

ЗАТВЕРДЖЕНО
постановою Кабінету Міністрів України
від 23 вересня 2026 р. № 1165

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

1. Пункт 1 викласти в такій редакції:

“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 під час обчислення гарантованого податкового зобов’язання з акцизного податку за податковий (звітний) період.”.

2. У пункті 4:

1) абзац другий після слів “проектної продуктивності” доповнити словом “технологічного”;

2) після абзацу п’ятого доповнити пункт 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 і сьомий вважати відповідно абзацами сьомим і восьмим;

3) доповнити пункт абзацом такого змісту:

“Фактична продуктивність технологічного обладнання — співвідношення фактичної кількості спирту етилового, біоетанолу, виробленого за календарний місяць, до фактичної кількості годин роботи такого обладнання у зазначеному періоді, помножене на кількість годин у добі.”.

3. Пункт 5 доповнити абзацом такого змісту:

“Наявність у виробника спирту етилового, біоетанолу виробничих підрозділів із денатурації спирту етилового та/або денатурації та внесення компонентів під час виробництва біоетанолу не впливає на значення максимальної продуктивності обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу.”.

4. У пункті 6:

1) в абзаці першому слова “для визначення максимальної продуктивності технологічного обладнання” замінити словами “для

визначення максимальної продуктивності обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу (далі — інформація про параметри виробництва)”;

2) в абзаці третьому слова “інформації про основні технічні і технологічні параметри виробництва спирту етилового, біоетанолу для визначення максимальної продуктивності технологічного обладнання” замінити словами і цифрою “інформації про параметри виробництва, визначеної в додатку 5,”.

5. Пункт 7 викласти в такій редакції:

“7. Зміною максимальної продуктивності обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу є кількісне відхилення (збільшення або зменшення) фактичної продуктивності технологічного обладнання через:

технічні чинники — зміни, що виникають в результаті модернізації та/або реконструкції та призводять до зміни інформації про параметри виробництва, визначеної в додатку 5;

технологічні чинники — зміни, що виникають в результаті впровадження нових технологій, освоєння нових технологічних прийомів та/або інноваційних рішень, удосконалення технологічного режиму (використання нових видів сировини, ферментних препаратів або 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 обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу (за умови незмінності інформації про параметри виробництва, визначеної в додатку 5) відхилення до 3 відсотків (включно) фактичної продуктивності технологічного обладнання, що зумовлене:

сумою похибок усіх 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 до 3 відсотків (включно) фактичної продуктивності технологічного обладнання від максимальної продуктивності обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу, зазначеної в розрахунку за формою згідно з додатком 6, вважається допустимим і не потребує оновлення такого розрахунку. У разі перевищення до 3 відсотків (включно)

у відповідному місяці фактичної продуктивності технологічного обладнання над максимальною продуктивністю обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу, зазначеною в розрахунку за формою згідно з додатком 6, максимальною продуктивністю обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу є така фактична продуктивність технологічного обладнання.

Оновлений розрахунок проводиться в разі зміни максимальної продуктивності обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу, що пов'язана із:

зміною інформації про параметри виробництва, визначеної в додатку 5;

перевищенням фактичної продуктивності технологічного обладнання над встановленою максимальною продуктивністю обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу більше ніж на 3 відсотки.

Виробник спирту етилового, біоетанолу протягом п'яти робочих днів з дня зміни інформації про параметри виробництва, визначеної в додатку 5, та/або з дня розрахунку фактичної продуктивності технологічного обладнання, яка перевищує встановлену максимальну продуктивність обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу у відповідному місяці більше ніж на 3 відсотки, зобов'язаний звернутися до установи для оновлення розрахунку, що проводиться відповідно до пункту 6 цього Порядку. У разі перевищення більше ніж на 3 відсотки у відповідному місяці фактичної продуктивності технологічного обладнання над максимальною продуктивністю обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу, зазначеною в розрахунку за формою згідно з додатком 6, максимальною продуктивністю обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу до оновлення розрахунку є така фактична продуктивність технологічного обладнання.”.

