

ЛИНЕЙНАЯ МОДЕЛЬ «ЗАТРАТЫ – ВЫПУСК» В КОММУНИСТИЧЕСКОЙ ФОРМАЦИИ

*Лучше неудачно сказать правду,
чем умолчать о ней, если
дело серьезное.*

В.И. Ленин

Введение. В развитие положений статьи «Налоги»¹ и расширения поля её обсуждения предлагается данная статья «Линейная модель «затраты – выпуск» в коммунистической формации». Если в рассуждениях данной статьи нет ошибок, то в предлагаемом «общественном счетоводстве» в отличие «от форм, выработанных при капитализме»², но для капитализма, «содержание прямо противоположное» капиталистическому, то есть оно «отбрасывает их» (капиталистические формы), заполняя новые формы (коммунистические) «непосредственно общественным содержанием».

Линейная модель «затраты - выпуск» в капиталистической формации представлена «Методом Леонтьева «затраты – выпуск»³. Однако доказано⁴, что в соотношении Леонтьева «затраты – выпуск»

$$(E - A) X = Y^5 \quad (1)$$

при коммунистической формации определяющим является значение Y - потребность воспроизводства коммунистического общества. В условиях товарного обмена, рынка (этого капиталистического содержания «общественного счетоводства»), используются стоимостные, денежные, меры продуктов, позволяющие привести их к единой мере, что делает применимым в капиталистической практике соотношение (1). Но в коммунистическом обществе (коммунистической практике) отрицание рынка отрицает стоимостную меру, поэтому встаёт вопрос практического использования соотношения (1) в коммунистическом обществе. Ответу на этот вопрос посвящена данная статья (глава).

Пусть, например, продукт на удачу, платье (**п**) модели (**м1**) требует для своего производства : ткани типа (**т1**), длиной (**лт**) метров; ниток типа (**н1**), длиной (**лн**) метров; станочного парка (**сп**); выразим пошив в общей сумме длины швов (**лш**) метров; примерку выразим количеством контрольных точек (**ккт**). Полагаем, что название параметра есть признак известности его свойств, а количественное нормирование параметра означает

¹ «Налоги» (издан. РОТФронт, 2012 г.). (см. с. 66-80)

² В кавычки взяты слова из ответа М.В. Попова от Фонда Рабочей Академии на просьбу о мнении на статью «Налоги» (см. ПРИЛОЖЕНИЕ 2)

³ Кадеев А. Капитализм ON (ДА) или NO (НЕТ)? / 2012. (см. с. 34-49)

⁴. То же

⁵ A – матрица коэффициентов прямых затрат; X – вектор-столбец валового выпуска; Y – вектор-столбец конечного потребления; E – единичная матрица; матрица, обратная матрице $(E - A)$, - матрица полных затрат.

возможность его получения (изготовления). Полагаем, что подготовка ткани, ниток, станочного парка представляют собой аналогичную схему разложения на соответствующее множество элементов. Таким образом, платье (**п**), модели (**м1**), - конечный продукт (**пм1**) - можно представить списком параметров, определяющих производство платья (**пм1**):

$$\mathbf{пм1} = (\mathbf{т1}; \mathbf{лт}; \mathbf{н1}; \mathbf{лн}; \mathbf{сп}; \mathbf{лш}; \mathbf{ккт}) . \quad (2)$$

Следовательно, на (**пм1**) надо затратить множество разных элементов некоего (общего) продуктового множества (**ПРОМ**) - продуктов производства средствами общественного хозяйства. Не раскрывая потребительских свойств, характеризующих каждый элемент (**прі**) продуктового множества, запишем это продуктивное множество (**ПРОМ**) в виде счётного (конечного) множества:

$$\mathbf{ПРОМ} = (\mathbf{пр1}, \mathbf{пр2}, \mathbf{пр3}, \dots, \mathbf{прK}) .$$

Мы видели, до сих пор, что элементы множества **ПРОМ** разно размерные, а это не позволяет (затрудняет) применение математических моделей, использующих одноразмерные величины. К таковым относится соотношение Леонтьева «затраты – выход» (1).

