SOTSIALISTLIKE TÖÖSTUSETTEVÕTETE ÖKONOOMIKA

ÕPIK

Arh.-eks.

2/52108

A-23871

SOTSIALISTLIKE TÖÖSTUSETTEVÕTETE ÖKONOOMIKA

ÕPIK

ARHIIVKOGU

EESTI RIIKLIK KIRJASTUS
TALLINN 1961

Originaali tiitel:

ЭКОНОМИКА
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

Учебник

Госполитиздат
Москва 1960

ARHIIVKOGU 2
Tartu Riikliku Ülikooli
Raamatukogu
52108

EESSÕNA

Meie kodumaa on teinud määratu suuri edusamme sotsialistliku majanduse, teaduse ja kultuuri arendamisel ning töörahva materiaalse heaolu tõstmisel. Nende edusammude aluseks on nõukogude rahva väsimatu loov töö, kommunismi ehitamise leninlikku plaani järjekindlalt elluviiva Kommunistliku Partei tohutu poliitiline ja organisatoorne tegevus.

Käesoleval ajal on partei ja kogu rahva jõupingutused suunatud sellele, et lahendada meie aja peaülesanne — täita ja ületada seitsme aasta plaan, mis kujutab endast otsustavat sammu kommunismi materiaalse ja tehnilise baasi loomisel.

Tööstuse arendamise seitsme aasta plaani edu otsustatakse vahetult ettevõtetes. Mida paremini töötab iga ettevõtte kollektiiv, mida suurem on kõigi töötajate loominguline aktiivsus tootmisreservide otsimisel ja ärakasutamisel, seda edukamalt täidetakse plaane, mida partei on kavandanud majanduse ja rahva heaolu uue võimsa tõusu kindlustamiseks.

Ettevõtte majandusliku tegevuse parandamise tähtsaks tingimuseks on partei- ja majanduskaadri, kõigi tööliste, inseneride, tehnikute ja teenistujate majandusalaste teadmiste taseme tõstmine.

Marksismi-leninismi majandusteooria ja ettevõtete ökonoomika konkreetsete küsimuste tundmaõppimine võimaldab majandust õigemini juhtida, majandusliku töö vorme ja meetodeid täiustada, sotsialistliku majandussüsteemi eeliseid täielikumalt ära kasutada.

Sotsialistlike ettevõtete ökonoomika tundmine aitab kindlaks teha ja ära kasutada sisemisi tootmisreserve, levitada eesrindlikke tootmiskogemusi, hoogsamaks muuta üldrahvalikku sotsialistlikku võistlust plaanide ennetähtaegse täitmise eest, parandada ettevõtete töö majanduslikke näitajaid.

Nõukogude Liidu Kommunistliku Partei Keskkomitee kutsus parteiorganisatsioone ja kõiki kommuniste üles sihikindlalt uurima tehnikat ja ettevõtete ökonoomikat, lakkamatult täiustama tootmist.

Viimasel ajal on konkreetse ökonoomika õppimine parteiharidussüsteemis muutunud väga ulatuslikuks. Majanduskoolide, ringide ja seminaride kuulajate ning iseseisvalt konkreetset ökonoo-

mikat õppivate seltsimeeste abistamiseks anti 1956. aastal välja õpik „Sotsialistlike tööstusettevõtete ökonoomika", mille oli koostanud NLKP Keskkomitee juures asuva Kõrgema Parteikooli nõukogude majanduse kateeder rea teaduslike töötajate ja praktikute osavõtul.

Käesolev õpik on tolle õpiku ümbertöötatud ja täiendatud väljaanne.

Konkreetse ökonoomika õppimisel parteiharidussüsteemis pööratakse erilist tähelepanu sellele, et esile tuua sotsialistliku majandamise teaduslikud alused, ära näidata teed nende ülesannete praktiliseks lahendamiseks, mis partei ja valitsus on püstitanud sotsialistliku tootmise edasise tõusu kindlustamiseks ja ettevõtete majandusliku tegevuse vormide ning meetodite täiustamiseks. Uues õpikus on need küsimused leidnud ulatuslikumat valgustamist.

Õpiku ettevalmistamisel on arvesse võetud partei XXI kongressi ja Keskkomitee pleenumite otsuseid ning NLKP Keskkomitee ja Nõukogude valitsuse määrusi, mis on suunatud sotsialistliku tööstuse edasise kiirendatud arengu kindlustamisele. Õpikus näidatakse uut tööstuse juhtimise süsteemi, millele üleminek kujutas endast tõeliselt revolutsioonilist sammu sotsialistliku tootmise juhtimise vormide täiustamisel.

Märksa laiemalt on õpikus käsitletud tehnilise progressi, tootmise spetsialiseerimise ja koopereerimise ning eesrindlike tootmiskogemuste üldistamise kogemusi. Üksikasjalisemalt on ära näidatud ettevõtete tegevuse kvalitatiivsete, majanduslike näitajate parandamise ning sisemiste tootmisreservide kindlakstegemise ja kasutamise teed.

Õpiku struktuur on kooskõlas sotsialistlike tööstusettevõtete konkreetse ökonoomika programmiga parteiharidussüsteemis töötavate marksismi-leninismi ülikoolide, majanduskoolide, ringide ja seminaride jaoks.

Autorite kollektiiv püüdis õpiku ettevalmistamisel arvesse võtta neid arvamusi ja soove, mida saatsid propagandistid, parteikoolide ja marksismi-leninismi ülikoolide õppejõud ja kuulajad ning tööstusettevõtete töötajad, samuti ajakirjanduses eelmise õpiku kohta avaldatud retsensioone.

Õpiku valmistas ette autorite kollektiiv koosseisus: A. F. RUMJANTSEV (kollektiivi juhataja, I, II ja VIII peatüki autor), A. N. JEFIMOV (III peatükk), G. V. TEPLOV (IV peatükk), E. J. LOKŠIN (V ja VI peatükk), A. P. KARPENKO (VII peatükk), A. J. GRIGORJEV (IX peatükk), V. F. FILIPPOV (X ja XIV peatükk), V. I. PERESLEGIN (XI, XII ja XIII peatükk ning XIV peatüki § 8). Statistiliste materjalide valikust ja töötlemisest võttis osa NSV Liidu Statistika Keskvalitsuse ülema asetäitja L. M. VOLODARSKI.

Õpiku toimetasid A. F. RUMJANTSEV, V. I. PERESLEGIN ja V. F. FILIPPOV.

I PEATÜKK

SOTSIALISTLIK TÖÖSTUS NING TEMA TÄHTSUS KOMMUNISMI MATERIAALSE JA TEHNILISE BAASI LOOMISEL

1. Tööstuse juhtiv osa sotsialistliku majanduse arengus

Sotsialismi ajalooliste võitude tulemusena, mis nõukogude rahvas Kommunistliku Partei juhtimisel on saavutanud, astus meie maa oma arengus uude ajajärku — kommunistliku ühiskonna laiahaardelise ehitamise perioodi.

„Selle perioodi peamisteks ülesanneteks," öeldakse NLKP XXI kongressi otsustes, „on kommunismi materiaalse ja tehnilise baasi loomine, NSV Liidu majandusliku ja kaitsevõimsuse edasine tugevdamine ning ühtlasi rahva kasvavate materiaalsete ja vaimsete vajaduste järjest täielikum rahuldamine."

Partei poolt väljatöötatud suures kommunistliku ülesehitustöö programmis on tööstuse võimsa edasiarendamise küsimused keskse kohal.

V. I. Lenin pidas suurtööstust sotsialismi materiaalseks aluseks. „Sotsialismi ainsaks materiaalseks aluseks," märkis ta, „võib olla mehhaniseeritud suurtööstus, mis suudab reorganiseerida ka põllumajanduse."[1] Kommunismi laiahaardelise ehitamise perioodil suureneb tööstuse tähtsus veelgi. Kõrge arengutasemega kaasaegne tööstus ja tema edasine kiire arenemine on kommunismi materiaalse ja tehnilise baasi loomise äärmiselt tähtis tingimus.

Tööstus (industria) on materiaalse tootmise peamine haru. Ta tagab rahvamajandusele vajalike looduslike tooraineressursside saamise (hankiv tööstus) ja niihästi tööstusliku kui ka põllumajandusliku tooraine edasise töötlemise (töötlev tööstus), muutes selle tooraine tööriistadeks ja tarbeesemeteks. Tööstuses luuakse põhiline osa riigi natsionaalsest tulust, mis on ühiskondliku tootmise lakkamatu arenemise ja töörahva materiaalse heaolu vääramatu kasvu allikas.

Tööstuse juhtiv osa sotsialistliku majanduse arengus tuleneb eelkõige sellest, et ta baseerub tootmisvahendite omanduse kõrgemal, üldrahvalikul vormil.

[1] V. I. Lenin, Teosed, 32. kd., lk. 434.

Sotsialistlik tootmine on rajatud kahele ühiskondliku omanduse vormile: riiklikule (üldrahvalikule) ja kooperatiiv-kolhooslikule omandusele. Tööstuses valitseb jagamatult tootmisvahendite riiklik omandus. Kooperatiivne tööstus (tööndusko operatsioon, tarbijate kooperatsioon ja kolhooside tööstusettevõtted) annab kõigest mõne protsendi meie maal valmistatavast tööstustoodangust. Materiaalse tootmise teine põhiharu — põllumajandus — baseerub ühelt poolt üldrahvalikul omandusel (maa ja sovhooside ning remondi- ja tehnikajaamade tootmisvahendid), teiselt poolt aga suurel määral kooperatiiv-kolhooslikul omandusvormil.

Riiklikule omandile kuulub sotsialismi ajal rahvamajanduse arengus määrav osa. Sotsialistliku tööstuse arenemine ja tugevnemine tagasid sotsialistliku sektori täieliku võidu põllumajanduses ning teistes rahvamajandusharudes. Tööstus varustab kolhoose ja sovhoose uute masinate ning muude tootmisvahenditega, annab neile suurt abi mehhanisaatorite ja spetsialistide kaadri tugevdamisel ning töö sotsialistliku organiseerimise eesrindlike vormide juurutamisel. See kõik tagab tootlike jõudude kiire arengu põllumajanduses, ühiskonnastamise taseme tõusu kolhoositootmises, kooperatiiv-kolhoosliku omanduse lähenemise üldrahvalikule omandusele. Põllumajanduslik töö muutub järkjärgult industriaalse töö teisendiks.

Tööstus ühendab ühiskonna eesrindlikku klassi — töölisklassi, kes teostab ühiskonna riiklikku juhtimist ja on otsustav jõud võitluses kommunismi ülesehitamise eest. „Suurtööstus," õpetas V. I. Lenin, „kujutab sotsialistliku majandusorganisatsiooni alust, ühendades eesrindlikke tööstustöölisi, ühendades klassi, kes teostab proletariaadi diktatuuri."[1]

Tööstuse arenguga kaasneb töölisklassi ja tootmisintelligentsi arvuline kasv. Kui 1913. aastal moodustas aasta keskmine palgatööliste arv Venemaa tööstuses umbes 3,5 miljonit inimest, siis 1958. aastal oli NSV Liidu riiklikus tööstuses 16,2 miljonit töölist. Veelgi kiiremini suureneb tootmistehniline intelligents. 1958. aastal oli tööstuses 1 750 000 insener-tehnilist töötajat (1928. aastal 119 000).

Tormiline tehniline progress sotsialistlikus tööstuses nõuab inseneride, tehnikute osatähtsuse suurendamist ning kõigi tööliste kultuurilise ja tehnilise taseme pidevat tõstmist. Meie maal on loodud soodsaimad tingimused selleks, et töötajad võiksid tootmistööd katkestamata saada tehnilise kõrgema ja keskhariduse.

Tööstus varustab rahvamajandust tootmisvahenditega, eelkõige tööriistadega (masinad, seadmed, aparaadid jne.), ning määrab sellega ära kõigi rahvamajandusharude tehnilise varustamise tempo ja ulatuse. Tööriistade täiustamine

[1] V. I. Lenin, Teosed, 32. kd., lk. 213.

soodustab omakorda kaadri kultuurilise ja tehnilise taseme ning tootmisalase kvalifikatsiooni tõusu. Seega on tööstuse ja eelkõige rasketööstuse areng ühiskonna tootlike jõudude kasvu, ühiskondliku tootmise laienemise ja rahva elatustaseme tõusu otsustav tegur.

Praegu, kus partei ja kogu nõukogude rahvas lahendavad edukalt kommunismi materiaalse ja tehnilise baasi loomise ülesandeid, muutub eriti tähtsaks tööstuse osa võitluses tehnilise progressi kiirendamise eest, kõigis rahvamajandusharudes tootmisprotsesside komplekssе mehhaniseerimise ja automatiseerimise eest.

Tööstuses töötatakse ümber põllumajanduslikku toorainet ning toodetakse põhiline osa tööstus- ja toidukaupu, mis lähevad elanikkonna isiklikuks tarbimiseks. Järelikult oleneb tööstuse arengust ka rahva tarbimistase, kommunistliku ülesehitustöö tähtsa ülesande lahendamine — rahva kasvavate materiaalsete ja kultuuriliste vajaduste täielik rahuldamine.

Tööstusliku tootmise pidev kasv ja plaanipärane paigutamine riigi territooriumil tagavad riigi majanduspiirkondade majanduse komplekssе arenemise, aitavad järjekindlalt ellu viia leninlikku rahvuspoliitikat. Nõukogude võimu aastate jooksul on endised tsaristliku Venemaa majanduslikult ja kultuuriliselt mahajäänud ääremaad muutunud kõrgesti arenenud vabariikideks, kus on oma võimas kaasaegne tööstus, mehhaniseeritud suurpõllumajandus, laialdane õppe-, teaduslike ja kultuurihariduslike asutuste võrk, arvukas kvalifitseeritud rahvuslik kaader. Näiteks Kasahhi NSV-s kasvas tööstuse kogutoodang 1958. aastal 1913. aastaga võrreldes 44-kordseks, Kirgiisi NSV-s 50-kordseks ja Armeenia NSV-s 55-kordseks.

Tööstus etendab väga tähtsat osa riigi tehnilise ja majandusliku sõltumatuse tagamisel ning tema kaitsevõimsuse kindlustamisel. Tööstusliku arengu tasemest oleneb otsustaval määral riigi tehniline varustatus. Varustades Nõukogude relvastatud jõudusid moodsaima sõjatehnikaga, annab tööstus väärilise panuse meie maa kaitsevõime kindlustamiseks.

Väga suur on tööstuse osa ka sotsialismileeri maade vastastikusel majanduslikul abistamisel ja vennaliku koostöö arendamisel. Sotsialistlikud maad ei arenda oma majandust üksteisest isoleeritult, vaid vennaliku koostöö ja vastastikuse abistamise alusel, ühendades ja kooskõlastades oma tootmisalaseid jõupingutusi rahvamajandusplaanide koordineerimise teel. „Sotsialistlikus majandussüsteemis toimib plaanipärase, proportsionaalse arenemise seadus, mille tulemusena varem majanduslikult mahajäänud maad teiste sotsialistlike maade kogemustele, koostööle ja vastastikusele abile tuginedes teevad kiiresti aega tasa ning tõstavad oma majandust

ja kultuuri teiste maade tasemele. Nii muutub kõigi sotsialistlike maade majandusliku ja kultuurilise arenemise tase ühtlaseks."[1]

Nõukogude Liit, kellel on kõige arenenum tööstus, osutab oma internatsionaalset kohust täites teistele sotsialistlikele maadele vennalikku abi, aidates sellega kiirendada nende majanduslikku arengut ja tugevdada kogu sotsialistlikku maailmasüsteemi.

Kõigil sotsialistliku ülesehitustöö etappidel on Kommunistlik Partei osutanud ja osutab ka tänapäeval väga suurt tähelepanu võimsa sotsialistliku tööstuse kui kogu rahvamajanduse aluse loomisele.

Enne Suurt Sotsialistlikku Oktoobrirevolutsiooni oli Venemaa tööstuslikus suhtes nõrgalt arenenud ning tehniliselt ja majanduslikult sõltus ta kõrgelt-arenenud kapitalistlikest maadest. Tööstustoodangu mahu poolest oli revolutsioonieelne Venemaa Prantsusmaast, Inglismaast, Saksamaast ja Ameerika Ühendriikidest kaugele maha jäänud.

Järjekindlalt ellu viies sotsialismi ülesehitamise leninlikku plaani, muutus Nõukogude Liit lühikese ajaga võimsaks tööstusriigiks. 1940. aastal ületas tööstuse kogutoodang 1913. aasta taseme 8,5-kordselt. Selleks ajaks oli NSV Liit tööstusliku tootmise mahu poolest tõusnud teisele kohale maailmas ning ette jõudnud Prantsusmaast, Inglismaast ja Saksamaast. Selline hiiglahüpe mahajäämusest progressi tehti sõjaeelsete viisaastakute tulemusena tegelikult 13 aastaga, sest välismaise sõjalise interventsiooni ja kodusõja ajajärgul purustatud tööstus saavutas 1913. aasta tootmistaseme alles 1927. aastal.

Sõjaeelsete viisaastakute jooksul loodud võimas sotsialistlik tööstus ja kollektiivne põllumajandus olid materiaalseks aluseks nõukogude rahva võidule fašismi üle Suures Isamaasõjas aastail 1941—1945.

Sõda tekitas meie maa rahvamajandusele tohutut kahju. Ajutiselt vallutatud piirkondades hävitasid fašistid ligi 32 000 tööstusettevõtet, millised enne sõda andsid kolmandiku kogu tööstustoodangust. Sõda pidurdas mitme aasta võrra nõukogude tööstuse hoogsat arengut. 1946. aastal moodustas tööstusliku tootmise tase NSV Liidus kõigest 77 protsenti 1940. aasta tasemest. Töölisklassi ja kogu nõukogude rahva kangelasliku tööga, keda juhtis Kommunistlik Partei, likvideeriti sõja rasked tagajärjed kiiresti. Tööstusliku tootmise sõjaeelne tase saavutati ja ületati NSV Liidus juba 1948. aastal. Järgmise kümne aastaga tegi Nõukogude Liit uue hiiglahüppe edasi. 1958. aastal ületas tööstusliku tootmise maht sõjaeelse, 1940. aasta taseme 4,3-kordselt.

Praegu valmistatakse Nõukogude Liidus tunduvalt rohkem tööstustoodangut kui Inglismaal, Prantsusmaal ja Lääne-Saksamaal kokku. Kuid arvestatuna iga elaniku kohta valmistatakse neis maades tööstustoodangut seni veel mõnevõrra rohkem kui meil. Kui me 1913. aastal olime Ameerika Ühendriikidest tööstustoodangu valmistamises iga elaniku kohta maha jäänud 13—14 korda, siis 1958. aastal olime maha jäänud veel ainult veidi rohkem kui kaks korda.

Nõukogude majanduse kiire tõusu tulemusena on loodud reaalsed eeldused selleks, et kõige lähemal ajal lahendada NSV Liidu majanduslik põhiülesanne — ette jõuda toodangu valmistamises

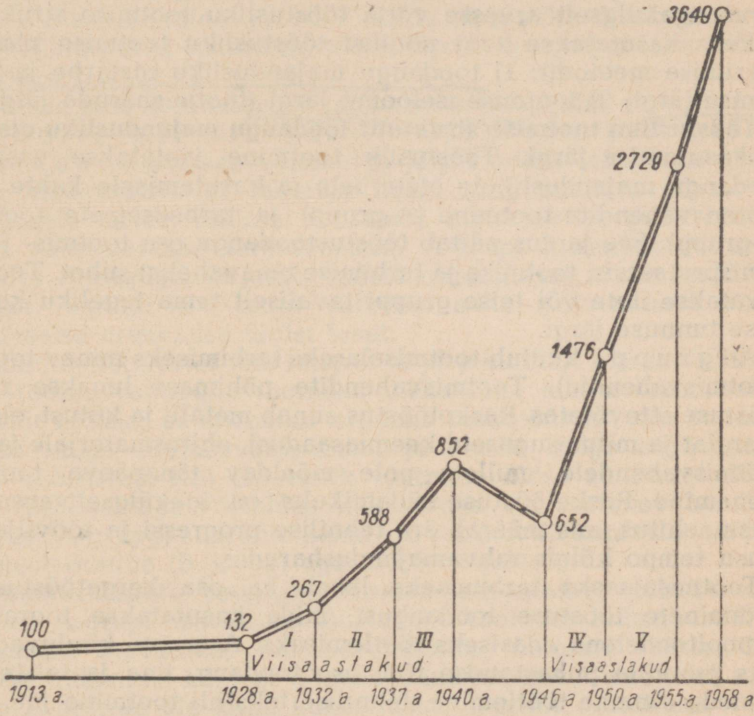
[1] N. S. Hruštšov, NSV Liidu rahvamajanduse arendamise kontrollarvud aastaiks 1959—1965. Ettekanne Nõukogude Liidu Kommunistliku Partei erakorralisele XXI kongressile, lk. 112.

iga elaniku kohta peamistest kapitalistlikest maadest, sealhulgas ka Ameerika Ühendriikidest.

NSV Liidu tööstuse kogutoodangu kasvutempot näitab järgmine diagramm.

NSV LIIDU TÖÖSTUSE KOGUTOODANGU KASV

(protsentides 1913. aasta suhtes)



Nõukogude Liit on väga suuri edusamme teinud ka teaduse ja tehnika alal. Sellest annavad veenvat tunnistust esimestena maailmas nõukogude inimeste poolt loodud aatomielektrijaam ja aatomijäälõhkuja, Maa tehiskaaslased ja kosmoseraketid, maailma suurimad hüdroelektrijaamad ja energiavõrgud, tuhanded moodsaimad masinad ja automatiseeritud tootmisalad. NSV Liit sammub nüüd maailma teaduslik-tehnilise progressi eesotsas.

Nõukogude võimu aastatel sotsialistliku majanduse arendamisel saavutatud edu on veenvaks tõendiks sotsialistliku majandussüsteemi tohutuist eelistest, võrreldes kapitalistliku süsteemiga.

2. Tööstusliku tootmise struktuur. Tootmisvahendite tootmise ülekaalukas kasv

Tööstus oma väga mitmekesiste tootmistingimustega on mitte üksnes suurim, vaid ka keerukaim rahvamajandusharu. Ta on tihedalt seotud kõigi teiste rahvamajandusharudega (põllumajandusega, ehitustegevusega, transpordiga jne.). Ka tööstuses endas valitsevad tootmisharude ja ettevõtete vahel kindlad vastastikused seosed.

Õigete proportsioonide tagamiseks rahvamajanduse arengus on tarvis igakülgselt arvesse võtta tööstusliku tootmise struktuuri. Selleks kasutatakse kaht põhilist tööstusliku tootmise klassifitseerimise meetodit: 1) toodangu majandusliku otstarbe ja kasutamise järgi; 2) tootmise iseloomu järgi (tootmisharude järgi).

Tööstusliku tootmise struktuur toodangu majandusliku otstarbe ja kasutamise järgi. Tööstuslik tootmine jaotatakse vastavalt toodangu majanduslikule otstarbele ja kasutamisele kahte ossa: tootmisvahendite tootmine (A-grupp) ja tarbeesemete tootmine (B-grupp). See jaotus näitab tööstustoodangu osa tootmis- ja tarbimisprotsessis, tootmise ja tarbimise omavahelist suhet. Toodang arvatakse ühte või teise gruppi tavaliselt tema tegeliku kasutamise tunnuse järgi.

A-gruppi kuulub tootmisalaseks tarbimiseks minev toodang (tootmisvahendid). Tootmisvahendite põhimass luuakse raske-tööstuse ettevõtetes. Rasketööstus annab metalli ja kütust, elektrienergiat ja mitmesuguseid keemiasaadusi, ehitusmaterjale ja teisi tootmisvahendeid, milleta pole mõeldav tänapäeva tootmise arenemine. Rasketööstuse südamikuks on igakülgselt arenenud masinaehitus, mis määrab ära tehnilise progressi ja tööviljakuse tõusu tempo kõigis rahvamajandusharudes.

Tootmisalaseks tarbimiseks läheb ka osa kergetööstuse ja toiduainete tööstuse toodangust, mida kasutatakse toorainena ja pooltoodetena edasiseks töötlemiseks. A-gruppi kuuluvad näiteks puuvilla puhastamise tööstuse toodang, lina ja teiste kiutaimede esmane töötlemine, tehnilise tekstiili tootmine jne. Puuvillase ja linase riide kogutoodangust läheb NSV Liidus keskmiselt umbes pool edasisele tööstuslikule töötlemisele ja kuulub järelikult A-gruppi, teine pool aga läheb vahetult isiklikuks tarbimiseks ning kuulub B-gruppi.

B-gruppi kuulub mittetootmisalaseks tarbimiseks minev toodang (tarbeesemed). Tarbeesemete põhimass toodetakse kergetööstuse ja toiduainete tööstuse ettevõtetes. Kuid mittetootmisalaseks tarbimiseks lähevad ka mõned rasketööstuse ettevõtete toodangu liigid. B-gruppi kuulub näiteks elutarbeliseks vajaduseks mineva gaasi tootmine ning samuti sõiduautode, jalgrataste, kellade, külmutuskappide, televiisorite ja teiste rahvatarbeesemete tootmine.

Mõnedes tööstusharudes, kus on raske toodangut vastavalt tema tegelikule kasutamisele gruppideks jaotada, toimub jaotamine toodangu peamise kasutamise tunnuse järgi. Nii kuulub kogu elektri- ja soojusenergia tootmine elektrijaamades A-gruppi, ehkki osa nende poolt toodetud energiat kasutatakse elanikkonna elutarbeliste vajaduste rahuldamiseks. Täpselt samuti kuulub fotokeemiasaaduste tootmine B-gruppi, kuigi osa neist kasutatakse tootmisalaseks otstarbeks.

Selleks et õigemini kindlaks määrata suhet tootmisvahendite tootmises ja tarbeesemete tootmises, kasutatakse NSV Liidu Riikliku Plaanikomitee ja NSV Liidu Statistika Keskvalitsuse poolt väljatöötatud juhendeid tööstustoodangu gruppideks jaotamise korra kohta.[1]

Tootmise pideva laienemise tagamiseks on vajalik tootmisvahendite kiirem kasv, võrreldes tarbeesemete kasvuga, see võimaldab järjekindlalt laiendada ühiskonna materiaalset ja tehnilist baasi ning suunata edasisele töötlemisele järjest rohkem toorainet, materjale ja pooltooteid, millest valmistatakse tarbeesemeid. A-grupi kiirendatud kasv, võrreldes B-grupiga, kujutab endast objektiivset majanduslikku vajadust. A-grupi ja B-grupi vaheline suhe iseloomustab riigi industriaalse arenemise üldist taset.

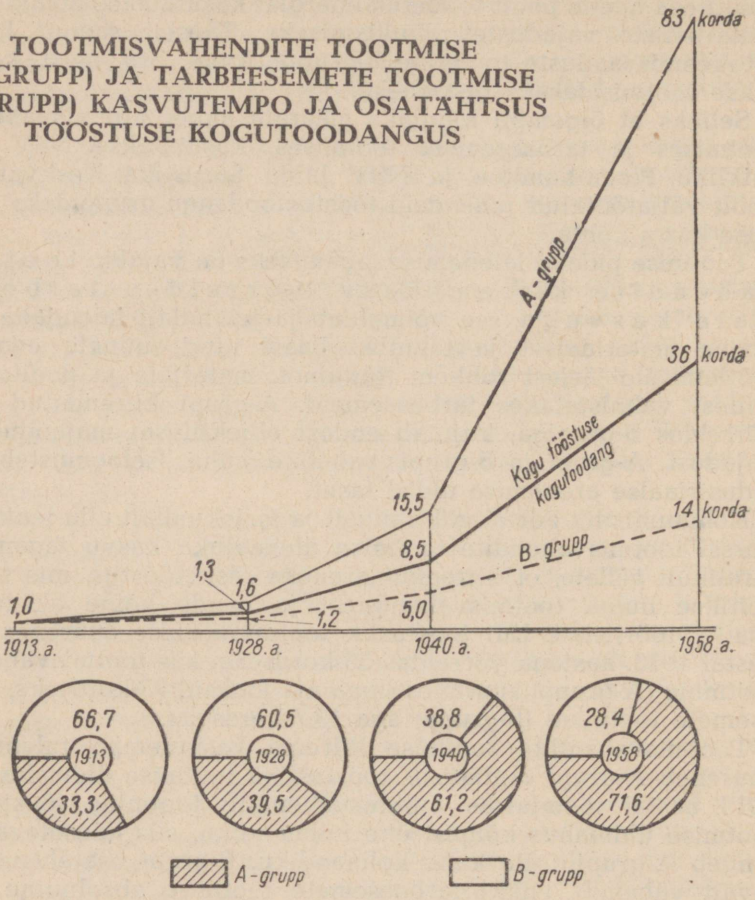
Kommunistlik Partei viib rangelt ja järjekindlalt ellu leninlikku kurssi tootmisvahendite tootmise ülekaaluka kasvu tagamisele, järelikult sellele, et kiiremini areneks rasketööstus, mis toodab põhilise hulga tootmisvahenditest ja nende kõige aktiivsema osa — tööriistad. Kui tööstuslik tootmine üldse suurenes 1958. aastal 1913. aastaga võrreldes 36-kordseks, siis tootmisvahendite tootmine (A-grupp) suurenes sama aja jooksul 83-kordseks, tarbeesemete tootmine (B-grupp) aga 13,7-kordseks.

Tootmisvahendite tootmise kiirema kasvutempo tulemusena suureneb A-grupi osatähtsus tööstusliku tootmise üldmahus. Kui 1913. aastal moodustas tootmisvahendite tootmine tööstusliku tootmise üldmahus kõigest ühe kolmandiku, siis käesoleval ajal langeb A-grupile üle kahe kolmandiku. B-grupi osatähtsus vastavalt väheneb, ehkki tarbeesemete tootmise absoluutne maht järjest kasvab.

---

[1] Mõnikord antakse tööstusökonoomikat käsitlevates töödes A-grupi ja B-grupi majanduslikule sisule ebaõige määratlus. Rea avaldatud tööde autorid jaotavad tööstusliku tootmise gruppideks mitte toodangu majandusliku otstarbe ja kasutamise järgi, vaid tööstusharude järgi. Niisugust klassifikatsiooni ei saa õigeks tunnistada. On ju teada, et ühes ja sellessamas ettevõttes võib valmistada mitmesuguse majandusliku otstarbega toodangut. Pealegi võib üks ja seesama toodang minna niihästi edasiseks tööstuslikuks töötlemiseks kui ka isiklikuks tarbimiseks. Seepärast ei tohi A- või B-gruppi lugeda tootmisharusid endid, sest see loob tööstusliku tootmise mahust gruppide järgi ebaõige kujutluse ning tekitab segadust sotsialistliku laiendatud taastootmise seaduspärasuste mõistmisel.

Tootmisvahendite tootmise ja tarbeesemete tootmise kasvutempot ning osatähtsust tööstustoodangu üldmahus näitab järgmine diagramm.



Tööstusliku tootmise jaotamine A-grupiks ja B-grupiks määrab ära kõige üldisemad proportsioonid tootmise ja tarbimise vahel. Kuid ka igas grupis endas tuleb kinni pidada teatud proportsioonidest mitmesuguste toodanguliikide vahel. Näiteks A-grupis on väga tähtis tagada õiged suhted tööriistade tootmise ja töö objektide tootmise vahel. Meile pole tähtis lihtsalt A-grupi kasv, vaid tema niisugune kasv, mille puhul oleks tagatud uue tehnika järjest kiirem arenemine, tootmise pidev tehniline täiustumine. Sellepärast peabki A-grupis kiiremini kasvama masinaehituse toodang. 1958. aastal suurenes

masinaehituse ja metallitööstuse toodang 1913. aastaga võrreldes 240-kordseks. Seitsme aasta plaanis on ette nähtud tähtsaimate masinate ja aparaatide tootmise edasine forsseeritud arendamine.

B-grupis omab suurt tähtsust õigete proportsioonide kindlaksmääramine toiduainete, riiete, jalatsite, kultuurikaupade, elutarbeliste esemete jms. tootmisel.

Ühtede toodanguliikide valmistamine ja kasutamine on lahutamatult seotud paljude teiste toodanguliikide valmistamise ja kasutamisega. Näiteks terase sulatamine oleneb rauamaagi kaevandamisest, koksi tootmisest, vanametalli kogumisest. Toodetud terase hulk avaldab omakorda mõju masinate, metallkonstruktsioonide ja teiste metalltoodete valmistamisele. Riide tootmine oleneb loodusliku ja tehiskiu, värvide ja rea teiste materjalide olemasolust, avaldades samal ajal otsustavat mõju õmblustoodete, tehniliste tekstiiltoodete jms. tootmisele. Järelikult on mitmesuguste toodanguliikide valmistamisel tarvis kinni pidada kindlatest proportsioonidest. Need proportsioonid määratakse rahvamajandusplaanides kindlaks põhiliste toodanguliikide tootmise ja jaotamise materiaalsete bilansside koostamise teel.

Tööstusliku tootmise harustruktuur. Tööstusliku tootmise klassifitseerimine toodangu majandusliku otstarbe ja kasutamise järgi ei võta arvesse tootmisprotsessi iseloomu, ettevõtete spetsialiseerimist. Neid eesmärke teenib teine klassifitseerimismeetod — tööstuse jaotamine tootmisharudeks.

Tööstuse jaotamine tootmisharudeks võimaldab täpsemalt kindlaks määrata üksikute tootmisharude arenemise proportsioone, tagada kiirem arengutempo juhtivates rasketööstusharudes, millistest oleneb kogu rahvamajanduse arenemine.

Tootmisharu ühendab tootmisalaselt samalaadseid ettevõtteid. Tootmisharude kujundamine toimub rea tunnuste järgi: kasutatava tooraine ühelaadilisus (metallitööstus, puidutööstus), tehnoloogilise protsessi ühelaadilisus (näiteks keemiatööstus), valmistoote majanduslik ühelaadilisus (kütusetööstus, ehitusmaterjalide tööstus, toiduainete tööstus jt. harud). Iseseisvateks harudeks eraldamine toimub ühe või mitme tunnuse järgi. Neist tunnustest on põhiliseks väljalastava toodangu majanduslik otstarve. Selle tunnuse järgi toimub põhiliselt ka tootmisharude edasine diferentseerimine suurtes tootmisharude gruppides.

Tööstuse pidev ja kiire areng toob kaasa järjest uute tootmisharude tekkimise. Viimastel aastatel on tormiliselt arenenud näiteks aatomitööstus, raketiehitus, raadioelektroonika, uute keemiasaaduste tootmine.

Tootmisharude järgi juhtimise tingimustes eraldusid uued tootmisharud tavaliselt iseseisvateks majandusorganisatsioonideks (ministeeriumideks, peavalitsusteks). Selle tagajärjel kasvas pidevalt tootmisharuliste ametkondade arv, mis muutis majanduse plaanipärase juhtimise järjest keerulisemaks.

Tööstuse juhtimise ümberkorraldamine territoriaalsel põhimõttel võimaldas korrastada klassifitseerimist tootmisharude järgi ja järsult vähendada tootmisharude arvu rahvamajandusplaanides. Käesoleval ajal planeeritakse tööstusliku tootmist 13 suure tootmisharu lõikes, kusjuures nendest enamiku puhul on välja eraldatud veel iseseisvad harud (kokku 35).

1. Must metallurgia.
2. Värviline metallurgia.
3. Kütusetööstus (milles on 7 iseseisvat haru).
4. Elektri- ja soojusenergia tootmine.
5. Masinaehitus ja metallitööstus (milles on 13 iseseisvat haru).
6. Abrasiiv-, vilgukivi- ja söegrafiittoodete valmistamine (sellest eraldi abrasiivide tootmine).
7. Keemiatööstus (milles on 2 iseseisvat haru).
8. Metsa-, paberi- ja puidutööstus (milles on 3 iseseisvat haru).
9. Ehitusmaterjalide tööstus.
10. Klaasi- ja portselanitööstus (sellest eraldi klaasist ja portselanist arstiriistade tootmine).
11. Kergetööstus (sellest eraldi tekstiilitööstus).
12. Toiduainete tööstus (milles on 5 iseseisvat haru).
13. Muud tööstusharud (näidates eraldi 2 iseseisvat haru).

Esimesed 9 suurt tööstusharu ning klaasitööstus, mis toodavad põhiliselt tootmisvahendeid, kuuluvad rasketööstuse hulka. Ülejäänud harud, mis toodavad põhiliselt rahvatarbekaupu, kuuluvad kergetööstuse hulka.

Kohaliku tööstuse tootmise planeerimisel eraldatakse ainult 4 tootmisharu (kergetööstus, toiduainete tööstus, masinaehitus ja metallitööstus, ehitusmaterjalide tööstus), kusjuures rajoonilise ja linnalise alluvusega tööstust ning kooperatiivtööstust planeeritakse üksikuid harusid eraldamata.

Üksikute tootmisharude arenemise vahekord määrab ära tööstuse harustruktuuri. Harustruktuur kajastab lisaks üksikute tootmisharude osatähtsusele tööstusliku tootmise üldmahus ka tootmisharudevahelisi tootmisseoseid.

Tööstuse harustruktuuri iseloomustamiseks vaatleme 1956. aasta andmeid üksikutes tootmisharudes töötavate tööliste arvu osatähtsuse kohta (protsentides kogu tööstuse tööliste üldarvust, kaasa arvatud kooperatiivtööstus).

1. Must ja värviline metallurgia (kaasa arvatud maakide kaevandamine)	5,9
2. Kütusetööstus	7,9
3. Elektrijaamad ja elektrivõrgud	1,5
4. Keemia-, kummi- ja asbestitööstus	3,2
5. Masinaehitus ja metallitööstus	30,1
6. Metsa-, puidu- ja paberitööstus	14,4
7. Ehitusmaterjalide tööstus	6,0
8. Kergetööstus	16,7
9. Toiduainete tööstus	10,2
10. Muud tööstusharud	4,1

Nagu neist andmetest selgub, töötab rasketööstusharudes ligi $^3/_4$ kõigist tööstustöölistest, kusjuures ligi $^1/_3$ töölisi töötab masinaehituses ja metallitööstuses. 1958. aastal oli masinaehituses ja metallitööstuses töötavate tööliste

arv peaaegu 10 korda suurem kui 1913. aastal (tööliste üldarv tööstuses kasvas sama aja jooksul 4,5-kordseks). Kuid ühes või teises tööstusharus töötavate tööliste arv ei väljenda täielikult selle haru osatähtsust tööstusliku tootmise üldmahus. See seletub erinevustega töö tehnilise varustatuse astmes, mis enamikus rasketööstusharudes on kõrgem kui kergetööstuses. Kergetööstusharude varustamine uue tehnikaga, mis seitseaastakul läbi viiakse, võimaldab saavutada suurt tööviljakuse tõusu ja tootmise suurenemist ka neis harudes. Tootmise tehnilise varustatuse tase on erinev ka rasketööstusharudes.

Tootmise kompleksne mehhaniseerimine ja automatiseerimine, mis toimub kõigis tööstusharudes, viib üksikharudes töötavate tööliste arvu osatähtsuse suuremasse vastavusse nende harude osatähtsusega tööstusliku tootmise üldmahus.

Tööstuse harustruktuur ei ole muutumatu. Teaduse ja tehnika kiire areng, uute looduslike ressursside majanduslikku käibesse lülitamine ning tootmise edasine spetsialiseerimine tingivad tootmises väljakujunenud struktuuri muutmise vajaduse, antud tingimustes kõige progressiivsemate harude forsseeritud arendamise vajaduse. Tootmise struktuuri täiustamine on üks tähtsamaid majanduse arengu kiirendamise tegureid. Kujukaks näiteks rahvamajandusharude arendamise vanade proportsioonide julgest muutmisest on seitsme aasta plaan, milles on ette nähtud kütusebilansi struktuuri muutmine nafta- ja gaasitööstuse forsseeritud arendamise alusel, soojuselektrijaamade osatähtsuse suurendamine elektrienergia tootmisel ning keemiatööstuse ja teiste rasketööstusharude tormiline arendamine.

3. Seitsme aasta plaan ja tööstuse edasiarendamise põhiülesanded

NLKP XXI kongress võttis vastu meie maal kommunismi edasise ehitamise, majanduse, kultuuri ja töörahva materiaalse heaolu uue võimsa tõusu laiahaardelise programmi. Kongress määras kindlaks partei peaülesanded käesoleval seitseaastakul ning kinnitas rahvamajanduse arendamise kontrollarvud aastaiks 1959—1965.

Partei peaülesanneteks majanduse alal on „meie maa tootlike jõudude igakülgne arendamine, rasketööstuse eelisarendamise baasil tootmise niisuguse kasvu saavutamine kõigis majandusharudes, mis võimaldab teha otsustava sammu kommunismi materiaalse ja tehnilise baasi loomisel ja NSV Liidu võidu tagamisel rahulikus majanduslikus võistluses kapitalistlike maadega. Meie maa majandusliku potentsiaali tugevnemine, edasine tehniline progress kõigis rahvamajandusharudes ja ühiskondliku töö viljakuse pidev kasv peavad garanteerima rahva elatustaseme tunduva tõusu"[1].

[1] „Nõukogude Liidu Kommunistliku Partei XXI kongressi resolutsioon seltsimees N. S. Hruštšovi ettekande „NSV Liidu rahvamajanduse arendamise kontrollarvud aastaiks 1959—1965" põhjal", lk. 9.

Marksism-leninism õpetab, et ühiskonna aluseks on materiaalne tootmine. Ainult sotsialistliku tootmise pideva ja kiire arenemise alusel on võimalik luua materiaalsed eeldused plaanipäraseks üleminekuks kommunismile.

Tootmise ulatus ja tempo olenevad omakorda otsustaval määral tootmise tehnilisest varustatusest, rakendatavate masinate, seadmete, ehitiste, tootmishoonete ja teiste, ühiskonna materiaalset ja tehnilist baasi moodustavate tootmisvahendite hulgast, kvaliteedist ja efektiivsusest. Sellepärast on käesoleval ajal kommunistliku ülesehitustöö esmajärguliseks ülesandeks kommunismi materiaalse ja tehnilise baasi loomine.

Kommunismi materiaalne ja tehniline baas luuakse sotsialismi materiaalse ja tehnilise baasi tugevdamise ja edasiarendamise alusel, kuid talle esitatakse mõõtmatult kõrgemad nõuded. Kommunismi materiaalse ja tehnilise baasi ülesanne on tagada selline ühiskondliku tootmise arengutase, mis võimaldaks luua inimeste tarviduste täielikuks rahuldamiseks vajalike materiaalsete ja kultuuriliste hüvede külluse. Ta eeldab kõrgemat tootmistehnikat, mis võimaldab täielikult likvideerida raske füüsilise töö ning kõigis majandusharudes üle minna masinatega tootmisele automaattehnika alusel. Kommunismi materiaalne ja tehniline baas rajaneb ühtsel kommunistlikul tootmisvahendite omanduse vormil, mis tekib riikliku ja kooperatiiv-kolhoosliku omanduse ühtesulamise tagajärjel.

Võitluses kommunismi materiaalse ja tehnilise baasi loomise eest tuleb lahendada rida väga keerulisi tehnilisi, majanduslikke ja sotsiaalseid probleeme. „Kommunismi materiaalse ja tehnilise baasi loomine," on öeldud N. S. Hruštšovi ettekandes NLKP XXI kongressile, „eeldab kõigepealt: kõrge arengutasemega ajakohase tööstuse olemasolu, riigi täielikku elektrifitseerimist, teaduslik-tehnilist progressi kõigis tööstus- ja põllumajandusharudes, kõigi tootmisprotsesside kompleksset mehhaniseerimist ja automatiseerimist, uute energiaallikate, ülirikkalike looduslike ressursside, uute sünteetiliste ja muude materjalide igakülgset kasutamist, kõigi töötajate kultuurilise ja tehnilise taseme tõusu, tootmise organiseerimise edasist parandamist ja tööviljakuse suurendamist."[1]

Kommunistlik Partei on püstitanud grandioosse ülesande — lähema 15 aasta jooksul luua meie maal kommunismi materiaalne ja tehniline baas.

Käesoleval ajal on väljatöötamisel NSV Liidu rahvamajanduse arendamise perspektiivplaan aastaiks 1959—1975, mis saab kommunistliku ühiskonna ülesehitamise majanduslikuks pro-

[1] N. S. Hruštšov, NSV Liidu rahvamajanduse arendamise kontrollarvud aastaiks 1959—1965. Ettekanne Nõukogude Liidu Kommunistliku Partei erakorralisele XXI kongressile, lk. 99.

grammiks. Sel perioodil peab otsustavate tööstusharude toodang kasvama mitmekordseks. Selle plaani elluviimine võimaldab NSV Liidul peamistest kapitalistlikest riikidest, sealhulgas ka Ameerika Ühendriikidest, kaugele ette jõuda mitte ainult tootmise ja tarbimise üldise ulatuse poolest, vaid ka toodangu valmistamises ja tarbimises iga elaniku kohta. Kommunism kui kõrgem ühiskonnakord saavutab niihästi kõrgema tootmistaseme kui ka rahva kõrgeima elatustaseme maailmas.

Otsustav samm kommunismi materiaalse ja tehnilise baasi loomisel ja NSV Liidu majandusliku põhiülesande lahendamisel astutakse käesoleval seitseaastakul. Seitsme aasta plaani täitmise tulemusena läheb Nõukogude Liit mõnede tähtsamate toodanguliikide valmistamise absoluutse mahu poolest Ameerika Ühendriikidest ette, teiste osas aga jõuab väga lähedale tööstusliku tootmise praegusele tasemele Ameerika Ühendriikides, nagu seda näitab järgmine tabel.

Tähtsamate tööstustoodangu liikide valmistamine NSV Liidus ja Ameerika Ühendriikides

Toodanguliik	Mõõtühik	NSV Liit		USA
		1958. a.	1965. a.	1958. a.
Rauamaak	milj. t	88,8	150—160	69,1
Malm	„	39,6	65—70	52,4
Teras	„	54,9	86—91	77,3
Nafta	„	113,2	230—240	331
Elektrienergia	mljr. kWh	233,4	500—520	724
Tsement	milj. t	33,3	75—81	52,3
Villane riie	milj. m	302,6	500	250
Nahkjalatsid	milj. paari	356	515	582
Peensuhkur	milj. t	5,4	9,2—10,0	2,4

Kommunismi laiahaardelise ehitamise perioodi iseloomustab kõigi materiaalse tootmise harude järjest kiirem arenemine. Nõukogude majanduse edasise järjest kiirema arenemise võimalused tulenevad eelkõige sellest, et NSV Liidus on olemas võimas ajakohane tööstus ja mehhaniseeritud suurpõllumajandus ning kõrge kvalifikatsiooniga kaader, kes on suuteline edukalt lahendama kõige keerukamaid rahvamajanduse arendamise ülesandeid tehnilise progressi ja tööviljakuse pideva tõusu alusel. Väljapaistvad saavutused nõukogude teaduse ja tehnika arengus ning ammendamatud loodusrikkused avavad võimalused majanduse piiramatuks arenemiseks. NSV Liidu nagu kõigi teistegi sotsialistliku maailmasüsteemi maade majanduse kiirendatud arenemist soodustavad samuti sotsialistlike maade rahvaste tihe koostöö ja vastastikune abistamine. See kõik loob nõukogude inimestes sügava veendu-

muse, et kommunismi materiaalse ja tehnilise baasi lühikese ajaga loomise grandioossed plaanid täidetakse edukalt niisamuti, nagu on siiani täidetud kõik Kommunistliku Partei poolt väljatöötatud plaanid.

Majandusliku arengu igakülgseks kiirendamiseks näeb seitsme aasta plaan tootmise struktuuris ette tõsiseid kvalitatiivseid muudatusi, mille eesmärgiks on kõige tähtsamate ja majanduslikult kasulikumate rasketööstusharude eelisarendamine, uute kõige rikkamate looduslike ressursside intensiivne lülitamine majanduslikku käibesse, tootlike jõudude parem paigutamine meie maa territooriumil, kapitaalmahutuste efektiivsuse tõstmine ja kiirendatud tehniline progress kõigis rahvamajandusharudes. Äärmiselt tähtsaks majanduslikku arengut kiirendavaks teguriks on viimastel aastatel läbiviidud majanduse juhtimise põhjalik ümberkorraldamine, mille tulemusena likvideeriti vanad, iganenud juhtimisvormid ja loodi uued, kommunismi laiahaardelise ehitamise tingimustele vastavad organisatsioonilised vormid.

Seitseaastak saab NSV Liidu edasise võimsa industriaalse arenemise perioodiks.

„Nõukogude Liidu Kommunistlik Partei peab esmajärgulise tähtsusega ülesandeks arendada tööstust ja eriti rasketööstust, mis on sotsialistliku majanduse ja meie maa võimsuse aluste alus, on otsustav tegur tootlike jõudude arendamisel ja tööviljakuse tõstmisel kõigis rahvamajanduse harudes."[1]

Tööstusliku tootmise üldmahtu kavatsetakse seitseaastaku jooksul suurendada umbes 80 protsendi võrra. See tähendab, et 1965. aastal valmistatakse tööstustoodangut 7,7 korda rohkem kui 1940. aastal. Üheainsa seitseaastaku jooksul valmistatakse meie maal peaaegu niisama palju tööstustoodangut kui seda toodeti kõigi nõukogude aastate jooksul. Nii tormilist majanduslikku tõusu ei ole ajalugu veel tundnud.

Seitseaastaku lõpuks jõuab NSV Liit tööstusliku tootmise üldmahu poolest päris lähedale Ühendriikide praegusele tasemele, põllumajandussaaduste tootmises nii tervikuna kui ka iga elaniku kohta aga ületab Ühendriikide praeguse taseme.

Sotsialistlikud maad tervikuna hakkavad 1965. aastaks valmistama üle poole kogu maailma tööstustoodangust. Järelikult tagatakse sotsialistliku maailmasüsteemi üleolek kapitalistlikust maailmasüsteemist inimtegevuse otsustavas sfääris — materiaalses tootmises.

Pärast seitsme aasta plaani täitmist kulub veel kõigest mõni aasta selleks, et NSV Liit läheks Ühendriikidest ette ja jõuaks maailmas esikohale tööstusliku tootmise absoluutse ulatuse ja

[1] „NSV Liidu rahvamajanduse arendamise kontrollarvud aastaiks 1959—1965 (Teesid seltsimees N. S. Hruštšovi ettekandeks NLKP XXI kongressil)", lk. 25—26.

iga elaniku kohta valmistatava toodangu hulga poolest. See kujuneb sotsialismi maailmaajalooliseks võiduks rahulikus võistluses kapitalismiga rahvusvahelisel areenil, sest Ühendriikide taseme ületamine tähendab kapitalismi kõrgeimate näitajate ületamist.

Kapitalismiga peetava majandusliku võistluse ülesannet ei tohi mõista lihtsustatult. Oleks vale mehaaniliselt võrrelda üksikute toodanguliikide valmistamise mahtu ja sellest võrdlusest teha üldisi järeldusi majandusliku arenemise taseme kohta. Meie maal on oma tootmise struktuur, kusjuures plaanimajanduse eelised võimaldavad kindlaks määrata ratsionaalsemad, majanduslikult põhjendatud proportsioonid üksikute harude arengus, tagada materiaalsete ja tehniliste ressursside ökonoomsem ärakasutamine. Olulised erinevused valitsevad NSV Liidu ja kapitalistlike maade ekspordi ja impordi struktuuris. Sotsialistliku maailmasüsteemi tugevneva ühtsuse ja rahvusvahelise tööjaotuse arenemise tingimustes ei ole üksikutel sotsialistlikel maadel tarvis arendada kõiki tootmisharusid; nad võivad spetsialiseeruda nende toodanguliikide valmistamisele, mida nende maade oludes saab kõige väiksemate kulutustega toota. Peale selle on eri maades ajalooliselt välja kujunenud ka erinev tarbimise struktuur. Taotledes rahvale materiaalsete hüvede külluse loomist, ei sea meie maa loomulikult endale ülesannet Ühendriikidest ette jõuda eranditult kõigi kaupade, näiteks luksusesemete tootmise alal. Jutt on kogu elanikkonna täiesti piisavast varustamisest tõesti vajalike esemetega ratsionaalse toitumise ja teiste tarbimise liikide mõistlike, teaduse poolt soovitatud normide piirides. Sotsialismil on oma spetsiifiline tarbimisfondide struktuur, mida iseloomustab rikaste klasside parasiitliku tarbimise puudumine ja samuti ühiskondlike tarbimisfondide ulatuslik arenemine.

Sotsialismi ajal ei ole tootmine allutatud kasumi saamise eesmärkidele, vaid kõigi ühiskonna liikmete vajaduste maksimaalsele rahuldamisele. Iga elaniku kohta valmistatava toodanguhulga suurenemine tähendab siin tegelikult töörahva elu paranemist, samal ajal kui kapitalistlikes maades omastavad toodetud rikkustest lõviosa ekspluataatorlikud klassid.

Riigi majandusliku arenemise iseloomustamisel on otsustav tähtsus tootmise kasvutempol. Nõukogude võimu 41 aasta jooksul moodustas tööstustoodangu iga-aastane keskmine kasvutempo NSV Liidus 10,1 protsenti, ehkki peaaegu pool sellest ajast langes meile pealesunnitud laastavatele sõdadele ja rahvamajanduse sõjajärgsele taastamisele. Ameerika Ühendriikides, mis olid mõõtmatult soodsamates tingimustes, võrdus tööstustoodangu kasvutempo sellesama aja jooksul Ameerika statistika ametlikel andmeil 2,9 protsendiga. Sotsialistlik majandussüsteem on veenvalt tõestanud oma üleolekut kapitalistlikust majandussüsteemist ühiskondliku tootmise kiire ja stabiilse kasvutempo tagamisel. Tööstuslik tootmine sotsialistlikes maades kasvas 1958. aastal 5-kordseks, võrreldes 1937. aasta tootmistasemega nende territooriumil, samal ajal kui kapitalistlikes maades suurenes tööstustoodangu maht selle perioodi jooksul vähem kui 2 korda.

Sotsialistliku majanduse arendamise plaanid baseeruvad objektiivsete majandusseaduste teadlikul kasutamisel. Rahvamajandusplaanide ülesanded on igakülgselt põhjendatud. Nad on täiesti reaalsed ja ületatavad. Seitsme aasta plaaniga on ette nähtud

tööstuse kogutoodangu iga-aastane juurdekasv 8,6 protsendi ulatuses. Tegelikult kujuneb iga-aastane keskmine juurdekasv tänu üldrahvalikule võitlusele seitsme aasta plaani ennetähtaegse täitmise ja ületamise eest kahtlemata suuremaks kui plaanis on ette nähtud. Nii suurenes 1959. aasta 9 kuu jooksul, võrreldes 1958. aasta vastava perioodiga, tööstusliku tootmise maht 12 protsendi võrra. Seitsme aasta plaani ülesannete ületamise tulemusena saab Nõukogude riik enda kätte suured täiendavad reservid, mida ta võib kasutada juhtivate tootmisharude kiirendatud arendamiseks ja täiendavate abinõude elluviimiseks töörahva materiaalse heaolu tõstmise alal. Kui tööstusliku tootmise iga-aastane juurdekasv ületab plaani üheainsa protsendi võrra, siis saadakse seitseaastaku jooksul rohkem kui 440 miljardi rubla eest täiendavat toodangut.

Püüdes näidata sotsialistliku majandussüsteemi edusamme tegelikest väiksematena, teeb kodanlik propaganda praegu palju kära, et sotsialistlike maade kiire arengutempo olevat nende mahajäämuse tagajärg ja et see tempo muutuvat tulevikus vastavalt industriaalsele arenemisele aeglasemaks ning kujunevat teatud etapil samasuguseks nagu tööstuslikult arenenud kapitalistlike maade arengutempo. Teiste sõnadega, mida kõrgem on riigi tööstusliku arenemise tase, seda aeglasem olevat tempo. Niisugused väited pole uued, kodanlik ajakirjandus avaldas neid palju Nõukogude esimeste viisaastakute ajal. Elu on veenvalt tõestanud taoliste teooriate täieliku alusetuse. Oli aeg, kus meie maa oli kaugele maha jäänud niisugustest tööstuslikus suhtes arenenud riikidest nagu Prantsusmaa, Inglismaa ja Saksamaa. See aeg on möödas. Tööstusliku tootmise mahu poolest on Nõukogude Liit nendest riikidest kaugele ette jõudnud. Veel enamgi, Nõukogude Liidu tööstuslik tootmine ületab praegu Ühendriikide sõjaeelse tootmistaseme. Sellele vaatamata on NSV Liidu industriaalse arenemise tempo endiselt mitu korda kiirem kui peamiste kapitalistlike maade tempo.

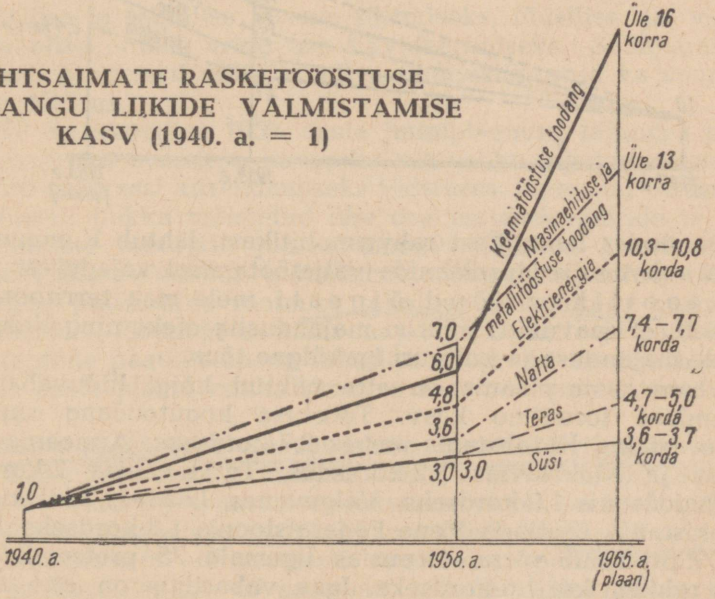
Kuid asi ei seisa üksnes tootmise iga-aastase keskmise juurdekasvu protsendis. Majanduse arenemise tähtsaimaks näitajaks on t o o d a n g u j u u r d e k a s v u a b s o l u u t n e s u u r e n e m i n e. Juurdekasvu iga protsendi taga võivad peituda erinevad absoluutsed suurused. Sellepärast on tarvis arvesse võtta kõrgemat tootmistaset, millest lähtudes on kindlaks määratud seitsme aasta plaani ülesanded. Arvestades kasvanud tootmismahtu, tähendab 1 protsent tööstuse kogutoodangu juurdekasvu seitseaastakul samasugust tootmise suurenemist nagu 30 protsenti juurdekasvu esimesel viisaastakul, 14—15 protsenti juurdekasvu teisel viisaastakul, 6—7 protsenti juurdekasvu kolmandal viisaastakul ja 2 protsenti juurdekasvu möödunud seitsme aasta jooksul. Seega suureneb tööstustoodangu absoluutne juurdekasv järjekindlalt.

Käesoleval ajal on Nõukogude Liit mitte ainult arengutempo, vaid ka tähtsaimate tööstustoodangu liikide absoluutse juurdekasvu poolest Ameerika Ühendriikidest tunduvalt ette jõudnud.

Seitseaastakul suureneb tööstustoodangu absoluutne juurdekasv veelgi. Kui 1952. aastal moodustas 1 protsent tööstuse kogutoodangu juurdekasvu 5 miljardit rubla[1], siis 1959. aastal moodustas see üle 11 miljardi rubla, 1965. aastal aga ulatub see üle 19 miljardi rubla. Tööstuse kogutoodangu iga-aastane keskmine juurdekasv moodustab käesoleval seitseaastakul ligi 135 miljardit rubla eelmise seitseaastaku 90 miljardi rubla vastu. Sotsialistlik tööstus liigub edasi järjest pikemate sammudega.

Nagu eelmistelgi aastatel, nii on ka seitseaastakul ette nähtud rasketööstuse kiire arenemistempo, mis tagab tootmisvahendite tootmise ülekaaluka kasvu. Sel ajal kui tööstuse kogutoodang kasvab umbes 80 protsendi võrra, suureneb A-grupp 85—88 ja B-grupp 62—65 protsendi võrra. Seitseaastaku lõpuks moodustab A-grupp ligi $^3/_4$ kogu tööstusliku tootmise mahust. 1965. aastal ületab tootmisvahendite tootmine 1940. aasta taseme umbes 10-kordselt. Tohutult suureneb metalli, kütuse, elektrienergia, masinate ja aparaatide, keemiasaaduste ning ehitusmaterjalide tootmine. Tähtsaimate rasketööstuse toodangu liikide valmistamise kasvutempot seitseaastakul iseloomustab järgmine diagramm:

TÄHTSAIMATE RASKETÖÖSTUSE TOODANGU LIIKIDE VALMISTAMISE KASV (1940. a. = 1)



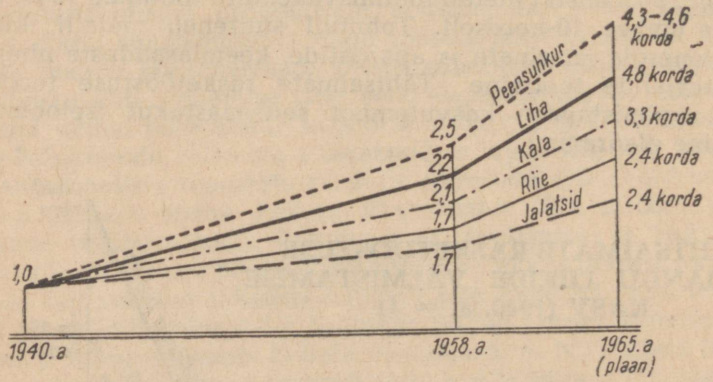
[1] Siin ja edaspidi on kõik rahalised näitajad toodud enne 1. jaanuari 1961 kehtinud hindade mastaabi alusel. (Toim.)

Meie maal saavutatud ühiskondliku tootmise arenemistase võimaldab käesoleval ajal kiiresti arendada mitte ainult tootmisvahendite, vaid ka tarbeesemete tootmist. Rasketööstuse kõrge arenemistaseme ja põllumajanduse edasise tõusu alusel on seitsme aasta plaanis ette nähtud rahvatarbekaupade tootmise tunduv kasv.

Kergetööstuse kogutoodang peab seitseaastaku jooksul kasvama umbes 1,5-kordseks, et piisavalt rahuldada elanikkonna vajadused riide, rõivaste, jalatsite jt. kaupade järele.

Toiduainete tööstuse kogutoodang suureneb seitseaastakul umbes 1,7-kordseks. Rea tähtsate toidukaupade tootmises iga elaniku kohta jõuab NSV Liit järele kõige arenenumatele kapitalistlikele maadele ja läheb neist ette. 1965. aastal ületab tarbeesemete tootmine 1940. aasta taseme umbes 4,5-kordselt.

Kergetööstuse ja toiduainete tööstuse toodangu tähtsaimate liikide valmistamise kasvu seitseaastakul iseloomustab järgmine diagramm:



Juhindudes leninlikust rahvuspoliitikast, lähtub Kommunistlik Partei rahvamajandusplaanide väljatöötamisel vajadusest paigutada tootlikud jõud õigesti meie maa territooriumile selliselt, et saavutada suurim majanduslik efekt ning liiduvabariikide majanduse ja kultuuri igakülgne tõus.

Seitsme aasta plaanis on ette nähtud kõigi liiduvabariikide majanduse tormiline kasv. Tööstuse kogutoodang suureneb seitseaastakul Kasahstanis umbes 2,7-kordseks, Armeenias, Kirgiisias ja Moldaavias 2,2-kordseks, Turkmeenias 2-kordseks, Aserbaidžaanis 1,9-kordseks, Valgevenes, Leedus, Tadžikistanis, Usbekistanis, Eestis ja Vene Föderatsioonis 1,8-kordseks, Ukrainas 77 protsendi võrra, Gruusias ligemale 75 protsendi võrra, Lätis rohkem kui 1,6-kordseks. Igas vabariigis on ette nähtud arendada eelkõige neid majandusharusid, milleks on olemas kõige soodsamad looduslikud ja majanduslikud tingimused, et

efektiivsemalt kasutada iga vabariigi ressursse ja tagada üksikute vabariikide ning Nõukogude Liidu kui terviku huvide õige kooskõlastamine.

Seitsme aasta plaani eduka täitmise ning kommunismi materiaalse ja tehnilise baasi loomise otsustavaks tingimuseks on tehniline progress rahvamajanduses — järjekindel teaduse ja tehnika arendamine, töötajate kultuurilise ja tehnilise taseme tõstmine, kõige täiuslikum tootmise organiseerimine ja nende baasil tööviljakuse igakülgne tõstmine. „Kommunistliku ülesehitustöö praegusel etapil," rõhutatakse NLKP Keskkomitee 1959. aasta juunipleenumi otsuses, „on võitlus tehnilise progressi eest kõigis rahvamajanduse harudes kogu rahva ülesanne..."[1]

Seitseaastakul teostatakse kõigi tööstusharude tõeline tehniline ümbervarustamine. Masinaehituse ja metallitööstuse toodang kavatsetakse seitsme aasta jooksul suurendada umbes kahekordseks. Eriti kiires tempos arenevad raskemasinaehitus, aparaaditööstus, raadioelektroonika, elektrotehnikatööstus ja tööpingiehitus.

Tootmise pidev tehniline täiustamine tagab niihästi toodangu väljalaske suurenemise kui ka tööviljakuse kiire tõusu, toodangu kvaliteedi paranemise ja omahinna alanemise. Tehniline progress, mille aluseks on tootmise kompleksne mehhaniseerimine ja automatiseerimine, loob eeldused töötingimuste kergendamiseks ja tervislikumaks muutmiseks, tööpäeva lühendamiseks, tööliste kultuurilise ja tehnilise taseme tõstmiseks, füüsilise ja vaimse töö vahelise olulise erinevuse likvideerimiseks. Sellepärast on tehnilisel progressil mitte ainult majanduslik, vaid ka suur sotsiaalne tähtsus.

NLKP Keskkomitee 1959. aasta juunipleenum, lähtudes partei XXI kongressi otsustest, kavandas ulatusliku tegevusprogrammi tehnilise progressi kiirendamiseks tööstuses. Pleenumi otsuses on resoluutselt hukka mõistetud ühe osa majandusjuhtide ja insener-tehniliste töötajate juures ilmnev tehniline konservatism, vana tehnika ja vanade tootmismeetoditega harjumine, riikliku suhtumise puudumine tootmise tehnilise täiustamise küsimuste lahendamisel. Pleenum koondas majandusorganite ja parteiorganisatsioonide peatähelepanu tehnilise progressi küsimustele kui seitsme aasta plaani eduka täitmise eest peetava võitluse põhisuunale.

Tehnilise progressi alusel tõuseb tunduvalt tööviljakus — tootmise, majanduse enda akumulatsiooni ja rahva materiaalse heaolu kasvu otsustav tegur. Seitseaastaku vältel peab tööviljakus ühe töötaja kohta arvestatult kasvama tööstuses 45—50 protsenti, ehitustegevuses 60—65 protsenti, raudteetranspordis 34—37 protsenti, sovhoosides 60—65 protsenti ja kolhoosides umbes kahe-

[1] „NLKP Keskkomitee 1959. aasta juunipleenumi materjale", lk. 149.

kordseks. Kui arvesse võtta tööpäeva lühenemist, siis kasvab tunnitööviljakus veelgi rohkem. Kooskõlas kavandatud tootmismahuga ja tööviljakuse tõusuga on ette nähtud tööstustoodangu omahinna alandamine aastail 1959—1965 võrreldavais hindades vähemalt 11,5 protsendi võrra.

Partei poolt kavandatud majanduse arendamise hiiglaprogrammi elluviimine nõuab suuri kapitaalmahutusi. Riiklikud kapitaalmahutused suurenevad eelmise seitseaastakuga võrreldes 1,8-kordseks ja moodustavad ligi 2 triljonit rubla, s. o. peaaegu niisama palju kui kõigi nõukogude võimu aastate jooksul tehtud kapitaalmahutused kokku. Üle 40 protsendi kõigist kapitaalmahutustest kulutatakse selleks, et kiirendada majanduse arengut meie maa idarajoonides — Uraalis, Siberis, Kaug-Idas, Kasahstanis ja Kesk-Aasias, kus on tohutu suuri looduslikke ressursse.

Tööstusse suunatavad kapitaalmahutused kasvavad eelmise seitseaastakuga võrreldes umbes kahekordseks. Eriti suurenevad kapitaalmahutused musta metallurgiasse, keemia-, nafta- ja gaasitööstusse ning teistesse juhtivatesse rasketööstusharudesse. Umbes kahekordseks kasvavad kergetööstuse ja toiduainete tööstuse arendamiseks tehtavad kapitaalmahutused. Järsult suurenevad riiklikud assigneeringud elamuehituse vajadusteks.

Ehitustegevuse määratu suure ulatuse juures omandavad järjest suurema tähtsuse kapitaalmahutuste efektiivsuse tõstmise, objektide ekspluatatsiooni andmise tähtaegade lühendamise ja ehitustööde maksumuse alandamise küsimused. Sel eesmärgil suunatakse rööbiti uute ettevõtete ehitamisega suuri summasid tegutsevate ettevõtete rekonstrueerimiseks, laiendamiseks ja tehniliseks ümbervarustamiseks, seadmete uuendamiseks ja moderniseerimiseks, et väiksemate kulutustega suurendada toodangu väljalaset ning tõsta tööviljakust. Kommunistlik Partei viib sihikindlalt ellu abinõusid ehitustegevuse ulatuslikuks industrialiseerimiseks, ehitustööstuse edasiarendamiseks, ehitustegevuse planeerimise, finantseerimise ning materiaalse ja tehnilise varustamise parandamiseks.

Kapitaalmahutuste finantseerimise põhiallikaks on seitseaastakul tootmiskulude järjekindel alandamine. Tootmiskulude kokkuhoiu iga protsent tähendab käesoleval ajal üle 12 miljardi rubla, seitseaastaku lõpul aga üle 21 miljardi rubla kokkuhoidu. Tootmiskulude alandamisest tööstuses, ehitustegevuses, transpordi alal ja sovhoosides saadakse seitseaastaku jooksul umbes 850 miljardit rubla kokkuhoidu. Seega saadakse seitseaastakul ligi pool riiklike kapitaalmahutuste summadest tootmiskulude alandamise arvel.

Partei XXI kongress kutsus kõiki partei-, majandus- ja komsomoliorganisatsioone arendama võitlust tööviljakuse tõusu ja tootmiskulude alandamise alal seitsme aasta plaaniga ettenähtud

ülesannete täitmise ja ületamise eest, kõige rangema kokkuhoiurežiimi eest.

Üks peamisi seitsme aasta plaani ülesandeid on elanikkonna materiaalse heaolu ja kultuuritaseme edasine tõstmine. Rahva heaolu lakkamatu kasv sotsialistliku tootmise arendamise ja ühiskondliku tööviljakuse tõstmise baasil on nõukogude ühiskonna arenemise seadus. Kommunistlik Partei ja Nõukogude valitsus hoolitsevad väsimatult rahva hüvangu eest; tööliste ja teenistujate reaaltulud kasvasid 1958. aastal 1940. aastaga võrreldes peaaegu kahekordseks.

„Praegustes tingimustes, kus meie maal on loodud ja edukalt arenevad võimas tööstus ning suurpõllumajandus, on kõik eeldused selleks, et nõukogude rahvas juba lähemal ajal hakkaks elama veel paremini, täielikumalt rahuldaks oma ainelisi ja vaimseid vajadusi," ütles N. S. Hruštšov oma ettekandes partei XXI kongressil.[1]

Kapitalismile lahendamatut elanikkonna rakendamise probleemi, alalist ja massilist tööpuudust sotsialistlikus ühiskonnas ei ole ega saagi olla. Tööliste ja teenistujate arv NSV Liidu rahvamajanduses suureneb seitseaastaku jooksul peaaegu 12 miljoni võrra ning moodustab 1965. aastal 66,5 miljonit inimest.

Materiaalse heaolu taset iseloomustavad rahva tarbimise üldfondi suurus, elanikkonna reaaltulud, samuti aga ka korteriolud ning elutarbeline teenindamine.

Seitsme aasta plaan näeb ette rahva tarbimise tunduvat tõusu. Nagu kõigil eelmistelgi aastatel, nii suureneb ka seitseaastakul märgatavalt natsionaalne tulu, mis sotsialismi ajal kujutab endast töötajate heaolu järjekindla tõusu alust. 1965. aastal suureneb natsionaalne tulu 1958. aastaga võrreldes 62—65 protsendi võrra ja sel alusel suureneb tarbimise üldfond seitsme aasta jooksul 60—63 protsendi võrra. Elanikkonna vajadused heade ja ilusate riiete, jalatsite ning teiste tööstuskaupade järele rahuldatakse piisavas ulatuses. Toidukaupade tarbimine hakkab peaaegu täielikult vastama ratsionaalse toitumise nõuetele. Järsult suureneb kultuurikaupade ja elutarbeliste esemete tootmine.

Valdav osa toodetud materiaalsetest ja kultuurilistest hüvedest jaotatakse sotsialistliku ühiskonna liikmete vahel vastavalt nende poolt tehtud töö hulgale ja kvaliteedile. Selleks et suurendada töötajate isiklikku materiaalset huvi oma töö tulemuste vastu, viiakse seitseaastakul lõpule tööliste ja teenistujate palga korrastamine kõigis rahvamajandusharudes. Seejuures tagatakse madala ja keskmise palgaga tööliste ja teenistujate palga tõus. Lähemail aastail on kavas ära kaotada elanikkonnalt maksude võtmine.

[1] N. S. Hruštšov, NSV Liidu rahvamajanduse arendamise kontrollarvud aastaiks 1959—1965. Ettekanne Nõukogude Liidu Kommunistliku Partei erakorralisele XXI kongressile, lk. 45.