6. У додатках до Порядку:

1) додаток 1 викласти в такій редакції:

“Додаток 1
до Порядку
(в редакції постанови Кабінету Міністрів України
від 23 вересня 2026 р. № 1165)

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 у разі об'ємної частки спирту етилового у бражці менше 13 % об. залежно від сумарного геометричного об'єму апаратів термоферментативної обробки (АТФО) визначають за формулою 1:

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

де $\Pi_{\text{нр}}$ — 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. 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 ($K_{\text{ф}} = \Pi_{\text{ф}}/\Pi_{\text{нр}}$, де $\Pi_{\text{ф}}$ — фактична продуктивність технологічного обладнання, літрів на добу), який застосовується під час здійснення оновленого розрахунку в разі, коли $K_{\text{ф}} > 1$, у зв'язку із впровадженням нових технологій, освоєнням нових технологічних прийомів та/або інноваційних рішень, удосконаленням технологічного режиму, які дають змогу підвищувати максимальну продуктивність обладнання без проведення робіт із реконструкції та/або модернізації.

У разі об'ємної частки спирту етилового у бражці 13 % об. і вище розрахунок максимальної продуктивності технологічного обладнання проводять, виходячи з оптимального часу перебування сусла в об'ємі АТФО протягом 4 годин, за формулою 2:

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

де $\Pi_{\text{нр}}$ — 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 під час здійснення оновленого розрахунку в разі, коли $K_{\text{ф}} > 1$, у зв'язку з впровадженням нових технологій, освоєнням нових технологічних прийомів та/або інноваційних рішень, удосконаленням технологічного режиму, які дають змогу підвищувати максимальну продуктивність обладнання без проведення робіт із 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 $P_{\text{вр}}$ — 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. У разі проведення миття та дезінфекції технологічного обладнання під час планових зупинок виробництва цей коефіцієнт не застосовується;

$V_{\text{перший}}, V_{\text{другий}}, V_{\text{витримувач}}$ — 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; $K_1 = 0,9$ 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 ($K_\phi = P_\phi / P_{\text{вр}}$, де P_ϕ — фактична продуктивність технологічного обладнання, літрів на добу), який застосовується під час здійснення оновленого розрахунку в разі, коли $K_\phi > 1$, у зв'язку з впровадженням нових технологій, освоєнням нових технологічних прийомів та/або інноваційних рішень, удосконаленням технологічного режиму, які дають змогу підвищувати максимальну продуктивність обладнання без проведення робіт із реконструкції та/або модернізації.”;

2) у додатку 2:

у пункті 1:

формулу 1 викласти в такій редакції:

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

в абзаці третьому слова “технологічного обладнання;” замінити словами “технологічного обладнання. У разі проведення миття та дезінфекції технологічного обладнання під час планових зупинок виробництва цей коефіцієнт не застосовується;”;

після абзацу “ K_5 — коефіцієнт, що враховує наявність або відсутність передавального апарата. За наявності $K_5 = 1,05$, у разі відсутності $K_5 = 1$.” доповнити абзацом такого змісту:

“ K_ϕ — коефіцієнт фактичної продуктивності технологічного обладнання ($K_\phi = P_\phi / P_{\text{бв}}$, де P_ϕ — фактична продуктивність технологічного обладнання, літрів на добу), який застосовується під час здійснення оновленого розрахунку в разі, коли $K_\phi > 1$, у зв'язку з впровадженням нових технологій, освоєнням нових технологічних прийомів та/або інноваційних рішень, удосконаленням технологічного режиму, які дають змогу підвищувати максимальну продуктивність обладнання без проведення робіт із реконструкції та/або модернізації.”;

у пункті 2:

формулу 3 викласти в такій редакції:

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

в абзаці третьому слова “технологічного обладнання;” замінити словами “технологічного обладнання. У разі проведення миття та

дезінфекції технологічного обладнання під час планових зупинок виробництва цей коефіцієнт не застосовується;”;

після абзацу “ K_6 — коефіцієнт, що залежить від виду схеми зброджування м'ясного сусла, 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.” доповнити абзацом такого змісту:

“ 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 під час здійснення оновленого розрахунку в разі, коли $K_f > 1$, у зв'язку з впровадженням нових технологій, освоєнням нових технологічних прийомів та/або інноваційних рішень, удосконаленням технологічного режиму, які дають змогу підвищувати максимальну продуктивність обладнання без проведення робіт із реконструкції та/або модернізації.”;

