

**ЗМІНИ,
що вносяться до Порядку визначення максимальної продуктивності
обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу**

1. Пункт 1 викласти в такій редакції:

«Цей Порядок встановлює механізм визначення максимальної продуктивності обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу шляхом проведення розрахунку максимальної продуктивності обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу, яка застосовується при обчисленні гарантованого податкового зобов'язання з акцизного податку за податковий (звітний) період».

2. Пункт 4:

1) доповнити після абзацу п'ятого новим абзацом такого змісту:

«впровадження нових технологій, освоєння нових технологічних прийомів та/або інноваційних рішень, удосконалення технологічного режиму;».

У зв'язку з цим абзаци шостий–сьомий вважати відповідно абзацами сьомим–восьмим;

2) доповнити пункт абзацом такого змісту:

«Фактична продуктивність технологічного обладнання розраховується як фактична кількість спирту етилового/біоетанолу, яка була вироблена за календарний місяць, поділена на кількість годин у зазначеному періоді та помножена на кількість годин у повному виробничому дні.».

3. Пункт 5 доповнити абзацом такого змісту:

«Наявність виробничих підрозділів з денатурації спирту етилового не впливає на значення максимальної продуктивності обладнання для виробництва спирту етилового.».

4. Пункт 7 викласти в такій редакції:

«У разі зміни максимальної продуктивності технологічного обладнання оновлення розрахунку проводиться відповідно до пункту 6 цього Порядку.

Зміною максимальної продуктивності технологічного обладнання є кількісне відхилення (збільшення або зменшення) фактичної продуктивності технологічного обладнання внаслідок:

технічних чинників – зміни, що виникають внаслідок модернізації та/або реконструкції та призводять до зміни інформації про основні технічні і технологічні параметри виробництва спирту етилового, біоетанолу для визначення максимальної продуктивності технологічного обладнання, визначеної додатком 5;

технологічних чинників – зміни, що виникають внаслідок впровадження нових технологій, освоєння нових технологічних прийомів та/або інноваційних рішень, удосконалення технологічного режиму (використання нових видів сировини, ферментних препаратів чи допоміжних матеріалів, впровадження нових режимів термоферментативної обробки сировини, біоконверсії/ферментації, дистиляції тощо), які змінюють кількість спирту етилового/біоетанолу, яка може бути вироблена за один повний технологічний цикл.

Не вважається зміною максимальної продуктивності технологічного обладнання (за умови незмінності інформації про основні технічні і технологічні параметри виробництва спирту етилового, біоетанолу для визначення максимальної продуктивності технологічного обладнання, визначеної додатком 5) зміна фактичної продуктивності технологічного обладнання, що зумовлена:

сумою похибок встановлених засобів вимірювальної техніки, значення яких відповідає їх класу точності згідно з Технічним регламентом засобів вимірювальної техніки, затвердженим постановою Кабінету Міністрів України від 24 лютого 2016 р. № 163 (Офіційний вісник України, 2016 р., № 21, ст. 830);

зміною фізико-хімічних властивостей сировини, використанням різних допоміжних матеріалів, сезонними змінами параметрів енергоносіїв (вода, пара) тощо.

Відхилення фактичної продуктивності технологічного обладнання від максимальної продуктивності технологічного обладнання у межах до 3 відсотків (включно) вважається допустимим і не потребує оновлення розрахунку за формою згідно з додатком 6.

Оновлений розрахунок проводиться у разі зміни:

інформації про основні технічні і технологічні параметри виробництва спирту етилового, біоетанолу для визначення максимальної продуктивності технологічного обладнання, визначеної додатком 5;

перевищення фактичної продуктивності технологічного обладнання над встановленою максимальною продуктивністю технологічного обладнання понад 3 відсотки.».