Rööbiti palga tõstmisega jaotatakse suur ja järjest kasvav osa materiaalseid ja kultuurilisi hüvesid tasuta, töö hulgast ja kvaliteedist olenemata, ühiskondlike tarbimisfondide kaudu (tasuta haridus, kulutused elanikkonna puhkuse ja meditsiinilise teenindamise organiseerimiseks, laste- ja kultuurihariduslike asutuste ülalpidamine, inimeste varustamine korralike korteritega, ühiskondliku toitlustamise ja elutarbelise teenindamise laiendamine, pensionide maksmine jne.). Ühiskondlike tarbimisfondide suurendamise kui töörahva heaolu parandamise kommunistliku tee eesmärgiks on luua paremad elutingimused kogu ühiskonnale kui tervikule ja sealhulgas ka igale inimesele eraldi.

Riigi kulutused töötajate ühiskondlikuks teenindamiseks kasvavad seitseaastakul tunduvalt. 1965. aastal tuleb iga töötaja kohta ühiskondlikust tarbimisfondist, arvestades kulutusi elamute, koolide, kultuurihariduslike ja meditsiiniasutuste ehitamiseks, keskmiselt peaaegu 400 rubla kuus.

Eriti suurt tähelepanu osutatakse elamuehitusele. Viimastel aastatel on partei korteripuuduse kiireimaks likvideerimiseks tarvitusele võtnud ulatuslikke abinõusid. Veelgi suurema hoo saab elamuehitus seitseaastakul. Seitsme aasta jooksul antakse ekspluatatsiooni ligi 15 miljonit korterit linnades ja alevites ning ligi 7 miljonit elamut maal. Astutakse samme ühiskondliku toitlustamise forsseeritud arendamiseks ja elanikkonna elutarbelise teenindamise parandamiseks.

Rahapalga ja pensionide kasvu ning ühiskondliku toitlustamise võrgus hindade edasise alanemise tulemusena suurenevad tööliste ja teenistujate reaaltulud ühe töötaja kohta arvestatult seitseaastaku lõpuks keskmiselt 40 protsendi võrra.

Äärmiselt suurt tähtsust omavad seitsme aasta plaaniga ettenähtud abinõud tööpäeva ja töönädala lühendamise alal. 1960. aastal viidi lõpule kõigi tööliste ja teenistujate üleviimine seitsmetunnilisele tööpäevale, juhtivatel kutsealadel ja maa-alustel töödel rakendatud tööliste üleviimine aga kuuetunnilisele tööpäevale. 1964. aastal algab tööliste ja teenistujate järkjärguline üleviimine 35-tunnilisele töönädalale, maa-alustel töödel ja tervisele kahjulikes tingimustes töötajate üleviimine aga 30-tunnilisele töönädalale.

Nende abinõude elluviimise tulemusena saab NSV Liit kõige lühema tööpäeva ja kõige lühema töönädala maailmas, kusjuures elanikkonna heaolu samal ajal tõuseb.

Kommunistliku ülesehitustöö grandioossete plaanide teostamine nõuab teaduse ja kultuuri edasiarendamist ning töötajate kommunistliku kasvatamise töö igakülgset tugevdamist. Suunates nõukogude rahva peamise tähelepanu kommunismi materiaalse ja tehnilise baasi loomisele, lahendab Kommunistlik Partei ühtlasi väga suuri poliitilisi, ideoloogilisi ja rahvusvahelisi ülesandeid.

Kommunistliku Partei XXI kongress kutsus kõiki Nõukogude Liidu töötajaid üles aktiivselt võitlema seitsme aasta plaani täitmise ja ületamise eest. Vastuseks sellele üleskutsele puhkes kogu maal tõeliselt üldrahvalik sotsialistlik võistlus seitsme aasta plaani ennetähtaegse täitmise eest. Ettevõtete kollektiivid, majanduspiirkondade ja vabariikide töötajad määravad endile kindlaks selle taseme, mille nad peavad saavutama seitseaastaku lõpuks, ning töötavad välja abinõusid seitsme aasta plaani ülesannete täitmiseks tunduvalt enne ettenähtud tähtaega. Näiteks Sverdlovski majanduspiirkonna ettevõtete ja ehituste töötajad võtsid endile kohustuse tegutsevate ettevõtete ja tsehhide rekonstrueerimise, seadmete moderniseerimise ning iga ettevõtte poolt tootmisprotsesside mehhaniseerimise ja automatiseerimise kompleksplaanide elluviimise teel saavutada 1964. aastal tööstusliku tootmise tase, mis oli planeeritud 1965. aastaks. Moskva oblasti töötajad kohustusid seitseaastaku lõpuks ettenähtud tööstuse kogutoodangu valmistamise taseme saavutama kaks aastat varem, 1963. aastal. Seitsme aasta plaani ennetähtaegse täitmise kohustusi on endile võtnud kõigi meie maa majanduspiirkondade töötajad.

NLKP Keskkomitee toetas palavalt rahvamajanduse nõukogude ja eesrindlike ettevõtete initsiatiivi seitsme aasta plaani ennetähtaegse täitmise reservide otsimisel. Võetud sotsialistlike kohustuste ilmtingimatu täitmise kindlustamine on iga kollektiivi auküsimus, kõigi partei-, majandus- ja ametiühinguorganisatsioonide tähtsaim kohus.

„Plaaniülesannete edukas täitmine," on öeldud N. S. Hruštšovi ettekandes NLKP XXI kongressil, „on lahutamatult seotud vajadusega suurel määral parandada majandamist kõigil majandusliku tegevuse aladel."[1]

Kommunistliku ülesehitustöö uued ülesanded esitavad parteija majanduskaadri majandusalasele ettevalmistusele senisest kõrgemaid nõudmisi. Selleks et oskuslikult avastada ja ära kasutada tootmise kasvu sisemisi reserve, edukamalt võidelda tööviljakuse tõusu, toodangu omahinna alanemise ja kvaliteedi paranemise eest, on vaja täiuslikult tunda tootmise tehnikat ja tehnoloogiat.

---

[1] N. S. Hruštšov, NSV Liidu rahvamajanduse arendamise kontrollarvud aastaiks 1959—1965. Ettekanne Nõukogude Liidu Kommunistliku Partei erakorralisele XXI kongressile, lk. 43.

II PEATÜKK

SOTSIALISTLIKE TÖÖSTUSETTEVÕTETE JUHTIMINE

1. Sotsialistliku tööstuse juhtimise iseloom ja ülesanded

Sotsialistliku tööstuse edukas arenemine sõltub suurel määral tootmise organisatsioonilise juhtimise tasemest. Edusammud majanduslikus ülesehitustöös ei tule iseenesest. Need garanteeritakse partei ja majandusorganite määratu suure organiseerimis- ja massilise poliitilise tööga, kõigi ettevõtete kollektiivide sihikindla tööga.

Ühiskondlik tootmine ei saa normaalselt funktsioneerida ilma teatava kindla juhtimissüsteemita. „Iga ulatuslikum otseselt ühiskondlik või ühine töö vajab suuremal või vähemal määral juhtimist . . ."[1] märkis Marx. Ühiskondliku tootmise arenemisega kasvab ka juhtimise osatähtsus. Tootmise juhtimise iseloomu ja ülesanded määrab tootmisvahendite omanduse vorm, ühiskondlik ja riiklik kord. Seepärast erineb sotsialistliku tootmise juhtimine põhjalikult kapitalistliku tootmise juhtimisest ja tal on viimasega võrreldes väga suuri eeliseid.

Tootmisvahendite ühiskondlik omandus võimaldab tootmise juhtimise tõeliselt teaduslikku organiseerimist majanduse arenemise objektiivsete seaduste tunnetamise ja majandusliku ülesehitustöö praktikas õige rakendamise alusel. Sotsialistliku tootmise juhtimist saab ja tuleb organiseerida nii, et luua kõige paremad tingimused tema pidevaks kasvuks ja täiustumiseks, tagada kõigi ühiskonna tööjõu- ja materiaalsete ressursside kõige efektiivsem kasutamine.

Tootmisvahendite eraomanduse tingimustes ei saa majandusseadusi ohjeldada ja teadlikult kasutada, järelikult on seal võimatu ka ühiskondliku tootmise juhtimise teaduslik organiseerimine. Tootmise anarhia ja majanduse arenemise stiihilisus toovad paratamatult kaasa inimjõudude ja materiaalsete ressursside tohutu pillamise ning pidurdavad ühiskondliku tootmise kasvu.

Sotsialismi tingimustes saab esmakordselt võimalikuks ühiskondliku tootmise plaanipärane juhtimine kogu riigi ulatuses. Tootmisvahendite üldrahvalik omandus teeb objektiivselt vajalikuks rahvamajanduse tsentraliseeritud juhtimise ühtse rahvamajandusplaani alusel, mis seob üheks

[1] K. Marx, Kapital, I kd., lk. 289.

tervikuks meie maa rohkearvulised ettevõtted, tootmisharud, majanduspiirkonnad ning määrab kindlaks nende arenemise tempo ja proportsioonid. Sotsialistliku riigi käsutuses on tootmisvahendite põhimass ja ta juhib kõiki rahvamajandusharusid, kusjuures riigi majanduslik osatähtsus sotsialistliku majanduse arenemisega suureneb. Kommunismi laiahaardelise ehitamise ajajärgul lähevad mõned riigiorganite funktsioonid üle ühiskondlikele organisatsioonidele. See võimaldab riigiorganitel koondada järjest suuremat tähelepanu majanduse kui ühiskonna materiaalse baasi arendamisele.

Kapitalistliku tootmise juhtimist piiravad iga üksiku ettevõtte või monopolistliku ühenduse raamid. Eraomandus teeb võimatuks kogu rahvamajanduse plaanipärase juhtimise, ehkki kodanlik riik püüab mingil määral tootmist „reguleerida". Kodanlik riigiaparaat on täielikult sõltuv majanduses valitsevatest monopolidest. Monopolid kasutavad riigiaparaati oma majandusliku ja poliitilise võimu tugevdamiseks.

Üheks sotsialistliku tootmise juhtimise põhiliseks iseärasuseks on ühiskondliku tootmise arendamisest sügavalt huvitatud *töörahva hulkade aktiivne osavõtt tootmise juhtimisest*. Alles sotsialism, märkis V. I. Lenin, loob esmakordselt võimaluse „tõmmata töötajate enamus tõepoolest niisuguse töö areenile, kus nad võivad ennast avaldada, oma võimeid arendada, avastada talente, keda rahva seas on äraarvamatult palju ja keda kapitalism tallas, rõhus ja lämmatas tuhandete ja miljonite kaupa"[1].

Kapitalismi tingimustes ei saa mingist tööliste reaalsest osavõtust majanduse juhtimisel juttugi olla. Tootmise kapitalistliku juhtimise kahesugust iseloomu konstateerides kirjutas Marx: „Kapitalisti juhtimine ei ole mitte ainult ühiskondliku tööprotsessi loomusest tulenev ja selle juurde kuuluv eriline funktsioon, vaid ta on samal ajal ka ühiskondliku tööprotsessi ekspluateerimise funktsioon..."[2] Kapitalistid organiseerivad ja reguleerivad oma ettevõtetes tööd selleks, et suurendada tööliste ekspluateerimist ja oma kasumeid.

Sotsialistlikus tootmises ei ole ega saagi olla niisugust juhtimise funktsiooni nagu inimeste ekspluateerimise funktsioon. Sotsialistlikes ettevõtetes on inimeste suhted tootmisprotsessis korraldatud kui ühiskonna võrdsete ja vabade liikmete vastastikuse abistamise ja seltsimeheliku võistluse suhted, mis loovad ääretud võimalused rahvahulkade loova initsiatiivi, annete ja võimete arendamiseks.

Tootmise sotsialistliku organiseerimise eelised loovad soodsad tingimused majanduse kiireks arendamiseks ja ühtlasi esitavad kõrgeid *nõudeid* majanduse juhtimise aparaadile.

[1] V. I. Lenin, Teosed, 26. kd., lk. 373.
[2] K. Marx, Kapital, I kd., lk. 290.

Kogu sotsialistliku tööstuse ja iga üksiku ettevõtte juhtimist tuleb organiseerida nii, et tagada ühiskondliku tootmisprotsessi häireteta kulgemine ja plaanipärasus. Häired tootmise normaalses käigus, mis esinevad ühes ettevõttes, halvendavad selle ettevõtte töönäitajaid, toovad endaga kaasa riiklike kohustuste täitmatajätmise ettevõtte poolt ja häirivad samal ajal ka teiste ettevõtete normaalset tööd. Majanduse plaanipärane juhtimine nõuab maksimaalset täpsust ja kooskõla kõigi tema koostisosade töös, riiklike plaaniülesannete tingimatut täitmist kõigi ettevõtete ja majandusorganisatsioonide poolt.

Sotsialistliku tootmise seaduspärasuseks on tema pidev kasv ja täiustumine eesrindliku tehnika baasil. Seepärast tuleb sotsialistliku tööstuse juhtimist organiseerida nii, et tagada kõigis tootmisharudes kiire arengutempo, pidev tehnika progress.

Sotsialistlik majandus areneb sisemiste akumulatsiooniallikate arvel. Mida mõistlikumalt ja säästlikumalt kasutatakse materiaalseid, tööjõu- ja rahalisi ressursse, seda kiiremini areneb ja täiustub tootmine, seda kõrgem on rahva materiaalse heaolu tase. Kõige rangemast kokkuhoiurežiimist kinnipidamine, hoolitsus rahva vara säilimise ja suurenemise eest on sotsialistliku majandamise ilmtingimatu nõue.

Riik juhib sotsialistlikku tööstust kogu rahva huvides ja rahva vahetul osavõtul. Seepärast on juhtimise tähtsaks ülesandeks igati toetada ja laialdaselt levitada eesrindlike kollektiivide ja tootmise novaatorite saavutusi, õigesti ühendada töötajate isiklikud huvid nende ühiskondlike huvidega. Juhtida sotsialistlikku majandust tähendab kõigepealt tundma õppida rahvahulkade kogemusi, juurutada eesrindlikke tootmiskogemusi ning teaduse ja tehnika saavutusi. Partei ja valitsus nõuavad kõigilt juhtimisaparaadi töötajailt maksimaalset täpsust töös, tähelepanelikku suhtumist töötajate vajadustesse, kõige resoluutsemat võitlust kõigi bürokratismi avalduste vastu.

Sotsialistliku tootmise juhtimise organisatsioonilised vormid ei ole muutumatud. Need olenevad tootlike jõudude tasemest ja ühtlasi avaldavad ka ise vahetut mõju nende arenemisele. Ühiskondliku tootmise tormiline arenemine teeb vajalikuks juhtimise organisatsiooniliste vormide ja meetodite pideva täiustamise. Seepärast ongi rahvamajanduse juhtimise vormide ja meetodite täiustamise küsimused kogu aeg Kommunistliku Partei tähelepanu keskpunktis.

Nõukogude võimu aastail on tööstuse juhtimise organisatsioonilisi vorme mitmel korral muudetud. Varsti pärast Sotsialistlikku Oktoobrirevolutsiooni loodi Kõrgem Rahvamajanduse Nõukogu ja kohalikud rahvamajanduse nõukogud, mis olid esimesteks sotsialistliku tööstuse riikliku juhtimise organiteks.

Meie maa industrialiseerimine, tuhandete suurte tööstusettevõtete ja terve rea uute tööstusharude loomine nõudsid majanduse riikliku juhtimise organite reorganiseerimist. 1932. aastal jaotati Kõrgem Rahvamajanduse Nõukogu kolmeks tööstuslikuks rahvakomissariaadiks, mida hiljem omakorda tormiliselt areneva tööstuse paremaks juhtimiseks korduvalt reorganiseeriti. Nii tekkis sõjaeelsete viisaastakute aastail tööstuse spetsialiseeritud rahvakomissariaatide kaudu juhtimise süsteem, kusjuures rahvakomissariaadid hiljem nimetati ümber ministeeriumideks.

Tootmisharude kaupa juhtimise süsteemil oli sotsialistliku ülesehitustöö teataval etapil progressiivne tähtsus. See võimaldas kontsentreerida tähelepanu, jõud ja vahendid juhtivate rasketööstusharude loomisele ja kiirele arendamisele, lõi soodsad võimalused konkreetsete tootmisharude spetsialistide ja organisaatorite kaadri ettevalmistamiseks. Need tööstusharulise juhtimise süsteemi tugevad küljed kasutati täielikult ära. Kuid sellel süsteemil olid ka omad tõsised puudused, mis sedamööda, kuidas tööstus arenes, ennast ikka rohkem tunda andsid.

Vana juhtimissüsteemi põhiliseks puuduseks oli ametkondlik killustatus. Iga ministeeriumi (neid oli aga palju) majanduslik tegevus piirdus põhiliselt teatavate kindlate tootmisharude raamidega. Selle tagajärjeks oli ühelaadiliste toodete valmistamise killunemine eri ametkondade ettevõtete vahel, kapitaalmahutuste ebaratsionaalne kasutamine, paralleelsete varustus- ja turustusorganisatsioonide loomine ja muud ametkondlikkusest tingitud puudused.

Uute tööstusharude loomine nõudis nende juhtimiseks uute majandusorganisatsioonide loomist. 1957. aasta alguseks oli meie maal 35 üleliidulist ja liidulis-vabariiklikku tööstuslikku ja ehitusministeeriumi, milles igaühes oli veelgi suuremal määral spetsialiseeritud peavalitsusi. Sellise suure hulga tootmisharude organite töö kooskõlastamine muutus järjest keerukamaks ja ametkondlikkuse puudused süvenesid.

Tootmisharude kaupa juhtimise süsteem tõi paratamatult kaasa ka majandust juhtivate organite ja tootmise sidemete nõrgenemise. Tööstusharulised ministeeriumid ühendasid kogu meie maa määratu suurel territooriumil paiknevaid ettevõtteid, kuid olid ise kontsentreerunud Moskvasse ja liiduvabariikide pealinnadesse, kuhu jooksid kokku kümnete tuhandete liidulise ja vabariikliku alluvusega ettevõtete juhtimise niidid. See puudus, nagu ametkondlikkuski, andis ennast tööstuse arenedes ikka rohkem tunda. 1957. aastal oli NSV Liidus üle 200 000 riikliku tööstusettevõtte ja 100 000 ehitust. Sellise suure hulga ettevõtete operatiivne juhtimine keskusest muutus praktiliselt võimatuks. Oli tarvis tööstuse ja ehitustegevuse juhtimise raskuspunkt üle viia kohapeale, lähendada juhtimisorganeid tootmisele.

Nõukogude võimu aastatel on kõigis liiduvabariikides ja enamikus oblastites ja kraides ehitatud sadu ja tuhandeid suuri mitmesuguste tööstusharude ettevõtteid, loodud üksteisega seotud tootmisharude kindel kompleks. Kuid vana juhtimissüsteem raskendas meie maa majanduspiirkondade majanduse komplekssе arendamise küsimuste lahendamist.

Liiduvabariikidel ja kohalikel organitel ei olnud võimalik iseseisvalt, kohapeal lahendada paljusid küsimusi, sest liidulise alluvusega tööstusettevõtete ja ehituste juhtimine oli üleliiduliste ja liidulis-vabariiklike tööstuslike ministeeriumide ja terve rea teiste keskasutuste käes.

Seega tõstis kogu meie maa majanduse arenemise käik objektiivselt päevakorrale tööstuse juhtimise süsteemi ümberkorraldamise küsimuse. Tootmisharulise juhtimise süsteem oli teatud etapil oma võimalused tühjaks ammutanud ja muutunud meie maa tootlike jõudude arendamise piduriks.

1957. aastal viidi NSV Liidus NLKP Keskkomitee veebruaripleenumi otsuse põhjal läbi tööstuse ja ehitustegevuse juhtimise põhjalik, tõeliselt revolutsiooniline ümberkorraldamine. Varem

kehtinud tootmisharulise, spetsialiseeritud ministeeriumide kaudu juhtimise süsteemi asemele loodi uus tööstuse ja ehitustegevuse juhtimise süsteem administratiivsete majanduspiirkondade kaupa. Sealjuures likvideeriti rohkem kui 140 üleliidulist, liidulis-vabariiklikku ja vabariiklikku ministeeriumi. Liidulis-vabariikliku alluvusega tööstuse juhtimiseks loodi administratiivsete majanduspiirkondade rahvamajanduse nõukogud.

Selle ülitähtsa ümberkorralduse viis partei läbi kiiresti ja organiseeritult. Tööstuse ja ehitustegevuse juhtimise reorganiseerimise tulemusena tõusis tootmise juhtimine uuele, kõrgemale tasemele. NLKP XXI kongress seadis ülesandeks ka edaspidi väsimatult täiustada tootmise juhtimist sotsialistliku tootmise juhtimise leninlike printsiipide alusel.

2. Sotsialistliku tootmise juhtimise leninlikud printsiibid

Majandusliku ülesehitustöö juhtimise teaduslikud alused, sotsialistliku tootmise juhtimise printsiibid töötas esmakordselt välja V. I. Lenin. Neis on kindlaks määratud põhilised suunad majandusliku ülesehitustöö juhtimises, nõuded majandusorganite organisatsioonilise struktuuri ja nende töö meetodite suhtes, majandusorganite vahekorrad ühiskondlike organisatsioonide ja rahvahulkadega.

Meie maal ja rahvademokraatiamaades toimuva sotsialistliku ülesehitustöö pikaajalised kogemused on näidanud sotsialistliku tootmise juhtimise leninlike printsiipide suurt elujõudu. Selle jõu allikas peitub asjaolus, et need printsiibid tagavad sotsialistliku majandussüsteemi eeliste maksimaalse ärakasutamise, loovad piiramatud võimalused rahvahulkade aktiivseks osavõtuks tootmise juhtimisest.

Kommunistlik Partei viib järjekindlalt ellu leninlikke juhtimisprintsiipe ja ühtlasi arendab neid loovalt edasi vastavalt uutele kommunistliku ülesehitustöö tingimustele, õpetab partei ja majandusorganite kaadrit leninlikke juhtimisprintsiipe oskuslikult kasutama sotsialistliku majanduse juhtimise praktikas.

Poliitilise ja majandusliku juhtimise ühtsus. V. I. Lenin põhjendas igakülgselt sotsialistliku majanduse juhtimise põhiprintsiipi — poliitilise ja majandusliku juhtimise ühtsuse printsiipi. See printsiip tuleneb Kommunistliku Partei kui meie maa töölisklassi ja kogu töörahva eesrindliku väesalga juhtivast osast sotsialismi ja kommunismi ehitamisel. Kommunistlik Partei on valitsev partei, ta juhib kõiki ühiskonnaelu külgi, suunates kõigi organisatsioonide tegevuse kommunistliku ülesehitustöö ühtsetele rööbastele. Kommunismi laiahaardelise ehitamise ajajärgul kasvab partei osatähtsus järjekindlalt niihästi ühiskonna poliitilisel ja ideelisel juhtimisel kui ka meie maa majanduselus.

V. I. Lenin juhtis korduvalt tähelepanu sellele, et majanduse juhtimine ei tohi olla lahus poliitikast, ja nõudis kogu juhtimisaparaadi tegevuse allutamist partei poliitikale. Kommunistliku Partei poliitika ülisuur jõud seisab selle poliitika teaduslikkuses, selles, et see poliitika rajaneb majanduse arenemise objektiivsete seaduste tunnetamisel ja teadlikul ärakasutamisel, marksismi-leninismi õpetusel.

Poliitilise ja majandusliku juhtimise ühtsuse printsiip nõuab, et jooksev majanduslik töö ühendatakse õigesti poliitilise tööga rahvahulkades. Partei on korduvalt hoiatanud juhtivaid parteitöötajaid ja majandusjuhte nii majandusliku töö alahindamise eest kui ka selle eest, et ei lastaks ennast kaasa kiskuda ainuüksi majanduslikust tööst ega tekitataks sellega kahju poliitilisele tööle. Majanduslike edusammude kindlus sõltub parteipoliitilise töö ulatusest, parteipoliitiline töö omakorda aga annab ainult siis positiivseid tulemusi, kui ta on tihedalt seotud eluga, kommunistliku ülesehitustöö praktiliste ülesannete lahendamisega. „Me peame tegelema vajalike asjadega, mitte aga resolutsioonidega," ütles V. I. Lenin. „Kodanliku korra ajal ajasid asju peremehed, mitte aga riigiorganid, kuid meil on majanduslike asjade ajamine meie ühine töö. See on meie jaoks kõige huvitavam poliitika."[1]

NLKP XX kongress mõistis hukka poliitilise töö eraldamise majanduslikust tööst, parteipoliitilise ja majandusliku tegevuse absurdse vastandamise ning nõudis parteiorganisatsioonidelt, et nad ei eraldaks parteitööd majanduslikust tööst, et nad juhiksid majandust konkreetselt, asjatundlikult. Niisama ebaõiged ja kahjulikud on üksikute majandusjuhtide katsed eemalduda massilisest poliitilisest tööst inimeste hulgas ja tegelda ainult tootmisalaste küsimustega. Sotsialistlikku tööstust ei saa juhtida ainuüksi administratiivsete meetoditega. Selle juhtimise aluseks on kõigepealt veenmismeetodid, teadliku töössesuhtumise kasvatamise, rahvahulkade loova võistluse organiseerimise meetodid. Nõukogude majandusmees, millises töölõigus ta ka ei töötaks, peab olema mitte ainult võimekas administraator, vaid ka temale alluva nõukogude inimeste kollektiivi kasvataja.

Selleks et õigesti juhtida majandust, on vaja kindlustada poliitiline lähenemine majanduslike küsimuste lahendamisele. See tähendab seda, et majanduslike ülesannete lahendamisel on vaja lähtuda partei poliitikast, meie arenguperspektiividest, vaadata edasi, mitte aga tagasi. Praegu näiteks pööratakse partei majanduspoliitikas peatähelepanu tehnika progressi ja sel alusel kõigis tootmisharudes tööviljakuse tõstmise küsimustele. Need küsimused peavad olema ettevõtete kogu tegevuse keskpunktis, nii majandusmeeste kui ka parteitöötajate alalise tähelepanu objek-

[1] V. I. Lenin, Teosed, 32. kd., lk. 407.

tiks. Kui jooksvaid praktilisi küsimusi ei osata siduda partei põhiliste poliitiliste ülesannetega, siis on selle paratamatuks tagajärjeks perspektiivi kaotamine, nurjaminekud praktilises töös.

Poliitiline lähenemine majanduslike küsimuste lahendamisele tähendab seda, et tuleb otsustavalt võidelda kolkapoliitika tendentsidega ja üksikute ettevõtete ning majandusorganisatsioonide kitsalt ametkondlike huvidega, üksikute meie maa piirkondade ettevõtete, tsehhide ja jaoskondade huvide ja riigi huvide vastandamise katsetega. Parteiorganisatsioonid peavad resoluutselt lõpu tegema kolkapoliitika avaldustele, karmilt karistama juhtivaid töötajaid, kes rikuvad riiklikku distsipliini, olenemata nende ametikohtadest.

„On vaja resoluutselt võidelda partei- ja riikliku distsipliini rikkumise vastu, missuguses vormis see ka ei avalduks. Tuleb kasvatada kaadrit nii, et eranditult kõik töötajad peaksid rangelt kinni partei ja riigi huvidest. Ilma selleta, seltsimehed, ei saa me edukalt edasi liikuda,"[1] ütles N. S. Hruštšov oma kõnes NLKP Keskkomitee juunipleenumil.

NLKP XX ja XXI kongressi otsustes, viimastel aastatel vastuvõetud partei Keskkomitee otsustes majandusküsimuste kohta on järjekindlalt rõhutatud vajadust tugevdada majanduse parteilist juhtimist, tihedamalt siduda parteitööd ja majanduslikku tööd.

Partei elu leninlike normide taastamise ja majanduse juhtimise põhjaliku ümberkorraldamise tulemusena on parteiorganisatsioonide osatähtsus tööstuse juhtimises tunduvalt kasvanud. Kõrvuti majandusorganitega kannavad parteiorganisatsioonid täit vastutust kõigi riiklike plaanide näitajate täitmise eest. Eriti suureneb ettevõtete parteiorganisatsioonide osatähtsus ja vastutus seoses parteiorganisatsioonide poolt administratsiooni tegevuse kontrollimise õiguse elluviimise uute organisatsiooniliste vormidega.

Majandusliku ülesehitustöö parteilise juhtimise tugevdamine on üheks kommunismi ehitamise plaanide eduka täitmise otsustavaks tingimuseks.

Demokraatlik tsentralism majanduse juhtimisel. Põhiprintsiip, mis määrab ära sotsialistliku tootmise juhtimise organite organisatsioonilise struktuuri ja nende tööle esitatavad nõudmised, on demokraatliku tsentralismi printsiip. „Meie ülesandeks on praegu," kirjutas V. I. Lenin 1918. aastal, „viia ellu just demokraatlik tsentralism majanduse alal . . ."[2]

Demokraatlik tsentralism majanduse juhtimisel tähendab majanduse tsentraliseeritud riikliku juhtimise õiget ühendamist kohalike organite ja töörahva hulkade loova aktiivsuse maksimaalse arendamisega.

Demokraatliku tsentralismi printsiip tuleneb juba sotsialistliku

[1] NLKP Keskkomitee 1959. aasta juunipleenumi materjale, lk. 105.
[2] V. I. Lenin, Teosed, 27. kd., lk. 183.

tootmisviisi olemusest. Tootmisvahendite ühiskondlik omandus tingib rahvamajanduse tsentraliseeritud juhtimise objektiivse vajalikkuse. V. I. Lenin õpetas, et sotsialismi ülesehitamine on tsentraliseeritud plaanimajanduse rajamine. Ilma plaanita ja majanduse tsentraliseeritud juhtimiseta pole sotsialistliku majanduse edukas arendamine võimalik. Samal ajal on sotsialistliku tootmise juhtimine oma iseloomult kõige demokraatlikum. Tööstusettevõtted on meie maal rahva omanduseks ja nende juhtimine toimub rahva huvides.

Demokraatlik tsentralism eitab kategooriliselt ettevõtete väiklast hooldamist kõrgemate organite poolt. Ta lähtub sellest, et ühtsus põhilises, otsustavas, olulises tuleb orgaaniliselt ühendada kohalike organite ulatusliku initsiatiivi ja iseseisvusega, nendele majandusliku ülesehitustöö ja kultuurielu juhtimisel ulatuslike õiguste andmisega.

„Tõesti demokraatlikus mõttes mõistetud tsentralism," kirjutas V. I. Lenin, „eeldab ajaloo poolt esmakordselt loodud võimalust mitte ainult kohalike iseärasuste, vaid ka kohaliku algatuse, kohaliku initsiatiivi täielikuks ja takistamatuks arenemiseks, eeldab ühise eesmärgi poole liikumise teede, meetodite ja vahendite mitmekesisust."[1]

Tsentralismi ja demokratismi ühendamises avaldub riigi ja rahva huvide orgaaniline ühtsus sotsialismi tingimustes.

Tööstuse juhtimise süsteemi ümberkorraldamine on kujukaks näiteks selle kohta, kuidas majanduse juhtimise praktikas loovalt rakendatakse leninlikku demokraatliku tsentralismi printsiipi.

Ümberkorralduse tulemusena on märksa laienenud liiduvabariikide õigused tööstuse juhtimisel. Kui 1956. aastal oli liiduvabariikide alluvuses 55 protsenti kogu tööstuslikust tootmisest, siis 1958. aastal andis liiduvabariikide ministrite nõukogudele alluv tööstus 94 protsenti kogu tööstustoodangust. Liiduvabariikide ministrite nõukogude lahendada on antud paljud majandusliku ülesehitustöö ja kultuurielu küsimused, mis enne kuulusid NSV Liidu valitsuse kompetentsi. Tunduvalt on laiendatud ka töörahva saadikute nõukogude õigusi, kes praegu iseseisvalt otsustavad kohaliku majanduse arendamise küsimusi.

Tööstuse ja ehitustegevuse operatiivse juhtimise raskuspunkti ülekandmine kohapeale, tootmisele lähemale, nõudis ühtlasi ka seda, et märksa laiendataks majandusorganite õigusi planeerimise, materiaalse ja tehnilise varustamise, finantseerimise ja teistel majandusliku tegevuse aladel.

Nõukogude demokratismi võimsast jõust räägivad kujukalt majandusliku ülesehitustöö põhiküsimuste üldrahvaliku arutamise faktid; üldrahvalikult arutati muuhulgas selliseid küsimusi nagu tööstuse ja ehitustegevuse reorganiseerimine, haridussüs-

[1] V. I. Lenin, Teosed, 27. kd., lk. 183.

teemi ümberkorraldamine, NSV Liidu rahvamajanduse arendamise seitsme aasta plaani kontrollarvud. Tähtsamate riiklike küsimuste üldrahvalik arutamine, ütles N. S. Hruštšov, on konkreetseks näiteks selle kohta, kuidas viiakse ellu kollektiivse juhtimise ja rahvaga tihedate sidemete pidamise leninlikku printsiipi, selle kohta, kuidas partei ja valitsus kommunistliku ülesehitustöö aktuaalsete küsimuste läbivaatamisel peavad nõu rahvaga, kelle kollektiivne mõistus aitab õigeid lahendusi leida.

Demokratismi edasiarendamise kujukaks avalduseks on ühiskondlike organisatsioonide ja eeskätt ametiühingute osatähtsuse tõstmine majanduslikus ülesehitustöös ja kultuurielus. Partei XXI kongress märkis, et tänapäeval on sotsialistliku riikluse arenemise peasuunaks igakülgne demokraatia arendamine, kõigi kodanike kaasatõmbamine majandusliku ülesehitustöö ja kultuurielu juhtimisele, ühiskondlike asjade otsustamisele. Vastavalt NLKP XXI kongressi juhenditele lähevad paljud riigiorganite funktsioonid järk-järgult üle ühiskondlike organisatsioonide kompetentsi. Kuid oleks ebaõige arvata, et majanduse juhtimise demokraatliku külje laienemine saavutatakse majanduse tsentraliseeritud riikliku juhtimise nõrgendamisega.

Leninliku demokraatliku tsentralismi printsiibi edasiarendamine avaldus ka selles, et leiti praegustes tingimustes kõige otstarbekohasemad rahvamajanduse arendamise riikliku juhtimise organisatsioonilised vormid ja meetodid, mis võimaldavad hästi ühendada juhtimise demokraatlike aluste edasist arendamist majanduse tsentraliseeritud plaanipärase juhtimisega ja selle tugevdamisega kogu meie maa ulatuses.

Uue juhtimissüsteemi tingimustes on riigi keskorganid vabastatud rohkearvuliste tootmise arendamise operatiivsete küsimuste lahendamisest, mis nüüd kiiremini ja suurema asjatundlikkusega lahendatakse kohapeal rahvamajanduse nõukogude ja ettevõtete poolt. Seepärast on keskorganitel võimalik põhjalikumalt süveneda majandusliku ülesehitustöö põhiprobleemidesse, juhtida rahvamajandust selle peasuundades niisuguste võimsate hoobade kaudu nagu ühtne riiklik plaan, ühtne tsentraliseeritud arvestuse ja statistika süsteem, ühtne finants- ja krediidisüsteem.

Tööstuse ja ehitustegevuse juhtimise reorganiseerimisega kaasnes teatavasti NSV Liidu Riikliku Plaanikomitee kui meie maa rahvamajanduse teadusliku planeerimis- ja majandusorgani osatähtsuse tõstmine, finants- ja krediidiorganite õiguste laiendamine, arvestuse ja aruandluse tsentraliseerimine. Seega tagati rahvamajanduses tsentraliseeritud planeerimise, finantseerimise ja krediteerimise, arvestuse ja aruandluse süsteemi edasine tugevnemine. Lisaks sellele tugevnes ka riiklik kontroll kohalike majandusorganite töö üle.

Kohmaka aparaadiga Riigikontrolli Ministeeriumi asemele moodustati juhtimise ümberkorraldamisel NSV Liidu Ministrite Nõukogu ja liiduvabariikide ministrite nõukogude juurde nõukogude kontrollkomisjonid. Mõnedes administratiivsetes majanduspiirkondades on loodud kontrolöride rühmad. Nõuko-

gude kontrolli aparaadi üldine arvuline koosseis väheneb NSV Liidu ulatuses umbes 40 protsenti.

Nõukogude kontrollkomisjonid, tuginedes kogu oma tegevuses kohalike töörahva saadikute nõukogude ja ühiskondlike organisatsioonide abile, peavad kontrollima rahvamajanduse arendamise tähtsamates küsimustes vastuvõetud otsuste tegelikku täitmist, uurima riigiaparaadi struktuuri ja tööd, valvama kõige rangemast kokkuhoiurežiimist kinnipidamise üle, võitlema bürokratismi ja asjaajamisega venitamise vastu, kitsalt ametkondliku asjassesuhtumise ja kolkapoliitika avalduste vastu, sest need ei ole kooskõlas üldriiklike huvidega.

Majandusorganite tootmisalane spetsialiseerumine ja territoriaalne paiknemine. Sotsialistliku majanduse juhtimise organiseerimisel arvestatakse tootmise spetsialiseerumist ja territoriaalset paiknemist. Spetsialiseerumine on üheks masinalise suurtootmise organiseerimise progressiivseks vormiks, tehnika progressi tähtsaks tingimuseks. Tootmise spetsialiseerumine nõuab ka majandusorganite ja kaadri spetsialiseerumist, et nad hästi orienteeruksid antud tootmisharu tehnikas ja ökonoomikas ning juhiksid tootmist täie asjatundmisega. „... selleks, et juhtida," õpetas V. I. Lenin, „peab olema kompetentne, peab täielikult ja täpselt tundma tootmise kõiki tingimusi, peab tundma selle tootmise tehnikat tema kaasaegsel kõrgusel, peab omama teatud teaduslikku haridust"[1].

Niisama tähtsaks tingimuseks majandusorganite õigel kujundamisel on tootmise territoriaalse paiknemise arvessevõtmine. Majandust juhtivad organid peavad olema tootmisele võimalikult lähedal, et tagada tootmise täpne ja operatiivne juhtimine. Tootmise üheaegne õige spetsialiseerimine ja territoriaalne paigutamine on sotsialistliku tootmise juhtimise tähtsamaid printsiipe.

Tööstuse juhtimise ametkondlik süsteem võttis küll arvesse majandusorganite tootmisalast spetsialiseerumist, kuid samal ajal võttis äärmiselt vähe arvesse tootmise territoriaalset paiknemist, mis põhjustas teatavasti tõsiseid puudusi majanduse juhtimises.

Uus juhtimissüsteem kõrvaldas need puudused. Põhilised tööstuse ja ehitustegevuse riikliku juhtimise organid — rahvamajanduse nõukogud — on loodud territoriaalse juhtimise printsiibil. On läbi viidud ettevõtete suurendamine nende ühendamise teel. Suur hulk omavahel tootmisalaselt tihedas seoses olevaid ettevõtteid on ühendatud kombinaatideks. Majanduslikku juhtimist on lähendatud tootmisele, mis võimaldab operatiivselt lahendada kohapeal üleskerkivaid küsimusi, täielikumalt kasutada sisemisi reserve.

Spetsialiseeritud ministeeriumide likvideerimine ei tähenda, et oleks lahti öeldud tootmisalasest spetsialiseerumisest ja üle min-

[1] V. I. Lenin, Teosed, 30. kd., lk. 397.

dud tööstuse üldisele, „universaalsele" juhtimisele. Leiti uued, tänapäeva tingimustes ratsionaalsemad majandusorganite tootmisalase spetsialiseerumise ja territoriaalse paiknemise vormid. Teid, mis uue juhtimissüsteemi tingimustes tagavad territoriaalse juhtimise printsiibi ratsionaalset ühendamist spetsialiseerumise säilitamise ja tugevdamisega, on sügavalt ja igakülgselt põhjendatud N. S. Hruštšovi ettekandes 1957. aasta mais toimunud NSV Liidu Ülemnõukogu istungjärgul.

Tööstuse juhtimise uue süsteemi tingimustes on ääretult laienenud ettevõtete, tsehhide ja tootmisjaoskondade spetsialiseerimise võimalused. Rahvamajanduse nõukogude koosseisus on konkreetsete tööstusharude ettevõtete juhtimiseks loodud spetsialiseeritud valitsused, osakonnad või trustid. Kogu NSV Liidu ulatuses tegeleb tootmise spetsialiseerimise küsimustega NSV Liidu Riiklik Plaanikomitee, mille koosseisu kuuluvad osakonnad ja spetsialistide rühmad mitmesuguste tootmisharude alal. Need spetsialiseeritud osakonnad ja rühmad koostavad tööstusharude arendamise plaane ja kontrollivad nende elluviimist. Selleks et tagada ühtne tehniline poliitika ja kontroll plaanide täitmise üle, on NSV Liidu Ministrite Nõukogu juurde loodud rida riiklikke tööstusharulisi komiteesid (lennundustehnika, riigikaitsetehnika, raadioelektroonika, laevaehituse, keemia, automatiseerimise ja masinaehituse alal). Seega on tootmisalane spetsialiseerumine tagatud ka uue juhtimissüsteemi tingimustes, kuid teistsugustes vormides, mis vastavad uuele arenguetapile ja võimaldavad täielikumalt ära kasutada territoriaalse juhtimise printsiibi eeliseid.

Ainujuhtimine ja ühiskondlik kontroll. V. I. Lenin osutas suurt tähelepanu ainujuhtimise printsiibi rakendamisele tootmise juhtimisel; ainujuhtimise teeb vajalikuks juba suurtootmise protsess. V. I. Lenin kirjutas, et igasugune masinaline suurtööstus nõuab vaieldamatut ja ranget tahteühtsust, mis suunab sadade, tuhandete ja kümnete tuhandete inimeste ühist tööd. See ühtsus tagatakse kõigi tootmisprotsessi lõikude allutamisega ühele isikule — juhtijale. „... Masinalise suurtööstuse tüübil organiseeritud tööprotsesside eduks on tingimata vajalik *vastuvaidlematu allumine* ühtsele tahtele."[1]

Ainujuhtimine tähendab töötajate kollektiivi allutamist juhtijale, kellele on antud vajalikud õigused temale usaldatud tootmislõigu juhtimises ja kes vastutab täielikult selle lõigu töö eest. Ainujuhtimine ei sobi kokku isikliku vastutuse puudumisega ja vastutustundetusega. Iga töötaja vastutab oma töölõigu eest ja on allutatud ühele kindlale juhtijale, kelle korraldused on temale kohustuslikud.

Viimastel aastatel on vastu võetud rida otsuseid majandusjuhtide — meistrite ja tootmisjaoskondade juhatajate, ettevõtete direktorite ja majandusorganisatsioonide juhtijate õiguste laiendamiseks. Õiguste laiendamine aitab kaasa ainujuhtimise tugevdamisele, tõstab juhtijate vastutust materiaalsete, tööjõu- ja

[1] V. I. Lenin, Teosed, 27. kd., lk. 240.

rahaliste ressursside ratsionaalse kasutamise ja riiklike plaanide tingimatu täitmise eest.

Sotsialistliku majandamise praktika näitab veenvalt, et edukas töö mistahes lõigus oleneb otsustaval määral *majandusjuhtide kaadri valikust ja paigutusest*. V. I. Lenin õpetas, et organisatsioonilises töös on peamiseks oskus valida ja õigesti paigutada inimesi, teostada tõelist kontrolli nende töö üle.

Sotsialistliku tootmise kiire kasv ja täiustumine kõrgema tehnika baasil, nõukogude rahva kultuuritaseme süstemaatiline tõus esitavad majandusjuhtide kaadrile järjest suuremaid nõudeid.

Nõukogude võimu aastail on partei üles kasvatanud tuhandeid rahva hulgast pärit andekaid tootmise organiseerijaid ja spetsialiste, kes tunnevad hästi oma ala ja suudavad majandust juhtida. Seepärast on olemas reaalsed võimalused selleks, et kõigi tootmislõikude eesotsas seisaksid asjatundlikud ja kogenud juhtijad.

Majandusjuhtide kaadri õigest valikust oleneb suurel määral ettevõtete töö. N. S. Hruštšovi ettekandes NLKP XXI kongressil on öeldud, et üksikud ettevõtted jäävad pikema aja kestel maha või tammuvad paigal kõige sagedamini selle tõttu, et nende ettevõtete eesotsas on nõrgad, puudulikult ettevalmistatud töötajad, kes halvasti orienteeruvad ökonoomikas ja tootmises ega suuda nagu kord ja kohus inimesi organiseerida. „Kui meil läheks korda tugevdada lühikese ajaga kõiki mahajäävaid sektoreid tublide organiseerijate ja spetsialistide vilunud kaadriga," ütles N. S. Hruštšov, „siis võiksime panna liikuma suuri reserve ja astuksime olulise sammu tööstusliku ja põllumajandusliku tootmise arendamises. Tuleb kogu sihikindlusega selle asja juurde asuda."[1]

Partei peab otsustavat võitlust niisuguste nähtuste vastu, kus kaadri valikusse suhtutakse kantseleilikult, bürokraatlikult, kus peetakse silmas ainult ankeediandmeid, sügavalt uurimata ja tõsiselt järele proovimata töötaja tööalaseid ja poliitilisi omadusi, samuti niisuguste parteivastaste nähtuste vastu, kus kaadrit valitakse tutvuse, isikliku ustavuse, sugulusvahekorra ja „omameeste" põhimõtte järgi.

Kaadri valiku leninlik printsiip seisab selles, et valida kaadrit poliitiliste ja tööalaste omaduste järgi, arvestades inimeste ettevalmistust ja võimeid, kasutada iga töötajat seal, kus ta suudab rohkem kasu tuua. Väga tähtis on edutada uute majandusjuhtide noort kaadrit ja seda kasvatada, samal ajal ratsionaalselt kasutades vana kogenud kaadrit.

Inimeste õige valik ja paigutamine on alles kaadriga tehtava töö algus. On vajalik *pidev kontroll* kaadri töö üle, kõrgemate majandusorganite direktiivide ja oma otsuste *täit-*

[1] N. S. *Hruštšov*, NSV Liidu rahvamajanduse arendamise kontrollarvud aastaiks 1959—1965, lk. 121.

mise süstemaatiline kontrollimine. Partei kasvatab kaadris suurt nõudlikkust ja vastutust temale usaldatud töö eest. Leninlik tööstiil seisab selles, et revolutsiooniline hoogsus, avar perspektiiv ülesannete püstitamisel ühendatakse asjaliku visadusega nende täitmisel, oskusega asja praktiliselt organiseerida ja lõpule viia.

Täitmise täpse kontrolli puudumine on paljude töös esinevate puuduste põhjuseks. Täitmise kontrolli käigus tuleb teha organiseerimis- ja poliitilist tööd vastuvõetud otsuste täitmise tagamiseks, abistada töötajaid, analüüsida rahvahulkade kogemusi. Täitmise kontroll võimaldab õigeaegselt kõrvaldada kaadri valikus esinevaid puudusi, kontrollida vastuvõetud otsuste õigsust, õigeaegselt teha neisse vajalikke korrektiive. Pidev kontroll distsiplineerib töötajaid, tõstab nende vastutust töö eest, võimaldab paljusid puudusi mitte ainult esile tuua, vaid ka ära hoida.

Kogemused näitavad, et täitmise kontroll saavutab ainult siis oma eesmärgi, kui see ei ole juhusliku iseloomuga, vaid süstemaatiline, toimub vahetult kohapeal, kui kontrolli ülaltpoolt täiendatakse kontrolliga altpoolt, ettevõtete tööliste, inseneride, tehnikute ja teenistujate laiade hulkade poolt.

Partei õpetab, et meie tingimustes majanduse juhtijaks olla tähendab töölisklassi, rahva suurt usaldust väärida. Juhtivad majandustöötajad peavad olema rahvahulkadega tihedalt seotud, tõmbama neid enesega kaasa ja ise õppima nendelt, võitma nende usalduse ja toetuse.

Ainujuhtimine sotsialistlikes ettevõtetes eksisteerib koos ühiskondliku kontrolliga kui kõigi riikliku ja majandusliku juhtimise organite töö parandamise läbiproovitud meetodiga. V. I. Lenin rõhutas, et iga üksiku juhtija ainuisikulist täidesaatvat võimu tuleb tingimata ühendada mitmesuguste altpoolt tuleva kontrolli vormide ja viisidega. Ainujuhtimise printsiipi rikkumata võimaldab ühiskondlik kontroll kaasa tõmmata laiaulatuslikku aktiivi partei ja valitsuse direktiivide täitmise kontrollimisele, ettevõtete tegevuse tähtsamate küsimuste arutamisele ja lahendamisele.

Kommunismi laiahaardelise ehitamise perioodil omandab ühiskondlik kontroll partei ja valitsuse direktiivide täitmise üle, majandusorganite tegevuse üle eriti suure tähtsuse. Laiendades kohalike riigi- ja majandusorganite ning ettevõtete juhtijate õigusi, töötab partei ühtlasi välja uusi ühiskondliku kontrolli vorme, mis on parimaks vastumürgiks rutiinsuse ja bürokratismi vastu, üksikute rahvast irdunud juhtijate kõrkuse ja upsakuse vastu, oma õiguste kuritarvitamise vastu, Nõukogude seaduste ja riikliku distsipliini mistahes rikkumiste vastu.

Tööstusettevõtetes rakendatakse mitmesuguseid ennast õigustanud ühiskondliku kontrolli vorme, mida teostavad partei, ametiühingu-, komsomoli- ja

teised ühiskondlikud organisatsioonid (majandusjuhtide aruannete kuulamine parteikoosolekutel, administratsiooni tegevuse kontrollimise parteikomisjonide loomine, alaliselt tegutsevad tootmisnõupidamised, ametiühingukomiteede tootmiskomisjonid, komsomolipostid jt.). Majanduse paremaks juhtimiseks ning ettevõtete tööliste, inseneride, tehnikute ja teenistujate initsiatiivi arendamiseks kõigi ühiskondliku kontrolli vormide laialdasel kasutamisel on vaja tagada mitmesuguste ühiskondliku kontrolli vormide ühtsus ja tegevuse kooskõla, et vältida ülearuseid kontrollimisi, majanduse juhtimise aparaadi asjatut tülitamist ja luua viimasele oma funktsioonide täitmiseks normaalsed tingimused.

Partei ja valitsuse abinõud ühiskondliku kontrolli laiendamiseks loovad soodsad tingimused kriitika ja enesekriitika arendamiseks, majanduskaadri kasvatamiseks sotsialistliku majanduse juhtimise leninlike, parteiliste meetodite vaimus.

Materiaalne ja moraalne huvi tootmise arendamise vastu. Üheks tähtsaks sotsialistliku tootmise juhtimise printsiibiks on see, et töötajad ja ettevõtete kollektiivid peavad olema materiaalselt huvitatud tootmise arendamisest ja et materiaalne huvi oleks ühendatud moraalsete tööstiimulitega. V. I. Lenin õpetas, et kommunismile ülemineku perioodil on vaja majandust üles ehitada mitte otseselt entusiasmi alusel, vaid suure revolutsiooni poolt tekitatud entusiasmi abil, töötajate isikliku materiaalse huvi alusel.

Materiaalse huvi printsiip tuleneb sotsialismi tingimustes toimivast töö järgi jaotamise majandusseadusest. „Töö järgi jaotamine," öeldakse NLKP XXI kongressi resolutsioonis, „tagab inimeste materiaalse huvi tootmise tulemuste vastu, stimuleerib tööviljakuse kasvu, töötajate kvalifikatsiooni tõusu ja tootmistehnika täiustamist; ta etendab ka suurt kasvatuslikku osa, õpetab inimestele sotsialistlikku distsipliini, teeb töö üldiseks ja kohustuslikuks."[1]

Tööstuses viiakse materiaalse huvi printsiipi ellu eelkõige tükipalgavormi ja premiaalsete palgasüsteemide rakendamisega, paremate töötajate materiaalse ergutamisega. Tugevdades printsiipi, mille järgi töötajad peavad olema materiaalselt huvitatud kõigi tootmisharude arendamisest, võtavad partei ja valitsus tarvitusele tähtsaid abinõusid palga reguleerimiseks ning kehtiva premeerimiskorra parandamiseks.

Suure tähtsusega abinõuks, mis tõstab tööstuse alal töötajate huvi tootmise reservide täielikuma kasutamise ja ettevõtete kvalitatiivsete töönäitajate parandamise vastu, on NLKP Keskkomitee ja NSV Liidu Ministrite Nõukogu 1959. aasta 2. juuli määrus „NSV Liidu rahvamajanduses töötavate juhtivate ning insener-tehniliste töötajate ja teenistujate premeerimise alal range korra loomise abinõudest". Selle määrusega tühistatakse kõik varem kehtinud premeerimise eeskirjad ja seatakse sisse ettevõtete juhtivate ja insener-tehniliste töötajate premeerimise ühtne süsteem, kusjuures premeerimise aluseks võetakse omahinna alandamise plaani täitmine ja ületamine.

[1] Nõukogude Liidu Kommunistliku Partei XXI kongressi resolutsioon seltsimees N. S. Hruštšovi ettekande „NSV Liidu rahvamajanduse arendamise kontrollarvud aastaiks 1959—1965" põhjal, lk. 22.

Materiaalse huvi printsiibiga on tihedalt seotud *isemajandamise süsteem* kui sotsialistlike ettevõtete majandamise tähtsaim meetod. V. I. Lenin põhjendas igakülgselt vajadust viia riiklikud ettevõtted üle isemajandamisele. Ta oli arvamusel, et isemajandavate ettevõtete tüüp saab lähemas tulevikus vältimatult domineerivaks.

Isemajandamise sisseseadmine võimaldab hästi ühendada sotsialistlike tööstusettevõtete tsentraliseeritud juhtimist neile operatiivse ja majandusliku iseseisvuse andmisega, ühendada riigi huvisid iga üksiku töötajate kollektiivi huvidega, tõstab ettevõtete, tsehhide ja jaoskondade materiaalset huvi ja vastutust ratsionaalse majandamise ja majandusplaanide täitmise eest.

Materiaalse huvi tõstmise süsteemi tuleb korraldada nii, et see ei nõrgendaks, vaid tugevdaks *moraalseid tööstiimuleid*, mis sotsialistliku tootmise arenedes ja rahvahulkade teadlikkuse kasvades omandavad järjest suurema tähtsuse.

Materiaalse huvi printsiipi tugevdades on Kommunistlik Partei nõukogude võimu esimestest päevadest alates osutanud suurt tähelepanu moraalsete tööstiimulite arendamisele, töötajate kommunistlikule kasvatamisele. V. I. Lenin märkis, et sotsialistlik revolutsioon kutsub esile kapitalistliku ekspluateerimise ikkest vabanenud ja võimu enda kätte võtnud rahva enneolematu loomingulise entusiasmi. Seda entusiasmi arendab partei igati edasi.

Eriti kasvab moraalse teguri osatähtsus kommunismi laiahaardelise ehitamise tingimustes. N. S. Hruštšovi ettekandes NLKP XXI kongressil ja kongressi otsustes on igati põhjendatud ja edasi arendatud töörahva kommunistliku kasvatamise ja kommunistlike töövormide edendamise küsimusi.

Vajaduste järgi jaotamise kommunistlikule printsiibile üleminekuks on tarvis saavutada materiaalsete hüvede küllus ja ühtlasi tagada inimeste teadlikkuse selline kasv, et kõik inimesed vabatahtlikult ja saadavate materiaalsete hüvede hulgast olenemata töötaksid ühiskonna kasuks kõiki oma võimeid täielikult rakendades. Majanduse juhtimise praktikas on tähtis õigesti ühendada materiaalse stimuleerimise vahendeid mitmesuguste moraalse ergutamise, ühiskondliku tunnustamise vormidega.

Töötajate moraalse huviga tootmise arendamise vastu on tihedalt seotud *rahvahulkade sotsialistlik võistlus* kui kommunistliku ülesehitustöö läbiproovitud meetod.

Masside sotsialistliku võistluse käigus tekib pidevalt uusi suurepäraseid algatusi, millede eesmärgiks on leida ja kasutusele võtta tootmise sisemisi reserve, ennetähtaegselt täita ja ületada riiklikke plaane. Miljonid võistlusest osavõtjad taotlevad kõrgeid tootmisnäitajaid ja annavad oma kogemusi meeleldi edasi seltsimeestele, hoolitsedes mitte isiklikult ainult enda eest, vaid eelkõige kogu kollektiivi eest. Selles suhtes on kujukaks näiteks Võšni Volotšoki puuvillakombinaadi brigadiri Valentina Gaga-

nova algatusel alanud liikumine, mille eesmärgiks on mahajäänud brigaadide, jaoskondade ja vahetuste tõstmine eesrindlaste tasemele. Tuhanded eesrindlike brigaadide juhtijad lähevad vabatahtlikult üle mahajäänud brigaadidesse ja jaoskondadesse, et aidata neil kiiremini eesrindlike hulka jõuda.

Oma kõnes NLKP Keskkomitee juunipleenumil ütles N. S. Hruštšov, et selliste nähtuste väärtus ja õilsus on selles, et niisuguse sammu tõukejõuks ei ole materiaalne huvi, vaid idee, ideeline ustavus kommunistlikule korrale. „Meie töölised mõistavad eesmärki, mida partei teenib, — kommunistliku ühiskonna ülesehitamise eesmärki, ja kui tarvis, lähevad nad selle eesmärgi saavutamise nimel välja eneseohverdamisele materiaalses suhtes."[1]

Nõukogude tööstuses rakendatakse mitmesuguseid tootmise eesrindlaste moraalse ergutamise vorme. Ettevõtete ametiühinguorganisatsioonid ja administratsioon määravad sotsialistlikust võistlusest kokkuvõtteid tehes kindlaks võistluse võitjad, annavad eesrindlike tsehhide ja jaoskondade kollektiividele rändpunalippe, autasustavad paremaid töötajaid aukirjadega, asetavad nende fotod autahvlitele ja kannavad nende nimed tootmise eesrindlaste auraamatutesse. Tootmise novaatorite kogemusi valgustatakse ulatuslikult ajakirjanduses, raadios ja televisioonis. Paremaid tööinimesi autasustatakse NSV Liidu ordenite ja medalitega. Tuhanded töölised ja spetsialistid on töökangelaslikkuse eest saanud sotsialistliku töö kangelase nimetuse.

Sotsialistliku võistluse, kommunistliku töö brigaadide ja lööklaste suurepärase liikumise arenemine on võimas töörahva loova aktiivsuse edasise suurendamise, töötajate kommunistliku kasvatamise vahend. Miljonite töötajate loova initsiatiivi ammendamatu allikas on kommunistliku ülesehitustöö plaanide eduka täitmise kindel tagatis.

3. Tööstuse juhtimise uus süsteem. Rahvamajanduse nõukogud

Tööstuse ja ehitustegevuse riikliku juhtimise põhiliseks organisatsiooniliseks vormiks on käesoleval ajal rahvamajanduse nõukogud, mis on moodustatud NSV Liidu administratiivsetes majanduspiirkondades.

Rahvamajanduse nõukogud juhivad liidulis-vabariikliku alluvusega tööstust, mis annab umbes kolm neljandikku kogu tööstustoodangust. Võrdlemisi suur osatähtsus on ka tööstusel, mis allub vahetult kohalikele (kraide, oblastite, linnade, rajoonide) töörahva saadikute nõukogudele. Teatav osa tööstusettevõtteid on mittetööstuslike üleliiduliste ja vabariiklike ministeeriumide alluvuses (näiteks Teedeministeeriumi, Sideministeeriumi, Tervishoiuministeeriumi jne. alluvuses).

1958. aastal valmistas rahvamajanduse nõukogudele alluv tööstus 71 protsenti kogu tööstustoodangust. Kohalike nõuko-

[1] NLKP Keskkomitee 1959. aasta juunipleenumi materjale, lk. 76.

gude tööstuse osa tööstustoodangu üldmahust moodustas 10 protsenti. Üleliidulistele ministeeriumidele ja keskasutustele alluvad tööstusettevõtted valmistasid 6 protsenti kogu tööstustoodangust. Ülejäänud 13 protsenti tööstustoodangust andsid mitmesuguste liiduvabariikide ministeeriumide ja keskasutuste tööstusettevõtted.

Rahvamajanduse nõukogud kui tööstuse ja ehitustegevuse riikliku juhtimise organid alluvad oma tegevuses vahetult liiduvabariikide ministrite nõukogudele. Kuid see ei tähenda, et kohalikud nõukogude organid oleksid täielikult kõrvaldatud liidulis-vabariikliku alluvusega ettevõtete juhtimisest. „On endastmõistetav," ütles N. S. Hruštšov oma ettekandes NSV Liidu Ülemnõukogu VII istungjärgul, „et kraide ja oblastite nõukogude täitevkomiteed ei tohi jääda eemale rahvamajanduse nõukogude tööst. Nad on kohustatud hoolitsema selle eest, et luua vajalikud sidemed kohaliku tööstuse ettevõtete ja rahvamajanduse nõukogudele allutatud liidulis-vabariiklike tööstusettevõtete vahel, peavad ära kuulama rahvamajanduse nõukogude esimeeste ettekandeid ja sel teel võtma osa majandusliku ülesehitustöö juhtimisest oma krai või oblasti territooriumil ning aktiivselt mõjutama rahvamajandusplaani täitmise käiku."[1]

NSV Liidu Ministrite Nõukogu juhib rahvamajanduse nõukogusid liiduvabariikide ministrite nõukogude kaudu.

Rahvamajanduse nõukogude loomine administratiivsetes majanduspiirkondades toimus vastavalt kehtivale administratiivsele jaotusele, kusjuures võeti arvesse tööstuse arenemise taset.

Enamik rahvamajanduse nõukogusid on moodustatud niisuguste kraide ja oblastite piires, kus on olemas arenenud tööstus ja mis kujutavad endast küllalt suuri majanduspiirkondi. Oblastites, kus ei olnud küllaldaselt arenenud tööstust, rahvamajanduse nõukogusid ei loodud ja niisugustes oblastites asuvad liidulis-vabariikliku tähtsusega tööstusettevõtted ja ehitused allutati naaberkraide ja -oblastite rahvamajanduse nõukogudele. Nii näiteks on Novgorodi ja Pihkva oblasti liidulis-vabariikliku tähtsusega tööstusettevõtted ja ehitused allutatud Leningradi Rahvamajanduse Nõukogule; Volõõnia, Rovno ja Ternopoli oblasti liidulis-vabariiklikud ettevõtted ja ehitused on allutatud Lvovi Rahvamajanduse Nõukogule.

Käesoleval ajal on meie maal 103 rahvamajanduse nõukogu (VNFSV-s 67, Ukrainas 11, Kasahstanis 9, Usbekistanis 5, Aserbaidžaanis, Armeenias, Valgevenes, Gruusias, Kirgiisias, Lätis, Leedus, Moldaavias, Tadžikistanis, Turkmeenias ja Eestis igaühes üks rahvamajanduse nõukogu.

Rahvamajanduse nõukogude põhiülesanded ja funktsioonid. Rahvamajanduse nõukogud juhivad administratiivsete majanduspiirkondade tööstust ja ehitustegevust, juhindudes oma töös NSV Liidu ja liiduvabariigi seadustest, partei ja valitsuse otsustest ning rahvamajandusplaani ülesannetest.

[1] N. S. Hruštšov, Tööstuse ja ehitustegevuse juhtimise organiseerimise edasisest täiustamisest, lk. 28.

Rahvamajanduse nõukogude tähtsaimaks ülesandeks on tagada riiklike plaanide täitmine kõigi näitajate osas niihästi kogu rahvamajanduse nõukogu kui ka iga tööstusettevõtte ja ehitusorganisatsiooni ulatuses, kusjuures esmajoones tuleb kindlustada üldriiklike vajaduste rahuldamine ning kohustuste täitmine koopereeritud hangete ja ekspordiks minevate hangete alal.

Rahvamajanduse nõukogude tegevuse eesmärgiks peab olema majanduspiirkondade tootlike jõudude igakülgne arendamine ja olemasolevate tootmisreservide kõige täielikum kasutamine. Ettevõtetes ja organisatsioonides koostatavate plaanide alusel töötavad rahvamajanduse nõukogud välja administratiivsete majanduspiirkondade arendamise perspektiiv- ja jooksvad plaanid toodangu, tehnilise progressi, kapitaalehituse, materiaalse ja tehnilise varustamise, koopereeritud hangete, vedude, tööjõu, omahinna, finantseerimise ja teiste näitajate alal. Selleks et kompleksselt arendada majanduspiirkondade majandust, ratsionaalselt kasutada tooraine- ja energeetikabaasi, jalule seada ratsionaalsed koopereerimisseosed liidulis-vabariikliku ja kohaliku alluvusega ettevõtete vahel, koordineerivad rahvamajanduse nõukogud oma tööd töörahva saadikute nõukogude täitevkomiteedega.

Rahvamajanduse nõukogud kui tööstuse ja ehitustegevuse juhtimise organid võtavad aktiivselt osa rahvamajandusplaanide koostamisest, töötavad välja ja esitavad valitsusele ettepanekuid tähtsamates majandusküsimustes, rakendavad abinõusid kõige õigemate ja ratsionaalsemate majanduslike seoste loomiseks ettevõtete vahel ja majanduspiirkondade vahel.

Rahvamajanduse nõukogudele on antud suured õigused planeerimise, kapitaalehituse, materiaalse ja tehnilise varustamise, finantseerimise ja krediteerimise ning töö ja palga alal.[1] Rahvamajanduse nõukogudel on kõik vajalikud õigused nendele alluvate tööstusettevõtete ja ehitusorganisatsioonide tootmis-, tehnika- ja finantsalase tegevuse juhtimiseks.

Rahvamajanduse nõukogude organisatsiooniline struktuur. Rahvamajanduse nõukogu kui tööstuse ja ehitustegevuse riikliku juhtimise kollektiivne organ moodustatakse järgmises koosseisus: esimees, esimehe asetäitjad ja teatav arv nõukogu liikmeid, harilikult rahvamajanduse nõukogu peamiste valitsuste ja osakondade juhatajate hulgast. Rahvamajanduse nõukogu vaatab läbi kõik antud administratiivse majanduspiirkonna tööstuse ja ehitustegevuse töö põhilised küsimused ja annab välja vastavaid määrusi. Rahvamajanduse nõukogu esimees ja tema asetäitjad, kes vastutavad teatud kindlate töölõikude eest, annavad

[1] Vt. „Administratiivse majanduspiirkonna rahvamajanduse nõukogu põhimäärus", kinnitatud NSV Liidu Ministrite Nõukogu 1957. aasta 26. septembri määrusega.

oma kompetentsi piires vastavaid korraldusi. Rahvamajanduse nõukogu määrusi ja korraldusi võib muuta liiduvabariigi ministrite nõukogu. NSV Liidu Ministrite Nõukogul on õigus seisma panna rahvamajanduse nõukogude määruste ja korralduste täitmist.

Rahvamajanduse nõukogude juures on olemas spetsiaalne aparaat, — rida funktsionaalseid osakondi ja isemajandavaid tootmisharulisi valitsusi kõigi rahvamajanduse nõukogule alluvate ettevõtete, organisatsioonide ja asutuste otseseks juhtimiseks. Enamikus rahvamajanduse nõukogudes olemasolevateks funktsionaalseteks osakondadeks on: plaani- ja ökonoomikaosakond, tehnikaosakond, tootmis- ja koopereerimise osakond, töö- ja palgaosakond, kaadri- ja õppeasutuste osakond, finantsosakond, kapitaalehituse osakond, administratiiv- ja majandusosakond, keskraamatupidamine.

Tootmisharulised valitsused moodustatakse olenevalt vastavate tööstusharude olemasolust antud majanduspiirkonnas. Suured kombinaadid, ühendused ja trustid on paljudes rahvamajanduse nõukogudes allutatud vahetult rahvamajanduse nõukogule. Väikese tööstusettevõtete arvuga rahvamajanduse nõukogudes tootmisharulisi valitsusi ei moodustata.

Ühe rahvamajanduse nõukogu organisatsiooniline struktuur on toodud lk. 47.

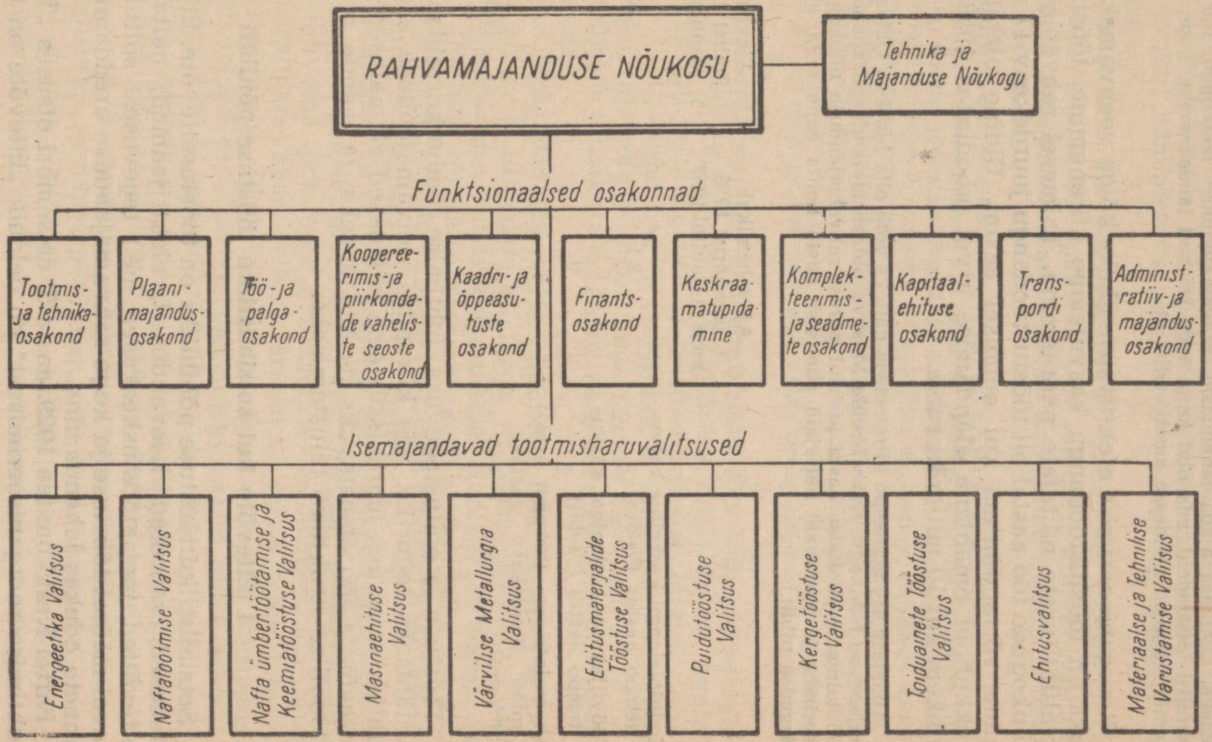
Selleks et töötajaid ulatuslikumalt kaasa tõmmata tööstuse ja ehitustegevuse juhtimisele, on rahvamajanduse nõukogude juurde loodud nõuandva organi õigustega tehnika- ja majandusnõukogud. Tehnika- ja majandusnõukogude koosseisu kuuluvad teadlased, mitmesuguste majandusharude spetsialistid, töölised-novaatorid ja tootmise eesrindlased, leiutajad ja ratsionaliseerijad, partei-, nõukogude, ametiühingu-, komsomoli- ja teiste organisatsioonide juhtivad töötajad. Tehnika- ja majandusnõukogude kaheaastased kogemused näitavad, et see uus vorm töötajate kaasatõmbamiseks tootmise juhtimisele on elujõuline ja suure efektiivsusega.

Uus tootmise juhtimise süsteem on lühikese ajaga veenvalt tõestanud oma vaieldamatuid eeliseid. „Suured edusammud meie majanduse arendamisel annavad tunnistust sellest, et rahvamajanduse nõukogude moodustamine oli tõeliselt revolutsiooniline abinõu tööstuse ja ehitustegevuse juhtimise vormide täiustamisel,"[1] öeldakse NLKP Keskkomitee juunipleenumi otsuses.

Tööstuse juhtimise reorganiseerimine lammutas ametkondlikud barjäärid ja võimaldas hakata ratsionaalselt kasutama sisemisi reserve. Rahvamajanduse nõukogud selgitasid välja ja jaotasid ümber tuhandeid ühikuid ülesseadmata seadmeid ja sadade miljonite rublade eest materiaalseid ressursse, mis palju aastaid olid kasutamata seisnud ühtedes ettevõtetes, samal ajal kui teised

[1] NLKP Keskkomitee 1959. aasta juunipleenumi materjale, lk. 118.

SKEEM


RAHVAMAJANDUSE NÕUKOGU
Tehnika ja Majanduse Nõukogu
Funktsionaalsed osakonnad
Tootmis- ja tehnika-osakond
Plaani-majandus-osakond
Töö- ja palga-osakond
Koopereerimis- ja piirkondade vaheliste seoste osakond
Kaadri- ja õppeasutuste osakond
Finants-osakond
Keskraamatupidamine
Komplekteerimis- ja seadmete osakond
Kapitaalehituse osakond
Transpordi osakond
Administratiiv- ja majandus-osakond
Isemajandavad tootmisharuvalitsused
Energeetika Valitsus
Naftatootmise Valitsus
Nafta ümbertöötamise ja Keemiatööstuse Valitsus
Masinaehituse Valitsus
Värvilise Metallurgia Valitsus
Ehitusmaterjalide Tööstuse Valitsus
Puidutööstuse Valitsus
Kergetööstuse Valitsus
Toiduainete Tööstuse Valitsus
Ehitusvalitsus
Materiaalse ja Tehnilise Varustamise Valitsus

ettevõtted nende materiaalsete ressursside puudumise tõttu ei saanud täie koormatusega töötada. Rahvamajanduse nõukogud alustasid suurt tööd tootmise edasiseks spetsialiseerimiseks ja ettevõtete koopereerimisseoste korrastamiseks. Lühikese ajaga lahendasid rahvamajanduse nõukogud rea tähtsaid tehnilisi ülesandeid, mis olid kaua aega seisnud lahendamata, kuna ministeeriumid suhtusid nendesse ametkondlikult.

