

Рекомендации по заполнению формы расчета мощности для производства пива и пивных напитков, сидра, пуаре, медовухи

Федеральная служба по регулированию алкогольного рынка · № ДР-13/01-03

• Утратил силу 25.10.2026

(утв. Росалкогольрегулированием 22.06.2022 № ДР-13/01-03)

Внимание

Документ фактически утратил силу в связи с изданием новых Рекомендаций, утв. Росалкогольтабакконтролем 03.07.2026 № ДР-20/01-03. Документ размещен на сайте Росалкогольрегулирования в разделе «Официальные разъяснения обязательных требований» по адресу: <https://fsrar.gov.ru>.

Утверждаю
руководитель Росалкогольрегулирования
И.АЛЕШИН

22.06.2022 № ДР-13/01-03

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ЗАПОЛНЕНИЮ ФОРМЫ РАСЧЕТА МОЩНОСТИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ПИВА И ПИВНЫХ НАПИТКОВ, СИДРА, ПУАРЕ, МЕДОВУХИ

Представление расчета производственной мощности основного технологического оборудования для производства пива и пивных напитков, сидра, пуаре, медовухи

Приказом Росалкогольрегулирования от 29.11.2021 № 423 (далее — Приказ) утвержден порядок составления расчета производственной мощности основного технологического оборудования для производства пива и пивных напитков, сидра, пуаре и медовухи (Приложение № 4 к Приказу) и форма расчета производственной мощности основного технологического

оборудования для производства пива и пивных напитков, сидра, пуаре и медовухи) (Приложение № 8 к Приказу).

При заполнении указанной формы расчета мощности организациям необходимо следовать следующим рекомендациям.

Раздел 1 формы расчета мощности «Общие сведения»

- в графе 1 указывается наименование организации, включая организационно-правовую форму (пример: Общество с ограниченной ответственностью «Ромашка»);
- в графе 2 указывается идентификационный номер налогоплательщика организации (пример: 7890123456);
- в графе 3 указывается адрес (место нахождения) организации, соответствующий выписке из единого государственного реестра юридических лиц (пример: Свердловская область, г. Челябинск, ул. Новаторов, д. 5, корп. 4, комн. 26);
- в графе 4 указываются адреса мест осуществления производства (обособленным(и) подразделением(ями) организации (пример: Москва, ул. Лермонтова, д. 5, стр. 2, 1 этаж, комн. № № 2 — 9, 11 — 43; Смоленская область, г. Вязьма, ул. Паустовского, д. 66, нежилое помещение № 3, находящееся на первом этаже нежилого здания склада № 7). Места осуществления деятельности указываются в соответствии с документами, подтверждающими право собственности (хозяйственного ведения, оперативного управления или аренды) на недвижимое имущество;
- в графе 5 указываются виды продукции (выпускаемые и предполагаемые к производству) в соответствии со статьей 2 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», в отношении которых составлен расчет (пример: пиво, пивные напитки, сидр, пуаре, медовуха).

Раздел 2 формы расчета мощности «Производственная мощность основного технологического оборудования в целом по организации»

- в графе 1 указывается порядковый номер обособленного подразделения, принадлежащего организации (пример: «1» (для адреса осуществления

деятельности: Москва, ул. Лермонтова, д. 5, стр. 2, 1 этаж, комн. № № 2 – 9, 11 – 43; и «2» для адреса осуществления деятельности: Смоленская область, г. Вязьма, ул. Паустовского, д. 66, нежилое помещение № 3, находящееся на первом этаже нежилого здания склада № 7);

- в **графе 2** указывается место осуществления деятельности для обособленного подразделения с обязательным указанием помещений, комнат и других адресообразующих элементов в случае их наличия (пример: Москва, ул. Лермонтова, д. 5, стр. 2, 1 этаж, комн. № № 2 – 9, 11 – 43; Смоленская область, г. Вязьма, ул. Паустовского, д. 66, нежилое помещение № 3, находящееся на первом этаже нежилого здания склада № 7);
- в **графе 3** указывается код причины постановки на учет по месту нахождения обособленного подразделения (пример: для подразделения Москва, ул. Лермонтова, д. 5, стр. 2, 1 этаж, комн. № № 2 – 9, 11 – 43 – «774545001», для подразделения Смоленская область, г. Вязьма, ул. Паустовского, д. 66, нежилое помещение № 3, находящееся на первом этаже нежилого здания склада № 7, – «676745001»);
- в **графе 4** указывается производственная мощность основного технологического оборудования обособленного подразделения, принадлежащего организации (дал/год) (пример: «23 456»). При этом производственная мощность основного технологического оборудования обособленного подразделения указывается в **графе 4** данного раздела для каждого обособленного подразделения организации в отдельности.