5. Додаток 1 викласти в такій редакції:

«Додаток 1
до Порядку
(в редакції постанови
Кабінету Міністрів України
від _____ № ____)

РОЗРАХУНОК

максимальної продуктивності обладнання для виробництва спирту етилового,
біоетанолу відділення термоферментативної обробки сировини

1. Максимальну продуктивність обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу відділення термоферментативної обробки сировини (далі – технологічне обладнання) за умови низькотемпературного розварювання крохмалевмісної сировини залежно від сумарного геометричного об'єму апаратів термоферментативної обробки (АТФО) визначають за формулою 1:

$$П_{нр} = 450 \times 0,95 \times (V_{атфо\ 1} + V_{атфо\ 2} + \dots V_{атфо\ n}) \times K_1 \times K_2 \times K_{\phi},$$

де $П_{нр}$ – максимальна продуктивність технологічного обладнання, літрів на добу;

450 – емпіричний коефіцієнт, що характеризує питомий вихід спирту етилового з одиниці об'єму АТФО, л/(добу $\times$ м³);

0,95 – коефіцієнт зменшення продуктивності за рахунок часу, необхідного для проведення регулярного миття та дезінфекції технологічного обладнання. У разі проведення миття та дезінфекції технологічного обладнання під час планових зупинок виробництва цей коефіцієнт не застосовується;

$V_{атфо\ 1}$, $V_{атфо\ 2}$, $V_{атфо\ n}$ – геометричний об'єм 1, 2, ..., n-ного АТФО, куб. метрів;

K_1 – коефіцієнт, що враховує ступінь подрібнення сировини ($K_1 = 1$ для ступеня подрібнення, що забезпечує прохід ≥ 91 % через сито з отворами $d = 1$ міліметр; $K_1 = 0,9$ для ступеня подрібнення, що забезпечує прохід < 91 % через сито з отворами $d = 1$ міліметр);

K_2 – коефіцієнт, що враховує вид перероблюваної сировини (для кукурудзи, сорго, або суміші кукурудзи з сорго чи іншими зерновими культурами $K_2 = 1$; для пшениці, тритикале $K_2 = 0,9$; для жита $K_2 = 0,75$);

K_{ϕ} – коефіцієнт фактичної продуктивності технологічного обладнання ($K_{\phi} = П_{\phi} / П_{нр}$, де $П_{\phi}$ – фактична продуктивність технологічного обладнання, літрів на добу), який застосовується при здійсненні оновленого розрахунку у разі якщо $K_{\phi} > 1$ у зв'язку з впровадженням нових технологій, освоєнням нових технологічних прийомів та/або інноваційних рішень, удосконаленням технологічного режиму, які дозволяють підвищувати максимальну

продуктивність обладнання без проведення робіт з реконструкції та/або модернізації.

При визначенні максимальної продуктивності технологічного обладнання при роботі з концентрацією бражки 13 % об. і вище розрахунок проводять виходячи з оптимального часу перебування суслу в об'ємі АТФО протягом 4 годин за формулою 2:

$$P_{\text{нр}} = 240 \times 0,95 \times [(V_{\text{атфо 1}} + V_{\text{атфо 2}} + \dots V_{\text{атфо n}}) \times K_4 / 4] \times K_1 \times K_2 \times K_{\text{ф}},$$

де: $P_{\text{нр}}$ – максимальна продуктивність технологічного обладнання, літрів на добу;

240 – емпіричний коефіцієнт;

0,95 – коефіцієнт зменшення продуктивності за рахунок часу, необхідного для проведення регулярного миття та дезінфекції технологічного обладнання. У разі проведення миття та дезінфекції технологічного обладнання під час планових зупинок виробництва цей коефіцієнт не застосовується;

$V_{\text{атфо 1}}, V_{\text{атфо 2}}, V_{\text{атфо n}}$ – геометричний об'єм 1, 2, ..., n-ного АТФО, куб. метрів;

K_4 – об'ємна частка спирту етилового у бражці, % об;

K_1 – коефіцієнт, що враховує ступінь подрібнення сировини ($K_1 = 1$ для ступеня подрібнення, що забезпечує прохід ≥ 91 % через сито з отворами $d = 1$ міліметр; $K_1 = 0,9$ для ступеня подрібнення, що забезпечує прохід < 91 % через сито з отворами $d = 1$ міліметр);

