

Редакція:

28.03.2025

КАБІNET МІНІСТРІВ УКРАЇНИ

ПОСТАНОВА

від 28 березня 2025 р. N 350

Київ

Про затвердження Порядку визначення максимальної продуктивності обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу

Відповідно до абзацу другого підпункту 1 пункту 6 розділу II "Прикінцеві та перехідні положення" Закону України від 9 жовтня 2024 р. N 4014-IX "Про внесення змін до Податкового кодексу України та інших законів України щодо особливостей оподаткування акцизним податком спирту етилового та біоетанолу" Кабінет Міністрів України **постановляє:**

1. Затвердити Порядок визначення максимальної продуктивності обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу, що додається.
2. Ця постанова набирає чинності з дня її опублікування та застосовується з дня введення в дію Закону України від 9 жовтня 2024 р. N 4014-IX "Про внесення змін до Податкового кодексу України та інших законів України щодо особливостей оподаткування акцизним податком спирту етилового та біоетанолу".

Прем'єр-міністр України

Д. ШМИГАЛЬ

Інд. 75

ЗАТВЕРДЖЕНО

постановою Кабінету Міністрів України
від 28 березня 2025 р. N 350

ПОРЯДОК

визначення 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.

2. У цьому Порядку під терміном "максимальна продуктивність обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу" розуміється максимальний обсяг спирту етилового, біоетанолу в літрах 100-відсоткового спирту етилового, який може бути вироблений за добу на обладнанні, що забезпечує повний технологічний цикл виробництва спирту етилового, біоетанолу.

Інші терміни вживаються у значенні, наведеному в Податковому кодексі України та Законі України "Про державне регулювання виробництва і обігу спирту етилового, спиртових дистилятів, біоетанолу, алкогольних напоїв, тютюнових виробів, тютюнової сировини, рідин, що використовуються в електронних сигаретах, та пального".

3. Розрахунок максимальної продуктивності обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу (далі - розрахунок) проводиться установою, визначеною розпорядженням Кабінету Міністрів України від 11 лютого 2025 р. N 108 "Про визначення державної установи, уповноваженої проводити розрахунок максимальної продуктивності обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу" (Офіційний вісник України, 2025 р., N 21, ст. 1398) (далі - установа).

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 спирту етилового, біоетанолу;

сортів спирту етилового.

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.

6. Для проведення розрахунку виробник спирту етилового, біоетанолу подає до установи заяву в довільній формі, до якої додається інформація про основні технічні і технологічні параметри виробництва спирту етилового, біоетанолу для визначення максимальної продуктивності технологічного обладнання за формою згідно з додатком 5.

Заява подається до установи в паперовій або електронній формі керівником юридичної особи або уповноваженою ним особою особисто, засобами поштового зв'язку або шляхом надсилання на адресу електронної пошти.

Установа у строк, що не перевищує 20 днів з дня отримання заяви, у разі надання повної інформації про основні технічні і технологічні параметри виробництва спирту етилового,

біоетанолу для визначення максимальної продуктивності технологічного обладнання проводить і надає розрахунок за формою згідно з додатком 6 виробнику спирту етилового, біоетанолу особисто, засобами поштового зв'язку або шляхом надсилання на адресу електронної пошти.

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

8. Виробники спирту етилового, біоетанолу подають наданий установою розрахунок за формою згідно з додатком 6 ДПС у паперовій або електронній формі в порядку, встановленому статтею 42 Податкового кодексу України.

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;

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:

$$P_{\text{вр}} = 1250 \times 0,95 \times (V_{\text{перший}} + V_{\text{другий}} + V_{\text{витримувач}}) \times K_1 \times K_2,$$

де $P_{\text{вр}}$ - максимальна продуктивність технологічного обладнання, літрів на добу;

1250 - 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;

$V_{\text{перший}}$, $V_{\text{другий}}$, $V_{\text{втримувач}}$ - геометричний об'єм відповідно колон першого і другого ступеня, втримувача, куб. метрів;

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

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:

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

де $П_{\text{бв}}$ - максимальна продуктивність технологічного обладнання, літрів на добу;

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

$V_{\text{ба } 1}$, $V_{\text{ба } 2}$, ..., $V_{\text{ба } n}$ - 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 $K_5 = 1$.