Также в последней строке раздела 2 формы расчета мощности указывается производственная мощность основного технологического оборудования в целом по организации (дал/год) (суммируется производственная мощность всех производственных площадок организации).

Раздел 3 формы расчета мощности «Мощность основного технологического оборудования обособленного подразделения»

Раздел 3 заполняется для каждого обособленного подразделения отдельно (подразделы 3.1, 3.2, 3.3, 3.4).

Производственная мощность основного технологического оборудования рассчитывается также отдельно по каждому виду продукции.

- в подразделе 3.1:

- заполняется адрес места осуществления производства обособленным подразделением (пример: Москва, ул. Лермонтова, д. 5, стр. 2, 1 этаж, комн. № № 2 – 9, 11 – 43);
- в подразделе 3.2:
- в графе 1 указывается порядковый номер этапа технологического процесса (пример: «1», «2», «3», «4». Количество порядковых номеров зависит от количества используемых для производства продукции технологических процессов – «варка», «брожение», «брожение и дображивание», «дображивание», «розлив»);
- в графе 2 указывается наименование этапа отдельного технологического процесса с учетом технологических особенностей для каждого вида продукции:

для пива и пивных напитков указываются технологические процессы: варка, брожение, дображивание (для ЦКТ: брожение и дображивание), розлив;

для сидра, пуаре и медовухи указываются брожение и дображивание, розлив.

(пример: «варка» или «брожение» или «брожение и дображивание» или «дображивание» или «розлив». При этом процесс «брожение и дображивание» выбирается в случае использования для производства пива и (или) пивных напитков цилиндро-конических танков (ЦКТ), в которых брожение и дображивание составляют единую технологическую операцию, а также в случае предусмотренного техническими документами организации дображивания сидра, пуаре, медовухи, в той же емкости, где проводилось брожение).

- в графе 3 указывается вид основного технологического оборудования (пример: «варочный котел» или «агрегат для разваривания сырья», «емкость для брожения», «емкость для брожения и дображивания», «цилиндро-конический танк», «линия розлива», «полуавтомат розлива» и др. Рекомендуется указывать наименование оборудования согласно наименованию, указанному в технических документах на оборудование. Рекомендуется также указывать технологическую операцию, которая осуществляется в этом оборудовании в соответствии с технологической инструкцией. Обращаем внимание, что в строке помимо наименования вида основного технологического оборудования указывается также вместимость или производительность (в дал – для емкостей и штук в час – для оборудований линий розлива), а также количество единиц оборудования по указанным выше техническими характеристикам. В случае, если при

производстве продукции используется несколько единиц оборудования с разными техническими характеристиками (например: 600 дал – 8 штук, 950 дал – 2 штуки), то наименование вида основного технологического оборудования, его вместимость или производительность, а также количество единиц указывается строчкой ниже);

- в **графе 4** указывается мощность каждой единицы основного технологического оборудования, указанного в **графе 3** (пример: «1 650 дал». Обращаем внимание, что расчетная величина «мощность каждой единицы основного технологического оборудования» исчисляется согласно **пунктам 8 - 12** Порядка составления расчета производственной мощности для одной единицы основного технологического оборудования.

Для расчета производственной мощности варочного оборудования используются данные: нормативного годового фонда рабочего времени основного технологического оборудования в сутках (325), число оборотов в сутки (указывается в технических документах организации), единовременная засыпь в килограммах (указывается в технических документах на оборудование или, в случае отсутствия сведений, в технических документах организации (технологические инструкции и рецептуры)), расход зернопродуктов в килограммах на дал (указывается в технических документах организации).

Для расчета производственной мощности бродильных аппаратов для отделений брожения и (или) дображивания используются следующие данные: вместимость бродильного аппарата, коэффициент заполнения бродильного аппарата, коэффициент пересчета полуфабриката в готовую продукцию и количество технологических циклов.

Вместимость и коэффициент заполнения бродильного аппарата указывается в технических документах на оборудование. В случае если в технических документах указан общий объем и рабочий объем, рекомендуется для расчета использовать рабочий объем, не умножая его на коэффициент заполнения.

Коэффициент пересчета полуфабриката в готовую продукцию указывается в технических документах.

Количество технологических циклов в год определяется в соответствии с данными, отраженными в технических документах на производство продукции (технические условия, технологические инструкции и рецептуры).