K_2 – коефіцієнт, що враховує вид перероблюваної сировини (для кукурудзи, сорго, або суміші кукурудзи з сорго чи іншими зерновими культурами $K_2 = 1$; для пшениці, тритикале $K_2 = 0,9$; для жита $K_2 = 0,75$);

$K_{\text{ф}}$ – коефіцієнт фактичної продуктивності технологічного обладнання ($K_{\text{ф}} = P_{\text{ф}} / P_{\text{нр}}$, де $P_{\text{ф}}$ – фактична продуктивність технологічного обладнання, літрів на добу), який застосовується при здійсненні оновленого розрахунку у разі якщо $K_{\text{ф}} > 1$ у зв'язку з впровадженням нових технологій, освоєнням нових технологічних прийомів та/або інноваційних рішень, удосконаленням технологічного режиму, які дозволяють підвищувати максимальну продуктивність обладнання без проведення робіт з реконструкції та/або модернізації.

2. Максимальну продуктивність технологічного обладнання за умови високотемпературного розварювання крохмалевмісної сировини залежно від об'єму колон першого і другого ступеня, витримувача визначають за формулою 3:

$$P_{\text{вр}} = 1\,250 \times 0,95 \times (V_{\text{перший}} + V_{\text{другий}} + V_{\text{витримувач}}) \times K_1 \times K_2 \times K_{\text{ф}},$$

де $P_{вр}$ – максимальна продуктивність технологічного обладнання, літрів на добу;

1 250 – емпіричний коефіцієнт, що характеризує питомий вихід спирту етилового з одиниці об'єму апаратів високотемпературного розварювання, л/(добу $\times$ м³);

0,95 – коефіцієнт зменшення продуктивності за рахунок часу, необхідного для проведення регулярного миття та дезінфекції технологічного обладнання. У разі проведення миття та дезінфекції технологічного обладнання під час планових зупинок виробництва цей коефіцієнт не застосовується;

$V_{перший}$, $V_{другий}$, $V_{витримувач}$ – геометричний об'єм відповідно колон першого і другого ступеня, витримувача, куб. метрів;

K_1 – коефіцієнт, що враховує ступінь подрібнення сировини ($K_1 = 1$ для ступеня подрібнення, що забезпечує прохід ≥ 91 % через сито з отворами $d = 1$ міліметр; $K_1 = 0,9$ для ступеня подрібнення, що забезпечує прохід < 91 % через сито з отворами $d = 1$ міліметр);

K_2 – коефіцієнт, що враховує вид перероблюваної сировини (для кукурудзи, сорго, або суміші кукурудзи з сорго чи іншими зерновими культурами $K_2 = 1$; для пшениці, тритикале $K_2 = 0,9$; для жита $K_2 = 0,75$);

$K_{ф}$ – коефіцієнт фактичної продуктивності технологічного обладнання ($K_{ф} = P_{ф} / P_{вр}$, де $P_{ф}$ – фактична продуктивність технологічного обладнання, літрів на добу), який застосовується при здійсненні оновленого розрахунку у разі якщо $K_{ф} > 1$ у зв'язку з впровадженням нових технологій, освоєнням нових технологічних прийомів та/або інноваційних рішень, удосконаленням технологічного режиму, які дозволяють підвищувати максимальну продуктивність обладнання без проведення робіт з реконструкції та/або модернізації.».