Таблиця 1

Значення K_3 залежно від об'ємної частки спирту етилового у бражці

Об'ємна частка	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
----------------	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----

спирту етилового у бражці, % об.											
Значення К ₃ за наявності передавального апарата, л/(добу х м ³)	20	22,5	25	27,5	30	32,5	35	37,5	40	42,5	45
Значення К ₃ у разі відсутності передавального апарата, л/(добу х м ³)	19	21,4	23,8	26,2	28,6	30,9	33,3	35,7	38,1	40,5	42,8

2. Виробництво спирту етилового, біоетанолу із цукровмісної сировини.

Максимальну продуктивність технологічного обладнання залежно від геометричного об'єму бродильних апаратів і дріжджегенераторів визначають за формулою 3:

$$П_{бв} = 0,95 \times (V_{ба\ 1} + V_{ба\ 2} + \dots + V_{ба\ n} + V_{дг\ 1} + V_{дг\ 2} + \dots + V_{дг\ n}) \times K_5 \times K_6,$$

де $П_{бв}$ - 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;

$V_{дг\ 1}, V_{дг\ 2}, \dots, V_{дг\ n}$ - 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 мелясного суслу, л/(добу х м³), і визначається згідно з таблицею 2. У разі коли час зброджування відрізняється від значень, зазначених у таблиці 2, значення коефіцієнта розраховують інтерполяцією.

Таблиця 2

Значення коефіцієнта K_6

Вид схеми зброджування мелясного суслу	Значення K_6 , л/(добу х м ³)
Схема вдосконаленого двопотокового зброджування концентрованого (25 - 27 % сухих речовин) мелясного суслу протягом 24 годин у разі однопродуктового виробництва	80
Схема двопотокового зброджування мелясного суслу звичайної (21 - 22 % сухих речовин) концентрації протягом 24 годин у разі	78

однопродуктового виробництва	
Схема однопотокового зброджування мелясного сусла протягом 24 годин у разі двопродуктового виробництва	70
Схема періодичного зброджування концентрованого (25 - 27 % сухих речовин) мелясного сусла протягом 36 годин	40
Схема періодичного зброджування концентрованого (25 - 27 % сухих речовин) мелясного сусла протягом 72 годин	26,7

Примітка. Під час застосування схеми періодичного зброджування мелясного сусла в разі виробництва спирту етилового, біоетанолу із цукровмісної сировини геометричний об'єм дріжджегенераторів у формулі 3 не враховують.

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, епюраційної 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;

K_7 - коефіцієнт, що залежить від сорту спирту етилового, який виробляють на підприємстві (згідно з таблицею 4);

K_8 - коефіцієнт, що враховує фізичний знос технологічного обладнання;

K_9 - коефіцієнт, що враховує кількість масообмінних тарілок в епюраційній колоні [$K_9 = 0,002 \times (n - 39)$] і ректифікаційній колоні [$K_9 = 0,002 \times (n - 74)$],

де 0,002 - емпіричний коефіцієнт;

n - кількість масообмінних тарілок у колоні, що експлуатується на підприємстві;

39 - кількість масообмінних тарілок в епюраційній колоні, продуктивність якої зазначена в таблиці 2;

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

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 1

Базова продуктивність бражної колони, що працює при тиску 50 - 130 кілопаскалів і має не менше ніж 24 масообмінних тарілки

Тип масообмінних тарілок	Колони діаметром, метрів								
	0,6	0,8	1	1,2	1,4	1,6	1,8	2	2,2
	Продуктивність, літрів на добу								
Подвійного кип'ятіння		8000	10000	15000	20000	30000			
Клапанні, ситчасті або лускоподібні	7000	10000	15000	20000	30000	40000	50000	70000	90000

Примітка. Продуктивність бражної колони, що працює при тиску нижче ніж 50 кілопаскалів і вище ніж 130 кілопаскалів, визначають за даними підприємства - виробника обладнання або проектною організацією чи на підставі результатів технологічних і гідродинамічних розрахунків.