При производстве пива и пивных напитков количество технологических циклов в год принимается из расчета длительности следующих технологических

операций:

- брожение и дображивание в цилиндро-коническом танке с учетом вспомогательных операций – от 7 до 26 суток (определяется организацией в соответствии с данными, отраженными в технических документах на производство продукции);
- брожение по периодической схеме в бродильном танке с учетом вспомогательных операций – от 6,5 до 8,5 суток (определяется организацией в соответствии с данными, отраженными в технических документах на производство продукции);
- дображивание в лагерном танке с учетом вспомогательных операции – от 18 до 30 суток (определяется организацией в соответствии с данными, отраженными в технических документах на производство продукции).

(пример: в случае если в технологических инструкциях на производство пива указано, что брожение и дображивание осуществляется в ЦКТ в течение 14 дней, то количество технологических циклов для стадии технологического процесса «Брожение и дображивание в ЦКТ» рассчитывается по формуле: $365 / 14 = 26,07$. Если в технологических инструкциях по производству пива указано, что брожение и дображивание осуществляется по классической технологии в течении 7,5 дней в бродильных танках и 22 дня в аппаратах дображивания, то количество технологических циклов рассчитывается по следующим формулам:

$365 / 7,5 = 48,67$ – для стадии технологического процесса «Брожение»;

$365 / 22 = 16,59$ – для стадии технологического процесса «Дображивание».)

При производстве медовухи, а также произведенных из восстановленного сока сидра и пуаре количество технологических циклов в год принимается из расчета времени брожения с учетом вспомогательных операций – 14 суток;

При производстве сидра и пуаре непосредственно из плодов для расчета производственной мощности бродильных аппаратов используется

единовременная вместимость всех емкостей и коэффициент заполнения емкости (указывается в технических документах на оборудование).

Для расчета производственной мощности оборудования линии розлива используются данные: производительность оборудования линии розлива с учетом производительности для каждого объема и формата упаковки и наименования продукции каждого вида (указывается в технических

документах на оборудование); количество часов работы оборудования в сутки (указывается в технических документах организации); количество дней работы оборудования в году (не менее 242); количество линий розлива, объем упаковки i-го формата и доля i-го формата наименования по каждому виду продукции, с учетом % к общему объему производства продукции (указывается в технических документах организации с учетом данных, указанных в технических документах на оборудование).

В случае неуказания сведений о доли формата в общем объеме в технических документах организации для расчета применяются сведения по формату максимального объема.

В случае отсутствия линии розлива в графе 4 необходимо указать «розлив осуществляется вручную»;

- в строке «сумма мощностей единиц основного технологического оборудования, задействованных в данном этапе технологического процесса» заполняется значение, равное сумме производственных мощностей по каждому этапу технологического процесса в отдельности (варка, брожение, дображивание (для ЦКТ: брожение и дображивание), розлив).

В случаях использования для производства пива и (или) пивных напитков цилиндрико-конических танков и бродильных аппаратов для брожения и дображивания производственная мощность бродильных аппаратов определяется как сумма производственной мощности ЦКТ и минимального значения мощности основного технологического оборудования, задействованного на этапе технологического процесса брожения или дображивания;

- в строке «производственная мощность основного технологического оборудования, имеющего наименьший показатель мощности в пересчете на готовую продукцию» выбирается наименьшее значение из показателей суммы мощностей каждого технологического процесса (варка, брожение, дображивание (для ЦКТ: брожение и дображивание), розлив).

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 с учетом периода использования основного технологического оборудования для производства каждого вида продукции.

(пример: Организация планирует использовать основное технологическое оборудование для производства пива 200 дней (54,8%), пивных напитков 100 дней (27,4%) и сидра 65 дней (17,8%))

Для этого сначала необходимо рассчитать производственную мощность основного технологического оборудования, установленного в обособленном подразделении, имеющего наименьший показатель мощности в пересчете на готовую продукцию для каждого предполагаемого к выпуску вида продукции.

Расчет производится для каждого вида продукции, как если бы объем производства составлял 100%.

Выбирается наименьшее значение из показателей сумм мощностей каждого технологического процесса (варка, брожение, дображивание (для ЦКТ: брожение и дображивание), розлив) для каждого вида продукции.

Далее от наименьшего показателя мощности указывается доля (в процентах) объема для каждого вида продукции.

(пример: Значение наименьшего показателя мощности составляет для каждого вида продукции, как если бы объем его производства составлял 100%:

для пива — 100 тыс. дал в год;

для пивных напитков — 110 тыс. дал в год;

для сидра — 120 тыс. дал в год.