Однако продукты производства имеют одно, общее им всем, свойство: количество этого продукта (**прі**) зависит от производительности общественного труда и времени производства⁶. Из существующей практики мы знаем, что любой продукт (элемент множества **ПРОМ**) является конечным продуктом некоторой отрасли (производства) или группы отраслей (производств). Следовательно, для одной **i**-ой отрасли мы можем записать:

$$\mathbf{прі} = \mathbf{Qі} * \mathbf{тпрі} ,$$

где **Qі** - производительность (количество продукта в единицу времени) **i**-ой отрасли (производства);

тпрі - время, затраченное на производство продукта **прі** при **Qі** производительности отрасли.

Тогда выражение (2) можно записать в виде:

$$\mathbf{пм1} = (\mathbf{Qt1}; \mathbf{Qt1}*(\mathbf{лт} / \mathbf{Qt1}); \mathbf{Qн1}; \mathbf{Qн1}*(\mathbf{лн} / \mathbf{Qн1}); \mathbf{Qсп}; \mathbf{Qсп}*(\mathbf{лш} / \mathbf{Qсп}); \mathbf{Qкт}*(\mathbf{ккт} / \mathbf{Qкт})) ,$$

где **Qt1** - производительность отрасли, производящей ткань типа «т1», (метров в единицу времени);

Qн1 - производительность отрасли, производящей нитки типа «н1», (метров в единицу времени);

⁶ В статье «Налоги» (издан. РОТФронт, 2012 г.) доказывается, что производительность общественного труда и продолжительность рабочего времени - основные параметры, обеспечивающие отмену налогов при коммунистической формации.

Q_{сп} - производительность станочного парка, в данном случае, длина шва (метров) в единицу времени;

Q_{кт} - производительность обработки контрольной точки (в нашем примере, усреднённая производительность для данного количества (**ккт**) контрольных точек).

Но отношения (арифметические деления) $лт / Q_{т1}$, $лн / Q_{н1}$, $лш / Q_{сп}$, $ккт / Q_{кт}$ выражают время функционирования производительности соответствующей отрасли для получения заданного количества продукта. Следовательно, можно записать:

$$лт / Q_{т1} = t_{т1}, \quad лн / Q_{н1} = t_{н1}, \quad лш / Q_{сп} = t_{лш}, \quad ккт / Q_{кт} = t_{ккт},$$

где каждое частное всегда может быть выражено в единых единицах времени.

Не будет искажением действительности, если считать, что время получения⁷ продукта есть сумма времён операций (технологической последовательности операций), обеспечивающих это получение. Тогда время получения, в нашем примере, платья (**t_{пм1}**) запишется в виде:

$$t_{пм1} = t_{т1} + t_{н1} + t_{лш} + t_{ккт}$$

или $t_{пм1} = лт / Q_{т1} + лн / Q_{н1} + лш / Q_{сп} + ккт / Q_{кт}$. (3)

Но **t_{пм1}** - время получения (изготовления) одного изделия, назовём это время «производительным временем, затраченным на единицу продукции» (**ПВЕ**)⁸, в нашем случае на одно платье модели (**м1**).

Учтём, что

$$t_{пм1} = 1(\text{изд.}) / Q_{пм1},$$

где **Q_{пм1}** – производительность изготовления продукта **пм1**.

Тогда выражение (3) запишется в виде:

$$1 / Q_{пм1} = лт / Q_{т1} + лн / Q_{н1} + лш / Q_{сп} + ккт / Q_{кт}. \quad (4)$$

Но обратная величина производительности **Q** есть производительное время на единицу продукции (**ПВЕ**), поэтому (4) запишем в виде

$$ПВЕ_{пм1} = лт * ПВЕ_{т1} + лн * ПВЕ_{н1} + лш * ПВЕ_{сп} + ккт * ПВЕ_{кт}. \quad (5)$$

Запишем выражение (5) в виде

⁷ Мы употребляем «получение» вместо «изготовления», чтобы таким образом подчеркнуть разницу этих процессов, причём, понимая, что «получение» включает «изготовление» и, во времени, ближе к потребителю.