6. У додатку 2:

1) у пункті 1:

формулу 1 викласти в такій редакції:

$$\langle P_{бв} = 0,95 \times (V_{ба 1} + V_{ба 2} + \dots + V_{ба n}) \times K_3 \times K_{ф}, \rangle;$$

абзац п'ятий доповнити реченням такого змісту: «У разі проведення миття та дезінфекції технологічного обладнання під час планових зупинок виробництва цей коефіцієнт не застосовується;»;

доповнити після абзацу дванадцятого новим абзацом такого змісту:

« $K_{ф}$ – коефіцієнт фактичної продуктивності технологічного обладнання ($K_{ф} = P_{ф} / P_{бв}$, де $P_{ф}$ – фактична продуктивність технологічного обладнання, літрів на добу), який застосовується при здійсненні оновленого розрахунку у разі якщо $K_{ф} > 1$ у зв'язку з впровадженням нових технологій, освоєнням нових технологічних прийомів та/або інноваційних рішень, удосконаленням

технологічного режиму, які дозволяють підвищувати максимальну продуктивність обладнання без проведення робіт з реконструкції та/або модернізації.»;

2) у пункті 2:

формулу 3 викласти в такій редакції:

$$\langle P_{\text{бв}} = 0,95 \times (V_{\text{ба } 1} + V_{\text{ба } 2} + \dots + V_{\text{ба } n} + V_{\text{дг } 1} + V_{\text{дг } 2} + \dots + V_{\text{дг } n}) \times K_5 \times K_6 \times K_{\text{ф}}, \rangle;$$

абзац п'ятий доповнити реченням такого змісту: «У разі проведення миття та дезінфекції технологічного обладнання під час планових зупинок виробництва цей коефіцієнт не застосовується;»;

доповнити після абзацу дев'ятого новим абзацом такого змісту:

« $K_{\text{ф}}$ – коефіцієнт фактичної продуктивності технологічного обладнання ($K_{\text{ф}} = P_{\text{ф}} / P_{\text{бв}}$, де $P_{\text{ф}}$ – фактична продуктивність технологічного обладнання, літрів на добу), який застосовується при здійсненні оновленого розрахунку у разі якщо $K_{\text{ф}} > 1$ у зв'язку з впровадженням нових технологій, освоєнням нових технологічних прийомів та/або інноваційних рішень, удосконаленням технологічного режиму, які дозволяють підвищувати максимальну продуктивність обладнання без проведення робіт з реконструкції та/або модернізації.».

7. У додатку 3:

1) формулу 1 викласти в такій редакції:

$$\langle P_{\text{кол}} = 0,9 \times P_{\text{бкол}} \times K_7 \times K_8 \times (1 + K_9) \times K_{\text{ф}}, \rangle;$$

2) абзац четвертий доповнити реченням такого змісту: «У разі проведення миття та дезінфекції технологічного обладнання під час планових зупинок виробництва цей коефіцієнт не застосовується;»;

3) доповнити після абзацу дванадцятого новим абзацом такого змісту:

« $K_{\text{ф}}$ – коефіцієнт фактичної продуктивності технологічного обладнання ($K_{\text{ф}} = P_{\text{ф}} / P_{\text{кол}}$, де $P_{\text{ф}}$ – фактична продуктивність технологічного обладнання, літрів на добу), який застосовується при здійсненні оновленого розрахунку у разі якщо $K_{\text{ф}} > 1$ у зв'язку з впровадженням нових технологій, освоєнням нових технологічних прийомів та/або інноваційних рішень, удосконаленням технологічного режиму, які дозволяють підвищувати максимальну продуктивність обладнання без проведення робіт з реконструкції та/або модернізації.».

У зв'язку з цим абзаци тринадцятий–п'ятнадцятий вважати відповідно абзацами чотирнадцятий –шістнадцятим;

4) таблицю 4 викласти в такій редакції:

«Таблиця 4

Значення коефіцієнта K_7			
Сорт спирту етилового	Спирт етиловий ректифікований		
	«Екстра», «Люкс», «Пшенична сльоза» та інші аналогічні за показниками якості	«Вищої очистки» та інші аналогічні за показниками якості	Спирт етиловий із показниками якості, нижчими за показники спирту етилового «Вищої очистки»
Значення K_7	0,85	1	1,15

».