Reorganiseerimise efektiivsuse üheks kõige veenvamaks näitajaks on tööstustoodangu kasvutempo kiirenemine, tööstuse töö kvalitatiivsete näitajate paranemine. Esimesel rahvamajanduse nõukogude töö aastal oli tööstustoodangu juurdekasv 17 miljardi rubla võrra suurem kui eelmisel aastal. Üldine üleplaaniline kokkuhoid omahinna alandamise arvel moodustas 1958. aastal rohkem kui 10 miljardit rubla.

Tööstuse arengutempo kiirenemise näiteks võib olla Moskva Oblasti Rahvamajanduse Nõukogu. Kui võrrelda Moskva oblasti majanduspiirkonna tööstuse töö tulemusi poolteise aasta jooksul pärast rahvamajanduse nõukogu organiseerimist ja vastavaid näitajaid poolteise aasta kohta enne seda, siis saame järgmise pildi:

	Ajavahemikul 1. jaanuarist 1956 kuni 1. juulini 1957	Ajavahemikul 1. juulist 1957 kuni 1. jaanuarini 1959
Kogutoodangu keskmine kasvutempo aastas (%-des) . . .	8,1	10
Tööviljakuse keskmine kasvutempo aastas (%-des) . . .	6	7,2
Akumulatsiooni (kasumi) keskmine juurdekasv aastas (%-des)	15	34

Tööstuse ja ehitustegevuse juhtimise ümberkorraldamine oli ülitähtsaks teguriks, mis kiirendas rahvamajanduse arenemist. Uhtlasi avas uus juhtimissüsteem laialdased võimalused tööstusettevõtete töö otsustavaks parandamiseks ja nende organisatsioonilise struktuuri täiustamiseks.

4. Ettevõte kui sotsialistliku tööstuse põhilüli

Sotsialistliku tööstuse põhilüliks on tööstusettevõte. Ettevõtete (tehased, vabrikud, kaevandused, elektrijaamad, naftatööstusettevõtted, metsatööstuskeskused jne.) tegevusest sõltub otsustaval määral tööstuse ja kogu rahvamajanduse arendamise ülesannete edukas lahendamine.

Partei Keskkomitee 1929. aasta 5. detsembri otsuses „Tööstuse juhtimise reorganiseerimisest" on öeldud: „Ettevõte on tööstuse juhtimise põhilüli. Sellepärast on sotsialistliku tööstuse juhtimise süsteemi edasise parandamise aluseks ettevõtte tehniline teenin-

damine, varustamise õige organiseerimine, kõige täiuslikum töö organiseerimine ettevõttes, ainujuhtimise täielik elluviimine tootmises, kõige soodsamate tingimuste loomine ettevõtte tööliskollektiivi ja tehnilise personali maksimaalseks aktiivsuseks, kvalifitseeritud administratsiooni valik ja ettevõtte iseseisvuse vajalik aste."[1]

Sotsialistlik ettevõte tegutseb tootmisvahendite ühiskondliku omanduse ja ekspluateerimisest vabade töötajate kollektiivse töö baasil eesmärgiga pidevalt suurendada ühiskonna rikkust ja tõsta rahva heaolu taset.

Sotsialistliku tööstuse aluseks on riiklikud suurettevõtted. Nii töötab NSV Liidu töötlevas tööstuses rohkem kui tuhande töölisega ettevõtetes umbes kaks kolmandikku kõigist töölistest. Samal ajal on NSV Liidus ka suur hulk väikseid ettevõtteid, millede ülesandeks on kohaliku majanduse vajaduste rahuldamine ja elanikkonna elutarbeline teenindamine. Viimastel aastatel on tehtud suurt tööd tootmise kontsentreerimiseks, väikeste ettevõtete ühendamiseks. Kui 1954. aastal oli NSV Liidu riiklikus tööstuses 212 000 tööstusettevõtet (arvestamata kooperatiivtööstuse ettevõtteid), siis 1958. aastal oli nende arv vähenenud 206 000-ni, kuigi vahepeal lasti käiku tuhandeid uusi suuri tööstusettevõtteid.

Tööstusettevõte kujutab endast sotsialistliku tööstuse iseseisvat tootmisalast ja majanduslikku algüksust, mis vahetult tegeleb tööstustoodangu valmistamise ja realiseerimisega. Ettevõtet iseloomustab tootmistehniline ja majanduslik ühtsus. Tal on vajalikud tootmisvahendid ja muud materiaalsed ressursid ning tööliste, inseneride, tehnikute ja teenistujate kaader tootmisprotsessi teostamiseks.

Ettevõtte ülesanded. Ettevõtte põhiülesanded seisavad selles, et tagada kõrge kvaliteediga toodangu väljalase vastavalt kindlaksmääratud plaanile, pidevalt parandada valmistatava toodangu kvaliteeti, tootmise tehnikat ja organiseerimist, taotledes sel alusel tööviljakuse järjekindlat kasvu, toodangu omahinna süstemaatilist alanemist, tootmise rentaabluse tõstmist.

Neid ülesandeid täites organiseerib ettevõte tootmisprotsessi, soetab vajalikud materiaalsed ressursid, laiendab, moderniseerib ja remondib oma põhifonde, realiseerib valmistoodangu ning teostab vajalikke rahanduslikke arveldusi teiste ettevõtete ja organisatsioonidega. Peale tootmistehnilise, varustus-, turustus- ja finantstegevuse on ettevõtte ülesandeks kaadri valik, ettevalmistamine ja kvalifikatsiooni tõstmine ning tööliste, inseneride, tehnikute ja teenistujate kollektiivi kultuuriline ja elutarbeline teenindamine. Hoolitsus töötajate töö- ja elutingimuste parandamise eest, nende kultuurilise ja tehnilise taseme tõstmise eest on üks sotsialistliku ettevõtte peaülesandeid. Suurel hulgal tööstusettevõtetel on oma elamumajandus, kultuurilised ja elutarbelised asutused, meditsiini-, sanitaar- ja spordiasutused, lasteaiad ja

[1] «Директивы КПСС и Советского правительства по хозяйственным вопросам», т. 2, Госполитиздат, 1957, стр. 126.

-sõimed, kaadri ettevalmistamise koolid ja kursused, kommunaalettevõtted ja muud mittetööstuslikud majandid.

Sotsialistlikul tööstusettevõttel on olemas kõik vajalikud tingimused oma majandusliku tegevuse ratsionaalseks korraldamiseks täieliku isemajandamise alusel.

Tööstusettevõtete õiguslik seisund määratakse kindlaks vastavate põhimäärustega. Uute ettevõtete moodustamine ja tegutsevate ettevõtete reorganiseerimine toimub vastavate tööstust juhtivate riigiorganite poolt. Rahvamajanduse nõukogule alluvad ettevõtted moodustatakse ja reorganiseeritakse rahvamajanduse nõukogu määruse põhjal. Ministeeriumide ja keskasutuste ettevõtted moodustatakse ministrite (keskasutuste juhatajate) käskkirjadega. Ülejäänud tööstusettevõtete moodustamise korra määravad kindlaks liiduvabariikide ministrite nõukogud.

Tööstusettevõtete tegevuse aluseks on põhikiri, mille olenevalt ettevõtte alluvusest kinnitab rahvamajanduse nõukogu, ministeerium (keskasutus) või töörahva saadikute nõukogu täitevkomitee.

Tööstusettevõtete ökonoomika on tihedalt seotud tootmise tehnika ja organiseerimisega. Eri tööstusharudes esineb erinevate tootmistingimuste tõttu iseärasusi tootmise organiseerimises ja planeerimises, töö ja materiaalsete ressursside normeerimise meetodites, palgavormides, finantsmajanduse korraldamises jne. Iga üksiku ettevõtte majanduslikul tegevusel võib samuti olla olulisi erinevusi, sõltuvalt nende tehnilisest varustatusest, väljalastava toodangu iseloomust, tootmise organiseerimise vormist. Kuid vaatamata nendele iseärasustele on sotsialistliku tööstuse ettevõtted oma sotsiaal-majandusliku olemuse poolest ühetüübilised, sest nad kõik kujutavad endast ühiskondlikku omandit, arenevad riiklike plaaniülesannete alusel ja nende õigused ning kohustused määratakse kindlaks ühtsete riiklike eeskirjade ja seadustega. Tööstuses kehtib tootmise ja tootmisvõimsuste, tööviljakuse, toodangu omahinna ja teiste näitajate planeerimise ja arvestamise ühtne kord.

Planeerimise ja arvestamise ühtne kord võimaldab tundma õppida sotsialistlike tööstusettevõtete arenemise üldisi seaduspärasusi, välja selgitada nende reserve ja võimalusi, uurida ja üldistada mitmesuguste tööstusharude ettevõtete eesrindlikke kogemusi.

Ettevõtte organisatsiooniline struktuur. Tootmise operatiivseks ja konkreetseks juhtimiseks on väga tähtis leida kõige ratsionaalsem ettevõtte organisatsiooniline struktuur.

Ei ole ega saagi olla kõigi tööstusharude ettevõtete juhtimise ühtset tüüpskeemi. Tööstusettevõtte organisatsiooniline struktuur oleneb tootmisprotsessi iseloomust, tootmise organiseerimise vormist, ulatusest ja tehnikaga varustamise tasemest. Söekaevanduse struktuur näiteks erineb oluliselt masinatehase struktuurist, tekstiilivabriku struktuur metsatööstuskeskuse struktuurist.

eerimi-
e jne.
Ühtlasi on sotsialistlike tööstusettevõtete organisatsioo[illegible]araat, struktuuris palju ühist. Riikliku tööstusettevõtte eesotsas[illegible]isel. direktor (ülem, juhataja), kes juhib ettevõtet ainujuhtimise pri[illegible]se siibil, kusjuures tootmise juhtimisest võtab laialdaselt osa kogu tööliste, inseneride, tehnikute ja teenistujate kollektiiv. Tootmisprotsessi häireteta teenindamise tagamiseks ja tootmise juhtimisega seotud töö ratsionaalseks jaotamiseks luuakse ettevõtetes spetsiaalne aparaat — t e h a s e v a l i t s u s (vabrikuvalitsus, kaevandusevalitsus). Põhilisteks tootmisüksusteks tööstusettevõttes on t o o t m i s j a o s k o n n a d ja t s e h h i d.

E t t e v õ t t e d i r e k t o r. Kooskõlas ettevõttele antud õigustega organiseerib direktor kogu ettevõtte tootmisalast ja majanduslikku tegevust ning vastutab täielikult ettevõtte olukorra ja töö eest. Olenevalt ettevõtte alluvusest määrab direktori ametisse ja vabastab tema kas rahvamajanduse nõukogu, minister (keskasutuse juhataja) või töörahva saadikute nõukogu täitevkomitee.

Selleks et tõsta direktorite vastutust ettevõtete töö kvaliteedi ja töötulemuste eest, laialdasemalt arendada ettevõtete töötajate loovat initsiatiivi, kõrvaldada liigne tsentralisatsioon majanduslike küsimuste lahendamisel ja tagada suurem iseseisvus ettevõtete juhtimisel, võttis NSV Liidu Ministrite Nõukogu 9. augustil 1955 vastu määruse „Ettevõtete direktorite õiguste laiendamisest".

P l a n e e r i m i s e alal said direktorid õiguse ise kinnitada ettevõtete laiendatud tehnika, tootmise ja finantsplaani, mis on koostatud riiklike plaaniülesannete põhjal. Kui see ei tekita kahju kaubatoodangu väljalaske plaani täitmisele ettevõttele kinnitatud nomenklatuuris, võib direktor teistelt ettevõtetelt ja organisatsioonidelt vastu võtta tellimusi lisatoodangu valmistamiseks nii tellija toorainest ja materjalidest kui ka oma materjalidest ja tootmisjäätmetest. Direktorile on antud õigus muuta kokkuleppel tellijaga toodangu (välja arvatud massiline toodang) üleandmise tähtaegu kvartali raames, kusjuures sellest tuleb teatada vastavale turustusorganisatsioonile.

Märksa on direktorite õigusi laiendatud k a p i t a a l e h i t u s e j a e t t e v õ t e t e r e k o n s t r u e e r i m i s e alal. Ettevõttele määratud kapitaalehituse aastaplaani alusel võivad direktorid ise kinnitada ehitustööde kuuplaane, kokkuleppel töövõtjaga vahendeid üksikute objektide vahel ümber jaotada (mahu ja uute võimsuste käikulaskmise tähtaegade muutmiseta), soetada vajalikke ehitusmaterjale, kinnitada alalimiitse ehituse tiitelnimestikke ettevõttele eraldatud assigneeringute piires. On laiendatud direktorite õigusi summade saamisel ja kasutamisel selleks, et viia ellu abinõusid tehnilise progressi, seadmete moderniseerimise ja rekonstrueerimise alal.

M a t e r i a a l s e t e v ä ä r t u s t e r e a l i s e e r i m i s e alal on direktoritel õigus anda teistele ettevõtetele üle vajalikke fonde, materjale ja komplekteerivaid väikeseadmeid oma tellimuste täitmiseks neis ettevõtetes, realiseerida liigseid materjale, seadmeid ja muid materiaalseid väärtusi, kui vastavad materiaalse ja tehnilise varustamise organid loobuvad nende ümberjaotamisest.

Suured õigused on ettevõtete direktoritele antud k o o s s e i s u d e j a p a l g a f o n d i d e k a s u t a m i s e alal. Nad kinnitavad ja võivad muuta tsehhide ja tehasevalitsuse osakondade struktuuri ja koosseise ettevõttele määratud teenistujate ja insener-tehniliste töötajate arvulise koosseisu plaani ja palgafondi raames, juhindudes tüüpkoosseisudest ja ametipalkade skeemidest.

TRÜ Raamatukogu

-sõim
naal
Ettevõtte peainsener. Ettevõtte direktori esimeseks
äitjaks on peainsener, kes määratakse kohale ja vabastatakse
alt samas korras nagu direktorgi. Peainsener vastutab kõige-
ealt õige tehnilise poliitika läbiviimise, tehnika, tootmise tehnoloogia ja organiseerimise täiustamise eest. Ta juhib vahetult ettevõtte tehniliste osakondade, laboratooriumide ja katsetsehhide tööd. Direktori esimese asetäitjana juhib peainsener ka põhiliste tootmistsehhide tegevust ja vastutab kõrvuti direktoriga täielikult ettevõtte õige tootmisalase ja tehnilise juhtimise eest.

Peainsener juhib ettevõtte tootmistehnilist nõukogu, mis moodustatakse selleks, et tõmmata insenere, tehnikuid, teenistujaid ja töölisi kaasa aktiivsele tööle tootmise tehniliseks täiustamiseks ja majanduslike näitajate parandamiseks, teaduse ja tehnika saavutuste, leiutuste ja ratsionaliseerimisettepanekute tootmisse juurutamiseks. Tootmistehniliste nõukogude koosseisu võetakse kõige kvalifitseeritumad insenerid, konstruktorid ja tehnoloogid, ökonomistid, eesrindlikud meistrid ja töölised — tootmise novaatorid ja ratsionaliseerijad, teaduslikud töötajad. Tootmistehnilised nõukogud on nõuandvad organid; nende koosseisu kinnitab ettevõtte direktor. Nõukogud arutavad ettevõtete rekonstrueerimise plaane, koostöös teadusliku uurimise organisatsioonidega tehtavate teaduslike uurimistööde plaane, vaatavad läbi uue toodangu valmistamise ja eesrindlike tehnoloogiliste protsesside ja progressiivsete töö organiseerimise meetodite, ratsionaliseerijate ja leiutajate ettepanekute juurutamise küsimusi; arutavad ratsionaliseerimise ja leiutamistegevuse temaatikat, ülevaateid masskirjandusest eesrindlike tootmistehniliste kogemuste vahetamise alal, tehniliste kabinettide ja raamatukogude tööplaane; kavandavad abinõusid kaadri ettevalmistamise parandamiseks ja kvalifikatsiooni tõstmiseks, eesrindlike töömeetodite uurimiseks, üldistamiseks ja propageerimiseks.

Ettevõtete töötajate laiade hulkade kaasatõmbamine tehnilisele loomingulisele tööle, ettevõtete ja teadusliku uurimise asutuste loomingulise koostöö tugevdamine võimaldavad kiirendada tehnika progressi tempot tööstuses, edukamalt võidelda ettevõtete töö kvalitatiivsete, majanduslike näitajate parandamise eest.

Peale peainseneri on paljudes ettevõtetes veel direktori asetäitja materiaalsete ja majanduslike küsimuste alal, kes organiseerib tootmise majanduslikku teenindamist, materiaalset ja tehnilist varustamist ning toodangu turustamist, elamu- ja kommunaalmajanduse tööd jne. Suurtes ettevõtetes on veel olemas ka direktorite asetäitjad või abid kaadri ja elutarbeliste küsimuste alal.

Tehasevalitsuse osakonnad. Tööstusettevõtte tegevus on laialdane ja mitmekesine. Selle tegevuse kõigi külgede kvalifitseeritud ja operatiivne juhtimine nõuab juhtimisfunktsioonide teatavat jaotamist, kaadri spetsialiseerimist ühe teatava

töö tegemisele — tehnika küsimuste läbitöötamisele, planeerimisele, arvestusele, tootmise teenindamisele, varustamisele jne. Neid üksikuid juhtimisfunktsioone täidab spetsiaalne aparaat, mis töötab ettevõtte direktori ja tema asetäitjate juhtimisel. Ühesuguseid funktsioone täitvate töötajate rühmad ühendatakse osakondadeks. Funktsionaalsete osakondade kooskõlastatud ja täpsest tööst oleneb paljuski kogu ettevõtte häireteta ja efektiivne töö. Funktsionaalne aparaat peab olema oma suuruselt minimaalne, kuid koosnema kogenud ja kvalifitseeritud töötajatest, kes hästi tunnevad tootmist. Administratiivaparaadi suurekspaisutamine toob lisaks tema ülalpidamiskulude suurenemisele objektiivselt kaasa kantseleilis-bürokraatlike juhtimismeetodite, partei poolt hukkamõistetud „funktsionaalsuse" elementide taassünni.

Sotsialistliku ülesehitustöö esimesel perioodil esines kogenud majanduskaadri vähesuse tõttu funktsionaalse aparaadi kitsa spetsialiseerimise tendents. Majandusorganeis loodi suur hulk struktuurilisi alajaotusi (osakondi, sektoreid), kes täitsid neid või teisi kitsaid tootmise juhtimise funktsioone. Juhtimise killustamine kümnete osakondade ja sektorite vahel tõi kaasa administratiivaparaadi koosseisude suurekspaisumise, isikliku vastutuse puudumise töös ja majandusorganite juhtijate vastutuse nõrgenemise tootmises valitseva olukorra eest. Partei mõistis „funktsionaalsuse" kui väära juhtimissüsteemi resoluutselt hukka. Funktsionaalsete osakondade arvu kõigis majandusorganeis vähendati järsult, suur hulk insener-tehnilisi töötajaid viidi kantseleidest üle tootmisse.

Praegu on Nõukogudemaa tööstuses olemas kogenud ja hästi ettevalmistatud majanduskaader ning loodud soodsad tingimused juhtimisaparaadi igakülgseks vähendamiseks, funktsionaalsete organite ühendamiseks. Maksimaalselt lihtsa ja ratsionaalse tootmise juhtimise struktuuri leidmine on ettevõtte juhtivate töötajate ja kogu kollektiivi tähtsaks ülesandeks.

Tehasevalitsuse iga osakonna õigused ja kohustused määratakse kindlaks spetsiaalsete põhimäärustega, mis tavaliselt kinnitatakse ettevõtte direktori poolt. Nendes põhimäärustes on ära näidatud ühe või teise osakonna ülesanded ja struktuur, selle osakonna töötajate õigused ja kohustused, vastastikused suhted teiste tehasevalitsuse funktsionaalsete osakondadega.

Osakonnas määrab iga töötaja teenistusalased kohustused kindlaks osakonna juhataja. Tehasevalitsuse osakondade põhimääruse väljatöötamine ja iga üksiku töötaja funktsioonide kindlaksmääramine on juhtimisaparaadi täpse ja kooskõlastatud töö organiseerimise, isikliku vastutamatuse likvideerimise ja oma kohustuste täitmise eest iga töötaja vastutuse suurendamise tähtis tingimus.

Ettevõtete organisatsioonilise struktuuri ratsionaalse unifitseerimise ja juhtimisaparaadi arvulise koosseisu vähendamise eesmärgil töötavad rahvamajanduse nõukogud välja ja kinnitavad ettevõtete juhtimise üldskeemid olenevalt töötajate arvust, tootmise mahust, iseloomust ja keerukusest. Tüüpskeemid, mis näi-

tavad kätte progressiivsed suunad juhtimisaparaadi täiustamisel, võimaldavad ettevõtete kollektiividel parandada ettevõtete organisatsioonilist struktuuri, rikkumata sealjuures juhtimisaparaadile esitatavaid üldisi nõudeid.

Mitmesuguste ettevõtete tehasevalitsuste organisatsioonilise struktuuri mitmekesisusele vaatamata võib ära märkida järgmisi põhilisi funktsionaalseid osakondi või muid allüksusi: plaaniosakond, tehnikaosakond, toodangu kvaliteedi kontrollimise osakond, peamehaaniku ja peaenergeetiku osakond, materiaalse ja tehnilise varustamise ning turustamise osakond, kaadri ja tehnilise väljaõppe osakond, raamatupidamine.

P l a a n i o s a k o n d töötab teiste osakondade osavõtul välja ettevõtte perspektiivplaanide ja iga-aastaste tehnika, tootmise ja finantsplaanide projektid, analüüsib plaanide täitmist, viib plaaniülesanded tsehhide ja tootmisjaoskondadeni ning kontrollib plaaniülesannete täitmist, organiseerib tehasesisest isemajandamist, koostab plaanide täitmise aruandeid. Enamikus keskmistes ja väikestes ettevõtetes täidavad plaaniosakonnad ka tootmise operatiivse planeerimise funktsioone. Suurtes ettevõtetes on peale plaaniosakondade loodud spetsiaalsed t o o t m i s - j a d i s p e t š e r i o s a k o n n a d, kes organiseerivad operatiivset planeerimist ja tootmise ettevalmistamist, kontrollivad süstemaatiliselt tsehhide poolt vahetus- ja ööpäevagraafikute täitmist, võtavad tarvitusele operatiivseid abinõusid tootmise normaalseks, kindlaksmääratud graafiku järgi kulgemiseks. Paljudes suurtes ettevõtetes on moodustatud ka iseseisvad t ö ö - j a p a l g a o s a k o n n a d, kes tegelevad ettevõtte töötajate töö normeerimise ja palga küsimustega, töötavad välja abinõusid tööviljakuse tõstmiseks, sotsialistliku võistluse arendamiseks, eesrindlike töökogemuste üldistamiseks ja kasutuselevõtmiseks. Iseseisvate töö- ja palgaosakondade puudumisel täidavad neid funktsioone plaani- ja tehnikaosakonnad.

T e h n i k a o s a k o n d töötab välja abinõud ettevõtte tehniliseks arendamiseks — valmistatava toodangu täiustamiseks, teaduse ja tehnika viimastele saavutustele vastavate uute toodete loomiseks ja nende valmistamise äraõppimiseks, tootmisprotsesside kompleksseks mehhaniseerimiseks ja automatiseerimiseks, progressiivsete tehnoloogiliste protsesside ja eesrindlike tootmise organiseerimise meetodite kasutuselevõtmiseks ning teostab kontrolli tehnoloogilisest distsipliinist kinnipidamise üle.

Tehnikaosakonna juhtida on tavaliselt tehase laboratooriumid, millede ülesandeks on kõrvuti tootmise teenindamise jooksva tööga teha süstemaatilist teaduslikku uurimistööd tootmise edasise täiustamise teede leidmiseks.

Suurtes ettevõtetes on sageli mitmeid tehnikaosakondi või -büroosid (konstruktori-, tehnoloogia-, tootmise kompleksse mehhaniseerimise ja automatiseerimise osakonnad või bürood jt.).

Vastavalt avastuste, leiutuste ja ratsionaliseerimisettepanekute põhimäärusele, mis on kinnitatud NSV Liidu Ministrite Nõukogu 1959. aasta 24. aprilli määrusega, luuakse ettevõtetes leiutustegevuse ja ratsionaliseerimise osakonnad või bürood. Ettevõtete tehnikaosakondade igakülgne tugevdamine on tööstusliku tootmise pideva tehnilise täiustamise tähtis tingimus.

Paljude tööstusharude ettevõtetes leidis varem aset tehnikaosakondade alahindamine. Enne rahvamajanduse nõukogude moodustamist ei olnud näiteks enamikus tekstiilivabrikutes üldse tehnikaosakondi. Rahvamajanduse nõukogud on ära teinud suure töö ettevõtete tehnikaosakondade tugevdamiseks. Selleks et parandada teaduslike uurimis- ja katsetööde organiseerimist ja juurutada kiiremini tootmisse teaduse saavutusi, tegi NLKP Keskkomitee juunipleenum liiduvabariikide ministrite nõukogudele ja rahvamajanduse nõukogudele ülesandeks läbi vaadata ja lahendada ettevõtete katsebaaside, tehaselaboratooriumide ja konstrueerimisbüroode tugevdamise ja loomise, uusimate seadmete ja aparaatidega varustamise ning kvalifitseeritud spetsialistide kaadriga komplekteerimise küsimus. Suurtes ettevõtetes luuakse spetsiaalsed teadusliku uurimise instituudid.

Tehnilise kontrolli osakond teostab pidevat kontrolli kehtivatele standarditele ja tehnilistele tingimustele vastava kõrgekvaliteedilise ja komplektse toodangu väljalaskmise üle, teeb kindlaks praagi põhjused ja töötab välja abinõud nende kõrvaldamiseks. TKO juhatajal on õigus seisma panna halvakvaliteedilise toodangu vastuvõtmist ja ärasaatmist ning toodangu valmistamist üksikutes tootmislõikudes, kui see toodang ei vasta standardite ja tehniliste tingimuste nõuetele.

Tehnilise kontrolli osakonna juhataja määratakse kohale ja vabastatakse kohalt samas korras nagu ettevõtte direktorgi ja ta vastutab koos direktoriga ettevõtte toodangu kvaliteedi ja komplektsuse eest. Mitmesuguste tööstusharude ettevõtete tehnilise kontrolli osakondade tüüppõhimäärused on kinnitatud valitsuse poolt.

Peamehaaniku ja energeetiku osakond organiseerib ettevõtte tehnoloogiliste seadmete ja energiamajanduse häireteta tööd, ettevõtte varustamist iga liiki energiaga, seadmete remontimist ja moderniseerimist, kontrollib seadmete korrapärast tehnilist ekspluateerimist ja uute seadmete ülesmonteerimist. Kui ettevõttel on oma elektrijaam või ulatuslik energiamajandus, siis luuakse iseseisev peaenergeetiku osakond.

Varustus- ja turustusosakond teeb kindlaks ettevõtte vajadused materiaalsete ressursside järele, organiseerib viimaste saamist ja õiget hoidmist, hoolitseb tootmise häireteta varustamise eest vajalike materiaalsete ressurssidega ning kontrollib, kas neid õigesti kasutatakse. Osakonnale alluvad ka ettevõtte materjalilaod. Mõnedes ettevõtetes tegelevad materiaalse ja tehnilise varustamisega ning toodangu turustamisega iseseisvad osakonnad.

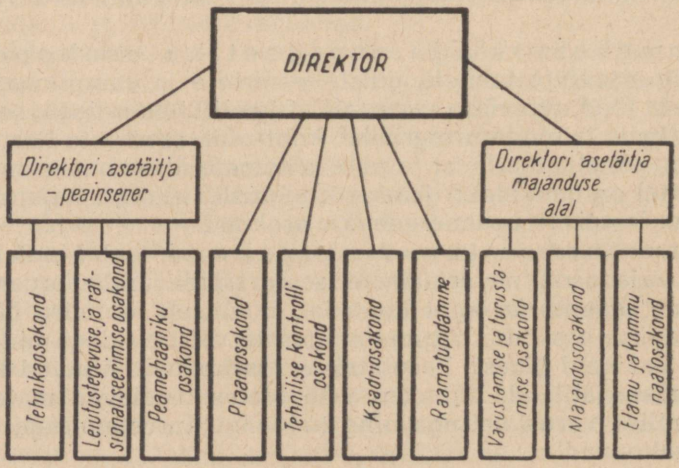
Kaadri- ja tehnilise väljaõppe osakond organiseerib tööliste, inseneride, tehnikute ja teenistujate töölevõtmist, ettevalmistamist ja kvalifikatsiooni tõstmist, samuti aga ka tabeliarvestust ja kontrolli töödistsipliinist ning ettevõtte sisekorra eeskirjadest kinnipidamise üle.

Raamatupidamine peab arvestust ettevõtte majandusliku tegevuse kohta, kontrollib rahasummade ja materiaalsete väärtuste kulutamist, koostab raamatupidamisaruandeid ja -bilansse. Pearaamatupidaja (vanemraamatupidaja) allub administratiivselt vahetult ettevõtte juhatajale, raamatupidamise ja aruannete koostamise korra ja meetodite suhtes aga kõrgema organi pearaamatupidajale. Ettevõtete ja organisatsioonide pearaamatupidajate (vanemraamatupidajate) põhimäärus on kinnitatud valitsuse poolt.

Enamikus ettevõtetes tegeleb raamatupidamine ka finantsalase tööga. Mõnedes suurtes ettevõtetes on loodud iseseisvad finantsosakonnad.

Majandusosakond organiseerib tehasevalitsuse ja tsehhide asjaajamist ning majanduslikku teenindamist, teostab pidevat kontrolli sissepääsulubade režiimi üle, valvab selle järele, et ettevõttes valitseks puhtus ja kord. Kui ettevõttel on suureulatuslik elamufond ja kommunaalmajandus, siis luuakse iseseisev elamu- ja kommunaalosakond. Ettevõtetes, kus on käsil suuremahulised ehitus- ja montaažtööd, luuakse iseseisvad kapitaalehituse osakonnad, kes organiseerivad kapitaaltööde tegemist majanduslikul teel ja kontrolli töövõtja poolt tehtavate ehitustööde üle.

Tehasevalitsuse struktuuri näiteks võib olla järgmine tüüpskeem:



Väikese tööliste arvu ja tootmismahuga pisiettevõtete ja töökodade administratsioon võib toime tulla üldse ilma iseseisvate struktuuriliste allüksusteta ja koosneda üksikutest ülesandetäitjatest, kes alluvad otseselt direktorile.

Tsehhide ja tootmisjaoskondade juhtimine. Suure tootmismahuga ja tööliste arvuga ettevõtetes luuakse tootmistsehhid, mis omakorda koosnevad jaoskondadest. Väiksemates ettevõtetes tsehhe ei looda ja põhiliseks tootmisüksuseks on seal tootmisjaoskond.

Tootmistsehhid organiseeritakse harilikult tehnoloogilise tunnuse järgi, kusjuures suurtes ettevõtetes võidakse luua mitte üks, vaid mitu tehnoloogilises suhtes ühelaadilist tsehhi. Töö iseloomu järgi jagunevad tsehhid p õ h i t s e h h i d e k s, mis tegelevad ettevõtte põhitoodangu valmistamisega, ja a b i s t a v a t e k s tsehhideks, mis teenindavad põhitootmist.

Näiteks metallurgiatehastes kuuluvad põhitootmistsehhide hulka kõrgahju-, martään-, valtsimis-, koksi- ja mõned teised tsehhid; masinaehitustehastes — ettevalmistus-, mehaanika- ja monteerimistsehhid jne. Abistavate tsehhide hulka kuuluvad tsehhid, mis teevad oma ettevõtte seadmetele remonti ja valmistavad oma vajaduseks mitmesuguseid instrumente, varustavad ettevõtet iga liiki energiaga jne.

Paljudes tööstusettevõtetes moodustavad abistavate tsehhide töölised praegu ligi poole tööliste üldarvust. Säärase olukorra põhjuseks on abitööde puudulik mehhaniseerimine ja asjaolu, et tsentraliseeritult ei toodeta vajalikul hulgal tagavaraosi remondiks, universaalinstrumente ja -rakiseid, taarat, kinnitusdetaile jne. Nende toodete massilise tootmise organiseerimine spetsialiseeritud ettevõtetes ja töö kompleksne mehhaniseerimine võimaldavad järsult vähendada abistavate tsehhide töötajate osatähtsust töötajate üldarvus.

Tsehhi täieõiguslikuks juhtijaks, kes vastutab kogu tema töö eest, on ettevõtte direktorile alluv t s e h h i j u h a t a j a. Tsehhijuhataja käsutuses on mõned inimesed, kes aitavad tal juhtida kogu tsehhi tegevust. Suurtes tsehhides luuakse tsehhijuhataja juurde väikese töötajate arvuga bürood (plaani- ja dispetšeribüroo, tehnikabüroo jne.), väikestes tsehhides on need funktsioonid pandud üksikutele ülesandetäitjatele. Selleks et suurendada tsehhi tehnilise kontrolli büroo vastutust väljalastava toodangu kvaliteedi eest, ei allu ta tsehhijuhatajale, vaid ettevõtte tehnilise kontrolli osakonnale.

Praegu tsentraliseeritakse paljudes ettevõtetes edukalt tsehhide töö planeerimist ja arvestamist ning tsehhide tehnilist teenindamist tehasevalitsuse osakondadesse.

Tööstusettevõtete suurtes tsehhides on loodud tsehhide t e h n i k a n õ u k o g u d, kuhu kuuluvad tsehhi insener-tehnilised töötajad ja eesrindlikud töölised. Tehnikanõukogu arutab tootmise ratsionaliseerimise ja eesrindlike tehnoloogiliste protsesside juurutamise abinõusid, õpib tundma ja valib välja parimaid töövõtteid nende laialdaseks juurutamiseks.

Suured tsehhid jagunevad tootmisjaoskondadeks, mida juhivad jaoskondade ülemad või vanemmeistrid. Jaoskonnad luuakse kas ühetüübiliste seadmete ühendamise printsiibil või teatava toodangu väljalaskmisele spetsialiseerumise printsiibil. Kogemused näitavad massilise vooltootmise jaoskondade loomise suurt majanduslikku efektiivsust. Tootmise niisugusel organiseerimisel lüheneb tootmistsükli kestus, paraneb seadmete kasutamine, tõuseb meistri vastutus kõrgekvaliteedilise toodangu väljalaskmise eest, tekib võimalus vähendada jaoskondade arvu nende ühendamise teel.

Rea hankiva tööstuse harude ettevõtetes spetsiifiliste tingimuste tõttu (territoriaalne eraldatus, erinevad looduslikud tingimused, milles tootmisprotsess kulgeb) põhitootmistsehhe ei looda; põhiliseks tootmislüliks ettevõttes on jaoskond kui iseseisev tootmis- ja territoriaalne üksus.

Tootmise ja töö otsesteks organiseerijateks töökohtadel on meistrid ja tootmisjaoskondade ülemad. Meistri organiseerimistööst oleneb suurel määral talle alluva tootmislõigu töö edukus.

Partei ja valitsus on korduvalt tähelepanu juhtinud vajadusele tõsta meistri osatähtsust tootmisprotsessis. Ometi alahinnati paljudes ettevõtetes meistri ja jaoskonnaülema osatähtsust tootmise juhtimises. Suure osa tööajast kulutasid paljud meistrid mitmesuguste kontoritööde ja majanduslike funktsioonide täitmisele, mis tekitas kahju tootmise vahetule juhtimisele. NSV Liidu Ministrite Nõukogu võttis 20. septembril 1955 vastu määruse meistrite ja tootmisjaoskondade ülemate osatähtsuse tõstmisest juhtivate tööstusharude ettevõtetes ja nende töötasu reguleerimisest.

Valitsus määras kindlaks, et meister, vanemmeister ja tootmisjaoskonna ülem on oma tootmislõigus täieõiguslikud juhtijad ning tootmise ja töö organiseerijad. Valitsuse määruses on täpselt kindlaks määratud meistrite ja tootmisjaoskondade ülemate õigused ja kohustused.

Meistril ja jaoskonnaülemal on õigus aktiivselt osa võtta alluvate tootmislõikude kaadri valikust ja komplekteerimisest. Kõik juhendid töökohtadele annab meister ja need on kohustuslikud kõigile meistri poolt juhitavas tootmislõigus töötavatele inimestele.

Meistril on õigus ettenähtud korras määrata töölistele tariifijärke, premeerida paremaid töölisi kõrgete tootmisnäitajate ja eeskujuliku töö eest, esitada silmapaistvaid töölisi preemiate ja muude ergutuste saamiseks. Iga kuu antakse meistri käsutusse premeerimisfond kuni 3 protsendi ulatuses jaoskonna palgafondist, kusjuures premeerimisfondi kulutamine toimub jaoskonnale määratud palgafondi piirides.

Hästi töötavate tööliste ergutamise kõrval sai meister suured õigused halvasti töötavate tööliste mõjutamiseks. Ta võib määrata distsiplinaarkaristusi töölistele, kes teevad halva kvaliteediga tööd ning rikuvad tootmis- ja töödistsipliini, viia madalamapalgalisele tööle töölisi, kes teevad praaki ja ei täida oma süü tõttu süstemaatiliselt töönorme.

Meistril on õigus keelata töötamist korrast äraolevatel seadmetel, samuti aga ka tehnilistele tingimustele mittevastavate, halvakvaliteediliste toorainete ja materjalide kasutamist. On keelatud meistreid ja jaoskondade ülemaid töö ajal ära tõmmata asjade ajamiseks, mis ei ole otseselt seotud tootmise juhtimisega. Meistrid tuleb maksimaalselt vabastada kantseleitööst, neile mitteomaste majanduslike funktsioonide täitmisest ja mitmesugustest kõrvaltöödest.

Meister juhindub oma töös jaoskonnale määratud plaaniülesandest ja valmistatava toodangu tehnilistest tingimustest, administratsiooni käskkirjadest ja juhenditest. Meistri tähtsaimaks kohuseks on tagada plaaniülesannete rütmiline täitmine jaoskonna poolt kõigi näitajate osas. Meister määrab kindlaks brigaadide ja iga üksiku töölise tootmisülesanded, instrueerib töölisi, kontrollib töönormide täitmist iga töölise poolt. Ta kannab vastutust selle eest, et rangelt kinni peetaks kindlaksmääratud tehnoloogiast ning tootmis- ja töödistsipliinist jaoskonnas, et töökohad oleksid puhtad ja korras, võtab tarvitusele abinõusid praagi, seadmete seisakute, tööaja ja materiaalsete ressursside kadude vältimiseks, organiseerib tehniliselt põhjendatud normide juurutamist, kontrollib ohutustehnika ja töökaitse eeskirjade täitmist, teostab järelevalvet tootmisprotsessis tehtavate tööde kvaliteedi üle.

Meister peab organiseerima abinõude väljatöötamist uue tehnika kasutamise kiiremaks omandamiseks, tehnoloogilise protsessi täiustamiseks, ratsionaliseerimis- ja leiutustöö arendamiseks ning sellest aktiivselt osa võtma. Eriti tähtsat osa peab meister etendama noortööliste kasvatamisel, oma töölõigus sotsialistliku võistluse arendamisel, novaatorite eesrindlike kogemuste kasutuselevõtmisel.

Meistri kohalemääramine, ümberpaigutamine ja vallandamine toimub ettevõtte direktori käskkirjaga. Meister allub tsehhijuhatajale või jaoskonna ülemale, tsehhideta juhtimisstruktuuri korral aga ettevõtte direktorile.

Meistri õiguste laiendamine nõuab ettevõtete juhtijatelt tungivalt, et nad kiiresti kõrvaldaksid planeerimises, tootmisjaoskonna tehnilises ettevalmistamises ning materiaalses ja tehnilises varustamises esinevad puudused, tugevdaksid meistrite kaadrit ja osutaksid neile vajalikku abi tehniliste ja majandusalaste teadmiste suurendamisel.

5. Tootmise juhtimise struktuuri täiustamise teed

Üheks tähtsamaks sotsialistliku tootmise juhtimise aparaadile esitatavaks nõudeks on kõrge juhtimiskultuur, administratiivaparaadi igakülgne lihtsustamine ja odavamaks muutmine. Artiklis „Pigem vähem, aga paremini", mis on pühendatud Nõukogude riigiaparaadi organiseerimise küsimustele, kirjutas V. I. Lenin: „Me peame viima oma riigiaparaadi maksimaalse kokkuhoiuni. Me peame sellest välja rookima kõik liialduste jäljed . . ."[1]

Vastavalt Lenini juhenditele teevad partei ja valitsus suurt tööd rahvamajanduse juhtimise süsteemi täiustamiseks, administratiivaparaadi arvulise koosseisu ja ülalpidamiskulude vähendamiseks.

1954. aastast 1958. aastani vähendati administratiiv-, varumis- ja muu mittetootliku personali arvulist koosseisu rohkem kui ühe

[1] V. I. Lenin, Teosed, 33. kd., lk. 458.

miljoni inimese võrra. Lisaks miljarditesse rubladesse ulatuvale riigisummade kokkuhoiule võimaldab juhtimisaparaadi koondamine suunata aparaadist vabanenud töötajad tootmistööle ja sellega kiirendada meie maa majanduse arenemist, toota rohkem materiaalseid väärtusi.

1959. aastal pidid riigivalitsemisaparaadi ülalpidamise kulud moodustama kõigest 1,6 protsenti kõigist NSV Liidu riigieelarve kuludest; 1952. aastal oli vastav protsent 3,1 ja 1940. aastal 3,9. 1958. aastaga võrreldes vähenevad eelarvekulud juhtimisaparaadi ülalpidamisele rohkem kui 400 miljoni rubla võrra, kui aga arvestada veel isemajandavate valitsuste ja organisatsioonide aparaadi arvulise koosseisu ja ülalpidamiskulude vähenemist, siis moodustab üldine kokkuhoid 1959. aastal umbes 3 miljardit rubla.

Kuid juhtimisaparaat on siiski veel väga suur ja nõuab ülearu palju summasid ja töötajaid, keda saaks suurema efektiivsusega kasutada tootmistööl.

Mõnedes ettevõtetes on administratiivaparaat põhjendamatult suur. Moskva tehases „Dünamo" näiteks kasvas tööliste arv 1955. aastast 1958. aastani 23 protsenti, tehasevalitsuse koosseisud aga suurenesid 51 protsenti, sealjuures suurenes varustuse, turustuse ja arvestusega tegeleva personali ja kantseleipersonali arv umbes 65 protsenti.

Väikesed ettevõtted kopeerivad sageli suurte ettevõtete organisatsioonilist struktuuri. Sellistes ettevõtetes on mõnikord iga 3—4 töölise kohta üks administratiivaparaadi töötaja.

Nüüd, mil meie kaader on kasvanud ning tal on rikkalikke majandusliku ülesehitustöö ja kultuurielu juhtimise kogemusi, on võimalik märksa vähendada juhtimisaparaati kõigis rahvamajanduse juhtimise lülides ja suunata vabanev kaader otsesele tootmistööle. „Mõeldud ei ole olemasoleva aparaadi mõninga osa jooksvat mehaanilist koondamist," rõhutatakse NLKP XXI kongressi otsustes, „vaid radikaalsete abinõude teostamist, mis võimaldavad tunduvalt lihtsustada administratiivaparaadi struktuuri keskuses ja kohtadel, et muuta see operatiivsemaks, kvalifitseeritumaks ja odavamaks."[1]

Partei nõuab süstemaatilist tööd administratiivaparaadi korrastamise ja odavamaks muutmise alal.

Administratiivaparaadi arvulise koosseisu vähendamise suureks reserviks on ettevõtete edasine s p e t s i a l i s e e r i m i n e. Toodangu nomenklatuuri vähendamine ja massilise vooltootmise organiseerimine loovad soodsad eeldused ettevõtete organisatsioonilise struktuuri lihtsustamiseks, võimaldavad järsult vähendada abistavate tsehhide ja jaoskondade juhtimisaparaati.

Tootmise juhtimise aparaadi arvulist koosseisu saab tunduvalt

[1] NSV Liidu rahvamajanduse arendamise kontrollarvud aastaiks 1959—1965, lk. 97.

vähendada väikeste tsehhide ja jaoskondade ühendamise arvel. Isegi suurtes ettevõtetes on suurte tsehhide kõrval küllaltki palju väikseid tsehhe. Tsehhide ja jaoskondade põhjendamatu killustamine, ettevõttes suure hulga iseseisvate struktuuriliste allüksuste loomine raskendab tootmise operatiivset juhtimist ja tõmbab juhtimise aparaati suurel hulgal töötajaid.

Alamastme tootmislülide ühendamine aitab kaasa ettevõtete tootmisalase ja majandusliku tegevuse paranemisele.

Moskva Piduritehases näiteks on viimase 2 aasta jooksul tehtud suurt tööd juhtimise organisatsioonilise struktuuri lihtsustamiseks. Ühendati rida tsehhe (galvaanika- ja sepistamis-stantsimistsehh, malmivalu ja värvilise metallivalu tsehh), likvideeriti mõned tehasevalitsuse osakonnad, tsentraliseeriti raamatupidamine jne. Kõik need abinõud võimaldasid märksa vähendada administratiivvaparaadi arvulist koosseisu, mis praegu on 7 protsendi võrra väiksem kui 1955. aastal, kuigi tootmise maht on tehases selle ajaga kasvanud peaaegu poolteisekordseks.

Väikeste ja keskmiste ettevõtete organisatsioonilist struktuuri saab kardinaalselt parandada tootmise tsehhideta juhtimisele ülemineku teel. Selle progressiivse juhtimisvormi olemus seisab selles, et tootmise juhtimise süsteemist langeb ettevõtetes välja vahelüli — tsehhiaparaat. Põhiliseks tootmisüksuseks ettevõttes on siis jaoskond.

Moskva Elektripumpade Tehases, kus töötajate üldarv on veidi üle 500, oli enne tsehhideta juhtimise struktuurile üleminekut 8 tsehhi, kusjuures üksikutes tsehhides oli ainult 20—30 töölist. Tehase tsehhiaparaat koosnes 40 inimesest, sealhulgas 16 meistrist.

Pärast tsehhideta juhtimissüsteemi sisseseadmist moodustati tehases 8 tootmisjaoskonda, millede eesotsas on meistrid. Meistrid on vabastatud operatiivse planeerimise, arvestuse ja aruandluse funktsioonidest ning muude tsehhidokumentide pidamisest. Need funktsioonid on tsentraliseeritud ja neid täidavad tehasevalitsuse osakonnad. Uue struktuuri tingimustes moodustab teenindav personal tootmisjaoskondades kõigest 18 inimest, sealhulgas 8 meistrit. Iga meistri kohta tuleb keskmiselt 50 töölist. Tsehhipersonali palgafond vähenes peaaegu kahekordselt.

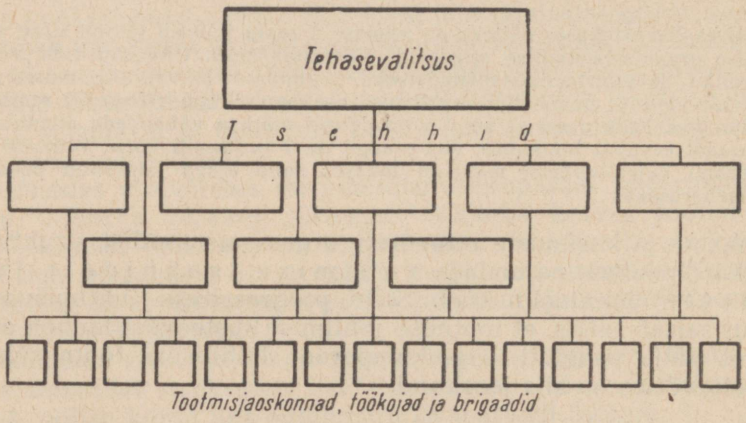
Tehase organisatsioonilist struktuuri tsehhidega ja tsehhideta juhtimise tingimustes võib näha lk. 62 olevalt skeemilt.

Paljude ettevõtete kogemused näitavad veenvalt tsehhideta juhtimise struktuuri tootmisalast ja majanduslikku otstarbekohasust. Üleminek tsehhideta juhtimisele võimaldab likvideerida mitmeastmelise juhtimise, lähendada juhtimist tootmisele. Kasvab meistrite kui tootmise vahetute organiseerijate osatähtsus. Parallelismi kõrvaldamine tehasevalitsuse ja tsehhide aparaadi töös ning tehasevalitsuse osakondade vastutuse suurendamine iga tootmislõigu töö eest võimaldavad parandada planeerimist, tootmise tehnilist ettevalmistamist ning materiaalset ja tehnilist varustamist. Tsehhideta struktuurile üleminekul, nagu kogemused näitavad, väheneb administratiivpersonali koosseis 10—30

protsenti. Tsehhiaparaadist vabanevate kogenud insener-tehniliste töötajate arvel võib ettevõte parandada meistrite koosseisu ja tugevdada oma tehnikaosakondi.

Arvesse võttes paljude tehaste kogemusi tsehhideta juhtimise alal, võttis NSV Liidu Ministrite Nõukogu 6. novembril 1958 vastu spetsiaalse määruse „Tööstusettevõtetes tootmise tsehhideta juhtimise sisseseadmisest".

Enne üleminekut tootmise tsehhideta juhtimisele



Pärast üleminekut tootmise tsehhideta juhtimisele



Tööstuse juhtimise ümberkorraldamine soodustas tootmise tsehhideta juhtimise laialdast kasutuselevõtmist. Kui enne rahvamajanduse nõukogude moodustamist oli tsehhideta juhtimisele üle viidud vaid mõnikümmend ettevõtet, siis 1. juuliks 1959 oli tootmise tsehhideta juhtimisele üle viidud juba üle 2000 rahvamajanduse nõukogudele alluvat tööstusettevõtet, sealhulgas Stalino Rahvamajanduse Nõukogus 120, Moskva Linna Rahvamajanduse Nõukogus 118, Leningradi Rahvamajanduse Nõukogus 98 jne. Tootmise tsehhideta juhtimise positiivseid kogemusi esineb ka rohkem kui 1000 töötajaga ettevõtetes (näiteks Luganski Oktoobrirevolutsiooni 20. aastapäeva nimeline Tehas, Leningradi Masinaehitustehas).

Kuid tsehhideta juhtimisele üleminek toimub veel aeglaselt. Näiteks Valgevene Rahvamajanduse Nõukogus oli 1. juuliks 1959 tsehhideta juhtimisele üle viidud kõigest 15 protsenti kuni 500 töölisega tööstusettevõtetest. Samasugune olukord valitseb ka reas teistes rahvamajanduse nõukogudes. Veelgi aeglasemalt rakendatakse uut tootmise juhtimise süsteemi kohaliku tööstuse ettevõtetes, kus tsehhideta struktuurile saab üle viia enamiku ettevõtteid.

Tõsist tähelepanu väärib tootmise tsehhideta juhtimisele üleläinud ettevõtete kogemuste tundmaõppimine ja üldistamine. Uue struktuuri rakendamise esimesel perioodil, kui oli tarvis kindlaks määrata juhtimisaparaadi töö konkreetseid organisatsioonilisi vorme ja meetodeid uutes tingimustes ja kontrollida neid praktikas, oli tüüpskeemide loomine tsehhideta ettevõtetele raske ja seda polnudki tarvis. Praegu on kõigis majanduspiirkondades omandatud suuri tsehhideta juhtimise kogemusi. Seepärast on saanud vajalikuks tsehhideta ettevõtete organisatsioonilise struktuuri teatav süstematiseerimine. Asjaolu, et neis ettevõtetes on mitte millegagi põhjendatud erinevusi juhtimisaparaadi organisatsioonilises struktuuris ja töö meetodites, pidurdab teataval määral kõige progressiivsemate vormide ja meetodite rakendamist. On saanud vajalikuks välja töötada soovitused tootmise tsehhideta juhtimisele üleviidud ettevõtete töö kõige ratsionaalsemate meetodite ja vormide kohta.

Eesrindlikes ettevõtetes tehakse suurt tööd tehasevalitsuse funktsionaalsete osakondade töö ratsionaliseerimiseks ülearuste struktuuriliste allüksuste likvideerimise, planeerimise ja arvestuse tsentraliseerimise, esmase arvestuse lihtsustamise, arvutus- ja muude administratiivtööde laialdase mehhaniseerimise abil. Paljudes ettevõtetes tegeleb plaani- ja arvestustööga rohkem kui üks kolmandik kogu administratiivpersonalist. Üleminek lihtsamatele arvestuse vormidele ja meetoditele koos uue arvutustehnika kasutuselevõtmisega võimaldab vabastada tootmistööks sadu tuhandeid töötajaid.

Suure tähtsuse omandab käesoleval ajal uue juhtimistehnika, mitmesuguste seadeldiste ja aparaatide laialdane rakendamine, mis võimaldavad mehhaniseerida ja automatiseerida paljusid tootmise operatiivse juhtimise funktsioone.

Eriti kehtib see toodangu kvaliteedi kontrollimise kohta, sest paljudes masinaehitustehastes moodustab tehnilise kontrolli personal 8—10 protsenti tööliste arvust. Kontrollitehnika ja progressiivsete kontrollimeetodite rakendamine võimaldab järsult vähendada kontrolööride arvu. Tehases „Tašselmaš" näiteks on kontrolööride arv vähenenud 240 inimeselt 1955. aastal 130 inimeseni 1958. aastal.

Sihikindel võitlus administratiivaparaadi koondamise ja odavamaks muutmise eest ei tähenda mingil juhul tema osatähtsuse vähendamist majanduslikus ülesehitustöös ja kultuurielus. NLKP Keskkomitee aruandes XX kongressile märkis N. S. Hruštšov, et ilma hästi korraldatud ja organiseeritud, rahvale lähedase ja täpselt töötava juhtimisaparaadita ei saa juhtida mitte mingisuguseid sotsialistliku ülesehitustöö lõike. Juhtimisaparaat peab olema maksimaalselt lihtne ja ökonoomne, kuid samal ajal kvalifitseeritud ja paindlik ning suutma oskuslikult ja häireteta juhtida tootmist.

Administratiivaparaadi lihtsustamine ja odavamaks muutmine nõuab ettevõtete majandusjuhtidelt, partei- ja ametiühinguorganisatsioonidelt pidevat tähelepanu eriti nüüd, mil ettevõtetele on antud laialdased õigused tootmise juhtimise ratsionaalsete vormide leidmiseks.

6. Partei- ja ametiühinguorganisatsioonide osa tootmise juhtimises

Tööstusettevõtete juhtimises etendavad äärmiselt tähtsat osa töötajate ühiskondlikud organisatsioonid ja eeskätt parteiorganisatsioonid.

Partei-algorganisatsioonide tähtsaimaks ülesandeks on igapäevane organiseerimistöö rahva hulgas, mille eesmärgiks on NSV Liidu rahvamajanduse arendamise plaanide edukas täitmine. Selleks et tõsta tootmisettevõtete parteiorganisatsioonide osa ja vastutust ettevõtete töös, on neile antud õigus kontrollida ettevõtte administratsiooni tegevust.

Parteiorganisatsioonile kontrolli õiguse andmine ei tähenda, et tal on õigus vahele segada majandusjuhtide funktsioonidesse tootmise operatiivsel juhtimisel. Parteiorganite ja majandusorganite funktsioonide segiajamine tähendaks tootmise ainujuhtimise printsiibi rikkumist ning parteiorganisatsioonid asuksid sel juhul ebaõigele administreerimise teele. Majanduse parteiline juhtimine ei toimu majandusorganite asendamise teel, vaid nende töö kontrollimise, nende süstemaatilise abistamise, kvalifitseeritud ja kohusetundlike töötajatega tugevdamise, rahvahulkade kasvatamise ja organiseerimise teel.

Uued kommunistliku ülesehitustöö ülesanded nõuavad parteiorganisatsioonide osa ja vastutuse tõstmist riiklike plaanide elluviimisel, partei ja valitsuse direktiivide täitmise organiseerimisel. NLKP Keskkomitee märkis oma 1959. aastą 26. juuni otsuses, et parteiorganisatsioonide poolt administratsiooni tegevuse kontrollimise väljakujunenud organisatsioonilised vormid ei vasta vajalikul määral NLKP XXI kongressil esitatud nõuetele ja ülesannetele. Sageli piirdub kontroll vaid majandusjuhtide üldiste aruannete ärakuulamisega tootmisplaanide täitmise tulemuste kohta, samal ajal kui paljud tähtsad ettevõtte töö küsimused jäävad parteiorganisatsioonidel kahe silma vahele.

Selleks et tõsta parteiorganisatsioonide vastutust riiklike plaanide täitmise eest, selleks et nad saaksid täielikumalt kasutada neile NLKP põhikirjaga antud majandusliku tegevuse kontrollimise õigust, tunnistas partei Keskkomitee vajalikuks moodustada tööstusettevõtete partei-algorganisatsioonides spetsiaalsed administratsiooni tegevuse kontrollimise komisjonid. Parteiorganisatsioonide komisjonide ülesandeks on süstemaatiliselt kontrollida

riiklike plaaniülesannete täitmist, valvata selle järele, et kõik ettevõtte töötajad peaksid rangelt kinni riiklikust distsipliinist, võidelda kolkapoliitika ja kitsalt ametkondliku suhtumise nähete vastu, mis toovad kahju üldriiklikele huvidele.

Olenevalt ettevõtete töö iseloomust ja tingimustest võivad parteiorganisatsioonid moodustada komisjone, kes kontrollivad plaanide ja hangete õigeaegset ja kvaliteetset täitmist, toodangu kvaliteeti ja omahinda, uue tehnika ja tehnoloogia tootmisse rakendamist, tootmise mehhaniseerimist ja automatiseerimist ning muid töölõike.

Komisjonid valitakse partei üldkoosolekutel või parteikonverentsidel paremini ettevalmistatud, printsipiaalsete ja aktiivsete kommunistide hulgast ning töötavad parteikomiteede, parteibüroode või parteiorganisatsioonide sekretäride juhtimisel. Väiksearvulistes parteiorganisatsioonides, kus komisjonide loomine ei ole otstarbekohane, kontrollivad majanduslikku tegevust kõik kommunistid parteiorganisatsiooni sekretäri juhtimisel.

Kontrollides olukorda töölõikudes, mis nende kompetentsi kuuluvad, ei tohi parteiorganisatsioonide komisjonid tühistada administratiivseid korraldusi või neid ise teha, sest see tähendaks ainujuhtimise printsiibi rikkumist. Nad teevad kontrollimise tulemused teatavaks parteiorganisatsioonile ja ka majandusjuhtidele, kes peavad komisjonide ettepanekud viivitamata läbi vaatama ja õigeaegselt tarvitusele võtma abinõud avastatud ebanormaalsuste kõrvaldamiseks.

Komisjonidel on õigus esitada parteikomiteede või parteibüroode kaudu tööliste ja teenistujate koosolekutele arutamiseks küsimusi, mis taotlevad tsehhi või ettevõtte töö parandamist, selleks et mobiliseerida kollektiiv puuduste kõrvaldamisele. Üldsusele ja laialdasele aktiivile toetudes peavad komisjonid sihikindlalt taotlema, et nende poolt ülestõstetud küsimused lõpuni lahendataks. Parteiorganisatsioonid tõmbavad komisjonide tööle laialdaselt kaasa ametiühingu- ja komsomoliaktiivi, paremaid parteituid töölisi ja spetsialiste, kes hästi tunnevad tootmist.

Parteikontrolli komisjonide loomine ettevõtetes aitab kaasa riikliku distsipliini tugevdamisele, kõigi töölõikude tõstmisele eesrindlaste tasemele, tehnika progressi tempo kiirenemisele.

Parteiorganisatsioonide ustavateks abilisteks ettevõtetes on komsomoliorganisatsioonid. Tööstusettevõtete komsomoliorganisatsioonid on paljude suurepäraste patriootlike algatuste initsiaatoriteks. Kommunistlike noorte ja noorte initsiatiivil algas kommunistliku töö brigaadide ja lööklaste võimas liikumine. Partei peab vajalikuks igati tõsta komsomoliorganisatsioonide osa ja aktiivsust ettevõtete tootmiselus, kõigiti toetada kommunistlike noorte ja noorte väärtuslikke algatusi, rohkem hoolitseda noortööliste poliitilise kasvatamise ja nende tootmisalase kvalifikatsiooni tõstmise eest.

Väga suurt osa tööliste kaasatõmbamisel tootmise juhtimisele etendavad ametiühingud, kelle kaudu töölisklass kontrollib majandusjuhtide tegevust. Nõukogude ametiühingud, õpetas V. I. Lenin, on juhtimise ja majandamise kooliks, kommunismi kooliks. Ametiühinguorganisatsioonid võtavad aktiivselt osa seaduste väljatöötamisest tootmis-, töö-, elutarbelistes ja kultuuriküsimustes, kontrollivad töökaitse ja ohutustehnika olukorda,

võtavad osa tööliste ja teenistujate palga planeerimisest ja reguleerimisest, palgasüsteemide väljatöötamisest ja juhivad riiklikku sotsiaalkindlustust.

Ametiühingute ühiskondlik kontroll mitmesuguste tootmislõikude töö ning töötajate kultuurilise ja elutarbelise teenindamise üle on tähtis vorm, mille abil tõmmatakse tööliste, inseneride, tehnikute ja teenistujate laiu hulki kaasa aktiivsele osavõtule tootmise juhtimisest.

Kommunismi laiahaardelise ehitamise perioodil kasvab võrratult ametiühingute kui töölisklassi kõige massilisema organisatsiooni tähtsus. Viimastel aastatel on partei ära teinud suure töö ametiühinguorganisatsioonide tegevuse aktiviseerimiseks. Majanduslikus ülesehitustöös ametiühingute osatähtsuse tõstmise küsimust arutati spetsiaalselt NLKP Keskkomitee detsembripleenumil (1957. aastal).

Arvestades ametiühingute kasvanud osatähtsust riiklikus ja majanduslikus ülesehitustöös, kinnitas NSV Liidu Ülemnõukogu Presiidium 15. juulil 1958 ÜAÜKN-i poolt esitatud „Ametiühingu vabriku-, tehase- ja kohaliku komitee õiguste põhimääruse", mis märksa laiendab ettevõtete ametiühingukomiteede õigusi tootmise juhtimisel.

Ametiühingute käitiskomiteed võtavad osa ettevõtete tootmis- ja kapitaalehitusplaanide projektide ning elamute ja kultuurilis-elutarbeliste objektide ehitamise plaanide projektide koostamisest. Koos administratsiooniga kinnitavad nad ettevõtete ergutusfondide summade kulutamise eelarved. Ametiühingukomiteedega kooskõlastatult määrab ettevõtete administratsioon kindlaks kutsealade loetelu töö tasustamiseks mitmesuguste palgamäärade järgi, määrab töölistele tariifijärke, kehtestab uusi ja revideerib olemasolevaid töönorme, tööliste töö tasustamise ergutussüsteeme, teostab preemiate väljamaksmist. Elamispinna jaotamine ettevõtetes toimub administratsiooni ja ametiühingukomitee ühise otsuse põhjal.

Ametiühingukomiteed kontrollivad, kuidas administratsioon peab kinni tööseadusandlusest, ohutustehnika ja tootmishügieeni eeskirjadest ja normidest. Administratsiooni initsiatiivil ei saa töölisi ja teenistujaid ettevõttest vallandada ilma käitiskomitee nõusolekuta. Ettevõtte juhtivatele ametikohtadele töötajate määramisel arvestab administratsioon ametiühingukomitee arvamust.

Ametiühingukomiteele on antud õigus ära kuulata ettevõtete juhtijate ettekandeid tootmisplaani täitmisest, töö organiseerimise ja töötingimuste parandamise abinõudest, tööliste ja teenistujate materiaalsest, elutarbelisest ja kultuurilisest teenindamisest, tal on õigus teha kõrgematele majandus- ja nõukogude organitele ettepanekuid ettevõtete tegevuse parandamise küsimustes ja rida teisi õigusi.

Tööliste ja teenistujate kollektiivi nimel sõlmivad ametiühingukomiteed ettevõtete administratsiooniga k o l l e k t i i v l e p i n g u i d, mis määravad kindlaks ettevõtete kollektiivide ja administratsiooni vastastikused kohustused. Kollektiivlepingutega võetud kohustuste täpne täitmine aitab kaasa riiklike plaanide edukale realiseerimisele, sotsialistliku võistluse laialdasele

arendamisele plaanide ennetähtaegse täitmise eest, töötingimuste paranemisele, tööliste ja teenistujate materiaalse ja elutarbelise teenindamise paranemisele. Kollektiivlepingute iga-aastane sõlmimine ja nende täitmise kontrollimine on ametiühingutöö tähtsaks lõiguks tööstusettevõtetes.

Ametiühingukomiteed juhivad ettevõtete alaliste tootmisnõupidamiste tööd. Tootmisnõupidamised on üheks põhiliseks vormiks, mille abil töölisi ja teenistujaid tõmmatakse laialdaselt kaasa tootmise juhtimisele ja mis hästi ühendab ainujuhtimise printsiipi altpoolse kontrolliga. Tootmisnõupidamiste töö parandamiseks pidas NLKP Keskkomitee detsembripleenum (1957) otstarbekohaseks muuta ettevõtete ja ehituste tootmisnõupidamised alalisteks tootmisnõupidamisteks. „Tootmisnõupidamised," öeldakse pleenumi otsuses, „tuleb allutada riiklike plaanide täitmise ja ületamise, sisemiste tootmisreservide maksimaalse ärakasutamise, töölistele suure produktiivsusega tööks tingimuste loomise ning ettevõtete ja ehituste juhtimise meetodite täiustamise ülesannetele."[1]

Alalised tootmisnõupidamised organiseeritakse ettevõtetes ja tsehhides, kus on 100 või rohkem töötajat. Nendes ettevõtetes ja tsehhides, kus töötajaid on vähem kui 100, arutatakse tootmisküsimusi tööliste ja teenistujate üldkoosolekutel. Tootmisnõupidamiste koosseisu valitakse töölisi ja teenistujaid, ettevõtte administratsiooni, ametiühingu-, partei- ja komsomoliorganisatsiooni esindajad, teaduslik-tehnilise ühingu ja leiutajate ning ratsionaliseerijate ühingu algorganisatsiooni esindajad. Tootmisnõupidamiste liikmed valitakse tsehhide ja osakondade tööliste ja teenistujate üldkoosolekute ja vastavate ühiskondlike organisatsioonide poolt.

Jooksva töö tegemiseks valib tootmisnõupidamine 5—15 inimesest koosneva presiidiumi, kes valmistab ette tootmisnõupidamiste istungeid, informeerib kõiki töötajaid nõupidamise tööplaanist ja otsusest, organiseerib kontrolli vastuvõetud otsuste ja ettepanekute elluviimise üle. On kindlaks määratud, et nõupidamised tuleb kokku kutsuda mitte harvemini kui 1—2 korda kvartalis, tsehhides aga üks kord kuus.

Tootmisnõupidamistel võidakse arutada kõiki põhilisi ettevõtte tootmistegevuse küsimusi ja võtta arutatavates küsimustes vastu otsuseid ranges kooskõlas kehtiva seadusandlusega ja kinnitatud plaanidega.

Küsimuste kollektiivne arutamine ühendatakse iga töötaja range personaalse vastutusega talle usaldatud töö eest, ainujuhtimise ja distsipliini tugevdamisega tootmises.

Tootmisnõupidamise õigused ja tema töö korra määrab kindlaks „Tööstusettevõtte, ehituse, sovhoosi, MTJ-i ja RTJ-i alalise tootmisnõupidamise põhimäärus", mis on kinnitatud NSV Liidu Ministrite Nõukogu ja ÜAÜKN-i 1958. aasta 9. juuli määrusega.

1. jaanuariks 1959 oli meie maal 52 000 tehaste ja 60 000 tsehhide alalist tootmisnõupidamist. 1958. aasta teisel poolel võeti

[1] NLKP Keskkomitee detsembripleenumi materjalid (1957), lk. 11.

nõupidamistel vastu üle 1,5 miljoni ettepaneku, milledest peaaegu 80 protsenti realiseeriti.

Alalised tootmisnõupidamised teevad suurt tööd tootmise täiustamiseks. Leningradi oblasti ettevõtetes ja ehitustel näiteks on loodud 4000 alalist tootmisnõupidamist. Teisel poolaastal võtsid nad vastu üle 63 000 ettepaneku, millede eesmärgiks on ettevõtte tegevuse parandamine. Moskva Linna Rahvamajanduse Nõukogu ettevõtetes ja ehitustel on tootmisnõupidamiste koosseisu valitud 73 000 tootmise novaatorit ja eesrindlast, leiutajat ja ratsionaliseerijat, majandus- ja ühiskondlike organisatsioonide esindajat, kusjuures 65 protsenti tootmisnõupidamiste liikmetest on töölised. 1958. aastal vaadati nõupidamistel läbi üle 5000 küsimuse, mis olid seotud ettevõtete töö parandamisega.

Paljudel ettevõtetel on alaliste tootmisnõupidamiste töös suuri positiivseid kogemusi. Vladimir Iljitši nimelises tehases võtavad küsimuste ettevalmistamisest tootmisnõupidamistel arutamiseks osa mitte ainult nõupidamise liikmed, vaid ka laialdane aktiiv ja see võimaldab igakülgselt uurida tootmise olukorda ning vastu võtta konkreetsed ettepanekud tootmise täiustamiseks. Tööjõu ja materjalide kulu vähendamise küsimuse ettevalmistamisel tootmisnõupidamisel arutamiseks ja arutamise käigus näiteks saadi 420 ettepanekut, millede kasutuselevõtmine vähendab toodete töömahukust 91 000 normtunni võrra.

Kuid paljudes ettevõtetes töötavad alalised tootmisnõupidamised veel mitteküllaldase energiaga. Real juhtudel on nõupidamised väikesearvulised, nende koosseisus on vähe töölisi, nõupidamiste tööle ei tõmmata kaasa aktiivi. Mõnikord on tootmisnõupidamisel arutamisele pandavad küsimused halvasti ette valmistatud ja seetõttu toimub nende arutamine passiivselt ning vastuvõetavad otsused on üldise iseloomuga. Esineb fakte, kus tootmisnõupidamistel vastuvõetud väärtuslikke ettepanekuid ei võeta administratsiooni süü tõttu pikka aega kasutusele. Ametiühinguorganisatsioonid peavad kiiremini kõrvaldama alaliste tootmisnõupidamiste töös esinevad puudused, muutma alalised tootmisnõupidamised veelgi tõhusamaks vormiks, mille abil tööliste ja teenistujate hulgad tõmmatakse osa võtma tootmise juhtimisest.

III PEATÜKK

TÖÖSTUSETTEVÕTETE SPETSIALISEERIMINE JA KOOPEREERIMINE

1. Tootmise spetsialiseerimine ja tehniline progress NSV Liidu tööstuses

Tootmise spetsialiseerimine on ühiskondliku tööjaotuse vorm. Ühiskondlik tööjaotus esineb mitmesugustes vormides: suurte rahvamajandusharude eraldumine (tööstus, põllumajandus, transport jt.); rahvamajandusharudesiseste iseseisvate tootmisharude eraldumine (tööstuses näiteks metallurgia, masinaehitus jne.); territoriaalne tööjaotus NSV Liidu majanduspiirkondade vahel. Sotsialistliku tootmise arendamisel on eriline tähtsus ettevõtete spetsialiseerimisel, sest igasugune majandusharu koosneb ühesugustest ettevõtetest.

Ettevõtetevahelise tööjaotuse ja samuti ettevõtetesisese tööjaotuse materiaalseks aluseks on tööriistade spetsialiseerimine. Ka uute, kõrge tootlikkusega tööriistade loomine nõuab tootmise teatud spetsialiseerimist. Seepärast on spetsialiseerimise areng lahutamatult seotud tehnilise progressiga. Rõhutades tehnilise progressi ja tootmise spetsialiseerimise arengu sidet ja vastastikust sõltuvust, kirjutas V. I. Lenin, et ühiskondliku töö spetsialiseerimine „on juba oma olemuselt lõpmatu — täpselt samuti nagu tehnika areneminegi. Selleks, et näiteks kogu produkti mingi osakese valmistamisele suunatud inimtöö produktiivsus tõuseks, on tarvis, et selle osakese valmistamine spetsialiseeruks, muutuks eriliseks tootmiseks, millel on tegemist massilise produktiga ning seepärast võimaldab (ja põhjustab) masinate rakendamist . . ."[1]

Ettevõtete spetsialiseerimine kujutab endast *ühelaadilise toodangu valmistamise kontsentreerimist*, mis loob tingimused täiuslikuma tehnika ja töö organiseerimise eesrindlike meetodite juurutamiseks.

Ettevõtete spetsialiseerimine väljendab ühiskondliku tööjaotuse protsessi ja eeldab *ettevõtete tootmisalast koopereerimist*, nende koostööd mingi toodanguliigi valmistamisel. Tootmise spetsialiseerimise areng tähendab iga ettevõtte tootmisfunktsioonide piiramist, ühelaadilise toodangu väljalaske

[1] V. I. Lenin, Teosed, 1. kd., lk. 84.

suurenemist ja ühtlasi ettevõtetevaheliste tootmisseoste laienemist, s. t. ettevõtete koopereerimist.

Ühelaadilise toodangu valmistamise kontsentreerimist ei tohi samastada ettevõtete eneste laiendamisega. Spetsialiseerimine võimaldab kontsentreerida toodangu suurtes kogustes väljalaset ka väikestesse ettevõtetesse. Suurte ettevõtete majanduslik efektiivsus suureneb koos nende spetsialiseerimise arengutasemega. Erinevalt revolutsioonieelsest ajast, mil suured ettevõtted olid Venemaal universaalsed, s. t. lasksid välja mitmesugust toodangut, on suured nõukogude tehased ja vabrikud kõrgesti spetsialiseeritud ettevõtted. Niisugused ettevõtted etendavad meie tööstuses peaosa. Nii näiteks annavad tööpingiehituses ja põllumajandusmasinate ehituses suured spetsialiseeritud tehased peaaegu kolm neljandikku kogu toodangust.