Таблиця 2

Базова продуктивність епюраційної колони, що працює при тиску 50 - 130 кілопаскалів і має не менше ніж 39 масообмінних тарілок

Тип масообмінних тарілок	Колони діаметром, метрів						
	0,5	0,7	0,8	1	1,2	1,5	2
	Продуктивність, літрів на добу						
Багатоковпачкові чи клапанні при відстані між тарілками:							
0,17 метра	7000	10000	15000	20000	30000	50000	80000
0,24 - 0,25 метра	10000	13000	20000	25000	40000	60000	100000

Примітка. Продуктивність епюраційної колони, що працює при тиску нижче ніж 50 кілопаскалів і вище ніж 130 кілопаскалів та відстані між масообмінними

тарілками, що різняться від зазначених у таблиці, визначають за даними підприємства - виробника обладнання або проектної організації чи на підставі результатів технологічних і гідродинамічних розрахунків.

Таблиця 3

Базова продуктивність ректифікаційної колони, що працює при тиску 50 - 130 кілопаскалів і має не менше ніж 74 масообмінні тарілки

Тип масообмінних тарілок	Колони діаметром, метрів						
	0,7	0,8	1	1,2	1,6	2	2,2
	Продуктивність, літрів на добу						
Багатоковпачкові чи клапанні при відстані між тарілками:							
0,17 метра	7000	10000	15000	20000	30000	50000	
0,24 - 0,25 метра	10000	13000	20000	25000	40000	60000	90000

Продуктивність ректифікаційних колон, що працюють при тиску нижче ніж 50 кілопаскалів і вище ніж 130 кілопаскалів та відстані між масообмінними

Примітка. тарілками, що різняться від зазначених у таблиці, визначають за даними підприємства - виробника обладнання або проектної організації чи на підставі результатів технологічних і гідродинамічних розрахунків.

Таблиця 4

Значення коефіцієнта K_7

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	
Значення K_7	0,85	1	1,15

Продуктивність основних колон брагоректифікаційної установки, визначена в таблицях 1 - 3, можлива за умови забезпечення достатньої поверхні теплообміну (рекуперативних кип'ятильників, підігрівачів бражки, дефлегматорів, конденсаторів) для відводу тепла конденсації водно-спиртової пари, що виходить із верхньої частини колон. Достатньою вважають поверхню теплообміну за умови дотримання співвідношення продуктивності колони та величини поверхні теплообміну не більше ніж: для бражної колони - 300 л/м^2 , для епюраційної колони - $500 \text{ л/м}^2 \times K_7$, для ректифікаційної колони - $300 \text{ л/м}^2 \times K_7$ відповідно.

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 (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:

$$P_{\text{адс}} = 0,95 \times 2750 \times V_{\text{адс}} \times N,$$

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;

2750 - питома продуктивність адсорбера, л/(добу $\times$ м²);

$V_{\text{адс}}$ - 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 $P_{\text{мм}}$ - максимальна продуктивність мембранних модулів, літрів на добу;

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

$P_{\text{пит мм}}$ - 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.

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
Відділення термоферментативної обробки сировини		
1.	За умови низькотемпературного розварювання:	
	апарати термоферментативної обробки замісу - АТФО 1, АТФО 2, ..., АТФО n	геометричний об'єм, куб. метрів
2.	За умови високотемпературного розварювання:	
	варочні колони першого і другого ступеня, витримувач	геометричний об'єм, куб. метрів
3.	Вид перероблюваної сировини	кукурудза, пшениця, тритикале, жито, інше
4.	Ступінь подрібнення сировини	прохід через сито $d = 1$ міліметр $\geq 91 \%$ або $< 91 \%$
Бродильне відділення		
5.	Під час виробництва спирту етилового, біоетанолу із крохмалевмісної сировини:	
	бродильні апарати	кількість і геометричний об'єм, куб. метрів
	передавальний апарат	геометричний об'єм, куб. метрів (у разі наявності)
	дозріла бражка	об'ємна частка спирту етилового, % об.
6.	Під час виробництва спирту	

