

ПОРІВНЯЛЬНА ТАБЛИЦЯ

до проєкту постанови Кабінету Міністрів України «Про внесення змін до Порядку визначення максимальної продуктивності обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу»

Зміст положення акта законодавства	Зміст відповідного положення проєкту акта
Порядок визначення максимальної продуктивності обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу, затверджений постановою Кабінету Міністрів України від 28 березня 2025 року № 350	
1. Цей Порядок встановлює механізм визначення максимальної продуктивності обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу шляхом проведення розрахунку максимальної продуктивності обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу.	1. 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.
...	...
4. Розрахунок проводиться із урахуванням: проектної продуктивності обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу (далі – технологічне обладнання); документації, яка підтверджує зменшення/збільшення проектної продуктивності технологічного обладнання (знос/модернізація); технічних характеристик технологічного обладнання; фактичної продуктивності технологічного обладнання; виду сировини, яка використовується для виробництва	4. Розрахунок проводиться із урахуванням: проектної продуктивності обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу (далі – технологічне обладнання); документації, яка підтверджує зменшення/збільшення проектної продуктивності технологічного обладнання (знос/модернізація); технічних характеристик технологічного обладнання; фактичної продуктивності технологічного обладнання; впровадження нових технологій, освоєння нових

спирту етилового, біоетанолу; сортів спирту етилового.	технологічних прийомів та/або інноваційних рішень, удосконалення технологічного режиму; виду сировини, яка використовується для виробництва спирту етилового, біоетанолу; сортів спирту етилового. 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.
5. Розрахунок проводиться із урахуванням максимальної продуктивності технологічного обладнання таких виробничих підрозділів: відділення термоферментативної обробки сировини, бродильного відділення, брагоректифікаційного відділення, відділення дистиляції та зневоднення. Максимальна продуктивність технологічного обладнання виробничих підрозділів визначається згідно з додатками 1–4. Максимальною продуктивністю обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу вважається найменша розрахункова продуктивність технологічного обладнання одного із виробничих підрозділів, зазначених в абзаці першому цього пункту.	5. Розрахунок проводиться із урахуванням максимальної продуктивності технологічного обладнання таких виробничих підрозділів: відділення термоферментативної обробки сировини, бродильного відділення, брагоректифікаційного відділення, відділення дистиляції та зневоднення. Максимальна продуктивність технологічного обладнання виробничих підрозділів визначається згідно з додатками 1–4. Максимальною продуктивністю обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу вважається найменша розрахункова продуктивність технологічного обладнання одного із виробничих підрозділів, зазначених в абзаці першому цього пункту. Наявність виробничих підрозділів з денатурації спирту етилового не впливає на значення максимальної продуктивності обладнання для виробництва спирту етилового.
...	...

7. У разі зміни продуктивності технологічного обладнання перегляд розрахунку проводиться відповідно пункту 6 цього Порядку.	7. 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.
...	...

**Додаток 1
до Порядку**

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:

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

де $P_{\text{нр}}$ – 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;

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

**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:

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

де $P_{\text{нр}}$ – 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

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 $K_2 = 1$; для пшениці, тритикале $K_2 = 0,9$; для жита $K_2 = 0,75$).

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

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

де $P_{\text{вр}}$ – 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;

$V_{\text{перший}}$, $V_{\text{другий}}$, $V_{\text{витримувач}}$ – 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; $K_1 = 0,9$

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_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.

При визначенні максимальної продуктивності технологічного обладнання при роботі з концентрацією бражки 13 % об. і вище розрахунок проводять виходячи з

для ступеня подрібнення, що забезпечує прохід $< 91\%$ через сито з отворами $d = 1$ міліметр);

K_2 – коефіцієнт, що враховує вид перероблюваної сировини (для кукурудзи $K_2 = 1$; для пшениці, тритикале $K_2 = 0,9$; для жита $K_2 = 0,75$).

оптимального часу перебування сусла 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-ого 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 $\geq 91\%$ 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 $K_{\phi} > 1$ 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.

