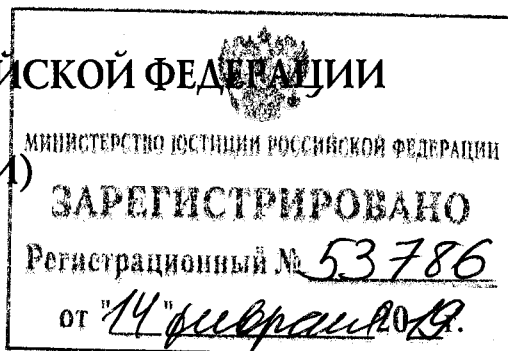




МИНИСТЕРСТВО ФИНАНСОВ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

(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;

Φ_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

Подраздел 3.1	
Адрес места осуществления производства обособленным подразделением	
Подраздел 3.2	
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 производства продукции (дал/год)	менее нормативного годового фонда времени работы (суток), утвержденного в технологической инструкции	обособленного подразделения (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)