Tootmisvahendite ühiskondlik omandus on avanud piiramatud võimalused ühiskondlikuks tööjaotuseks.

NSV Liidus on lühikese aja jooksul välja arenenud spetsialiseeritud tööstusharude süsteem. Masinaehituses näiteks rajati lennuki-, auto- ja traktoritööstus, raskemasinaehitus ja teised tööstusharud, mida varem ei olnud. Keemiatööstuses tegid läbi tormilise arengu niisugused tööstusharud nagu lämmastiku, kunstkiu, sünteetilise kautšuki, plastmasside tootmine. Rajati ka rida spetsialiseeritud kerge- ja toiduainete tööstuse harusid, mida varem ei olnud. Koos teaduse ja tehnika arenguga tekib üha uusi tootmisharusid. Näiteks viimastel aastatel on hakanud tormiliselt arenema raadioelektroonika, pooljuhtide tootmine, reaktiivtehnika ja aatomienergia kasutamine rahumeelsetel eesmärkidel.

Kommunistlik Partei ja Nõukogude valitsus on juhtinud ja juhivad kõigil sotsialismi ehitamise etappidel meie tööstuse arengut spetsialiseerimise ja koopereerimise suunas. Spetsialiseerimise ja koopereerimise laiahaardelise arendamise programm on antud NLKP XX ja XXI kongressi otsustes. Spetsialiseerimise ja koopereerimise olukorra üksikasjalise uurimise põhjal ning tehnilise progressi nõuetest ja tootmise majanduslike näitajate parandamise vajadusest lähtudes on partei otsustes kätte näidatud abinõud olemasolevate ettevõtete spetsialiseerimise korrastamiseks ning toorikuid, detaile, sõlmi ja agregaate massiliselt tootvate uute spetsialiseeritud tehaste ja tsehhide rajamiseks.

NLKP Keskkomitee juunipleenum (1959. aastal), kavandanud abinõud partei XXI kongressi otsuste täitmiseks, kohustas parteija majandusorganeid kindlustama spetsialiseerimise edasist süvendamist tootmises ja ehituses, rakendama eesrindlikke tootmise organiseerimise meetodeid ja uusimat tehnoloogiat, mehhaniseerima ja automatiseerima tootmisprotsesse ning igati laiendama ratsionaalseid koopereerimisseoseid.

Kommunistlik Partei, võideldes järjekindlalt ettevõtete spetsialiseerimise ja koopereerimise arendamise eest, lähtub majandusliku arengu objektiivsete seaduste nõuetest. Sotsialistliku toot-

mise tormiline areng ja pidev tehniline progress nõuavad ettevõtete laialdast spetsialiseerimist ja koopereerimist.

Spetsialiseerimise ja koopereerimise eduka arendamise tähtsaks teguriks on ühiskondliku tootmise pidev kasv.

Kapitalismi tingimustes pidurdab tootmise kasvu töötajate laiade hulkade piiratud ostuvõime. Kapitalistlikule ühiskonnale omaste antagonistlike vastuolude tõttu vahelduvad tootmise tõusu perioodid järskude langustega, kriisidega.

Patendiõigus ja konkurents turgude pärast põhjustavad sageli tootmise spetsialiseerimise ja koopereerimise kõige mõttetumate vormide esinemist. Kapitalismi tingimustes on vaatamata isegi üksikute tööstusharude spetsialiseerimise kõrgele tasemele ühelaadilise toodangu valmistamine äärmiselt killustatud paljude ettevõtete vahel.

Tootmisvahendite ühiskondlik omandus ja plaanimajandus loovad piiramata vabaduse tootmise kasvuks ja täiustamiseks, spetsialiseerimise pidevaks süvendamiseks ja kõige ratsionaalsemate koopereerimisseoste kehtestamiseks.

Ühelaadilise toodangu väljalaske suurendamine loob võimalused kõrge tootlikkusega spetsiaalsete masinate efektiivseks kasutamiseks. Teiselt poolt on tehnika arendamine selleks teguriks, mis võimaldab tootmist laiendada tema spetsialiseerimise alusel.

Teatavasti iseloomustab tehnilist progressi masinate tehniliste parameetrite ja tootlikkuse pidev suurenemine. Nii näiteks võib üks sepistamisautomaat valmistada miljoneid detaile aastas; spetsiaalne hambalõikamise püsthöövelpink, mis on varustatud kombineeritud instrumendiga, võib täiskoormuse juures töödelda üle nelja miljoni hammasratta aastas; autodetailide töötlemise automaatliini tootlikkus ulatub miljonitesse detailidesse. Taoliste masinate täiskoormus on saavutatav üksnes massilise tootmise tingimustes. Töömasinate võimsuse ja tootlikkuse suurenemine nõuab paratamatult ühelaadilise toodangu valmistamise edasist kontsentreerimist spetsialiseeritud ettevõtetesse.

Ettevõtete ja tsehhide spetsialiseerimine, ühe või teise tootmisjaoskonna funktsioonide ahendamine ei tähenda tööliste kutsealase spetsialiseerumise ahendamist. Vastupidi — tehniline progress, mis on tootmise spetsialiseerimisega lahutamatult seotud, nõuab töölistelt üha kõrgemat tehnilist kvalifikatsiooni. Kaasaegseid masinaid ja seadmeid, voolu- ja automaatliine suudavad efektiivselt teenindada üksnes hästi ettevalmistatud inimesed, kellel on avar tehniline silmaring ja kes suudavad täita kõige mitmekesisemaid tööülesandeid.

Reguleerijate protsent tööliste üldarvust kasvab reeglipäraselt koos tootmise tehnilise taseme tõusuga. Nii näiteks on universaalsete seadmete puhul reguleerijate ja tööpinke teenindavate tööliste vahekord 1:12—1:15; spetsialiseeritud seadmete puhul 1:5—1:8; automaatide puhul 1:1—1:2; automaatliinide puhul 6:1—16:1.

Spetsialiseerimise majanduslik efekt on vahetult seotud massilise tootmise eelistega. Just massilise tootmise kaudu ilmnebki tööjaotuse ja tootmise spetsialiseerimise efektiivsus.

Ühelaadilise toodangu massiline tootmine võimaldab kasutada täiuslikumaid tootmismeetodeid ja tootlikumaid tehnilisi vahendeid, tõsta tööviljakust ja alandada toodangu omahinda.

Tööviljakuse ja toodangu omahinna sõltuvust tootmise suurenemisest iseloomustab alljärgnev tabel[1]:

	Malmivalu				
Toodang (tuhandetes tonnides aastas)	kuni 5	kuni 10	kuni 20	kuni 35	kuni 50
Toodang ühe töölise kohta (tonnides aastas)	24	28	30	32	36
Ühe tonni omahind (rublades)	1650	1550	1480	1415	1390

Olenevalt sotsiaalsetest tingimustest muutuvad niihästi tootmise spetsialiseerimise olemus kui ka tema majandusliku efektiivsuse hindamise meetodid. Kapitalistliku ühiskonna tingimustes dikteerivad spetsialiseerimist ja koopereerimist maksimaalse kasumi saamise huvid. Vastavalt sellele on kapitalistliku tootmise spetsialiseerimise majandusliku efektiivsuse arvutamise metodoloogia aluseks ettevõtete spetsialiseerimise erinevate variantide puhul saadava kasumi normi kõrvutamine.

Sotsialistliku ühiskonna tingimustes kaotab tööjaotus oma ekspluateeriva iseloomu. Selle tulemusel saab spetsialiseerimise efektiivsuse näitajaks ühiskondliku töö üldine kokkuhoid, mida võib saavutada niihästi elava tööjõu kokkuhoiu kui ka tootmisvahendites sisalduva varasema töö kokkuhoiu arvel. Eramajanduslike huvide kitsaste raamide kõrvaldamine avab uued, võrratult avaramad võimalused ühiskondliku tööjaotuse ja tootmise spetsialiseerimise arendamiseks.

2. Ettevõtete spetsialiseerimise vormid ja näitajad

Ettevõtete spetsialiseerimisel tuleb taotleda niisuguste ühelaadiliste toodete väljalaskmist, mis objektiivselt tingivad tehnoloogia ühtsust ja tootmise organiseerimise meetodite ühtsust. Näiteks koosnevad sildkraanad peamiselt metallkonstruktsioonidest, mis tingib pressimis- ja keevitamisseadmete kasutamist. Metallilõikepingid sisaldavad paljusid valatud detaile ning suurel hulgal hammasrattaid, mis omakorda nõuab valutootmise arendamist ja hambalõikepinkide kasutamist.

[1] Tabel on koostatud suure hulga NSV Liidu Riikliku Plaanikomitee Teadusliku Uurimise Majanduse Instituudi poolt läbiuuritud ettevõtete materjalide põhjal.

Tootmise ühelaadilisus on saavutatav kahel teel: 1) mingisugusesse tootmisettevõttesse koondatakse ühelaadilise valmistoodangu (näiteks autod, külmutuskapid, ülikonnad jne.) tootmine — see on esemeline spetsialiseerimine; 2) toote valmistamise protsess jagatakse reaks osalisteks protsessideks ja ettevõtetesse kontsentreeritakse selle toote üksikosade tootmine — see on detailijärgne spetsialiseerimine. Detailijärgne spetsialiseerimine hõlmab ka neid juhte, kui ettevõte spetsialiseerub tehnoloogilise protsessi ühe osa teostamisele (näiteks valu- või montaažitehased). Ettevõtete spetsialiseerimise seda vormi nimetatakse tehnoloogiliseks spetsialiseerimiseks.

Ettevõtete spetsialiseerimise ja koopereerimise konkreetsed vormid olenevad iga tööstusharu iseärasustest. Kõige enam on spetsialiseerimise ja koopereerimise vormid arenenud masinaehituses. Masinaehituse näite varal võib uurida peaaegu kõiki erisuguseid spetsialiseerimise ja koopereerimise nähteid ning anda neile majanduslik hinnang.

Ettevõtete esemelisel spetsialiseerimisel on väga suur tähtsus laia nomenklatuuriga tööstusharudes, nagu masinaehituses, kergetööstuses, toiduainetetööstuses ja mitmes muus tööstusharus.

Masinaehituses, näiteks, areneb esemeline spetsialiseerimine selliselt, et ühte ettevõttesse koondatakse nende masinate tootmine, milliseid vajavad teatud majandusharud (mäetööstus, kergetööstus, põllumajandus, transport jne.) või milliseid vajatakse teatud töödel (näiteks teedeehitusmasinad). Niisugune spetsialiseerimine võimaldab konstruktoritel põhjalikult uurida masinate ekspluateerimise tingimusi teatud majandusharus ja luua täiuslikumat tehnikat. Kuid ettevõtete spetsialiseerimine mitmesuguste toodete väljalaskmisele, kas või teatud rahvamajandusharu tarbeks, ei taga kaugeltki mitte alati tootmise küllaldast tehnoloogilist ühelaadilisust.

Ettevõtete spetsialiseerimise kõrgemad vormid kujunevad välja sel teel, et teatud liiki või tüüpi masinate, näiteks elektrotehniliste seadmete, metallilõikepinkide, katlaseadmete jne. üksikute liikide tootmine koondatakse omaette tehastesse. Taoline spetsialiseerimine tagab tootmise suurema ühelaadilisuse.

Sedamööda, kuidas kitseneb samatüübiliste toodete nomenklatuur ühe või teise tehase väljalaskes, tõuseb ka tootmise ühelaadilisuse aste ja majanduslik efektiivsus. Tööpingiehituses on ettevõtteid, mis lasevad välja ainult freespinke, ainult treipinke või ainult lihvimispinke. Veelgi kitsam ettevõtete spetsialiseerimine saavutatakse sel teel, et lastakse välja ainult üht liiki masinaid — näiteks sõiduautosid „Moskvitš".

Ettevõtete esemeline spetsialiseerimine ei ole paljudel juhtudel seotud nende rekonstrueerimisega ega nõua suuri kapitaalmahutusi. Tööstuse juhtimise ümberkorraldamine kõrvaldas ette-

võtete vahelised ametkondlikud barjäärid ja võimaldas mitmesuguste toodanguliikide väljalaskmise ettevõtete vahel ratsionaalselt ümber jaotada, parandada ettevõtete spetsialiseerimist.

Enne tööstuse juhtimise ümberkorraldamist tootsid Moskvas pumpasid kuus tehast. Moskva Linna Rahvamajanduse Nõukogu koondas juba esimesel aastal pärast uue juhtimissüsteemi rakendamist pumpade tootmise nelja tehasesse. See võimaldas suurendada pumpade väljalaset ja tunduvalt alandada nende omahinda.

Jalatsite sortimendi ratsionaalne jaotamine Stalinabadi ja Leninabadi jalatsivabrikute vahel võimaldas mõlemal vabrikul tootmist tunduvalt suurendada.

Ettevõtete esemelise spetsialiseerimise parandamiseks on suuri võimalusi kohalikus tööstuses, kus enamik tööstusettevõtetest on väikesed. Niisugustes tingimustes on eriti tähtis, et ei lubataks ühetüübiliste toodete valmistamise dubleerimist mitme ettevõtte poolt. Majanduslikult on otstarbekohane, et ettevõtted piiraksid toodangu sortimenti, viimast aga valmistaksid suurtes kogustes.

Taolise spetsialiseerimise otstarbekohasust kinnitab järgmine fakt. Kuni viimase ajani valmistas Molodetšno oblastis pehmet mööblit mitu kohaliku tööstuse ettevõtet. Nüüd on selle artikli tootmine kontsentreeritud peamiselt Rodašgovitši rajooni tööstuskombinaati. Tootmise kontsentreerimine võimaldas käiku lasta madratsite valmistamise mehaanilise konveieri. Selle tulemusel tõusis tööviljakus järsult, toodangu omahind langes ja madratsite väljalase suurenes rohkem kui kümnekordseks.

Ettevõtete detailijärgne spetsialiseerimine esineb paljudes tootmisharudes, kuid eriline tähtsus on tal masinaehituses. See seletub asjaoluga, et masinaehitus on oma tehnoloogia poolest teistest tootmisharudest rohkem diferentseeritud. Masinate valmistamise protsessi võib organisatsiooniliselt jagada paljudeks osalisteks protsessideks, milliseid võivad teostada spetsialiseeritud ettevõtted.

Masinaehitusele on iseloomulikud kolm detailijärgse spetsialiseerimise eriliiki, olenevalt sellest, millist osa üks või teine ettevõte tootmisprotsessi üksikute osade teostamisel etendab.

1. Tehaste spetsialiseerimine valmismasinate komplekteerimiseks vajalike üksikute masinaosade ja -sõlmede (kuullaagrid, kolvid, tehnilised kummitooted jne.) tootmisele.

2. Tehaste spetsialiseerimine tehnoloogilise protsessi üksikute staadiumide (valutööd, sepistamine, montaaž jne.) teostamisele.

3. Tehaste spetsialiseerimine tehnoloogilise varustuse ja instrumentide (stantsid, pressvormid, abrasiivid jne.) valmistamisele või seadmete remontimisele (näiteks elektrimootorite, tööpinkide jne. remont).

Analoogilisi ettevõtete detailijärgse spetsialiseerimise vorme esineb ka teistes tööstusharudes.

Nii näiteks esineb jalatsitööstuses terve rida spetsialiseeritud ettevõtteid, kus valmistatakse furnituure, üksikuid pooltoodete liike. Ehitusmaterjalide

tööstuses spetsialiseeritakse ettevõtteid üksikute ehituskonstruktsioonide, sõlmede ja plokkide tootmisele.

Detailijärgne spetsialiseerimine ei toimu üksnes spetsialiseeritud ettevõtete, vaid ka spetsialiseeritud tsehhide ja osakondade loomise teel. Suur osa taoliste spetsialiseeritud tsehhide ja osakondade toodangust suunatakse tootmise koopereerimise korras teistesse tehastesse.

Rahvamajanduse nõukogud teevad suurt tööd selleks, et kontsentreerida toodangu väljalaset spetsialiseeritud tsehhidesse ja samal ajal likvideerida analoogilist toodangut andvad väikesed tsehhid.

Moskva Linna Rahvamajanduse Nõukogu poolt suleti juba valandite ja metalltoodete tootmise spetsialiseerimise algul kuuskümmend valu- ja kolmkümmend seitse metalltoodete tsehhi ning jaoskonda. Tootmise kontsentreerimine võimaldas suurendada valutoodangu väljalaset 24 000 tonni võrra ja metalltoodete väljalaset 16 protsenti. Seejuures vabanes 22 000 m² tootmispinda, mis kasutati ära teiste toodanguliikide tootmise suurendamiseks.

Ühelaadiliste toodete tootmise kontsentreerimine Leningradi administratiivse majanduspiirkonna ettevõtetes tõi endaga kaasa 44 väikese mitterentaabli valutsehhi ja -jaoskonna sulgemise ning võimaldas suurendada valutoodete väljalaset 25 000 tonni võrra. Läbiviidud tsentraliseerimise tulemusel vabanes 21 000 m² tootmispinda, millel hakati välja laskma uut toodangut.

Spetsialiseeritud tsehhide majanduslike näitajate paranemine ühelaadilise toodangu kontsentreerimisel tuleneb spetsialiseeritud tehnoloogia ja seadmete kasutamisest.

Seadmete pargi struktuuri muutumist keermepakkide tootmisel erineva tootmisvõimsusega instrumenditsehhides iseloomustavad järgmised andmed.

Tootmise maht (tuh. tk. aastas)	Kuni 5	Kuni 50	500 kuni 8000	1000 ja rohkem
Spetsialiseeritud seadmete protsent tööpinkide üldarvust	5	15	45	75
Spetsiaalsete instrumentide abil sooritatavate operatsioonide protsent .	5	5	15	30

Spetsialiseerumise näitajate süsteem. Spetsialiseerumise näitajatel on suur tähtsus ettevõtte ja tema üksikute tsehhide tegevuse analüüsimisel, sest nad võimaldavad paremini mõista ettevõtte ökonoomikat mõjutavaid tootmistingimusi. Me ei hakka siin käsitlema kõiki näitajaid, mida kasutatakse rahvamajanduse planeerimisel; vaatame üksnes neid, mis on otseselt seotud üksiku ettevõtte, tema tsehhi või jaoskonna spetsialiseerumise karakteristikaga.

Kõige üldisemaks tootmise spetsialiseerumise näitajaks ettevõttes on p õ h i t o o d a n g u o s a t ä h t s u s t o o d a n g u ü l d i s e s v ä l j a l a s k e s. Teatavasti olid kuni viimase ajani

paljud ettevõtted koormatud niisuguse toodangu valmistamisega, millel ei olnud nende otsese põhiprofiiliga midagi ühist. Isegi niisugustes kõrgelt spetsialiseeritud ettevõtetes, nagu seda on autotehased, moodustas põhitoodangu osatähtsus veel hiljaaegu 65—70 protsenti. Rahvamajanduse nõukogude poolt rakendatud abinõude tagajärjel on viimaste aastate jooksul põhitoodangu osatähtsus paljudes tehastes tunduvalt suurenenud.

Esitame näite, kuidas arvutada põhitoodangu osatähtsust tootmise üldmahus. Autokraanade tehas andis 1958. aastal 44 miljoni rubla eest toodangut; sealhulgas valmistati: kraanasid 23,8 miljoni rubla eest, kaht tüüpi arteesiapumpasid 15,4 miljoni rubla eest ja muud toodangut 4,8 miljoni rubla eest. Põhitoodangu (autokraanad) osatähtsus tehase üldises väljalaskes moodustas 1958. aastal kõigest 54 protsenti. Alates 1959. aastast spetsialiseeriti tehas autokraanade tootmisele. Pumpade tootmine anti üle teisele tehasele. 1959. aasta plaani kohaselt peab autokraanade tehas suurendama toodangut 80 miljoni rubla võrra, sealhulgas kraanade tootmist 72 miljoni rubla ja muud toodangut 8 miljoni rubla võrra.

Nüüd moodustab põhitoodangu (kraanad) osatähtsus tehase üldises väljalaskes 90 protsenti.

Teiseks ettevõtte spetsialiseerumist iseloomustavaks näitajaks on väljalastava toodangu nomenklatuuri (sortimendi) laius. Nii näiteks iseloomustab tekstiilivabrikute spetsialiseerumist toodetavate kangarühmade hulk, artiklite arv jne. Jalatsivabrikud võivad spetsialiseeruda laste, naiste või meeste jalatsite teatavate liikide tootmisele. Masinaehituses kasutatakse spetsialiseerumise astme iseloomustamiseks antud ettevõttes valmistatavate toodete või detailide suurustüüpide arvu. Mida vähem on ettevõtte tootmisprogrammis toodete suurustüüpe, seda kõrgem on tema spetsialiseerumise aste. See väide peab paika tingimusel, kui valmistatavate toodete tehnoloogilise ühelaadilisuse aste ei muutu. Seepärast on vaja kindlaks määrata antud ettevõttes valmistatavate ühelaadilise tehnoloogiaga toodete rühmade hulk ja põhirühmade osatähtsus ettevõtte toodangus. Niisugune toodangu rühmitamine võimaldab õigesti kindlaks määrata ettevõtte profiili.

Ülalmainitud näitajad, mis iseloomustavad ettevõtete spetsialiseerumist organisatsioonilisest küljest, on kõige tihedamini seotud tootmisaparaadi spetsialiseerumise, s. t. tootmisseadmete, tehnoloogilise varustuse ja transpordivahendite spetsialiseerumise näitajatega. Masinaehituses võib tootmisaparaadi spetsialiseerumise iseloomustamiseks kasutada järgmist näitajate süsteemi:

1. Progressiivsete seadmerühmade (spetsiaalsete, automaatsete jt.) erikaal ettevõtte või tsehhi üldises seadmete pargis.
2. Vooluliinide seadmete erikaal üldises seadmete pargis.
3. Spetsialiseeritud töötlemismeetodite (näiteks masinvormimine, stantsimine jne.) erikaal üldises tööde mahus.
4. Pidevalt ja vaheaegadega töötavate transportööride pikkus.

Seda näitajate süsteemi võib mõningate korrektiividega kasutada ka teiste töötlevate tööstusharude ettevõtete puhul.

Seadmete ja spetsiaalsete masinate progressiivsete liikide erikaal kasvab seaduspäraselt koos ühelaadilise toodangu väljalaske suurenemisega.

Seadmete spetsialiseerimine ja sellega seotud progressiivsed tehnoloogia meetodid avaldavad otsustavat mõju tööviljakuse tõusule, mida veenvalt tõendab alljärgnev tabel:

Seadmete spetsialiseerumise astme näitaja	Töömasinate tüübid	Poltide toodang tunnis (tk.)
Universaalne	Treipingid tsentrite kõrgusega kuni 150 mm	8—10
Laialdase otstarbega . .	Revolverpingid	12—15
Spetsialiseeritud	Ühe spindliga automaadid	25—80
Spetsiaalsed	Kombineeritud stantsimis-keermestamisautomaadid	2500—3000

Seadmete spetsialiseerimine toob kaasa toodangu omahinna alanemise, kuid omahind ei saa muidugi muutuda samas ulatuses kui tööviljakus, sest materjalikulud jäävad enam-vähem stabiilseteks.

Antud seadmete pargi puhul olenevad tootmise majanduslikud näitajad vägagi suurel määral töökohtade spetsialiseerimise eesmärgil rakendatavate tehasesiseste abinõude efektiivsusest. Mida kitsamalt on töökoht spetsialiseeritud, mida vähem on temale kinnistatud erinevaid operatsioone, seda rohkem on võimalusi spetsiaalsete instrumentide kasutamiseks ja seda vähem läheb kaduma tööaega seoses seadmete reguleerimisega.

3. Ettevõtete tootmisalane koopereerimine ja tootmise kombineerimine

Ettevõtete spetsialiseerimisega kaasneb tootmisalase koopereerimise laienemine. Tähtsamaks tootmisalase koopereerimise arenemise teguriks tööstuses on detailijärgselt spetsialiseeritud ettevõtete võrgu laiendamine. Need ettevõtted on juba oma olemuselt määratud valmistama pooltooteid või valmistoote üksikosi, mida kasutatakse teistes ettevõtetes.

Rahvamajanduse arendamise seitsme aasta plaanis esinev spetsialiseerimise laiendamise programm näeb ette suuri muudatusi tootmisalases koopereerimises ja avardab tunduvalt ettevõtete tootmisseoseid.

Nõukogude tööstuse praktikas on välja kujunenud terve rida väga efektiivseid tootmisalase koopereerimise vorme.

Lähtudes omavahel seotud ettevõtete territoriaalsest paiknemisest, jaguneb tootmisalane koopereerimine piirkonnasiseseks ja piirkondadevaheliseks koopereerimiseks. Piirkonnasisese koopereerimise alla kuuluvad ühe ja sama majanduspiirkonna territooriumil asuvate ettevõtete tootmisseosed. Piirkondadevahelise koopereerimise alla kuuluvad erinevates majanduspiirkondades asuvate ettevõtete tootmisseosed.

Tööstuse juhtimise ümberkorraldamine võimaldas arendada ja tugevdada piirkonnasiseseid tootmisseoseid suurte koopereerimisraadiuste järjekindla lühendamise arvel.

Nii näiteks lõpetati valandite, sepiste ja stantsitud pooltoodete sissevedu Ukrainasse niisugustest kaugetest majanduspiirkondadest nagu Novosibirski, Krasnojarski, Habarovski ja reast teistest piirkondadest. Paljud Leningradi Rahvamajanduse Nõukogu tehased saavad nüüd valandeid oma majanduspiirkonna ettevõtetelt. Varem aga saadi neid Riia ja Uraali tehastelt. Tunduvalt on ratsionaliseeritud tootmisseoseid Moskva Linna Rahvamajanduse Nõukogu tehaste vahel, mis võimaldas vähendada vedude mahtu 16 miljoni t/km võrra ja hoida kokku ligi 4 miljonit rubla.

N. S. Hruštšov ütles oma kõnes NLKP Keskkomitee juunipleenumil (1959. aastal), et nüüd, kus on loodud uued organisatsioonilised tingimused, tuleb teisiti korraldada koopereerimist; seda tuleb püüda teostada rahvamajanduse nõukogu piirides või naabruses asuvate rahvamajanduse nõukogudega, kartmata seejuures ka kaugemat koopereerimist, kui see osutub vajalikuks ja mõistlikuks.

Olenevalt koopereeruvate ettevõtete tootmisharulisest kuuluvusest jaguneb tootmisalane koopereerimine tootmisharuliseks ja tootmisharudevaheliseks koopereerimiseks.

Koopereerimisseoste loomine ühte ja samasse tootmisharru kuuluvate ettevõtete vahel võimaldab saavutada tootmise suuremat ühelaadilisust ning sellega ka toodangu kõrget kvaliteeti ja häid majanduslikke näitajaid. Kuid tootmisharulise koopereerimise puhul esineb sageli liiga kaugeid vedusid, mis vähendab taolise koopereerimisvormi majanduslikku efektiivsust.

Standardsete sõlmede ja detailide osatähtsuse suurenemine masinate konstruktsioonides võimaldab säilitada kõiki ühelaadilise tootmise eeliseid ka koopereerimisseoste loomisel erinevate tootmisharude ettevõtete vahel. Sellel on eriti suur tähtsus tootmisalaste koopereerimisseoste arendamisel ühe ja sama majanduspiirkonna erinevate tootmisharude ettevõtete vahel.

Koopereerimisseoste vormi ratsionaalsus oleneb majanduslikust efektiivsusest. Tootmisalase koopereerimise majanduslik efektiivsus on lahutamatult seotud tootmise spetsialiseerimise efektiivsusega. Teatavasti alaneb spetsialiseeritud ettevõtetes ühelaadilise toodangu väljalaske suurenemisel toodangu omahind. Teiselt poolt, eeldades, et antud piirkonna vajadused on

kindlaks suuruseks, tingib toodangu väljalaske suurenemine paratamatult piirkondadevaheliste koopereerimisseoste organiseerimise vajadust ja seoses sellega koopereerimise raadiuse pikenemist. Sellest tulenevalt kerkibki praktilistes tingimustes üles vajadus kindlaks määrata majanduslikult kõige optimaalsem toodangu väljalaske maht spetsialiseeritud ettevõttes.

Spetsialiseeritud tootmise ratsionaalse ulatuse määramise üldiseks metodoloogiliseks aluseks on toodanguühiku maksumuse võrdlemine tema tarbimiskohal toodangu väljalaske erinevate mahtude puhul.

Toome näiteks sepistamise. Kogemuste põhjal saadud näitajad lubavad järeldada, et juhul, kui toodangu maht ulatub kuni 500 tonnini aastas, moodustab tonni sepiste omahind ligikaudu 2400 rubla; kui aga suurendada väljalaset kuni 5000 tonnini aastas, langeb ühe tonni omahind 1900 rublale. Ühe tonni sepiste transpordikulud 1000 km kaugusele moodustavad ligikaudu 100 rubla.

Oletame, et mingisuguse ühe majanduspiirkonna ettevõtte vajadus on 400 tonni sepiseid aastas. Sellest ettevõttest 900 km kaugusel teises piirkonnas asuva ettevõtte vajadus on aga 5200 tonni sepiseid aastas. Niisugusel juhul on otstarbekohasem kontsentreerida sepiste tootmine teise majanduspiirkonna ettevõttesse, mis annab rahvamajandusele suurt kokkuhoidu. Majanduslik efekt arvutatakse välja mõlema variandi summaarsete kulude kõrvutamise teel.

Esimese majanduspiirkonna ettevõtte enda poolt 400 tonni sepiste tootmisel moodustavad kulud:

$$400 \times 2400 = 960\,000 \text{ rubla.}$$

Sepiste saamisel koopereerimise korras, kusjuures tonni hinnaks on ligikaudu 2000 rubla, moodustavad kulud:

$$(400 \times 2000) + (400 \times 100) = 840\,000 \text{ rubla.}$$

Aastakokkuhoid moodustab 120 000 rubla (960 000 — 840 000). Tegelik kokkuhoid võib olla isegi veel suurem, sest tootmise suurenemine teise majanduspiirkonna ettevõttes peaks samuti endaga kaasa tooma sepiste omahinna alanemise.

Tuleb märkida, et see näide arvestab ainult seost tootmise mahtude ja transpordikulude vahel. Reaalsetes tingimustes tuleb arvesse võtta toodangu omahinna tegelikke andmeid ning toodangu tootmise ja tarbimise rajoonilisi bilansse, samuti aga ka teisi konkreetseid asjaolusid, mis avaldavad mõju koopereerimise raadiusele. Näiteks kui kõne all on individuaalsed katsesepised remondi vajadusteks, üheKordsed tellimused, siis peavad tootmisalase koopereerimise raadiused olema tunduvalt lühemad, kui seda näitavad arvestused, mis on tehtud tarbimiskohal esinevate kulude summeerimise meetodil.

Tähtsaks tootmisalase koopereerimise ja eeskätt erinevate administratiivsete majanduspiirkondade ettevõtete vahelise koopereerumise eduka arenemise tingimuseks on plaanidistsipliini tugevdamine, koopereeritud hangete plaanist range kinnipidamine ettevõtetes. NSV Liidu Ülemnõukogu Presiidiumi seadluses „Vastutusest toodangu hankimise plaanide ja ülesannete täitmata jätmise eest" on ette nähtud karistusmäärad ettevõtete juhtijatele, kes ei pea kinni koopereeritud hangete tähtaegadest. Tootmisalase koopereerimise korras saadud tellimuste õigeaegse ja

kvaliteetse täitmise stimuleerimise eesmärgil on ettevõtte juhtiva personali premeerimine sõltuvaks tehtud koopereeritud hangete plaani täitmisest. Tootmisalase koopereerimise korras saadud tellimuste täpne täitmine on kõigi ettevõtete ja rahvamajanduse nõukogude esmajärguline ülesanne.

Koopereerimise näitajad. Ettevõtete tootmisalase koopereerimise arengutaseme iseloomustamiseks kasutatakse niisugust näitajat, nagu seda on ostetud toodete ja pooltoodete erikaal väljalastava toodangu omahinnas. See näitaja annab ettekujutuse ettevõtte tootmisseoste arengutasemest.

Oletame, et tehase poolt aasta jooksul toodetud kaubatoodangu omahind moodustab 200 miljonit rubla, pooltoodete, detailide, sõlmede ja muude tehase poolt koopereerimise korras saadavate komplekteeritavate toodete maksumus aga moodustab 50 miljonit rubla. Järelikult on koopereeritud hangete erikaaluks tehases 25 protsenti.

Selle, tootmisalast koopereerimist iseloomustava põhilise näitaja kõrval kasutatakse ka niisuguseid näitajaid, nagu seda on piirkonnasiseste hangete osatähtsus, antud ettevõtte toodangu valmistamisest osavõtvate piirnevate ettevõtete arv, ja mõningaid teisi.

Tootmise kombineerimine. Reas tööstusharudes on tootmise organiseerimise efektiivseks vormiks mitmesuguste protsesside kombineerimine ühes ettevõttes, mis samuti tugevdab kontsentratsiooniprotsessi ja võimaldab tõsta tootmise tehnilist taset.

Tootmise kombineerimisel on kõige suurem majanduslik tähtsus nendes tööstusharudes, mis on seotud tooraine töötlemisega, eeskätt naftagaaside, söe, puidu, maakide ning mitmesuguste põllumajanduslike toorainete töötlemisega. Kombineeritud ettevõtted lasevad paljudel juhtudel välja uusi tooteliike, mida varem üldse ei toodetud.

V. I. Lenin juhtis tähelepanu kombineeritud tootmise kõrgele ökonoomsusele, mõeldes kombineerimise all ühte ettevõttesse eri tööstusharude ühendamist, „mis kujutavad endast kas üksteisele järgnevaid tooraine töötlemise astmeid (näiteks malmi sulatamine maagist ja malmi töötlemine teraseks, edasi aga võib-olla ühtede või teiste valmisproduktide tootmine terasest), — või on üksteise suhtes abiettevõteteks (näit. jäätmete või kõrvalsaaduste töötlemine; pakkematerjali valmistamine jne.)".[1]

Nüüdisaegsetes tingimustes on kombineerimise põhivormideks: 1) kombineerimine toote töötlemise üksteisele järgnevate staadiumide ühendamise alusel. Selle kombineerimisvormi ilmekaks näiteks võib olla Magnitogorski metallurgiakombinaat, kus on esindatud kõik metallurgia staadiumid — alates maagi tootmisest kuni valtsmetalli välja-

[1] V. I. Lenin, Teosed, 22. kd., lk. 185.

laskmiseni, samuti aga ka põhitootmiseks vajaliku koksi ja teiste pooltoodete ettevalmistamine;

2) kombineerimine tooraine kompleksse kasutamise alusel. See kombineerimisvorm on kõige enam levinud orgaanilise tooraine (söe, nafta) ümbertöötamisel, samuti aga ka värviliste metallide kompleksse maakide ümbertöötamisel;

3) kombineerimine jäätmete kasutamise baasil (näiteks puidutöötlemiskombinaadid, mis töötavad ümber saepuru ja laaste).

Praktilistes tingimustes on need kombineerimisvormid omavahel väga tihedasti läbi põimunud.

Kombineerimine tagab tooraine ja viimase esmasel ümbertöötamisel tekkivate jäätmete kõige täielikuma ärakasutamise, vähendab kapitaalmahutuste vajadust ja parandab tootmise majanduslikke näitajaid.

Tootmise kombineerimine võimaldab kasutusele võtta tohutuid sisemisi reserve. Seda tunnistavad eriti ilmekalt Nižni Tagili metallurgiatehase kogemused. Rea iseseisvate, seda tehast teenindavate ettevõtete ühendamise tulemusel suurenes metalli väljalase, paremini hakati kasutama hapnikuseadmeid, administratiivaparaat vähenes.

Suurt majanduslikku efekti annab tootmise kombineerimine värvilises metallurgias. Siin baseerub kombineerimine peamiselt värviliste metallide maakide kompleksel ümbertöötamisel. Šlakkide ümbertöötamine üksnes tegutsevates värvilise metallurgia tehastes võimaldab täiendavalt toota vähemalt 90 000—95 000 tonni tsinki, 10 000 tonni seatina ja teisi metalle. Nende protsesside kombineerimise efektiivsusest kõneleb selget keelt asjaolu, et selleks läheb vaja kõigest ligi 0,5 miljardit rubla, kuna seevastu sama palju toodangut andvate uute kaevanduste ja rikastamisvabrikute rajamiseks tuleks kulutada vähemalt 1,2 miljardit rubla.

Väga efektiivne on kombineerimine metsatööstuses. Seda tõendavad järgmised andmed. Käesoleval ajal annab puidu mehaaniline töötlemine 1 hektarist metsast ligikaudu 10 000 rubla väärtuses toodangut. Tootmise kombineerimise puhul ja puidu töötlemise mehaaniliste, termiliste ja keemiliste viiside kasutamisel võib ühelt hektarilt saada 72 000 rubla väärtuses toodangut.

Uute suurte tööstuskombinaatide loomise tagajärjel ning spetsialiseerimise ja koopereerimise alusel toimuva ühiskondliku tööjaotuse süvenemise tulemusel areneb Nõukogudemaal pidev tootmise kontsentratsiooniprotsess. See protsess võimaldab kiirendada tehnilist progressi ning aitab kaasa tööviljakuse tõusule ja toodangu omahinna alanemisele.

4. Spetsialiseerimine ja tootmise organiseerimise eesrindlike meetodite juurutamine

Spetsialiseerimine on tootmise ratsionaalse organiseerimise tähtis tingimus. Spetsialiseerimise tagajärjel ettevõtte struktuur lihtsustub, spetsiaalsete seadmete osatähtsus suureneb ja võetakse kasutusele massilise vooltootmise meetodid.

Spetsialiseerimine ja koopereerimine avaldavad otsustavat

mõju ettevõtte tootmisalasele struktuurile, s. t. tsehhide ja jaoskondade koosseisule ning tootmisprotsessi organiseerimise vormidele. Kõige märgatavamat mõju ettevõtte tootmisalasele struktuurile tema lihtsustamise mõttes avaldab detailijärgselt spetsialiseeritud ettevõtete loomine. Niisugustes ettevõtetes on soodsamad eeldused üleminekuks tootmise tsehhideta juhtimisele.

Tootmise tehasesisene spetsialiseerimine toimub samal teel kui ettevõtetegi spetsialiseerimine. Peamiseks on see, et üksikutesse tootmisjaoskondadesse kontsentreeritakse lõpetatud toodete väljalase (esemeline spetsialiseerimine), nende üksikute osade tootmine või tootmisprotsessi üksikute staadiumide teostamine (detailijärgne spetsialiseerimine). Jaoskondade ja tsehhide spetsialiseerimise konkreetsed vormid on mitmesugused.

Spetsialiseeritud tsehhide ja jaoskondade loomine võimaldab juurutada tootmise organiseerimise eesrindlikke meetodeid ja parandada ettevõtte majanduslikke näitajaid.

Alma-Ata Õmblusvabrikus nr. 2 loodi spetsialiseeritud tsehhid kevad-sügisning talvepalitute tootmiseks. Spetsialiseeritud tsehhide loomine ja neisse ühetüübilise toodangu tootmise kontsentreerimine võimaldas organiseerida suuri spetsialiseeritud vooluseid. Vooluste suurendamine võimaldas alandada ümberreguleerimiste arvu 88-lt 28-le ja mehhaniseerida 14 operatsiooni. Kõik see võimaldas paremini kasutada kaadrit, tõsta tööviljakust ja kokku hoida ligi 2 miljonit rubla aastas.

Iga spetsialiseerimise vorm on suuremal või väiksemal määral seotud ühelaadilise tootmise ulatusega. Mida suurem on ühelaadilise toodangu väljalase, seda täiuslikumaid tootmise organiseerimise vorme saab muude võrdsete tingimuste puhul kasutada.

Ilmekaks näiteks tsehhide (jaoskondade) detailijärgsest spetsialiseerimisest tehnoloogilise protsessi staadiumide kaupa on valu-, sepistamis-, mehaanika- ning montaažitsehhid ja -jaoskonnad. Siin on iga tehnoloogilise protsessi staadium omaette tootmisalaks. Kuid need tsehhide nimetused kajastavad vaid spetsialiseerimise kõige üldisemaid tunnuseid. Tegelikult võib igal niisugusel tsehhil olla veelgi konkreetsemaid spetsialiseerimise tunnuseid. Nii on valutsehhide (jaoskondade) tunnuseks materjali ühelaadilisus (terase, malmi ja värviliste metallide valu). Tsehhid ja jaoskonnad, näiteks värvilise valu tsehhid või jaoskonnad, on omakorda veelgi kitsamalt spetsialiseeritud. Ühed neist valavad detaile vase sulamitest (pronks, messing), teised alumiiniumi ja magneesiumi sulamitest jne. Valujaoskondade edasine spetsialiseerimine võib toimuda valandite kaalu, valamisviiside ja teiste tehniliste tunnuste järgi.

Ühelaadilise toodangu suureulatusliku kontsentratsiooni puhul toimub detailijärgne spetsialiseerimine masinaehitustehastes sel teel, et üksikute detailide, sõlmede ja agregaatide tootmine eraldatakse täieliku tootmistsükliga tsehhidesse ja jaoskondadesse. Nii näiteks luuakse autotehastes šassiide, radiaatorite, kerede ja

muud tsehhid. Paljudes tehastes on olemas tsehhid hammasrataste, võllide, pukside ja teiste massiliste masinadetailide tootmiseks.

Tsehhide ja jaoskondade spetsialiseerimise vorm avaldab otsustavat mõju tootmisprotsessi organiseerimisele ja on üheks tootmistüübi iseloomulikuks tunnuseks.

Tootmistüüpi iseloomustab rida tunnuseid, mis määravad kindlaks ettevõtte majanduslikud, organisatsioonilised ja tehnilised põhijooned. Kõige olulisemate tunnuste hulka kuulub tootmise massilisuse aste. Seda tunnust kasutatakse tootmistüüpide üldiseks klassifitseerimiseks. Väljalaske massilisuse tunnuse järgi tehakse tavaliselt vahet kolme tootmistüübi vahel: üksiktootmine, seeriaviisiline tootmine ja massiline tootmine. Praktilistes tingimustes esineb paljudes ettevõtetes segatüüpi tootmine, mistõttu on vaja kindlaks määrata need põhimõttelised jooned, mis on omased igale tootmistüübile. Tähtsamad neist on: 1) tsehhide formeerimise kord; 2) seadmete spetsialiseerimise aste; 3) seadmete paigutamise kord. Olenevalt tootmistüübist muutuvad planeerimise, arvestuse ja muu majandusliku töö meetodid.

Ettevõtete spetsialiseerimise algastmetele vastab üksiktootmise tüüp, mida iseloomustavad: tsehhide organiseerimine tehnoloogilise protsessi staadiumide kaupa, universaalsed seadmed ja nende grupiviisiline paigutus tsehhides, individuaalne tellimustejärgne planeerimine.

Ettevõtte spetsialiseerimise taseme tõusu ja väljalastavate toodete nomenklatuuri kitsenemise korral ilmuvad seeriaviisilise tootmise iseloomulikud tunnused: grupimeetodite domineerimine detailide töötlemisel ja sõlmede monteerimisel, mõningate täieliku tootmistsükliga esemeliste jaoskondade ja tsehhide loomine, spetsialiseeritud seadmete kasutamine ning tehnoloogilise protsessi kõrgetasemeline varustatus spetsiaalsete instrumentide ja rakistega.

Kõrgesti spetsialiseeritud ettevõtted kuuluvad tavaliselt massilise vooltootmise tüübi alla, mille puhul enamik tsehhe on organiseeritud esemelise tunnuse järgi, domineerivad spetsiaalsed seadmed, on olemas voolu- ja automaatliinid ning jaoskonnad, mis tagab tootmisprotsessi pidevuse.

Massilise tootmisega tehastes on sepistamis- ja pressimisseadmete (need on metallilõikeseadmetest tootlikumad) erikaal masinapargi struktuuris peaaegu kaks korda suurem kui väikeseseerialise ja üksiktootmisega vähespetsialiseeritud ettevõtetes.

Masinalise tehnika kõrgeima vormi — automaattootmise — laiaulatuslik kasutamine on võimalik üksnes massilise vooltootmise tingimustes. Sotsialismi tingimustes tekivad selle vormi puhul eeldused olulise erinevuse kaotamiseks vaimse ja füüsilise töö

vahel, tootmise organiseerimise kõrgemate, kommunismi materiaalse ja tehnilise baasi nõuetele vastavate vormide kujunemiseks.

Automaatvooluliinide juurutamise kogemused on näidanud, et on vaja luua niisuguse konstruktsiooniga masinaid, mis võimaldaksid liini ühe toote töötlemiselt kiiresti ümber seada teise toote töötlemiseks. Nüüd toimubki automaatliinide konstrueerimine peamiselt seda nõuet silmas pidades. Nii näiteks võib tehases „Krasnõi Proletarii" hammasrataste töötlemise automaatliini kiiresti ümber seada kümne teise nimetusega toote valmistamiseks; tehases „Frezer" on keermepuuride töötlemise automaatliin kohandatud 16 erisuguse toote valmistamiseks.

Tuleb rõhutada, et automaatvooluliine võib luua mitte üksnes uute spetsiaalsete seadmete ülesseadmise, vaid ka olemasolevate seadmete moderniseerimise baasil.

Tehases „Frezer" näiteks loodi aastail 1957—1958 üksteist automaatliini olemasolevate seadmete baasil. Automatiseerimistööd viidi läbi ilma tootmisseisakuteta. Iga tööpink on varustatud laadimispunkriga, mis võimaldab reguleerida tööpinki kogu liini tööd katkestamata. Üks neist liinidest (7—8-millimeetriliste keermepuuride tootmise automaatliin) annab ühevahetuselise režiimi puhul 4 miljonit keermepuuri aastas, kusjuures seda liini teenindavad kõigest kaks tööpingitöölist ja üks reguleerija. Automaatliini loomise kulud kaetakse vähem kui kahe aastaga. Tehnoloogiliste protsesside automatiseerimine tagas tööviljakuse tõusu kõrval ka toodete kvaliteedi tunduva paranemise püsivate töötlemisrežiimide kehtestamise ja spetsiaalsete rakiste kasutuselevõtmise arvel.

Spetsiaalsete seadmete osatähtsus tööpingipargis ja tööpinkide osatähtsus vooluliinides suurenevad koos üleminekuga madalamalt tootmistüübilt kõrgemale ja ettevõtte spetsialiseerimise taseme tõusuga. Järgnevas tabelis on toodud mitme tehase andmed, mis kinnitavad seda sõltuvust.

Tootmistüüp ja spetsialiseerimise tase	Seadmetepargi struktuur (%-des)				Tööpinkide osatähtsus vooluliinides (%-des)	Automaatide osatähtsus (%-des)
	universaalne	laialdaselt kasutatavad	spetsialiseeritud	spetsiaalsed		
Üksik- ja väikeseseerialine tootmine (spetsialiseerimise algaste) — mäemasinaehitustehase andmetel	82,0	18,0	—	—	ei ole	3,8
Seeriaviisiline tootmine (keskmine spetsialiseerimise tase) — elektrotehnikatehase andmetel . . .	85,0	—	15,0	—	20,0	10,0
Massiline tootmine (kõrge spetsialiseerimise tase) — traktoritehase andmetel	33,3	44,9	11,4	10,4	81,5	18,0

NLKP Keskkomitee juunipleenumi otsuses, mis osutab spetsialiseerimise ja koopereerimise täiustamise küsimustele suurt tähelepanu, rõhutatakse massilise vooltootmise meetodite kui tootmisprotsesside organiseerimise kõige progressiivsemate ja ökonoomsemate meetodite laialdase juurutamise vajadust.

Massilise tootmise majanduslik efektiivsus stimuleerib ühelaadilise toodangu väljalaske kontsentreerimist, tänu millele saab võimalikuks kõrge tootlikkusega tehnika kasutamine. Arvesse võttes, et igale ettevõttele määratakse toodangu väljalaske ulatus kindlaks riikliku plaaniga ja et seda ei tohi omavoliliselt muuta, kontsentreerivad paljud ettevõtted ise edukalt ühelaadiliste sõlmede ja detailide tootmist kindlaksmääratud tootmisprogrammi raamides. Üheks niisuguseks teeks paljudele seeriaviisilise tootmisega ettevõtetele on detailide grupiviisilise töötlemise meetodi juurutamine.

Detailide grupiviisilise töötlemise meetodi olemus seisab selles, et kõik ettevõttes või tsehhis valmistatavad detailid jagatakse tootmise tehnoloogia poolest ühelaadilisteks gruppideks, kuhu kuuluvad mitmesuguste nimetustega, kuid oma mõõdete, vormi, töödeldavate pindade kombinatsiooni, töötluse täpsuse ja puhtuse poolest ühelaadilised detailid. Näiteks, A-grupp — igasugused puksid; B-grupp — igasugused teljed; C-grupp — igasugused rõngad jne.

Igas tehnoloogilises grupis eraldatakse välja kõige keerukam detail, mis sisaldab eneses kõiki antud grupi ülejäänud detailidele omaseid pealispinna elemente. Hädavajalikel juhtudel viiakse läbi täiendavad tööd vormi, mõõdete ja toorikute unifitseerimiseks.

Grupiviisiliste tehnoloogiliste protsesside juurutamine, nagu näitavad mõnede tehaste kogemused, tõstab tööpingipargi tootlikkust 30—40 protsenti, vähendab instrumentide ja rakiste valmistamise töömahukust instrumenditsehhides 8—10 korda ja võimaldab suurt metalli kokkuhoidu.

Tootmise organiseerimise grupimeetod on kõige rohkem levinud Leningradi Rahvamajanduse Nõukogu tehastes, kus 1959. aasta alguseks oli grupiviisilisele töötlemisele üle viidud 62 000 erinevat detaili, mis olid komplekteeritud 1045 tehnoloogilisse gruppi. Selle meetodi järgi hakkasid töötama rohkem kui 1000 metallilõikepinki, kümned pressid, täppisvalumasinad, galvaanika- ja lakkimisvärvimisagregaadid ning muud seadmed. Detailide ja sõlmede grupeerimine võimaldas real tehastel („Vibraator", „Krasnaja Zarja" jt.) luua mehaanilise töötlemise ja montaaži grupilisi vooluliine.

Grupimeetodit juurutatakse edukalt mitte üksnes masinaehituses. Halturininimelises mööblivabrikus on grupimeetodile üle viidud 12 protsenti seadmetest. Grupeeritud ja ajaliselt ühitatud on üksikute detailide ja sõlmede valmistamise operatsioonid, valmistatud on pneumaatilised liimimisrakised, mis võimaldavad suuregabariidiliste sõlmede kokkuliimimist.

Esialgsete andmete põhjal moodustab Leningradi Rahvamajanduse Nõukogu tööstusettevõtetes grupimeetodi juurutamisest saadav kokkuhoid seitseaastakul ligikaudu miljard rubla.

Ettevõtete, tsehhide ja jaoskondade spetsialiseerimine võimaldab laialdaselt juurutada eesrindlikke tehnoloogilisi protsesse. Masinaehituses puudutab see näiteks niisuguseid protsesse nagu külm vormsepistamine, hammasrataste, puuride ja teiste detailide külm- ja kuumvaltsimine, valatud ja sepistatud elementidest kokkukeevitatud konstruktsioonide kasutamine, täppisvalu jne. Tootmise spetsialiseerimise eeliste kasutamine on tehnilise progressi tempo kiirendamise tähtis tegur igas ettevõttes.

5. Teed tööstusliku tootmise spetsialiseerimise ja koopereerimise edasiseks süvendamiseks

Tööstuse ja ehitustegevuse juhtimise reorganiseerimine võimaldas hulgaliselt mobiliseerida sisemisi tootmisreserve, sealhulgas ka tootmise spetsialiseerimise ja koopereerimise alal. Rahvamajanduse nõukogud tegid ära suure töö ühetüübilise toodangu väljalaske kontsentreerimiseks ning ratsionaalsete koopereerimisseoste loomiseks, mis võimaldas suuresti vähendada ebaratsionaalsete vedude mahtu.

Tööstuse spetsialiseerimise ja koopereerimise alal läbiviidud abinõude majanduslik efektiivsus ulatub paljudesse miljarditesse rubladesse. Ukraina NSV rahvamajanduse nõukogude ulatuses annab ainuüksi mõningate detailide, toorikute ja instrumentide tootmise spetsialiseerimine ligikaudu miljard rubla kokkuhoidu aastas. Sverdlovski Rahvamajanduse Nõukogu ulatuses annavad ettevõtete spetsialiseerimise parandamiseks rakendatavad abinõud üle veerand miljardi rubla kokkuhoidu.

Vaatamata nende abinõude tähtsusele, mida rahvamajanduse nõukogud rakendavad ühelaadilise toodangu väljalaske kontsentreerimiseks spetsialiseeritud tsehhidesse ja spetsialiseeritud ettevõtetesse, ei vasta sellealase töö ulatus veel tööstuse ees seisvatele ülesannetele. NLKP Keskkomitee juunipleenum märkis, et tingimusi, mis tööstuse ja ehitustegevuse juhtimise ümberkorraldamise tulemusel spetsialiseerimise ja koopereerimise süvendamiseks kõigis rahvamajandusharudes tekkisid, kasutatakse senini veel ebarahuldavalt.

Mõningad rahvamajanduse nõukogud lähtuvad spetsialiseerimisel ja koopereerimisel ainult oma piirkonna vajadustest.

Nii tahtsid mõned Ukraina rahvamajanduse nõukogud organiseerida endale spetsialiseeritud baasid metiiside, normaalinstrumentide jne. tootmiseks. Ukraina NSV Riikliku Plaanikomisjoni arvestused näitasid, et majanduslikult on otstarbekohasem rajada suured spetsialiseeritud tehased ja tsehhid, mis varustavad detailide ja toorikutega mitme rahvamajanduse nõukogu ettevõtteid.

NLKP Keskkomitee juunipleenumi otsustes pööratakse erilist tähelepanu valandite, sepiste, keevitatud konstruktsioonide, kinnitusdetailide ja instrumentide tänapäeva tehnika tasemele vas-

tava tsentraliseeritud tootmise organiseerimisele niihästi oma majanduspiirkonna kui ka mitme majanduspiirkonna vajadusteks.

Seitseaastaku plaanis on kavandatud suured riiklikud abinõud tööstusliku tootmise spetsialiseerimise süvendamiseks ja ettevõtete tootmisalase koopereerimise parandamiseks. Spetsialiseerimise ja koopereerimise arendamise ulatuslikus programmis kuulub keskne koht, nagu varemgi, tootmise edasisele spetsialiseerimisele masinaehituses. Massilise spetsialiseeritud tootmise baasil laiendatakse tunduvalt väljalastavate masinate ja mehhanismide nomenklatuuri, et rahuldada kiire tehnilise progressi vajadusi kõigis rahvamajandusharudes.

Seitseaastakul areneb edasi ka ettevõtete esemeline spetsialiseerimine. Tööstusettevõtted vabanevad mõnede nendele mitteomaste tooteliikide valmistamisest.

Näiteks Lihhatšovi-nimeline Moskva autotehas annab uutele spetsialiseeritud ettevõtetele üle autobusside ja jalgrataste tootmise. Ühtlasi vabaneb tehas ka reast põhiliste automudelite detailide ja sõlmede tootmisest. Tehase monteerimiskonveierid hakkavad spetsialiseeritud ettevõtetelt saama tagasildu, kompressoreid, mootoreid ja mitmesuguseid väikedetaile. See võimaldab vabastada tootmispinda ja märksa suurendada autode väljalaset. Selle tulemusel tehase profiilile vastava põhitoodangu osatähtsus suureneb 76 protsendilt 1958. aastal kuni 91 protsendini 1965. aastal.

Analoogilisi abinõusid ühelaadilise tootmise kontsentreerimiseks rakendatakse ka teistes ettevõtetes, mistõttu põhitoodangu osatähtsus nende üldises väljalaskes suureneb. Näitena esitame andmeid Moskva Linna Rahvamajanduse Nõukogu kohta.

Esialgsed arvestused näitavad, et Moskva Linna Rahvamajanduse Nõukogu ettevõtete spetsialiseerimise abinõude süsteemi rakendamise kulud moodustavad 2,5 miljardit rubla, nende abinõude rakendamisest saadav aastakokkuhoid aga ulatub 4 miljardi rublani.

Tööstusharud	Põhitoodangu osatähtsus kogu väljalaskes (%-des)		
	1957. a.	1960. a.	1965. a.
Masinaehitus (üldine, ehitus- ja teedemasinate- ning tööpingiehitus) . .	47	78	89
Raadiotehniline tööstus ja aparaadiehitus	57	84	94
Elektrotehniline tööstus	59	68	75

Ettevõtete esemelise spetsialiseerimise küsimuste edukas lahendamine sõltub paljus ettevõtete ja rahvamajanduse nõukogude töötajatest. Rahvamajanduse planeerimise uus kord, mille kohaselt planeerimine algab altpoolt, nõuab ettevõtete kollektiivide igakülgset tähelepanu äratamist spetsialiseerimise ja koopereerimise küsimuste vastu. Muidugi ei saa ettevõte ise toodetavate esemete nomenklatuuri küsimust lõplikult otsustada. See otsustatakse tsentraliseeritud korras. Kuid iga ettevõte, uurinud oma

võimalusi ja reserve, võib tootmise edasiseks spetsialiseerimiseks esitada hästi põhjendatud ettepanekuid, millised võetakse arvesse rahvamajanduse arendamise riiklikes plaanides.

Seitsme aasta plaan näeb ette suuri abinõusid ka tootmise detailijärgse spetsialiseerimise süvendamiseks. Seejuures pööratakse erilist tähelepanu valandite, sepiste jms. tootmise baaside loomisele masinaehituses, mis kindlustaksid mitme majanduspiirkonna vajaduste rahuldamise. See peab toimuma nii olemasolevate ettevõtete spetsialiseerimise ja rekonstrueerimise kui ka uute suurte spetsialiseeritud valu-, sepa- ja teiste tsehhide ja tehaste ehitamise arvel. 1965. aastal peavad tööstuse spetsialiseeritud võimsused moodustama: malmivalu osas 14,7 miljonit tonni, terasevalu osas 4 miljonit tonni, sepiste osas 1,6 miljonit tonni, vormsepiste osas 3,8 miljonit tonni.

Põhiliseks toorikute (sepised, vormsepised, valandid) hankijaks saab spetsialiseeritud tootmine, mis seitseaastaku lõpul rahuldab kuni 80 protsenti nende üldisest vajadusest. Spetsialiseeritud tootmise suur efektiivsus kindlustab olemasolevate ettevõtete rekonstrueerimise ja uute tsehhide ehitamise kulude katmise umbes ühe aastaga.

Samuti on ette nähtud spetsialiseeritud võimsuste ulatuslik laiendamine massitoodangu — normaalreduktorite, metallilõikeinstrumentide, metiiside, elektroodide, fitingute, tööstusliku armatuuri ja teiste toodete valmistamisel. Nende tootmine kontsentreeritakse põhiliselt spetsialiseeritud ettevõtetesse.

Seitseaastaku jooksul suurendatakse tootmisvõimsusi ka instrumenditööstuses, mis võimaldab spetsialiseeritud tehaste toodangu erikaalu üldises instrumentide väljalaskes tõsta umbes 80 protsendini. Ühetüübilise toodangu valmistamise kontsentreerimine spetsialiseeritud, kaasaegsete automaatseadmetega varustatud tehastesse võimaldab tunduvalt alandada toodangu omahinda. Arvestused näitavad, et näiteks normaliseeritud instrumentide tootmise kontsentreerimine spetsialiseeritud tehastesse võimaldab iga aasta kokku hoida 3—4 miljardit rubla.

Uute spetsialiseeritud ettevõtete ehitamine ja tootmise detailijärgse spetsialiseerimise süvendamine laiendab ettevõtete tootmisseoseid ja suurendab tootmisalase koopereerimise osatähtsust.

Tähtsat osa spetsialiseerimise arendamisel ning ratsionaalsete ja püsivate koopereerimisseoste loomisel võivad ja peavad etendama tööstusettevõtete kollektiivid. Iga ettevõte peab analüüsima tsehhide ja jaoskondade osas väljakujunenud spetsialiseerumist. Paljudel juhtudel on otstarbekohane loobuda nende toorikute valmistamisest oma ettevõttes, mida on majanduslikult kasulikum saada spetsialiseeritud ettevõtetelt. Teistel juhtudel aga on otstarbekohasem organiseerida ettevõtetes üksikute detailide spetsialiseeritud tootmine ulatuses, mis võimaldaks peale oma ettevõtte rahuldada ka teiste ettevõtete vajadusi.

NLKP Keskkomitee juunipleenumi (1959. aastal) otsuse kohaselt töötatakse välja spetsialiseerimise plaanid, milles määratakse kindlaks spetsialiseeritud ettevõtete profiil lähemateks aastateks ja kavandatakse abinõud uute spetsialiseeritud ettevõtete loomiseks. Nendes plaanides nähakse muuhulgas ette: piirkondlike ettevõtete loomine tööstusseadmete, ehitus-, teede- ja teiste masinate ning mehhanismide remontimise, tagavaraosade spetsialiseeritud tootmise tunduv laiendamine ja tootmisprotsesside mehhaniseerimiseks vajalikke vahendeid tootvate spetsialiseeritud ettevõtete organiseerimine.

Taolistel ettevõtetel saab olema suur tähtsus tootmise komplekssе mehhaniseerimise ja automatiseerimise ülesannete edukal lahendamisel.

Spetsialiseeritud tootmisalade laialdase süsteemi loomine püstitab masinate ja agregaatide konstrueerimisel uusi probleeme. Selleks et kasutada massilise tootmise eeliseid, tuleb vähendada nende masinate konstruktsioonides, millised toodetakse väikeste seeriatena või isegi üksikult, niinimetatud „originaalosade" arvu. Masinate konstruktsioonisse tuleb maksimaalselt juurutada standard- ja normaaldetaile. See on konstruktorite ja tehnoloogide vastutusrikkamaid ülesandeid.

Detailide ja sõlmede unifitseerimine ja normaliseerimine annab suurt majanduslikku efekti. Uraali masinaehitustehases kõigub normaliseeritud detailide kogus üksikute masinate osas 20-st protsendist 90 protsendini. Metallurgilistes kraanades näiteks on 1738 detailist unifitseeritud 1594. Masinate konstruktiivsete elementide unifitseerimine ja normaliseerimine võimaldasid vähendada töödeldavate detailide nomenklatuuri, suurendada ühesuguste detailide hulka. See omakorda võimaldab spetsialiseerida töökohti ja varustada neid kõrge tootlikkusega instrumentide ja rakistega. Tehase arvestuste järgi annab ainuüksi mõningate normaliseeritud detailide valmistamine tüüptehnoloogia alusel aastas 72 000 normtundi kokkuhoidu.

Kõige suuremat majanduslikku efekti võib saavutada siis, kui masinate konstruktsioonides kasutada selliseid sõlmi ja detaile, mida valmistatakse spetsialiseeritud ettevõtetes massiliselt. See moodus võimaldab tublisti kiirendada masinate projekteerimist ja muuta nende tootmist odavamaks. Juba praegu kasutavad paljud teedemasinate, kombaini- ja mitmed teised tehased edukalt autode sõlmi ja detaile, mida valmistatakse massilise tootmise korras.

Toome näiteks mõned andmed 5-tonnise autolaadija „4003" tootmise ettevalmistamise ja juurutamise kohta Lvovi tehases. Sellel autolaadijal on 85 protsenti autode „GAZ-51", „ZIL-150" ja kolmetonnise laadija „4000 M" unifitseeritud ja normaliseeritud detaili ja sõlme. Uue autolaadija tootmise ettevalmistamise kulud olid ühe tonni kandejõu kohta 3 korda väiksemad kui vana tüüpi autolaadija puhul, materjalikulud ja tööstustööliste palga kulud aga vähenesid 65 protsenti.

Võimalusi spetsialiseeritud tootmise süvendamiseks on igal ettevõttel. On vaja kriitiliselt analüüsida selle toodangu igat

sõlme, igat detaili, mida tehas välja laseb või alles hakkab tootma, et maksimaalselt välja selgitada massiliselt toodetavate standarddetailide juurutamise võimalused.

Suurt osa nende küsimuste lahendamisel etendavad tehnilised komisjonid, milliseid hakati paljudes ettevõtetes pärast NLKP Keskkomitee juunipleenumit moodustama.

Hädavajalikuks tootmise spetsialiseerimise süvendamise tingimuseks on toodangu standardiseerimise laiendamine.

Standardiseerimine võimaldab tootmise kindla ulatuse juures suurendada ühelaadilise toodangu väljalaskmist. Isegi toodangu sama mahu juures võimaldab selle toodangu üksikute detailide ja sõlmede standardiseerimine tõsta ühelaadilise toodangu valmistamise kontsentratsiooniastet.

Standardiseerimise arengutase iseloomustab tootmise tehnilist taset. Tänu Nõukogude Liidu majanduse plaanipärasele juhtimisele on standardiseerimises saavutatud suurt edu. Tööstuses on kõige rohkem leidnud standardiseerimist töö objektid ja tarbekaubad. Kõrge standardiseerimistase on iseloomulik ka paljudele masinaehitusharudele. Samal ajal aga mitmete tähtsate toodanguliikide standardiseerimise tase pole veel küllaldane. Vähe on standardiseeritud keemiatööstuse ja ehitusmaterjalide tööstuse masinaid ja seadmeid ning ehitustööde mehhaniseerimiseks vajalikke masinaid ja seadmeid. Äärmiselt vähe on standardiseeritud masinate detaile ja sõlmi. Praegu on standardiseeritud peamiselt kinnitustooted (poldid, mutrid, kruvid jne.) ning lõike- ja abiinstrumendid.

NLKP Keskkomitee juunipleenum kohustas NSV Liidu Ministrite Nõukogu juures asuvat Standardite, Mõõtude ja Mõõduriistade Komiteed välja töötama abinõud, et massitoodangut hakataks lähema kahe-kolme aasta jooksul välja laskma riiklike standardite järgi, ning esitama ettepanekud ühetüübiliste toodete, sõlmede ja detailide unifitseerimise ja normaliseerimise põhjalikuks parandamiseks.

Plaanimajanduse tingimustes pole standardiseerimisel piire. Seepärast standardiseerimise sfäär pidevalt laieneb.

Standardiseeritud detailide osatähtsuse tõstmine on tähtsaks tööviljakuse tõusu ja toodangu omahinna alandamise allikaks. Mida rohkem on niisuguseid detaile masinate konstruktsioonides, seda laialdasemad on võimalused nende massilise tootmise organiseerimiseks kõrge tootlikkusega tehnika abil.

Meie tööstuse spetsialiseerimine ja koopereerimine on võimsaks vahendiks, mis võimaldab tunduvalt vähendada töö ja materiaalsete ressursside kulu toodanguühiku kohta. See omakorda on ühiskondliku rikkuse ja rahva materiaalse heaolu tõusu allikas.

IV PEATÜKK

TÖÖSTUSETTEVÕTETE TOOTMIS- JA MAJANDUSLIKU TEGEVUSE PLANEERIMINE

1. Planeerimise ülesanded ja organiseerimine sotsialistlikus tööstuses

Arenemise plaanipärasus on tähtsamaid sotsialistliku majanduse eeliseid. Rahvamajanduse arenemise plaanipärasus loob laialdased võimalused tootmise järjekindlaks kasvuks ja täiustumiseks, tootlike jõudude õigeks paigutamiseks ning tööjõu- ja materiaalsete ressursside kõige ratsionaalsemaks kasutamiseks.

Tootmisvahendite ühiskondliku omanduse tingimustes on rahvamajanduse plaanipärane juhtimine mitte ainult võimalik, vaid ka objektiivselt vajalik. Sotsialistlikku suurmajandust saab arendada ainult ühtse rahvamajandusplaani alusel, mis kindlustab vajalike proportsioonide olemasolu üksikute tootmisharude, majanduspiirkondade ja ettevõtete arenemises. „... sotsialistliku ülesehitustöö nimetuse võib ära teenida ainult see ülesehitustöö," ütles V. I. Lenin, „mida teostatakse suure üldise plaani alusel, püüdes ühtlaselt ära kasutada majanduslikke väärtusi."[1]

Kogu rahvamajanduse arenemise planeerimine nõuab tema üksikute harude ja ettevõtete arenemise planeerimist. Sotsialistlike tööstusettevõtete tegevuse ja majanduspiirkondade arenemise planeerimine on lülideks sotsialistliku planeerimise üldises süsteemis.

Sotsialistlik planeerimine tugineb *teaduslikele alustele*. Ta lähtub majandusliku arengu objektiivsete seaduste nõuetest. Rahvamajandusplaanides leiab väljendamist Kommunistliku Partei ja Nõukogude valitsuse majanduspoliitika.

Majandusliku ülesehitustöö plaanid peavad olema *mobiliseerivad*, lähtuma töö kulu ja tootmisvahendite kasutamise progressiivsetest normidest ning orienteerima kollektiivide ja tootmisnovaatorite eesrindlike saavutuste kasutamisele. Partei ja valitsus peavad otsustavat võitlust plaanide alandamise vastu, „kitsaskohtade" ja aegunud normide järgi planeerimise vastu. „Plaanid peavad olema reaalsed, kuid mitte alla võimaluste," on öeldud NLKP Keskkomitee 1956. a. detsembripleenumi otsuses. „Nad peavad olema rajatud tehnilistele ja majanduslikele arves-

[1] V. I. *Lenin*, Teosed, 28. kd., lk. 19.

tustele, eesrindlike kogemuste ja sisemiste tootmisreservide kasutamisele ning suunama töötajate jõupingutused tootmise pidevale edasiarendamisele."[1] Ainult sellised igakülgselt põhjendatud plaanid võivad edukalt täita oma organiseerivat osa sotsialistliku tootmise arendamisel.

Plaanide igakülgsel põhjendamisel on kõige suurem tähtsus tootmise, materiaalse ja tehnilise varustamise, kapitaalehituse, tehnilise arengu ning tööjõu- ja rahaliste ressursside kasutamise plaanide kooskõlastamisel. Plaanide kooskõlastamatus võib põhjustada õigete proportsioonide rikkumist majanduse arendamisel ja aeglustada sotsialistliku majanduse arengut.

Sotsialistlikku planeerimist täiustatakse pidevalt. Eriti ulatuslikke abinõusid on partei ja valitsus planeerimissüsteemi parandamiseks rakendanud viimastel aastatel.

Kommunistliku ülesehitustöö tänapäeva tingimustes on eriti suur tähtsus perspektiivsel planeerimisel. V. I. Lenin märkis, et „ei saa töötada, kui ei ole pikema aja peale ettenähtud ja tõsist edu taotlevat plaani".[2] NSV Liidu rahvamajanduse arendamise seitsme aasta plaan, mille töötas välja Kommunistlik Partei kogu nõukogude rahva osavõtul, on ilmekaks näiteks kommunistliku ülesehitustöö perspektiivplaanide tohutust mobiliseerivast jõust. Perspektiivplaanid on käesoleval ajal saanud kogu planeerimissüsteemi aluseks.

Tunduvalt on laiendatud liiduvabariikide, kohalike organite ja ettevõtete õigusi planeerimises, mis võimaldab rahvamajandusplaanide väljatöötamisel endisest rohkem ära kasutada kohapealseid kogemusi ja rahvahulkade loomingulist initsiatiivi ning plaanides täielikumalt arvesse võtta tootmise sisemisi reserve.

Tööstuse ja ehitustegevuse juhtimise ümberkorraldamine võimaldas saavutada tööstusharulise ja territoriaalse planeerimise vahel tihedamat seost, komplekssel planeerida majanduspiirkondade ja liiduvabariikide majanduse arendamist. Majanduse juhtimise uutes tingimustes on tunduvalt kasvanud kesksete ja kohalike plaaniorganite osatähtsus komplekssete, igakülgselt põhjendatud majandusplaanide väljatöötamises ja nende täitmise operatiivses kontrollimises. Seega kaasnes juhtimise organisatsiooniliste vormide ümberkorraldamisega kogu majanduse plaanipärase juhtimise süsteemi täiustumine.

Tähtsat osa planeerimissüsteemi täiustamisel etendavad NLKP Keskkomitee juunipleenumi otsused. Selleks et rahvamajandusharude arendamisel rakendada ühtset tehnikaalast poliitikat ja paremini ära kasutada teaduse ja tehnika saavutusi, nähakse rahvamajandusplaanides ette ülesanded kõige tähtsamate tööde tegemiseks uue tehnika loomise ja juurutamise valdkonnas. Uue

---

[1] NLKP Keskkomitee 1956. aasta detsembripleenumi otsused, lk. 8.
[2] V. I. Lenin, Teosed, 31. kd., lk. 473.

tehnika juurutamise plaanide koostamise parandamine on tehnilise progressi kiirendamise tähtis tegur.

Praegu kehtib järgmine ettevõtete ja rahvamajanduse nõukogude perspektiivplaanide koostamise ja kinnitamise kord[1].

Perspektiivplaanid koostatakse kõigepealt allpool, alates ettevõtetest, tuginedes partei ja valitsuse poolt kinnitatud rahvamajanduse arendamise kontrollarvudele. Lähtudes kontrollarvudest ja otsestest majanduslikest seostest, töötavad ettevõtted välja perspektiivplaanid, ette nähes ülesanded aastate kaupa. Plaanid arutatakse läbi ettevõtete kollektiivides ja astuvad jõusse pärast nende kinnitamist rahvamajanduse nõukogudes.

