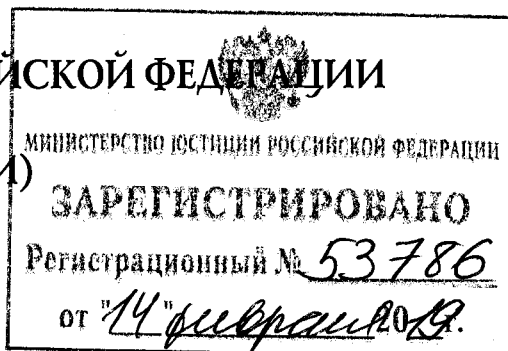




МИНИСТЕРСТВО ФИНАНСОВ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

(МИНФИН РОССИИ)

ПРИКАЗ



№ 239Н

26.11.2018

Москва

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

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), **п р и к а з ы в а ю:**

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

**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:

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

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 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:

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

где:

$W_v$  - мощность бродильных аппаратов, 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 лагерном 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 расчёта времени брожения с учетом вспомогательных операций – 14 суток.

$K_{\text{пер}}$  - 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:

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

где:

$M_{\text{пф}}$  - 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 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:

$$M = E \times K,$$

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 линии 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 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:

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

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:

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

где:

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

$O$  – число оборотов, об/сутки;

$Z$  – единовременная засыпь (зернопродукты и сахар), кг;

$P$  – расход зернопродуктов, включая сахар, кг/дал;

$\Phi_c$  – нормативный годовой фонд рабочего времени основного технологического оборудования в сутках;

17 - время на дезинфекцию оборудования, сутки.

---

**Форма расчета  
производственной 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(и) подразделениями организации) |  |
| 5. | Виды продукции (в соответствии со статьей 2 Федерального закона № 171-ФЗ)            |  |

**Раздел 2. Производственная мощность основного технологического оборудования в целом по организации**

| № п/п                                                                                              | Обособленные подразделения, принадлежащие организации |                                | Производственная мощность основного технологического оборудования обособленного подразделения, принадлежащего организации (дал/год) |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------|--------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                                                                                    | Место осуществления деятельности                      | Код причины постановки на учет |                                                                                                                                     |
| 1                                                                                                  | 2                                                     | 3                              | 4                                                                                                                                   |
| производственная мощность основного технологического оборудования в целом по организации (дал/год) |                                                       |                                |                                                                                                                                     |

**Раздел 3. Мощность основного технологического оборудования обособленного подразделения**

|                                                                    |  |
|--------------------------------------------------------------------|--|
| <b>Подраздел 3.1</b>                                               |  |
| Адрес места осуществления производства обособленным подразделением |  |
| <b>Подраздел 3.2</b>                                               |  |
| Основное технологическое оборудование обособленного подразделения  |  |



| № п/п                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | Этап технологического процесса | Вид основного технологического оборудования | Мощность каждой единицы основного технологического оборудования, указанного в графе 3 (дал/год) |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------|---------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | 2                              | 3                                           | 4                                                                                               |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                                |                                             |                                                                                                 |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                                |                                             |                                                                                                 |
| Сумма мощностей единиц основного технологического оборудования, задействованных в данном этапе технологического процесса (строка заполняется по каждому этапу технологического процесса: варка, брожение, дображивание, розлив), в соответствии с технологической инструкцией на производство вида продукции |                                |                                             |                                                                                                 |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                                |                                             |                                                                                                 |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                                |                                             |                                                                                                 |
| Сумма мощностей единиц основного технологического оборудования, задействованных в данном этапе технологического процесса (строка заполняется по каждому этапу технологического процесса: варка, брожение, дображивание, розлив), в соответствии с технологической инструкцией на производство вида продукции |                                |                                             |                                                                                                 |
| Производственная мощность основного технологического оборудования, имеющего наименьший показатель мощности в пересчете на готовую продукцию, в соответствии с технологической инструкцией на производство вида продукции                                                                                     |                                |                                             |                                                                                                 |

### Подраздел 3.3

Реквизиты технической и технологической документации, в соответствии с которой определена мощность указанных в подразделе 3.2 видов основного технологического оборудования (сведения о паспортах на основное технологическое оборудование, эксплуатационных документов, технологических инструкциях)

| № п/п | Наименование документа | Чем утвержден | Дата утверждения | Номер |
|-------|------------------------|---------------|------------------|-------|
| 1     | 2                      | 3             | 4                | 5     |
|       |                        |               |                  |       |

### Подраздел 3.4

| Вид продукции | Годовая производственная мощность основного технологического | Время работы, в течение которого осуществляется выпуск продукции, но не | Мощность основного технологического оборудования |
|---------------|--------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------|
|               |                                                              |                                                                         |                                                  |

|   | оборудования для<br>производства продукции<br>(дал/год) | менее нормативного<br>годового фонда времени<br>работы (суток),<br>утвержденного в<br>технологической<br>инструкции | обособленного<br>подразделения<br>(дал/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, входящего в состав организации.

3. Графа 2 подраздела 3.2 заполняется с учетом технологических особенностей для вида продукции: для пива и пивных напитков – варка, брожение и дображивание, розлив; для сидра, пуаре и медовухи – брожение и дображивание, розлив.

4. Графа 3 подраздела 3.2 заполняется с указанием количества каждого вида основного технологического оборудования и его производительности/вместимости (в дал - для емкостей и штук в час – для оборудований линий розлива).

Руководитель организации

Подпись \_\_\_\_\_ ( \_\_\_\_\_ )

(расшифровка)

\_\_\_\_\_ (дата)