



МИНФИН РОССИИ
ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО РЕГУЛИРОВАНИЮ АЛКОГОЛЬНОГО РЫНКА
(РОСАЛКОГОЛЬРЕГУЛИРОВАНИЕ)



МИНИСТЕРСТВО ЮСТИЦИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ЗАРЕГИСТРИРОВАНО

Регистрационный № 06121

от "30" ноября 2021.

№ 423

П Р И К А З

от 29 ноября 2021 г.

МОСКВА

**О порядках составления и формах расчета производственной мощности
основного технологического оборудования**

В соответствии с абзацем вторым пункта 6 статьи 14, подпунктом 11 пункта 1 статьи 19 Федерального закона от 22 ноября 1995 г. № 171-ФЗ «О государственном регулировании производства и оборота этилового спирта, алкогольной и спиртосодержащей продукции и об ограничении потребления (распития) алкогольной продукции» (Собрание законодательства Российской Федерации, 1995, № 48, ст. 4553; 2020, № 52, ст. 8582), пунктом 1 Положения о Федеральной службе по регулированию алкогольного рынка, утвержденного постановлением Правительства Российской Федерации от 24 февраля 2009 г. № 154 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2009, № 9, ст. 1119; 2020, № 40, ст. 6251), приказываю:

1. Утвердить:

порядок составления расчета производственной мощности основного технологического оборудования для производства этилового спирта согласно приложению № 1 к настоящему приказу;

порядок составления расчета производственной мощности основного технологического оборудования для производства алкогольной продукции с использованием этилового спирта согласно приложению № 2 к настоящему приказу;

порядок составления расчета производственной мощности основного технологического оборудования для производства алкогольной продукции без использования этилового спирта (за исключением пива, пивных напитков, сидра, пуаре и медовухи) согласно приложению № 3 к настоящему приказу;

порядок составления расчета производственной мощности основного

технологического оборудования для производства пива и пивных напитков, сидра, пуаре, медовухи согласно приложению № 4 к настоящему приказу;

форму расчета производственной мощности основного технологического оборудования для производства этилового спирта согласно приложению № 5 к настоящему приказу;

форму расчета производственной мощности основного технологического оборудования для производства алкогольной продукции с использованием этилового спирта согласно приложению № 6 к настоящему приказу;

форму расчета производственной мощности основного технологического оборудования для производства алкогольной продукции без использования этилового спирта (за исключением пива, пивных напитков, сидра, пуаре и медовухи) согласно приложению № 7 к настоящему приказу;

форму расчета производственной мощности основного технологического оборудования для производства пива и пивных напитков, сидра, пуаре, медовухи согласно приложению № 8 к настоящему приказу.

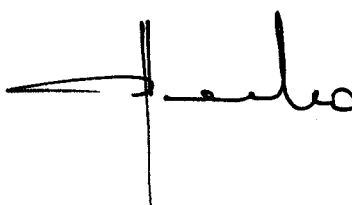
2. Признать утратившими силу:

приказ Федеральной службы по регулированию алкогольного рынка от 17 декабря 2020 г. № 403 «О порядках составления и формах расчета производственной мощности основного технологического оборудования» (зарегистрирован Минюстом России 29 декабря 2020 года, регистрационный № 61908);

приказ Федеральной службы по регулированию алкогольного рынка от 26 мая 2021 г. № 186 «О внесении изменений в приказ Росалкогольрегулирования от 17 декабря 2020 г. № 403 «О порядках составления и формах расчета производственной мощности основного технологического оборудования» (зарегистрирован Минюстом России 1 июня 2021 года, регистрационный № 63739).

3. Настоящий приказ вступает в силу с 1 марта 2022 года и действует до 1 марта 2028 года.

Руководитель



И. Алёшин

**Порядок
составления расчета производственной мощности основного
технологического оборудования для производства этилового спирта**

1. Настоящий Порядок устанавливает правила составления расчета производственной мощности основного технологического оборудования организацией, осуществляющей производство этилового спирта (далее соответственно – основное технологическое оборудование, организация, продукция).