3) у додатку 3:

формулу 1 викласти в такій редакції:

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

в абзаці другому слова “технологічного обладнання;” замінити словами “технологічного обладнання. У разі проведення миття технологічного обладнання під час планових зупинок виробництва цей коефіцієнт не застосовується;”;

після абзацу дев'ятого “74 — кількість масообмінних тарілок у ректифікаційній колоні, продуктивність якої зазначена в таблиці 3.” доповнити новим абзацом такого змісту:

“ K_f — коефіцієнт фактичної продуктивності технологічного обладнання ($K_f = P_f/P_{\text{кол}}$, де P_f — фактична продуктивність технологічного обладнання, літрів на добу), який застосовується під час здійснення оновленого розрахунку в разі, коли $K_f > 1$, у зв'язку з впровадженням нових технологій, освоєнням нових технологічних прийомів та/або інноваційних рішень, удосконаленням технологічного режиму, які дають змогу підвищувати максимальну продуктивність обладнання без проведення робіт із реконструкції та/або модернізації.”.

У зв'язку з цим абзаци десятий — дванадцятий вважати відповідно абзацами одинадцятим — тринадцятим;

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”;

4) додаток 4 викласти в такій редакції:

“Додаток 4
до Порядку
(в редакції постанови Кабінету Міністрів України
від 23 вересня 2026 р. № 1165)

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 визначається згідно з проектною документацією або документацією підприємства — виробника обладнання, а в разі відсутності документації — визначається згідно з таблицями 1—2 або розрахунковим методом;

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

$K_{\text{ф}}$ — коефіцієнт фактичної продуктивності технологічного обладнання ($K_{\text{ф}} = P_{\text{ф}}/P_{\text{бкол}}$, де $P_{\text{ф}}$ — фактична продуктивність технологічного обладнання, літрів на добу), який застосовується під час здійснення оновленого розрахунку в разі, коли $K_{\text{ф}} > 1$, у зв'язку з впровадженням нових технологій, освоєнням нових технологічних прийомів та/або інноваційних рішень, удосконаленням технологічного режиму, які дають змогу підвищувати максимальну продуктивність обладнання без проведення робіт із реконструкції та/або модернізації.

Таблиця 1

Базова продуктивність бражної (дистиляційної) колони,
що працює при тиску 50—130 кілопаскалів і має не менше
ніж 20 масообмінних тарілок

Тип масообмінних тарілок	Колони діаметром, метрів								
	0,8	1	1,2	1,4	1,6	1,8	2	2,2	2,4
	Продуктивність, літрів на добу								
	За об'ємної частки спирту етилового у бражці менше 13 % об.								
Подвійного кип'ятіння	8 000	10 000	15 000	20 000	30 000				
Клапанні, ситчасті або лускоподібні	10 000	15 000	20 000	30 000	40 000	50 000	65 000	80 000	90 000
	За об'ємної частки спирту етилового у бражці 13 % об. і більше								
Подвійного кип'ятіння	11 000	14 000	20 000	27 000	41 000				
Клапанні, ситчасті або лускоподібні	14 000	20 000	27 000	45 000	60 000	75 000	100 000	125 000	150 000

Примітка. Продуктивність бражних (дистиляційних) колон, що працюють при тиску нижче ніж 50 кілопаскалів і вище ніж 130 кілопаскалів та відстані між масообмінними тарілками, що різняться від зазначених у таблиці, а також колон, оснащених масообмінними пристроями інших типів, визначають за даними підприємства — виробника обладнання або проектною організацією чи на підставі результатів технологічних і гідродинамічних розрахунків.

