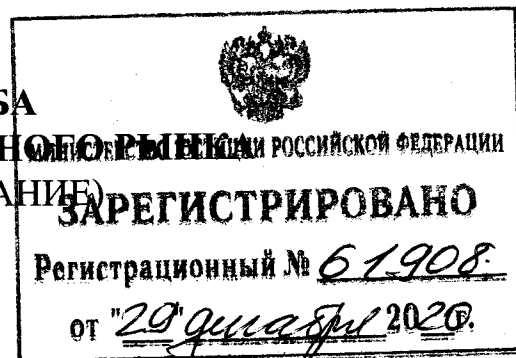




МИНФИН РОССИИ
ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО РЕГУЛИРОВАНИЮ АЛКОГОЛЬНОГО РЫНКА
(РОСАЛКОГОЛЬРЕГУЛИРОВАНИЕ)



П Р И К А З

от 17 декабря 2020 г.

№ 403

МОСКВА

**О порядках составления и формах расчета
производственной мощности основного технологического оборудования**

В соответствии с абзацем вторым пункта 6 статьи 14, подпунктом 11 пункта 1 статьи 19 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; Официальный интернет-портал правовой информации (www.pravo.gov.ru), 22 декабря 2020 г., № 0001202012220006), пунктом 1 Положения о Федеральной службе по регулированию алкогольного рынка, утвержденного постановлением Правительства Российской Федерации от 24 февраля 2009 г. № 154 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2009, № 9, ст. 1119; 2020, № 40, ст. 6251), п р и к а з ы в а ю:

1. Утвердить:

порядок составления расчета производственной мощности основного технологического оборудования для производства этилового спирта или алкогольной продукции с использованием этилового спирта согласно приложению № 1 к настоящему приказу;

порядок составления расчета производственной мощности основного технологического оборудования для производства пива и пивных напитков, сидра, пуаре, медовухи согласно приложению № 2 к настоящему приказу;

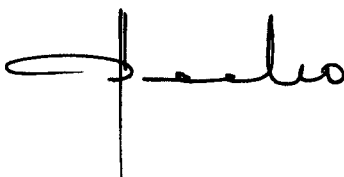
форму расчета производственной мощности основного технологического

оборудования для производства этилового спирта или алкогольной продукции с использованием этилового спирта согласно приложению № 3 к настоящему приказу;

форму расчета производственной мощности основного технологического оборудования для производства пива и пивных напитков, сидра, пуаре, медовухи согласно приложению № 4 к настоящему приказу.

2. Настоящий приказ вступает в силу с 1 января 2021 года и действует до 1 января 2027 года.

Руководитель

A handwritten signature in black ink, consisting of a large loop followed by several horizontal strokes and a vertical line extending downwards.

И. Алёшин

Приложение № 1
к приказу Федеральной службы
по регулированию алкогольного рынка

от «17» декабря 2020 г. № 403

**Порядок
составления расчета производственной мощности основного
технологического оборудования для производства этилового спирта или
алкогольной продукции с использованием этилового спирта**

1. Настоящий Порядок устанавливает правила составления расчета производственной мощности основного технологического оборудования организации, осуществляющей производство этилового спирта или алкогольной продукции с использованием этилового спирта (далее соответственно – основное технологическое оборудование, организация, продукция), который составляется по каждому виду продукции.

2. Производственная мощность основного технологического оборудования (далее – производственная мощность) рассчитывается отдельно по каждому виду продукции:

этиловому спирту;

алкогольной продукции, произведенной с использованием этилового спирта (за исключением водки);

водке.

3. Производственная мощность рассчитывается как сумма производственных мощностей обособленных подразделений, принадлежащих организации, по следующей формуле:

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

где:

W - производственная мощность, декалитров в год;

$W_{П1}$, $W_{П2}$, $W_{Пn}$ - производственные мощности обособленных

подразделений, принадлежащих организации, декалитров в год;

n - количество обособленных подразделений, принадлежащих организации.

4. Производственная мощность обособленного подразделения равна производственной мощности установленного на нем вида основного технологического оборудования, имеющего наименьший показатель мощности в пересчете на готовую продукцию.

5. При производстве продукции для расчета производственной мощности используется производительность следующих видов основного технологического оборудования:

а) перегонных установок (аппаратов);

б) аппаратов, установок и колонн для очистки и ректификации этилового спирта;

в) емкостей для производства продукции (далее - емкостное оборудование);

г) угольно-очистительных батарей;

д) машин (автоматов):

фасовочных (разливочных);

укупорочных;

этикетировочных;

инспекционных для продукции, расфасованной в потребительскую тару;

с комбинацией функций, указанных в подпункте «д» настоящего пункта (далее - оборудование линий розлива).