2. Производственная мощность рассчитывается как сумма производственных мощностей обособленных подразделений, принадлежащих организации, по следующей формуле:

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

где:

W – производственная мощность основного технологического оборудования¹:

для производства этилового спирта (за исключением дистиллятов винного, виноградного, плодового, коньячного, кальвадосного, вискового), декалитров в квартал;

для производства дистиллятов винного, виноградного, плодового, коньячного, кальвадосного, вискового, декалитров в год;

$W_{П1}$, $W_{П2}$, $W_{Пn}$ – производственные мощности обособленных подразделений, принадлежащих организации:

для производства этилового спирта (за исключением дистиллятов

¹ Подпункт 18 статьи 2 Федерального закона от 22.11.1995 № 171-ФЗ «О государственном регулировании производства и оборота этилового спирта, алкогольной и спиртосодержащей продукции и об ограничении потребления (распития) алкогольной продукции» (Собрание законодательства Российской Федерации, 1995, № 48, ст. 4553; 2021, № 18, ст. 3069).

винного, виноградного, плодового, коньячного, кальвадосного, вискового), декалитров в квартал;

для производства дистиллятов винного, виноградного, плодового, коньячного, кальвадосного, вискового, декалитров в год;

n – количество обособленных подразделений, принадлежащих организации.

3. Производственная мощность обособленного подразделения равна производственной мощности установленного на нем вида основного технологического оборудования, имеющего наименьший показатель мощности в пересчете на готовую продукцию.

4. Производственная мощность определяется исходя из технических характеристик основного технологического оборудования, длительности технологического цикла на соответствующем этапе технологического процесса, коэффициента заполнения емкостного оборудования и коэффициента пересчета полуфабриката в готовую продукцию.

5. При производстве этилового спирта для расчета производственной мощности используется максимальный объем произведенного этилового спирта за единицу времени на основном технологическом оборудовании (далее – производительность основного технологического оборудования), а именно:

- а) перегонных установках (аппаратах);
- б) аппаратах, установках и колоннах для очистки и ректификации этилового спирта.

6. В случаях использования одного и того же основного технологического оборудования для производства разных видов продукции в расчете производственной мощности по каждому виду продукции указывается количество суток в году, в течение которых основное технологическое оборудование используется для производства соответствующего вида продукции.

7. Производственная мощность основного технологического оборудования, указанного в пункте 5 настоящего Порядка, рассчитывается по следующей формуле:

$$W_n = (A_1 \times n_1 + \dots + A_n \times n_n) \times T,$$

где:

W_n – мощность основного технологического оборудования:

для производства этилового спирта (за исключением дистиллятов винного, виноградного, плодового, коньячного, кальвадосного, вискового), декалитров в квартал;

для производства дистиллятов винного, виноградного, плодового, коньячного, кальвадосного, вискового, декалитров в год;

A – производительность единицы вида основного технологического оборудования в единицу времени (принимается в соответствии с руководством (инструкцией) по эксплуатации на указанное оборудование), декалитров в сутки;

n – количество единиц вида основного технологического оборудования, штук;

T – количество дней работы основного технологического оборудования принимается:

для производства этилового спирта (за исключением дистиллятов винного, виноградного, плодового, коньячного, кальвадосного, вискового) – не менее 69 суток в квартале (принимается значение до целых единиц);

для производства дистиллятов винного, виноградного, плодового, кальвадосного, вискового – не менее 275 суток в году;

для производства дистиллята коньячного – не менее 180 суток в году.

8. Мощность емкостного оборудования (при производстве дистиллятов) рассчитывается по следующей формуле:

$$W_v = (V_1 \times n_1 + \dots + V_n \times n_n) \times K \times b / K_{пер},$$

где:

W_v – мощность емкостного оборудования, декалитров в год;

V_n – вместимость емкостного оборудования, выполняющего данную технологическую операцию, декалитров (принимается в соответствии с руководством (инструкцией) по эксплуатации на емкостное оборудование);

n_n – количество емкостного оборудования, выполняющего данную технологическую операцию, штук;

K – коэффициент заполнения емкостного оборудования, который определяется как отношение вместимости емкостного оборудования к объему заливаемого полуфабриката при выполнении данной технологической операции (принимается в соответствии с технологической инструкцией организации);

b – количество технологических циклов (интервалов времени, в течение которых осуществляется данная технологическая операция (брожение, купажирование, выдержка), с учетом вспомогательных операций (перекачивание, мойка) в год (принимается в соответствии с технологической инструкцией организации);