Базова продуктивність концентраційної (ректифікаційної) колони,
що працює при тиску 100—200 кілопаскалів і має не менше
ніж 50 масообмінних тарілок

Тип масообмінних тарілок	Колони діаметром, метрів								
	0,7	0,8	1	1,2	1,4	1,6	1,8	2,0	2.2
	Продуктивність, літрів на добу								
Багатоковпачкові, клапанні, ситчасті та інші за відстані між тарілками									
0,17 метра	15 000	20 000	30 000	40 000	45 000	60 000	75 000	90 000	
0,2 метра і більше	25 000	30 000	50 000	70 000	100 000	125 000	160 000	200 000	240 000

Примітка. Продуктивність концентраційних (ректифікаційних) колон, що працюють при тиску нижче ніж 100 кілопаскалів і вище ніж 200 кілопаскалів та відстані між масообмінними тарілками, що різняться від зазначених у таблиці, а також колон, оснащених масообмінними пристроями інших типів, визначають за даними підприємства — виробника обладнання або проектною організацією чи на підставі результатів технологічних і гідродинамічних розрахунків.

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 $P_{\text{адс}}$ — 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;

$K_{\text{ф}}$ — коефіцієнт фактичної продуктивності технологічного обладнання ($K_{\text{ф}} = P_{\text{ф}}/P_{\text{адс}}$, де $P_{\text{ф}}$ — фактична продуктивність технологічного обладнання, літрів на добу), який застосовується під час здійснення оновленого розрахунку в разі, коли $K_{\text{ф}} > 1$, у зв'язку з впровадженням нових технологій, освоєнням нових технологічних прийомів та/або інноваційних рішень, удосконаленням технологічного режиму, які дають змогу підвищувати максимальну продуктивність обладнання без проведення робіт із реконструкції та/або модернізації.

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

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

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 під час здійснення оновленого розрахунку в разі, коли $K_{\text{ф}} > 1$, у зв'язку з впровадженням нових технологій, освоєнням нових технологічних прийомів та/або інноваційних рішень, удосконаленням технологічного режиму, які дають змогу підвищувати максимальну продуктивність обладнання без проведення робіт із реконструкції та/або модернізації.”;

5) у додатку 5:

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 такими позиціями:

“Миття та дезінфекція технологічного обладнання під час планових зупинок виробництва проводиться/не проводиться”;

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

розділ “Бродильне відділення” доповнити такими позиціями:

“Миття та дезінфекція технологічного обладнання під час планових зупинок виробництва проводиться/не проводиться”;

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

у розділі “Брагоректифікаційне відділення”:

пункти 8—10 після слів “сорт спирту етилового” доповнити словом “ректифікованого”;

доповнити розділ такими позиціями:

“Миття технологічного обладнання проводиться/не проводиться”;
під час планових зупинок
виробництва

Коефіцієнт фактичної продуктивності
технологічного обладнання K_{ϕ}^*

розділ “Відділення дистиляції та зневоднення” доповнити такими позиціями:

“Миття технологічного обладнання проводиться/не проводиться”;
під час планових зупинок
виробництва

Коефіцієнт фактичної продуктивності
технологічного обладнання K_{ϕ}^*

доповнити додаток виноскою “*” такого змісту:

“

* Коефіцієнт фактичної продуктивності технологічного обладнання K_{ϕ} (співвідношення фактичної продуктивності технологічного обладнання до максимальної продуктивності обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу відповідного виробничого підрозділу) зазначається у цифровому вимірі з точністю до однієї соті частини під час здійснення оновленого розрахунку в разі, коли $K_{\phi} > 1$, у зв’язку із впровадженням нових технологій, освоєнням нових технологічних прийомів та/або інноваційних рішень, удосконаленням технологічного режиму, які дають змогу підвищувати максимальну продуктивність обладнання без проведення робіт із реконструкції та/або модернізації. Під час здійснення первинного розрахунку $K_{\phi} = 1$.”;

б) у додатку 6:

слова “Максимальна продуктивність обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу” замінити словами “Максимальна продуктивність обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу***”;

доповнити додаток виноскою “***” такого змісту:

*** Відхилення до 3 відсотків (включно) фактичної продуктивності технологічного обладнання від максимальної продуктивності обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу вважається допустимим і не потребує оновлення такого розрахунку. У разі перевищення до 3 відсотків (включно) у відповідному місяці фактичної продуктивності технологічного обладнання над максимальною продуктивністю обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу, максимальною продуктивністю обладнання для виробництва спирту етилового, біоетанолу є така фактична продуктивність технологічного обладнання.

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