Приложение № 1

к приказу Федеральной службы

по регулированию алкогольного рынка

от 22 октября 2014 г. № 328

**ПОРЯДОК**

**РАСЧЕТА МОЩНОСТИ ОСНОВНОГО ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ**

**ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ПИВА И ПИВНЫХ НАПИТКОВ, СИДРА,**

**ПУАРЕ, МЕДОВУХИ**

1. Порядок расчета мощности основного технологического оборудования для производства пива и пивных напитков, сидра, пуаре, медовухи (далее – Порядок) устанавливает правила составления расчета 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:

,

где:

W – производственная мощность, дал/год;

, ,  – производственные мощности обособленных подразделений организации, декалитров год;

№ – 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 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 емкости и коэффициента пересчета производимого на данном технологическом цикле полуфабриката в готовую продукцию.

8. 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](#Par59) – [пятом подпункта «б»](#Par62) настоящего пункта.

9. Производственная мощность бродильных аппаратов рассчитывается по следующей формуле:

,

где:

 – мощность бродильных аппаратов, декалитров в год;

 – вместимость бродильного аппарата, декалитров;

 – количество бродильных аппаратов, штук;

 – коэффициент заполнения бродильного аппарата;

 – 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));

 – 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:

,

где:

 – объем полуфабриката на данной технологической операции, необходимый для получения готовой продукции;

 – объем готовой продукции, который можно получить из указанного объема полуфабриката (принимается в соответствии с руководством (инструкцией) по эксплуатации).

11. Производственная мощность линии розлива рассчитывается по следующей формуле:

,

где:

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

 – производительность машины (автомата) или линии розлива с учетом производительности для каждого объема и формата упаковки и наименования продукции каждого вида, декалитров в час;

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

 – количество часов работы машины (автомата) в сутки;

 – 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:

,

где:

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

 – объем упаковки i-го формата в декалитрах;

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