8. Додаток 4 викласти в такій редакції:

«Додаток 4
до Порядку
(в редакції постанови
Кабінету Міністрів України
від _____ № ____)

РОЗРАХУНОК

максимальної продуктивності обладнання для виробництва
біоетанолу, спирту етилового відділення дистиляції та зневоднення

1. Максимальну продуктивність обладнання для виробництва біоетанолу, спирту етилового зневодненого із спиртової бражки визначають залежно від технічних характеристик, фізичного зносу основних колон – бражної (дистиляційної) та концентраційної (ректифікаційної), а також геометричного об'єму адсорберів і площі мембранних модулів для зневоднення.

2. Максимальну продуктивність основних колон – бражної (дистиляційної) та концентраційної (ректифікаційної) визначають за формулою 1:

$$P_{\text{кол}} = 0,9 \times P_{\text{бкол}} \times K_8 \times K_{\text{ф}},$$

де $P_{\text{кол}}$ – максимальна продуктивність обладнання установки з виробництва біоетанолу, спирту етилового зневодненого, літрів на добу;

0,9 – коефіцієнт зменшення продуктивності за рахунок часу, необхідного для проведення регулярного миття обладнання для виробництва біоетанолу, спирту етилового відділення дистиляції та зневоднення (далі – технологічне обладнання). У разі проведення миття технологічного обладнання під час планових зупинок виробництва цей коефіцієнт не застосовується;

$P_{\text{бкол}}$ – базове (проектне) значення продуктивності колони, літрів на добу, яке визначають згідно з проектною документацією або документацією підприємства – виробника обладнання, а в разі відсутності документації – розрахунковим методом;

K_8 – коефіцієнт, що залежить від фізичного зносу технологічного обладнання;

K_{ϕ} – коефіцієнт фактичної продуктивності технологічного обладнання ($K_{\phi} = P_{\phi} / P_{\text{кол}}$, де P_{ϕ} – фактична продуктивність технологічного обладнання, літрів на добу), який застосовується при здійсненні оновленого розрахунку у разі якщо $K_{\phi} > 1$ у зв'язку з впровадженням нових технологій, освоєнням нових технологічних прийомів та/або інноваційних рішень, удосконаленням технологічного режиму, які дозволяють підвищувати максимальну продуктивність обладнання без проведення робіт з реконструкції та/або модернізації.

3. Максимальну продуктивність адсорберів визначають за формулою 2:

$$P_{\text{адс}} = 0,95 \times 2\,750 \times V_{\text{адс}} \times N \times K_{\phi},$$

де $P_{\text{адс}}$ – максимальна продуктивність адсорберів, літрів на добу;

0,95 – коефіцієнт зменшення продуктивності за рахунок часу, необхідного для проведення регулярного миття технологічного обладнання. У разі проведення миття технологічного обладнання під час планових зупинок виробництва цей коефіцієнт не застосовується;

2 750 – питома продуктивність адсорбера, л/(добу $\times$ м²);

$V_{\text{адс}}$ – об'єм циліндричної частини адсорбера, куб. метрів;

N – кількість адсорберів;

K_{ϕ} – коефіцієнт фактичної продуктивності технологічного обладнання ($K_{\phi} = P_{\phi} / P_{\text{адс}}$, де P_{ϕ} – фактична продуктивність технологічного обладнання, літрів на добу), який застосовується при здійсненні оновленого розрахунку у разі якщо $K_{\phi} > 1$ у зв'язку з впровадженням нових технологій, освоєнням нових технологічних прийомів та/або інноваційних рішень, удосконаленням технологічного режиму, які дозволяють підвищувати максимальну продуктивність обладнання без проведення робіт з реконструкції та/або модернізації.