Rahvamajanduse nõukogu teeb ettevõtete plaanide alusel üldistusi, seostab neid omavahel ja, arvesse võttes otseseid seoseid teiste majanduspiirkondadega, koostab antud piirkonna koondperspektiivplaani. See plaan vaadatakse läbi ja kinnitatakse liiduvabariigi ministrite nõukogu poolt. Analoogiline on ka kohalikele töörahva saadikute nõukogudele alluva tööstuse arendamise plaanide koostamise ja kinnitamise kord.

Liiduvabariikide ministrite nõukogud koordineerivad vabariikide rahvamajanduse nõukogude, ministeeriumide ja ametkondade ning kohalike töörahva saadikute nõukogude plaane, kindlustades kõigi plaanide kooskõla ja vastavuse kontrollarvudele.

Aastaplaanid koostatakse kinnitatud perspektiivplaanide alusel, tehes vajalikke korrektiive vastavalt plaani täitmise käigule ning rahvamajanduslikele ja majanduslikest seostest tulenevatele vajadustele. Rahvamajanduse arendamise aastaplaani kinnitab tavaliselt NSV Liidu Ülemnõukogu, mille järel plaan omandab seaduse jõu. Lähtudes riikliku rahvamajandusplaani ülesannetest, koostatakse ettevõtete kollektiivide aktiivsel osavõtul ettevõtete ja rahvamajanduse nõukogude aastaplaanid kõigi näitajate osas.

Planeerimistöö täiustamine toimub praegu mitte ainult planeerimise metoodika ja plaanide koostamise korra parandamise, kohalike organite planeerimisalaste õiguste laiendamise jne. suunas, vaid ka selleks, et planeerimistöö praktikas üha rohkem rakendada tehnilisi vahendeid, kusjuures need vahendid leiaksid kasutamist mitte ainult planeerimistöö kõrgemates lülides, vaid ka ettevõtetes.

Viimastel aastatel on ettevõtete planeerimistöös hakatud üha rohkem kasutama matemaatilisi meetodeid, eriti lineaarset planeerimist.

Lineaarse planeerimise rakendusala on üsna laialdane. Teda võib kasutada näiteks selleks, et välja valida tehnoloogilise prot-

---

[1] Vt. NLKP Keskkomitee ja NSV Liidu Ministrite Nõukogu määrus 4. maist 1958 («Собрание постановлений правительства СССР» № 9, 1958 г.).

sessi variant, mille puhul seadmete tootlikkus on kõige suurem ja koormatus ühtlane, tootmisülesannete jaotamiseks tööpinkide vahel viimaste maksimaalse koormamise eesmärgil, materjalide tükeldamise kõige ratsionaalsema viisi väljavalimiseks, vedude planeerimisel jne.

Üheks matemaatiliste meetodite tähtsaks eeliseks on see, et nende kasutamisel saab keerukaid plaanialaseid arvestusi teha kiiresti töötavate elektronarvutusmasinate abil.

Näiteks saab seadmete efektiivset koormust arvutusmasina „Strela" abil välja arvutada 300 korda kiiremini kui tavalisel meetodil.

Gorki autotehases, tehastes „Kalibr", „Krasnaja Zarja" ja teistes koostatakse masinate abil tsehhide tootmisprogrammid koos tehnilis-majanduslike arvestustega. Masinate kasutamine kiirendab mitmekordselt tulemuste saamist, tõstab nende kvaliteeti ja vähendab järsult planeerimistööde mahtu. Näiteks tehases „Kalibr" võimaldas arvutusmasinate rakendamine vabastada teiste tööde jaoks umbes 25 protsenti varem tootmise operatiivse planeerimisega tegelnud töötajaist.

2. Planeerimistöö organiseerimine ettevõttes. Ettevõtte tehnika, tootmise ja finantsplaan

Tööstusettevõtete ja nende allüksuste (tsehhide, tootmisjaoskondade, teenindavate majandite) tegevuse planeerimine kujutab endast sotsialistliku planeerimise ühtse süsteemi osa. Ettevõtete plaanide orgaaniline seos riiklike rahvamajandusplaanidega loob kõik vajalikud eeldused ettevõtete materiaalsete ja tööjõuressursside kõige täielikumaks kasutamiseks ning plaaniülesannete rütmiliseks täitmiseks igas ettevõttes.

Planeerimistöö põhiülesanneteks ettevõttes on tagada rahvamajandusplaani ülesannete õigeaegne ja rütmiline täitmine kõigi kvantitatiivsete ja kvalitatiivsete näitajate osas ning tootmise pidev tehniline täiustamine tööviljakuse tõstmise, toodangu kvaliteedi parandamise ja omahinna alandamise eesmärgil. Tähtsaks planeerimistöö ülesandeks ettevõttes on sisemiste tootmisreservide väljaselgitamine ja mobiliseerimine igasuguste kadude likvideerimise ja eesrindlike tootmiskogemuste laialdase juurutamise teel.

Sotsialistlike tööstusettevõtete plaanid ei määra ainult kollektiividele ülesandeid. Nad määravad ühtlasi kindlaks nende ülesannete lahendamise konkreetsed teed. Plaanid sisaldavad andmeid selle kohta, kuidas peab nende täitmine kulgema, milliseid organisatsioonilisi ja tehnilisi abinõusid tuleb rakendada selleks, et plaane mitte ainult täita, vaid ka ületada, milliseid ressursse on ettevõtetel selleks vaja ja kuidas neid kasutada.

Planeerimine hõlmab kõiki ettevõtte tootmis- ja majandusliku tegevuse külgi. Sellepärast kujutab ettevõtte plaan endast omavahel seotud näitajate kompleksi tootmise, tehnika, materiaalse

varustamise, töö, palga, toodangu omahinna ja finantside alal. Plaaninäitajate ühtsus on tingitud sellest, et ettevõtte üksikosade vahel esineb orgaaniline seos ja nende tegevuse tulemused on üksteisest sõltuvad. Järelikult, selleks et ettevõtte kõik allüksused töötaksid sihikindlalt, ühes ja samas suunas, peab plaan kõigi oma näitajate osas olema kooskõlastatud ühtseks tervikuks. Igale plaanile, milliseks ajavahemikuks ta ka ei ole koostatud ja millist tegevuse külge ta ka ei hõlma, on aluseks ühed ja samad lähtenäitajad, mis kõrgemalseisev organ on ettevõttele kinnitanud. Tehasesisese planeerimise protsessis need näitajad detailiseeruvad ja muutuvad üksikute tootmislülide — tsehhide ja jaoskondade — töö plaanideks. Seesama kehtib ka plaaniperioodide kohta. Plaanid, mis hõlmavad lühemaid perioode, on seotud plaanidega pikemateks perioodideks, tulenevad vahetult nendest ja tagavad nende täitmise.

Olenevalt plaaniperioodi kestusest jaguneb planeerimine jooksvaks ja perspektiivseks planeerimiseks. Need planeerimise liigid on omavahel orgaaniliselt seotud. Perspektiiv- ja jooksvate plaanide ühtsus on üheks sotsialistliku planeerimise printsiibiks.

Ettevõtete perspektiivplaanid koostatakse kontrollarvude, väljakujunenud majanduslike seoste, teadusliku uurimise instituutide soovituste ning antud tootmisala võimaluste tehnilis-majanduslike arvestuste alusel.

Kontrollarvud annab ettevõttele kõrgemalseisev majandusorgan (trust, rahvamajanduse nõukogu, ministeerium jt.). Nende aluseks on NSV Liidu rahvamajanduse arendamise kontrollarvud, mis on saadud partei-, nõukogude, plaani- ja majandusorganite suure ja mitmekülgse töö ning töörahva hulkade suure loomingulise aktiivsuse tulemusena. Näiteks võttis NSV Liidu rahvamajanduse arendamise kontrollarvude (aastaiks 1959—1965) arutamisest osa üle 70 miljoni inimese, kelledest ligi 5 miljonit esines koosolekutel ja ajakirjanduses märkuste, täienduste ja ettepanekutega.

Perspektiivplaani kontrollarvud, mis antakse tööstusettevõtetele, sisaldavad näitajaid toodangu mahu (naturaalses ja rahalises väljenduses), kapitaalmahutuste suuruse, tööviljakuse, töötajate arvu ja palga kasvu ning kaubatoodangu ühele rublale tehtavate kulutuste kohta.

Ettevõtete perspektiivplaanide koostamise protsessis analüüsitakse tootmise taset, lähtudes tänapäeva teaduse ja tehnika saavutustest ning antud ettevõtte spetsialiseerumisest; kavandatakse tootmise maht ja dünaamika aastate kaupa; määratakse kindlaks tööviljakuse tõusu ja toodangu omahinna alanemise perspektiivid; töötatakse välja abinõud tootmise tehniliseks täiustamiseks, töötajate kultuurilise ja tehnilise taseme tõstmiseks ning nende elukondliku teenindamise parandamiseks.

Peale põhinäitajate tootmise, tehnika, tööjõu ja toodangu omahinna alal võib perspektiivse planeerimisega kindlaks määrata ka teisi tehnilis-majanduslikke näitajaid, mis iseloomustavad ettevõtte mitmesuguseid tootmis- ja majandusliku tegevuse külgi.

Pärast seda, kui perspektiivplaani projekt on ettevõtte kollektiivi poolt laialdaselt läbi arutatud, saadetakse see rahvamajanduse nõukogule või teisele majandusorganisatsioonile, kellele ettevõte allub. Siin tehakse projektis — kui selleks tekib vajadus — täpsustusi ja seejärel kinnitatakse. Ettevõtte tootmis- ja majandusliku tegevuse näitajad, mis on fikseeritud perspektiivplaanis, on aluseks üksikuteks aastateks tehnika, tootmise ja finantsplaanide koostamisel.

Perspektiivplaanide koostamise uue korra efektiivsust võib näha alljärgnevast näitest.

Esimesele Riiklikule Kuullaagritehasele oli kontrollarvudega kindlaks määratud kuullaagrite tootmise üldmaht seitseaastakuks. Perspektiivplaani projekti laialdasel ja igakülgsel arutamisel jaoskondades, tsehhides ja ettevõtte majandusaktiivi koosolekul selgitati välja võimalused tootmise täiendavaks suurendamiseks, tööviljakuse tõstmiseks ja toodangu omahinna alandamiseks. Perspektiivplaani projektis kavandas tehase kollektiiv kuullaagrite toodangu mahu suurenemise seitseaastakul 16 protsendi võrra rohkem, kui see oli ette nähtud kontrollarvudega. Peaaegu kogu toodangu juurdekasv saavutatakse tööviljakuse tõusu arvel. Kulude suurus kaubatoodangu ühe rubla kohta alaneb tunduvalt. Seitseaastaku lõpuks viiakse tehases lõpule tootmise kompleksne mehhaniseerimine ja automatiseerimine.

Perspektiivplaaniga määratakse ära ettevõtte üldised ülesanded pikemaks ajavahemikuks. Nende ülesannete konkreetne lahendamine, plaaniülesannete detailiseerimine eelseisvaks aastaks leiab oma väljenduse jooksvas planeerimises, peamiselt ettevõtte tehnika, tootmise ja finantsplaanis.

Ettevõtte tehnika, tootmise ja finantsplaan. Tööstusettevõtte tootmis- ja majandusliku tegevuse aastaplaaniks on tehnika, tootmise ja finantsplaan, milles tootmise tehnika ja ökonoomika küsimused on orgaaniliselt kooskõlastatud.

Tehnika, tootmise ja finantsplaan on ettevõtte tootmis-tehnilise ja finantsilise tegevuse programm, mille töötab välja ettevõtte kollektiiv riiklike plaaniülesannete põhjal.

Tehnika, tootmise ja finantsplaan koostatakse kvartalite lõikes.

Tänapäeva tehnika, tootmise ja finantsplaan ei tekkinud ühekorraga. Sotsialistliku ülesehitustöö algperioodil määrasid tööstust juhtivad organid alluvaile ettevõtteile kindlaks ainult toodangu valmistamise ülesanded, mida lühendatult nimetati tootmisplaanideks. 1923.—1924. aastast peale algab ettevõtetes toodangu omahinna ja kasumi planeerimine ning hakkab arenema nende rahanduse planeerimine. Sellest ajast alates hakati ettevõtetes koostama tootmise ja finantsplaane, s. t. plaane, milledes tootmisalased näitajad olid orgaaniliselt seotud ettevõtete tegevuse finantsnäitajatega.

Tootmise ja finantsplaanid koostati sageli aruande- ja statistika materjalide põhjal, ilma küllaldaselt põhjendatud arvestusteta, kuid mis peaasi — nad ei sisaldanud plaanide täitmist tagavaid organisatsioonilisi ja tehnilisi abinõusid. Selle tõttu olid plaanid mõnikord madaldatud.

Esimese viisaastaku lõpul (aastail 1931—1932) asendati tootmise ja finantsplaan tehaselise planeerimise progressiivsema vormiga — tehnika, tootmise ja finantsplaaniga. See asendamine oli tingitud esiteks uue tehnika laialdasest kasutuselevõtmisest ettevõtetes ning vajadusest kajastada plaanides tootmise tehnilist progressi ja selle efektiivsust. Teiseks, tehnika, tootmise ja finantsplaanile oli teed rajanud tööliste osavõtt tehasesisesest planeerimisest (vastuplaanid ja vahetuse vastuplaanid, kompleksbrigaadid, isemajandavad brigaadid jne.) ja sotsialistliku võistluse arenemine. Sellest ajast peale on tehnika, tootmise ja finantsplaani koostamise vorme ja meetodeid korduvalt muudetud ja täiustatud.

Tootmisharulise juhtimise süsteemi juures esines tehnika, tootmise ja finantsplaanide koostamisel põhjendamatuid erinevusi. Tööstuse juhtimise ümberkorraldamine võimaldas ühtlustada tehnika, tootmise ja finantsplaani vorme ja koostamise meetodeid, arvesse võttes üksikute tööstusharude planeerimise iseärasusi.

Eri ettevõtetes on tehnika, tootmise ja finantsplaani sisu küll erinev, kuid põhiosad on kõigil tehnika, tootmise ja finantsplaanidel ühesugused. Põhiosadeks on: tootmisprogramm, tehnilise arengu plaan, materiaalse ja tehnilise varustamise plaan, tööjõu- ja palgaplaan, toodangu omahinna plaan, finantsplaan ning organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude plaan.

Tootmisprogramm koosneb toodangu väljalaske ülesannetest naturaalses ja rahalises väljenduses. Sinna paigutatakse ka toodangu kvaliteeti iseloomustavad näitajad. Tootmisprogramm on tehnika, tootmise ja finantsplaani juhtiv osa.

Kompleksne tehnilise arengu plaan koosneb uue tehnika juurutamise, tootmisprotsesside mehhaniseerimise ja automatiseerimise, uue toodangu valmistamise omandamise ning teadusliku uurimistöö ja katsetustööde plaanidest.

Materiaalse ja tehnilise varustamise plaan sisaldab tooraine, materjalide ja kütuse ning koopereerimise korras saadavate toodete ja pooltoodete vajaduse arvestusi ning tootmisjäätmete kogumise ja kasutamise plaani.

Tööjõu- ja palgaplaan sisaldab tööviljakuse, personali arvulise koosseisu, töötajate palgafondi ja keskmise palga näitajaid ning kõigi nende näitajate põhjendust, samuti aga ka abinõusid kaadri ettevalmistamiseks ja tema kvalifikatsiooni tõstmiseks.

Toodangu omahinna plaan sisaldab ülesannet kulude suuruse kohta, arvestatuna kaubatoodangu ühele rublale, tootmiskulude eelarvet, kogu kaubatoodangu omahinna kalkulatsiooni, kaubatoodangu omahinna alandamise ülesannet. Plaaniga määratakse kindlaks ka üksikute toodanguliikide omahinna tase.

Ettevõtte finantsplaan sisaldab ettevõtte tulude ja kulude suuruse näitajaid, finantseerimise ja krediteerimise näitajaid ning käibevahendite normatiivide arvestusi.

Organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude plaan sisaldab tootmistehnilisi abinõusid, tehnilisi täiustusi ja leiutusi ning organisatsioonilisi abinõusid, millede rakendamine tagab plaanis ettenähtud näitajate täitmise ja ületamise. Siin antakse ka tehnilis-majanduslik põhjendus normidele, mis on aluseks plaaniliste näitajate arvutamisel.

Juhul kui ettevõte teostab majanduslikul teel kapitaalehitustöid, täiendatakse tehnika, tootmise ja finantsplaani kapitaalehituse plaaniga. See plaan sisaldab: kapitaaltööde tiitelnimestiku, kapitaaltööde tegemise kalendaarseid tähtaegu, kaadri, seadmete ja ehitusmaterjalide vajaduse arvestusi, ehitustööde maksumust ja abinõusid selle alandamiseks plaaniperioodil.

Tehnika, tootmise ja finantsplaani koostamise aluseks on riiklik plaaniülesanne, mis määratakse kindlaks vastavalt perspektiivplaanile ja perspektiivplaani korrektiividele, mis tulenevad rahvamajanduse vajadustest ja plaani täitmise käigust.

Kõrgemalseisvad majandusorganid määravad ettevõtetele kindlaks ainult põhilised, riikliku plaani ülesannetest tulenevad plaaninäitajad. Nendeks näitajateks on: toodangu väljalase naturaalses ja rahalises väljenduses, ülesanded uue tehnika juurutamise alal, põhilised tooraine ja seadmete kasutamise tehnilis-majanduslikud näitajad, ülesanne tööviljakuse alal, tööliste ja teenistujate arv, palgafond, tootmiskulude eelarve, kulud kaubatoodangu ühele rublale, tulude ja kulude bilanss. Nende näitajate põhjal koostatakse ettevõttes kogu ettevõtet hõlmav tehnika, tootmise ja finantsplaan kõigi näitajate osas ning seejärel tsehhide ja jaoskondade tööplaanid.

Tehnika, tootmise ja finantsplaani koostamisest võtavad aktiivselt osa partei-, ametiühingu- ja komsomoliorganisatsioonid, kogu ettevõtte kollektiiv. Paljudes eesrindlikes ettevõtetes võtavad tehnika, tootmise ja finantsplaani koostamisest loomingulise koostöö korras osa ka teaduslike asutuste töötajad. Plaanide selline koostamine võimaldab kõige täielikumalt välja selgitada ja kasutusele võtta tootmise sisemisi reserve.

Tehnika, tootmise ja finantsplaani koostamine algab üksikute tsehhide ja kogu ettevõtte jooksva tegevuse analüüsist. Analüüsi protsessis tehakse kindlaks esialgsed töötulemused ja loodetav plaanitäitmine aasta lõpuks, selgitatakse välja tootmisreservid, tehakse kindlaks ettevõtte töös esinevate puuduste peamised põhjused ja nende likvideerimise teed, revideeritakse vananenud norme ning töötatakse välja organisatsioonilised ja tehnilised abinõud, millede rakendamine tagab kavandatud ülesannete täitmise.

Tehnika, tootmise ja finantsplaani koostamine toimub tavaliselt järgmises järjekorras. Kõigepealt koostatakse tootmisprogramm ja sellega tihedas seoses olev tehnilise arengu plaan. Seejärel

koostatakse materiaalse ja tehnilise varustamise plaan, tööjõu- ja palgaplaan, toodangu omahinna plaan ja finantsplaan. Tehnika, tootmise ja finantsplaani koostamise viimaseks etapiks on organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude üksikasjalise plaani koostamine.

Tehnika, tootmise ja finantsplaani kinnitab ettevõtte direktor mitte hiljem kui poolteist kuud pärast riikliku rahvamajandusplaani kinnitamist.

Tegelikkuses ei peeta tehnika, tootmise ja finantsplaani koostamise korrast igakord kinni. Reas ettevõtetes ei peeta kinni tema koostamise ja kinnitamise tähtaegadest, või siis ei ole näitajad toodangu, tööjõu ja toodangu omahinna alal tehnilis-majanduslike arvestustega küllaldaselt põhjendatud. Mõnikord puudub tehnika, tootmise ja finantsplaani osade vahel kooskõla. Need puudused põhjustavad ebakõla ettevõtte tegevuse tehniliste ja majanduslike näitajate vahel ning tekitavad raskusi plaanide täitmisel.

Pärast kinnitamist saadetakse tehnika, tootmise ja finantsplaan kõrgemalseisvale organile kontrollimiseks. Koos tehnika, tootmise ja finantsplaani ning selle juurde kuuluva seletuskirjaga esitab ettevõte ettepanekud niisuguste tootmises esinevate „kitsaskohtade" likvideerimiseks, mida ettevõte ise kõrvaldada ei saa.

3. Ettevõtte tootmisprogramm[1]

Tootmisprogramm (toodangu valmistamise plaan) määratakse kindlaks riikliku plaaniülesande põhjal, arvesse võttes ettevõtte tootmisvõimaluste maksimaalset ärakasutamist.

Tootmisprogrammis määratakse kindlaks tootmise mahu ja toodangu kvaliteedi näitajad.

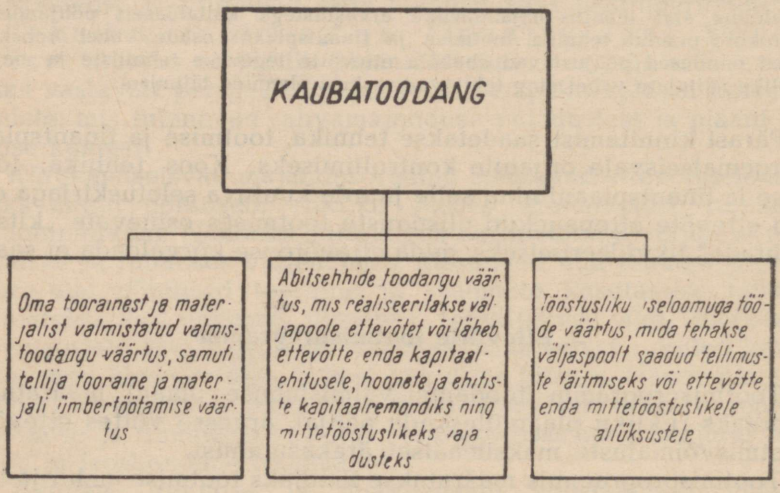
Tootmise mahtu planeeritakse ja arvestatakse n a t u r a a l s e s väljenduses (tükkides, meetrites, tonnides ja teistes füüsilistes mõõtühikutes) ning r a h a l i s e s väljenduses.

Väga tähtis on tootmisprogrammide koostamisel kasutada õigeid toodangu naturaalseid mõõtühikuid. Naturaalsete näitajate ebaõige kasutamine tootmise planeerimises võib negatiivselt mõjustada toodangu nomenklatuurse plaani täitmist, toodangu kvaliteeti ja tarbijale õigeaegset ärasaatmist. Näiteks kui valutööstuses planeeritakse ja arvestatakse toodangut ainult kaalu järgi (tonnides), valu keerukust arvestamata, siis püütakse mõnikord plaani täita kaalult raskete, kuid vähem tööd nõudvate

[1] Käesolevas peatükis käsitletakse ainult tootmisprogrammi, tehnilise arengu plaani ning organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude plaani sisu ning koostamise korda. Tehnika, tootmise ja finantsplaani teiste osade väljatöötamise kord esitatakse järgmistes peatükkides.
Majandusliku tegevuse analüüsi küsimusi käsitletakse XIV peatükis kompleksselt — tehnika, tootmise ja finantsplaani kõigis osades.

tooteliikide väljalaskmise teel. Samad puudused ilmnevad ka tekstiilitööstuses, kui toodetavat riiet mõõta ruutmeetrite asemel jooksvates meetrites.

Ettevõtte kauba- ja kogutoodang. *Kaubatoodanguks* on ettevõttes valmistatud valmistoodang ja pooltooted, mis on määratud realiseerimiseks väljapoole ettevõtet (sealhulgas ka kapitaalehitusele ja mittetööstuslikele majanditele samas ettevõttes). Kaubatoodangusse arvatakse ka teistele ettevõtetele ja organisatsioonidele tehtavate tööstusliku iseloomuga tööde väärtus[1]. Kaubatoodangu struktuuri iseloomustab järgmine skeem.



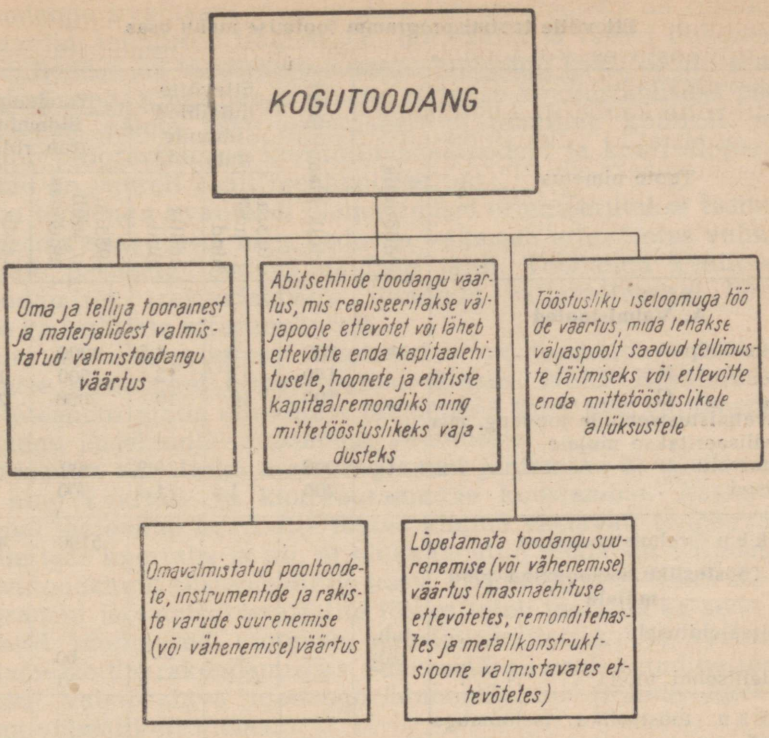
Kogutoodang iseloomustab tootmise üldmahtu. Ta erineb kaubatoodangust tellija tooraine ja materjalide väärtuse ning omavalmistatud pooltoodete, eriinstrumentide ja muu tehnilise varustuse varude juurdekasvu (või vähenemise) väärtuse võrra. Masinaehituse ja metallitööstuse ettevõtetes võetakse kogutoodangu kindlaksmääramisel arvesse ka lõpetamata toodangu juurdekasvu (või vähenemise) väärtus[2]. Kogutoodangu struktuur on näidatud skeemil (vt. lk. 101).

Kogu- ja kaubatoodang määratakse kindlaks tehasemeetodil. Selle meetodi rakendamisel loetakse ühtseks ettevõtteks ka kom-

---

[1] Kaubatoodangu üksikasjaline koosseis on kindlaks määratud toodanguplaani täitmise kohta tööstusettevõtete poolt esitatavate kuuaruannete koostamise instruktsiooniga, mis on kinnitatud NSV Liidu Statistika Keskvalitsuse poolt 8. mail 1958.

[2] Rahvamajanduse nõukogudel on õigus, kooskõlastatuna Statistika Keskvalitsuse organitega, kogutoodangu kindlaksmääramisel mitte arvestada lühikese tootmistsükliga masinaehitusettevõtete lõpetamata toodangu muutumist.



binaati, mis koosneb mitmest eraldi ettevõttest, kui viimased ei ole iseseisva raamatupidamisega (bilansiga).

Kogutoodangu hindamine toimub ettevõtte hulgihindades (s. t. ilma käibemaksuta), mis kehtestatakse pikemaks perioodiks püsivate hindadena. Näiteks praegu arvutatakse kogutoodangut 1955. aasta 1. juuli hulgihindades.

Kaubatoodangu hindamine toimub plaani koostamise momendil kehtivates ettevõtte hulgihindades. See võimaldab tootmise mahtu seostada tootmiskuludega ja ettevõtte tegevuse finantsnäitajatega.

Ettevõtte tootmisprogrammi näide (tootmise mahu osas) on toodud tabelis lk. 102.

Toodangu kvaliteedi planeerimine. Suur tähtsus on tootmisplaanis ka toodangu kvaliteedi näitajatel. Metallurgias näiteks on toodangu kvaliteedi näitajaks metallisisaldus rikastatud maagis, söetööstuses — söe tuhasisaldus ja niiskus jne. Kerge- ja toiduainete tööstuses on põhiliseks kvaliteedinäitajaks toodangu sordilisus. Sordilisuse näitajat planeeritakse ka mõnedes ehitusmaterjalide tööstuse harudes, keemiatööstuses ja teistes tööstusharudes. Nendes ettevõtetes, kus sordilisuse näitajat ei saa raken-

Ettevõtte tootmisprogramm tootmise mahu osas

Toote nimetus	Mõõtühik	Hulk plaani järgi	Ettevõtte hulgihind ühikule (tuh. rbl.)		Toodangu üldmaht (tuh. rbl.)	
			1955. a. 1. juuli hind	kehtiv hind	1955. a. 1. juuli hindades	kehtivates hindades
A. Valmistooted						
Toode tüüp A	tk.	200	5	4,5	1000	900
„ „ B	„	100	15	12	1500	1200
„ „ C	„	200	10	10	2000	2000
Ettevalmistustsehhide toodang, mis realiseeritakse mujale						
Malmivalu	t	300	1	0,9	300	270
Sepised	„	200	1,5	1,3	300	260
Kokku valmistoodangut . . .					5100	4630
B. Tööstusliku iseloomuga tööd mujale						
Kapitaalehitusele	tuh. rbl.	—	—	—	60	60
Mudelitsehhi tööd	„	—	—	—	50	50
Kokku tööstusliku iseloomuga töid					110	110
C. Lõpetamata toodangu ning omatoodetud pooltoodete ja eriinstrumentide varu muutumine	tuh. rbl.	—	—	—	+180	—
Kaubatoodang	tuh. rbl.	—	—	—	—	4740
Kogutoodang	„	—	—	—	5390	—

dada (näiteks masinaehituses), võivad toodangu kvaliteedi näitajateks olla väljalastavate masinate tootlikkus, nende vastupidavus ekspluateerimisel jne.

Toodangu kvaliteedi ja selle süstemaatilise tõstmise planeerimise majanduslik vajalikkus tuleneb sellest, et plaanipärase majandamise tingimustes on iga toodanguliigi tarbimise sfäär ja aeg ning selletõttu ka toodangu kvaliteedile esitatavad tingimused ette teada. Nendest nõuetest kinnipidamisel on suur rahvamajanduslik tähtsus. Madalamakvaliteedilise toodangu väljalaskmisega võidakse osaliselt rikkuda riiklikus plaanis kehtestatud proportsioone, sest kiirem kulumine põhjustab täiendava vajaduse tekkimise selle toodangu järele.

Toodangu kvaliteedi planeerimise lähteandmeteks on riiklikud standardid, tehnilised tingimused, normaalid ja teised dokumendid, milledega on kindlaks määratud toodangu kvaliteedile esitatavad nõuded. Kõigi nende nõuete täitmise kindlustamiseks peab ettevõtetes olema hästi organiseeritud tehniline kontroll, mis kasutab progressiivseid kontrollimismeetodeid ja kontrolloperatsioonid on suurelt osalt mehhaniseeritud.

Uue toodangu kvaliteedi planeerimisel orienteerutakse teaduse ja tehnika saavutuste ning kodu- ja välismaa ettevõtetes valmistatavate parimate toodangunäidiste järgi. Toodangu kvaliteedi parandamiseks rakendatavate abinõude väljatöötamisel lähtutakse ka tarbijate ettepanekutest.

Kiire tehnilise progressi tingimustes on toodangu kvaliteedi tõstmise küsimustel esmajärguline tähtsus. NLKP Keskkomitee juunipleenum juhtis ettevõtete tähelepanu eriti just väljalastava toodangu järjekindla täiustamise vajadusele.

Toodangu väljalaske aastaprogrammi jaotamine kvartalite lõikes ning kvartali- ja kuuprogrammide koostamine. Aastaprogrammi jaotamine kvartalite lõikes toimub vastavalt tööpäevade arvule igas kvartalis ja nii, et oleks tagatud toodangu väljalaske (päevatoodangu) süstemaatiline kasv. Toodangu väljalaske aastaprogrammi jaotamisel kvartalite lõikes tuleb taotleda ka seda, et tekiksid tingimused tootmise spetsialiseerimiseks ja tootmise voolumeetodite rakendamiseks. Sel eesmärgil peab antud perioodi jooksul valmistatava toodangu nomenklatuur (liikide loetelu) olema võimalikult kitsas.

Tootmisprogrammi jaotamisel tuleb silmas pidada, et üksikud tootmislõigud ei kujuneks „kitsaskohtadeks". Kontrollimisel (eriarvutuse abil) võib selguda, et plaanis ettenähtud toodangu nomenklatuur tekitab ülekoormatust mingi seadmetegrupi osas, teised seadmetegrupid aga on samal ajal alakoormatud. Analoogiline olukord võib tekkida ka mõnede kutsealade tööliste suhtes. Sellisel juhul tuleb kavandada organisatsioonilisi ja tehnilisi abinõusid, millede rakendamine võimaldab kõrvaldada tootmises ilmnevad „kitsaskohad", või siis teha vajalikke muudatusi tootmisprogrammi jaotamises.

Kvartali tootmisprogramm koostatakse kuude lõikes. Kvartali tootmisprogrammid peavad tagama aastaprogrammi täitmise ja ületamise. Järjekordse kvartaliprogrammi koostamisel võetakse arvesse toodangu väljalaske plaani täitmist jooksvas kvartalis. Sealjuures jooksva kvartali jooksul üle plaani valmistatud toodangut järgmise kvartali plaani koostamisel arvesse ei võeta. See osa toodangust aga, mille võrra plaan jääb täitmata, võetakse plaani eraldi artiklina, sest ettevõte peab mahajäämuse likvideerima oma sisemiste tootmisreservide täieliku ärakasutamise teel.

Ettevõtte *kuu* tootmisprogramm koostatakse lähtudes kvartaliprogrammist ja arvesse võttes toodangu väljalaske plaani täitmist

jooksval kuul ja kõrgemalseisva majandusorgani operatiivseid juhendeid.

Tsehhide tootmisprogrammide koostamine. Toodangu mahu planeerimisel tsehhides ja tootmisjaoskondades kasutatakse peamiselt naturaalseid näitajaid. Toodangu mahu üldistavaks näitajaks on kaubatoodang. Kogutoodangu näitajat kasutatakse ainult pika tootmistsükliga tsehhides, sest lühikese tsükli puhul lõpetamata toodangu suurus praktiliselt ei muutu või muutub väga vähe. Realiseerimiseks valmistoodangut väljalaskvate tsehhide kaubatoodangut hinnatakse tavaliselt sellele toodangule kehtestatud ettevõtte hulgihindades. Seal, kus tsehhide toodangut hulgihindades hinnata ei saa, hinnatakse seda plaanilises omahinnas, normatiivses töömahukuses või põhi- (tootmis-) tööliste normatiivses palgas. Omahind, normtunnid ja normatiivne palk kui tsehhi toodangu mõõtühikud võivad plaaniperioodi jooksul normide ja hinnete muutumise tagajärjel muutuda, mida tuleb arvestada tootmise dünaamika määramisel üksikuteks perioodideks.

Mõned ettevõtted kasutavad tsehhide toodangu mahu hindamisel nn. arvestushindu, millede aluseks on valmistoodangu kehtiv ettevõtte hulgihind.

Leningradi Metallitehases näiteks kasutatakse üksikute tsehhide toodangu arvestushindade kehtestamisel järgmist moodust. Valmistoodangu ühiku hulgihind jaotatakse antud toote valmistamisest osavõtvate tsehhide vahel proportsionaalselt tööde töömahukusega ja kasutatavate materjalide väärtusega. Jaotamisel jäetakse välja tehasesisese käibe väärtus, mistõttu antud toodangu tsehhihindade summa moodustab selle toodangu ettevõtte hulgihinna.

Tsehhide aasta tootmisprogrammid tuleb koostada nii, et oleks tagatud kogu ettevõtte tootmisprogrammi täielik ja rütmiline täitmine. Pikkade tootmistsüklite puhul on otstarbekohane, kui tsehhide tootmisprogrammides nähakse ette mitte ainult toodangu väljalase, vaid ka selle toodangu tootmise alustamise tähtajad, arvesse võttes tootmistsükli kestust. See võimaldab tootmist vajalikult ette valmistada ja õigeaegselt rakendada abinõusid kehtivast tööde graafikust kõrvalekaldumiste likvideerimiseks.

Tootmise alustamise programm erineb toodangu väljalaske koguselisest programmist töötluses olevate varude muutumise võrra. Näiteks kui tsehh peab aasta jooksul välja laskma 960 detaili, töötluses olevad varud aga peavad selles tsehhis aasta jooksul suurenema 70 detaili võrra, siis on nende detailide tootmise alustamise programmiks 1030 detaili (960 + 70). Tootmise alustamise programm võib väljalaske programmist erineda ka tähtaegade poolest. Nende programmide kalendriliste tähtaegade erinevus sõltub toodangu valmistamise tsükli kestusest. Näiteks kui tööpingi valmistamise tsükli kestuseks on 30 päeva, siis tuleb detailid, mida on vaja tööpingi monteerimiseks veebruarikuus, lülitada ettevalmistus- ja töötlemistsehhide jaanuarikuu tootmisprogrammi.

Toodangu valmistamise tsükli plaaniline kestus koosneb ajast, mis on vajalik: 1) tehnoloogilisteks, transpordi- ja kontrolloperatsioonideks, 2) looduslikeks protsessideks (õhu käes kuivatamiseks või jahutamiseks, loomulikuks vananemiseks jne.), 3) vaheaegadeks, mis on seotud tööaja režiimiga (puhke-

päevad, vahetuste vaheajad, lõunaaeg) ja tingimustega, milles tootmisprotsess toimub. Tootmistsükli kestus on eri tööstusharudes erinev, olenedes valmistatava toodangu iseloomust, tootmise tehnoloogiast ja organiseerimisest. Tootmistsükli lühendamine võimaldab kiirendada toodangu väljalaset ning paremini kasutada seadmeid ja käibevahendeid.

Abistavate tsehhide (remondi- ja mehaanikatsehhi, instrumenditsehhi jt.) tootmisprogrammide koostamisel on mõningaid iseärasusi.

Remondi- ja mehaanikatsehhi tootmisprogramm sisaldab tavaliselt iga seadmeliigi kapitaalremondiga seotud tööde mahtu ning andmeid plaaniperioodil valmistatavate tagavaraosade nomenklatuuri ja hulga kohta. Selle programmi väljatöötamisel on aluseks peamehaaniku osakonna poolt koostatud plaanilise ennetusremondi graafik ja tsehhide poolt seadmete remontimiseks esitatud tellimused. Kapitaalremondiks vajalike vahetusdetailide nomenklatuur ja hulk tehakse kindlaks, lähtudes defektiaktist, mis koostatakse seadmete perioodilise kontrollimise ja nende töö jälgimise põhjal. Remondi- ja mehaanikatsehhi tootmisprogrammi koostamisel peab arvestama võimalust, et tsehhile antakse kiireid lisatellimusi seadmete remontimiseks. Seadmete tagavaraosade hulk planeeritakse tükkides või komplektides, remonttööde üldmaht aga — normtundides või plaanilistes arvestushindades.

Lähteandmeteks instrumenditsehhi programmi koostamisel on instrumentide ja rakiste koguvajadus ettevõttes ning mujalt ostetavate normaalinstrumentidega ettevõtte varustamise plaan.

Toodangu üldmaht määratakse kindlaks normtundides või rahalises väljenduses, vastavalt hinnakirjale iga instrumendi liigi või instrumendi tüüpesindaja jaoks. Planeerimise lihtsustamiseks rühmitatakse valmistatavate instrumentide ja rakiste ulatuslik nomenklatuur tehnoloogilisteks tüüpgruppideks. Rühmitatakse instrumentide tüüpide ja mõõtmete järgi, arvesse võttes instrumendi konfiguratsiooni, valmistamise täpsust ja keerukust, samuti aga ka seadme tüüpi, mille abil teda valmistatakse. Igas grupis valitakse välja tüüpesindaja, mille järgi teostatakse kõik programmi koostamisega seotud plaanilised arvestused.

Instrumenditsehhi töö planeerimisel nähakse ette lisatellimuste saamise võimalus, mida võivad põhjustada operatiivsed muudatused ettevõtte tootmisprogrammis, instrumentide juhuslikud purunemised jne. Seda liiki tellimuste maht määratakse kindlaks kogemuste põhjal.

Pärast seda kui tsehhide tootmisprogrammid on töötajate kollektiivide poolt igakülgselt läbi arutatud, kinnitab nad ettevõtte direktor. Tootmisjaoskondade töö programmid kinnitab tsehhijuhataja. Nende programmide põhjal annavad meistrid ülesandeid otsestele täideviijatele — brigaadidele ja töölistele.

Tsehhideta juhtimise puhul koostatakse iga tootmisjaoskonna tootmisülesanded toodangu väljalaskmiseks (või toodangu valmistamise alustamiseks) tehasevalitsuses tsentraliseeritult ja kinnitatakse ettevõtte direktori poolt.

Selleks et meister täielikult vastutaks oma jaoskonna plaani täitmise eest kõigi näitajate osas, tuleb talle koos tootmisprogrammiga kätte anda ka jaoskonna töö kvaliteedi näitajad (näiteks tööviljakuse tõstmise ning tooraine ja materjalide kulu vähendamise ülesanded), samuti aga ka tööde graafik lühemateks plaaniperioodideks (kaasa arvatud vahetus ja tund).

4. Rütmilise graafikujärgse töö organiseerimine

Tehasesisese planeerimise tähtsaks ülesandeks on jaoskondade, tsehhide ja kogu ettevõtte rütmilise töö tagamine.

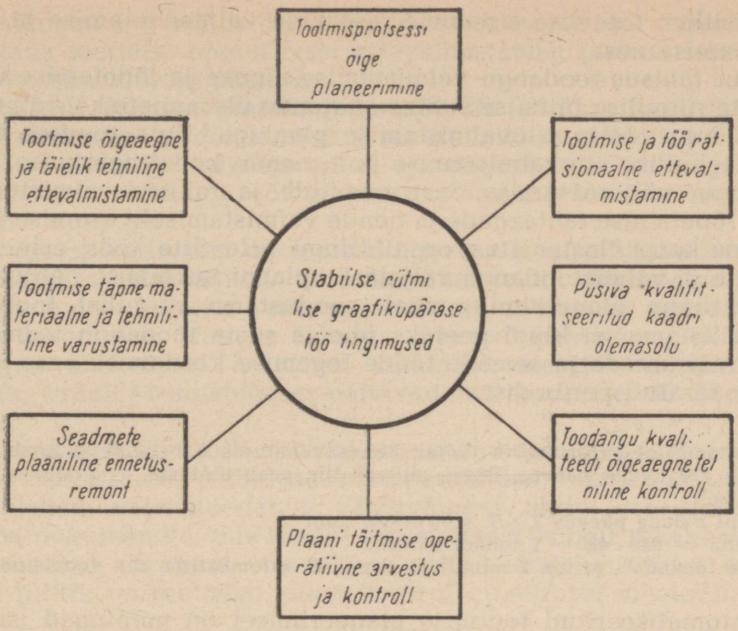
Ettevõtte rütmiline töö on riikliku plaaniülesande eduka täitmise vajalik tingimus. Rütmilise töö puhul luuakse tingimused ettevõtte tootmisvõimaluste kõige täielikumaks kasutamiseks. Toodangu ebaühtlane väljalaskmine, mittetäieliku koormusega töötamine kuu algul ja „tormamine" kuu lõpul avaldavad negatiivset mõju kõigi põhiliste plaaniülesannete täitmisele. Ebarütmiline väljalase loob ebaõige töörežiimi, mis ohustab riikliku plaaniülesande täitmist. Toodangu ebaühtlase väljalaskmise puhul tekivad disproportsioonid tsehhide ja jaoskondade võimsuste kasutamisel, tekivad tööliste ja seadmete tööseisakud. Ebarütmiline töö pidurdab uue tehnika juurutamist ja novaatorite kogemuste levitamist ning põhjustab toodangu kvaliteedi langemist ja praagi suurenemist.

Sotsialistliku tootmise plaanipärane organiseerimine loob kõik võimalused kõigi tööstusettevõtete rütmiliseks tööks.

Laialdaselt on tuntud Moskva Elektrilambitehase, 1. Kellatehase ja paljude teiste ettevõtete jaoskondade ja tsehhide eeskujulik rütmiline töö tunnigraafiku alusel. Kuid on veel küllalt ettevõtteid, kus töötatakse ebarütmiliselt ja peaaegu pool kuu tootmisprogrammist täidetakse kolmandas dekaadis. „Tormamise" likvideerimine on üks peamisi tootmise organiseerimise parandamise ülesandeid ettevõtetes.

Tingimused, mis mõjutavad ettevõtte töö rütmilisust, on näha lk. 107 toodud skeemist.

Ettevõtte rütmilise töö organiseerimise tähtsaks tingimuseks on ettevõtte kõigi allüksuste — tsehhide, jaoskondade ja brigaadide töö täpne planeerimine. Sellest üksi on vähe, kui koostatakse toodangu väljalaske plaan kogu ettevõttele ja tema tsehhidele aastaks, kvartaliteks ja kuudeks. Ettevõtte häireteta, korrapäraseks tööks on vajalikud ajaliselt kooskõlastatud plaaniüles-



anded dekaadiks, nädalaks, ööpäevaks, vahetuseks ja isegi tunniks igale tsehhile, jaoskonnale ja brigaadile.

Selliste ülesannete väljatöötamine võimaldab paremini organiseerida tootmise operatiivset ettevalmistamist, s. t. õigeaegselt ette valmistada vajalikke materjale, instrumente ja rakiseid ning sellega tagada tootmisprogrammi korrapärane täitmine.

Operatiivse planeerimise aluseks on v a h e t u s e j a p ä e v a ü l e s a n d e d. Need ülesanded peavad kindlustama tingimused tööaja paremaks ärakasutamiseks ja tööviljakuse tõusuks. Sellepärast koostatakse vahetuse ülesanne igale töökohale kogu tööpäevaks, arvesse võttes töönormide ületamist iga töölise poolt ja lülitades ülesandesse ainult neid töid, millede tegemine on täielikult kindlustatud kõige vajalikuga. Tööde nomenklatuur igale töökohale peab olema minimaalne, et seadmete reguleerimisele kuluks vahetuse jooksul võimalikult vähem aega.

Selleks et kõik ülesandetäitjad teaksid, millal ja millist toodet nad peavad valmistama, on tingimata tarvis, et plaaniülesanded toodangu valmistamise alguse ja lõpetamise kohta oleksid õigeaegselt täpsustatud töökohtade ja täitmise tähtaegade osas. Sealjuures peab iga ülesandetäitja õigel ajal teada saama mitte ainult jooksvaid vahetuse ülesandeid, vaid ka oma tööplaani lähemaks ajaks — nädalaks, dekaadiks, kuuks. See võimaldab kõigil ülesandetäitjail aktiivselt osa võtta plaani täitmise ettevalmistamisest, soodustab sotsialistliku võistluse arenemist ja aktiviseе-

rib võitlust tootmise sisemiste reservide väljaselgitamise ja ärakasutamise eest.

Suur tähtsus toodangu valmistamise alguse ja lõpetamise ülesannete rütmilise täitmise suhtes on nende ülesannete koordineerimisel uute tööde ettevalmistamise plaaniga. Uute toodete tootmise tehnilise ettevalmistamise (s. t. nende konstrueerimise, tehnoloogia väljatöötamise, instrumentide ja rakiste valmistamise jne.) lõpetamise tähtaegade ja nende valmistamisele asumise tähtaegade kooskõlastamatus on tihtilugu ettevõtte töös esinevate häirete ja valmistoodangu väljalaske plaani nurjumise põhjuseks. Operatiivne planeerimine peab soodustama rütmilist tootmist, kaasa aitama, et kinni peetaks ühe ja sama toodangu valmistamise või ühtede ja samade tööde tegemise kordumise osas kindlaksmääratud perioodist.

Oletame, et automaatliin töötab kahes vahetuses à 7 tundi ja peab välja laskma 420 toodet päevas. Rütm, millega liin peab töötama, arvutatakse välja järgmiselt:

Liini tööaeg päevas $2 \times 7 \times 60 = 840$ min.

Rütm $= 840 : 420 = 2$ toodet minutis.

See tähendab, et iga 2 minuti järel annab automaatliin ühe valmistoote.

Automatiseeritud tootmise planeerimisel on mõningad iseärasused. Planeerimistöö raskuse keskpunkt kandub üle tootmisprotsessi käigu reguleerimisele. Automatiseeritud tootmise planeerimisel langeb ära tootmistsüklite, partiide suuruse jms. kindlaksmääramise vajadus, sest kõik need suurused on varem teada ja püsivad. Ka pole iga kuu vaja koostada ja hiljem korrigeerida tootmisprogramme ning jaotada neid lühemate plaaniperioodide — dekaadide, ööpäevade jne. vahel.

Automatiseeritud tootmise operatiivne planeerimine on kaugjuhtimise seadeldiste abil maksimaalselt tsentraliseeritud, mis võimaldab silmapilkselt teada saada kõigist kõrvalekaldumistest, mis on tekkinud planeeritud rütmi või kehtiva töörežiimi suhtes, ning rakendada abinõusid nende kiireks likvideerimiseks.

Tootmise rütmilisuse saavutamiseks on vaja, et kõik plaaninäitajad oleksid õigel ajal teatavaks tehtud otseseile ülesandetäitjaile (meistrile, brigadirile, töölisele), et seadmed oleksid alati korras ja kõik, mis on normaalseks tööks vajalik (materjalid, instrumendid, rakised, dokumentatsioon), oleks õigeaegselt ette valmistatud ja toimetatud töö alguseks töökohtadele.

Suur tähtsus plaanitäitmise õige organiseerimise suhtes on tootmise häireteta materiaalsel ja tehnilisel varustamisel ning instrumendi, majanduse, remondimajanduse ja tehasesisese transpordi laitmatul tööl.

Nende majandite hea töö eelduseks on nende töö plaanide eelnev koordineerimine põhitootmise plaaniga. Abistavad majandid peavad teadma põhitsehhide tootmisprogramme ja neist oma töös

juhinduma. See võimaldab teenindavatel majanditel õigeaegselt alustada tootmise operatiivset ettevalmistamist ja seda teha vastavalt põhitootmise plaanile.

Kontroll rütmilise graafikujärgse töö üle. Tootmisplaani täitmist kontrollivad tsehhide töötajad ja tehasevalitsuse plaani- (või tootmis-) osakond, kõrvutades antud ajavahemiku jooksul tegelikult valmistatud toodangu või tehtud töö hulka plaanilise toodangu või töö hulgaga.

Kõige operatiivsem on tootmistegevuse kontrollimine siis, kui kasutatakse mehaanilisi arvestusvahendeid: valmistatud toodangu hulga lugejaid, seadmete tööaja mõõtmise aparaate ja teisi automaate. Näiteks tehases „Frezer" peetakse elektriliste lugejate abil täpset arvestust väikeinstrumentide valmistamise kohta; Uraali Masinatehases näitavad nad seadmete töö- ja seisuaega.

Operatiivse kontrolli aluseks on esmane dokumentatsioon: töölehed (töökäsud), vahetuse plaan-aruanded, marsruudikaardid, saatelehed, valmistoodangu vastuvõtmise aktid, praagiaktid ja teised dokumendid, mis sisaldavad andmeid mingil ajavahemikul valmistatud, üleantud või väljapraagitud toodangu hulga kohta. Eriti piltlik on tootmise käigu kontroll graafilisel meetodil.

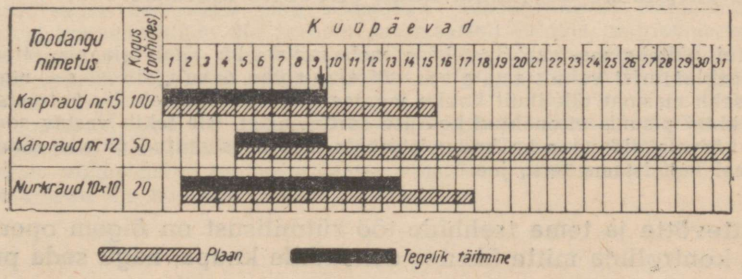
Esitame mõned kontrollgraafikute vormid.

Esimene graafik näitab tootmise olukorda valtsimistsehhis 9. juulil. Nagu graafikust on näha, toimub tellimuste täitmine karpraua nr. 15 ja karpraua nr. 12 osas täpselt kalenderplaani kohaselt, tellimuse täitmine nurkraua 10 × 10 osas aga ennetab plaanilist tähtaega 4 päeva võrra.

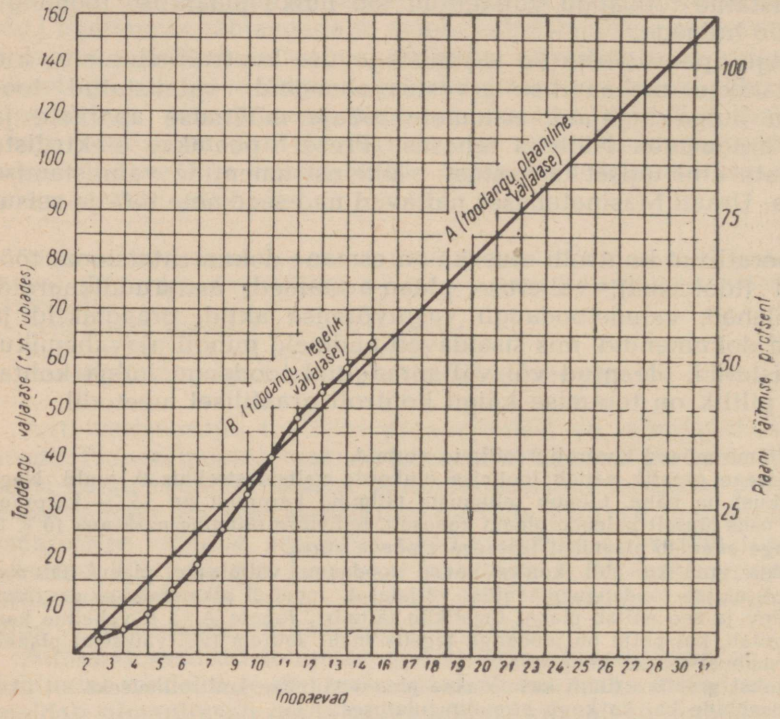
Teise graafiku abil kontrollitakse toodangu väljalaske plaani täitmist. Joon A näitab toodangu plaanilist väljalaset. Joont B pikendatakse graafikus iga päev ja see näitab plaani tegelikku täitmist. Joonte A ja B vaheline kaugus näitab, kui palju on toodangu tegelik maht suurem (või väiksem) planeeritud mahust teatud kuupäeval.

Taolist graafiku tüüpi kasutatakse plaani täitmise kontrollimiseks nii üksikute tsehhide kui ka kogu ettevõtte ulatuses.

Toodangu väljalaske plaani täitmise kontrollimisel osutatakse erilist tähelepanu toodangu nomenklatuurist kinnipidamisele. Tootmisprogramm loetakse täidetuks ainult siis, kui ta on täide-



tud tootmise mahu ja ka toodangu nomenklatuuri osas. Nomenklatuuri- ja sortimendiplaani mittetäitmine on suureks ettevõtte töö puuduseks. Plaani täitmine teisejärgulise toodangu väljalaske suurendamise arvel, jättes põhitoodangu väljalaske plaani täitmata, on väär praktika, mis tekitab rahvamajandusele suurt kahju ja millest tuleb täielikult vabaneda.



Nomenklatuuriplaani täitmist tuleb kontrollida iga tsehhi ja iga jaoskonna osas, sest toodangu nomenklatuurist kõrvalekaldumine kas või ühesainsas tsehhis võib põhjustada üksikute toodanguliikide väljalaske nurjumist kogu ettevõtte ulatuses.

Kui näiteks masinaehitustehase mehaanikatsehh jätab plaanis ettenähtud nomenklatuurist valmistamata kas või ainult ühe detaili, siis ei saa monteerimistsehh masinat täielikult kokku monteerida. Kui riidevabriku ketrustsehh ei pea kinni plaanis ettenähtud kedruse sortimendist, siis tekib vastav sortimendist kõrvalekaldumine ka kudumistsehhis, kes on sunnitud ühtede riideliikide asemel valmistama teisi, jne.

Ettevõtte ja tema tsehhide töö rütmilisust on õigem operatiivselt kontrollida mitte üksnes dekaadide kaupa, nagu seda praegu

üldiselt tehakse, vaid ka vastavalt toodangu väljalaske graafikule ööpäevade kaupa.

Tootmise väljalaske plaani rütmiline täitmine sõltub paljuski dispetšeerimistöö kvaliteedist.

Dispetšeerimine on plaani täitmise pideva operatiivse ja tsentraliseeritud juhtimise meetod, mille juures tootmise käigu kontrollimiseks kasutatakse tehnilisi vahendeid.

Kuna dispetšeerimine on operatiivse planeerimise jätk, siis on tema otseseks ülesandeks tagada toodangu rütmiline väljalase täpses kooskõlas graafikuga.

Seda ülesannet täidetakse üksikute tsehhide ja jaoskondade töö kalenderplaani põhjal, kontrollides ja arvestades pidevalt selle plaani täitmist ja võttes õigeaegselt tarvitusele abinõusid tootmise normaalse käigu kindlustamiseks. Kõrvuti põhitootmisega koordineerib dispetšeriaparaat ka abistavate majandite tööd.

Ettevõtte dispetšeriteenistuse töö operatiivsus sõltub paljus sellest, kuivõrd see teenistus on varustatud tehniliste side- ja tootmise käigu kontrollimise vahenditega. Dispetšeriteenistuse tehnilise varustuse kõige lihtsamaks ja levinumaks liigiks on telefoniside dispetšerikommutaatori abil, mis võimaldab üheaegselt kõnelda mitme abonendiga. Ettevõtte kaugelasuvate tsehhide, muude tootmisallüksuste ja majanditega peab dispetšer sidet raadio ja teiste aparaatide abil.

Peale sidevahendite varustatakse dispetšeriteenistus väljakutsesignalisatsiooniga (kas heli- või valgussignaalid), mis võimaldab kiiresti üles leida vajalikku töötajat, samuti aga ka telemehaaniliste vahenditega, millede abil dispetšer saab jälgida tööd otseselt selle tegemise kohal.

Dispetšeriteenistuse kvaliteedi tõstmise suhtes on suur tähtsus tootmise käigu distantsioonilise kontrollimise ja arvestuse vahenditel. Nendeks on mitmesugused arvestus- ja registreerimisaparaadid, mis annavad andmeid dispetšeripunkti vahetult töökohtadelt.

Leningradi Täppismehaanika ja Optika Instituudi poolt Novo-Kramatorski Masinatehasele konstrueeritud ja valmistatud kompleksne dispetšeriaparatuur näiteks võimaldab dispetšeril kontrollida seadmete koormust, elektrienergia kulu, registreerida tööpinkide töö- ja seisuaega, jälgida lõikerežiimi ja teisi seadmete kasutamise näitajaid.

Ühes Leningradi aparaaditehases on olemas dispetšeriseadeldis, mis on valmistatud samas instituudis ning võimaldab pidada pidevat distantsioonilist arvestust konveierliinide üle ja neid automaatselt juhtida programm-reguleerimise alusel. Arvestus- ja kontrollaparaatide koondamine dispetšeripulti võimaldab operatiivselt reguleerida protsessi kulgu ja kiiresti likvideerida igasuguseid häireid.

Eriaparaadid näitavad plaani täitmise kulgemist, ettenähtud rütmist kõrvalekaldumisi ja seisakuid. Dispetšeriteenistuse mehhaniseerimine ja automatiseerimine võimaldavad tootmisprotsesse vajaliku täpsusega reguleerida administratiivtöötajate minimaalse arvu juures.

5. Ettevõtte tehnilise arengu planeerimine

Ettevõtte tehnilise arengu planeerimise eesmärgiks on tagada tootmise suurenemist, toodangu kvaliteedi paranemist, tööliste tööviljakuse tõusu ja töötingimuste paranemist, samuti aga ka toodangu omahinna alanemist tootmisprotsesside plaanikindla mehhaniseerimise ja automatiseerimise, uue tehnika ja täiuslikuma tehnoloogia juurutamise, uute toodanguliikide tootmise kiire omandamise ja eesrindlike töömeetodite ulatusliku levitamise teel.

Tähtsamad uue tehnika loomise ja juurutamise tööd nähakse ette rahvamajandusplaanides ja antakse ettevõtetele riiklike plaaniülesannetena.

Tööstusettevõtetes koostatakse tehnilise arengu perspektiiv- ja jooksvad plaanid.

Ettevõtte tehnilise arengu plaanide väljatöötamisest võtavad aktiivselt osa tehasevalitsuse ja tsehhide töötajad, tootmise novaatorid ja eesrindlased. See võimaldab uue tehnika loomise protsessi laialdaselt kaasa tõmmata ettevõtte töötajaid.

T e h n i l i s e a r e n g u p e r s p e k t i i v p l a a n kui ettevõtte üldise perspektiivplaani koostisosa määrab kindlaks tehnika arendamise põhiülesanded, mida tehas peab lahendama pika aja (näiteks seitseaastaku) jooksul, ning määrab kindlaks selleks vajalikud vahendid ja nende kasutamise efektiivsuse.

Gorki autotehases on seitsme aasta plaani järgi ette nähtud organiseerida 136 automaat- ja poolautomaatliini; massiliste detailide töötlemiseks on ehitatud vähemalt 20 km pikkuses mitmesuguseid tsehhisiseseid ja tsehhidevahelisi konveiereid. Suureks automaattehaseks kujuneb selle tehase rattatsehh; siin on ette nähtud käiku lasta seitse automaatliini ja komplekssselt mehhaniseerida kõik tootmisprotsessid.

Tehase „Frezer" tehnilise arengu perspektiivplaanis on erilist tähelepanu osutatud tootmise automatiseerimisele, mille eesmärgiks on järsult tõsta tööviljakust, parandada toodangu kvaliteeti ja alandada selle omahinda, samuti aga tunduvalt parandada ka tööliste töötingimusi. Seitseaastaku jooksul on kavas organiseerida 42 automaatliini. Automaatseadmete osatähtsus tõuseb tehases 56 protsendini. Ulatuslikult arendatakse tehase laboratooriume uute tehnoloogiliste protsesside väljatöötamiseks ja juurutamiseks.

A a s t a p l a a n konkretiseerib tehnilise arengu ülesandeid järjekordseks plaaniperioodiks, kindlustab tehnika, tootmise ja finantsplaanis fikseeritud ettevõtte tegevuse majanduslikke näitajaid abinõude ettenägemisega teadusliku uurimistöö, uute toodete tootmise omandamise, tootmise mehhaniseerimise ja automatiseerimise ning eesrindlike tehnoloogiliste protsesside rakendamise alal.

T e a d u s l i k u u u r i m i s t ö ö j a k a t s e t ö ö d e p l a a n. Ettevõtte teadusliku uurimistöö plaani koostamisel määratakse kindlaks tööde temaatika, kestus ja maksumus iga teema osas ja töö maht, mis tuleb teha antud plaaniperioodil.

Teadusliku uurimistöö temaatika võib olla mitmesugune, kuid ennekõike peab ta taotlema ettevõtte tehnilise arengu põhiülesannete lahendamist ja valmistatava toodangu kvaliteedi tõstmist.

Katsetööde plaanis nähakse ette eksperimentaaltööd uute tehnoloogiliste protsesside rakendamise ning uute toodete katseeksemplaride valmistamise ja katsetamise alal. Katsetööde hulka võivad kuuluda ka uute keerukate instrumentide ja rakiste valmistamise ja seadmete või juba valmistatavate toodete põhjaliku täiustamise tööd.

Uute toodete tootmise ettevalmistamise ja omandamise plaan. Tootmise ettevalmistamise plaani koostamist tingib see, et väljalastavat toodangut on vaja pidevalt täiustada vastavalt teaduse ja tehnika uusimatele saavutustele.

Uute toodete tootmise õige ettevalmistamine lühendab tunduvalt uute toodete valmistamise omandamise aega ja annab suurt rahvamajanduslikku efekti.

Uute toodete tootmise ettevalmistamise planeerimine on vajalik ka sellepärast, et uute toodete seeriaviisilise või massilise tootmise ülesannet võib põhitoodangu plaani võtta ainult siis, kui on juba olemas läbiproovitud ja kontrollitud katseeksemplarid.

Tootmise ettevalmistamise plaanis näidatakse kalendrilised tähtajad tavaliselt graafiku kujul. Sellise graafiku näide on esitatud lk. 114.

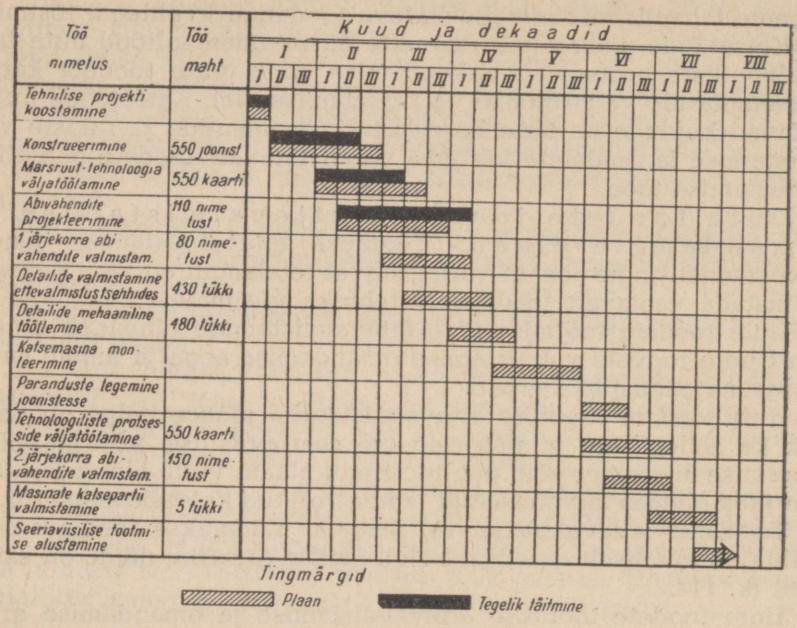
Uute toodete tootmise ettevalmistamise ja omandamise graafiku koostamisel tuleb lähtuda tootmise ettevalmistamise lõpetamise tähtaegadest, mis on antud riikliku plaaniülesandega. Ettevalmistustöö etapid jaotatakse nii, et kogu selle töö üldine kestus oleks minimaalne. Selleks tuleb neid etappe läbida võimalikult paralleelselt. Väga tähtis on sealjuures kindlustada kõigi tootmise ettevalmistamisest osavõtvate osakondade ja tsehhide kõige ühtlasem koormatus.

Tootmise mehhaniseerimise ja automatiseerimise plaan Tootmisprotsesside mehhaniseerimine koosneb reast etappidest, alates osalisest mehhaniseerimisest ja lõpetades kompleksse mehhaniseerimise ja kõigi operatsioonide täieliku automatiseerimisega. Mehhaniseerimise efektiivsus väljendub eelkõige tööviljakuse tõusus, kusjuures koos mehhaniseerimise taseme tõusuga tema efektiivsus suureneb.

Näiteks 1. Riiklikus Kuullaagritehases on neljaspindlilise automaadi tootlikkus kuullaagrite siserõngaste treimisel tavalise treipingi tootlikkusest 23 korda suurem. Moskva Lihhatšovi-nimelises Autotehases teenindab automaatliini kolm töölist ja töö toimub kahes vahetuses. Varem töötas selles jaoskonnas 180 inimest kolmes vahetuses; automaatliini ehitamise kulud kaetakse saadava kokkuhoiu arvel kolme aastaga.

Seoses tootmisprotsesside laialdase mehhaniseerimise ja automatiseerimisega koostatakse paljudes tööstusettevõtetes nüüd

TOOTMISE ETTEVALMISTAMISE GRAAFIK



spetsiaalseid tootmise kompleksse mehhaniseerimise ja automatiseerimise plaane. Need plaanid hõlmavad esmajoones kõige töömahukamaid ja raskemaid töid, mille mehhaniseerimine ja automatiseerimine annab suurt majanduslikku efekti ja loob töölistele parimad töötingimused.

Mehhaniseerimise ja automatiseerimise plaanis nähakse ette abinõud käsitsitöö osatähtsuse vähendamiseks, vanade masinate ja mehhanismide asendamiseks uute ja moodsamatega, seadmete moderniseerimiseks, automaatseadmete loomiseks ja juurutamiseks.

Tehases „Frezer" väheneb uue tehnikaga varustamise seitsme aasta plaani elluviimise tagajärjel käsitsitöö kulu tootmisprotsesside kompleksse mehhaniseerimise arvel 31,7 protsenti. Tootmisprotsesside mehhaniseerimise ja automatiseerimise plaani realiseerimine võimaldab tehasel suurendada kaubatoodangu mahtu 65 protsenti ja alandada omahinda 16,8 protsenti. Aastane kokkuhoid moodustab 39,2 miljonit rubla. Nende abinõude rakendamisega seotud kapitaalsed kulutused tasuvad end ära nelja aastaga.

Eesrindlike tehnoloogiliste protsesside juurutamise plaan. Progressiivsete tehnoloogiliste protsesside juurutamine on tootmise tehnilise täiustamise tähtis tegur.

Teaduse ja tehnika uusimate saavutuste ärakasutamine tehnoloogiliste protsesside valdkonnas võimaldab suurendada seadmete kasutamise efektiivsust ja tööviljakust, alandada toodangu omahinda ja tõsta tema kvaliteeti. Näiteks vähendab väljasulatatavate mudelite kasutamine valutöödel mitmekordselt metallijäätmete hulka, võrreldes vanade valamismeetoditega, ja annab suurt töö kokkuhoidu valandite hilisemal töötlemisel.

Eesrindlike tehnoloogiliste protsesside juurutamise plaani väljatöötamisel tuleb hoolega analüüsida olemasolevaid tehnoloogilisi protsesse, uurida teiste ettevõtete saavutusi ning teaduslike uurimisinstituutide ja laboratooriumide soovitusi.

Kõik tehnilise arengu plaani osad peavad sisaldama planeeritavate abinõude majandusliku efektiivsuse arvestusi.

Uue tehnika juurutamise efektiivsuse näitajad. Uue tehnika juurutamise või olemasoleva tehnika moderniseerimise majanduslik otstarbekus tuleb kindlaks teha, tuginedes igakülgsele analüüsile. Uue tehnika juurutamise efektiivsust ei tohi mõõta ainult elava töö kokkuhoiuga, jättes arvesse võtmata asjastatud töö, mida on kulutatud käsitsitööd asendava tehnika valmistamiseks ja ekspluateerimiseks. Samuti ei tohi efektiivsuse kalkuleerimisel piirduda ainult ühe ettevõtte raamidega, sest täiuslikuma toodangu väljalase annab suurt rahvamajanduslikku efekti. Uue tehnika juurutamine on efektiivne, kui sellega hoitakse kokku ja kergendatakse tööd, kui uue tehnika juurutamise arvel saadav kokkuhoid täielikult ja võimalikult lühikese aja jooksul katab kõik selle tehnika loomisega seotud kulud. Kuna uue tehnika mõju ettevõtte tootmis- ja majanduslikule tegevusele on väga mitmesugune, siis ei saa selle efektiivsust väljendada mingisuguse ühe universaalse näitaja abil. See seisukoht on veelgi rohkem paikapidav, kui uue tehnika efektiivsust hinnata mitte ainult konkreetse ettevõtte, vaid kogu rahvamajanduse seisukohalt.

Uue tehnika efektiivsust iseloomustatakse näitajate süsteemiga. Nendeks näitajateks on:

1. Tootmise mahu suurenemine ja toodangu kvaliteedi tõus. Toodangu kvaliteedi ja kvantiteedi näitajad on omavahel seotud. Kui kvaliteedi tõusu tagajärjel saab toodangut kauem kasutada, siis on see paljudel juhtudel samaväärne selle toodangu kvantiteedi kasvuga. Lisaks sellele tähendab kvaliteedi paranemine tihtilugu ka ekspluatatsioonikulude vähenemist.
2. Töötajate tööviljakuse tõus.
3. Toodangu omahinna alanemine.
4. Uue tehnika soetamisega seotud kapitaalsete kulude tasuvus. See näitaja tehakse kindlaks sel teel, et kulude summat kõrvutatakse uue tehnika ekspluateerimise arvel aasta jooksul saadava kokkuhoiuga. Mida lühem on

tasuvuse aeg, seda suurem on uue tehnika juurutamisega seotud kulude efektiivsus.

Partei XXI kongress märkis, et kõigepealt tuleb kasutada neid kapitaalmahutuste suundi, mis võimaldavad kõige kiiremini ja kõige väiksemate kuludega suurendada tootmisvõimsusi ja töös-tustoodangu väljalaset, kusjuures tööviljakus tõuseb ja toodangu omahind alaneb. Kogemused näitavad, et tegutsevate ettevõtete rekonstrueerimise ja uue tehnikaga varustamise kulud tasuvad ennast paljudel juhtudel palju kiiremini kui uute ettevõtete ehitamise kulud.

Näiteks võimaldab Podolski Akumulaatoritehase rekonstrueerimine, mis nõuab 20 miljonit rubla kapitaalmahutusi, suurendada selle tehase toodangu kahekordseks, sama võimsusega uue tehase ehitamiseks aga läheks vaja vähemalt 80 miljonit rubla ja tehase käikulaskmine toimuks palju hiljem.

Võitluses seitsme aasta plaani ülesannete ennetähtaegse täitmise eest teevad rahvamajanduse nõukogud ja ettevõtted suurt tööd seadmete rekonstrueerimiseks ja moderniseerimiseks, tootmise kompleksseks mehhaniseerimiseks ja automatiseerimiseks ning progressiivsete tehnoloogiliste protsesside juurutamiseks.

6. Organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude plaan ja selle täitmise kontrollimine

Organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude plaan kujutab endast ettevõtte poolt kavandatud abinõude loetelu, millede rakendamine peab tagama toodangu väljalaske suurenemise, toodangu kvaliteedi paranemise, tööviljakuse tõusu, toodangu omahinna alanemise ja akumulatsiooni kasvu. Organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude plaani põhiülesandeks on tagada tehnika, tootmise ja finantsplaani näitajate täitmine ettevõtte kollektiivi loomingulise initsiatiivi maksimaalse ärakasutamise teel.

Organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude plaanis nähakse ette vastuvõetud ratsionaliseerimisettepanekute ja leiutiste realiseerimine.

Organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude plaani vorm on esitatud lk. 118.

Organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude plaani väljatöötamisest võtavad osa kõik ettevõtte tsehhid, jaoskonnad ja osakonnad. Sellesse töösse tõmmatakse kaasa tootmisnovaatorid, ratsionaliseerijad ja leiutajad. Organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude läbiarutamisest ja väljavalimisest võtavad laialdaselt osa kõik ettevõtte töölised, insenerid, tehnikud ja teenistujad.

Baasiks organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude väljatöötamise põhisuundade kindlaksmääramisel on ettevõtte tootmis- ja

majandusliku tegevuse analüüs. See analüüs võimaldab kindlaks teha kadude või tootmise „kitsaskohtade" põhjusi ning senini veel kasutamata reserve. Kadude ja tootmise „kitsaskohtade" kujunemise põhjuste väljaselgitamine võimaldab välja töötada konkreetsed abinõud nende kõrvaldamiseks.

Tööstusettevõtete organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude plaanide koostamise kord on järgmine: a) organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude valik; b) ettepanekute majandusliku efektiivsuse ja nende realiseerimiskulude kalkuleerimine; c) abinõude realiseerimise tähtaegade ja nende juurutamiseks vajalike materiaalsete, tööjõu- ja rahaliste ressursside kindlakstegemine.

Tsehhides ja tehasevalitsuse osakondades tehakse arvestus organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude realiseerimiskulude ja iga abinõu rakendamise arvel saadava kokkuhoiu kohta. Organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude plaanid arutatakse tavaliselt läbi tootmisnõupidamistel.

Organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude plaani võetud abinõud peavad olema tihedalt seotud tootmise mahu suurendamise, tööviljakuse tõstmise ja toodangu omahinna alandamise ülesannetega. Kavandatud abinõude efektiivsust võetakse arvesse kõigis tehnika, tootmise ja finantsplaani osades.

Organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude efektiivsuse näitajad. Organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude rakendamise efektiivsus väljendub enamikul juhtudel rahalises kokkuhoius, mis peegeldub toodangu omahinnas. Tehakse vahet tingliku aasta-kokkuhoiu ja aasta lõpuni saadava kokkuhoiu vahel.

T i n g l i k u k o k k u h o i u all mõistetakse kokkuhoidu, mida võib saada 12 kuu jooksul, alates abinõu rakendamise momendist. Kui arvestuste tegemise momendil järgmise aasta toodangu maht ei ole veel kindlaks määratud, siis arvutatakse viimane välja, lähtudes jooksva aasta toodangu mahust või siis toodangu mahust selles kvartalis, kus see oli kõige suurem.

A a s t a l õ p u n i s a a d a v a k s k o k k u h o i u k s nimetatakse kokkuhoiusummat, mida ettevõte võib saada abinõu rakendamise momendist kuni plaaniaasta lõpuni. Just seda kokkuhoidu tuleb arvesse võtta tootmiskulude eelarve koostamisel ja toodangu omahinna kalkuleerimisel.

Kuid organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude efektiivsust ei saa hinnata ainult rahalise kokkuhoiuga. Abinõude efektiivsuse all tuleb, nagu uue tehnika efektiivsuse puhulgi, mõista nende juurutamise üldist positiivset tagajärge, ettevõtte tootmis- ja majandusliku tegevuse kõigi näitajate paranemist. Ei saa näiteks rublades väljendada efektiivsust, mis on uue ventilatsiooni sisseseadmisel, müra kõrvaldamisel tsehhis, valmistatava toodangu välimuse parandamisel, ehkki kõigel sellel on suur tähtsus töötingimuste parandamise ja toodangu kvaliteedi tõstmise suhtes.

Organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude plaan

Jrk. nr.	Abinõu sisu	Rakendamise tähtaeg (kvartal)	Vastutavad isikud	Majanduslik efektiivsus naturaalsetes näitajates	Tinglik aastane kokkuhoid (rbl.)	Kulutuste finantseerimise allikas	Juurutamise kulude summa (rbl.)
1	Üleminek detaili „A" sepistamiselt täppisvalule	I	Valutsehhi juhataja	Metalli kokkuhoid (12 t). Töömahukuse vähenemine (5000 normtundi)	16 000	Tootmise eelarve	—
2	Üleminek detaili „B" töötlemisele kõrgsagedusvooluga	III	Mehaanikatsehhi juhataja	Tööliste (4 in.) vabanemine termilistelt töödelt. Transpordi vähenemine (300 t/km). Masinaõli kokkuhoid (10 t), elektrienergia kokkuhoid (12 000 kWh)	54 200	Kapitaalehituse eelarve	60 000
3	Vooluliini organiseerimine detaili „C" tootmiseks	IV	Peamehaanik, mehaanikatsehhi juhataja	Töömahukuse vähenemine (10 000 normtundi). Seadmete vabanemine (väärtusega 200 000 rbl.). Transporditeede lühenemine (250 m). Detailide väljalaske suurenemine 50% võrra	122 000	Riigipanga krediit	180 000
4	Uue ventilatsioonisüsteemi ülesseadmine	II	Peamehaanik	Töötingimuste paranemine	Ei määrata	Kapitaalehituse eelarve	50 000

Organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude rakendamise majandusliku efektiivsuse kalkuleerimine algab tehnilis-majanduslike näitajate määramisest, milledele antud abinõu ühel või teisel määral, otseselt või kaudselt mõju avaldab.

Sellisteks näitajateks võivad olla: a) toodete töömahukuse vähenemine; b) teenindava personali vähenemine; c) tooraine, materjalide ja kütuse kokkuhoid; d) transpordikulude vähenemine. Üksikutel juhtudel tuleb arvesse võtta ka antud abinõu mõju väljaspool tehast (transpordile, toodangut tarbiva tehase tööle, tooraine ja materjalide hankija tööle).

Toodangu töömahukuse vähenemisega seotud organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude efektiivsust määratakse normeeritud ajas. Normtundides väljendatav elava töö kokkuhoid määratakse kindlaks kui vahe, mis kujuneb enne abinõu rakendamist tegelikult kuluva normeeritud aja (s. t. normide järgi, arvesse võttes nende täitmise taset) ja pärast antud abinõu rakendamist kuluvate normtundide (s. t. normide järgi, arvesse võttes antud abinõu mõju) vahel. Kokkuhoiu suurus arvestatakse välja niihästi toodanguühikule kui ka tootmisprogrammis ette nähtud kogu toodangule.

Materiaalsete ressurssidega seotud abinõude puhul arvestatakse kokkuhoid välja nende ressursside puhul kasutatavates naturaalsetes mõõtühikutes (kilogrammides, tonnides, meetrites, kilovatt-tundides), kõrvutades kulunorme enne ja pärast abinõu rakendamist.

Kui organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude rakendamise tagajärjel vabaneb seadmeid, siis iseloomustab kokkuhoidu amortisatsioonieraldiste ja seadmete ekspluateerimiskulude vähenemine.

Kui organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude rakendamise tulemusel suureneb toodangu väljalase, siis tekib kokkuhoid tsehhi- ja tehase üldkulude püsiva osa suhtelise vähenemise arvel, mis tehakse kindlaks omahinna alanemise kalkuleerimise teel. Üheaegselt tehakse kindlaks ka antud abinõu rakendamisega seotud kulud (uute seadmete soetamise kulud, materjalide, kütuse, energia, töö kulu).

Organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude rakendamisel esinev põhi- ja abimaterjalide ning kütuse vajadus võetakse arvesse materiaalse ja tehnilise varustamise plaani koostamisel. Tööjõu ja palgafondi vajadus tuleb arvesse võtta tööjõu- ja palgaplaani koostamisel, seadmete täiendav koormamine aga — tootmisvõimsuse kasutamise kohta arvestuste tegemisel.

Organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude efektiivsuse arvutamise näide (1. Riikliku Kuullaagritehase andmetel).

A b i n õ u s i s u: poolautomaadi rakendamine rõnga nõelrullide paigaldamiseks ning agregaadi rakendamine kuullaagrite õlitamiseks ja pakkimiseks.

E f e k t i i v s u s: selle abinõu rakendamine võimaldas mehhaniseerida rul-

lide paigaldamisel, kuullaagrite õlitamisel ja pakkimisel tehtava käsitsitöö, mille tulemusel tõusis tööviljakus, tekkis palgafondi kokkuhoid ja vähenes määrdeainete kulu.

Efektiivsuse arvutlus

I. Palga kokkuhoid

	Enne rakendamist	Pärast rakendamist
Normatiivne palk kogu aastaprogrammi ulatuses	50 266 rubla	19 219 rubla
Normatiivse palga kokkuhoid aastas .	31 047 rubla	
Täiendava palga kokkuhoid . . .	4 058 rubla	
Palga üldine kokkuhoid	35 105 rubla	

II. Määrdeainete kokkuhoid
(kogu programmi ulatuses)

Materjali nimetus	Enne rakendamist (kg)	Pärast rakendamist (kg)	Kokkuhoid (kg)	Kokkuhoid (rbl.)
Määrdeõli	2 112	—	2 112	2 387
Värtnaõli	10 560	7 040	3 520	1 943
Tehniline vaseliin . . .	3 168	2 112	1 056	794
Parafiinpaber	22 880	21 120	1 760	8 976
Kokku				14 100

III. Elektrienergia kokkuhoid

a) Laagrite käsitsi määrimisel oli vaja kaht elektrivanni, kumbki kuni 7 kW võimsusega. Elektrienergia aastane kulu enne abinõu rakendamist moodustas 52 354 kWh.

b) Laagrite määrimiseks mehhaniseeritud määrimise ja pakkimise agregaadi abil paigaldatakse kaks määrdevanni üldvõimsusega 11 kW. Elektrienergia aastane kulu moodustab 43 555 kWh.

Elektrienergia aastane kokkuhoid: 52 354 — 43 555 = 8 799 kWh.

Aastane kokkuhoid rublades: 8 799 × 0,105 = 925 rubla.

Üldine kokkuhoid abinõu rakendamisest:

$$35\,105 + 14\,100 + 925 = 50\,130 \text{ rubla.}$$

IV. Abinõu rakendamisega seotud kulud

1. Poolautomaatliini maksumus	
a) Nõelrullide paigaldamise automaadi maksumus	16 000 rubla
b) Laagrite mehhaniseeritud määrimise ja pakkimise agregaadi maksumus	25 000 „
Kokku kulud	41 000 rubla

Amortisatsioonieraldised: $41 \times 0{,}087 = 3\,567$ rubla.

2. Liini remondikulud aastas 3 360 rubla.

Kokku kulud aastas: $3\,567 + 3\,360 = 6\,927$ rubla.

Tinglik aastakokkuhoid antud abinõu rakendamisest: $50\,130 - 6\,927 = 43\,203$ rubla.

Kulude tasuvuse ajaks on 11 kuud $\left(\frac{41\,000 \times 12}{43\,203}\right)$.

Tehnika, tootmise ja finantsplaani osana koostatud organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude plaan peab olema ettevõtte administratsiooni ja ühiskondlike organisatsioonide pideva kontrolli all, sest kavandatud organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude õigeaegsest rakendamisest oleneb suuresti riiklike plaaniülesannete täitmise edu.

V PEATÜKK

TOOSTUSETTEVÕTETE PÕHIFONDID JA TOOTMISVÕIMSUSED

1. Põhifondide struktuur ja hindamine

Igas ettevõttes toimuv tootmisprotsess eeldab mitte üksnes inimeste, vaid ka teatud kindlate tootmisvahendite olemasolu. Tootmisvahendid on tootmisprotsessi materiaalsed, esemelised elemendid (masinad, seadmed, transpordivahendid, tooraine, materjalid jne.).

Tootmisvahendid jagunevad *töövahenditeks*, millede abil inimene avaldab mõju töödeldavale ainele (masinad, seadmed jne.), ja *töö objektideks*, milledele inimese töö on suunatud (tooraine, materjalid). Tootmisvahendite jagunemine töövahenditeks ja töö objektideks tuleneb tööprotsessi enda olemusest ja on sellepärast omane kõigile ühiskondlikele formatsioonidele. „... Tootmisvahendid," rõhutas K. Marx, „jagunevad igas tööprotsessis töövahenditeks ja töö objektiks, toimugu töö protsess ükskõik millistes ühiskondlikes tingimustes."[1]

Kapitalismi tingimustes on tootmisvahendid üksikute kapitalistide või monopolistlike koondiste eraomanduses ja neid kasutatakse kapitalina, palgatöö ekspluateerimise vahendina.

Sotsialismi tingimustes on tootmisvahendid ühiskondlikuks omandiks ja sellepärast nad kapitaliks ei muutu.

Sotsialistlikes ettevõtetes on tootmisvahendid tootmisfondideks. Need jagunevad *põhifondideks* ja *käibefondideks*. Selle jaotuse aluseks on tootmisvahendite jagunemine töövahenditeks ja töö objektideks.

Töövahendid moodustavad tootmis-põhifondide, töö objektid aga tootmis-käibefondide esemelise sisu.

Erinevusi põhifondide ja käibefondide vahel võib esitada järgmisel kujul:

Põhifondid	Käibefondid
1. Võtavad osa paljudest tootmistsüklitest.	1. Tarbitakse täielikult ära igas uues tootmistsüklis.
2. Kannavad oma väärtuse valmistootele üle osade kaupa pikema aja vältel.	2. Kannavad oma väärtuse valmistootele üle täielikult, otsekohe.
3. Säilitavad tootmisprotsessis oma naturaalvormi.	3. Ei säilita tootmisprotsessis oma naturaalvormi.

[1] K. Marx, Kapital, 2. kd., lk. 133—134.

Seega on tootmis-põhifondid niisugune osa tootmisfondidest, mis võtab osa paljudest tootmistsüklitest, kannab oma väärtuse valmistootele üle osade kaupa ja säilitab tootmisprotsessis oma naturaalvormi.

Peale tootmis-põhifondide on tööstusettevõtetel ka mittetootmis-põhifondid. Nendeks on tööstusettevõtete elamu- ja kommunaalmajanduse, klubide jne. põhifondid.

Tööstuse tootmis-põhifondide kasv. Tootmis-põhifondide pidev kasv ja täiustumine on üheks otsustavaks sotsialistliku tootmise pideva tõusu teguriks. Sellepärast osutavad Kommunistlik Partei ja Nõukogude valitsus suurt tähelepanu kapitaalehituse laiendamisele ja sel alusel tööstuse põhifondide kiire kasvu tagamisele.

Sõjaeelsetel viisaastakutel rahvamajandusse ja eeskätt rasketööstusse paigutatud suurte kapitaalmahutuste tulemusena ületasid tööstuse ja ehituse tootmis-põhifondid 1940. aastal 1913. aasta taseme peaaegu 11-kordselt. Uued ja täielikult rekonstrueeritud tööstusettevõtted valmistasid 1940. aastal neli viiendikku kogu tööstustoodangust.

Sõja-aastail purustati vaenlase poolt ajutiselt okupeeritud territooriumil kümned tuhanded tööstusettevõtted. Vaatamata sellele olid meie tööstuse tootmis-põhifondid juba neljanda viisaastaku lõpuks (1950. a.) mitte ainult taastatud, vaid ületasid 1940. aasta taseme rohkem kui poolteisekordselt.

1957. aastal ületasid tööstuse ja ehituse tootmis-põhifondid 1913. aasta taseme 36-kordselt.

Partei peajoone — meie maa sotsialistliku industrialiseerimise — järjekindla teostamise tulemusena suurenes tööstuse ja ehituse tootmis-põhifondide erikaal kõigis rahvamajanduse tootmis-põhifondides 26,3 protsendilt 1913. aastal 58,3 protsendile 1957. aastal. Sealjuures kasvasid ettevõtete põhifondid eriti kiiresti rasketööstuses, mis tingis tööstuse tootmisaparaadi harustruktuuri põhjaliku muutumise. Praegu moodustavad rasketööstuse tootmis-põhifondid rohkem kui kolm neljandikku kõigist tööstuse tootmis-põhifondidest.

Käesoleval seitseaastakul suurenevad Nõukogude tööstuse põhifondid veelgi. Tööstuse põhifondide kasv toimub uute ettevõtete ehitamise arvel, kuid peamiselt siiski olemasolevate ettevõtete laiendamise arvel. Sealjuures ei toimu lihtne põhifondide suurenemine, vaid nende tehnilise taseme tõus ja kvalitatiivse struktuuri paranemine.

NLKP XXI kongressi ja partei Keskkomitee juunipleenumi (1959. a.) poolt kavandatud tehnilise progressi kiirendamise ja kapitaalehituse programmi täitmine tagab tööstuse põhifondide edasise kiire kasvu ja täiustumise ning võimaldab astuda otsustava sammu kommunismi materiaalse ja tehnilise baasi loomises.

Tootmis-põhifondide struktuur. Oma esemelise, naturaalse vormi poolest koosnevad ettevõtete tootmis-põhifondid mitmest liigist, milledel on erinev tootmisalane otstarve.

Ettevõtte tootmis-põhifondide hulka kuuluvad kõigepealt t ö ö masinad ja seadmed, s. o. tootmisriistad, mis võtavad otseselt osa tehnoloogilisest protsessist ja mille abil see protsess

toimub (tööpingid, pressid, haamrid, maagikaevandamise seadmed, kõrg- ja martäänahjud, valtsimismasinad, elektrikeevitusaparaadid, keemiatööstuse aparaadid, ketrus- ja kudumisseadmed jne.). Rohkem kui teistest põhifondide liikidest sõltub tootmise tehniline tase ja organiseerimine tootmisseadmetest. Tootmisseadmed on põhifondide kõige aktiivsem ja tähtsam osa.

Tootmis-põhifondide hulka kuuluvad ka automaatse juhtimise, reguleerimise, mõõtmise ja kontrollimise seadised ja aparaadid. Sellesse rühma kuuluvad tootmises kasutatavad matemaatilised ja arvutusmasinad, rõhu, temperatuuri ja aine koosseisu mõõtmise aparaadid, mitmesugused reguleerimisseadised, kaalumisaparaadid, laboratooriumiriistad, juhtimispuldid jne. See fondide osa iseloomustab tootmisprotsesside automatiseerimise taset; komplekssе automatiseerimise arenedes suureneb tema osatähtsus edaspidi veelgi.

Tööpingid, masinad ja aparaadid käivitatakse mingisuguse energiaallika abil. Sellepärast kuuluvad ettevõtete tootmis-põhifondide hulka ka jõumasinad ja -seadmed. Sellesse rühma kuuluvad aurukatlad, lokomobiilid, diiselmootorid, turbiinid, elektrigeneraatorid, alalis- ja vahelduvvoolumootorid, transformaatorid jne. See põhifondide liik näitab, millisel määral on ettevõte varustatud energiaga.

Ettevõtete tootmis-põhifondide hulka kuuluvad veel mitmesugused transpordivahendid, mis on vajalikud tootmisalaseks sideks ühtse tootmismehhanismi eri lülide vahel. Selle rühma moodustavad tehase raudtee- ja veetranspordi ning teiste transpordiliikide põhiseadmed (vedurid, platvormid, vagunid, autod, kaevanduste elektri- ja mootorvedurid, elektrikärud, vagonetid jne.).

Töövahendite koosseisu käsitledes rõhutas K. Marx, et töövahendite hulka tuleb arvata ka „kõik protsessi toimumiseks vajalikud materiaalsed tingimused"[1]. Vastavalt sellele kuuluvad tootmis-põhifondide hulka ka hooned. Nad küll otseselt tootmisprotsessist osa ei võta, kuid enamikul juhtudel ei saa tootmisprotsess nendeta üldse toimuda või siis toimub väga puudulikult. Sellesse rühma kuuluvad kõik need hooned, kus toimub igasugune tootmistöö, s. o. põhi- ja abitsehhide, laboratooriumide jne. hooned. Peale selle kuuluvad sellesse rühma ka tootmist teenindavad ruumid — kontorite, ladude, garaažide, veduri- ja vagunidepoode jt. hooned koos siseseadmetega (kütte-, veevärgi-, kanalisatsiooni-, valgustus- jne. seadmed).

Suureks tootmis-põhifondide rühmaks on ka ehitised ja ülekandemehhanismid. Nende hulka kuuluvad: sillad, viaduktid, estakaadid, paisud, tammid, maanteed, muldkehad, tunnelid jne. Sellesse rühma arvatakse ka kapitaalsed kaeveõõn-

[1] K. Marx, Kapital, I kd., lk. 161—162.

sused kaevandustes (šahtid, stollid, peastrekid, tõstetornid jne.), nafta ja gaasi puuraugud ja -tornid.

Tootmis-põhifondide hulka kuuluvad lõpuks ka *tootmis- ja majandusalane inventar, instrumendid ja muud tootmistarbed*, mida kasutatakse rohkem kui üks aasta või mille ühiku väärtuseks on rohkem kui 500 rubla (olenemata kasutamise ajast).

Alates 1959. aastast kehtib rahvamajanduses järgmine tootmis-põhifondide klassifikatsioon: 1) hooned, 2) ehitised ja ülekandemehhanismid, 3) jõumasinad ja -seadmed, 4) töömasinad ja -seadmed, 5) automaatse juhtimise, reguleerimise, mõõtmise ja kontrollimise seadised ja aparaadid, 6) transpordivahendid, 7) instrumendid ja tootmistarbed, 8) tootmis- ja majandusalane inventar, 9) tööloomad ja produktiivkari, 10) mitmeaastased puud ja põõsad ning muud põhifondid. Tööstusettevõtetele on iseloomulikud selle klassifikatsiooni esimesed 8 rühma.

Põhifondide üksikute liikide vahekord kujutab endast nende *struktuuri*. Viimane oleneb eri tööstusharude ja ettevõtete tootmisalastest iseärasustest. Kogu meie tööstuse põhifondide struktuuri iseloomustavad järgmised andmed.

NSV Liidu riikliku tööstuse tootmis-põhifondide struktuur 1959. aastani kehtinud klassifikatsiooni järgi (aasta lõpuks, protsentides kogusummast)

	1950. a.	1958. a.
Tööstuse tootmis-põhifondid	100	100
Sealhulgas:		
hooned	28	27
ehitised	23	26
jõuseadmed	8	8
tootmisseadmed	27	24
ülekandemehhanismid	4	6
transpordivahendid	7	7
inventar, instrumendid ja muud põhifondid	3	2

Tabelist on näha, et hooned moodustavad rohkem kui veerandi kõigist tootmis-põhifondidest. Põhifondide kõige aktiivsem osa — tootmisseadmed — aga moodustab vähem kui veerand kõigist fondidest.

Niisugune vahekord on seletatav sellega, et hoonete ja ehitiste ehitusmaksumus on ikka veel kõrge ja et tootmispindu ei kasutata veel küllalt efektiivselt.

Partei ja valitsus rakendavad ehituse maksumuse alandamise eesmärgil ulatuslikke abinõusid ehitamise industrialiseerimiseks. Erilist tähelepanu pööratakse sealjuures ehitamisele tüüpprojektide järgi ning tootmishoonete ja ametiruumide ehitamisel esinevate liialduste likvideerimisele. Käesoleval ajal praktiseeritakse järjest rohkem seadmete paigutamist lahtise taeva alla (kus see on tootmistingimuste tõttu võimalik) ning mitme tsehhi, teinekord aga ka kogu ettevõtte koondamist ühte hoonesse.

Rööbiti sellega peavad tööstusettevõtete töötajad tublisti parandama hoonete ja ehitiste kasutamist. Paljudes ettevõtetes esineb ikka veel rohkesti vaba tootmispinda, kuhu oleks võimalik paigutada täiendavaid seadmeid. Need võimalused tuleb täielikult ära kasutada. Real juhtudel on otstarbekohane seadmete paigutus ümber planeerida, et sel teel vabastada pinda tootmise laiendamiseks.

Tähtsat osa etendab sealjuures õigete proportsioonide kehtestamine eri seadmerühmade vahel, võimaldades seadmeid kasutada täielikult. Mõnes ettevõttes leidub küllaltki palju liigseid ja halvasti kasutatavaid seadmeid, samal ajal kui teistes ettevõtetes tuntakse nende seadmete järele suurt vajadust. Tootmis-põhifondide täiustamise ja ratsionaalsema kasutamise eesmärgil rakendatakse abinõusid eesrindliku tehnika ja tehnoloogia juurutamiseks ning tootmise paremaks organiseerimiseks. Kõik see võimaldab suurendada põhifondide aktiivsema osa — seadmete — osatähtsust.

Põhifondide hindamine. Põhifondide naturaalvorm oleneb suures osas vastava tootmisala tehnoloogilistest iseärasustest. Musta metallurgia tehaste tootmis-põhifondide koosseisus etendavad kõige tähtsamat osa kõrg- ja martäänahjud, valtsimismasinad ning neid teenindavad seadmed; masinatehastes etendavad niisugust osa sepistamis- ja pressimisseadmed, valamisseadmed, metallilõikepingid ja muud seadmed.

Põhifondide koosseisu uurimine naturaalsete näitajate järgi võimaldab kindlaks teha üksikute tsehhide ja jaoskondade tootmisvõimalusi.

Seoses sellega tuleb rõhutada seda suurt tähtsust, mis on põhifondide süstemaatilisel varustamisel passidega, s. o. passide koostamisel põhifondide iga eri liigi kohta. Pass peab andma iga üksiku seadme põhjaliku, igakülgse tehnilise iseloomustuse.

Seoses põhifondide ümberhindamisega on nende varustamine passidega viimasel ajal paranenud. Kuid paljudes ettevõtetes puuduvad ikka veel nõuetekohaselt vormistatud passid isegi põhiliste agregaatide kohta. Ometi on nendel passidel väga suur tähtsus niihästi ettevõtete, tsehhide ja jaoskondade tootmisvõimsuse kindlakstegemisel kui ka töö tehnilisel normeerimisel.

Rööbiti arvestusega, mida peetakse naturaalsetes näitajates, toimub põhifondide arvestus sotsialistlikes ettevõtetes ka rahalises väljenduses. Põhifondide hindamine rahalises väljenduses võimaldab kindlaks teha põhifondide üldsummat ja dünaamikat eri tootmisharudes ja ettevõtetes ning amortisatsioonieraldiste suurust.

Tuntakse järgmisi põhifondide hindamise liike: a) hindamine täielikus algväärtuses, b) hindamine algväärtuses, maha arvates kulumise, ja c) hindamine taastamisväärtuses.

Hindamine täielikus algväärtuses näitab, kui palju on omal ajal läinud maksma põhifondide ehitamine, soetamine, kohaletoomine ja ülesseadmine, teiste sõnadega, kui palju on põhifondide loomiseks tegelikult kulutatud nende ekspluatatsiooni andmise aasta hindades.

Näiteks kui mingisuguse ettevõtte hoonete ehitamine läks 1955. aastal maksma 30 miljonit rubla, seadmete, aparaatide, transpordivahendite, instrumentide ja inventari maksumuseks (koos ettevõttesse kohaletoimetamisega) oli 25 miljonit rubla ning seadmete kohalemonteerimine maksis 5 miljonit rubla, siis on selle ettevõtte põhifondide täielikuks algväärtuseks 60 miljonit rubla.

Aja jooksul kaotavad põhifondid kulumise tõttu ühe osa oma väärtusest.

Oletame, et viie aasta jooksul andsid antud ettevõtte põhifondid üle valmisproduktile keskmiselt 30 protsenti oma väärtusest, s. o. 18 miljonit rubla. Sama aja jooksul kulutati põhifondide väärtuse taastamiseks (kapitaalremondiks, moderniseerimiseks) 6 miljonit rubla. Siis moodustab põhifondide väärtus 1. jaanuariks 1960, arvesse võttes kulumist, 48 miljonit rubla (60—18+6).

Seda väärtust nimetatakse põhifondide algväärtuseks, millest on kulumine maha arvatud. Fondide seesuguse hindamise majanduslik tähtsus seisab selles, et on näha, missugust väärtust peavad põhifondid veel valmistoodangule üle kandma.

Võimaldades küll saada koondandmeid põhifondide kohta rahalises väljenduses, on algväärtusel aga see puudus, et ta ei näita fondide tegelikku väärtust antud momendil. Teiste sõnadega: hinne algväärtuses, mis on välja kujunenud paljude aastate jooksul, ei kajasta põhifondide väärtust tänapäeval. Selle puuduse kõrvaldab kolmas põhifondide hindamise viis — hindamine taastamisväärtuses. Taastamisväärtuse majanduslik tähtsus seisab selles, et ta näitab, kui palju läheks maksma tegutsevate põhifondide loomine antud momendil tänapäeva hindades, arvesse võttes moraalset kulumist ja ehitustööde odavnemist.

Käesoleval ajal hinnatakse ettevõtete põhifonde algväärtuses. Põhifondide ümberhindamist ei ole kauemat aega olnud. Seoses sellega omandab suure rahvamajandusliku tähtsuse põhifondide ümberhindamine, mis viiakse valitsuse otsusel läbi 1960. aasta 1. jaanuari seisu järgi.

Ümberhindamisele kuuluvad niihästi tegevuses olevad põhifondid kui ka need põhifondid, mis loenduse momendil on tegevuseta — remondis, moderniseerimisel, konservatsioonis jne. Põhifondid hinnatakse ühtsete näitajate ja hinnakirjade alusel, mis tagab andmete võrreldavuse. Ümberhindamisel määratakse põhifondide taastamisväärtus kindlaks tema täies suuruses, kusjuures võetakse arvesse moraalset kulumist; fondide füüsiline kulumine aga määratakse kindlaks kulumise astet iseloomustava protsendina. Täieliku taastamisväärtuse ja kulumise protsendi korrutis näitab kulumise väärtuselist suurust.

Oletame, et ettevõtte põhifondide täielikuks taastamisväärtuseks on 50 miljonit rubla. Kui nende füüsiline kulumine moodustab 20 protsenti, siis moodustab taastamisväärtus pärast kulumise mahaarvamist 40 miljonit rubla (50—10).

Suur tähtsus on sellel, et ümberhindamise protsessis koostatakse ühtlasi ka põhifondide tegeliku olemasolu ja tehnilise seisukorra aruanded naturaalsetes näitajates, mis on väga vajalikud tootmisvõimsuste kindlaksmääramisel.

2. Amortisatsioonieraldised tööstuses

Amortisatsiooni all mõeldakse põhifondide kulumise katmist sel teel, et nende väärtus kantakse järk-järgult üle tootmisprotsessis loodud uuele produktile või tehtud tööle (teenustele). Selleks et akumuleerida rahalisi vahendeid põhifondide kulunud osa (kulumi) taastamiseks, eraldab ettevõte kindlaksmääratud summasid (amortisatsioonieraldisi) amortisatsioonifondi.

Amortisatsioonieraldiste õigel kindlaksmääramisel on suur majanduslik tähtsus. Amortisatsioonieraldised on üheks osaks toodangu valmistamise kuludest. Selle tõttu mõjutab nende suurus toodangu omahinna taset. Amortisatsioonifond on üheks kapitaaltööde finantseerimise ning põhifondide remondi ja moderniseerimise finantseerimise allikaks.

Amortisatsioonieraldised peavad põhifondide funktsioneerimisaja jooksul katma kõik antud põhifondide loomise, nende osalise taastamise ja moderniseerimise kulud.

Iga-aastaste amortisatsioonieraldiste suurus oleneb esiteks põhifondide väärtusest. Selle väärtuse kindlakstegemiseks on vaja algväärtusele juurde arvata kõik põhifondide kapitaalremondi ja moderniseerimise kulud, mis samuti tuleb katta põhifondide ekspluateerimise protsessis. Kuid tootmisprotsessist lõpliku väljalangemise momendil säilitavad põhifondid ikka veel ühe osa oma väärtusest. Näiteks tööpingil, mis on tootmises funktsioneerimisest lõplikult välja langenud ja lammutamisele antud, on vanaraua väärtus. Seega koosnevad põhifondidele kogu nende funktsioneerimisaja jooksul tehtavad kulud algväärtusest pluss kapitaalremondi ja moderniseerimise kulud miinus väärtus, milles nad oma likvideerimisel realiseeritakse (jääkväärtus).

Iga-aastaste amortisatsioonieraldiste suurus oleneb teiseks amortisatsiooniperioodi kestusest. Amortisatsiooniperioodi all mõistetakse põhifondide väärtuse katmise aega. Mida pikem on see aeg, seda väiksem on muudel võrdsetel tingimustel iga-aastaste amortisatsioonieraldiste suurus. Põhifondide funktsioneerimisaja lühenedes, vastupidi, iga-aastased amortisatsioonieraldised suurenevad.

Amortisatsiooniperiood oleneb kõigepealt põhifondide võimalikust füüsilisest funktsioneerimisajast, mille omakorda määrab terve rida tegureid: hoonete, ehitiste ja seadmete konstruktsioon; materjal, millest nad on tehtud; tingimused, milles toimub põhifondide ekspluateerimine; põhifondide koormus jne.

Rööbiti sellega tuleb amortisatsiooniperioodi kindlaksmääramisel arvestada ka seda, kas ühtede või teiste seadmete ja transpordivahendite ekspluateerimine on majanduslikult otstarbekohane. Real juhtudel on majanduslikult kasulikum asendada üksikud tehniliselt vananenud masinad ja agregaadid uute, progressiivsemate ja tootlikumate seadmetega, kuigi vanad seadmed ei ole veel jõudnud täieliku füüsilise kulumiseni. Neil juhtudel on amortisatsiooniperiood füüsilisest funktsioneerimisajast lühem.

Iga-aastaste amortisatsioonieraldiste suurus võrdub põhifondide algväärtustega, jagatud amortisatsiooniperioodi aastate arvuga, võttes arvesse moraalset kulumist ning kapitaalremonti ja moderniseerimist.

Oletame, et mingisuguste seadmete algväärtus on 12 000 rubla, nende seadmete kapitaalremondi ja moderniseerimise kulud kogu seadmete funktsioneerimisaja jooksul moodustavad 7000 rubla, seadmete realiseerimisest pärast nende funktsioneerimisaja lõppu saadakse 1000 rubla. Siis võrdub seadmete loomise ja taastamise kulude kogusumma 18 000 rublaga (12 000+7000—1000). Kui amortisatsiooniperiood on 10 aastat, siis peab aasta jooksul tehtama amortisatsioonieraldisi 1800 rubla suuruses summas (18 000 : 10).

Aasta jooksul tehtavaid amortisatsioonieraldisi, mis on väljendatud protsentides põhifondide algväärtusest, nimetatakse amortisatsiooninormiks. Ülaltoodud näites on amortisatsiooninormiks 15 protsenti ($\frac{1800}{12\,000} \times 100$).

Praktiliselt lähtutakse ettevõttes amortisatsioonieraldiste tegemisel sellele ettevõttele määratud amortisatsiooninormist.

Põhifondide moraalne kulumine. Nagu eespool juba märgiti, tuleb amortisatsiooniperioodi kindlaksmääramisel silmas pidada seda, et mõne põhifondide liigi (seadmed, transpordivahendid) ekspluateerimine lõpeb enne nende täielikku füüsilist kulumist. See nähtus on seotud põhifondide moraalse kulumisega. Moraalse kulumise olemus seisab selles, et mingi seadmete liik, näiteks tööpink, on juba enne oma täielikku füüsilist kulumist kaotanud osa oma väärtusest. See väärtuse kaotus võib toimuda kahesugusel põhjusel: kas tehnilise progressi tulemusena, kui selle tööpingi asemele võidakse sellesama rahasumma eest üles seada suurema tootlikkusega ja ökonoomsem tööpink, või siis tootmiskulude vähenemise tulemusena, kui seda tööpinki võidakse toota odavamalt.

Lähtudes sellest, et sotsialistlikus ühiskonnas puudub konkurents üksikute ettevõtete vahel, ja ka sellest, et ühe osa moraal-

selt vananenud seadmetest võib põhiettevõtetest plaanilises korras suunata vähem vastutavatesse tootmislõikudesse, eitasid mõned majandusteadlased moraalset kulumist sotsialistlikus ühiskonnas. Nende ekslike väidetega püüti omamoodi õigustada tehnilist konservatismi. Partei mõistis need seisukohad resoluutselt hukka.

Sotsialistlikus majandussüsteemis on seadmete moraalne kulumine tingitud kõigepealt tehnika kiirest arenemisest. K. Marx märkis ära kaks tegurit, mis tekitavad masinate moraalset kulumist: ühelt poolt kapitalistide konkurentsivõitlus, teiselt poolt aga tehnika kui niisuguse arenemine. Esimene tegur on meie tingimustes muidugi mõista kaotanud oma jõu. Sotsialistlikus ühiskonnas ei ole ega võigi olla kapitalistlikku konkurentsi, ja selles seisab üks tema peamistest eelistest. Kuid teisel teguril — tehnika arenemisel — on sotsialistlikus ühiskonnas veelgi suurem tähtsus kui kapitalismi tingimustes, sest sotsialistlikus ühiskonnas areneb majandus plaanipäraselt, mille tulemusena tehniline progress on väga kiire. Oma kõnes partei Keskkomitee juunipleenumil (1959. a.) rõhutas N. S. Hruštšov, et „meil tuleb nüüd lähtuda teaduse ja tehnika hoogsast arenemisest ning teha kõik, et võimalikult kiiresti rakendada uusi masinaid, uusi aparaate, uusi seadmeid".

Sotsialistlik ühiskond on otseselt huvitatud sellest, et töö ja vahendite kulu toodanguühiku kohta väheneksid, et tööviljakus pidevalt tõuseks ja toodangu omahind alaneks. Kuid majanduslikult ei ole kasulik rakendada vananenud, vähetootlikke seadmeid ja ekspluateerida neid kuni nende täieliku füüsilise kulumiseni.

Partei nõuab visalt ja järjekindlalt uusimate, kõrge tootlikkusega seadmete ja kõige progressiivsema tehnoloogia kasutusele võtmist, lugedes pidevat tehnilist progressi ettevõtete tähtsaimaks ülesandeks. Seadmete täielikule füüsilisele kulumisele orienteerumine oleks tehnika arenemise kunstlikuks pidurdamiseks, mis aga on sotsialistliku tootmise olemusega vastuolus.

Kuid tuleb ka silmas pidada, et kõiki moraalselt vananenud seadmeid ei ole võimalik lühikese aja jooksul asendada. Sellepärast on vaja kõigiti arendada *seadmete moderniseerimist*, mis võimaldab suhteliselt väikeste kulude juures seadmete tootlikkust märksa tõsta. Seadmete moderniseerimine tõstab tootmise tehnilist taset ja on moraalse kulumise toime nõrgendamise efektiivseks vahendiks.

Moraalse kulumise fakt tähendab seda, et põhifondide amortisatsiooninormide arvestamisel on vaja silmas pidada mitte üksinda nende füüsilise kõlblikkuse tähtaega, vaid ka nende edaspidise kasutamise majanduslikku otstarbekohasust. Valitsus võttis vastu otsuse, et põhifondide ümberhindamise alusel tuleb välja töötada uued amortisatsiooninormid, arvesse võttes põhifondide moraalset kulumist.

3. Põhifondide remondi organiseerimine

Tootmisprotsessis leiab aset põhifondide järkjärguline kulumine.

Nagu rohkearvulised uurimused ja paljude ettevõtete praktika näitavad, suureneb seadmete kulumine nende koormuse tõustes, ent koormuse tõusuga võrreldes märksa vähemal määral. Veelgi enam, paljudel juhtudel, kui seadmeid ekspluateeritakse tehniliselt õigesti ja neid varustatakse vastavate rakistega, ei suurenda seadmete tootlikkuse tõus nende kulumist. Siit järeldub, et seadmete ja teiste põhifondide efektiivsema kasutamise korral tootmise majanduslikud näitajad paranevad.

Väga õpetlikud on selles suhtes NSV Liidu eesrindlike terasesulatajate kogemused. Süstemaatiliselt lühendades sulatusaega ja suurendades ahjudelt saadavat metalli hulka, on paremate terasesulatajatel samal ajal ka ahjude töö remontidevaheline periood kõige pikem. Sedasama näeme ka teiste kutsealade eesrindlaste juures: töölistel, kes on tehnika täiuslikult omandanud, töötavad seadmed suurendatud koormusega ja nende tehniline seisukord on hea.

Põhifondid kuluvad ka siis, kui nad on tegevuseta. Hooned ja ehitised lagunevad ka siis, kui neid üldse ei ekspluateerita; masin vananeb ja roostetab ka sel ajal, kui ta ei tööta. Niisugune fondide kulumine, mis toimub nende tegevusetuse ajal, ei ole meie ettevõtetele tüüpiline, sest nad ei tunne tootmisvõimsuste kroonilist alakoormatust, mis on omane kapitalistlikele ettevõtetele. Sellest hoolimata on üksikutes meie ettevõtetes ikka veel rohkesti seadmeid, mis seisavad tegevuseta või mida ei ole veel üldse üles seatud. See aga vähendab sotsialistliku tootmise arengutempot.

Rööbiti põhifondide õige tehnilise ekspluateerimisega ja nende süstemaatilise hooldamisega on samuti vaja ka kindlat süsteemi nende remontimiseks.

Põhifondide õigeaegne ja kvaliteetne remontimine on käesoleval ajal üheks kõige tähtsamaks vahendiks, mis võimaldab põhifonde mitte ainult vajalikus korras hoida, vaid ka tõsta nende tootmisvõimet.

Käesoleval ajal rakendatakse enamikus tööstusettevõtetes *plaanilise ennetusremondi* süsteemi. Sellel süsteemil on peamiselt profülaktiline iseloom ja ta ülesandeks on tagada seadmete ning teiste põhifondide pikaajaline ja kõrge tootlikkusega töö. See süsteem nõuab põhifondide olukorra pidevat jälgimist, väikeste häirete väljaselgitamist ja kõrvaldamist ning kindlaks määratud aegadel plaaniliste remontide tegemist.

Perioodilised plaanilised remondid kujutavad endast kolme remondiliigi — kapitaalremondi, keskmise ja väike-(jooksva) remondi kindlat kombinatsiooni.

Kapitaalremondi all mõistetakse tavaliselt niisugust suurt remonti, mis on seotud kõigi kulunud osade ja detailide asendamisega ning nõuab tavaliselt seadmete täielikku lahtivõtmist, puhastamist ja kontrollimist.

Suur tähtsus on põhifondide normaalse funktsioneerimise suhtes ka keskmisel remondil, mis kapitaalremondiga võrreldes nõuab vähem keerukate tööde tegemist. Keskmise remondi peaülesandeks on vältida avariisid, katkiminekut ja seadmete tootlikkuse vähenemist. Keskmise remondi korral tavaliselt võetakse seadmed osaliselt lahti, asendatakse kulunud detailid, kontrollitakse töö täpsust. Kapitaalremondi ja keskmise remondi puhul tehakse muidugi ära ka need tööd, mida näeb ette järjekordne jooksev remont.

Seadmete kapitaalremonti ja keskmist remonti võib ja tuleb kasutada seadmete moderniseerimiseks. Vahe tavalise remontimise ja moderniseerimise vahel seisab selles, et remontimine peab taastama seadmete tootlikkuse, kuna moderniseerimine peab parandama seadmete tehnilist kvaliteeti, tõstma nende tootlikkust.

Mis aga puutub väike-(jooksvasse)remonti, siis näeb see ette lihtsate remonttööde tegemist, mis on seotud põhifondide igapäevase ekspluateerimisega. Näiteks seadmete osas võib jooksev remont väljenduda väikeste defektide kõrvaldamises, üksikute väikeste osade asendamises, mis ei nõua kogu masina lahtivõtmist.

Plaanilise ennetusremondi süsteem näeb ette kapitaalremondi, keskmise ja väikeremondi kindlat vaheldumist ning seadmete süstemaatilisi ülevaatusi. See vaheldumine moodustab remonditsükli, mille all mõeldakse ajavahemikku ühest kapitaalremondist teiseni.

Mõnede tööpinkide puhul rakendatakse näiteks järgmist remonditsükli struktuuri:

Ka — Ü — V — Ü — V — Ü — Ke — Ü — V — Ü — V — Ü — Ke — Ü — V — Ü — V — Ü — Ka,

kus *Ka* on kapitaalremont, *Ke* — keskmine remont, *V* — väikeremont ja *Ü* — ülevaatus. Remonditsükli kestus on siin kindlaks määratud viiele aastale.

Järelikult tuleb viie aasta jooksul teha üks kapitaalremont, kaks keskmist ja kuus väikeremonti ning läbi viia üheksa ülevaatust.

Remonttööde õigel ja ratsionaalsel organiseerimisel on suur rahvamajanduslik tähtsus. Põhifondide remontimisele kulutatakse tööstuses iga aasta kümneid miljardeid rublasid. Asi ei seisa aga ainuüksi nende suurte summade kulutamises, vaid ka selles, et remondi õige organiseerimine ja kvaliteetne tegemine avaldavad otsest mõju põhifondide kasutamise efektiivsusele.

Põhifondide ja eriti just seadmete remondi organiseerimisel on esmajärgulise tähtsusega ülesandeks viia remont läbi kõige lühema ajaga, kusjuures tuleb tingimata tagada remonttööde kõrge kvaliteet.

Paljudes tööstusettevõtetes juurutatakse edukalt seadmete remontimise progressiivseid vorme. Suurt majanduslikku efekti annab spetsialiseeritud remonditehaste loomine ja remontimine stendidel, mille puhul seadmed demonteeritakse ja seejärel remonditakse spetsiaalsetes tingimustes. Märksa lühendab remondi aega ja maksumust ka remontimine sõlmemeetodil, mis seisab selles, et remonditavas objektis asendatakse terved sõlmed varem valmistatud ja kokkumonteeritud sõlmedega.

Nende remondimeetodite rakendamine võimaldab laialdaselt mehhaniseerida remonttöid.

Otsustavat osa remonttööde parema organiseerimise suhtes etendab remondiks vajalike tagavaraosade ja -detailide tsentraliseeritud tootmine. See teeb remondi märksa lihtsamaks ja odavamaks, sest ettevõte ei tarvitse siis ise primitiivsel viisil ja suurte kuludega valmistada kõiki remondiks vajalikke detaile.

Uuele juhtimissüsteemile üleminekuga on loodud soodsad tingimused detailide tsentraliseeritud tootmise organiseerimiseks. Ent NLKP Keskkomitee juunipleenum märkis, et neid võimalusi kasutatakse seni ikka veel väga puudulikult.

Pleenum tunnistas vajalikuks luua majanduspiirkondades spetsiaalsed ettevõtted tööstuslike seadmete ning teiste masinate ja mehhanismide remontimiseks, samuti aga laiendada ka tagavaraosade ja kiiresti kuluvate detailide spetsialiseeritud tootmist kõigi massiliselt kasutatavate seadmete ja masinate jaoks, et neid detaile ja tagavaraosi saaks vabalt osta.

4. Ettevõtte tootmisvõimsus ja selle kindlakstegemise metoodika

Ettevõtte (tsehhi, jaoskonna) tootmisvõimsuse all mõistetakse tema maksimaalset võimet teatud toodangu väljalaskmiseks. Tootmisvõimsuse koguselist väljendust, tema suurust, iseloomustab maksimaalne toodangu hulk, mida võib teatava ajavahemiku (tavaliselt aasta) jooksul valmistada, kasutades kõige täielikumalt (vastavalt kehtivale ettevõtte töörežiimile) põhifonde, rakendades progressiivset tehnoloogiat ja eesrindlikke töö organiseerimise meetodeid, rakendades seadmete tootlikkuse progressiivseid norme ning likvideerides „kitsaskohti", kui neid esineb.

Tootmisvõimsust ei tohi mõista kui mingisugust piiri, maksimumi, mis on alatiseks kindlaks määratud. Koos tootmise tehnilise täiustamisega suureneb ka ettevõtte (tsehhi, jaoskonna) tootmisvõimsus.

Ettevõtte või tsehhi (jaoskonna) tootmisvõimsust väljendatakse tavaliselt selle ettevõtte poolt valmistatava toodangu naturaalsetes näitajates.

Näiteks tehakse kaevanduse tootmisvõimsus kindlaks kaevandatava söe tonnides, naftatootmisettevõtte tootmisvõimsus nafta tonnides, autotehase tootmisvõimsus autode arvus, tsementitehase tootmisvõimsus tsemendi tonnides, riidevabriku tootmisvõimsus riide ruutmeetrites, martääntsehhi tootmisvõimsus terase tonnides, ketrustsehhi tootmisvõimsus kedruse tonnides jne.

Üksikjuhtudel, kui ettevõte laseb välja mitut liiki toodangut (spetsialiseerimata masinatehas, keemiakombinaat), võib tootmisvõimsust iseloomustada mitme naturaalse näitajaga. Tootmise mahu näitajatega, mis on rahalises väljenduses või normtundides, ei saa iseloomustada tootmisvõimsust, sest nad ei anna küllalt täpset ettekujutust konkreetse toodangu tootmise võimalustest.

Naturaalsed näitajad, milles tootmisvõimsust määratakse, sõltuvad toodangu nomenklatuurist, mille on kõrgemalseisev organ antud ettevõttele kinnitanud.

Tootmisvõimsuste kindlakstegemise kord. Tootmisvõimsuse õigel kindlakstegemisel on suur tähtsus, sest tootmisvõimsus on baasiks, millele tuginetakse ettevõtete, tsehhide ja jaoskondade tootmisplaanide kindlaksmääramisel.

Tootmisvõimsuse kindlakstegemisel tuleb lähtuda sellest, et tootmisvõimsus peab väljendama maksimaalset toodangu hulka, mida antud ettevõttes saab toota. Tootmisvõimsuse määramine madalamana põhjustab madaldatud tootmisplaani kindlaksmääramist, ettevõtte sisemiste reservide puudulikku ärakasutamist ja ettevõtte töö kvaliteedinäitajate halvenemist. Samal ajal aga peab tootmisvõimsuse kindlakstegemine olema reaalne, tehniliselt põhjendatud.

Tootmisvõimsuse kindlakstegemisel on eri tootmisharudes oma iseärasused. Näiteks valutsehhi võimsuse määramisel on vaja teistsuguseid näitajaid kui ketrus- või valtsimistsehhi võimsuse määramisel. Kuid palju on ka ühist.

Iga tehase, tsehhi või jaoskonna tootmisvõimsuse määravad peamiselt järgmised näitajad: 1) seadmete hulk ja koosseis; 2) töörežiim ja tööaja fond; 3) seadmete kasutamise progressiivsed normid; 4) valmistatava toodangu nomenklatuur ja töömahukus.

Seadmete hulk ja koosseis on tootmisvõimsuse arvutamise lähtebaasiks. Tootmisvõimsuse kindlakstegemisel võetakse arvesse kõik ettevõttes olemasolevad seadmed, sealhulgas ka need, mis ei ole üles seatud. See, et mõnes ettevõttes on kõlblikke komplekssseid, kuid veel ülesmonteerimata seadmeid, on nende ettevõtete tootmisvõimsuse suurendamise otseseks reserviks. Kui aga antud ettevõte neid seadmeid ei vaja, siis tuleb nad kehtivas korras teistele ettevõtetele üle anda. Arvesse ei võeta ainult neid seadmeid, mida ei kasutata tootmisprogrammi täitmiseks (näiteks õppetöökodade seadmed jne.).

Tootmisvõimsuse kindlakstegemisel tuleb arvesse võtta niihästi kõik aasta algul olemasolevad seadmed (üksikute liikide kaupa) kui ka seadmed, mis tuleb anda ekspluatatsiooni plaaniaastal.

Seadmete tööaja fondi väljaarvutamisel lähtutakse antud ettevõttele kehtestatud töörežiimist. Tööaja fond oleneb: a) tööpäevade arvust aastas; b) antud ettevõttele kehtestatud vahetuste arvust; c) tööpäeva pikkusest. Sealjuures tuleb arvesse võtta ka lühendatud tööpäeva puhkepäeva- ja pühade-eelsetel päevadel ning aega, mis on vajalik seadmete plaaniliseks ennetusremondiks.

Remondiks vajalik aeg määratakse seadmete iga liigi jaoks kindlaks tavaliselt protsentides üldisest ajafondist, arvesse võttes seadmete õiget tehnilist ekspluateerimist ja remonttööde head organiseerimist.

Kõige vastutavamaks momendiks tootmisvõimsuse määramisel on seadmete kasutamise progressiivsete normide kindlakstegemine. Nende normide määramisel võetakse arvesse plaanis ettenähtud abinõusid uusima tehnika rakendamiseks, progressiivse tehnoloogia kasutuselevõtmiseks, eesrindlike töömeetodite juurutamiseks ja tootmise organiseerimise täiustamiseks.

Seadmete kasutamise progressiivsed normid võtavad arvesse tootmise eesrindlaste stabiilseid saavutusi. Tinglikult loetakse planeerimisel stabiilseteks saavutusteks paremaid näitajaid, mida on saavutanud 20—25 protsenti töölistest, kes töötavad ühesuguste tootmisprotsesside tingimustes (või 20—25 protsenti parematest agregaatide tootlikkuse näitajatest, mis on saavutatud ettevõtte, tsehhi, jaoskonna või agregaadi töö eelmise aasta kolme parema kuu jooksul).

Tootmisvõimsus oleneb peale seadmetes peituvate võimaluste veel nende seadmetega valmistatava toodangu nomenklatuurist ja töömahukusest. Mida vähem aega on vaja toodanguühiku valmistamiseks, seda rohkem saab teda muudel võrdsetel tingimustel toota.

Ettevõtte (tsehhi, jaoskonna) tootmisvõimsus arvutatakse välja temale määratud toodangu nomenklatuuri järgi, kusjuures võetakse arvesse toodangu valmistamise töömahukuse vähendamise võimalusi.

Näiteks kui varem kulutati mingisuguse toote valmistamiseks 25 masinatundi, siis selle toote valmistamise aja vähendamine 20 masinatunnini tähendab seda, et nendesamade seadmetega võib valmistada 25 protsendi võrra tooteid rohkem.

Ettevõtte üldise tootmisvõimsuse kindlakstegemisel ei tohi joonduda niinimetatud „kitsaskohtade" järgi. „Kitsaskohtade" all mõeldakse tsehhi ennast või jaoskonda tsehhis, mille tootmisvõimsus on teiste tsehhide või jaoskondadega võrreldes kõige väiksem. Ettevõtte tootmisvõimsus määratakse kindlaks juhtiva tsehhi järgi, tsehhi võimsus aga juhtiva jaoskonna või juhtivate seadmete järgi. Juhtivateks seadmeteks on seadmed, millede abil

sooritatakse tehnoloogilise protsessi põhioperatsioone või kõige töömahukamaid operatsioone.

Mõnes tsehhis, kus toimub toodete statsionaarne kokkumonteerimine, tehakse tootmisvõimsus kindlaks monteerimispinna suuruse järgi, sest see näitaja on antud juhul kõige tähtsam.

Kuna ettevõtte eri tsehhide ja jaoskondade tootmisvõimsus ei ole tavaliselt ühesugune, ettevõtte kui terviku tootmisvõimsus aga määratakse kindlaks juhtiva tsehhi, jaoskonna või põhiliste seadmete järgi, siis on vaja kõrvaldada tootmise „kitsaskohad", viies nad üldise tasemeni. Seda tehakse mitmesugusel viisil. Mõnel juhul saab üldist tootmisrinnet õgvendada näiteks täiendavate seadmete kasutuselevõtmisega mahajäänud tootmislõikudes või siis olemasolevate seadmete moderniseerimisega. Teistel juhtudel saab „kitsaskohti" kaotada sel teel, et suurendatakse vahetuste arvu või siis antakse osa töid üle teistesse jaoskondadesse.

Efektiivseks „kitsaskohtade" likvideerimise vahendiks on ka ettevõtetevaheline tootmise koopereerimine, mis võimaldab ära kasutada mõne seadmete rühma kasutamata võimsust ühtedes ettevõtetes, andes neile tellimusi teistest ettevõtetest, kus nendest seadmetest on puudus. Niisugune koopereerimine on eriti kasulik siis, kui ettevõtted asuvad suhteliselt lähestikku.

Tootmisvõimsuste planeerimisel kasutatakse kolme liiki tootmisvõimsust (näitajat): algusvõimsust, lõpuvõimsust ja aasta keskmist võimsust.

A l g u s v õ i m s u s e all mõistetakse ettevõtte (tsehhi, jaoskonna) tootmisvõimsust plaaniperioodi alguseks.

Kui näiteks 1959. aasta lõpul tehakse kindlaks tootmisvõimsus 1960. aastaks, siis loetakse algusvõimsuseks ettevõtte võimsus 1. jaanuaril 1960. Algusvõimsus näitab, missugused tootmisvõimalused olid (või saavad olema) ettevõttel plaaniperioodi alguseks.

L õ p u v õ i m s u s e k s nimetatakse ettevõtte (tsehhi, jaoskonna) tootmisvõimsust plaaniperioodi lõpuks. Ülalesitatud näites on lõpuvõimsuseks ettevõtte võimsus 1. jaanuaril 1961. Lõpuvõimsus näitab, missugused võimalused saavad ettevõttel olema plaaniperioodi lõpuks.

A a s t a k e s k m i s e k s v õ i m s u s e k s nimetatakse võimsust, mis on ettevõttel (tsehhil, jaoskonnal) keskmiselt kogu plaaniperioodi jooksul, näiteks keskmiselt 1960. aasta jooksul. Aasta keskmise võimsuse kindlakstegemisel tuleb algusvõimsusele juurde lisada aasta keskmine võimsuse juurdekasv ja maha arvata aasta keskmine võimsuse väljalangemine.

Aasta keskmine võimsuse juurdekasv tehakse kindlaks järgmiselt.

Kui näiteks elektrijaamas tuleb 1. juunil käiku lasta turbiin võimsusega 50 000 kilovatti ja 1. septembril teine turbiin võimsusega 100 000 kilovatti, siis on selles elektrijaamas aasta keskmiseks võimsuse juurdekasvuks:

$$\frac{(50 \times 7) + (100 \times 4)}{12} = 62\,500 \text{ kilovatti.}$$

Analoogiliselt arvutatakse välja ka aasta keskmine võimsuse väljalangemine, ainult selle vahega, et väljalangev võimsus korrutatakse siin nende kuude arvuga, mille jooksul seda võimsust ei kasutata kuni aasta lõpuni.

Aasta keskmise võimsuse näitajat kasutatakse aasta tootmisprogrammi kindlaksmääramiseks ja aasta jooksul väljalastud toodanguga võrdlemiseks.

Toome näite siidikudumistsehhi 1959. aasta tootmisvõimsuse määramise kohta.

Võimsus arvutatakse välja iga toodanguliigi ja -artikli kohta eraldi. Oletame, et tsehhis olemasolevate masinatega valmistatakse kunstriiet artikkel nr. 3222 (kanga laius 98 sm, lõime tihedus 36 ja koe tihedus 26 sm).

1959. aasta alguseks oli tsehhis 54 kudumismasinat. Plaani järgi tuleb 1959. aasta 1. juuliks anda ekspluatatsiooni veel neli masinat. Masinate väljalangemist ei ole 1959. aastal ette nähtud. Järelikult on aasta keskmiseks seadmete juurdekasvuks 2 masinat, üldine aasta keskmine ülesseatud masinate arv tsehhis võrdub 56-ga (54 + 2).

Vabrikus on kolmevahetuseline töörežiim. 1959. aastal oli 308 tööpäeva, nendest 255 tavalist tööpäeva, igaüks 23 töötunniga ööpäevas (kaks vahetust, kumbki 8 tundi ja öine vahetus 7 tundi) ning 53 puhkepäeva- ja pühade-eelset päeva, igaüks 18 töötunniga (3 kuuetunnilist vahetust) ööpäevas. Nende andmete alusel moodustab ühe masina töötundide üldarv aastas (255 × 23) + + (53 × 18) = 6819 tundi.

Masinatundide üldarvuks 1959. aastal on 381 864 (56 masinat × 6819 tundi).

Oletame veel, et antud masinate süsteemi puhul, arvesse võttes nende head hooldamist, eesrindlikku tehnilist ekspluateerimist ja remondi progressiivset organiseerimist, läheb 3 protsenti ajast masinate remondiks, nende puhastamiseks, töökorda seadmiseks ja reguleerimiseks ning muudeks tehniliselt paratamatuteks seisakuteks. Siis on plaaniliseks masina-töötundide arvuks 370 408 (381 864 × 0,97).

Masinate tootlikkuse progressiivseks normiks (arvesse võttes nende moderniseerimist) on ülaltähendatud riideartikli puhul 2,9 meetrit masinatunnis.

Antud tsehhi tootmisvõimsuseks 1959. aastal on 1 074 000 meetrit kunstriiet (370 408 × 2,9).

5. Tootmisvõimsuste suurendamise ja nende kasutamise parandamise teed

Tootmisvõimsuste süstemaatiline suurendamine on väga tähtis rahvamajanduslik ülesanne. Ta tagab eeskätt tootmise pideva suurenemise. Tootmisvõimsuste suurendamine on tavaliselt seotud ka tootmisaparaadi tehnilise taseme tõusuga, tööviljakuse kasvuga ja toodangu omahinna alanemisega.

Tööstuse tootmisvõimsuste suurendamine on üheks tähtsaks rahvamajanduse arendamise seitsme aasta plaani ülesandeks. Seda ülesannet lahendatakse niihästi uute ettevõtete ehitamisega kui ka olemasolevate ettevõtete laiendamise ja rekonstrueerimisega. Nende kahe tee kõige õigem ühendamine on üheks kapitaalmahutuste efektiivsuse tõstmise põhitingimuseks.

Enamikus tööstusharudes, eriti aga töötleva tööstuse harudes on tootmisvõimsuste suurendamise põhisuunaks seitseaastakul

olemasolevate ettevõtete põhjalik rekonstrueerimine, laiendamine ja uue tehnikaga varustamine.

Näiteks tuleb seitseaastakul olemasolevate ettevõtete laiendamise ja rekonstrueerimise arvel saada rohkem kui kolm neljandikku kogu planeeritavast malmi, terase, musta ja värvilise valtsmetalli tootmise juurdekasvust.

Selline kapitaalmahutuste suund tagab: a) suurt ajavõitu, sest tegutseva ettevõtte võimsuse suurendamisele kulub vähem aega kui uue ettevõtte ehitamisele; b) suurt materiaalsete ja rahaliste ressursside kokkuhoidu, sest tootmisvõimsuste juurdekasv saavutatakse sel juhul palju odavamalt kui uute ettevõtete ehitamisel; c) esimestel viisaastakutel rajatud ettevõtete uue tehnikaga varustamist ja koos sellega tööstusliku tootmise üldise tehnilise taseme kiiret tõusu.

Seoses sellega on väga suur rahvamajanduslik tähtsus Vladimiri ja teiste majanduspiirkondade kogemustel, kes on rakendanud abinõusid, mis võimaldavad väiksemate kuludega ja kiiremini kui uusehituse puhul suurendada toodangu väljalaset olemasolevate tehaste ja vabrikute rekonstrueerimise, uue tehnikaga varustamise ja laiendamise teel.

Tootmisvõimsuste suurendamine olemasolevates ettevõtetes toimub peamiselt: 1) uute seadmete ülesseadmise teel, 2) seadmete moderniseerimise ja tehnoloogiliste protsesside intensiivistamise teel.

NLKP Keskkomitee juunipleenum (1959. a.) rõhutas eriti seadmete moderniseerimise tähtsust. „Arvesse võttes, et seadmete moderniseerimine tagab toodangu ja tööviljakuse kiire kasvu minimaalsete materiaalsete kulutustega," öeldakse pleenumi otsuses, „tunnistada vajalikuks kiirendada selle töö läbiviimist ettevõtetes."[1]

Tootmisvõimsuste suurendamise kõrval on väga suur rahvamajanduslik tähtsus ka tootmisvõimsuste kasutamise parandamisel. Tootmisvõimsuste kasutamise parandamise otseseks tulemuseks on tootmise suurenemine samade põhifondide juures. Olemasolevate tootmisvõimsuste efektiivsem kasutamine vähendab uute kapitaalmahutuste vajadust.

Tootmisvõimsuste parem kasutamine on kõige tihedamalt seotud tööviljakuse tõstmisega. Tootmisprotsesside kõrge mehhaniseerimistaseme puhul sõltub tööliste tööviljakus suurel määral just tööliste poolt teenindatavate masinate ja seadmete tootlikkusest. Näiteks kõrg- ja martäänahjude kasutamise paranemisel tõuseb kõrgahjutööliste ja terasesulatajate tööviljakus, metalli töötlemiskiiruse suurenedes tõuseb treialite, freesijate ja puurijate tööviljakus, puuraukude puurimiskiiruse suurenedes tõuseb puuraugubrigaadide tööviljakus jne.

[1] NLKP Keskkomitee juunipleenumi materjale. Tallinn, 1959, lk. 136.

Real juhtudel annab tootmisvõimsuste parem kasutamine ka tooraine, materjalide, kütuse ja elektrienergia kokkuhoidu. Näiteks martäänahjude tootlikkuse tõusu korral suureneb mitte ainult metallitoodang, vaid väheneb ka kütuse erikulu. Kõige selle tulemusena toodangu omahind alaneb ja ettevõtte rentaablus tõuseb.

Nõukogude tööstuses on tootmisvõimsuste kasutamine märksa paranenud. Näiteks mustas metallurgias oli kõrgahjude kasuliku mahu kasutamise koefitsient (kuupmeetrites ühe tonni kohta) 1958. aastal peaaegu 3 korda suurem kui 1913. aastal. Kui 1928. aastal saadi martäänahjude põrandapinna ühelt ruutmeetrilt keskmiselt veidi rohkem kui 2 tonni terast ööpäevas, siis 1958. aastal saadi juba 7,2 tonni. Seega on martäänahjude tootlikkus suurenenud peaaegu 3,5-kordseks.

Märksa on seadmete kasutamine paranenud ka teistes tööstusharudes. Söetööstuses on suurenenud söe kuutoodang ühe soonimismasina kohta; naftatööstuses on tunduvalt suurenenud puurimise kiirus; masinaehituses on suurenenud lõikekiirus; tekstiilivabrikutes on tõusnud ketrus- ja kudumismasinate tootlikkus jne.

Kuid tööstusettevõtetes on ikka veel olemas suuri reserve tootmisvõimsuste paremaks kasutamiseks. Paljudes tehastes on suurel hulgal tegevuseta seadmeid. Sageli esineb seadmete seisakuid. Üksikute agregaatide, tööpinkide ja masinate tootlikkus jääb märksa maha tootmiseesrindlaste parematest näitajatest. Nende puuduste kõrvaldamine ja tootmisvõimsuste kasutamise edasine parandamine on väga tähtsaks tootmise suurendamise reserviks.

Tootmisvõimsuste kasutamise näitajad. Tootmisvõimsuste kasutamise hindamiseks on olemas rida näitajaid.

Kõige üldisemaks nendest on tootmisvõimsuse tegeliku kasutamise koefitsient, mis võrdub teatud ajavahemiku jooksul toodetud toodangu ja tootmisvõimsuse suhtega.

Kui näiteks martääntsehhi aasta keskmiseks võimsuseks on 300 000 tonni terast, tegelikult aga andis tsehh toodangut 270 000 tonni, siis on võimsuse kasutamise koefitsient 0,9. See näitab, et tsehhis on suured reservid tootmise suurendamiseks.

Uute ettevõtete puhul kasutatakse tavaliselt projekteeritud võimsuse kasutamise koefitsienti. Projekteeritud võimsuseks on ettevõtte võimsus vastavalt nõutavas korras kinnitatud projektile.

Tootmisvõimsuse kasutamist iseloomustab ka põhifondide ja eeskätt just seadmete koormuse tase.

Selleks võib kasutada kogutoodangu suurust tootmis-põhifondide iga tuhande rubla kohta, mis võimaldab võrrelda põhifondide dünaamikat kogutoodangu dünaamikaga. Tuleb siiski silmas pidada, et toodangu ja põhifondide hindamises ja struktuuris esinevate erinevuste tõttu ei saa selle näitaja alusel võrrelda võimsuste kasutamise taset mitmesugustes tootmisharudes. Kuid ka siis, kui seda näitajat kasuta-

takse hinnangu andmiseks ühe tootmisharu piirides, on vaja arvesse võtta muutusi väljalastava toodangu nomenklatuuris.

Tähtsaks näitajaks on ka *tootmispinna igalt ruutmeetrilt saadava toodangu hulk*. Toodangu hulka võib sealjuures väljendada kas naturaalühikutes (tonnides, tükkides, meetrites) või siis rahaliselt. Kui tsehh või ettevõte laseb välja ainult ühelaadilist toodangut, siis kasutatakse naturaalseid näitajaid, mitmesuguse toodangu korral aga kasutatakse rahalist väljendust.

Tootmispinna igalt ruutmeetrilt saadava toodangu hulga suurendamine sõltub peamiselt kahest tegurist: seadmete asetusest ja nende tootlikkusest. Sellest järeldub, et antud näitaja parandamiseks tuleb kõigepealt püüda tsehhis seadmeid kõige otstarbekohasemalt paigutada, et tootmispind leiaks kõige täielikumat ärakasutamist. On endastmõistetav, et neid abinõusid ei tohi mingil juhul läbi viia töötingimuste halvendamise või ohutustehnika nõuete rikkumise arvel. Teiseks tuleb taotleda, et kõik seadmed oleksid kõrge tootlikkusega, et toodang suureneks.

Kõige levinumaks tootmisvõimsuste kasutamise näitajaks on *põhiseadmete kasutamise koefitsient* nii tootlikkuse kui ka tööaja järgi.

Paljude seadmete tootlikkust võib määrata nende seadmete abil ajaühikus valmistatava toodangu hulgaga. Söekombaini või soonimismasina kasutamisastme üle otsustatakse selle järgi, kui palju sütt saadakse kuus kombaini või soonimismasina kohta; kõrgahju tootlikkuse näitajaks on kõrgahju kasuliku mahu kasutamise koefitsient; martäänahju puhul on selleks näitajaks põrandapinna igalt ruutmeetrilt saadava terase hulk; väävelhappetorni puhul kasutatakse torni iga kuupmeetri kohta ööpäevas saadava väävelhappe hulga näitajat; ketrusvabrikus iseloomustab seadmete tootlikkust ühes tunnis toodetava kedruse hulk 1000 värtna kohta kilogrammnumbrites jne.

Mõningate seadmete puhul on tootlikkuse määramine nende seadmetega valmistatud toodangu abil raskendatud. Kui näiteks treipinkidel, freespinkidel, puurimismasinatel ja teistel metallilõikepinkidel valmistatakse palju erisuguseid detaile, siis ei saa nende masinate tootlikkust määrata töödeldud detailide arvuga.

Seda liiki seadmete kasutamist hinnatakse kompleksselt, nende tööaja ja koormuse järgi. Seda meetodit võib rakendada enamiku masinate ja agregaatide suhtes, sest see võimaldab analüüsida seadmete koormust üksikute tegurite järgi. Selleks koostatakse seadmete kasutamise bilanss.

Seadmete kasutamise bilanss. Seadme tööaja ülempiiriks on *kalendriaeg*, s. o. teatava ajavahemiku tundide arv.

Aasta kalendriaeg näiteks võrdub 8760 tunniga (365 × 24).

Kuid rea tööstusharude ettevõtetes ei tööta seadmed kogu aasta kestel ega kõik 24 tundi ööpäevas. Suur hulk ettevõtteid töötab 6 päeva nädalas ja mitte kolme, vaid kahe või koguni ühe vahetusega ööpäevas. Sellepärast tuleb kõigepealt kindlaks teha sead-

mete tööaja plaaniline fond, lähtudes sellele ettevõttele määratud töörežiimist.

Kui näiteks aastas on 307 tööpäeva (52 puhkepäeva ja kuus päeva pühi) ja ettevõte töötab kahe vahetusega, kusjuures tööpäeva pikkuseks on 7 tundi, siis, arvesse võttes lühendatud tööaega puhkepäeva- ja pühade-eelsetel päevadel (niisuguseid päevi on 55), moodustab ühe tööpingi plaaniline tööajafond aastas 4188 tundi (252 × 14 + 55 × 12).

Plaanilise ajafondi arvutamisel tuleb silmas pidada, et seadmed vajavad teatavat aega remondiks. Aega, mis tehnika antud taseme, seadmete õige ekspluateerimise ja nende eest hea hoolitsemise tingimustes kulub seadmete plaaniliseks ennetusremondiks, tuleb arvata planeeritavate vaheaegade hulka. Sealjuures on vaja arvesse võtta, et seadmete kapitaalremonti ei tehta iga aasta, väikeremondi ja suurema osa keskmisest remondist aga võib ära teha vabade kolmandate vahetuste ajal ja puhkepäevadel.

Kui kalendriajast maha arvata kõik seadmete kasutamises esinevad planeeritavad vaheajad, siis ülejäänud aeg moodustab seadmete töö plaanilise kestuse (plaanilise ajafondi).

Kuid tegelikult esineb juhtumeid, kus seadmed kogu selle aja kestel ei tööta. Vahetuse jooksul võib mõnikord esineda plaaniväliseid seisakuid mitmesugustel põhjustel. Näiteks võib seadmete seismajäämist põhjustada tooraine ja materjalide mitteõigeaegne andmine töökohale, seadmete avarii, tehnilise dokumentatsiooni puudumine, instrumentide puudumine ja rida teisi organisatsioonilisi häireid. Kui plaanilisest ajafondist maha arvata plaanivälised seisakud, siis saame seadmete tegeliku töö aja.