	етилового, біоетанолу із цукровмісної сировини:	
	бродильні апарати і дріжджегенератори (для виробництва за двопотоковою чи однопотоковою схемою зброджування)	кількість і геометричний об'єм, куб. метрів
	вид схеми зброджування мелясного сусла	схема вдосконаленого двопотокового зброджування концентрованого (25 - 27 % сухих речовин) мелясного сусла протягом 24 годин у разі однопродуктового виробництва схема двопотокового зброджування мелясного сусла звичайної (21 - 22 % сухих речовин) концентрації протягом 24 годин у разі однопродуктового виробництва схема однопотокового зброджування мелясного сусла протягом 24 годин у разі двопродуктового виробництва схема періодичного зброджування концентрованого (25 - 27 % сухих речовин) мелясного сусла протягом 36 годин схема періодичного зброджування концентрованого (25 - 27 % сухих речовин) мелясного сусла протягом 72 годин інше
	дозріла бражка	об'ємна частка спирту етилового, % об.
Брагоректифікаційне відділення		
7.	Бражна колона	копія паспорта із зазначенням продуктивності колони та креслення загального виду колони (за наявності) діаметр, метрів; тип і кількість тарілок; відстань між тарілками, метрів поверхня теплообміну рекуперативних кип'ятильників, підігрівачів бражки, дефлегматорів, конденсаторів, кв. метрів робочий тиск над верхньою масообмінною тарілкою колони, кілопаскалів
8.	Епюраційна колона	копія паспорта із зазначенням

		продуктивності колони та креслення загального виду колони (за наявності) діаметр, метрів; тип і кількість тарілок; відстань між тарілками, метрів поверхня теплообміну рекуперативних кип'ятильників, підігрівачів бражки, дефлегматорів, конденсаторів, кв. метрів робочий тиск над верхньою масообмінною тарілкою колони, кілопаскалів сорт спирту етилового, що виробляється, або його характеристики
9.	Ректифікаційна колона	копія паспорта із зазначенням продуктивності колони та креслення загального виду колони (за наявності) діаметр, метрів; тип і кількість тарілок; відстань між тарілками, метрів поверхня теплообміну рекуперативних кип'ятильників, підігрівачів бражки, дефлегматорів, конденсаторів, кв. метрів робочий тиск над верхньою масообмінною тарілкою колони, кілопаскалів сорт спирту етилового, що виробляється, або його характеристики
10.	Колона кінцевої очистки	копія паспорта із зазначенням продуктивності колони та креслення загального виду колони (за наявності) діаметр, метрів; тип і кількість тарілок; відстань між тарілками, метрів поверхня теплообміну рекуперативних кип'ятильників, дефлегматорів, конденсаторів, кв. метрів робочий тиск над верхньою масообмінною тарілкою колони, кілопаскалів сорт спирту етилового, що виробляється, або його характеристики

Відділення дистиляції та зневоднення		
11.	Дистиляційна колона	копія паспорта із зазначенням продуктивності колони та креслення загального виду колони (за наявності) діаметр, метрів; тип і кількість тарілок; відстань між тарілками, метрів поверхня теплообміну рекуперативних кип'ятильників, підігрівачів бражки, дефлегматорів, конденсаторів, кв. метрів робочий тиск над верхньою масообмінною тарілкою колони, кілопаскалів
12.	Концентраційна колона	копія паспорта із зазначенням продуктивності колони та креслення загального виду колони (за наявності) діаметр, метрів; тип і кількість тарілок; відстань між тарілками, метрів поверхня теплообміну рекуперативних кип'ятильників, дефлегматорів, конденсаторів, кв. метрів робочий тиск над верхньою масообмінною тарілкою колони, кілопаскалів
13.	Адсорбери	креслення загального виду адсорбера (за наявності) об'єм циліндричної частини адсорбера, куб. метрів кількість адсорберів
14.	Блок мембранного зневоднення	кількість мембранних модулів площа фільтрування одного мембранного модуля, кв. метрів питома продуктивність мембран, л/(добу x м ²)

(прізвище, власне ім'я керівника / уповноваженої особи)

(підпис)

Додаток 6
до Порядку

Тип розрахунку:*

основний

оновлений

РОЗРАХУНОК

максимальної продуктивності обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу

(найменування юридичної особи, код згідно з ЄДРПОУ)

N від 20 р.

Найменування продукції, код згідно з УКТ ЗЕД (10 знаків)	Найменування виробничих підрозділів і перелік обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу	Максимальна продуктивність обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу, літрів 100-відсоткового спирту за добу

Максимальна продуктивність обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу

(найменування посади особи, що провела розрахунок)

(прізвище, власне ім'я)

(підпис)

* Відмітка про відповідний тип розрахунку (основний/оновлений) зазначається шляхом проставляння позначки "+".