$K_{\text{пер}}$ – коэффициент пересчета полуфабриката в готовую продукцию, который 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:

$$K_{\text{пер}} = M_{\text{пф}} / M_{\text{гот}},$$

где:

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

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

**Порядок
составления расчета производственной мощности основного
технологического оборудования для производства алкогольной продукции
с использованием этилового спирта**

1. Настоящий Порядок устанавливает правила составления расчета производственной мощности основного технологического оборудования организации, осуществляющей производство алкогольной продукции с использованием этилового спирта (далее соответственно – основное технологическое оборудование, организация, продукция), который составляется по каждому виду продукции.

2. Производственная мощность основного технологического оборудования (далее – производственная мощность) рассчитывается отдельно по каждому виду продукции:

алкогольной продукции, произведенной с использованием этилового спирта (за исключением водки);

водке.

3. Производственная мощность рассчитывается как сумма производственных мощностей обособленных подразделений, принадлежащих организации, по следующей формуле:

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

где:

W – производственная мощность, декалитров в год;

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

n – количество обособленных подразделений, принадлежащих организации.

4. Производственная мощность обособленного подразделения равна производственной мощности установленного на нем вида основного технологического оборудования, имеющего наименьший показатель мощности в пересчете на готовую продукцию.

5. При производстве продукции для расчета производственной мощности используется производительность следующих видов основного технологического оборудования:

а) емкостей для производства продукции (далее – емкостное оборудование);

б) угольно-очистительных батарей или иного технологического оборудования, выполняющего аналогичную функцию;

в) машин (автоматов):

фасовочных (разливочных);

укупорочных;

этикетировочных;

инспекционных для продукции, расфасованной в потребительскую тару;

с комбинацией функций, указанных в подпункте «в» настоящего пункта (далее – оборудование линий розлива).

6. В случаях использования одного и того же основного технологического оборудования для производства разных видов продукции в расчете производственной мощности по каждому виду продукции указывается количество суток в году, в течение которых основное технологическое оборудование используется для производства соответствующего вида продукции.

7. Производственная мощность определяется исходя из технических характеристик основного технологического оборудования, информация о которых содержится в технической документации на оборудование, длительности технологического цикла на соответствующем этапе технологического процесса, коэффициента заполнения емкостного оборудования и коэффициента пересчета полуфабриката в готовую продукцию.

8. При производстве алкогольной продукции с использованием этилового спирта (за исключением водки) для расчета производственной мощности используется производительность основного технологического оборудования, а именно:

емкостного оборудования;
оборудования линий розлива.

9. При производстве водки для расчета производственной мощности используется производительность основного технологического оборудования, а именно:

угольно-очистительных батарей или иного технологического оборудования, выполняющего аналогичную функцию;
оборудования линий розлива.

10. Мощность емкостного оборудования рассчитывается по следующей формуле:

$$W_v = (V_1 \times n_1 + \dots + V_n \times n_n) \times K \times b / K_{\text{пер}},$$

где:

W_v – мощность емкостного оборудования, декалитров в год;

V_n – вместимость емкостного оборудования, выполняющего данную технологическую операцию, декалитров (принимается в соответствии с технической документацией на емкостное оборудование);

n_n – количество емкостного оборудования, выполняющего данную технологическую операцию, штук;

K – коэффициент заполнения емкостного оборудования, который определяется как отношение вместимости емкостного оборудования к объему заливаемого полуфабриката при выполнении данной технологической операции (принимается в соответствии с технологической инструкцией организации);

b – количество технологических циклов (интервалов времени, в течение которых осуществляется данная технологическая операция (брожение, купажирование, выдержка), с учетом вспомогательных операций (перекачивание, мойка) в год (принимается в соответствии с технологической инструкцией организации);

$K_{\text{пер}}$ – коэффициент пересчета полуфабриката в готовую продукцию, который 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:

$$K_{\text{пер}} = M_{\text{пф}} / M_{\text{гот}},$$

где:

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

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

11. Мощность угольно-очистительных батарей рассчитывается по следующей формуле:

$$W_n = (A_1 \times n_1 + \dots + A_n \times n_n) \times T / K_{\text{пер}},$$

где:

W_n – мощность угольно-очистительных батарей, декалитров в год;

A – производительность угольно-очистительной батареи в единицу времени (принимается в соответствии с технической документацией на указанное оборудование), декалитров в сутки;

n – количество угольно-очистительных батарей, штук;

T – количество дней работы угольно-очистительных батарей в году, не менее 343;

$K_{\text{пер}}$ – коэффициент пересчета полуфабриката в готовую продукцию, который определяется как отношение объема полуфабриката, полученного на данной технологической операции (при производстве водки – обработка сортировки на угольно-очистительной батарее) и использованного на изготовление готовой продукции, к объему готовой продукции.