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:

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

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_{ϕ} – коефіцієнт фактичної продуктивності технологічного обладнання ($K_{\phi} = P_{\phi} / P_{вр}$, 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.
Додаток 2 до Порядку РОЗРАХУНОК максимальної продуктивності обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу бродильного відділення 1. Виробництво спирту етилового, біоетанолу із	Додаток 2 до Порядку РОЗРАХУНОК максимальної продуктивності обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу бродильного відділення 1. Виробництво спирту етилового, біоетанолу із

крохмалевмісної сировини.

Максимальну продуктивність обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу бродильного відділення (далі – технологічне обладнання) за умови періодичної схеми зброджування протягом 72 годин залежно від геометричного об'єму бродильних апаратів визначають за формулою 1:

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

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

0,95 – коефіцієнт зменшення продуктивності за рахунок часу, необхідного для проведення регулярного миття та дезінфекції технологічного обладнання;

$V_{ба\ 1}, V_{ба\ 2}, \dots, V_{ба\ n}$ – геометричний об'єм 1, 2, ..., n-ного бродильних апаратів, куб. метрів;

K_3 – коефіцієнт, що враховує об'ємну концентрацію спирту етилового у бражці, який визначають за формулою 2 або згідно з таблицею 1, л/(добу $\times$ м³):

$$K_3 = 2,8 \times 0,85 \times K_4 \times K_5,$$

де 2,8 – емпіричний коефіцієнт;

0,85 – коефіцієнт заповнення бродильних апаратів;

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

K_5 – коефіцієнт, що враховує наявність або відсутність передавального апарата. За наявності $K_5 = 1,05$, у разі

крохмалевмісної сировини.

Максимальну продуктивність обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу бродильного відділення (далі – технологічне обладнання) за умови періодичної схеми зброджування протягом 72 годин залежно від геометричного об'єму бродильних апаратів визначають за формулою 1:

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

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

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;**

$V_{ба\ 1}, V_{ба\ 2}, \dots, V_{ба\ n}$ – геометричний об'єм 1, 2, ..., n-ного бродильних апаратів, куб. метрів;

K_3 – коефіцієнт, що враховує об'ємну концентрацію спирту етилового у бражці, який визначають за формулою 2 або згідно з таблицею 1, л/(добу $\times$ м³):

$$K_3 = 2,8 \times 0,85 \times K_4 \times K_5,$$

де 2,8 – емпіричний коефіцієнт;

0,85 – коефіцієнт заповнення бродильних апаратів;

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

K_5 – коефіцієнт, що враховує наявність або відсутність передавального апарата. За наявності $K_5 = 1,05$, у разі відсутності

відсутності $K_5 = 1$. ... 2. Виробництво спирту етилового, біоетанолу з цукровмісної сировини. Максимальну продуктивність технологічного обладнання залежно від геометричного об'єму бродильних апаратів і дріжджегенераторів визначають за формулою 3: $P_{\text{бв}} = 0,95 \times (V_{\text{ба } 1} + V_{\text{ба } 2} + \dots + V_{\text{ба } n} + V_{\text{дг } 1} + V_{\text{дг } 2} + \dots + V_{\text{дг } n}) \times K_5 \times K_6,$ де $P_{\text{бв}}$ – максимальна продуктивність технологічного обладнання, літрів на добу; 0,95 – коефіцієнт зменшення продуктивності за рахунок часу, необхідного для проведення регулярного миття та дезінфекції технологічного обладнання; $V_{\text{ба } 1}, V_{\text{ба } 2}, \dots, V_{\text{ба } n}$ – геометричний об'єм 1, 2, ..., n-ного бродильних апаратів, куб. метрів;	$K_5 = 1$; $K_{\text{ф}}$ – 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. ... 2. Виробництво спирту етилового, біоетанолу з цукровмісної сировини. Максимальну продуктивність технологічного обладнання залежно від геометричного об'єму бродильних апаратів і дріжджегенераторів визначають за формулою 3: $P_{\text{бв}} = 0,95 \times (V_{\text{ба } 1} + V_{\text{ба } 2} + \dots + V_{\text{ба } n} + V_{\text{дг } 1} + V_{\text{дг } 2} + \dots + V_{\text{дг } n}) \times K_5 \times K_6 \times K_{\text{ф}},$ де $P_{\text{бв}}$ – максимальна продуктивність технологічного обладнання, літрів на добу; 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;
--	---