⁸ Кроме того, идентичными понятиями расшифровки аббревиатуры **ПВЕ** будем считать «производительное время единицы продукции» и «время производства единицы продукта».

$$c_{11} * x_1 + c_{12} * x_2 + c_{13} * x_3 + c_{14} * x_4 = y_1,$$

где c_{1j} – количество j -го продукта в единице конечного продукта y_1 ;
 x_j – производительное время на единицу продукции j -ой отрасли.

Тогда в общем виде, как элемент некоей системы, выражение (5) запишем в виде

$$c_{i1} * x_1 + c_{i2} * x_2 + c_{i3} * x_3 + \dots + c_{iK} * x_K = y_i, \quad (6)$$

где c_{ij} – количество продукта j -ой отрасли, необходимое для получения единицы i -го конечного продукта;

x_j – производительное время единицы j -ой продукции (j -ой отрасли);

y_i – производительное время, затрачиваемое на единицу i -го конечного продукта.

В матричной форме выражение (6) запишется так:

$$C \{ c_{ij} \} X \{ x_j \} = Y \{ y_i \}. \quad (7)$$

Так как производительное время j -ой отрасли для производства единицы её (j) продукта (ПВЕ_j) – величина известная, ибо к концу года (или ряда прошедших лет) она может быть определена из соотношения

$$x_j = (\text{продолжительность времени работы отрасли}) / (\text{количество } j\text{-го продукта}),$$

то всегда можно просчитать⁹ y_i i -го (произвольного) конечного продукта.

Установив ряд приоритетов конечных продуктов, составим список продуктов по убыванию приоритета, т.е. приоритет продукта, стоящего выше в списке продуктов, больше приоритета продукта, стоящего ниже в списке продуктов (или меньшему номеру соответствует больший приоритет)¹⁰.

Если задать годовую потребность N_i в i -ом продукте, то соотношение (6) примет вид:

$$(c_{i1} * x_1 + c_{i2} * x_2 + c_{i3} * x_3 + \dots + c_{iK} * x_K) * N_i = y_i * N_i$$

или

$$(c_{i1} * N_i) * x_1 + (c_{i2} * N_i) * x_2 + (c_{i3} * N_i) * x_3 + \dots + (c_{iK} * N_i) * x_K = y_i * N_i,$$

⁹ Мы опускаем точность расчёта y_i , но имеем ввиду, что для коррекции расчёта можно использовать \min .

¹⁰ Продукты (элементы), входящие в состав элементов конечного продукта, всегда должны иметь приоритет выше конечного продукта.

или в матричной форме:

$$C \{ c_{ij} * N_i \} X \{ x_j \} = Y \{ y_i * N_i \} . \quad (8)$$

Соотношение (8) по форме напоминает соотношение (1) «затраты – выпуск» Леонтьева¹¹: $C \{ c_{ij} * N_i \}$ - матрица обратная матрице полных затрат; $X \{ x_j \}$ - вектор-столбец валового выпуска; $Y \{ y_i * N_i \}$ - вектор-столбец конечного потребления.

Если просуммировать по столбцам величины $c_{ij} * N_i$, получим требующийся годовой продукт j -ой отрасли. Это – запрос общества к j -ой отрасли. Запросы по всем отраслям есть запрос общества к самому себе!

Если просуммировать по столбцам величины $c_{ij} * N_i * x_j$, получим время, требуемое на выпуск годового продукта j -ой отрасли.

Если просуммировать по всем столбцам величины $c_{ij} * N_i * x_j$ (или просуммировать столбец $Y \{ y_i * N_i \}$), то получим время $T_{y.g}$, требуемое на выпуск годового общественного продукта (время производства ($T_{пр}$) продукции годового плана).