Коэффициент пересчета полуфабриката в готовую продукцию рассчитывается по формуле:

$$K_{\text{пер}} = M_{\text{пф}} / M_{\text{гот}},$$

где:

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

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

12. Мощность оборудования линий розлива рассчитывается по следующей формуле:

$$W_e = E \times n \times k \times T \times V_1,$$

где:

W_e – мощность оборудования линии розлива, декалитров в год;

E – производительность оборудования линии розлива, упаковок (бутылок) в час;

n – количество линий розлива, штук;

k – количество часов работы оборудования линии розлива в сутки;

T – количество дней работы оборудования линий розлива в году, не менее 242;

V_1 – объем упаковки, декалитров.

**Порядок
составления расчета производственной мощности основного
технологического оборудования для производства алкогольной
продукции без использования этилового спирта
(за исключением пива, пивных напитков,
сидра, пуаре и медовухи)**

1. Настоящий Порядок устанавливает правила составления расчета производственной мощности основного технологического оборудования лицами, осуществляющими производство алкогольной продукции без использования этилового спирта (за исключением пива, пивных напитков, сидра, пуаре и медовухи) (далее соответственно – основное технологическое оборудование, организация, продукция), который составляется по каждому виду продукции.

2. Производственная мощность основного технологического оборудования (далее – производственная мощность) рассчитывается отдельно по каждому виду продукции:

- вино;
- вино с защищенным географическим указанием;
- вино с защищенным наименованием места происхождения;
- игристое вино;
- игристое вино с защищенным географическим указанием;
- игристое вино с защищенным наименованием места происхождения;
- плодовая алкогольная продукция;
- виноградосодержащие напитки, изготовленные без добавления этилового спирта;
- плодовые алкогольные напитки, изготовленные без добавления этилового спирта;
- вино наливом (виноматериал).

3. Производственная мощность рассчитывается как сумма производственных мощностей обособленных подразделений, принадлежащих организации, по следующей формуле:

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

где:

W – производственная мощность, декалитров в год;

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

n – количество обособленных подразделений, принадлежащих организации.

4. Производственная мощность обособленного подразделения равна производственной мощности установленного на нем вида основного технологического оборудования, имеющего наименьший показатель мощности в пересчете на готовую продукцию.

5. При производстве продукции для расчета производственной мощности используется производительность следующих видов основного технологического оборудования:

а) емкостей для производства продукции (далее – емкостное оборудование);

б) машин (автоматов):

фасовочных (разливочных);

укупорочных;

этикетировочных;

инспекционных для продукции, расфасованной в потребительскую тару.

6. В случаях использования одного и того же основного технологического оборудования для производства разных видов продукции в расчете производственной мощности по каждому виду продукции указывается количество суток в году, в течение которых основное технологическое оборудование используется для производства соответствующего вида продукции.

7. Производственная мощность определяется исходя из технических

характеристик основного технологического оборудования, длительности технологического цикла на соответствующем этапе технологического процесса, коэффициента заполнения емкостного оборудования и коэффициента пересчета полуфабриката в готовую продукцию.