$V_{дг\ 1}, V_{дг\ 2}, \dots, V_{дг\ n}$ – геометричний об'єм 1, 2, ..., n-ного дріжджегенератора, куб. метрів; K_5 – коефіцієнт, що враховує наявність або відсутність передавального апарата за умови періодичної схеми зброджування. За наявності $K_5 = 1$, у разі відсутності $K_5 = 0,95$. Для двопотокової чи однопотокової схеми при безперервному зброджуванні коефіцієнт K_5 не застосовують; K_6 – коефіцієнт, що залежить від виду схеми зброджування м'ясного сула, л/(добу $\times$ м³), і визначається згідно з таблицею 2. У разі коли час зброджування відрізняється від значень, зазначених у таблиці 2, значення коефіцієнта розраховують інтерполяцією. ...	$V_{ба\ 1}, V_{ба\ 2}, \dots, V_{ба\ n}$ – геометричний об'єм 1, 2, ..., n-ного бродильних апаратів, куб. метрів; $V_{дг\ 1}, V_{дг\ 2}, \dots, V_{дг\ n}$ – геометричний об'єм 1, 2, ..., n-ного дріжджегенератора, куб. метрів; K_5 – коефіцієнт, що враховує наявність або відсутність передавального апарата за умови періодичної схеми зброджування. За наявності $K_5 = 1$, у разі відсутності $K_5 = 0,95$. Для двопотокової чи однопотокової схеми при безперервному зброджуванні коефіцієнт K_5 не застосовують; K_6 – коефіцієнт, що залежить від виду схеми зброджування м'ясного сула, л/(добу $\times$ м³), і визначається згідно з таблицею 2. У разі коли час зброджування відрізняється від значень, зазначених у таблиці 2, значення коефіцієнта розраховують інтерполяцією; K_f – коефіцієнт фактичної продуктивності технологічного обладнання ($K_f = P_f / P_{бв}$, де P_f – фактична продуктивність технологічного обладнання, літрів на добу), який застосовується при здійсненні оновленого розрахунку у разі якщо $K_f > 1$ 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. ...
Додаток 3 до Порядку	Додаток 3 до Порядку

РОЗРАХУНОК

максимальної продуктивності обладнання для виробництва спирту етилового брагоректифікаційного відділення

Максимальну продуктивність обладнання для виробництва спирту етилового брагоректифікаційного відділення (далі – технологічне обладнання) залежно від технічних характеристик, фізичного зносу основних колон брагоректифікаційної установки – бражної, еспюраційної та ректифікаційної, а також сорту спирту етилового, що виробляється, визначають за формулою 1:

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

де $P_{\text{кол}}$ – максимальна продуктивність технологічного обладнання брагоректифікаційної установки, літрів на добу;

0,9 – коефіцієнт зменшення продуктивності за рахунок часу, необхідного для проведення регулярного миття технологічного обладнання;

$P_{\text{бкол}}$ – базове (проектне) значення продуктивності колони, літрів на добу, згідно з проектною документацією або документацією підприємства – виробника обладнання, а в разі відсутності документації – визначене згідно з таблицями 1–3 або розрахунковим методом;

...

74 – кількість масообмінних тарілок у ректифікаційній колоні, продуктивність якої зазначена в таблиці 3.

РОЗРАХУНОК

максимальної продуктивності обладнання для виробництва спирту етилового брагоректифікаційного відділення

Максимальну продуктивність обладнання для виробництва спирту етилового брагоректифікаційного відділення (далі – технологічне обладнання) залежно від технічних характеристик, фізичного зносу основних колон брагоректифікаційної установки – бражної, еспюраційної та ректифікаційної, а також сорту спирту етилового, що виробляється, визначають за формулою 1:

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

де $P_{\text{кол}}$ – максимальна продуктивність технологічного обладнання брагоректифікаційної установки, літрів на добу;

0,9 – 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;**

$P_{\text{бкол}}$ – базове (проектне) значення продуктивності колони, літрів на добу, згідно з проектною документацією або документацією підприємства – виробника обладнання, а в разі відсутності документації – визначене згідно з таблицями 1–3 або розрахунковим методом;

...