Kuid ka tegeliku töö aja vältel ei tööta seadmed alati tootlikult. Kui osa antud tööpingi abil valmistatud toodangust osutub praagiks, siis praaktoodangu valmistamiseks kulutatud aeg kujutab endast tegelikult tööaja kadu. Mittetootlikult kulutatud ajaks tuleb lugeda ka aega, mis kulub detailide mehaanilisel töötlemisel liigse metalli mahavõtmisele.

Näiteks kui mingisugune detail tuleb kehtiva tehnoloogia kohaselt välja treida 20-millimeetrise läbimõõduga latist, treiti aga välja 24-millimeetrise läbimõõduga latist, siis aeg, mis kulutatakse 4 millimeetri paksuse liigse metalli mahavõtmiseks, on mittetootlikuks ajaks.

Kui seadmete tegeliku töö ajast maha arvata mittetootliku töö aeg, siis saame seadmete tootliku (kasuliku) töö aja.

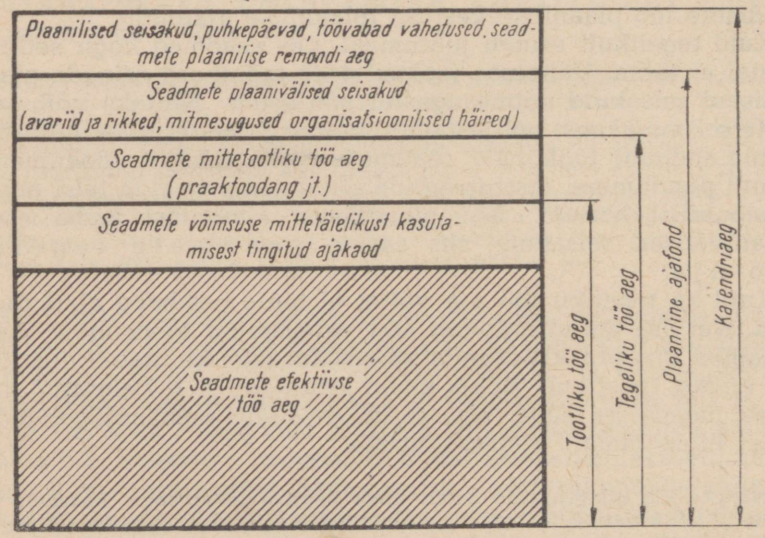
Kõiki ülalmainitud kadusid võib kanda seadmete kasutamises esinevate ajakadude hulka. Rööbiti sellega esineb praktikas sageli ajakadusid, mis on tingitud võimsuse mittetäielikust kasutamisest. Näiteks tööpinkide võimsuse mittetäielikku kasutamist põhjustab

väiksem lõikekiirus, mis omakorda võib tuleneda ebaõigest instrueerimisest ja töölise mitteküllaldasest kvalifikatsioonist, seadmete halvast seisukorrast, instrumentide ebaõigest teritamisest jne. Võimsuse mittetäieliku kasutamise faktide hulka loetakse tinglikult ka abiaja liigne kulu, s. o. detailide kohaleasetamiseks ja kinnitamiseks liigselt kulutatav aeg jne. Seadmete kasutamise bilansi koostamiseks tuleb seadmete võimsuse mittetäieliku kasutamisega seotud kaod kindlaks teha ka ajaühikutes, s. o. tundides; teiste sõnadega, tuleb kindlaks teha, kui palju liigset aega kulus ühe või teise detaili töötlemisele seetõttu, et seadmete töö režiim on tehnoloogiaga ettenähtust madalam.

Kui tööpingi kasuliku töö ajast maha arvata võimsuse mittetäielikust kasutamisest tingitud ajakaod, siis saame seadmete efektiivse töö aja.

Ülalesitatut võib graafiliselt kujutada järgmiselt:

SEADMETE KASUTAMISE BILANSS



On olemas kaks seadmete kasutamise näitajat: seadmete ekstensiivse koormuse koefitsient ja seadmete intensiivse koormuse koefitsient. Esimene nendest kujutab endast seadmete tegeliku töö aja ja seadmete plaanilise töö aja suhet. See koefitsient iseloomustab seadmete kasutamist ajas. Teine näitaja on teatud kindla aja jooksul tegelikult valmistatud toodangu hulga ja plaanilise toodangu (või võimsuse) suhe. See koefitsient iseloomustab seadmete kasutamist võimsuse

osas. Nende kahe näitaja korrutis on seadmete kasutamise üldkoefitsiendiks.

Esitame järgmise näite. Kindlaksmääratud režiimi kohaselt peab tööpink iga päev töötama 14 tundi, tegelikult aga töötab ta 12 tundi. Normi järgi tuleb sellel tööpingil igas tunnis valmistada 2 detaili, järelikult 12 tunni jooksul 24 detaili; tegelikult aga valmistati ainult 20 detaili. Sel juhul on tööpingi ekstensiivse koormuse koefitsient $12 : 14 = 0{,}86$, intensiivse koormuse koefitsient aga $20 : 24 = 0{,}83$. Tööpingi kasutamise üldkoefitsient on $0{,}86 \times 0{,}83 = 0{,}71$.

Seadmete kasutamise koefitsientide analüüsil on suur tähtsus tootmisvõimsuste reservide väljaselgitamise suhtes. Ta võimaldab kindlaks teha, kus ja missugused kaod esinevad, mille arvel võib saada täiendavat toodangut nendeltsamadelt tootmispindadelt.

Ettevõtte tootmisvõimsuse kasutamise parandamise peamised teed. Seadmete töö ülaltoodud näitajatest nähtub, et ettevõtte tootmisvõimsuse maksimaalseks kasutamiseks on vaja: a) viia miinimumini seadmete plaanilised seisakud ja likvideerida plaanivälised seisakud; b) kaotada igasugused seadmete mittetootliku töö faktid; c) tagada seadmete võimsuse täielik kasutamine. Vaatleme neid teid üksikasjalisemalt.

Seadmete plaaniliste seisakute vähendamine. Üheks seadmete plaaniliste seisakute põhiliigiks on töörežiimiga seotud seisakud. Reas tööstusharudes nõuab tehnoloogiline protsess ise töötamist kogu ööpäeva jooksul. Vahetpidamata töötavad näiteks elektrijaamad, kõrgahjud, martäänahjud jne. Teistes tööstusharudes aga töötavad seadmed ööpäevas kahes või isegi ühes vahetuses (näiteks masinaehituses).

Ettevõttes kehtivat seadmete töörežiimi iseloomustab vahetuste kasutamise koefitsient.

See koefitsient tehakse kindlaks sel teel, et tööpink-vahetuste üldarv jagatakse maksimaalse tööpinkide arvuga kõige suuremas vahetuses.

Oletame näiteks, et ettevõttes töötasid esimeses vahetuses kõik 400 tööpinki, teises vahetuses 350 ja kolmandas vahetuses 250 tööpinki. Sel juhul on vahetuste kasutamise koefitsiendiks:

$$\frac{400 + 350 + 250}{400} = 2{,}5.$$

See tähendab, et ettevõttes töötas iga tööpink keskmiselt 2,5 vahetust ööpäevas.

Plaaniliste seisakute hulka kuulub ka seadmete plaanilise remondi aeg. See aeg oleneb kahest tegurist: seadmete remontimise sagedusest (ehk, teiste sõnadega, remontidevahelisest perioodist) ja remontimise kestusest. Seadmete remontimise sagedus määratakse kindlaks plaanilise ennetusremondi graafikuga, silmas pidades seadmete kõige õigemat ekspluateerimist. Paljud töölised hoolitsevad seadmete eest hästi ning pikendavad sellega remontidevahelist perioodi. Mis aga puutub remondi kestusse, siis

selleks määratakse minimaalne hädavajalik aeg, arvesse võttes remondi õigeaegset ettevalmistamist ja tema täpset, kõigis üksikasjus läbimõeldud organiseerimist. Paljudel tehastel ja vabrikutel on häid kogemusi kiire ja kvaliteetse remondi alal. Need kogemused peavadki olema aluseks remondi kestuse määramisel.

Seadmete plaaniväliste seisakute likvideerimine. Suuri tootmisvõimsuse kadusid ettevõtetes põhjustavad seadmete plaanivälised seisakud. Operatiivne arvestus ei näita kõiki seadmete seisakuid, sest tavaliselt võetakse ettevõtetes arvele ainult neid seadmete seisakuid, mille kestus on üle 15 minuti. Peale selle fikseeritakse paljudel juhtudel tööpinkide ja agregaatide seisakuid ainult töölise avalduse põhjal. Sellepärast ei hõlma seadmete seisakute kohta käivad aruandeandmed kaugeltki kõiki tegelikke reserve tootmisvõimsuste kasutamise alal. Seadmete faktilisi seisakuid võib kindlaks teha seadmete kasutamise fotografeerimisega.

Pahatihti on seadmete seisakud ja töö vaheajad varjatud iseloomuga ning selguvad alles tähelepanelikul vaatlemisel ning tunnitoodangu võrdlemisel.

Ühes Kuibõševi tehase „Avtotraktorodetail" tsehhis läbiviidud vaatlused näitasid, et ühe operatsiooni puhul töödeldi esimese töötunni jooksul 550 klappi, teise tunni jooksul 883 klappi, kolmanda tunni jooksul 1025 klappi, neljanda tunni jooksul 1290 klappi, viienda tunni jooksul 1000 klappi, kuuenda tunni jooksul 860 klappi ja viimase kahe tunni jooksul veelgi vähem. Neid kõikumisi tööpingi tunnitootlikkuses tingisid töö organiseerimises ja töökoha teenindamises esinevad puudused. Tööpinkide seisakute likvideerimisega võis antud jaoskonnas suurendada toodangut 15—20 protsenti, ilma et selleks oleks tarvitsenud teha mingisuguseid kulusid.

Uheks plaaniväliste seisakute peamiseks põhjuseks on seadmete avariid. Need omakorda on tingitud masinate halvast hooldamisest, ekspluateerimiseeskirjade mittetäitmisest, hooletust remontimisest, tööliste halvast tehnilisest instrueerimisest, tootmisdistsipliini rikkumisest. Plaaniväliste seisakute likvideerimine nõuab kõigi nende puuduste kiiret kõrvaldamist.

Uheks sagedaseks seadmete seisakute põhjuseks on ikka veel paljudes ettevõtetes plaani täitmisel esinev „tormamine". Seadmete tööle avaldab mõju ka toodete liiga lai nomenklatuur, mille tõttu tootmist on raske täpselt organiseerida. Ka tootmise spetsialiseerimine võimaldab seadmete seisakuid märksa vähendada.

Tööpingid ja agregaadid seisavad sageli ka sellepärast, et tootmise „tagala" on halvasti organiseeritud. Selle tagajärjel teenindatakse tootmisprotsessi halvasti: puuduvad vajalikud tooraine, materjalide ja kütuse liigid, materjale ei anta töökohale õigeaegselt, puuduvad instrumendid, esineb viivitusi piirnevast jaoskonnast detailide saamisel, ei anta õigeaegselt kätte tellimusi ja jooniseid jne.

Üksikute seadmerühmade plaanivälised seisakud on sageli tingitud ka sellest, et üksikute tsehhide ja jaoskondade läbilaskevõime ei ole omavahel kooskõlas, et ettevõtetes esinevad „kitsaskohad" mõne seadmeliigi osas ja võimsuste ülejääk teiste liikide osas.

Plaaniväliste seisakute põhjuste analüüsist on näha, et peamisteks nende likvideerimise abinõudeks on: parem seadmete hooldamine, ettevõtte täpse, rütmilise, graafikujärgse töö organiseerimine, voolumeetodi maksimaalne rakendamine, „kitsaskohtade" likvideerimine, ettevõtete, tsehhide ja töökohtade parem varustamine materjalide ja tehnikaga, töödistsipliini tugevdamine.

Seadmete mittetootliku töö likvideerimine. Tähtsaks seadmete kasutamise parandamise reserviks on nende mittetootliku töö likvideerimine, sealhulgas ka tootmispraagi likvideerimine. Tootmise tehnilise taseme ja tööliste kvalifikatsiooni tõus loovad tingimusi praagi järsuks vähenemiseks. Kuid veel praegugi on tootmispraak reas tootmisharudes küllaltki suur.

Praagi peamisteks põhjusteks on nõrk tehnoloogiline distsipliin, mis avaldub kehtivast tehnoloogilisest režiimist mittekinnipidamises, tehnilise kontrolli ebarahuldav organiseerimine, tehnilise dokumentatsiooni ja mõõduriistamajanduse halb seisukord paljudes ettevõtetes.

Metalli töötlemistsehhide ja -jaoskondade seadmete efektiivsema kasutamise suhtes on erakordselt tähtsaks probleemiks toorikute ja sepiste valmistamine valmisdetailidele ja -toodetele võimalikult ligilähedastes mõõtmetes, samuti aga ka progressiivsete töötlemismeetodite juurutamine.

Podolski mehaanikatehases koosnes süstikukaitse (üks õmblusmasinadetail) töötlemine 63 operatsioonist. Kui seda detaili hakati valmistama täppisvalu meetodil, siis vähenes operatsioonide arv 36-le, metalli kulu alanes 80 protsenti, toote töömahukus 32 protsenti ning 44 protsenti seadmetest vabanes muuks otstarbeks.

Paljud detailid, mida valmistatakse täppisvalu või külmstantsimise meetodil, on niivõrd täpsed, et ei vaja enam üldse mehaanilist töötlemist. Kõik see näitab, et mehaanikatsehhide läbilaskevõime tõstmiseks on suuri võimalusi.

Seadmete võimsuse kasutamise parandamine. Seadmete võimsuse kasutamise parandamise põhiteguriks on eesrindliku tehnoloogia juurutamine ja tehnoloogiliste protsesside intensiivistamine.

Musta metallurgia tehastes näiteks tõstab protsesside täielik automatiseerimine kõrgahjude tootlikkust umbes 10 protsenti. Terasesulatustsehhides suurendab automatiseerimine ahjude tootlikkust 15 protsenti ja isegi rohkem.

Mustas metallurgias ja värvilises metallurgias annab tootmisprotsesside intensiivistamisel suurt efekti hapniku kasutamine; eriti efektiivne on hapniku kasutamine martääntsehhides, kus see tõstab ahjude tootlikkust rohkem kui 20 protsenti, kusjuures toodangu kvaliteet paraneb.

Kujuka näite uue tehnika mõjust seadmete kasutamisele annab naftatööstus. Progressiivsete puurimismeetodite — turbo- ja elektripuuride abil toimuva puurimise kasutuselevõtmise ning puurimisinstrumentide kvaliteedi paranemise tagajärjel on puuraukude ekspluatatsioonilise puurimise kiirus (ühe masina kohta kuus) tõusnud 63 meetrilt 1928. aastal 1084 meetrini 1958. aastal, s. o. 17-kordseks.

Masinaehituses on üheks peamiseks tööpingipargi tootlikkuse tõstmise teeks kiirlõikerežiimi rakendamine.

Eesrindlikud treialid on tõstnud lõikekiiruse tuhande ja isegi rohkem meetrini minutis. Ometi aga moodustab keskmine lõikekiirus paljudes ettevõtetes 100—200 meetrit minutis. Keskmise lõikekiiruse suurendamisega, kasutades uusimaid lõikeinstrumente, saaks metallilõikeseadmete kasutamise efektiivsust märksa tõsta.

Keemiatehastes on võimalik tootmisprotsesse tunduvalt intensiivistada ja sellega agregaatide tootlikkust tõsta, kui rakendada mitmesuguseid katalüsaatoreid või siis suurendada survet ja temperatuuri, mille juures reaktsioonid toimuvad.

Suurt mõju seadmete tootlikkusele avaldab ettevõtete ja tsehhide spetsialiseerimine. Spetsialiseerimine võimaldab järsult vähendada toodete töömahukust ja parandada tootmise organiseerimist, mille tagajärjel seadmete tootlikkus tunduvalt tõuseb.

Spetsialiseeritud instrumenditehastes on ühe tööpingi tootlikkus aastas tavaliselt 3—4 korda suurem kui spetsialiseerimata instrumenditsehhides.

Seadmete tootlikkus oleneb suurel määral ka kasutatava tooraine ja materjalide kvaliteedist.

Näiteks oleneb kõrgahju kasuliku mahu kasutamise koefitsient suurel määral rauamaagi ja koksi kvaliteedist, nende ettevalmistamisest tootmisalaseks tarbimiseks, sorteerimisest, aglomeraadi hulgast särdamissegus jne. Tekstiilivabriku seadmete tootlikkus oleneb samuti lähtetooraine kvaliteedist, puhtusest ja sordilisusest.

Tootmisvõimsuste kasutamise parandamise teede analüüs näitab, et selle ülesande lahendamiseks on vaja täiustada töö ja tootmise organiseerimist, süvendada ettevõtete spetsialiseerimist, juurutada progressiivset tehnoloogiat, vähendada toodete töömahukust, parandada seadmete hooldamist. Kõik see võimaldab meie tööstuse arenemist kiirendada.

VI PEATÜKK

TÖÖSTUSETTEVÕTETE KÄIBEFONDID NING MATERIAALNE JA TEHNILINE VARUSTAMINE

1. Ettevõtete tootmis-käibefondid ja nende struktuur

Tootmisprotsessi läbiviimiseks peavad ettevõttel peale tootmispõhifondide olema veel tootmis-käibefondid, töö objektid. Käibefondid tarbitakse igas tootmistsüklis täielikult ja nad kannavad kogu oma väärtuse valmisproduktile üle.[1]

Ettevõtete tootmis-käibefondid koosnevad kahest osast: 1) töö objektidest, mis peavad minema tootmisprotsessi; 2) töö objektidest, mis on juba tootmisprotsessis. Esimene osa käibefondidest moodustab ettevõtete tootmisvarud. Teine osa käibefondidest esineb lõpetamata toodangu kujul. Valmistoodang tootmis-käibefondide hulka ei kuulu, sest ta on tootmissfäärist juba väljas.

T o o t m i s v a r u d koosnevad tooraine, materjalide, kütuse, ostetud pooltoodete ja toodete varudest, mis on ettevõttes olemas selleks, et tagada tootmise normaalset kulgemist.

T o o r a i n e all mõistetakse hankiva tööstuse ja põllumajanduse toodangut, mida on vaja tööstuslikult ümber töötada, näiteks mitmesugused maagid, mittemaaksed maavarad, puuvill, lina, vill. M a t e r j a l i d e k s on töö objektid, mida on juba teataval määral tööstuslikult töödeldud ja mis lähevad edasisele töötlemisele, näiteks valtsmetall, saematerjalid, riie.

Kõik materjalide liigid ei võta valmistoote loomisest ettevõttes ühesuguselt osa. Olenevalt sellest, kuidas materjalid tootmisprotsessist osa võtavad, jagunevad nad põhi- ja abimaterjalideks. P õ h i m a t e r j a l i d e k s on materjalid, mis moodustavad valmistatava toodangu materiaalse põhisisu (näiteks masinatehases kasutatav metall, õmblusvabrikus kasutatav riie jne.). A b i m a t e r j a l i d e k s on niisugused materjalid, mida tarbitakse töövahendite poolt (näiteks määrdeõlid), või mis ühinevad põhimaterjaliga (näiteks värv), või siis aitavad tööprotsessile kaasa (näiteks materjalid tsehhi kütmiseks).

Eraldi arvestatakse taaramaterjale, milledeks on iga liiki pakendid ja pakendimaterjalid. Suure tähtsuse tõttu arvestatakse käibefondide koosseisus eraldi ka nii tehnoloogiliseks otstarbeks kui ka hoonete kütmiseks kasutatavat kütust. Tootmisvarude

[1] Käibefondide majanduslik iseloomustus ja nende erinevus põhifondidest on antud V peatükis.

hulka kuuluvad ka ostetud pooltooted, mis on saadud tootmise koopereerimise korras teistelt ettevõtetelt.

Tootmisvarude hulka arvatakse ka põhifondide jooksvaks remondiks vajalikud tagavaraosad, samuti aga ka väheväärtuslikud ja kiiresti kuluvad instrumendid ja inventar, mis funktsioneerivad vähem kui üks aasta või mille ühik maksab vähem kui 500 rubla.[1]

Tootmisprotsessis olevate käibefondide hulka arvatakse omavalmistatud pooltooted, lõpetamata toodang ja uue toodangu tootmise ettevalmistamise ja omandamise kulud.

Omavalmistatud pooltoodeteks on tooted, mis on valmistatud mingis ühes tsehhis ja mida on vaja täiendavalt töödelda sellesama ettevõtte teistes tsehhides. Näiteks masinatehastes on pooltoodeteks valu- ja sepatsehhides valmistatud valandid ja sepised. Tekstiilivabrikus, kus on olemas ketrustsehh ja kudumistsehh, on kedrus, mis läheb edasiseks töötlemiseks kudumistsehhi, samuti omavalmistatud pooltooteks.

Lõpetamata toodangu all mõistetakse töö objekte, mis antud momendil asuvad töökohtadel toimuvas töötlemisprotsessis (tööpinkidel, agregaatidel jne.) või ootavad töökohtade juures edasist töötlemist. Lõpetamata toodang erineb pooltoodetest selle poolest, et viimased kujutavad endast produkti, mille töötlemine on antud tsehhis täielikult lõpetatud, lõpetamata toodang aga on veel tsehhides töötlemisprotsessis.

Ettevõtetes esineb ka teatud liiki kulusid, mis tehakse antud perioodil (aasta, kvartal), kuid on seotud järgnevatel perioodidel toodetava toodanguga. Põhiosa nendest kuludest moodustavad uue toodangu tootmise ettevalmistamise ja omandamise ning tehnoloogia muutmise kulud. Need kulud arvatakse käibefondide hulka.

Tööstusettevõtete tootmis-käibefondide koosseis nähtub lk. 149 olevast skeemist.

Käibefondide struktuur. Käibefondide struktuuri all mõistetakse nende üksikelementide vahekorda käibefondide üldsummas. Seda vahekorda väljendatakse tavaliselt protsentides.

Ettevõtete käibefondide struktuur on erinevates tööstusharudes erinev sõltuvalt peamiselt nende tehnoloogilistest, organisatsioonilistest ja majanduslikest iseärasustest.

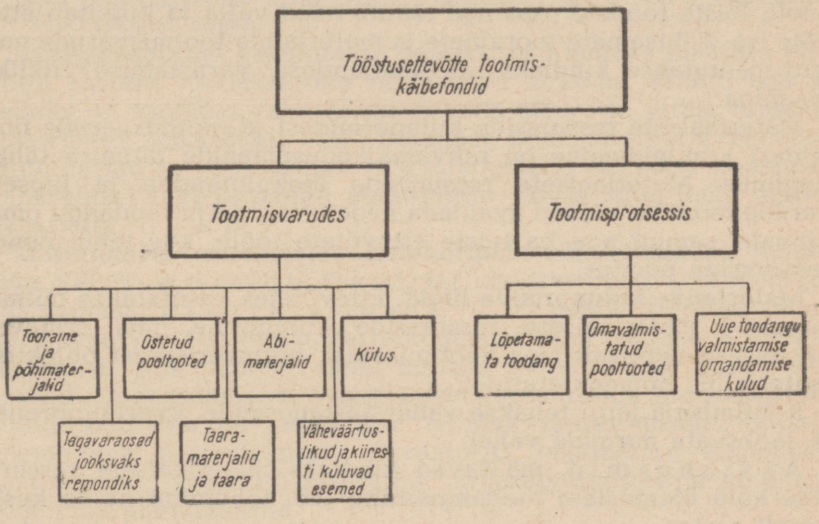
Näiteks tootmistsükli suhteliselt suure kestuse tõttu ulatub paljudes masinatehastes lõpetamata toodangu ja omavalmistatud pooltoodete osatähtsus 25—40 protsendini, tekstiilivabrikutes ja toiduainetetööstuse ettevõtetes aga on see 5—20 protsenti. Masinatehaste käibefondide struktuuris on suur osatähtsus

[1] Tootmisprotsessist osavõtu iseloomu järgi tuleksid kõik instrumendid ja inventar, olenemata väärtusest, arvata põhifondide hulka. Ent tootmisfondide planeerimise, arvestamise ja finantseerimise lihtsustamiseks arvatakse väheväärtuslikud ja kiiresti kuluvad instrumendid ja inventar käibefondide koosseisu.

(instrumentide ja mitmesuguste rakiste suure hulga tõttu) väheväärtuslikel ja kiiresti kuluvatel esemetel ja inventaril. Paljudes tehastes moodustavad need kuni ühe neljandiku käibefondide üldväärtusest. Teistes tööstusharudes on nende osatähtsus märksa väiksem.

Paljudes toiduainetetööstuse ettevõtetes moodustavad ligi kolm neljandikku kõigist tootmis-käibefondidest tooraine ja põhimaterjalid. Tekstiilivabrikutes moodustab tooraine, põhimaterjalide ja ostetud pooltoodete osatähtsus rohkem kui pool käibefondidest. Elektrijaamades on vastavalt tehnoloogilise protsessi iseloomule kütuse osatähtsus suurem ja seal puuduvad lõpetamata toodang, taara ja taaramaterjalid.

Käibefondide struktuur võib olla ka ühe ja sama tööstusharu ettevõtetes erinev. Peamisteks sisemisteks teguriteks tootmisharudes, mis mõjutavad käibefondide struktuuri, on tootmise tehniline tase, ettevõtete spetsialiseerumise aste, tootmistsükli kestus, tarbitavate materjalide koosseis, ettevõtete geograafiline paiknemine hankijate suhtes.



Häireteta töö tagamiseks peavad igal ettevõttel olema temale vajalike toorainete, materjalide, kütuse, pooltoodete ja teiste materiaalsete ressursside varud. Samal ajal aga ei tohi lubada ettevõtetes mõnede töö objektide liigsete varude loomist, sest see vähendab töö objektide kasutamise efektiivsust ja tekitab rahvamajandusele suurt kahju.

2. Materiaalsete ressursside kulu ja varude normeerimine

Tähtsaks tootmis-käibefondide õige formeerimise tingimuseks on nende kulu ja varude normeerimine.

Materiaalsete ressursside normeerimise eesmärgiks on tagada nende ratsionaalset, kokkuhoidlikku kasutamist, välja selgitada ja mobiliseerida ettevõtte sisemisi reserve. Normeerimine võimaldab õigesti kindlaks teha käibefondide vajadust ning on ette-

võtete materiaalse ja tehnilise varustamise plaanide koostamise baasiks.

Materiaalsete ressursside põhinormideks on kulunormid ja tootmisvarude normid.

Materiaalsete ressursside kulunorm on plaaniülesanne, mis määrab ära, kui palju võib maksimaalselt kasutada toorainet või materjale toodanguühiku valmistamiseks (või teatud töö tegemiseks). Tootmisvarude norm määrab kindlaks häireteta ja rütmilise tootmisprotsessi tagamiseks vajalike materiaalsete ressursside suuruse.

Kõige tähtsamate toodete osas kinnitatakse materiaalsete ressursside kulunormid rahvamajanduse nõukogude, liiduvabariikide riiklike plaanikomisjonide ja NSV Liidu Riikliku Plaanikomitee poolt, teiste toodete osas aga töötab need välja ja kinnitab ettevõte ise. Tähtsamate toorainete ja materjalide tootmisvarude normid määratakse kindlaks rahvamajanduse varustamise riikliku plaaniga.

Materiaalsete ressursside kulunormidest ja tootmisvarude normidest kinnipidamine on rahvamajandusplaanide täitmise tähtis tingimus. Materiaalsete ressursside ülekulutamine ja liigsete varude loomine võivad avaldada negatiivset mõju toodangu omahinnale, samuti aga ka teiste ettevõtete tööle, kus tekib nende ressursside puudus.

Materjalide kulunormide liigid. Ettevõtetes kasutatakse mitmesuguseid materiaalsete ressursside kulunorme, mis erinevad üksteisest olenevalt oma kehtimisajast, normeeritavast objektist, materjalide nomenklatuurist.

Kehtimisaja järgi tehakse vahet aastanormide, kvartalinormide ja jooksvate normide vahel.

Aastanormid määravad kindlaks materiaalsete ressursside kulu ülemmäära toodanguühiku (või tööühiku) kohta keskmiselt aastas.

Kui näiteks 1960. aastaks on särdamissegu kulunormiks metallurgiatehases martääntsehhidele määratud 1100 kilogrammi ühe tonni terase kohta, siis see tähendab, et tehas ei tohi keskmiselt aasta jooksul seda normi ületada, kuigi üksikutel kuudel võib särdamissegu kulunorm olla aasta keskmisest normist kas kõrgem või madalam.

Paljud materjalide kulu aastanormid jagunevad kvartalinormideks, mis määravad kindlaks materjalide kulu ülemmäära keskmiselt kvartalis.

Materjalide kulu aastanorme konkretiseeritakse ka jooksvate normide abil, mis määravad ära tooraine või materjali kulu ülemmäära tehnoloogilise protsessi ja tootmise organiseerimise konkreetsetes tingimustes. Jooksvad normid võivad kehtida kuu, kaks kuud ja rohkem, niikaua kuni tehnikas või tootmise organiseerimises pole rakendatud uusi abinõusid, mis põhjustavad materjalide kulu muutumist.

Peale materjalide kulunormide, mis kehtivad toote kui terviku kohta, rakendatakse ettevõtetes ka materjalide kulunorme üksikute detailide, sõlmede ja operatsioonide kohta. Niisuguseid norme on vaja esiteks selleks, et tehniliselt välja arvutada materjalide kulunormid toote kui terviku kohta, teiseks, tsehhidele materjalide väljaandmise limiitide määramiseks, ja kolmandaks, materjalide hulga arvutamiseks, mis peab olema lõpetamata toodangu kujul.

Ettevõtetes rakendatavad normid võivad olla kas materjalide kompleksse või detailse nomenklatuuri kohta.

Näiteks metalli kulunorm mootorveduri „ТЭ-3" kohta võib väljenduda veduri kui terviku tootmiseks vajaliku valtsmetalli hulgas, kuid ta võib väljenduda ka metalli üksikute profiilide ja markide hulgas: ümarmetalli, mark „CD-5", 30-millimeetrise läbimõõduga; lehtmetalli, mark „CD-3", mõõdetega 5×710×1420 jne. hulgas.

Kompleksnorme kasutatakse selleks, et kindlaks määrata ettevõtte aastane materiaalsete ressursside vajadus, samuti aga ka selleks, et kindlaks teha ja analüüsida ettevõtte üldisi tulemusi materjalide kokkuhoiu alal. Detailses nomenklatuuris väljatöötatud norme on vaja selleks, et kindlaks teha ettevõtte vajadused konkreetset liiki ja mõõtu materjalide järele ning neid tellida hankijailt.

Materiaalsete ressursside kulunormide väljatöötamise metoodika. Selleks et normid täidaksid oma otstarvet, peavad nad kõigepealt olema progressiivsed, s. o. nende väljatöötamisel tuleb arvesse võtta eesrindlaste kogemusi ning teaduse ja tehnika saavutusi. Siis tagavad need normid materiaalsete ressursside kokkuhoiu saavutamist. Materiaalsete ressursside progressiivsed kulunormid aitavad kaasa uue tehnika juurutamisele, tootmistehnoloogia parandamisele, novaatorite eesrindlike kogemuste kasutamisele, sisemiste reservide väljaselgitamisele ja toodangu omahinna alandamisele.

Kulunormid peavad samal ajal olema põhjendatud. See tähendab seda, et normide kindlaksmääramisel tuleb arvesse võtta antud ettevõtte konkreetseid tingimusi, tema tehnilist taset, temale antava tooraine kvaliteeti jne. Sealjuures tuleb arvesse võtta mitte üksnes plaaniaasta alguseks kujunevaid tingimusi, vaid ka ettevõtte kõiki reaalseid võimalusi tootmise tehnilise taseme tõstmiseks ja tootmise organiseerimise parandamiseks plaaniperioodil.

Üheks oluliseks normeerimise metoodika küsimuseks on materjalide kulu objekti kindlaksmääramine. Tooraine ja põhimaterjalide puhul on kulu objektiks valmistoodang.

Näiteks rauamaagi ja koksi kulu normeeritakse ühe tonni malmi kohta, mustade valtsmetallide kulu aga normeeritakse masinaehituses kindlate masinamarkide ja tüüpide kohta, saematerjalide kulu — vagunite, mööbli ja teiste toodete kindlate tüüpide kohta, kedruse kulu — kindlate riideartiklite kohta, riide kulu — konkreetse fassongi ja suurusega õmblustoodete kohta.

Abimaterjale, mis võtavad tehnoloogilisest protsessist otseselt osa ja lähevad füüsiliselt üle valmistootesse, võidakse samuti normeerida valmistoodanguühiku kohta (näiteks värvi kulu — auto kohta, kütuse kulu — sulatatava metalli tonni kohta).

Kuid enamiku abimaterjalide puhul ei ole see näitaja täisväärtuslik. Seadmete normaalse töö tagamiseks kasutatavate abimaterjalide puhul on kõige õigemaks näitajaks seadmete töö ajaühik. Näiteks normeeritakse määrdeõlide kulu seadmete töö masinatunni kohta. Mitmesugusteks remonttöödeks kulutatavaid abimaterjale normeeritakse konkreetse remondiobjekti kohta või remondi keerukuse tingühiku kohta. Taaramaterjale võidakse normeerida taaraühiku (kast, tünn) kohta.

Suur tähtsus on normeerimise metoodikas ka *normi struktuuril*, s. o. normi moodustavatel üksikelementidel ja nende vahekorral. Enamik norme koosneb kahest põhielemendist: 1) puhaskulust, mis määrab kindlaks materjalide kasuliku ärakasutamise ulatuse; 2) jäätmetest ja kadudest, mida tingib tehnoloogiline protsess.

Oletame näiteks, et lõplikult töödeldud detaili puhaskaaluks on 8,5 kilogrammi. Selle detaili valmistamisel võivad põlemiskaod, kraadid ja teised antud tehnika ja tootmistehnoloogia juures paratamatult tekkivad kaod ulatuda kuni 1,5 kilogrammini. Siis moodustab materjali üldine kulunorm antud detaili kohta 10 kilogrammi.

Normeerimise ülesandeks ongi kindlaks määrata materjali kasuliku ärakasutamise ulatust (näiteks detaili puhaskaal, lahtilõigatava kanga kasulik pind) ning antud tehnoloogia ja tootmise organiseerimise juures paratamatult tekkivate jäätmete ja kadude minimaalset suurust.

Materjali kulu normeerimine toodanguühiku kohta võib toimuda kas kogemuslik-statistilisel teel või tehnilise põhjendamise abil. Vastavalt sellele tehakse vahet kaht liiki normide — statistiliste ja tehniliselt põhjendatud normide vahel.

Kogemuslik-statistilise meetodi puhul määratakse normid kindlaks peamiselt statistiliste aruandeandmete alusel. Norm määratakse plaaniperioodiks kindlaks, lähtudes materjalide keskmisest kulust aruandeperioodil ja arvesse võttes materjalide erikulu alanemise dünaamikat möödunud perioodidel.

Sellel meetodil on olulisi puudusi. Ta otsekui sanktsioneerib esinevad tootmiskaod ega soodusta sisemiste reservide väljaselgitamist. Sellepärast võib ettevõttes normide kindlaksmääramise statistilist meetodit kasutada vaid neil juhtudel, kui teisi normeerimise meetodeid ei ole võimalik rakendada või kui normeeritakse võrdlemisi odavat või harva kasutatavat materjali.

Kõige täiuslikum on *tehniliselt põhjendav normeerimismeetod*. See meetod tugineb üksikasjalistele tehnilistele arvutustele, uurimustele, katsetele ja eesrindlike toot-

miskogemuste hoolikale tundmaõppimisele ning võtab arvesse uue tehnika, tehnoloogia ja tootmise organiseerimise eesrindlike meetodite juurutamise võimalusi plaaniperioodil. Tehniliselt põhjendav normeerimismeetod eeldab, et selgitatakse välja ettevõtte kaod ja reservid materjalide kasutamises ja et töötatakse välja tehnilised ja organisatsioonilised abinõud materiaalsete ressursside kokkuhoiuks.

Tehniliselt põhjendav normeerimismeetod võimaldab välja töötada tõeliselt progressiivseid ja samal ajal ka põhjendatud norme.

Tooraine, materjalide, kütuse ja teiste materiaalsete ressursside progressiivsete kulunormide väljatöötamisega peab kaasnema nende normide täitmist tagavate organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude väljatöötamine (abinõud tooraine, materjalide ja kütuse säilitamise ja arvestamise parandamiseks, kontrolli tugevdamiseks nende kulutamise üle tsehhides, toodangu enda täiustamiseks, tootmistehnoloogia täiustamiseks jne.).

Tootmisvarude normeerimine. Tootmisvarude normeerimise eesmärgiks on tagada, et ettevõtetes oleksid minimaalsed, kuid siiski täiesti küllaldased varud tootmisprotsessi häireteta varustamiseks.

Tootmisvarude suurus määratakse tavaliselt kindlaks päevades, mille jooksul neist jätkub tootmise varustamiseks, lähtudes keskmisest ööpäevasest tarbimisest.

Näiteks kui tekstiilivabrik tarbib keskmiselt 40 tonni puuvilla ööpäevas ja kui puuvilla tootmisvaru moodustab 600 tonni, siis on vabrikul puuvilla varus 15 päevaks.

Tootmisvarude normeerimisel tehakse vahet jooksva varu ja kindlustusvaru vahel. J o o k s v a k s v a r u k s nimetatakse niisugust varu, mis on vajalik tootmise varustamiseks kahe järjekordse hankepartii saabumise vahelisel ajal.

Näiteks kui ettevõte tarvitab 10 tonni musti valtsmetalle ööpäevas ja saab seda materjali 2 korda kuus, s. o. üks kord iga 15 päeva tagant, siis on maksimaalseks jooksvaks varuks 150 tonni (10×15). 15 päeva jooksul see varu väheneb ja jõuab valtsmetalli järjekordse partii saabumise hetkeks nullini. Siit järeldub, et ühtlase tarbimise korral on keskmiseks jooksvaks varuks pool maksimaalsest varust; ülaltoodud näites on selleks 75 tonni.

Jooksev varu sõltub otseselt hangete perioodilisusest ja keskmisest ööpäevasest tarbimisest: sama tootmismahu korral on jooksev varu seda väiksem, mida sagedamini toimub hankimine.

Näiteks kui valtsmetalli hankimine ei toimu iga 15, vaid iga 6 päeva tagant ja igas tööpäevas tarbitakse teda endiselt 10 tonni, väheneb maksimaalne jooksev varu 60 tonnile (10×6), keskmine jooksev varu aga 30 tonnile.

Hankimise intervall sõltub mitmest tegurist. Üheks nendest on vastava materjali tarbimise mahu ja tellimusnormi (või transiidinormi) suhe.

T e l l i m u s n o r m i all mõistetakse toodangu minimaalset hulka, mida hankiv tehas on nõus valmistama; t r a n s i i d i n o r m

määrab kindlaks toodangu minimaalse hulga, mida transpordiorganisatsioonid võtavad vastu saatmiseks ühele adressaadile. Mida suurem on materjali vajaduse ning tellimus- ja transiidinormi suhe, seda sagedamini saab tarbiv ettevõte seda materjali.

Hangete intervallile avaldab mõju ka antud materjali väljalaskmise perioodilisus hankivas ettevõttes ning see, kui suure materjalide partii annab tarbiv ettevõte korraga tootmisse.

Peale jooksva varu moodustatakse ettevõttes veel niinimetatud kindlustusvaru, mis peab garanteerima tootmise varustamist materjali saatmisel või transportimisel esineda võivate häirete puhul.

Kindlustusvaru suuruse määramiseks on olemas kaks põhimeetodit. Esimese meetodi puhul määratakse kindlustusvaru suurus selle järgi, kui palju keskmiselt kalduvad materjalide hankimise tegelikud ajad kõrvale plaanis ettenähtud tähtaegadest. Kui näiteks hangete plaaniliseks intervalliks oli ette nähtud 15 päeva, hangete tegelike aegade kaalutud keskmiseks kõrvalekaldumiseks sellest intervallist aga oli eelmisel aastal või poolaastal seitse päeva, siis määratakse ettevõttele seitsmepäevane või mõnevõrra väiksem (näiteks 5 või 6 päevaks) kindlustusvaru, arvesse võttes, et plaaniperioodil varustamine paraneb ja kõrvalekaldumised materjalide saabumise plaanilistest tähtaegadest vähenevad.

Teise meetodi puhul arvutatakse kindlustusvaru suurus välja kui päevade summa, mis on vajalikud tellimuse kiireks vormistamiseks ja materjali toimetamiseks hankija juurest tarbija juurde. Näiteks kui tellimuse vormistamisele ja tellitud materjali ärasaatmiseks ettevalmistamisele kulub 2 päeva, kohaletoimetamisele 3 päeva ja tootmisse andmiseks ettevalmistamisele 1 päev, siis tuleb kindlustusvaru arvestada 6 päevaks.

Neid kindlustusvaru määramise meetodeid võib õigeks pidada ainult siis, kui neil meetodeil saadud varu suurus on väiksem järjekordse jooksva partii suurusest. Vastasel korral ei tohi kindlustusvaru määrata suuremaks jooksvast varust.

Kindlustusvaru suuruse määramisel tuleb arvesse võtta, et rahvamajanduse nõukogude juures on tavaliselt varustusbaasid (laod). Nendes baasides olemasolevad materjalid on ühiseks reserviks kõigile antud majanduspiirkonna ettevõtetele. Seoses sellega on võimalik kindlustusvarusid ettevõtetes vastavalt vähendada.

Kindlustusvaru hoitakse laos tavaliselt koos jooksva varuga ja füüsiliselt ei erine nad mitte millegagi üksteisest. Kuid materjalide väljaandmine kindlustusvarust kujutab endast avariijuhtumit ja sellepärast võib seda teha ainult ettevõtte juhtkonna loal.

Reas ettevõtetes luuakse peale tavaliste tootmisvarude veel hooajalised varud. Selliste varude vajadus on tingitud kas antud tooraine varumise hooajalisusest ja selle tooraine pikemaajalise säilitamise vajadusest (näiteks puuvill), või tarbimise hooajalisusest (näiteks kütuse tarbimine ruumide kütmiseks ainult talvel), või materjalide kohaleveo tingimustest (näiteks veeteed kaudu suvise navigatsiooni ajal). Hooajalise varu suurus määratakse olenevalt keskmisest tarbimisest ööpäevas ja ajast, mille peale hooajaline varu luuakse.

Ettevõtted peavad püüdma varude norme vähendada, kuid niiviisi, et see ei tekitaks kahju normaalsele tootmistegevusele; nad ei tohi lubada ülenormatiivsete varude kuhjumist.

Tootmisvarude normide vähendamise peamisteks teedeks on ratsionaalsemate seoste sisseseadmine toodangu hankijate ja tarbijate vahel, veoste edasiliikumise kiirendamine, hanketähtaegade sageduse suurendamine, varustamise vormi (transiidi- või laovormi) õige valik, materjalide kiire vastuvõtmine ja kasutamiskohtadesse toimetamine.

3. Ettevõtete materiaalse ja tehnilise varustamise plaan

Ettevõtete varustamise plaani sisu. Ettevõtte varustamise plaan määrab kindlaks ettevõtte materiaalsete ressursside vajaduse teatud ajavahemikuks ja selle vajaduse katmise allikad.

Ettevõtte varustamise plaan kujutab endast sisuliselt materjalide bilanssi, milles leiavad väljendamist ühelt poolt kõik ettevõtte materiaalsete ressursside vajadused, teiselt poolt aga nende vajaduste katmise allikad ja ulatus.

Ettevõtte üldine materiaalsete ressursside vajadus oleneb kaubatoodangu väljalaskmise mahust, lõpetamata toodangu juurdekasvust, materjalide kulunormidest ning selliste materjalide vajadusest, mida vajatakse tootmise tehniliseks täiustamiseks, instrumentide, stantside ja rakiste valmistamiseks, remontideks, tootmisvarude täiendamiseks ja muudeks tootmisalasteks vajadusteks. Selle vajaduse katmise allikateks on fondide alusel saadavad materiaalsed ressursid, ettevõtte sisemised ressursid ja detsentraliseeritud varumine.

Varustamise aastaplaanid koostatakse ettevõtetes kahes järgus. Esimesel korral tehakse seda mõni kuu enne plaaniaasta algust. Sellel staadiumil koostatakse esialgne varustusplaan vajaduste arvestuste (nõudeavalduste) näol. Lõplik varustusplaan koostatakse pärast seda, kui kõrgemalseisvalt majandusorganisatsioonilt on saadud plaaniaasta tootmisülesanne ja andmed materiaalsete ressursside fondide eraldamise kohta.

Lisaks varustamise aastaplaanidele koostatakse ka kvartaliplaanid, reas ettevõtetes aga isegi kohaleveo kuuplaanid. Kvartali- ja kuuplaanide koostamise iseärasuseks on see, et seda tehakse maksimaalselt diferentseeritud, niinimetatud „spetsifitseeritud" nomenklatuuris, s. o. näidatakse ära kindlad materjalide sordid, margid, profiilid ja mõõted.

Selleks et ettevõte saaks temale eraldatud fondide alusel konkreetseid materiaalsete ressursside liike, peab ta neid spetsifitseerima, s. o. kindlaks määrama vajatava toodangu liigid, margid ja mõõted.

Õige varustamise planeerimine spetsifitseeritud nomenklatuuri järgi on väga tähtis. Selles töös esinevad vead põhjustavad para-

tamatult seda, et ettevõte saab ühte liiki ja marki toodangut rohkem kui vaja, teist liiki toodangut aga saab ta vajalikust vähem. Niisugune planeerimine avaldab tootmisele väga negatiivset mõju.

Varustusplaani näitajaid väljendatakse niihästi naturaalselt kui ka rahaliselt. Varustusplaani täitmist kontrollitakse materiaalsete ressursside liikide, hankijate ja hanketähtaegade järgi.

Ettevõtte varustusplaan on seotud kõigi teiste tehnika, tootmise ja finantsplaani osadega.

Näiteks varustusplaan on kõige tihedamalt ja otsesemalt seotud tootmisplaaniga ja sõltub viimasest. Tehase üldine tootmisprogramm ja tsehhide tootmisprogrammid (naturaalnäitajates) on aluseks ettevõtte materiaalsete ressursside vajaduse määramisel.

Ettevõtte varustusplaan on seotud ka tootmise tehnilise arengu plaaniga, sest abinõude rakendamine tehnilise progressi alal nõuab vastavate materiaalsete ressursside eraldamist. Teiselt poolt on uute tehnoloogiliste protsesside juurutamine, toodete konstruktsiooni muutmine, aseainete kasutamine, uute, kõige tootlikumate seadmete juurutamine ja kasutuselevõtmine peamisteks teedeks, mis võimaldavad materjalide kulunorme vähendada. Nende abinõude juurutamise ulatuse ja tähtaja määrab kindlaks ettevõtte tehnilise arengu plaan. Selle plaani puudumise korral ei saa materjalide kulunormide plaanilist muutumist küllalt täpselt kindlaks määrata.

Seos esineb ka varustusplaani ja tööjõuplaani vahel. Tööviljakuse tõstmine nõuab mitte ainult tootmise häireteta varustamist, vaid ka kõige ökonoomsemat liiki, kõige ökonoomsema profiili ja mõõdetega materjalide õigeaegset toimetamist töökohtadesse. Tööjõuplaanis nähakse ette ka vajalik arv töölisi ettevõtte varustusladudele ja transpordimajandusele.

Ettevõtte varustusplaan on tihedalt seotud tootmiskulude eelarvega ja toodangu omahinna alandamise plaaniga. Tootmiskulude eelarves määratakse kindlaks materjalide kulu rahalises väljenduses. Toodangu omahinna alandamise plaan sisaldab abinõusid tooraine, materjalide ja kütuse erikulu vähendamiseks. Materiaalsete ressursside kulu vähendamine toodanguühiku kohta, mis on ette nähtud omahinna alandamise plaanis, peab vastama nende ressursside kulunormide vähendamise ülesannetele ettevõtte varustusplaanis.

Tihe side on varustusplaanil ka ettevõtte finantsplaaniga. Ettevõtetele vajalike käibevahendite mahu kindlaksmääramisel, samuti ka ettevõtete krediteerimisel on tähtis, et käibevahendite normatiiv oleks õigesti kindlaks määratud, mis aga sõltub muuhulgas ka tooraine, materjalide ja kütuse varunormidest.

Sellest järeldub, et varustusplaan tuleb välja töötada kõige tihedamas seoses kõigi tehnika, tootmise ja finantsplaani näitajatega.

Õigesti koostatud varustusplaan peab arvesse võtma kõiki ettevõtte vajadusi töö objektide järgi ja ette nägema tootmistöö häireteta varustamist materiaalsete ressurssidega.

Varustusplaanid peavad olema sihikindlad ja mobiliseerivad, nad peavad lähtuma riiklikest huvidest. Partei ja valitsus nõuavad järjekindlat ja otsustavat võitlust kitsaste ametkondlike tendentsidega, mis veel tootmise varustamise planeerimises esinevad, samuti kahjuliku praktikaga, mis väljendub selles, et materiaalsete ressursside saamiseks esitatakse vajalikust suuremaid nõudmisi.

Ettevõtete materiaalse ja tehnilise varustamise plaanid peavad tuginema materjalide kulu progressiivsetele normidele ja tegelikult vajalikele tootmisvarudele, nad peavad orienteerima ettevõtete töötajaid tehnilise progressi suunas, tootmise paremale organiseerimisele ja tooraine ning materjalide kokkuhoidlikule kasutamisele, uute progressiivsete materjalide juurutamisele, tootmise tõusu sisemiste reservide mobiliseerimisele.

Varustusplaanid peavad samal ajal olema reaalsed, põhjendatud, sest materiaalsete ressursside puudus toob paratamatult kaasa toodangu kasvutempo languse. Selleks peavad tooraine ja materjalide kokkuhoiu, ülenormatiivsete ja liigsete materjalide likvideerimise ning varumiskulude alandamise ülesanded ja teised varustusplaanide näitajad olema igakülgselt põhjendatud.

Tähtsaks nõudeks, mida esitatakse tootmise varustamise planeerimisele, on ka varustamise komplekssuse tagamine, s. o. kindla koguselise suhte tagamine tootmistööks hangitavate materiaalsete ressursside liikide vahel.

Toodangu valmistamiseks vajalike materjalide hulga kindlakstegemine. Peamiselt vajatakse ettevõttes materiaalseid ressursse valmistoodangu valmistamiseks (kaubatoodangu väljalaskmiseks). See vajadus tehakse enamikus ettevõtetes kindlaks otsese arvutusega, s. o. materjalide kulunormi toodanguühiku kohta korrutatakse antud toodangu plaanilise hulgaga.

Oletame, et 1960. aasta tootmisprogrammis on ette nähtud, et tehas peab välja laskma toodet A 10 000 tükki, toodet B aga 3000 tükki. Mustade valtsmetallide kulunorm on esimese toote puhul 12 kilogrammi, teise toote puhul aga 10 kilogrammi. Sel juhul on tehase vajaduseks aastas 150 000 kilogrammi musta valtsmetalli (10 000×12+3000×10).

Ettevõtte vajadust kaubatoodangu väljalaskmiseks vajalike materjalide järele saab kindlaks teha seda õigemini, mida täpsemad on kulunormid toodanguühiku kohta.

Reas ettevõtetes (metallurgiatehastes, tekstiili- ja keemiakombinaatides, osaliselt ka masinaehituses) arvutatakse tooraine ja materjalide vajadus välja üksikute valmistusastmete, s. o. tootmisprotsessi mitmesuguste staadiumide järgi.

Mõnes ettevõttes iseloomustab toodangu väljalaset väga mitmekesine nomenklatuur (näiteks elektrotehnikatehastes, instrumenditehastes). Nendel juhtudel on materjalide vajadust kõige otstarbekohasem välja arvutada niinimetatud *tüüpesindaja* järgi. Tüüpesindajaks võetakse üks teatav toode, mis näitab kõige täpsemini materjalide keskmist kulu selle toote poolt esindatava kogu toodangurühma osas.

Kui mõnede toodete osas ei ole materjalide kulunormid veel välja töötatud, siis arvutatakse materjalide vajadus välja *analoogia alusel*. Sel juhul võetakse uue toote valmistamiseks vajalike materjalide tinglikkudeks, ajutisteks kulunormideks

maksimaalselt analoogilise toote puhul rakendatavad kulunormid. Näiteks mingisuguse uue konstruktsiooniga masina ehitamisel tehakse materjalide vajadus ajutiselt kindlaks normide järgi, mis on välja töötatud endise konstruktsiooniga analoogilise masina kohta. Olemasolevatelt normidelt uutele normidele üleminekul kasutatakse paranduskoefitsienti, mis võtab arvesse ühelt poolt toote parameetrites (võimsuses, kaalus) toimunud muutusi, teiselt poolt aga kulu vähenemist selletõttu, et toote konstruktsiooni on parandatud ja rakendatakse abinõusid materjalide kulu vähendamiseks.

Materjalide üldise vajaduse kindlakstegemiseks tuleb kaubatoodangu väljalaskega seotud vajadusele juurde arvata veel lõpetamata toodangu suurendamisega seoses olev vajadus. See vajadus tehakse kindlaks vastavate kulunormide abil. Selliste normide puudumisel arvutatakse vajadus välja kompleksnäitajate järgi, kasutades materjalide kulunorme lõpetamata toodangu 1000 rubla kohta või siis lähtudes tootmise suurenemisest võrreldes eelmise aastaga.

Uue tehnika juurutamiseks vajalike materiaalsete ressursside vajaduse kindlakstegemine. Uue tehnika juurutamine ja kasutuselevõtmine nõuab täiendavat materiaalsete ressursside kulu. Näiteks vajab ettevõte teatud hulka materjale uute tootetüüpide ja -liikide tootmise omandamiseks; materjale vajatakse ka mitmesugusteks katse- ja eksperimentaaltöödeks, katseseadmete ehitamiseks, uue tehnoloogilise varustuse valmistamiseks jne.

Kuni viimase ajani ei pööranud plaani- ja majandusorganisatsioonid sellele ettevõtete täiendavale vajadusele küllaldast tähelepanu. NLKP Keskkomitee juunipleenum märkis, et „liiduvabariikide riiklikud plaanikomisjonid ja rahvamajanduse nõukogud ei arvesta ettevõtetele ja ehitustele plaaniülesandeid määrates kulutusi uut liiki seadmete, masinate, ehituskonstruktsioonide ja -toodete kasutuselevõtmiseks, katsetööde korraldamiseks, katseseadeldiste ja tsehhide loomiseks ja ekspluateerimiseks, samuti eksperimentaalseks ehitustegevuseks, ega eralda vajalikke materiaalseid ressursse nendeks eesmärkideks, mis avaldab negatiivset mõju ettevõtete ja ehitusorganisatsioonide majanduslikele töönäitajatele“[1].

Pleenum nõudis resoluutselt nende puuduste kõrvaldamist ja otsustas, et uue tehnika väljatöötamiseks ja juurutamiseks tuleb finantsilised, materiaalsed ja tehnilised ressursid eraldada esmajärjekorras.

Uue tehnika loomiseks ja juurutamiseks vajalike materiaalsete ja tehniliste ressursside hulga väljaarvutamine oleneb paljudest teguritest. Üht osa nendest teguritest ei saa alati nii täpselt arvesse võtta, nagu näiteks materjalide kulunormide määramisel

[1] NLKP Keskkomitee 1959. aasta juunipleenumi materjale, lk. 125.

juba omandatud tootmisprotsessi puhul. Kuid uue tehnika juurutamiseks vajalike materjalide hulga võib kindlaks teha, lähtudes toodangu katseeksemplaride valmistamise plaanidest, uute seadeldiste ja rakiste valmistamise ning organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude rakendamise plaanidest.

Remondimaterjalide vajaduse kindlakstegemine. Siin on materjalide vajaduse väljaarvutamine keerukas selletõttu, et remondi liike on palju ja materjalide vajadus väga mitmekesine.

Tööstusettevõtetes planeeritakse remondimaterjalide vajadust tavaliselt remondi füüsilise mahu järgi. Aluseks on konkreetsete remondiliikide kohta koostatavad aktid ja vastavad eelarved.

Seadmete suure mitmekesisuse korral nõuab remondimaterjalide vajaduse väljaarvutamine remontide füüsilise mahu alusel väga palju tööd ja on raskepärane. Nendel juhtudel tehakse remondimaterjalide vajadus kindlaks ühe mingi seadmetüübi suhtes ning kõigi teist tüüpi seadmete remont võrrutatakse sellega vastavate koefitsientide abil.

Ettevõtte üldine materiaalsete ressursside vajadus koosneb niisiis vajadustest, mis on seotud toodangu väljalaskmisega, tootmise tehnilise täiustamisega, ettevõtte põhifondide remondiga ja muude otstarvetega. Kuid kogu seda vajadust ei rahuldata materjalide saamisega väljastpoolt, tsentraliseeritud korras. Üht osa vajadusest võib ja tuleb katta ettevõtte sisemiste ressurssidega ja detsentraliseeritud varumisega.

Sisemisteks ressurssideks on tootmisjäätmed. Paljudes ettevõtetes, nagu näiteks masinatehastes, võib lõikamisel tekkinud metallijäätmeid kasutada mitmesuguste väikeste toodete valmistamiseks. Neid jäätmeid tuleb kasutada ettevõtte materjalide vajaduse rahuldamiseks. Sisemisteks ressurssideks on ka ülenormatiivsed tooraine ja materjalide varud. Tootmisvarude normeerimist peab täiendama nendest normidest range kinnipidamine. Ometi esineb juhtumeid, et tegelikult on tooraine, materjalide ja kütuse varud üksikute tarbijate juures kehtestatud normatiividest märksa suuremad.

Näiteks 1959. aasta 1. jaanuariks oli ühel osal tööstusettevõtetest ülenormatiivseid materjalide varusid 10,2 miljardi rubla ulatuses, samal ajal aga teisel osal ettevõtetest oli materiaalseid väärtusi 5,5 miljardi rubla eest vähem, kui oli normatiividega ette nähtud.

Ülenormatiivsete varude olemasolu tähendab materiaalsete ressursside kinnikülmutamist, materiaalsete väärtuste kao suurenemist.

Ülenormatiivsete varude tekkimise peapõhjusteks on: ebaõigete, vajalikust kõrgemate nõudeavalduste koostamine ja nende avalduste põhjal liigsete materjalifondide saamine, samuti aga ka vigade esinemine fondide spetsifitseerimises, varustamise mittekomplekssus, hankeplaanide mittetäitmine nomenklatuuri osas.

Mõnes ettevõttes on ka liigseid (mittelikviidseid) materjale, mida ta üldse ei vaja, olenemata sellest, kas neid on normi piirides või rohkem. Liigsed materjalid tekivad ettevõttes tavaliselt tootmisprogrammi muutmise või materjali eksliku kohaleveo tagajärjel.

Liigsete (mittevajalike) materjalide väljaselgitamiseks on vaja süstemaatiliselt uurida ja analüüsida materiaalsete väärtuste varusid ettevõtte ladudes. See võimaldab kindlaks teha tootmises pikemat aega kasutamata materjalide liigid, nende materjalide sordid ja suuruse.

Üleminek tööstuse ja ehitustegevuse juhtimisele majanduspiirkondade järgi lõi soodsad tingimused ülenormatiivsete ja liigsete materjalide realiseerimiseks. Paljud ettevõtted ja rahvamajanduse nõukogud osutavad sisemiste ressursside mobiliseerimisele suurt tähelepanu, annavad süstemaatiliselt välja informatsioonilisi bülletääne ühes või teises ettevõttes olevate liigsete materjalide kohta, organiseerivad nende realiseerimist ja suurendavad sellega varustusalaseid ressursse.

Plaaniperioodi algul olemasolevad liigsed ja ülenormatiivsed materiaalsed väärtused arvatakse ettevõtte vajaduse katteks.

Kui näiteks ettevõttel peab plaaniperioodi algul olema normatiivi kohaselt 200 tonni suurune sordilise valtsmetalli varu, tegelikult aga oli seda metalli plaaniperioodi algul 260 tonni, siis 60 tonni sordilist valtsmetalli tuleb arvata ettevõtte vajaduse katteks plaaniperioodil. Järelikult, kui näiteks ettevõtte üldine vajadus on 2500 tonni, siis antakse temale fond 2440 tonni peale.

Rööbiti sisemiste ressursside väljaselgitamisega otsivad ettevõtted võimalusi materjalide detsentraliseeritud varumiseks, mis samuti võimaldab vähendada materjalide saamist tsentraliseeritud korras.

Kui ettevõtte üldisest materiaalsete ressursside vajadusest maha arvata see, mida ta kavatseb saada sisemiste reservide ja detsentraliseeritud varumise arvel, siis selgub ettevõtte vajadus tsentraliseeritud varustamise korras saadavate ressursside järele.

4. Ettevõtete materiaalse ja tehnilise varustamise organiseerimine

Iga tootmisettevõtte normaalne töö eeldab tema süstemaatilist varustamist kõigi vajalike tootmisvahenditega.

Erinevalt kapitalistlikust majandusest varustab sotsialistlikke ettevõtteid materiaalsete ressurssidega riik. Ta teeb seda organiseeritud korras, materiaalse ja tehnilise varustamise ning vedude plaani alusel. Tootmisettevõtete varustamise planeerimine ja organiseerimine ei ole sotsialismi ajal üksikute ettevõtete eraasi, vaid on rahvamajanduse plaanilise juhtimise tähtis komponent.

Viimastel aastatel, koos tööstuse ja ehitustegevuse juhtimise ümberkorraldamisega, kujundati põhjalikult ümber ka tööstusettevõtete materiaalse ja tehnilise varustamise süsteem.

Endine ettevõtete varustamise süsteem kajastas kõiki tööstuse juhtimise ametkondliku süsteemi puudusi. Iga ministeerium ja keskasutus asutas oma varustamise ja turustamise organite süsteemi, kusjuures lisaks varustamise ja turustamise keskaparaadile (ministeeriumide varustuse ja turustuse peavalitsused) loodi laialdane võrk ka perifeerias — rohkearvulised kontorid ja baasid oblastites ja rajoonides.

Selle tõttu tekkis varustamise ja turustamise organeid väga palju. 1957. aastal oli rohkem kui 5700 varustusorganisatsiooni, arvestamata ettevõtete varustusosakondi. Paljudes suurtes linnades oli kümneid varustusorganisatsioone. Varustusaparaadi suurekspaisumine ja ametkondlik isoleeritus põhjustasid materiaalsete ressursside killunemise rohkearvuliste baaside ja ladude vahel, nende ressursside kinnikülmumise, kadus võimalus nende ressursside ümberjaotamiseks ühe linna või rajooni piirides.

Varustamise ametkondlikule süsteemile oli iseloomulik ka liigne tsentralisatsioon. Varustusplaan töötati peaaegu kõigis üksikasjus välja ministeeriumide varustuse ja turustuse keskorganites, sageli isegi ettevõtete osavõtuta.

Varustamise kaasaegse organisatsiooni aluseks on territoriaalsuse printsiip. Varustus- ja turustussüsteemi põhilüliks on rahvamajanduse nõukogud, nende varustuse ja turustuse valitsused. Just need valitsused peavad nüüd lahendama ettevõtete ja ehitusobjektide varustamise ja rahvamajanduse nõukogu ettevõtete toodangu turustamise põhilisi operatiivülesandeid.

Märksa on suurenenud liiduvabariikide osatähtsus materiaalse ja tehnilise varustamise planeerimisel ning organiseerimisel. Operatiivseks majanduslikuks tööks ja jooksvaks planeerimiseks on liiduvabariikide riiklike plaanikomisjonide juurde asutatud varustuse ja turustuse peavalitsused.

NSV Liidu Riiklik Plaanikomitee töötab välja rahvamajanduse materiaalse ja tehnilise varustamise riikliku plaani ning vabariikidevaheliste ja üleliidulisteks vajadusteks minevate hangete plaanid. Sealjuures koostab NSV Liidu Riiklik Plaanikomitee rahvamajanduse varustamise plaani ainult tähtsamate toodanguliikide osas ja selle toodangu osas, mille nomenklatuur on kooskõlastatud liiduvabariikide riiklike plaanikomisjonidega. NSV Liidu Riikliku Plaanikomitee juurde on loodud vabariikidevaheliste hangete peavalitsused.

Varustamise süsteemi ümberkorraldamine võimaldas lihtsustada varustamise korda ja ratsionaliseerida ettevõtete majanduslikke sidemeid. Ettevõtete varustamise plaanid, mis on koostatud rahvamajanduse nõukogude abiga, on nüüd rohkem põhjendatud.

Rahvamajanduse nõukogude loomine võimaldas organiseerida selliste materjalide, mida üksik ettevõte vajab transiitnormist väiksemal hulgal, tsentraliseeritud korras saamist. Tootmisharudevaheliste spetsialiseeritud kontorite, baaside ja ladude asutamine rahvamajanduse nõukogude juurde võimaldab materjalivarude

tsentraliseerimise teel vähendada tootmisvarusid igas üksikus ettevõttes. Uus varustamise süsteem võimaldab ressurssidega manööverdada administratiivse majanduspiirkonna piirides ning luua otseseid majanduslikke sidemeid niihästi sama majanduspiirkonna kui ka erinevate piirkondade ettevõtete vahel.

Eeliseid, mis tekkisid tööstuse ja ehitustegevuse juhtimise uue süsteemiga, tuleb täielikult ja kõige efektiivsemalt kasutada.

Tööstusettevõtete materiaalse ja tehnilise varustamise kord. Tööstusettevõtete poolt soetatavaid tootmisvahendeid liigitatakse nende jaotamise meetodi järgi.

Üks osa toodangust — kõige tähtsamad tootmisvahendid — jaotatakse vastavalt rahvamajandusplaanile tsentraliseeritud korras. Toodanguliigid arvatakse üleliidulises ulatuses jaotatava toodangu hulka sõltuvalt nende tähtsusest meie maa majanduses, ühtede või teiste materjalide vajadusest rahvamajanduses, nende tootmise tsentraliseerimise astmest.

Käesoleval ajal jaotatakse üleliidulises ulatuses suur osa järgmistest tootmisvahendite liikidest: mustad ja värvilised metallid, tahked kütused, naftasaadused, elektrienergia, kemikaalid, tehnilised kummitooted, masinad ja seadmed, põhilised ehitusmaterjalid, metsamaterjalid, tööstusele minev põllumajanduslik tooraine.

Ülejäänud tootmisvahendite liigid, millel on väiksem tähtsus ja mille tarbijate ring on kitsam, jaotatakse liiduvabariikide riiklike plaanikomisjonide, rahvamajanduse nõukogude, kohalike plaaniorganite ja turustusorganisatsioonide poolt koostatavate plaanide järgi.

Üks osa materiaalsetest ressurssidest (liiv, kivid, metsamaterjalid jne.) varutakse ettevõtete oma jõududega.

Tooraine, materjalide, kütuse, seadmete ja elektrienergia vajaduse kohta koostavad ettevõtted arvestused kinnitatud vormide kohaselt ja esitavad need kindlaksmääratud tähtajaks majandusorganisatsioonidele, kellele nad alluvad. Viimased esitavad koondavaldused liiduvabariikide riiklikele plaanikomisjonidele ja need omakorda NSV Liidu Riiklikule Plaanikomiteele.

Kohapeal jaotatava toodangu kohta esitavad ettevõtted oma avaldused kohalikele turustusorganitele. Mis aga puutub detsentraliseeritud varumisse, siis seda võivad ettevõtted läbi viia seadusega kindlaksmääratud korras, ilma nõudeavalduste eelneva esitamiseta.

Pärast rahvamajandusplaani kinnitamist tehakse selle plaani ülesanded ettevõtetele teatavaks. Kui ettevõte on saanud teatise temale plaaniaastaks eraldatud materiaalsete ressursside fondide kohta, koostab ta sel alusel lõpliku varustusplaani eelolevaks aastaks.

Kompleksses nomenklatuuris koostatava aastaplaani alusel töötatakse välja detailiseeritud nomenklatuuriga poolaasta- ja

kvartaliplaanid. Nende plaanide alusel toimuvad majanduslepingutes ettenähtud hanked.

Majanduslepingu põhivormiks on käesoleval ajal majandusorganisatsioonidevaheline otsene leping. Majanduslepingus määratakse kindlaks hangete suurus ja tähtajad, antakse toodangu tehniline iseloomustus, lepitakse kokku arvelduste korra ja muude hanketingimuste suhtes. Lepingus määratakse kindlaks ka lepingu tingimuste mittetäitmise puhul rakendatavate sanktsioonide määr. Majanduslepingud võimaldavad organiseerida häireteta materiaalset ja tehnilist varustamist ning tugevdada isemajandamist sotsialistlikus tööstuses.

Materiaalse ja tehnilise varustamise parandamise suhtes on suur tähtsus riiklikust distsipliinist rangel kinnipidamisel, toodangu hankimise ülesannete õigeaegsel ja täielikul täitmisel, ettevõtteile eraldatud materiaalsete ressursside õigel kasutamisel.

NLKP Keskkomitee juunipleenum märkis, et „mõned rahvamajanduse nõukogude, tööstusettevõtete, varustus- ja turustusorganisatsioonide juhtivad töötajad ei ole teinud järeldusi Keskkomitee juhtnööridest vajaduse kohta igati tugevdada ja pidada ranget riiklikku distsipliini, ei täida teistelt majanduspiirkondadelt kooperеerimise alusel saadud tellimusi, ei koonda materiaalseid ja rahalisi vahendeid tähtsamatele ja käikulaskmise järgus olevatele objektidele, kasutavad rasketööstuse ehitustele määratud materiaalseid ressursse ja rahasummasid kohalike vajaduste rahuldamiseks, tekitades sellega rahvamajandusele raskusi".[1]

Toodangu valmistamine teistele majanduspiirkondadele ja üleliidulisteks vajadusteks peab toimuma esimeses järjekorras ja täies ulatuses. See peab olema vankumatuks seaduseks kõigile ettevõtetele ja majandusorganisatsioonidele.

Varustamise organiseerimine ettevõttes. Materiaalse ja tehnilise varustamise põhiülesandeks on ettevõtetes tootmise häireteta varustamine. Ettevõtete varustusosakonnad jälgivad, et hankijad täidaksid oma kohustusi materjalide saatmises, peavad silmas nende edasiliikumist transpordivõrgus, esitavad hankijatele, kui vaja, pretensioone. Ettevõttes etendab varustamise organiseerimisel tähtsat osa materiaalsete väärtuste vastuvõtmine ja säilitamine ning seejärel nende toimetamine tsehhidesse, jaoskondadesse, töökohtadele. Tähtis koht kuulub selles töös ettevõtete laomajandusele.

Laomajandus võimaldab kõigepealt materiaalseid väärtusi õigeaegselt vastu võtta. Selles töös on vaja täpselt kinni pidada tingimustest, mis kehtivad veoste vastuvõtmise ja aktide vormistamise kohta, sest ainult siis võib materiaalsete väärtuste saaja esitada neid väärtusi saatnud ettevõttele pretensioone seoses materjalide puudujäägiga või kvaliteedi defektidega.

[1] NLKP Keskkomitee 1959. aasta juunipleenumi materjale, lk. 145.

Edasi peavad laod tagama, et materiaalsete väärtuste hulk ei väheneks, ära hoidma tooraine ja materjalide riknemist, riisumisi ja puudujääke.

Selleks on vaja organiseerida materjalide täpne arvestus, hoolitseda, et laomajandus ja eriti kaalumajandus oleksid heas seisukorras ning süstemaatiliselt kontrollida väärtuste liikumist. Toodangu kvaliteedi säilitamiseks on vaja täpselt kinni pidada materjalide hoidmise tehnilistest tingimustest (kaitsmine niiskuse eest, lattu paigutamise eeskirjadest kinnipidamine jne.). Tuleb märkida, et laomajanduse organiseerimises esineb paljudes ettevõtetes ikka veel tõsiseid puudusi.

Suurt osa etendab ettevõtete laomajandus tsehhide ja jaoskondade rütmilises varustamises. Rütmilise varustamise kindlustamiseks kasutatakse paljudes ettevõtetes niinimetatud „maksimumi ja miinimumi" meetodit. Selle meetodi olemus seisab järgmises. Tootmisvarude normide alusel määratakse iga sorti (marki), profiili ja mõõtu materjali osas kindlaks laovaru maksimaalne ja minimaalne määr. Need andmed tehakse teatavaks ladudele; viimased peavad, kui tegelikud varud on maksimumist suuremad või miinimumist väiksemad, sellest viivitamata teatama varustusosakonnale. Seega võimaldab „maksimumi ja miinimumi" meetod varustusala töötajail vältida niihästi liigsete varude tekkimist kui ka häireid tsehhide töös materjalide puudumise tõttu.

Ettevõtete varustamise põhiülesannete hulka kuulub ka võitlus materiaalsete ressursside kokkuhoidliku, ratsionaalse tarbimise ning progressiivsete, ökonoomsete tooraine- ja materjaliliikide juurutamise eest. Väga tähtis on sealjuures, et süstemaatiliselt kontrollitaks materjalide kasutamist tsehhides, välja selgitataks materiaalsete väärtuste ülekulutamises süüdi olevad konkreetsed isikud.

Kõige edukamalt lahendatakse neid ülesandeid *tsehhide ja jaoskondade varustamisega limiitsüsteemil*. Selle süsteemi puhul antakse igale tsehhile (jaoskonnale) igaks kuuks materjalide limiit. Limiidi suurus tehakse kindlaks iga tsehhi või jaoskonna materiaalsete ressursside vajaduse põhjal, mis tuleneb tsehhi või jaoskonna tootmisprogrammist ja materjalide kulunormidest.

Tsehhidele antavad limiidid kinnitatakse ettevõtte juhtkonna poolt ja on ladudele aluseks vastavate materjalide väljaandmisel. Pärast limiidi lõppemist katkestab ladu tsehhi (jaoskonna) varustamise. Materjali täiendavaks saamiseks annab loa tehase juhtkond, kes eelnevalt selgitab välja materjali ülekulu põhjused.