Из соотношения (6) можно определить минимальный объём (my_i) i -го продукта, произведённого за время, отведённое на выпуск этого продукта :

$$my_i = (\text{время работы, отведённое на выпуск } i\text{-го продукта}) / y_i .$$

Зная запрос и производительность отрасли, можно определить загрузку отрасли (производства), выявить «тормозящие» (перегруженные) отрасли (узкие места), ставить задачу (план) усовершенствования (модернизации) отрасли или изделия, видеть дефицит изделий.

В этой системе планирования нет чего-то сверх оригинального: её элементы уже используются стихийно, повсеместно. Но особенность системы в том, что система не связана с денежной стоимостью продукта – вирусом капитализма. Это условие и было положено в основу поиска альтернативной капитализму коммунистической системы планирования.

Так как неравномерное развитие отраслей, обязательно, делит их на «тормозящие» и «перепроизводящие», то возникает вопрос: что делать с излишним продуктом «перепроизводящих» отраслей. Рассмотрим четыре варианта.

Во-первых, при данном трудовом (людском) коллективе организовать работы, назовём их «модернизационными работами», требующиеся для усовершенствования отстающих отраслей (развязка узких мест), за счёт, пусть временного, допустимого сокращения профильной работы отрасли.

Во-вторых, используя внешний капиталистический рынок (помня, что всякий обмен в своём развитии становится рынком, а рынок – капиталистическим) можно обменять излишний продукт отрасли на те ресурсы, которые компенсируют «недопроизводство» продукта в тормозящих

¹¹ Модель Леонтьева многоотраслевой экономики./ Красс М.С., Чупрынов Б.П. Основы математики и её приложения в экономическом образовании: Учеб. – 2-е изд., испр. – М.: Дело, 2001. – 688 с.

отраслях.

В-третьих, используя внешний капиталистический рынок, закупить готовые товары на свой излишний продукт, но тогда возможны варианты: а) лавинное образование перепроизводящих отраслей и их массовое обращение к рынку, т.е. переход народного (общественного) хозяйства в капиталистический строй - отрицание коммунистического строя; б) утрата народом широкой трудовой квалификации, утрата его потребности в недостающих средствах производства – этой главной основы производительных сил в человеческом обществе.

В-четвёртых, выявлять резервы во всех отраслях для сокращения использования продукта «тормозящих» отраслей.

Кстати, в приведённых вариантах, политический лозунг «Пролетарии всех стран соединяйтесь!» становится экономической необходимостью.

Люди, исторически, живут обособленными поселениями и, поэтому, возникает необходимость баланса своих потребностей и своих возможностей в реализации потребностей. Как только в соответствие с (6) рассчитали (расписали) свои потребности, то из задействованных x_j будут видны потребности отраслей, которые можно уже сравнивать с возможностями поселения (коллектива).

Рассматривая соотношения (6, 7, 8), мы не упоминали участие (использование) человека. Косвенно его присутствие отражалось в потребности конечного продукта. Кроме того, обусловив производство функционированием станочного парка, мы оставили человеку только функции управления, которые необходимы в течение всего процесса производства жизни, т.е. идущие параллельно производству. Поэтому, если задано (требуется планом) время производства ($T_{пр}$) и продолжительность рабочего дня одного рабочего (tr_1), то требуемое количество рабочих дней ($РД$) будет:

$$РД = T_{пр} / tr_1.$$

Если известны

tr_1 - продолжительность (час) общественно необходимого рабочего дня одного человека;

$N_{тр}$ - количество трудоспособного населения;

P_t - количество рабочих дней на отрезке T (дней),

то можно оценить резерв общественного трудового времени (исходя из коммунистического принципа полной занятости) $T_{пз}$ из соотношения:

$$T_{пз} = tr_1 * N_{тр} * P_t,$$

Если станочный парк (техническое строение производства) обеспечивает число рабочих мест ($PM_{сп}$), продолжительность рабочего дня (tr_1) обеспечивает сменность (C_m) в течение, по крайней мере, суток ($tr_1 * C_m = 24$ (час)), то это позволяет получить время технической занятости ($T_{тз}$):

$$T_{тз} = tr_1 * C_m * PM_{сп} * P_t .$$

Рассмотрим возможные ситуации обеспечения полной занятости.

