Приложение № 2  
к приказу Федеральной службы по  
регулированию алкогольного рынка  
от 22 октября 2014 г. № 328

**Форма расчёта  
мощности основного технологического оборудования для производства,  
пива и пивных напитков, сидра, пуаре, медовухи**

**Раздел 1. Общие сведения**

1.	наименование организации, включая организационно-правовую форму	
2.	идентификационный номер налогоплательщика организации	
3.	адрес (место нахождения) организации	
4.	адреса мест осуществления производства обособленным подразделением организации	
5.	вид продукции	

**Раздел 2. Производственная мощность в целом по организации**

№ п/п	Обособленное подразделение, принадлежащее организации		Производственная мощность обособленного подразделения, принадлежащих организаций (тыс. декалитров в год) <sup>1</sup>
	место нахождения <sup>1</sup>	КПП <sup>1</sup>	
1	2	3	4
<b>производственная мощность в целом по организации</b>			

**Раздел 3. Мощность обособленного подразделения<sup>2</sup>**

<b>Подраздел 3.1</b>			
наименование обособленного подразделения, принадлежащего организации			
место нахождения обособленного подразделения, принадлежащего организации			
КПП организации (обособленного подразделения)			
<b>Подраздел 3.2</b>			
Основное технологическое оборудование обособленного подразделения			
№ п/п	Этап технологического процесса	вид основного технологического оборудования <sup>3</sup>	мощность единицы основного технологического оборудования, указанного в графе 3 (декалитров в год)
1	2	3	4
сумма мощностей единиц основного технологического оборудования, задействованных в данном этапе технологического			

процесса (строка заполняется по каждому этапу технологического процесса)				
сумма мощностей единиц основного технологического оборудования, задействованных в данном этапе технологического процесса (строка заполняется по каждому этапу технологического процесса)				
производственная мощность основного технологического оборудования, имеющего наименьший показатель суточной мощности в пересчете на готовую продукцию				
<b>Подраздел 3.3</b>				
реквизиты технической и технологической документации, в соответствии с которой определена мощность указанных в подразделе 3.2 видов основного технологического оборудования				
№ п/п	наименование документа	чем утверждён	дата утверждения	номер
1	2	3	4	5
<b>Подраздел 3.4</b>				
вид продукции	годовая производственная мощность основного технологического оборудования для производства продукции (декалитров в год)	время работы, в течение которого осуществляется выпуск продукции, но не менее нормативного годового фонда времени работы (суток)	мощность обособленного подразделения (декалитров в год)	
1	2	3	4	

(заполняется по каждому производственно-технологическому комплексу)

### Примечания

1. В графах 2 – 4 раздела 2 указываются соответствующие данные из раздела 3 по каждому обособленному подразделению, принадлежащему организации.

2. Раздел 3 заполняется для каждого обособленного подразделения, принадлежащего организации.

3. Графа 3 подраздела 3.2 заполняется с указанием количества каждого вида основного технологического оборудования и его производительности (емкости).

Руководитель организации

Подпись \_\_\_\_\_

(расшифровка)

\_\_\_\_\_ дата