

Приложение № 1
к приказу Федеральной службы по
регулированию алкогольного рынка
от _____ г. № _____

**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), который составляется по каждому виду продукции и представляется в Росалкогольрегулирование.

2. Производственная мощность рассчитывается отдельно по каждому виду продукции:

пиву;

пивным напиткам;

сидру;

пуаре;

медовухе.

3. Производственная мощность рассчитывается как сумма производственных мощностей обособленных подразделений (предприятий), принадлежащих 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 (предприятий), принадлежащих организации, дал/год;

n – количество обособленных подразделений (предприятий), принадлежащих организации.

4. Производственная мощность обособленного подразделения (предприятия) равна производственной мощности установленного на нём ведущего технологического оборудования, имеющего наименьший показатель мощности в пересчете на готовую продукцию ("узкое место").

В зависимости от вида деятельности "узким местом" являются:

- аппараты бродильные;
- емкостное оборудование;
- оборудование линий розлива.

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

Производственная мощность такого оборудования определяется как сумма мощностей, рассчитанных по каждому виду продукции.

6. 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.

7. При производстве пива и пивных напитков, сидра, пуаре, медовухи для расчёта производственной мощности используется производительность следующего ведущего оборудования:

- аппараты бродильные;
- емкостное оборудование (купажная емкость);
- оборудование линий розлива.

Производственная мощность бродильных аппаратов 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 бродильных аппаратов, дал/год;

V_n – вместимость бродильного аппарата, дал;

n_n – количество бродильных аппаратов, шт.;

K – коэффициент заполнения бродильного аппарата;

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

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

Производственная мощность емкостного оборудования (купажной емкости) 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 (купажной емкости), дал/год;

V_n – вместимость емкости, выполняющую данную технологическую операцию, дал (принимается в соответствии с технической документацией на емкостное оборудование);

n_n – количество емкостей, выполняющих данную технологическую операцию, шт.;

K – коэффициент заполнения ёмкости - отношение вместимости ёмкости к объёму заливаемого полуфабриката при выполнении данной технологической операции, (принимается в соответствии с технологической документацией);

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

$K_{пер.}$ – 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.

Производственная мощность линий розлива рассчитывается по следующей формуле:

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

где:

W_e – мощность машины (автомата) или линии розлива, дал в год;

E – производительность машины (автомата) или линии розлива, упаковок/ч.;

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

k – количество часов работы машины (автомата) в сутки;

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

V_1 – объем упаковки в декалитрах.