А) Полная занятость обеспечивается, если $T_{тз} \geq T_{пз}$ ($T_{пз} = < T_{тз}$).

А1) $T_{пр} \leq T_{пз} \leq T_{тз}$.

План можно считать ненапряжённым, если

$$T_{пр} \leq T_{пз} \quad (9)$$

Соотношение (9) показывает, что плановые потребности общества не более его возможностей и, следовательно, абсолютно достижимы. Условие (9) можно записать в виде:

$$T_{пз} = T_{пр} + T_{св} \quad , \quad (10)$$

где $T_{св}$ - свободное время (богатство коммунистического общества, по Марксу, но - горе безработицы при капитализме).

А2) $T_{пз} \leq T_{пр} \leq T_{тз}$

Техническая занятость ($T_{тз}$) позволяет выполнить план ($T_{пр}$), но не хватает рабочих рук ($T_{пз}$). Так как в изготовлении продукта участвуют рабочий и машина, то время рабочего цикла будет складываться из времени действия машины и времени действия рабочего. При этом, время их параллельного действия в единичном цикле припишем машине (машинное время, $T_{м1}$), а время действий рабочего в единичном цикле вне машинного времени припишем рабочему ($T_{р1}$). Тогда можно записать:

$$ПВЕ = T_{м1} + T_{р1}, \quad \text{а} \quad T_{пр} = \text{Сумма } T_{м} + \text{Сумма } T_{р}. \quad (11)$$

Отсюда видно, что для уменьшения $T_{пр}$ необходимо уменьшить $T_{м}$ (повысить производительность машин) и уменьшить $T_{р}$.

Если принять, что интенсивность (мощность) труда равна отношению затрат рабочей силы на время этих затрат, то

$$\text{Инт} = P1 / T_{р1} \quad ,$$

где $P1$ - затраты рабочей силы на единицу продукта (работа).

Так как изменение машины требует рабочих рук, и без того недостающих (т.е. станочный парк принимаем неизменным на данный момент), то остаётся одно: уменьшить $T_{р1}$, т.е. увеличить интенсивность труда рабочего (эта мера включает не только нагрузку рабочего, но и нагрузку на общество в форме расширения рабочего возраста). Если интенсификация труда рабочих не даёт условия $T_{пз} < T_{пр} \leq T_{тз}$, то заданный план не реализуем и должен быть изменён в сторону уменьшения плана.

А3) $T_{пз} < T_{тз} < T_{пр}$.

В данной ситуации ни машинный парк, ни полная занятость не обеспечивают выполнение плана. Из условия (11):

$$T_{пр} = \text{Сумма } T_{м} + \text{Сумма } T_{р},$$

делаем вывод, что при условии $T_{тз} = < \text{Сумма } T_m$ (т.е. техническая занятость **не допускает** участия рабочего в процессе производства) план не реализовать на данном машинном парке. Необходим более производительный машинный парк, дающий снижение $\text{Сумма } T_m$ («чистого», без участия рабочего, времени работы оборудования), чтобы уменьшить $T_{пр}$, **оставляя в нём место рабочему.** (В этом выводе доказываем факт, что полная автоматизация, производство без участия человека, невозможна, если производство осуществляется для человека!)

Потребность увеличения производительных сил (оборудования и рабочего) – признак **напряжённости плана**, повышенной общественной потребности. (Получение **максимальной прибыли - цель бизнесмена** - является **постоянной повышенной** общественной потребностью буржуазного общества, постоянной напряжённостью буржуазного плана, - этим объясняется постоянное стремление, правда, только класса буржуазии, к развитию производительных сил в буржуазном обществе.)

Б) Полная занятость не обеспечивается: $T_{тз} < T_{пз}$ ($T_{пз} > T_{тз}$).

