



МИНИСТЕРСТВО ЮСТИЦИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

**ЗАРЕГИСТРИРОВАНО**

Регистрационный № 35184

"16" декабря 2014 г.

**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА  
ПО РЕГУЛИРОВАНИЮ АЛКОГОЛЬНОГО РЫНКА  
(РОСАЛКОГОЛЬРЕГУЛИРОВАНИЕ)**

**П Р И К А З**

от 16 декабря 2014 г.

№ 328

МОСКВА

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

В соответствии с пунктом 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; 1999, № 2, ст. 245; 2001, № 53, ст. 5022; 2002, № 30, ст. 3026, 3033; 2004, № 45, ст. 4377; 2005, № 30, ст. 3113; 2006, № 31, ст. 3433; № 43, ст. 4412; 2007, № 1, ст. 11; № 17, ст. 1931; № 31, ст. 3994; № 49, ст. 6063; 2008, № 30, ст. 3616; 2009, № 1, ст. 21; № 52, ст. 6450; 2010, № 15, ст. 1737; № 31, ст. 4196; 2011, № 1, ст. 42; № 27, ст. 3880; № 30, ст. 4566, 4601; 2012, № 26, ст. 3446; № 31, ст. 4322, № 53, ст. 7584, 7611; 2013, № 30, ст. 4065, № 44, ст. 5635), подпунктом 5.2.13<sup>10</sup> Положения о Федеральной службе по регулированию алкогольного рынка, утвержденного постановлением Правительства Российской Федерации от 24 февраля 2009 г. № 154 "О Федеральной службе по регулированию алкогольного рынка" (Собрание законодательства Российской Федерации, 2009, № 9, ст. 1119; 2010, № 21, ст. 2618; № 26, ст. 3350, № 31, ст. 4251; № 42, ст. 5403; 2011, № 6, ст. 888, № 14, ст. 1935, 2012, № 7, ст. 852, № 34, ст. 4735; 2013, № 22, ст. 2814; № 33, ст. 4386, № 45, ст. 5822, 2014, № 12, ст. 1298) п р и к а з ы в а ю:

1. Утвердить:

1.1. Порядок расчёта мощности основного технологического оборудования для производства пива и пивных напитков, сидра, пуаре, медовухи согласно приложению № 1 к настоящему приказу;

1.2. Форму расчёта мощности основного технологического оборудования для производства пива и пивных напитков, сидра, пуаре, медовухи согласно приложению № 2 к настоящему приказу.

2. Контроль исполнения настоящего приказа возложить на заместителя руководителя Федеральной службы по регулированию алкогольного рынка Е.Е.Махновского.

Руководитель



И.Чуян

Росалкогольрегулирование Правовое управление КОПИЯ. ВЕРНО	
Ф.И.О.	<u>А.Ю. Тушина</u>
Должность	<u>наг. отдела</u>
Подпись	<u>А.Ю. Тушина</u> «23» 10 2014г

**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 объёма 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).