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

7. Производственная мощность определяется исходя из технических характеристик основного технологического оборудования, длительности

технологического цикла на соответствующем этапе технологического процесса, коэффициента заполнения емкостного оборудования и коэффициента пересчета полуфабриката в готовую продукцию.

8. При производстве этилового спирта для расчета производственной мощности используется максимальный объем произведенного этилового спирта за единицу времени на основном технологическом оборудовании (далее - производительность основного технологического оборудования), а именно:

а) перегонных установках (аппаратах);

б) аппаратах, установках и колоннах для очистки и ректификации этилового спирта;

в) емкостном оборудовании (при производстве дистиллятов).

9. Производственная мощность основного технологического оборудования, указанного в подпунктах «а» и «б» пункта 8 настоящего Порядка, рассчитывается по следующей формуле:

$$W_n = (A_1 \times n_1 + \dots + A_n \times n_n) \times T / K_{\text{пер}},$$

где:

W_n - мощность основного технологического оборудования, декалитров в год;

A - производительность единицы вида основного технологического оборудования в единицу времени (принимается в соответствии с руководством (инструкцией) по эксплуатации на указанное оборудование), декалитров в сутки;

n - количество единиц вида основного технологического оборудования, штук;

T - количество дней работы основного технологического оборудования в году, принимается для производства этилового спирта (за исключением коньячных дистиллятов) не менее 275 суток, для производства коньячных

дистиллятов - не менее 180 суток;

$K_{\text{пер}}$ - коэффициент пересчета полуфабриката (продукции, находящейся в незавершенном производстве, то есть не прошедшей полный цикл технологической обработки, которая является конечным результатом данной технологической операции) в готовую продукцию (продукцию, прошедшую полный цикл технологической обработки и принятую на учет в качестве готовой продукции, отгружаемой покупателю).

Коэффициент пересчета полуфабриката в готовую продукцию определяется как отношение объема полуфабриката, полученного на данной технологической операции (при производстве этилового спирта - перегонке или ректификации) 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 (объем этилового спирта на выходе из перегонной установки (аппарата) или колонны для очистки и ректификации этилового спирта в пересчете на безводный спирт), декалитров;

$M_{\text{гот}}$ - объем готовой продукции, который можно получить из указанного объема полуфабриката (объем этилового спирта, принятого на учет в качестве готовой продукции в пересчете на безводный спирт), декалитров.

10. Мощность емкостного оборудования (при производстве дистиллятов) 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, декалитров в год;

V_n - вместимость емкостного оборудования, выполняющего данную технологическую операцию, декалитров (принимается в соответствии с руководством (инструкцией) по эксплуатации на емкостное оборудование);

n_n - количество емкостного оборудования, выполняющего данную технологическую операцию, штук;

K - коэффициент заполнения емкостного оборудования - отношение вместимости емкостного оборудования к объему заливаемого полуфабриката при выполнении данной технологической операции (принимается в соответствии с технологической инструкцией организации);

b - количество технологических циклов (интервалов времени, в течение которых осуществляется данная технологическая операция (брожение, купажирование, выдержка), с учетом вспомогательных операций (перекачивание, мойка) в год (принимается в соответствии с технологической инструкцией организации);

$K_{пер}$ - коэффициент пересчета полуфабриката в готовую продукцию.

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:

$$K_{пер} = M_{пф} / M_{гот} ,$$

где:

$M_{пф}$ - объем полуфабриката на данной технологической операции, необходимый для получения готовой продукции, декалитров;

$M_{\text{гот}}$ - объем готовой продукции, который можно получить из указанного объема полуфабриката (принимается в соответствии с технологической инструкцией организации), декалитров.

11. При производстве алкогольной продукции с использованием этилового спирта (за исключением водки) для расчета производственной мощности используется производительность основного технологического оборудования, а именно:

емкостного оборудования;

оборудования линий розлива.

12. Мощность емкостного оборудования 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, декалитров в год;

V_n - вместимость емкостного оборудования, выполняющего данную технологическую операцию, декалитров (принимается в соответствии с руководством (инструкцией) по эксплуатации на емкостное оборудование);

n_n - количество емкостного оборудования, выполняющего данную технологическую операцию, штук;

K - коэффициент заполнения емкостного оборудования - отношение вместимости емкостного оборудования к объему заливаемого полуфабриката при выполнении данной технологической операции (принимается в соответствии с технологической инструкцией организации);

b - количество технологических циклов (интервалов времени, в течение которых осуществляется данная технологическая операция (брожение, купажирование, выдержка), с учетом вспомогательных операций (перекачивание, мойка) в год (принимается в соответствии с технологической инструкцией организации);

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

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, декалитров;

$M_{\text{гот}}$ - объем готовой продукции, который можно получить из указанного объема полуфабриката (принимается в соответствии с технологической инструкцией организации), декалитров.

