# Результаты расчета количества конвейерных линий

## Входные параметры:

Требуемая годовая производительность цеха (Пг): 30990.0 м³

Число часов работы формовочной линии в сутки (В): 23.0 ч

Объем одной формовки (Vф): 1.0 м³

Число рабочих дней в году: 247 дней

Коэффициент использования оборудования (Ки): 0.8678571428571429

Тип изделия: Изделия однослойные сложной конфигурации, несколько изделий в одной форме

Объем бетона в одной формовке: от 5,0 до 6 м³

## Результаты расчета:

Результаты расчета:  
Годовая производительность конвейерной линии (Ргк): 9860.59 м³  
Продолжительность цикла формования (Тц): 30 мин  
Требуемое количество линий (Nкл): 3.62  
Рекомендуемое количество линий (округлено): 4