74 – кількість масообмінних тарілок у ректифікаційній

Для розрахунку продуктивності бражних колон коефіцієнти K_7 і K_9 не застосовують. Максимальною продуктивністю технологічного обладнання вважається максимальна продуктивність, літрів на добу, найменш продуктивної із основних колон, що входять до складу брагоректифікаційної установки. У разі коли до складу брагоректифікаційної установки включено декілька колон однакового функціонального призначення, їх загальна продуктивність визначається як сума продуктивностей таких колон. ...	колоні, продуктивність якої зазначена в таблиці 3; $K_{\text{ф}}$ – 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. Для розрахунку продуктивності бражних колон коефіцієнти K_7 і K_9 не застосовують. Максимальною продуктивністю технологічного обладнання вважається максимальна продуктивність, літрів на добу, найменш продуктивної із основних колон, що входять до складу брагоректифікаційної установки. У разі коли до складу брагоректифікаційної установки включено декілька колон однакового функціонального призначення, їх загальна продуктивність визначається як сума продуктивностей таких колон. ...
--	---

Таблиця 4				Таблиця 4			
Значення коефіцієнта K_7				Значення коефіцієнта K_7			
Сорт спирту етилового	Спирт етиловий ректифікований		Спирт етиловий із показниками якості, нижчими за показники спирту етилового «Вищої очистки»	Сорт спирту етилового	Спирт етиловий ректифікований		Спирт етиловий із показниками якості, нижчими за показники спирту етилового «Вищої очистки»
	«Екстра», «Люкс», «Пшенична сльоза» та інші аналогічні за показниками якості	«Вищої очистки» та інші аналогічні за показниками якості			«Екстра», «Люкс», «Пшенична сльоза» та інші аналогічні за показниками якості	«Вищої очистки» та інші аналогічні за показниками якості	
Значення K_7	0,85	1	1,15	Значення K_7	0,85	1	1,15
Додаток 4 до Порядку 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				Додаток 4 до Порядку (в редакції постанови Кабінету Міністрів України від _____ № ____) РОЗРАХУНОК максимальної продуктивності обладнання для виробництва біоетанолу, спирту етилового відділення дистиляції та зневоднення			

(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:

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

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);

$P_{\text{бкол}}$ – 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.

3. Максимальну продуктивність адсорберів визначають за формулою 2:

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

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

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

на добу;

0,95 – коефіцієнт зменшення продуктивності за рахунок часу, необхідного для проведення регулярного миття технологічного обладнання;

2 750 – питома продуктивність адсорбера, л/(добу × м²);

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

N – кількість адсорберів.

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

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

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

0,95 – коефіцієнт зменшення продуктивності за рахунок часу, необхідного для проведення регулярного миття технологічного обладнання;

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

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

N – кількість мембранних модулів.

технологічного обладнання;

K_ф – коефіцієнт фактичної продуктивності технологічного обладнання ($K_{\text{ф}} = P_{\text{ф}} / P_{\text{кол}}$, де P_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.

3. Максимальну продуктивність адсорберів визначають за формулою 2:

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

де P_{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 × м²);

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

N – кількість адсорберів;

K_ф – коефіцієнт фактичної продуктивності технологічного обладнання ($K_{\text{ф}} = P_{\text{ф}} / P_{\text{адс}}$, де P_ф – 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_{ϕ} – коефіцієнт фактичної продуктивності технологічного обладнання ($K_{\phi} = P_{\phi} / P_{\text{мм}}$, де P_{ϕ} – фактична

			продуктивність технологічного обладнання, літрів на добу), який застосовується при здійсненні оновленого розрахунку у разі якщо $K_f > 1$ 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.		
Додаток 5 до Порядку ІНФОРМАЦІЯ про основні технічні і технологічні параметри виробництва спирту етилового, біоетанолу для визначення максимальної продуктивності обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу (найменування юридичної особи, код згідно з ЄДРПОУ)			Додаток 5 до Порядку ІНФОРМАЦІЯ про основні технічні і технологічні параметри виробництва спирту етилового, біоетанолу для визначення максимальної продуктивності обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу (найменування юридичної особи, код згідно з ЄДРПОУ)		
Порядковий номер	Найменування виробничих підрозділів, перелік технологічного обладнання та параметрів, що характеризують особливості технології виробництва спирту етилового, біоетанолу	Інформація про технічні і технологічні параметри виробництва спирту етилового, біоетанолу	Порядковий номер	Найменування виробничих підрозділів, перелік технологічного обладнання та параметрів, що характеризують особливості технології виробництва спирту етилового, біоетанолу	Інформація про технічні і технологічні параметри виробництва спирту етилового, біоетанолу
Відділення термоферментативної обробки сировини			Відділення термоферментативної обробки сировини		

