Подраздел 3.2

	Основное технологическое оборудование организации		
№ п/п	Этап технологического процесса	Основное технологическое оборудование	Мощность единицы основного технологического оборудования (декалитров в год)
1	2	3	4
1	Брожение и дображивание пива	Аппараты брожения-дображивания (ЦКТ) -5 шт. объемом 150 дал каждый Аппарат брожения -3 шт. объемом 150 дал каждый Аппарат Дображивания -5 шт. объемом 150 дал каждый	W=(V×n×K×b)/ $K_{пер}$ = =(150×13×0,85×14,69/1,04 = **23412,1875**
W-мощность бродильных аппаратов; V – вместимость бродильных аппаратов, V = 150 дал (13 шт.), n – количество бродильных аппаратов, n = 13 шт.(по 150 дал), K - коэффициент заполнения бродильного аппарата, K_1 = 0,85; b - количество технологических циклов в год = 338 (фонд рабочего времени оборудования в сутках) /23 (цикл: брожение 5 дней+дображивание 18 дней) = 14,69, b= 14,69; $K_{пер}$ – коэффициент пересчета полуфабриката в готовую продукцию, $K_{пер}$=1,04			
Сорта пива, изготавливаемые согласно ассортиментному перечню и технологическим инструкциям ООО «ЧАСТНАЯ ПИВОВАРНЯ»*:* Пиво нефильтрованное непастеризованное «К» светлое 12 %-ное светлое Пиво нефильтрованное непастеризованное «К» янтарное 13 %-ное светлое Пиво нефильтрованное непастеризованное «К» пшеничное 11 %-ное светлое Пиво нефильтрованное непастеризованное «К» темное 13 %-ное темное			
Итого: общая производственная мощность составляет: *W* = **23412,1875**			
Сумма мощностей единиц основного технологического оборудования, задействованных в данном этапе технологического процесса			**23412,1875**
Производственная мощность основного технологического оборудования, имеющего наименьший показатель суточной мощности в пересчете на готовую продукцию			**23412,1875**

Подраздел 3.3

Реквизиты технической и технологической документации в соответствии с которой определена мощность указанных в подразделе 3.2 видов основного технологического оборудования