

# **О порядке составления и форме расчета производственной мощности основного технологического оборудования для производства пива и пивных напитков, сидра, пуаре-медовухи**

Приказ · № 239н · от 26.11.2018 · Министерство финансов · Утратил силу

МИНИСТЕРСТВО ФИНАНСОВ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

МОСКВА

26 ноября 2018 г. № 239н

О порядке составления и форме расчета производственной мощности основного технологического оборудования для производства пива и пивных напитков, сидра, пуаре, медовухи

Зарегистрирован Минюстом России 14 февраля 2019 г.

Регистрационный № 53786

В соответствии с абзацем вторым пункта 6 статьи 14 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; 2005, № 30, ст. 3113; 2007, № 1, ст. 11; 2011, № 30, ст. 4566; 2012, № 53, ст. 7584; 2013, № 30, ст. 4065; 2015, № 1, ст. 43; 2015, № 27, ст. 3973; 2016, № 27, ст. 4194; 2017, № 31, ст. 4827; 2018, № 1, ст. 17; 2018, № 31, ст. 4861), подпунктом 5.2.8(2) Положения о Министерстве финансов Российской Федерации, утвержденного постановлением Правительства Российской Федерации от 30 июня 2004 г. № 329 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2004, № 31, ст. 3258; 2016, № 17, ст. 2399), приказываю: утвердить порядок составления расчета производственной мощности основного технологического оборудования для производства пива и пивных напитков, сидра, пуаре, медовухи согласно Приложению № 1 к настоящему приказу; утвердить форму расчета производственной мощности основного технологического оборудования для производства пива и пивных напитков, сидра, пуаре, медовухи согласно Приложению № 2 к настоящему приказу.

Первый заместитель Председателя  
Правительства Российской Федерации -  
Министр финансов  
Российской Федерации А.Г.Силуанов

Приложение № 1  
к приказу Министерства финансов Российской Федерации  
от 26 ноября 2018 г. № 239н

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 организаций для производства пива и пивных напитков, сидра, пуаре, медовухи (далее соответственно - Порядок, 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 во всех обособленных подразделениях организации, по следующей формуле:

$$W = W_{P1} + W_{P2} \dots + W_{Pn},$$

где:

$W$  - производственная мощность, дал/год;

$W_{P1}$ ,  $W_{P2}$ ,  $W_{Pn}$  - производственные мощности обособленных подразделений организации, дал/год;

$n$  - количество обособленных подразделений организации.

4. Производственная мощность основного технологического оборудования, установленного в обособленном подразделении, равна мощности установленного на нем 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 (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.

6. Производственная мощность основного технологического оборудования определяется исходя из его технических характеристик в соответствии с эксплуатационными документами на основное технологическое 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;

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 сырья.

8. Производственная мощность бродильных аппаратов рассчитывается по следующей формуле:

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

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 (в соответствии с технологической инструкцией на вид продукции).

При производстве пива и пивных напитков количество технологических циклов в год принимается из расчета времени брожения и дображивания в цилиндрико-коническом танке с учетом вспомогательных операций - 14 суток; по периодической схеме в бродильном танке с учетом вспомогательных операций - 7,5 суток; время дображивания в лагерьном танке с учетом вспомогательных операций - 22 суток.

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 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;

$M_{гот}$  - 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 оборудования определяется как единовременная вместимость производственных емкостей, предназначенных для размещения получаемых соков, соков, находящихся в состоянии брожения, сброженного сусла, и готовой продукции, не расфасованной в потребительскую тару, с учетом коэффициента их заполнения от 0,8 до 0,9 (в соответствии с эксплуатационной документацией на основное технологическое оборудование) и рассчитывается по следующей формуле:

$$M = E \cdot K,$$

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 линии розлива рассчитывается по следующей формуле:

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

где:

$W_e$  - мощность оборудования линии 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;

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:

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

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 · 8 · 3 = 7800 часов

месяцев 325

-----

30 - 1,5

= 11,4 месяца, где 1,5 суток - время на дезинфекцию

оборудования) и рассчитывается по формуле:

$$(F_c - 17) \cdot O \cdot 3$$

$$M_r = \frac{\quad}{P},$$

P

где:

M r - мощность варочного цеха (отделения), дал/год;

O - число оборотов, об/сутки;

3 - единовременная засыпь (зернопродукты и сахар), кг;

P - расход зернопродуктов, включая сахар, кг/дал;

F c - нормативный годовой фонд рабочего времени основного технологического оборудования в сутках;

17 - время на дезинфекцию оборудования, сутки.

## Приложение № 2

к приказу Министерства финансов Российской Федерации

от 26 ноября 2018 г. № 239н

### Форма расчета

производственной мощности основного технологического оборудования для производства пива и пивных напитков, сидра, пуаре, медовухи

Приложение не приводится. См. официальный интернет-портал правовой информации

<http://www.pravo.gov.ru>.