...			...		
3.	Вид перероблюваної сировини	кукурудза, пшениця, тритикале, жито, інше	3.	Вид перероблюваної сировини	кукурудза, сорго або суміші кукурудзи з сорго чи іншими зерновими культурами, пшениця, тритикале, жито, інше
4.	Ступінь подрібнення сировини	прохід через сито $d = 1$ міліметр ≥ 91 % або < 91 %	4.	Ступінь подрібнення сировини	прохід через сито $d = 1$ міліметр ≥ 91 % або < 91 %
			Миття та дезінфекцію технологічного обладнання здійснюють під час планових зупинок виробництва Коефіцієнт фактичної продуктивності технологічного обладнання K_f^*		
Бродильне відділення			Бродильне відділення		
...			...		
			Миття та дезінфекцію технологічного обладнання здійснюють під час планових зупинок виробництва Коефіцієнт фактичної продуктивності технологічного		
			так/ні		

	обладнання, K_{ϕ}^*	
Брагоректифікаційне відділення ... 8. Епюраційна колона сорт спирту етилового, що виробляється, або його характеристики 9. Ректифікаційна колона сорт спирту етилового, що виробляється, або його характеристики Колона кінцевої очистки сорт спирту етилового ректифікованого, що виробляється, або його характеристики	Брагоректифікаційне відділення ... 8. Епюраційна колона сорт спирту етилового ректифікованого, що виробляється, або його характеристики 9. Ректифікаційна колона сорт спирту етилового ректифікованого, що виробляється, або його характеристики 10. Колона кінцевої очистки сорт спирту етилового ректифікованого, що виробляється, або його характеристики Миття технологічного обладнання здійснюють під час планових зупинок виробництва Коефіцієнт фактичної продуктивності технологічного обладнання K_{ϕ}^* так/ні	
Відділення дистиляції та зневоднення ...	Відділення дистиляції та зневоднення ... Миття технологічного так/ні	

	обладнання здійснюють під час планових зупинок виробництва Коефіцієнт фактичної продуктивності технологічного обладнання K_f*
_____ (прізвище, власне ім'я керівника/уповноваженої особи) _____ (підпис)	_____ (прізвище, власне ім'я керівника/уповноваженої особи) _____ (підпис) * Коефіцієнт фактичної продуктивності технологічного обладнання K_f зазначається у цифровому вимірі з точністю до однієї сотої частини при здійсненні оновленого розрахунку у разі $K_f > 1$ 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.
Тип розрахунку:* основний ☐ оновлений ☐ РОЗРАХУНОК максимальної продуктивності обладнання для виробництва	Додаток 6 до Порядку Тип розрахунку:* основний ☐ оновлений ☐ РОЗРАХУНОК максимальної продуктивності обладнання для виробництва

спирту етилового, біоетанолу (найменування юридичної особи, код згідно з ЄДРПОУ) № _____ від _____ 20__ р. ... Максимальна продуктивність обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу * Відмітка про відповідний тип розрахунку (основний/оновлений) зазначається шляхом проставлення позначки “+”.	спирту етилового, біоетанолу (найменування юридичної особи, код згідно з ЄДРПОУ) № _____ від _____ 20__ р. ... Максимальна продуктивність обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу** * Відмітка про відповідний тип розрахунку (основний/оновлений) зазначається шляхом проставлення позначки “+”. ** 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 відрізнитись 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.
---	--

Виконувач обов’язків директора
департаменту державної політики
у сфері санітарних та фітосанітарних
заходів і продовольчої безпеки

Наталія ЩИРОВА