В принятых нами обозначениях имеем

$$(T_{тз} = tr1 * C_m * P_{Mсп} * P_t) < (T_{пз} = tr1 * N_{тр} * P_t), \\ tr1 * C_m = < 24 \text{ (час)} \text{ или } C_m = 24 / tr1 .$$

Из этих соотношений получаем соотношение

$$P_{Mсп} * 24 / tr1 < N_{тр}, \quad (12)$$

отражающее условие **неполной занятости** (наличие безработицы).

Изменение знака неравенства в выражении (12) возможно при **уменьшении** параметра $tr1$, т.е. при **уменьшении** продолжительности рабочего дня, и при **увеличении** числа рабочих мест станочного, машинного, парка $P_{Mсп}$.

Исключение безработицы требует **уменьшения** продолжительности общественно необходимого рабочего дня одного человека ($tr1$)! Как же так? сокращение рабочего дня, при прежнем техническом строении производства, влечёт уменьшение продукции на одного рабочего («его обнищание»), однако, и это – главное, устраняет безработицу (эту «справедливость», ибо это свойство системы, буржуазного общества), а причины уменьшения продукции, понятые массами, становятся материальной силой, единственной силой, способствующей преодолению данного противоречия, - увеличение продукции на одного рабочего возможно только увеличением производительности машинного парка (средств производства), ибо только это уменьшает время $T_{пр}$, требующееся на реализацию задуманного плана.

При осуществлении этих мер нужно учитывать, что необходимы мероприятия, позволяющие в кратчайший срок обеспечить, по крайней мере, биологического уровня потребления (уровня жизни) каждому гражданину (пакет первой необходимости, **ППН**, см. стр. 64¹²). Мероприятия должны быть формой увеличения «числа рабочих мест $P_{Mсп}$ », главным образом,

¹² Начала политической экономии коммунизма./ Книга 1. 2013.

расширением «приусадебного хозяйства» личного и корпоративного.

При обеспечении указанными мерами условия полной занятости ($T_{тз} \geq T_{пз}$) следуют рассуждения рассмотренных выше вариантов **A1, A2, A3**.

Примечание 1: Максимальный годовой ($mг$) резерв трудового времени ($T_{мг}$) оценивается формулой

$$T_{мг} = C_{м} * tr1 * N_{тр} * P_{г},$$

где $P_{г}$ - количество дней в году.

Примечание 2: Отметим ещё одну особенность в расчётах жизненных средств населения **ППН** (по крайней мере, пищи, одежды, содержания жилья): они должны поступать непрерывно (ежедневно) в количестве не меньшем общественно известной биологической потребности человека.

Таким образом, **коммунистическое** планирование сводится к расчёту плана по уже известным параметрам и, при современной счётной и информационной технологии, практически реализуемо. В этих расчётах уже нет пафоса «грандиозности» чьего-то решения, это элементарный, простой, доступный каждому, учёт уже достигнутых возможностей общества.

ПРИЛОЖЕНИЕ

Графическое представление вариантов А и Б

		А	Б
1	Техническая занятость T_{tz}		
	Полная занятость T_{pz}		
	Плановое время производства T_{pr}		
2	Техническая занятость T_{tz}		
	Полная занятость T_{pz}		
	Плановое время производства T_{pr}		
3	Техническая занятость T_{tz}		
	Полная занятость T_{pz}		
	Плановое время производства T_{pr}		

Вариант практической формы учёта

Из структуры выражения (6) можно предложить форму учёта свойств величин, входящих в выражение (6). В «Таблице производительных времён конечных продуктов»¹³ (Таблица 1) приводятся свойства элементов x_j . В «Таблице необходимых затрат на изготовление конечного продукта» (Таблица 2) приводятся продукты (c_{ij}) , входящие в конечный продукт, и их свойства. В таблице 3 «Список отраслей и подразделений производителей» приводятся реквизиты производителей. Подав частную заявку на изготовление продукта, мы должны иметь сведения о её плановой реализации. Для этой цели вводим таблицу 4 «Таблица плановой реализации продукции».