13. Мощность оборудования линий розлива рассчитывается по следующей формуле:

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

где:

W_e - мощность оборудования линии розлива, декалитров в год;

E - производительность оборудования линии розлива, упаковок (бутылок) в час;

n - количество линий розлива, штук;

k - количество часов работы линии розлива в сутки;

T - количество дней работы оборудования линий розлива в году, не менее 242;

V_1 - объем потребительской упаковки (тары), декалитров.

14. При производстве водки для расчета производственной мощности используется производительность основного технологического оборудования, а именно:

угольно-очистительных батарей;

оборудования линий розлива.

15. Мощность угольно-очистительных батарей рассчитывается по следующей формуле:

$$W_n = (A_1 \times n_1 + \dots + A_n \times n_n) \times T / K_{\text{пер}},$$

где:

W_n - мощность угольно-очистительных батарей, декалитров в год;

A - производительность угольно-очистительной батареи в единицу времени (принимается в соответствии с руководством (инструкцией) по эксплуатации на указанное оборудование), декалитров в сутки;

n - количество угольно-очистительных батарей, штук;

T - количество дней работы угольно-очистительных батарей в году, не менее 343;

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

Коэффициент пересчета полуфабриката в готовую продукцию определяется как отношение объема полуфабриката, полученного на данной технологической операции (при производстве водки - обработка сортировки на угольно-очистительной батарее) 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, декалитров;

$M_{\text{гот}}$ - объем готовой продукции, который можно получить из указанного объема полуфабриката (принимается в соответствии с технологической инструкцией организации), декалитров.

16. Мощность оборудования линий розлива рассчитывается по следующей формуле:

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

где:

W_e - мощность оборудования линии розлива, декалитров в год;

E - производительность оборудования линии розлива, упаковок (бутылок) в час;

n - количество линий розлива, штук;

k - количество часов работы оборудования линии розлива в сутки;

T - количество дней работы оборудования линий розлива в году, не менее 242;

V_1 - объем упаковки, декалитров.

Приложение № 2
к приказу Федеральной службы
по регулированию алкогольного рынка

от «17» февраля 2020 г. № 403

**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 организации, осуществляющей производство пива и пивных напитков, сидра, пуаре, медовухи (далее соответственно – основное технологическое оборудование, организация, продукция).

2. Производственная мощность основного технологического оборудования (далее – 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 обособленного подразделения организации равна производственной 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 определяется исходя из технических характеристик основного технологического оборудования 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 (аппараты брожения, дображивания и (или) цилиндрико-конические танки (согласно сведениям, содержащимся в паспортах или технологической документации на оборудование);

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 (варки) сырья.

8. Производственная мощность бродильных аппаратов рассчитывается по следующей формуле:

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

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 (365 дней).

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 расчета 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 для изготовления 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 основного технологического оборудования определяется как единовременная вместимость производственных емкостей, предназначенных для размещения получаемых соков, соков, находящихся в состоянии брожения, сброженного суслу, 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 суслу, и готовой продукции, не

расфасованной в потребительскую тару;

K - коэффициент заполнения производственных емкостей.

11. Производственная мощность оборудования линий 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 линий 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, не менее 8;

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:

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

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 основного технологического оборудования, сутки.

Приложение № 3
к приказу Федеральной службы
по регулированию алкогольного рынка

от «17» декабря 2020 г. № 403

Форма

Расчет
производственной мощности основного технологического оборудования
для производства этилового спирта или алкогольной продукции
с использованием этилового спирта

Раздел 1. Общие сведения¹

1.	Наименование организации и ее организационно-правовая форма	
2.	Идентификационный номер налогоплательщика организации	
3.	Адрес (место нахождения) организации	
4.	Адреса мест осуществления лицензируемого вида деятельности обособленным подразделением организации	
5.	Вид лицензируемой деятельности организации в соответствии с государственным сводным реестром выданных, приостановленных и аннулированных лицензий на производство и оборот этилового спирта, алкогольной и спиртосодержащей продукции	
6.	Номер лицензии на производство и оборот этилового спирта, алкогольной и спиртосодержащей продукции (далее - лицензия)	
7.	Дата выдачи лицензии	
8.	Дата окончания действия лицензии	
9.	Вид продукции (в соответствии со статьей 2 Федерального закона № 171-ФЗ)	

Раздел 2. Производственная мощность в целом по организации

N п/п	Обособленное подразделение, принадлежащее организации		Производственная мощность обособленных подразделений, принадлежащих организации (тыс. декалитров в год) ²
	Место нахождения ²	КПП ²	
1	2	3	4