При этом организация планирует использовать основное технологическое оборудование для производства пива 200 дней (54,8%), пивных напитков 100 дней (27,4%) и сидра 65 дней (17,8%). Таким образом, производственная мощность составит:

для пива — 54,8 тыс. дал в год ($100 \text{ тыс. дал в год} \cdot 54,8\%$);

для пивных напитков — 30,14 тыс. дал в год ($110 \text{ тыс. дал в год} \cdot 27,4\%$);

для сидра — 21,36 тыс. дал в год ($120 \text{ тыс. дал в год} \cdot 17,8\%$)

Производственная мощность основного технологического оборудования составит 106,3 тыс. дал в год).

В случае, если предполагаемые для производства виды продукции (например: пиво и сидр), для расчета производственной мощности которых используется производительность различных видов основного технологического

оборудования (для пива – агрегаты для разваривания сырья, бродильные аппараты и оборудование линий розлива, а для сидра – бродильные аппараты и оборудование линий розлива), тогда для каждого вида продукции выбирается свой наименьший показатель мощности в пересчете на готовую продукцию. В том случае, если для пива наименьший показатель мощности принимается по агрегатам для разваривания сырья, то на долю объема производства пива на указанном оборудовании приходится 100%. Таким образом, производственная мощность основного технологического оборудования для сидра равна мощности установленного на нем вида основного технологического оборудования, имеющего наименьший показатель мощности в пересчете на готовую продукцию за минусом производственной мощности основного технологического оборудования для производства пива.

(пример: Организация планирует производство пива и медовухи. При этом для брожения и дображивания пива и медовухи будут использоваться разные ЦКТ. При проведении Расчета мощности получены следующие значения показателя «Сумма мощностей единиц основного технологического оборудования, задействованных в данном этапе технологического процесса»:

для пива: «Варка» – 100 тыс. дал в год, «Брожение и дображивание» – 120 тыс. дал в год, «Розлив» – 150 тыс. дал в год;

для медовухи: «Брожение и дображивание» – 120 тыс. дал в год, «Розлив» – 150 тыс. дал в год).

В этом случае производственная мощность основного технологического оборудования, имеющего наименьший показатель мощности в пересчете на готовую продукцию, в соответствии с технологической инструкцией на производство вида продукции будет составлять:

для пива – 100 тыс. дал в год;

для медовухи – 120 тыс. дал в год.

Производственная мощность основного технологического оборудования составит 220 тыс. дал в год).

- в подразделе 3.3:
- в графе 1 указывается порядковый номер технической и технологической документации (пример: «1», «2», «3», «4». Количество порядковых номеров

зависит от количества документации: паспорта на оборудование, технологические инструкции, приказы организации);

- в **графе 2** указывается наименование документа (пример: «паспорт на цилиндро-конический танк»);
- в **графе 3** указываются сведения об утверждении технической или технологической документации (пример: «приказ директора ООО „Ромашка“, „производитель основного технологического оборудования „Смелянский машиностроительный завод“»);
- в **графе 4** указывается дата утверждения технической или технологической документации (пример: «10.07.2017»);
- в **графе 5** указывается номер технической или технологической документации (пример: «N 2», «107-3/2»);
- в **подразделе 3.4**:
 - в **графе 1** указывается вид продукции (для каждого вида продукции отдельная строка), которую производит (при наличии решения о допустимости использования основного технологического оборудования, выданного Росалкогольрегулированием) или планирует к производству организация (пример: «сидр»);
 - в **графе 2** указывается годовая производственная мощность основного технологического оборудования для производства продукции в дал в год (пример: «25 048») (указывается производственная мощность по каждому виду продукции, выпускаемому и предполагаемому к производству);
 - в **графе 3** указывается время работы, в течение которого осуществляется выпуск продукции, но не менее нормативного годового фонда времени работы (суток), утвержденного в технологической инструкции (в случае, если производственная мощность основного технологического оборудования, имеющего наименьший показатель мощности, определена:

по варке указывается значение 325 суток,

по брожению, дображиванию или брожение и дображиванию в ЦКТ указывается значение 365 суток,

по розливу указывается значение не менее 242 суток);

- в **графе 4** указывается мощность основного технологического оборудования обособленного подразделения дал в год (пример: «202 406»).

Под разделом 3.4 проставляется подпись руководителя организации (согласно сведениям из ЕГРЮЛ) и ее расшифровка, а также дата составления расчета производственной мощности.