Таблица 1. Таблица производительных времён конечных продуктов

pi		j		xj						
Название конечного продукта с учётом градаций его свойств	Индекс конечного продукта (порядковый номер в общем, государственном списке)	Индекс отрасли (подразделения)	Название отрасли (подразделения)	Величина производительного времени на единицу продукта (ПВЕ)	Размерность	Общее годовое количество продукта	Размерность	Требуемое производительное время на общее количество продукта (5*7)	Размерность	Примечание
Ткань типа т1	XX1.00А	ППП.05	Камвольный комбинат 100	0.02	с / м	10	тыс. м	0.056	час	
Нитки типа н1	XX2.00Б	ППП.010	Фабрика АА	0.001	с / м	1	млн. м	0.278	час	
Швейная машина типа ШМ1	XX3.00В	ППП.105	Завод ББ	0.03	с / м	70	тыс. м	0.583	час	
Примерочное оборудование ПрОБ1	XX4.00Г	ППП.021	Завод ДД	300	с / кг	700	кг	58.333	час	
Платье модели м1	XX5.00Д	ППП.201	Фабрика ЕЕ	<i>3100.08</i>	с / платье	400	шт	14.352	суток	
Платье модели м2	XX5.002	ППП.202	Фабрика ЖЖ	$2*(8*60*60)=57600$	с / платье	300	шт	200	суток	

¹³ Данные, приведённые в таблицах, взяты для примера, произвольно.

Таблица 2. Таблица необходимых затрат на изготовление конечного продукта

Конечный продукт, (прі)		Производитель конечного продукта				
Название конечного продукта	Индекс конечного продукта в общем списке	Название отрасли (подразделения), производящей данный (прі) продукт	Индекс производителя	Общее годовое количество конечного продукта	Размерность	Примечание
1а	2а	3а	4а	5а	6а	7а
Платье модели м1	XX5.00Д	Фабрика ЕЕ	ППП.201	200	шт.	

Входящие компоненты		Свойства входящих компонентов										
Название компонента (прі) с учётом градаций его свойств	Индекс компонента (прі) из табл. 1	Количественная загрузка компонента (kij)	Размерность (kij)	Производительное время (на единицу загрузки компонента)	Размерность ПВЕ	Производительное время в единице конечного продукта, (3*5)	Размерность	Общее годовое количество продукта (5а*3)	Размерность	Требуемое производительное время на общее количество продукта (5а*7)	Размерность	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
1.Ткань	XX1											
1.1.Тип т1	XX1.00А	3	м	0.02	с / м	0.06	с	600	м	12	с	
2.Нитки	XX2											
2.1.Тип н1	XX2.00Б	20	м	0.001	с / м	0.020	с	4000	м	4	с	
3.Станочный парк												
3.1.Швейная машина	XX3											
3.1.1.Тип ШМ1	XX3.00В	20	м	5	с / м	100	с	4000	м	20000	с	
4.Примерочное оборудование	XX4.00Г	10	кт	300	с / кт	3000	с	2000	кт	166.667	час	
					Суммарное время	3100.08	с					Занести в табл. 1 (ПВЕ)

Таблица 3. Список отраслей и подразделений производителей

Индекс отрасли или подразделения, (j)	Название отрасли или подразделения	Атрибуты контактов
ППП.05	Камвольный комбинат 100	тел. (главный), почт. адрес
ППП.010	Фабрика АА	электр. почта, Интернет страница и т.д.
ППП.105	Завод ББ	тел. и т.д.
ППП.021	Завод ДД	факс и т.д.
ППП.201	Фабрика ЕЕ	тел., адрес и т.д.
ППП.202	Фабрика ЖЖ	тел., адрес и т.д.

Таблица 4. Таблица плановой реализации продукции

Продукт	Индекс продукта	Номер заявки с потребностью	Контакты заявителя	Процент от заявки, включённый в план реализации, %	Примечание
Платье модели m1	ХХ5.00Д	xxxxxxxxxx.xx	г.Свердловск, ул. Ленина, 10, Ленинский райсовет, Интернет страница свердленрайсов.ссср	100	

10.01.2013¹⁴.

¹⁴ В данной версии учтены изменения от 27.12.2014 г. и от 14.01.2016 г., 20.05.2023.