Производственная мощность в целом по организации	
--	--

Раздел 3. Производственная мощность обособленного подразделения³

Подраздел 3.1

Наименование обособленного подразделения, принадлежащего организации	
Место нахождения обособленного подразделения, принадлежащего организации	
КПП организации (обособленного подразделения)	

Подраздел 3.2

Основное технологическое оборудование обособленного подразделения			
№ п/п	Этап технологического процесса	Основное технологическое оборудование ⁴	Мощность единицы основного технологического оборудования, указанного в графе 2 (декалитров в год) ³
1	2	3	4
Сумма мощностей единиц основного технологического оборудования, задействованных в данном этапе технологического процесса (строка заполняется по каждому этапу технологического процесса)			
Сумма мощностей единиц основного технологического оборудования, задействованных в данном этапе технологического процесса (строка заполняется по каждому этапу технологического процесса)			
Мощность основного технологического оборудования, имеющего наименьший показатель суточной мощности в пересчете на готовую продукцию ("узкое место")			

Подраздел 3.3

Реквизиты технологических инструкций организации и руководств (инструкций) по эксплуатации, в соответствии с которыми определена мощность указанных в подразделе 3.2 настоящей формы видов основного технологического оборудования
--

№ п/п	Наименование документа	Кем утвержден	Дата утверждения	Номер
1	2	3	4	5

Подраздел 3.4

Вид продукции	Мощность основного технологического оборудования для производства продукции (декалитров в год)	Время работы, в течение которого осуществляется выпуск продукции (сутки)	Производственная мощность обособленного подразделения (декалитров в год)
1	2	3	4

Примечания:

1. Раздел 1 настоящей формы заполняется в соответствии со сведениями, которые указываются в заявлении о выдаче лицензии на производство, хранение и поставки произведенного этилового спирта, в том числе денатурированного этилового спирта, или лицензии на производство, хранение и поставки произведенной алкогольной и спиртосодержащей пищевой продукции (в части алкогольной продукции, производимой с использованием этилового спирта) при получении такой лицензии, или в соответствии со сведениями, содержащимися в выданной лицензии.

2. В графах 2-4 раздела 2 настоящей формы указываются соответствующие данные из раздела 3 по каждому обособленному подразделению, принадлежащему организации.

3. Раздел 3 настоящей формы заполняется для каждого обособленного подразделения, входящего в состав организации.

4. Графа 3 подраздела 3.2 настоящей формы заполняется с указанием количества каждого вида основного технологического оборудования и его производительности(емкости).

Руководитель организации
(лицо, уполномоченное действовать
от имени организации)

_____ (подпись)

_____ (расшифровка)

_____ (дата)

Приложение № 4
к приказу Федеральной службы
по регулированию алкогольного рынка

от «17» сентября 2020 № 403

Форма

Расчет
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) подразделением(ями) организации	
5.	Виды продукции (в соответствии со статьей 2 Федерального закона № 171-ФЗ)	

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

N п/п	Обособленные подразделения, принадлежащие организации		Производственная мощность основного технологического оборудования обособленного подразделения, принадлежащего организации (дал/год)
	Место осуществления деятельности	КПП	
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 настоящей формы видов основного технологического оборудования (сведения о паспортах на основное технологическое оборудование, эксплуатационных документов, технологических инструкциях)				
№ п/п	Наименование документа	Чем утвержден	Дата	Номер

			утверждения	
1	2	3	4	5

Подраздел 3.4

Вид продукции (отдельно по каждому виду продукции)	Годовая производственная мощность основного технологического оборудования для производства продукции (дал/год)	Время работы, в течение которого осуществляется выпуск продукции: по варке – 325, брожению и дображиванию – 365, розливу не менее 242	Мощность основного технологического оборудования обособленного подразделения (дал/год)
1	2	3	4

(заполняется по каждому производственно-технологическому комплексу)

Примечания:

1. В графах 2-4 раздела 2 настоящей формы указываются соответствующие данные из раздела 3 настоящей формы по каждому обособленному подразделению, принадлежащему организации.
2. Раздел 3 настоящей формы заполняется для каждого обособленного подразделения, входящего в состав организации.
3. Графа 2 подраздела 3.2 настоящей формы заполняется с учетом технологических особенностей для вида продукции: для пива и пивных напитков – варка, брожение, дображивание, розлив; для сидра, пуаре и медовухи – брожение, дображивание, розлив.
4. Графа 3 подраздела 3.2 настоящей формы 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
(лицо, уполномоченное действовать
от имени организации)

_____ (_____) _____
Подпись (расшифровка) (дата)