4. Максимальну продуктивність мембранних модулів для зневоднення спирту етилового визначають за формулою 3:

$$P_{\text{мм}} = 0,95 \times P_{\text{пит мм}} \times F_{\text{мм}} \times N \times K_{\phi},$$

де $P_{\text{мм}}$ – максимальна продуктивність мембранних модулів, літрів на добу;

0,95 – коефіцієнт зменшення продуктивності за рахунок часу, необхідного для проведення регулярного миття технологічного обладнання. У разі проведення миття технологічного обладнання під час планових зупинок виробництва цей коефіцієнт не застосовується;

$P_{\text{пит мм}}$ – питома продуктивність мембран для виробництва спирту етилового зневодненого, л/(добу $\times$ м²), визначається проектною чи конструкторською документацією;

$F_{\text{мм}}$ – площа фільтрування одного мембранного модуля, кв. метрів;

N – кількість мембранних модулів;

$K_{\text{ф}}$ – коефіцієнт фактичної продуктивності технологічного обладнання ($K_{\text{ф}} = P_{\text{ф}} / P_{\text{мм}}$, де $P_{\text{ф}}$ – фактична продуктивність технологічного обладнання, літрів на добу), який застосовується при здійсненні оновленого розрахунку у разі якщо $K_{\text{ф}} > 1$ у зв'язку з впровадженням нових технологій, освоєнням нових технологічних прийомів та/або інноваційних рішень, удосконаленням технологічного режиму, які дозволяють підвищувати максимальну продуктивність обладнання без проведення робіт з реконструкції та/або модернізації.».

9. У додатку 5:

1) у розділі «Відділення термоферментативної обробки сировини»:

у пункті 3 слова «кукурудза, пшениця, тритикале, жито, інше» замінити словами «кукурудза, сорго або суміші кукурудзи з сорго чи іншими зерновими культурами, пшениця, тритикале, жито, інше»;

доповнити розділ абзацами такого змісту:

«Миття та дезінфекцію технологічного обладнання здійснюють під час планових зупинок виробництва

так/ні

Коефіцієнт фактичної продуктивності технологічного обладнання $K_{\text{ф}}^*$ »;

2) розділ «Бродильне відділення» доповнити абзацами такого змісту:

«Миття та дезінфекцію технологічного обладнання здійснюють під час планових зупинок виробництва

так/ні

Коефіцієнт фактичної продуктивності технологічного обладнання $K_{\text{ф}}^*$ »;

3) у розділі «Брагоректифікаційне відділення»:

у тексті граfi «Інформація про технічні і технологічні параметри виробництва спирту етилового, біостанолу» пунктів 8–10 слова «сорт спирту етилового» доповнити словом «ректифікованого»;

доповнити розділ абзацами такого змісту:

«Миття технологічного обладнання здійснюють під час планових зупинок виробництва

так/ні

Коефіцієнт фактичної продуктивності технологічного обладнання $K_{\text{ф}}^*$ »;

4) розділ «Відділення дистиляції та зневоднення» доповнити абзацами такого змісту:

«Миття технологічного обладнання здійснюють під час планових зупинок виробництва

Так/Hi

Коефіцієнт фактичної продуктивності технологічного обладнання K_{ϕ}^* »;

5) доповнити додаток приміткою такого змісту:

* Коефіцієнт фактичної продуктивності технологічного обладнання K_{Φ} зазначається у цифровому вимірі з точністю до однієї соті частини при здійсненні оновленого розрахунку у разі $K_{\Phi} > 1$ у зв'язку з впровадженням нових технологій, освоєнням нових технологічних прийомів та/або інноваційних рішень, удосконаленням технологічного режиму, які дозволяють підвищувати максимальну продуктивність обладнання без проведення робіт з реконструкції та/або модернізації.».

10. У додатку 6:

слова «Максимальна продуктивність обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу» замінити словами та знаками «Максимальна продуктивність обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу**»;

доповнити примітку абзацами такого змісту:

«** Відхилення фактичної продуктивності технологічного обладнання від максимальної продуктивності технологічного обладнання у межах до 3 відсотків (включно) вважається допустимим і не потребує оновлення розрахунку.

Максимальна продуктивність обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу може відрізнятись при переході з літнього часу на зимовий чи зимового на літній, при цьому фактична кількість годин роботи в добу при переході з літнього часу на зимовий чи зимового на літній враховується шляхом ділення максимальної продуктивності обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу на 24 та множення отриманого результату на фактичну кількість робочих годин за цю добу.»