8. Мощность емкостного оборудования рассчитывается по следующей формуле:

$$W_v = (V_1 \times n_1 + \dots + V_n \times n_n) \times K \times b / K_{\text{пер}},$$

где:

W_v – мощность емкостного оборудования, декалитров в год;

V_n – вместимость емкостного оборудования, выполняющего данную технологическую операцию, декалитров (принимается в соответствии с руководством (инструкцией) по эксплуатации на емкостное оборудование);

n_n – количество емкостного оборудования, выполняющего данную технологическую операцию, штук;

K – коэффициент заполнения емкостного оборудования, который определяется как отношение вместимости емкостного оборудования к объему заливаемого полуфабриката при выполнении данной технологической операции (принимается в соответствии с технологической инструкцией организации);

b – количество технологических циклов (интервалов времени, в течение которых осуществляется данная технологическая операция (брожение, термическая обработка, купажирование, хранение), с учетом вспомогательных операций (перекачивание, мойка) в год (принимается в соответствии с технологической инструкцией организации);

$K_{\text{пер}}$ – коэффициент пересчета полуфабриката в готовую продукцию, который 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:

$$K_{\text{пер}} = M_{\text{пф}} / M_{\text{гот}},$$

где:

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

$M_{гот}$ – объем готовой продукции, который можно получить из указанного объема полуфабриката (принимается в соответствии с технологической инструкцией организации), декалитров.

9. Мощность оборудования линий розлива рассчитывается по следующей формуле:

$$W_e = E \times n \times k \times T \times V_1,$$

где:

W_e – мощность оборудования линии розлива, декалитров в год;

E – производительность оборудования линии розлива, упаковок (бутылок) в час;

n – количество линий розлива, штук;

k – количество часов работы линии розлива в сутки;

T – количество дней работы оборудования линий розлива в году, не менее 249;

V_1 – объем потребительской упаковки (тары), декалитров.

10. Производственная мощность для производства игристого вина бутылочным методом определяется по максимальной вместимости помещения для послетиражной выдержки игристого вина в бутылках и ремюажного отделения с учетом потерь, отходов и коэффициента оборачиваемости площади.

Производственная мощность для производства игристого вина бутылочным методом определяется (в тыс. бутылок/г.) по формуле:

$$M_6 = S \times 420 \times K_{об} \times (100 - a) / 100,$$

где:

S – площадь помещений для послетиражной выдержки и ремюажа, m^2 ;

$K_{об}$ – коэффициент оборачиваемости площадей помещений с учетом сроков выдержки игристого вина соответственно 3 года, 2 года и до одного года;

a – производственные потери и отходы в период послетиражной выдержки игристого вина, %;

420 – норма загрузки бутылок на $1 m^2$ помещений, включая ремюаж.

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

1. Настоящий Порядок устанавливает правила составления расчета производственной мощности основного технологического оборудования организации, осуществляющей производство пива и пивных напитков, сидра, пуаре, медовухи (далее соответственно – основное технологическое оборудование, организация, продукция).

2. Производственная мощность основного технологического оборудования (далее – производственная мощность) рассчитывается отдельно по каждому виду продукции:

- пиво;
- пивные напитки;
- сидр;
- пуаре;
- медовуха.

3. Производственная мощность организации рассчитывается как сумма производственных мощностей всех обособленных подразделений 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, дал/год;

n – количество обособленных подразделений организации.

4. Производственная мощность обособленного подразделения организации равна производственной мощности основного технологического

оборудования, используемого на соответствующем этапе технологического процесса, 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 (пиво, пивные напитки, сидр, пуаре, медовуха) производственная мощность по каждому виду продукции рассчитывается исходя из доли объема каждого вида продукции в совокупном объеме производимой (предполагаемой к производству) продукции.

При этом, если организация планирует производство видов продукции, для расчета производственной мощности которых используется производительность различных видов основного технологического оборудования (для пива, пивных напитков – агрегатов для разваривания сырья, бродильных аппаратов и оборудования линий розлива, а для сидра, пуаре и медовухи – бродильных аппаратов и оборудования линий розлива), тогда для каждого вида продукции выбирается технологический процесс с наименьшим показателем мощности в пересчете на готовую продукцию.

6. Производственная мощность основного технологического оборудования, используемого на соответствующем этапе технологического процесса, определяется исходя из технических характеристик основного технологического оборудования, информация о которых содержится в технической документации на оборудование, коэффициента заполнения емкости и коэффициента пересчета производимого на соответствующем технологическом цикле полуфабриката в готовую продукцию, указанных в технологических инструкциях на соответствующий вид продукции, а также длительности технологического цикла на данном этапе технологического процесса.

7. При производстве продукции для расчета производственной мощности используется производительность следующих видов основного технологического оборудования:

а) аппараты бродильные (аппараты брожения, дображивания и (или) цилиндрико-конические танки (согласно сведениям, содержащимся в паспортах

или технологической документации на оборудование);

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 настоящего подпункта;

в) производственные емкости;

г) агрегаты для разваривания (варки) сырья.

8. Производственная мощность бродильных аппаратов рассчитывается по следующей формуле:

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

где:

W_v – мощность бродильных аппаратов, дал/год;

V_n – вместимость бродильного аппарата, дал;

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 вида продукции, с учетом вспомогательных операций (перекачивание, мойка) в год (365 дней).

При производстве пива и пивных напитков количество технологических циклов в год принимается из расчета времени брожения и дображивания в цилиндро-коническом танке с учетом вспомогательных операций – от 7 до 26 суток (определяется организацией); по периодической схеме в бродильном танке с учетом вспомогательных операций – от 6,5 до 8,5 суток (определяется организацией); время дображивания в лагерном танке с учетом вспомогательных операций – от 18 до 30 суток (определяется организацией).

В случае использования для производства пива и (или) пивных напитков

цилиндро-конических танков (далее – ЦКТ) и бродильных аппаратов для брожения и дображивания, производственная мощность бродильных аппаратов определяется, как сумма производственной мощности ЦКТ и минимального значения мощности основного технологического оборудования, задействованного на этапе технологического процесса брожение или дображивание.

При производстве медовухи, а также произведенных из восстановленного сока сидра и пуаре количество технологических циклов в год принимается из расчета времени брожения с учетом вспомогательных операций – 14 суток;

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

9. Коэффициент пересчета полуфабриката в готовую продукцию определяется как отношение объема полуфабриката, полученного на данной технологической операции и использованного для изготовления 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;

$M_{гот}$ – объем готовой продукции, который можно получить из указанного объема полуфабриката (принимается в соответствии с технологической инструкцией на вид продукции).

10. При производстве сидра (непосредственно из яблок) и пуаре (непосредственно из груш) производственная мощность основного технологического оборудования определяется как единовременная вместимость производственных емкостей, предназначенных для размещения получаемых соков, соков, находящихся в состоянии брожения, сброженного суслу, и готовой продукции, не расфасованной в потребительскую тару, с учетом коэффициента их заполнения - 0,8 и рассчитывается по следующей формуле:

$$M = E \times K,$$

где:

E – единовременная вместимость производственных емкостей, предназначенных для размещения получаемых соков, соков, находящихся в состоянии брожения, сброженного сусла, и готовой продукции, не расфасованной в потребительскую тару;

K – коэффициент заполнения производственных емкостей.

11. Производственная мощность оборудования линий розлива рассчитывается по следующей формуле:

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

где:

W_e – мощность оборудования линий розлива, дал/год;

R_n – производительность оборудования линии розлива с учетом производительности для каждого объема и формата упаковки и наименования продукции каждого вида, дал/час;

n_n – количество оборудования линий розлива, штук;

k_n – количество часов работы оборудования в сутки, не менее 8;

T_n – количество дней работы оборудования в году, принимается не менее 242 (для всех производимых указанным оборудованием наименований продукции по каждому виду).

Производительность оборудования линии розлива с учетом производительности для каждого объема и формата упаковки и наименования продукции каждого вида:

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

где:

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

V_i – объем упаковки i -го формата дал;

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

12. Для варочного цеха (отделения) производственная мощность определяется исходя из условий непрерывного процесса производства,

коэффициента сменности – 3, длительности смены – 8 часов, 40 суток – остановки оборудования для проведения капитального ремонта и 1,5 суток ежемесячно на проведение дезинфекции оборудования

(суток: $365 - 40 = 325$ суток

часов: $325 \times 8 \times 3 = 7800$ часов

месяцев: $\frac{325}{30 - 1,5} = 11,4$ месяца, где 1,5 суток – время на дезинфекцию

оборудования) и рассчитывается по формуле:

$$M_r = \frac{(\Phi_c - 17) * O * Z}{P}$$

где:

M_r – мощность варочного цеха (отделения), дал/год;

O – число оборотов, об/сутки;

Z – единовременная засыпь сырья, кг;

P – расход сырья, с учетом всех технологических потерь, кг/дал;

Φ_c – нормативный годовой фонд рабочего времени основного технологического оборудования в сутках;

17 – время на дезинфекцию основного технологического оборудования, сутки.