Varustamise limiitsüsteemil on suur majanduslik tähtsus: ta tugevdab kontrolli materjalide kulutamise üle tootmises, aitab parandada normeerimist ja tugevdada võitlust materiaalsete ressursside kokkuhoidliku kasutamise eest, loob kindla korra varustamises, täpsustades üksikute jaoskondade, tsehhide ja kogu ette-

võtte vajadusi. Tsehhide varustamise limiitsüsteemi eduka rakendamise eeldusteks on tsehhide ja jaoskondade tootmisülesannete täpne ja õigeaegne planeerimine, materjalide kulu normeerimine, hästi korraldatud materjalide arvestus, range kinnipidamine materjalide väljaandmise korrast.

Paljudes ettevõtetes hõlmab tsehhide varustamise süsteem ka materjalide eelnevat ettevalmistamist tootmisalaseks tarbimiseks. Selle ettevalmistamise konkreetsed liigid on mitmesugused, nad olenevad tooraine, materjalide ja kütuse üksikute liikide mehaanilistest ja keemilistest omadustest.

Metallurgiatehastes näiteks osutatakse suurt tähelepanu maakide sorteerimisele ja ühtlustamisele, maakide aglomeratsioonile, vana metalli tükeldamisele. Paljudes masinatehastes, õmblus-, jalatsi- ja mööblivabrikutes annab suurt tootmisalast efekti materjalide tsentraliseeritud juurdelõikuse organiseerimine. Puidutöötlemisettevõtetes on suur tähtsus metsamaterjalide kuivatamisel.

Materjalide eelnev ettevalmistamine tootmisalaseks tarbimiseks on suure majandusliku tähtsusega sellepärast, et see parandab materjalide kasutamist põhitootmises, aitab kaasa valmistoodangu kvaliteedi tõusule, suurendab jäätmete kasutamise võimalusi.

Suur tähtsus on ka materjalide õigel, efektiivsel töökohtadesse toimetamisel. Materjale võib tsehhidesse ja jaoskondadesse toimetada kahel viisil — tavalisel ja aktiivsel viisil.

Tavalist viisi kasutatakse ettevõtetes, kus toodangu nomenklatuur ja koos sellega ka tarbitavate materjalide nomenklatuur sageli muutub. Selle viisi korral saab tsehh või jaoskond materjale ladudest vajaduse järgi, ühekordsete nõudmiste või limiitkaartide põhjal.

Töökohtadesse materjalide toimetamise aktiivset viisi kasutatakse ettevõtetes, kus materjalide tarbimine on suhteliselt stabiilne. Selle meetodi olemus seisab järgmises. Kindlaksmääratud limiidi alusel teatab tsehh või jaoskond varustusosakonnale aegsasti, enne plaanikuu algust, missuguseid materjale, kui suurel hulgal ja millal ta tahab saada. Seejärel ei ole tsehhil või jaoskonnal enam üldse vaja oma varustamise eest muretseda, sest ladu ise toimetab materjalid tsehhile või jaoskonnale kätte vastavalt nõudeavaldusele. Tootmise varustamise aktiivsel meetodil on see eelis, et ta vabastab tsehhide ja jaoskondade juhtivad töötajad igapäevasest varustamise eest hoolitsemisest, võimaldab neil keskendada oma tähelepanu tootmise juhtimise küsimustele ning võimaldab varustusosakonnal ja ladudel oma tööd kindlas korras teha.

Tootmisprotsessi varustamisel vajalike materiaalsete ressurssidega peavad ettevõtted väsimatult hoolitsema varustuskulude vähendamise eest. Selleks on vaja ressursse hankida kõige lähe-

mal asuvatelt ettevõtetelt, valida materjalide kohaletoimetamiseks kõige ratsionaalsemad viisid, likvideerida ülenormatiivsed materiaalsete ressursside varud. Varustuskulusid saab märgatavalt vähendada laadimistööde mehhaniseerimisega, transpordivahendite kasutamise parandamisega ning varustus- ja varumisorganite aparaadi vähendamisega.

5. Materiaalsete ressursside kokkuhoiu teed ettevõtetes

Käibefondide parem kasutamine väljendub kõigepealt materjalikulude vähenemises toodanguühiku kohta.

Tooraine, materjalide ja kütuse erikulu vähenemine tähendab, et antud materiaalsete ressursside kogusest võib toota rohkem valmistoodangut. Seega võimaldab tooraine, materjalide ja kütuse kokkuhoid ettevõttel olemasolevate materiaalsete ressurssidega mitte ainult tootmisprogrammi täita, vaid seda ka ületada.

Võitlus tooraine ja materjalide kokkuhoiu eest sunnib ettevõtet täiustama tootmistehnikat: üles seadma uusi, progressiivsemaid ja moderniseerima olemasolevaid seadmeid, omandama tootlikumat tehnoloogiat, muutma tootmisprotsesse intensiivsemaks, juurutama tootmisse uusi ökonoomseid materjale.

Materiaalsete ressursside erikulu vähendamine on üheks peamiseks teguriks, mis võimaldab ettevõttel toodangu omahinda alandada ja tootmise rentaablust tõsta, aidates sellega kaasa sotsialistlike ettevõtete tootmis- ja finantsalase ning majandusliku töö näitajate paranemisele.

Tooraine, materjalide ja kütuse kasutamise näitajad. Materiaalsete ressursside kokkuhoiu abinõude väljatöötamisel etendab tähtsat osa nende ressursside kasutamise analüüs. Selle analüüsi juures kasutatakse kindlat näitajate süsteemi. Need näitajad olenevad suurel määral vastava tööstusharu tootmisprotsessi iseloomust.

Toorainet ümbertöötavates ettevõtetes on selliseks näitajaks ümbertöötatavast toorainest saadava *valmistoodangu hulk* (näiteks maagist vase saamise koefitsient, suhkrupeedist saadava suhkru hulk, toorpuuvillast saadava kiu hulk, puuvillakiust saadava kedruse hulk, seemnetest saadava taimeõli hulk, saadava liha hulk võrreldes loomade eluskaaluga). See protsentuaalne näitaja iseloomustab, kui palju valmistoodangut ettevõte lähtetoorainest saab.

Näiteks kui suhkruvabrikus töötati teatud ajavahemikus ümber 1200 tonni peeti ja saadi 180 tonni suhkrut, siis oli valmistoodangu väljatulekuks selles ettevõttes 15 protsenti.

Töötlevate tööstusharude ettevõtetes on selliseks näitajaks *materjalide kasutamise koefitsient*. See koefit-

sient esineb nagu eelminegi näitaja plaanilise ja tegeliku koefitsiendina. Plaaniline koefitsient iseloomustab toodanguühiku puhaskaalu ja toodanguühiku valmistamiseks vajalike materjalide normatiivse kulu suhet; materjali kasutamise tegelik koefitsient aga näitab toodanguühiku puhaskaalu ja materjalide tegeliku kulu suhet. Puhaskaaluks loetakse lõplikult töödeldud ja kehtivatele tehnilistele tingimustele täpselt vastava toodangu kaalu.

Materjalide kasutamise plaanilise ja tegeliku koefitsiendi määramise kohta toome järgmise näite. Oletame, et detaili puhaskaaluks on 2,4 kilogrammi, materjali kulunormiks on kehtestatud 3 kilogrammi, tegelik kulu aga oli 2,8 kilogrammi. Siis on materjali kasutamise plaaniliseks koefitsiendiks 0,8 (2,4:3), tegelikuks koefitsiendiks aga 0,86 (2,4:2,8). See tähendab, et tegelikud materjalikaod olid väiksemad, kui see oli normis ette nähtud, s. o. ettevõte kasutas materjali efektiivsemalt.

Materjalide kasutamise koefitsient iseloomustab ettevõttes ühe või teise toote valmistamisel ikka veel esinevate kadude suurust. Mõnes tööstusharus, näiteks mustas metallurgias, arvestatakse lähtetooraine kulu ühe tonni valmistoodangu kohta: särdamissegu kulu kõlblike valandite ühe tonni kohta, metalli kulu kõlbliku valtsmetalli ühe tonni kohta.

Kui näiteks ühe tonni martäänterase kohta kulutatakse 1100 tonni särdamissegu, siis on särdamissegu kasutamise koefitsiendiks 0,909 protsenti (1000:1100).

Materjalide kasutamise koefitsiendile avaldab tootmises kõigepealt mõju antud ettevõttes kasutatav tehnoloogia ja seadmete täiuslikkus. Näiteks vormsepistamisega võidakse saada toorikuid, mis oma mõõtmetelt ja konfiguratsioonilt on väga lähedased valmisdetailidele, mille tulemusena mehaanilisel töötlemisel esinevad ainult minimaalsed kaod. Vabasepistamisel aga on toorikute kaal valmisdetaili kaalust sageli poolteist kuni kaks korda suurem.

Materjalide kasutamise koefitsient oleneb suurel määral ka valmistatavate detailide konfiguratsioonist: mida lihtsam on detail, seda suurem on tavaliselt selle detaili valmistamiseks vajaliku materjali kasutamise koefitsient. Suurt mõju materjalide kokkuhoiule avaldab kaadri kvalifikatsioon, nende oskus kinni pidada niisugusest seadmete töö režiimist, mis on majanduslikult kõige kasulikum.

Keemilise tehnoloogiaga tööstusharudes ei lähe lähtetooraine valmistootesse tavaliselt oma esialgsel kujul. Selle tõttu ei saa nendes tööstusharudes kasutada toote puhaskaalu või puhasmahu mõistet. Nendel juhtudel viiakse materjali kasutamise analüüsi otstarbel välja keemiliseks reaktsiooniks vajalike materjalide teoreetilise ja tegeliku kulu suhe. Tegelik kulu on mitmesuguste kadude tõttu teoreetilisest kulust suurem.

Kütuse kasutamist iseloomustab kütust tarbivate agregaatide kasutegur, mis näitab soojuse kasuliku

kasutamise astet ja järelikult ka soojuskadude suurust antud seadme puhul. Kütust tarbivate agregaatide kasutegur oleneb suurel määral nende konstruktsioonist, nende varustatusest heitegaaside utiliseerimise seadmetega ja kütuse kvaliteedist. Suur tähtsus on ka kaadri vilumusel ja kvalifikatsioonil.

Kõigil ülaltoodud näitajatel on ühine see, et nad iseloomustavad materiaalsete ressursside kasutamise astet (taset). Materiaalsete ressursside kasutamise näitajate süstemaatiline analüüs ja nende parandamise abinõude väljatöötamine etendavad majandusliku juhtimise praktikas tähtsat osa.

Materiaalsete ressursside kokkuhoiu teed. Tööstusettevõtetes on suuri võimalusi tooraine, materjalide, kütuse ja elektrienergia kasutamise parandamiseks.

Masinatehaste valutsehhides saadakse kõlblikku valu malmivalu puhul umbes 65—75 protsenti, terasevalu puhul aga umbes 60—65 protsenti. Sepatsehhides ulatub kõlbliku metalli toodang kuumstantsimise puhul 80—85 protsendini. Sealjuures tuleb arvesse võtta, et valutsehhides on täppisvalu osatähtsus seni veel väike, sepatsehhides aga valmistatakse suur hulk detaile ikka veel vabasepistamise meetodil. Seoses sellega läheb masinatehaste mehaanikatsehhides rohkesti metalli kaduma laastudena. Materjalide kasutamise koefitsient on nendes tsehhides vabasepistamise korral 0,60—0,75. Seega on mustade metallide kasutamise koefitsiendiks nende töötlemisel ettevalmistus- ja seejärel mehaanikatsehhides umbes 0,55—0,60.

Puidu kaod, mis tekivad tema esialgsel töötlemisel saematerjalideks, ulatuvad 30—35 protsendini, umbes niisama suured on kaod ka saematerjalide edaspidisel valmisdetailideks ja toodeteks töötlemisel. Mõnes mööblivabrikus kulutatakse ühele puhasdetailide kuupmeetrile 4—5 ja isegi rohkem kuupmeetrit metsamaterjale.

Paljudes rahvamajanduse harudes kasutatakse kütust halvasti, esineb kütuse ülekulu, ja isegi normid lubavad ikka veel liiga suuri kadusid. Mitmes keemiatööstuse ja värvilise metallurgia harus rakendatakse veel vähe tooraine komplekssе kasutamise meetodeid. Eriti halvasti kasutati kuni viimase ajani nafta kõrvalgaase ja naftatöötlemisgaase. Paljudes lihakombinaatides ja tapamajades ei utiliseerita mitmeid väärtuslikke aineid.

Suuri reserve leidub ka elektrienergia kasutamises. Paljudes ettevõtetes esineb seadmete tühikäike, seadmete töötamist võimalikust madalama režiimiga, niisuguste mootorite ülesseadmist, millede võimsus on teenindatavate agregaatide vajadusest märksa suurem. Eesrindlikes ettevõtetes on elektrienergia erikulu umbes 12—15 protsenti madalam kui keskmiselt kogu tööstusharus.

Käesoleval ajal, kui toimub üldrahvalik võitlus seitsme aasta plaani ennetähtaegse täitmise eest, on kokkuhoiurežiimist kinnipidamisel, materiaalsete ressursside säästlikul kasutamisel eriline tähtsus. „Seoses ühiskondliku tootmise arenemisega," ütles N. S. Hruštšov oma ettekandes NLKP XXI kongressil, „tõuseb veelgi materiaalsete ressursside ja töö kokkuhoiu tähtsus nende kulutamisel. On tarvis maksimaalselt mobiliseerida rahvamajanduse sisemised reservid."

Materiaalsete ressursside kokkuhoiu teed on erinevate rahvamajandusharude ettevõtetes erinevad. Vaatamata sellele võib siiski ära märkida põhilised kokkuhoiu suunad, mida rakendatakse erinevate tööstusharude ettevõtetes.

Niisugusteks materjalide kokkuhoiu suundadeks on tööstuses: a) uue tehnika juurutamine ja tehnoloogia ratsionaliseerimine; b) tooraine ja materjalide kompleksne kasutamine tootmise kemiseerimise baasil; c) uute ökonoomsete tooraine- ja materjaliliikide juurutamine; d) tootmiskultuuri tõstmine, sealhulgas praaktoodangu vähendamine; e) jäätmete igakülgne ärakasutamine; f) masinate ja toodete konstruktsiooni parandamine ning nende kaalu vähendamine.

Uue tehnika ja progressiivsema tehnoloogia juurutamine võimaldab tavaliselt kokku hoida niihästi elavat tööd kui ka materjale.

Masinatehaste valutsehhides näiteks saab metalli märgatavalt kokku hoida täppisvalu meetodite — kokillvalu (valamine metallvormidesse), survevalu, väljasulatatavate mudelite järgi valamise, tsentrifugaalvalu, koorikvalu jne. juurutamisega.

Sepatsehhides on võimalik jäätmete hulka vähendada keskmiselt umbes 20—25 protsenti, kui vabasepistamine asendada vormsepistamisega. Vabasepistamise puhul on tooriku kaal temast valmistatava detaili kaalust tavaliselt palju suurem. Vormsepistamine võimaldab saada toorikuid, millede edasisel töötlemisel tekib märksa vähem jäätmeid. Eriti efektiivne on see siis, kui kasutatakse presse, mis isegi haamrite abil toimuva sepistamisega võrreldes annab täiendavat metalli kokkuhoidu umbes 12—15 protsenti ja rohkem. Suurt kokkuhoidu annavad ka niisugused progressiivsed metalli töötlemise meetodid, nagu külmsepistamine, redutseerimine, põiki valtsimine.

Progressiivsete valamis- ja detailide järgneva töötlemise meetodite juurutamine võimaldab kokku hoida miljoneid tonne metalli.

Musta metallurgia tehastes on võimalik toorainet, kütust ja elektrienergiat tunduvalt kokku hoida, kui rakendada hapnikuga läbipuhumist, automatiseerida tehnoloogilisi protsesse, täiustada metallurgiliste agregaatide konstruktsiooni, juurutada terase pideva sulatamise meetodit jne.

Hapnikuga läbipuhumine vähendab kütuse erikulu 25—30 protsenti; terase pidev sulatamine vähendab metalli kulu valmis-valtsmetalli ühe tonni kohta 9—10 protsenti.

Suurt mõju tooraine ja materjalide kokkuhoiule avaldavad niisugused abinõud, nagu rauamaakide ühtlustamine, räbustatud aglomeraadi kasutamine, gaaside survе suurendamine kõrgahjusuudmes.

Suurt majanduslikku efekti annab tootmise tehniline täiustamine tooraine kasutamise parandamise suhtes ka kerge- ja toiduainetetööstuse ettevõtetes.

Taimeõlitööstuses moodustab õli kadu päevalille töötlemisel tigupressidega 2,3 protsenti, ekstraheerimismeetodi rakendamisel aga vähenevad kaod 0,9 protsendini.

Materjalide kokkuhoiu teede hulgas kuulub tähtis koht ühele tehnilise progressi põhisuunale — t o o t m i s e k e m i s e e r i m i s e l e, mis võimaldab tooraine kompleksset kasutamist, tootmisjäätmete utiliseerimist, uute kunstlike materjalide loomist.

Väga efektiivne on näiteks puidu keemiline ümbertöötamine, mis võimaldab saada temast plastmasse, sünteetilist kiudu, etüülpiiritust, mitmesuguseid lahusteid, tärpentini, kampolit jne. Ainuüksi ühest kuupmeetrist puidust võib saada 150 kilogrammi viskoostselluloosi või 1500 meetrit kõrgekvaliteedilist siidriiet.

Suuri võimalusi annab nafta kõrvalgaaside ja nafta töötlemisel tekkivate heitegaaside keemiline töötlemine. See väärtuslik tooraine peab saama lähtebaasiks sünteetiliste materjalide tööstusele. Samuti on vaja organiseerida kütuse kompleksne energeetiline ja keemiline kasutamine.

Kütuse kompleksse kasutamise korral võib näiteks 100 miljonist tonnist söest saada peale elektrienergia veel 20 miljardit kuupmeetrit kõrgeväärtuslikku gaasi, üle 5 miljoni tonni tõrva, umbes 5 miljonit tonni tsementi ja ligi 7 miljonit tonni teisi ehitusmaterjale.

Kemiseerimise ülisuur tähtsus seisab ka uute, kunstlike materjalide loomises. Nendel materjalidel on suurepärased omadused ja nendega saab mitte ainult asendada paljusid väärtuslikke materjale, vaid nende abil saab luua ka uut, kvaliteetsemat toodangut.

Üheks väga perspektiivseks sünteetiliseks materjaliks on plastmass, mille tootmine (koos vaikudega) kasvab seitseaastakul rohkem kui seitsmekordseks.

Suurt majanduslikku efekti annab mitte üksi uue tehnika juurutamine, vaid ka tehnoloogia järjekindel ratsionaliseerimine ja üldse t o o t m i s k u l t u u r i t õ s t m i n e, mis ei nõua suuri kapitaalmahutusi.

Näiteks kasutatakse lehekujuliste materjalide (valtsitud lehtmetall, riie, nahk, vineer) jäätmete vähendamiseks mitmesuguseid lähtematerjali ratsionaalse lahtilõikamise meetodeid. Suurt materjalide kokkuhoidu annab eriti kombineeritud väljalõikamine, mille puhul ühest lehest lõigatakse välja mitmesuguse suuruse ja kontuuriga detailid.

Masinaehituses annab suurt metalli kokkuhoidu profileeritud ja perioodilise valtsmetalli kasutamine. Gorki autotehases näiteks vähendas esitelje valmistamine perioodilisest valtsmetallist metalli erikulu 13,6 protsenti. Veel suuremat kokkuhoidu annab painutatud ja õõnesprofiilide kasutamine. Seitseaastakul laiendatakse märksa ökonoomse profiiliga metalli tootmist.

Üheks töö objektide kokkuhoiu teeks on ka p r a a k t o o d a n g u v ä l t i m i n e.

Kogu NSV Liidu tööstuses moodustavad praaktoodangu tõttu tekkivad kaod iga aasta üle kolme miljardi rubla. Metallist, mis Minski traktoritehases läks 1958. aastal praagiks, oleks võinud valmistada umbes 700 traktorit.

Tehnoloogilise distsipliini tugevdamine, tootmise õigeaegne varustamine vajaliku tehnilise dokumentatsiooniga ja tööliste kvalifikatsiooni tõstmine võimaldavad praaktoodangut järsult vähendada.

Suurt materiaalsete ressursside kokkuhoidu annab masinate ja toodete konstruktsiooni muutmine.

Vaatamata suurtele saavutustele on meie tööstuses ikka veel suuri võimalusi masinate kaalu vähendamiseks ja nende ekspluatatsiooniomaduste parandamiseks. Paljude mitmesugustes tehastes valmistatavate ühetüübiliste, võrdse võimsusega masinate kaalud erinevad üksteisest 15—20 ja rohkem protsenti. Normaalsest suurem kaal on paljudel tööpinkidel, mootoritel, transformaatoritel ja muudel masinatel.

Näiteks Bakuu torutehases kasutatav valtsimismasin „140" kaalub 65 protsenti rohkem kui samasugune masin, mis on üles seatud Nikopoli tehases.

Peamiseks põhjuseks on siin see, et paljudes masinates on üksikute detailide ja sõlmede vastupidavuse varu ilmselt suurem kui vaja. Masinate kaalu saab vähendada ka, kui revideerida toodete konstruktsiooni (skeemi lihtsustamine ning detailide ja sõlmede arvu vähendamine), kasutada masinate konstruktsioonides vastupidavamaid materjale, keeviskonstruktsioone ning kergemaid painutatud ja õõnesprofiile, rakendada detailide pealispinna kõvendamise meetodit.

Tehniliste ja tootmisalaste tegurite kõrval on suur tähtsus ka majanduslikel teguritel.

Üheks peamiseks materiaalsete ressursside kokkuhoidliku kulutamise tingimuseks on isemajandamise edasine tugevdamine. Isemajandamine ja eriti just tehasesisene isemajandamine sunnib materjalide kulunormidest kinnipidamisele, tootmiskadude vähendamisele, materiaalsete väärtuste täielikule säilitamisele ja liigsete varude vähendamisele. On vaja suurendada ettevõtte töötajate materiaalset huvi materiaalsete ressursside kokkuhoiu vastu.

Gorki autotehases näiteks rakendatakse laialdaselt premeerimist mitte ainult metalli, vaid ka saematerjalide, mitmesuguste metalli asendavate materjalide, autonormaalide ja ostetud toodete kokkuhoiu eest. See on aidanud välja arendada laialdase liikumise materiaalsete ressursside kokkuhoiu alal: üksnes 1959. aasta esimesel poolaastal hoiti autotehases kokku rohkem kui 2800 tonni musta valtsmetalli, millest võib valmistada 1800 veoautot.

Materjalide kokkuhoiu tähtsateks tingimusteks on ka käibefondide vajaduse ja kasutamise planeerimise praktika parandamine, ettevõttes tooraine, materjalide ja kütuse liikumise arvestuse

õige organiseerimine, ettevõtete materiaalse ja tehnilise varustamise süsteemi parandamine.

Suur tähtsus käibefondide parema kasutamise suhtes on ka sotsialistlikul võistlusel materjalide kokkuhoiu ja säästliku kulutamise eesmärgil. Sealjuures on vaja näidata praktiliselt, mil viisil üks või teine tööline, üks või teine brigaad vähendab materjalide erikulu, kuidas toimub neil tehnoloogiline protsess, missuguseid konkreetseid täiustusi nad teevad, missuguseid rakiseid kasutavad jne.

Tooraine, materjalide ja kütuse kasutamise eesrindlikud meetodid tuleb pärast nende hoolikat kontrollimist fikseerida vastavates tootmisalastes instruktsioonides, tehnoloogilistel kaartidel ja muudes tehnilistes dokumentides, millega nende rakendamine tehakse kohustuslikuks.

Võitlus tooraine, materjalide, kütuse kokkuhoiu eest peab toimuma laial rindel. Materiaalsete ressursside kasutamise otsustav parandamine võimaldab veelgi alandada toodangu omahinda, suurendada sotsialistlikku akumulatsiooni ja aidata sellega kaasa meie majanduse kiiremale arendamisele.

VII PEATÜKK

TÖÖ ORGANISEERIMINE JA TEHNILINE NORMEERIMINE TÖÖSTUSETTEVÕTETES

1. Töö sotsialistliku organiseerimise ülesanded

Tootmisprotsess, mis on rajatud inimeste ühisele tegevusele, nõuab kindlat töö organiseerimist.

Sotsialistlikus ühiskonnas rajaneb töö organiseerimine tootmisvahendite ühiskondlikul omandusel. Teda iseloomustab plaanipärane tööjaotus ja töökooperatsioon mitmesuguste tööstusharude ja tööliikide vahel. Töö sotsialistliku organiseerimise tähtsust rõhutades kirjutas V. I. Lenin, et sotsialistliku ühiskonnakorra juures kerkib „põhiülesandena esiplaanile kapitalismist kõrgema ühiskonnaformatsiooni loomine, nimelt: tööviljakuse tõstmine ja seoses sellega (ja selle jaoks) töö kõrgem organisatsioon".[1]

Töö organiseerimine, mis toimub ettevõttes, on abinõude kompleks, mida rakendatakse töötajate valiku ja jaotamise, nende töö ja puhkuse reglementeerimise, tööaja ja tootmisvahendite kõige efektiivsema kasutamise eesmärgil.

Töö sotsialistliku organiseerimise tähtsaks ülesandeks on *töötingimuste parandamine*, töö süstemaatiline kergendamine. See väljendub tootmise tehnilise ja organisatsioonilise külje pidevas täiustamises, mehhaniseerimises ja automatiseerimises ning sel alusel raskete ja töömahukate käsitsi tehtavate tööde likvideerimises. Sedasama eesmärki taotlevad ka abinõud, mida rakendatakse tervislike töötingimuste loomiseks, ohutustehnika parandamiseks, tööpäeva lühendamiseks jne.

Töö organiseerimine peab tagama *töötajate kultuurilise ja tehnilise taseme plaanikindla tõusu*. See toimub kaadri ettevalmistamise ja kvalifikatsiooni tõstmise kindla süsteemi alusel niihästi ettevõtetes endas kui ka spetsiaalsetes õppeasutustes.

Töö ratsionaalse organiseerimise peaeesmärgiks on sotsialistlikes ettevõtetes — tootmise pidev kasv ja täiustamine, *tööviljakuse järjekindel tõus* uue tehnika juurutamise,

[1] V. I. Lenin, Teosed, 27. kd., lk. 229.

kompleksse mehhaniseerimise ja automatiseerimise, töötajate kultuurilise ja tehnilise taseme ja nende kommunistliku teadlikkuse tõstmise alusel. „Tootmise kompleksne mehhaniseerimine ja automatiseerimine eeldab kõrgemat töö organiseerimise vormi," ütles N. S. Hruštšov. „On vaja, et iga töötaja tunneks suurt vastutust töönormide täitmise eest, toodangu kvaliteedi tõstmise ja toodangu omahinna alandamise eest. Isegi siis, kui majandust ülalt kuni alla juhitakse ratsionaalselt, kui teaduse ja konstrueerimistöö areng tagab uute kõrge tootlikkusega agregaatide ja tööpinkide loomise, vooluliinide ulatusliku rakendamise ja paljude tootmisprotsesside automatiseerimise, jääb esimene koht inimesele, kellest sõltub töö hea organiseerimine ja töö täpsus. Lõppkokkuvõttes oleneb kõik inimesest, sest kui automaatliini teenindab niisugune inimene, kes ei ole distsiplineeritud, tekitab selline töötaja tootmisele tohutut kahju, hulga suuremat kahju kui siis, kui ta töötaks üksikul tööpingil."[1] Töö sotsialistlik organiseerimine nõuab, et ettevõttes valitseks range *töödistsipliin*, mida reglementeerivad tööalased seadused ja sisekorra eeskirjad, arvesse võttes spetsiifilisi töötingimusi erinevates ettevõtetes.

Sisekorra eeskirjad määravad kindlaks tööliste ja teenistujate käitumisnormid, millest nad on kohustatud tootmis- ja tööprotsessi ajal kinni pidama. Need eeskirjad ja administratsiooni ning ametiühinguorganisatsiooni vahel sõlmitav kollektiivleping määravad kindlaks tööle võtmise korra, tööaja režiimi, administratsiooni kohustused tööliste ja teenistujate suhtes ning tööliste ja teenistujate kohustused ettevõtte suhtes.

Tähtsaks töö ratsionaalse organiseerimise tingimuseks on järjekindel kinnipidamine põhimõttest, et kõik ettevõtete töötajad oleksid *materiaalselt huvitatud* oma töötulemustest. Konkreetselt väljendub ja realiseerub see niihästi ettevõttes rakendatavates palgavormides kui ka ergutusabinõudes, mis stimuleerivad töötajaid süstemaatiliselt tõstma oma tööviljakust ja parandama teisi oma töö kvaliteedi näitajaid.

Töö organiseerimine peab võimaldama töötajate *sotsialistliku võistluse laialdast arenemist*, eesrindlaste tootmiskogemuste igakülgset levimist. Sotsialistlik võistlus iseloomustab inimeste kommunistlikku töössesuhtumist, mille aluseks on suur tööalane initsiatiiv, ennastsalgav töö kõigi ühiskonnaliikmete üldiseks hüvanguks.

Töö organiseerimine, mis toimub sotsialistlikes ettevõtetes, nõuab niisuguste tingimuste loomist, mis võimaldaksid tööjõu ja ettevõttele kinnistatud tootmisvahendite kõige ratsionaalsemat kasutamist. Väga suur tähtsus on *kaadri õigel paigutamisel* tootmis- ja majanduslikus töös ning kõige otstarbe-

[1] NLKP Keskkomitee 1959. aasta juunipleenumi materjale, lk. 102.

kohasema töörežiimi ja teiste viljakaks tööks vajalike tingimuste loomisel.

Töö sotsialistlik organiseerimine kui töö teaduslik organiseerimine nõuab tööprotsessi uurimist, tema jaotamist üksikelementideks, tööaja täpset arvestust ja tootmisprotsessi rajamist ratsionaalsetele töömeetoditele ja töövõtetele. Töö sotsialistliku organiseerimise eesmärgiks on luua töölistele niisugused töötingimused, mis võimaldaksid neil täielikumalt ära kasutada tööaega, töötada viljakamalt, paremini kasutada tootmisvahendeid, suurendada toodangu väljalaset ja tõsta tema kvaliteeti. Suurt osa nende ülesannete lahendamisel etendab töö tehniline normeerimine.

2. Töö normeerimine ettevõtetes

Töö õige organiseerimise aluseks tööstusettevõtetes on töö tehniline normeerimine. Sedamööda, kuidas areneb masinaline tootmine, suurenevad pidevalt ka töö normeerimise kvaliteedile esitatavad nõudmised. Tootmise mehhaniseerimise ja automatiseerimise kõrgem tase nõuab töö täiuslikumat normeerimist.

Masinalise tootmise tingimustes on mitmesugustele omavahel seotud operatsioonidele kuluva aja täpne kindlaksmääramine hädavajalik, et tagada pidevus ja kooskõla mitmesuguste masinate töös ja kogu tootmisprotsessis. Masinaline tootmine, suurendades nõudmisi töö normeerimise suhtes, loob omakorda võimalused igaks operatsiooniks vajaliku aja täpsemaks kindlakstegemiseks. Operatsiooni sooritamiseks kuluv masinaaeg on tehniliselt vajalik aeg, sest ta sõltub vastava masina konstruktsioonist ja on vähendatav masina täiustamisega, töö parema organiseerimisega ja töölise kvalifikatsiooni tõstmisega.

Tehnilise normeerimise iseloomulikuks tunnuseks on tema side tehnikaga ja tootmistehnoloogiaga. Kui käsitsitöö tingimustes määratakse tavaliselt kindlaks keskmine summaarne aeg, mis on vajalik antud töö tegemiseks, töötegemise viisi aga määrab tööline tavaliselt ise, siis masinalise tootmise tingimustes määratakse töötegemise meetodid kindlaks töö koostiselementide järgi, vastavalt kasutatavatele seadmetele ja projekteeritud tehnoloogiale. See ongi tehniliselt vajaliku ajakulu kindlakstegemise aluseks.

Töö normeerimise eesmärk on sotsialistlikes ettevõtetes hoopis teistsugune kui kapitalismi tingimustes. Kapitalistlikes ettevõtetes aitab töö tehniline normeerimine kaasa tööliste ekspluateerimise suurendamisele. Artiklis „Higi väljapressimise „teaduslik" süsteem" näitas V. I. Lenin kujukalt töö kapitalistliku normeerimise olemust, mille ainsaks eesmärgiks on pigistada töölisest välja võimalikult rohkem tööd. Kõigi töö normeerimise „teaduslike" süsteemide aluseks on kapitalistlikes ettevõtetes maksi-

maalse pingutamise, töö intensiivsemaks muutmise põhimõte, mis peab tagama kapitalistide tulude kasvu, kusjuures tööliste palk jääb endiseks või koguni langeb.

Töö normeerimise eesmärgiks sotsialistlikes ettevõtetes on kaasa aidata ühiskondliku tootmise kasvule ja töötajate heaolu tõusule. Töö normeerimine on vajalik selleks, et õigesti kindlaks määrata toodangu valmistamiseks vajaliku töö kulu ja ratsionaalselt organiseerida ettevõtte suurest arvust töötajatest koosneva kollektiivi tööd. Sotsialismi tingimustes baseerub tehniline normeerimine teaduse ja tehnika saavutuste ärakasutamisel. Teaduse ja tehnika saavutuste kasutamine võimaldab kokku hoida tööaega, kergendada tööd ja parandada tööliste töötingimusi. Normeerimine on töö ja palga planeerimise aluseks, võimaldab töölistele tasu maksta vastavalt nende poolt tehtud töö hulgale ja kvaliteedile. Sellepärast vastab töö normeerimine sotsialistlikes ettevõtetes töötajate endi huvidele. Tagades eesrindlike töötajate kogemuste igakülgset uurimist ja fikseerimist, on ta tööviljakuse pideva tõusu tähtsaks teguriks.

Normeerimisega määratakse kindlaks vastava töö tegemiseks vajalik aeg, samuti aga ka töö maht, mille peab tööline kindlaksmääratud aja jooksul ära tegema.

Ajanormid ja tootlusnormid. Tööstusettevõtetes normeeritakse tööliste tööd vastavate aja- ja tootlusnormide väljatöötamise teel.

A j a n o r m i k s nimetatakse aega, mis on kindlaks määratud toodanguühiku tootmiseks või teatud kindla tootmisoperatsiooni sooritamiseks. Ajanormi võib väljendada mitmesugustes ajaühikutes (tundides, minutites, sekundites) toodanguühiku kohta.

T o o t l u s n o r m i k s nimetatakse toodangu või operatsioonide hulka, mida tööline peab ajaühiku (tunni, vahetuse, kuu) jooksul tootma või ära tegema. Vahetuse tootlusnormi määramiseks jagatakse vahetuse kestus ajanormiga. Tunni tootlusnormi määramiseks jagatakse tunni kestus (60 minutit) tükiaja normiga minutites.

Näiteks kui toote valmistamise ajanormiks on 15 minutit, siis 7-tunnilise tööpäeva puhul on vahetuse tootlusnormiks 28 toodet, tunni tootlusnormiks aga 4 toodet. Toodanguühiku valmistamise ajanormi vähenemisel tootlusnorm suureneb. Oletame, et ajanorm väheneb 20 protsenti, s. o. ei ole enam 15 minutit, vaid 12 minutit. Sel juhul on vahetuse tootlusnormiks 35 toodet, s. o. vahetuse tootlusnorm suureneb 25 protsenti.

Kogemuslik-statistilised ja tehniliselt põhjendatud normid. Väljatöötamise meetodi järgi võivad normid olla: 1) t e h n i l i s e l t p õ h j e n d a t u d, kui nende kindlaksmääramisel on tuginetud normeeritava protsessi analüüsile ning lähtutud eesrindlikust tehnikast, tehnoloogiast ja töö organiseerimisest; 2) k o g e m u s l i k - s t a t i s t i l i s e d, kui nende väljatöötamisel on tuginetud normeerija, meistri isiklikele kogemustele ja lähtutud keskmistest

aritmeetilistest (statistilistest) andmetest taolistele töödele kulutatud aja kohta minevikus. Kogemuslik-statistilisel teel kindlaksmääratud normid ei võta tavaliselt arvesse ettevõtete tootmisvõimalusi, ei kajasta tööviljakuse alal saavutatud taset, ei koonda tööliste, inseneride ja tehnikute tähelepanu tööaja kadude kõrvaldamisele ja tootmisreservide ärakasutamisele. Töö normeerimises esinevad puudused põhjustavad töö eest tasu maksmise sotsialistliku printsiibi rikkumist, võrdsustamist, või vastupidi, õigustamatut vahet oma keerukuselt ja töömahukuselt ühesuguste tööde eest tasu maksmisel, pidurdavad tööviljakuse tõusu ega stimuleeri tööliste kvalifikatsiooni tõstmist.

Kogemuslik-statistiliste normide asendamine tehniliselt põhjendatud normidega, mis kajastavad tehnika, tehnoloogia ja tootmise organiseerimise alal saavutatud taset ning stimuleerivad tööliste kvalifikatsiooni tõstmist ja tööviljakuse tõusu, on käesoleval ajal üheks tähtsaks ettevõtete majandusliku tegevuse parandamise tingimuseks.

Töö normeerimist ei saa sotsialistlikes ettevõtetes parandada, kui töölised, insenerid, tehnikud ja teenistujad ei võta aktiivselt osa tööst, mida tehakse normeerimise alal esinevate puuduste likvideerimiseks, uute tehniliste normide väljatöötamiseks ja juurutamiseks tehniliste, organisatsiooniliste ja majandusalaste abinõude rakendamiseks, mis peavad kindlustama tööviljakuse tõusu ja uute normide täitmise kõigi tööliste poolt. Paljusid puudusi, mis töö normeerimise alal esinevad, on võimalik kõrvaldada, kui ettevõtete juhtijad, tsehhijuhatajad ja meistrid hakkavad rohkem tegelema selle tähtsa majandusliku tööga.

Töö normeerimine on suureks organiseerivaks jõuks igas ettevõttes. Nõukogude tööstuses normeeritakse ligi kolm neljandikku kõigist töödest. Kuid ka praegu on veel olemas küllaltki palju tööstusettevõtteid, kus suurem osa kehtivatest töönormidest on kogemuslik-statistilised. Need normid ei kajasta tehnika, tehnoloogia ja tootmise organiseerimise alal saavutatud taset ja valdav osa töölistest suudab neid tunduvalt ületada, kuigi tööviljakuse tõstmise ülesanded jäävad sageli täitmata.

Partei ja valitsus on oma otsustes korduvalt rõhutanud tehniliste normide määratu suurt tähtsust meie maa rahvamajanduse arendamisel. „Töö ja tehasesisese planeerimise õige organiseerimise aluseks," rõhutatakse partei XVII konverentsi otsustes, „tuleb seada tehniline normeerimine . . ."

NLKP XX kongress märkis, et üheks tööviljakuse tõstmise ülesannete täitmatajätmise põhjuseks üksikutes ettevõtetes on töö normeerimise ja tasustamise korraldamatus.

NLKP Keskkomitee, NSV Liidu Ministrite Nõukogu ja Üleliiduline Ametiühingute Kesknõukogu kutsusid, vastavalt NLKP XX kongressi juhenditele, oma läkituses, mis saadeti kõigile tööstuse, transpordi ja ehitusala töölistele, inseneridele, tehnikutele ja

teenistujatele, kõiki tööstuse alal töötajaid üles rakendama abinõusid selleks, et töö normeerimist ja tasustamist tööstuses põhjalikult parandada ja laialdaselt kasutusele võtta tehniliselt põhjendatud normid.

Töö tehnilise normeerimise parandamine on lahutamatult seotud palkade korrastamisega ja lühendatud tööpäevale üleminekuga. Viimaste aastate jooksul on palgad korrastatud söe-, metallurgia-, nafta- ja keemiatööstuses. Sellega kaasnes töö normeerimise põhjalik parandamine.

Käesoleval ajal rakendatakse abinõusid 7-tunnilisele tööpäevale üleminekuks ja palkade korrastamiseks masinaehituses (lähemas tulevikus ka teistes tööstusharudes). Palkade korrastamine loob vajalikud tingimused töö normeerimise põhjalikuks parandamiseks ettevõtetes ja nõuab tehniliselt põhjendatud normidele üleminekut kõigil põhitöödel.

3. Tehniliselt põhjendatud normide väljatöötamine ja juurutamine

Kogu tööaega võib jagada kahte ossa: a) kasulik, majanduslikult otstarbekohane tööaja kulu; b) mitteratsionaalne tööaja kulu ja kaod, mis tekivad tootmise halva organiseerimise, töölise väheste kogemuste või tootmis- ja töödistsipliini rikkumise tõttu.

Niihästi kasulik tööaja kulu kui ka vahetuse jooksul tekkinud ajakaod nõuavad igakülgset uurimist ja hoolikat analüüsimist. Analüüsi andmete põhjal saab välja töötada õigeid tehnilisi norme, kavandada konkreetseid tööaja kadude vastu võitlemise teid, välja selgitada tööviljakuse tõstmise reservid.

Ajanormi hulka arvatakse ainult kasulik tööaja kulu. Ajakadusid, mis tekivad töö puuduliku organiseerimise, töödistsipliini rikkumise või kehtivast tehnoloogiast mittekinnipidamise tagajärjel ja mis toovad endaga kaasa mittetootlikku tööd, ajanormi hulka ei arvata.

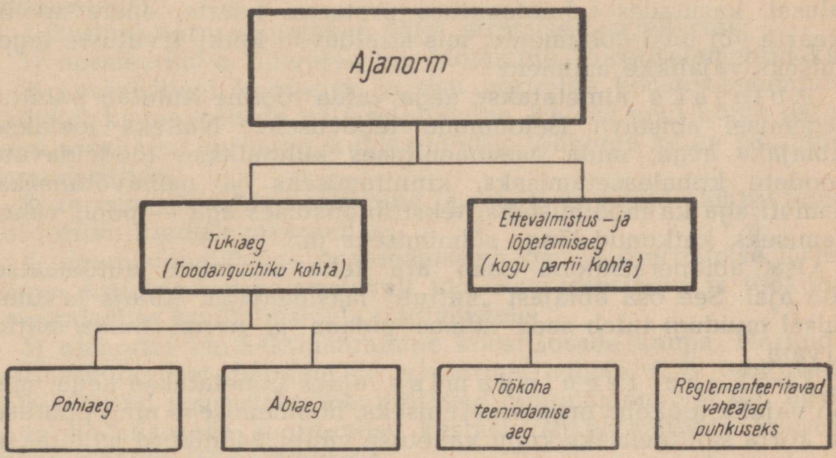
Tööaja kulu normeerimine nõuab tema täpset klassifitseerimist. Igasugune tootmisprotsess koosneb kindlas järjekorras sooritatavatest operatsioonidest. Töö tehnilise normeerimise protsessis jaotatakse iga operatsioon koostiselementideks, mis võimaldab täpsemalt kindlaks teha operatsiooni sooritamiseks vajaliku töö kulu.

Operatsioonide üksikelementide kestus oleneb mitte ainult sellest, missuguseid töömeetodeid tööline kasutab, vaid eeskätt sellest, mil määral on antud operatsioon mehhaniseeritud. Sellepärast lähtutakse tehnilise normi väljatöötamisel niisugusest töö tegemise korrast, mille puhul põhiaja osatähtsus oleks antud operatsiooni sooritamisel maksimaalne, operatsiooni sooritamiseks vajalik üldine töö kulu aga oleks minimaalne.

Igasuguse tootmisprotsessi puhul koosnevad tehnilised ajanormid järgmistest elementidest:

1) ettevalmistus- ja lõpetamisaeg, 2) põhiaeg, 3) abiaeg, 4) töökoha teenindamise aeg, 5) reglementeeritud vaheajad puhkuseks. Neli viimast ajanormi elementi moodustavad tükiaja.

Tehnilise ajanormi koosseis nähtub järgmisest skeemist.



E t t e v a l m i s t u s - j a l õ p e t a m i s a j a k s nimetatakse aega, mis kulub töö ülesande ja joonisega tutvumiseks, töökoha ettevalmistamiseks, seadmete korrastamiseks, instrumentide ja rakiste kohaleasetamiseks ja mahavõtmiseks, valmistoodangu vormistamiseks ja üleandmiseks. Ettevalmistus- ja lõpetamisaja üldine kestus määratakse kindlaks toodete (detailide) partii kohta. Seetõttu tuleb ühe toote kohta seda aega seda vähem, mida suurem on toodete arv partiis.

Näiteks kui ettevalmistus- ja lõpetamisajaks on partii kohta 10 minutit, siis on ühe toote ettevalmistus- ja lõpetamisajaks, kui partii koosneb 100 tootest, 0,1 minutit (10 : 100), kui aga partiis on 200 toodet, siis 0,05 minutit.

Ettevalmistus- ja lõpetamisajale avaldab mõju terve rida tegureid: tootmistüüp, normeeritava operatsiooni tehnoloogia, töö organiseerimine, seadmete iseloom. Ettevalmistus- ja lõpetamistöö elemente, mida on võimalik varem ära teha (tööpingi reguleerimine reguleerija poolt, instrumentide ja materjali kohaletoimetamine abitöölise poolt jne.), põhitöölise ettevalmistus- ja lõpetamisaja normi hulka ei arvata.

O p e r a t i i v a j a k s nimetatakse aega, mis kulub operatsiooni otseseks sooritamiseks. Operatiivaeg koosneb põhiajast ja abiajast.

Põhiajaks nimetatakse aega, mille jooksul toimub töödeldava toote muutmine, mis on tehnoloogilise protsessi eesmärgiks (toote vormi ja mõõtmete muutmine sepistamise, stantsimise, painutamise, treimise, puurimise abil; materjali struktuuri ja omaduste muutmine termilise ja keemilise töötlemisega; välisilme muutmine värvimisega, poleerimisega jne.). Põhiaja kestus tehakse kindlaks rakendatava või projekteeritud tehnoloogia alusel, kasutades tehnoloogilise protsessi kaarte, operatsioonikaarte või teisi dokumente, mis sisaldavad kõiki arvutuste tegemiseks vajalikke andmeid.

Abiajaks nimetatakse aega, mida tööline kulutab põhitöö tegemisel abistava iseloomuga tegevusele. Näiteks loetakse abiajaks aega, mida masinaehituses kulutatakse töödeldavate toodete kohaleasetamiseks, kinnitamiseks ja mahavõtmiseks, samuti aga ka mõõtmisteks; tekstiilitööstuses aga — pooli vahetamiseks, katkenud lõnga sõlmimiseks jne.

Osa abioperatsioone saab ära teha seadmete automaatse töö ajal. See osa abiajast „kattub" masinaajaga. Abiaja arvutamisel muidugi tuleb seda silmas pidada ja normi hulka mitte arvata.

Töökoha teenindamise ajaks nimetatakse aega, mis on vajalik töökoha organiseerimiseks, hooldamiseks ning puhtuse ja korra säilitamiseks kogu vahetuse vältel. Mõnikord jaotatakse teenindamise aeg tehniliseks ja organisatsiooniliseks ajaks. Sel korral kuulub tehnilise aja hulka näiteks aeg, mis kulub lõikeinstrumentide vahetamisele, tööpingi töökorda seadmisele, laastude koristamisele ja instrumentide teritamisele. Organisatsioonilise teenindamise ajaks on aeg, mis kulub instrumentide ja dokumentatsiooni ettevalmistamisele vahetuse algul, töölise instrueerimisele meistri poolt jne.

Töökoha teenindamise aeg määratakse igas ettevõttes tavaliselt kindlaks normatiivide järgi. Sageli määratakse ta protsentides operatiivajast, arvesse võttes sealjuures vastava töökoha teenindamise iseärasusi.

Ajanormi hulka arvatakse ka aeg, mis kulub reglementeeritud puhkevaheaegadele. Ajanormi määramisel väljendatakse ka seda normielementi protsentides operatiivajast. Raskete tööde puhul seatakse sisse mitu puhkevaheaega, arvesse võttes töölise kasvavat väsimust.

Kasutult kulutatud aeg (kaod) normi hulka ei kuulu. Kuid on siiski väga tähtis teada, kui suured need kaod on ja miks nad tekivad (instrumendi või materjali otsimine, joonise, kraana, abitöölise ootamine, töö alguse hilinemine ja enneaegne lõpetamine). Need ajakaod selgitatakse välja spetsiaalse uurimise teel.

Tehniline normeerimine baseerub tootmisprotsessi, rakendatava tehnika võimaluste ja tootmisnovaatorite kogemuste uurimisel.

Iga operatsiooni kestus tehakse kindlaks arvutuse teel või siis lähtudes normatiividest, mis on üksikute võtete või võtete komplekside kohta varem kindlaks määratud. Selleks uuritakse põhjalikult ja igakülgselt operatsiooni struktuuri ja sisu, töökoha ja tema teenindamise organiseerimist, seadmete tootmisvõimalusi ning antud operatsiooni sooritamisel kasutatavaid eesrindlikke töömeetodeid.

Tehniline norm töötatakse välja järgmises järjekorras:

1) normeeritava operatsiooni jaotamine koostiselementideks;

2) operatsiooni koosseisu ja sisu uurimine koostiselementide (võtete) kaupa, viiside väljaselgitamine, kuidas neid kõige paremini sooritada, uurimine, kuidas tööd ja töökohta kõige paremini organiseerida;

3) tootmisvõimaluste uurimine ja seadmete kõige efektiivsema töörežiimi kindlaksmääramine;

4) operatsiooni kõige ratsionaalsema sisu ja sooritamise järjekorra projekteerimine vastavalt töö organiseerimise ja töökoha teenindamise konkreetsetele tingimustele;

5) ajanormi kindlaksmääramine koostisosade kaupa. Normide väljaarvutamisel tuginetakse ajanormatiividele, s. o. tehniliselt põhjendatud suurustele, mis näitavad operatsiooni või töö üksikute koostisosade sooritamise kestust. Ajanormatiivid koostatakse tabelite ja graafikutena.

Praktikas kasutatakse kõige sagedamini tabeleid, mis määravad kindlaks aja kulu üksikute, sageli korduvate tööelementide puhul. Nende tabelite alusel määratakse kindlaks üksikute võtete, võtete komplekside ja kogu operatsiooni kestus.

Kuna normatiivid on tehnilise ajanormi aluseks, siis tuleb neid perioodiliselt uuendada, arvesse võttes uue tehnika, progressiivse tehnoloogia ja tootmisnovaatorite kogemuste juurutamist.

Vaatleme tinglikku näidet tehniliselt põhjendatud ajanormi ja tootlusnormi arvutamise kohta treiali jaoks, kes sooritab tööpingi telgede treimise operatsiooni. Tooriku mõõdud: läbimõõt — 28 millimeetrit, pikkus — 144 millimeetrit. Detaili materjaliks on teras „45".

Operatsioon teostatakse treipingil tüüp „1-A-62" järgmises korras: 1) treida telg lihvimiseks nii, et ta läbimõõt oleks 70 millimeetri ulatuses 24 millimeetrit; 2) välja treida soon laiusega 3,5 millimeetrit ja sügavusega 3,5 millimeetrit; 3) lasta 3 faasi laiusega 1 millimeeter 45-kraadise nurga all.

Kõigepealt teeme kindlaks operatsiooni teostamiseks vajaliku masina-aja siirete kaupa.

1) Telje treimisel edasiseks lihvimiseks teeb treipingi spindel 955 pööret ning tera ettenihkeks on ühe pöörde kohta 0,3 millimeetrit. 2-millimeetrise lõikesügavuse puhul viiakse treimine läbi ühe terakäigu jooksul.

Masinaaeg, mis kulub operatsiooni sooritamiseks, määratakse järgmise lihtsustatud valemi abil:

$$\frac{\text{töötlemise arvestatav pikkus} \times \text{terakäikude arv}}{\text{tera ettenihe} \times \text{pöörete arv}} = \frac{70 \times 1}{0{,}3 \times 955} = 0{,}24 \text{ minutit.}$$

2) Soone treimine toimub treipingi spindli pöörete sama arvu juures, tera

ettenihkeks on 0,04 millimeetrit ühe pöörde kohta, treimine viiakse läbi ühe terakäigu jooksul. Masinaajaks on siis:

$$\frac{3{,}5 \times 1}{0{,}04 \times 955} = 0{,}1 \text{ minutit.}$$

3) Faaside laskmine toimub endise kiiruse juures tera ettenihkega 0,06 millimeetrit. Masinaajaks on siis:

$$\frac{1 \times 3}{0{,}06 \times 955} = 0{,}05 \text{ minutit.}$$

Summaarne kolme siirde masinaaeg moodustab:

$$0{,}24 + 0{,}1 + 0{,}05 = 0{,}39 \text{ minutit.}$$

A b i a e g on antud operatsiooni puhul vastavalt normatiividele järgmine: esimesel siirdel 0,15 minutit, teisel siirdel 0,15 minutit, kolmandal siirdel 0,1 minutit ning detaili kohaleseadmiseks ja mahavõtmiseks vajalik aeg 0,4 minutit.

Summaarseks abiajaks on siis:

$$0{,}15 + 0{,}15 + 0{,}1 + 0{,}4 = 0{,}8 \text{ minutit.}$$

T ö ö k o h a t e e n i n d a m i s e a e g moodustab antud juhul 4,5 protsenti operatiivajast. Kogu operatsiooni operatiivajaks on 1,19 minutit (0,39 + 0,8). Järelikult tuleb ühe telje kohta 0,05 minutit töökoha teenindamise aega.

Kuna telgesid valmistatakse suur partii, siis on ettevalmistus- ja lõpetamisajaks ühe telje kohta samuti 0,05 minutit.

Puhkevaheaegu ei ole selle operatsiooni puhul ette nähtud. Seega on kogu operatsiooni *ajanormiks*:

põhiaeg (masinaaeg)	0,39 minutit
abiaeg	0,8 „
töökoha teenindamise aeg	0,05 „
ettevalmistus- ja lõpetamisaeg	0,05 „
Kokku	1,3 minutit

Treiali tunni tootlusnormiks on antud operatsiooni puhul 46 detaili (60:1,3).

Paljudel juhtudel kasutatakse rööbiti arvutusmeetoditega ja normatiivsete materjalidega ka kronometreerimismeetodit, mis seisab selles, et tööaja kulu mõõdetakse otseselt tootmisprotsessis.

Suure töömahukuse tõttu aga saab seda meetodit kasutada ainult massilise või suureseerialise tootmise tingimustes. Väikeseerialises või üksiktootmises on selle meetodi abil otstarbekas normeerida ainult tüüpilisi, kõige sagedamini korduvaid operatsioone.

K r o n o m e t r a a ž on operatsioonide uurimise meetod, mis tugineb operatsiooni perioodiliselt korduvate elementide sooritamise aja vaatlusele ja mõõtmisele ning nende elementide sooritamise tingimuste analüüsimisele.

Kronometraaži andmeid kasutatakse selleks, et kindlaks määrata operatsiooni üksikelementide normaalne kestus ja nende andmete põhjal välja töötada normatiivid, mida seejärel saab kasutada tehniliste ajanormide kindlaksmääramiseks. Nende andmete põhjal otsustatakse ka operatsiooni koosseisu ja struktuuri otstarbekuse üle.

Kronometreerimismeetodit kasutatakse ka arvutustega kindlaksmääratud operatiivsete ajanormide kontrollimiseks ja tootmisnovaatorite eesrindlike töömeetodite uurimiseks, et neid levitada. Kronometraaži kasutatakse põhjuste väljaselgitamiseks, miks mahajäänud töölised ei täida norme, samuti aga ka mitut tööpinki teenindavate tööliste töö analüüsimisel ja tootmise arendamist takistavate „kitsaskohtade" väljaselgitamisel.

Kronometraaži õige läbiviimine nõuab: 1) uuritava operatsiooni või töö jaotamist koostiselementideks, 2) nende elementide mõõtmist ajas ja üksteisele järgnemise korras, 3) elementide rühmitamist ja kõige ratsionaalsemate elementide väljavalimist nende lülitamiseks operatsiooni või töö koosseisu, 4) operatsiooni või töö iga elemendi optimaalse kestuse kindlaksmääramist.

Kui mõõta tuleb operatsiooni üksikelemente sõltumata töö järjestusest, siis sellist kronometraaži nimetatakse valik-kronometraažiks. Kui aga on vaja mõõta kõik antud operatsiooni või töö elemendid tootmistehnoloogia poolt kindlaksmääratud korras, siis kasutatakse üldist kronometraaži.

Kronometraaži organiseerimine koosneb vaatluse ettevalmistamisest, vaatlusest endast, vaatlusandmete töötlemisest, töötlemistulemuste analüüsimisest, järelduste tegemisest, normide kindlaksmääramisest või ajanormatiivide projekteerimisest.

Kronometraažiliste vaatluste läbiviimine. Enne kui alata kronometraažilisi vaatlusi, on tarvis tutvuda antud operatsiooni sooritamisel kasutatavate seadmetega ja töötingimustega, kontrollida, kas on olemas vajalikud instrumendid ja rakised ning kuidas on organiseeritud töökoht, jaotada operatsioon õigesti elementideks, ette valmistada vaatluslehed. Vaatluslehte kantakse operatsioonide elemendid nende tehnoloogilises järjekorras, tehes ajaliselt kindlaks punktid, mis fikseerivad ühelt operatsiooni elemendilt teisele ülemineku. Neid punkte nimetatakse normeerimise praktikas fikseerimispunktideks.

Aega mõõdetakse sekundimõõtja või kronomeetri abil (minutites või sekundites) kas jooksva aja järgi või üksikute arvestuste kaupa. Jooksva aja järgi tehakse üleskirjutusi, ilma et kronomeetrit või sekundimõõtjat peatataks. Aja mõõtmisel üksikute arvestuste kaupa fikseeritakse kronometraažilehes operatsiooni üksikute elementide kestus.

Rööbiti operatsioonile kuluva aja fikseerimisega mõõdetakse vaatluse ajal ka kõigi vaheaegade kestus (algus, lõpp, pikkus ja vaheaja põhjus). Operatsiooni üksikutele elementidele kuluva aja süstematiseeritud andmed (küllaldase täpsuse saamiseks mõõdetakse 10—15 või rohkem korda) kujutavad endast kronometraažirida. Kronometreeritakse kõik operatsiooni elemendid, välja arvatud need, mis määratakse kindlaks arvutuse teel (masinaaeg), kuid mõnikord kronometreeritakse kontrollimise ja korrigeerimise eesmärgil kogu operatsiooni, kaasa arvatud ka masinaaeg.

Vaatlusandmete alusel koostatakse kronometraažiread. Operatsiooni üksikelemendi keskmine kestus tehakse kindlaks sel teel, et kõigi mõõtmiste tulemused arvatakse kokku ja saadud näitaja jagatakse mõõtmiste arvuga. Tavaliselt on mõõtmiste arv seda suurem, mida väiksem on operatsiooni kestus. Kronometraažiridade analüüsimisel võib mõnikord juhtuda, et üksikud mõõtmisandmed lähevad teistest järsult lahku; on selge, et need ei ole täpselt tehtud ja tuleb sellepärast välja jätta. Täpsemateks arvutusteks selgitatakse välja kronometraažiridade stabiilsus. Rea stabiilsuse aste määratakse kindlaks rea stabiilsuse koefitsiendiga, s. o. kronometraažirea maksimaal- ja minimaalarvu suhtega.

Vaatleme näidet kronometraažilise vaatluse läbiviimisest, kusjuures operatsiooniks on „kuullaagri siserõnga sisepinna lihvimine"; vaatlus on tehtud Esimeses Riiklikus Kuullaagritehases 1959. aasta augustis (vt. tabel lk. 185).

Kronometraaži andmete alusel tehakse kindlaks iga operatsioonielemendi normaalkestus. Käesolevas vaatluslehes on elemendi, näiteks „puhaslihvimise" normaalkestuseks üheksa mõõtmistulemuse keskmine (esimene mõõtmistulemus — 35 sekundit — kaldub teistest järsult kõrvale ja jäetakse välja); selleks on:

$$\frac{27 + 30 + 24 + 27 + 31 + 25 + 21 + 25 + 32}{9} = \frac{242}{9} = 26{,}9.$$

Niiviisi saadakse iga operatsioonielemendi normaalkestus, mis fikseeritakse kronometraažikaardil. Operatsioonielementide normaalkestuste lõplikul kindlaksmääramisel võetakse arvesse ka novaatorite kogemusi ja nad peavad kajastama progressiivseid ajanorme.

Kompleksnormid. Suure hulga killustatud normide olemasolu ei ole majanduslikult otstarbekohane, sest see nõuab hulgaliselt töö normeerimise alal töötajaid, komplitseerib ja aeglustab palkade väljaarvutamist ja raskendab arvestust. Töö normeerimise korrastamiseks ja parandamiseks rakendatakse ettevõtetes järjest rohkem kompleksnorme, mida ei töötata välja iga detaili või toote kohta, vaid terve rühma ühelaadiliste detailide kohta.

Paljude ettevõtete kogemused näitavad, et massilises tootmises, kus lastakse välja toodete ligilähedasi suurustüüpe, ei ole vaja norme iga toote kohta. Siin on otstarbekohane kehtestada kompleksnormid. Näiteks rakendatakse niisuguseid norme edukalt Esimeses Riiklikus Kuullaagritehases. Lk. 185 on toodud näide selles tehases rakendatavatest normidest.

Normeerimise organiseerimisel etendab tähtsat osa ajanormatiivide väljatöötamine. Ajanormatiivide kindlaksmääramisel tuginetakse:

1) tehnilise normeerimise protsessis operatsioonide uurimiseks kogutavate materjalide analüüsile ja süstematiseerimisele; 2) tegurite, näiteks pindala, mahu, toodete ümberpaigutamise kauguse, kaalu, temperatuuri ja operatsiooni töövõtete kestuse

Komplekssed aja- ja tootlusnormid varbadele faaside laskmise kohta

Jrk. nr.	Töödeldavate varbade diameetrid (mm)	Aja koostiselemendid					Tootlusnorm (tükkides vahetuses)
		põhiaeg (minutites)	abiaeg (minutites)	operatiivaeg (minutites)	organisatsioonilise ja tehnilise teeninda-mise aeg (protsentides operatiivajast)	tükiaeg 1 varva kohta (minutites)	
1	15,0—30,9	0,07	0,188	0,258	9,95	0,284	1480
2	31,0—50,9	0,07	0,254	0,324	9,95	0,356	1180
3	51,0—70,9	0,085	0,35	0,435	9,95	0,478	880
4	Üle 71,0	0,09	0,388	0,478	9,95	0,525	800

Vaatlusleht Esimese Riikliku Kuullaagritehase IV järgu lihvija K. S. Lukjanova töö kohta

Operatsioon: „Kuullaagri siserõnga sisepinna lihvimine"*

Jrk. nr.	Operatsiooni elemendid	Kestused (sekundites)										Keskmine operatsiooni kestus (sekundites)
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
1	Maha võtta ja kõrvale panna detail, asetada kohale teine detail . .	10	8	8	8	9	7	10	9	8	8	8,5
2	Tööpingi käivitamine ja lihvimisketta juurdetoomine	8	11	5	7	7	7	9	9	7	7	7,7
3	Lihvimine (mustalt) . .	57	50	52	53	48	65	63	62	54	64	56,7
4	Ketta teritamine teemandiga (automaatne) . .	8	9	13	8	12	13	11	9	10	11	10,4
5	Puhaslihvimine	35	27	30	24	27	31	25	21	25	32	27,7
	Kokku . . .											111,0

kvantitatiivse muutumise omavahelise sõltuvuse kindlakstegemisele.

Eriti suur tähtsus on tootmisharuliste normatiivide väljatöötamisel massiliste operatsioonide puhul. Tootmisharuliste ajanormatiivide abil, mis kajastavad operatsioonide sooritamise kõige ratsionaalsemaid tehnilisi ja organisatsioonilisi tingimusi, levitatakse eesrindlikke tootmise ja töö organiseerimise kogemusi ning ühelaadilistes ettevõtetes määratakse kindlaks ühesugused tehnilised normid, mis aitavad mahajääjaid eesrindlaste tasemele viia.

* Üheaegselt lihvitakse kolme siserõngast.

Tootmisharulised normatiivid töötatakse välja eesrindlike ettevõtete, teadusliku uurimise instituutide ja normatiivide uurimise laboratooriumide materjalide alusel.

Ajanormatiive tuleb perioodiliselt revideerida, täpsustada ja täiendada, arvesse võttes tehnika, tootmistehnoloogia ja töö organiseerimise täiustumist.

Tehniliselt põhjendatud normide juurutamine ja kontroll nende täitmise üle. Tehnilise normeerimise ülesandeks ei ole ainult põhjendatud normide väljatöötamine, vaid ka nende tootmisse juurutamine. See nõuab töö sellist organiseerimist, et kõik töölised peaksid operatsiooni sooritamisel kinni projekteeritud tööreżiimist ja kehtivatest tööaja kulu normatiividest.

Tehniliste normide juurutamisel instrueeritakse töölisi ja antakse neile vajalikku abi uute normide omandamiseks.

Tööliste tutvustamiseks uute tehniliste normide sisuga on sageli otstarbekohane neile demonstreerida neid ratsionaalseid võtteid ja meetodeid, mida nende normide täitmisel kasutavad eesrindlikud töölised.

Tehniliste normide juurutamise protsessis on eriline tähtsus nende täitmise õigel arvestusel ja kontrollil.

Kehtivate normide täitmine tehakse tavaliselt kindlaks kogu kalendriperioodi kohta. Tehniliste normide täitmise (omandamise) kontrollimisel on vaja välja selgitada, kuidas on töölised kehtestatud tehnilisi norme omandanud. Sel eesmärgil on otstarbekohane teha kontrollvaatlusi ja saadud materjalide alusel läbi viia teistkordne tööliste instrueerimine, ühtlasi ära kasutades norme ületavate tootmisnovaatorite kogemusi.

Tootlusnormide muutmise kord. Uue tehnika ja tehnoloogia juurutamine, ratsionaliseerimistöö laialdane arendamine, kaadri kvalifikatsiooni tõus ja töö parem organiseerimine aitavad toodangu valmistamiseks vajaliku töö kulu süstemaatiliselt vähendada. See aga omakorda tingib kehtivate tootlusnormide muutmise vajaduse.

Kuni 1956. aastani kehtis tööstuses kord, mille järgi norme revideeriti üks kord aastas. See takistas eesrindlaste kogemuste väljaselgitamist ja kasutamist ning töö organiseerimise eesrindlike meetodite juurutamist. Ühtlasi kaasnes sellega mõnikord normide põhjendamatu muutmine, ilma et oleks rakendatud vastavaid organisatsioonilisi ja tehnilisi abinõusid. Käesoleval ajal on kehtestatud kord, mille kohaselt norme revideeritakse süstemaatiliselt vastavalt sellele, kuidas areneb uue tehnika juurutamine ning rakendatakse organisatsioonilisi ja tehnilisi abinõusid; samuti revideeritakse vananenud norme, mis pidurdavad tööviljakuse edasist tõusu.

Seda tööd tuleb teha tööliste ja eriti inseneride ning tehnikute otsesel ja aktiivsel osavõtul.

Vananenud tootlusnormide õigeaegne revideerimine on tähtis tingimus, mis võimaldab tootmist pidevalt täiustada ja novaatorite eesrindlikke kogemusi juurutada.

Kommunistlik Partei ja Nõukogude valitsus juhivad ettevõtete juhtivate töötajate, partei- ja ametiühinguorganisatsioonide erilist tähelepanu sellele, et on vaja süstemaatiliselt juurutada progressiivseid tehnilisi norme.

Suurt osa tehniliste normide väljatöötamisel etendavad insenerid ja tehnikud. Nad valmistavad ette normide revideerimist, seavad korda töö normeerimise tehnilise dokumentatsiooni, kontrollivad olemasolevaid ja koostavad uusi tehnoloogiliste seadmete tehnilisi passe, täpsustavad kehtivaid ja töötavad välja uusi masinate abil ja käsitsi tehtavate tööde normatiive, mis võtavad arvesse tehnika edasist progressi. Seda tööd täiendavad töö organiseerimise ja tehnika kasutamise ühiskondlikud ülevaatused, ratsionaliseerimisettepanekute kogumise ja juurutamise organiseerimine, kavandatud organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude arutamine tööliste koosolekutel ja alalistel tootmisnõupidamistel, samuti aga ka ettevõtete ja tsehhide tehnikanõukogudes.

Uute normide juurutamise alal kehtestatud kord stimuleerib töölisi rakendama progressiivseid tehnilisi norme. Kehtivate eeskirjade järgi on igal töölisel, kes on suurendanud tööviljakust tema poolt esitatud ratsionaliseerimisettepaneku või täiustuse läbiviimise tulemusena, õigus lisaks kindlaksmääratud preemiale saada kuue kuu jooksul oma töö eest tasu vanade (s. o. kõrgemate) hinnete järgi.

Üheks tähtsaks töö normeerimise korrastamise abinõuks ning tootmises esinevate tööaja kadude vastu võitlemise vahendiks on tööpäeva fotografeerimine ja kronometreerimine.

T ö ö p ä e v a f o t o g r a f e e r i m i n e on meetod, mille abil uuritakse kogu tööaja kasutamist vahetuse jooksul.

Tööpäeva fotografeerimise eesmärgiks on kindlaks teha tööaja kadude suurus ja põhjused, uurides eranditult kõiki tööaja kadusid kogu tööpäeva (vahetuse) jooksul. Teatavasti oleneb tööviljakuse tase mitte ainult töö kulust põhioperatsiooni sooritamisel, vaid ka sellest, kuidas kasutatakse üksikute operatsioonide vahelist aega, s. t. kuidas kasutatakse aega kogu vahetuse jooksul. Operatsioonidevaheliste töövaheaegade arvu ja kestuse vähendamisega ning töökohtade vaheliste seoste ratsionaliseerimisega saab parandada töö organiseerimist ja tõsta tööviljakust.

Tööpäeva fotografeerimise sisuks on: kindlaks teha vaadeldava operatsiooni iga elemendi kestus, kindlaks teha kogu tööpäeva (vahetuse) aja tegelik bilanss ja projekteerida uus bilanss, arvesse võttes kadude likvideerimist; välja selgitada kaod ja välja töötada vajalikud tehnilised ja organisatsioonilised abinõud kadude likvideerimiseks; kindlaks määrata hädavajalik töö ja puhkuse vaheldumine jne.

Töö normeerimise ülesannete lahendamine nõuab mitut liiki fotografeerimist — individuaalset, massilist, brigaadset ja marsruutfotografeerimist. Individuaalne, brigaadne ja massiline fotografeerimine erinevad üksteisest hõlmatavate uurimisobjektide arvu poolest.

Kui on tarvis uurida teatud jaoskonna või tsehhi kõigi tööliste koormust, siis kasutatakse massilist fotografeerimist. Kui aga tahetakse kindlaks teha, kui õigesti on töö jaotatud brigaadis, kes ühiselt töötab omavahel seotud tööde kompleksi kallal, siis kasutatakse brigaadset fotografeerimist.

Kui on tarvis uurida aja kulu niisuguse toote valmistamisel, mis töö käigus liigub edasi vastavalt tootmistehnoloogia eeskirjadele, ja kui on vaja kindlaks määrata ratsionaalne tehnoloogia (operatsiooni kulgemise kord ja marsruudi otstarbekus), siis kasutatakse marsruutfotografeerimist.

Praktikas kasutatakse sageli ka kombineeritud vaatlusmeetodit, s. o. rööbiti tööpäeva fotografeerimisega (ilma seda katkestamata) viiakse läbi ka põhitöö tegemise kronometraaž. Seda tööpäeva fotografeerimise eriliiki nimetatakse fotokronometraažiks.

Tööpäeva fotografeerimisel fikseeritakse mõõtmistulemusi kogu tööpäeva kestel, täpsusega 1—0,5 minutit. Mõõtmiseks kasutatakse kas tavalist kella või kronomeetrit (fotokronometraaži jaoks). Fotografeerimise andmed võib esitada tabelitena või graafikutena.

Tööpäeva fotografeerimise ettevalmistamisel on vaja hoolikalt süstematiseerida aja kulu vastavalt tema klassifikatsioonile ajanormis.

Materjalid, mis on saadud tööpäeva fotografeerimisega, allutatakse uurimisele ja üldistamisele. Nende materjalide alusel koostatakse tööpäeva aruandeline ja projekteeritav ajabilanss ning töötatakse välja järeldused ja ettepanekud töö organiseerimise ja tööaja kasutamise parandamiseks.

Tööpäeva fotografeerimisega tehti kindlaks, et tegelikeks ajakadudeks on 50 minutit. Uue normi väljatöötamisel nähti ette abinõud, millede rakendamine võimaldab peaaegu kõik ajakaod likvideerida.

Tööaja tegeliku kasutamise bilansi andmete alusel võib kindlaks määrata koormuse koefitsiendi, mis iseloomustab bilansis nähtuva summaarse tööaja ja vahetuse kestuse suhet, ja tootliku töö koefitsiendi, mis iseloomustab bilansist nähtuva tootliku töö summaarse aja ja vahetuse kestuse suhet.

Koormuse koefitsient näitab töölistest olenevaid tööaja tihendamise reserve. Tootliku töö koefitsient näitab reserve, millede mobiliseerimine võimaldab tõsta töölise tööviljakust tööaja parema kasutamise arvel.

Allpool esitatakse tööaja kasutamise bilanss (fotografeerimise üldistatud andmete) vahetuse kohta.

Jrk. nr.	Tööaja jaotus	Tegelik bilanss		Projekteeritav bilanss	
		minutites	protsentides	minutites	protsentides
1	Põhitöö aeg . . .	340	80,9	392	93,3
2	Abiaeg	20	4,8	15	3,6
3	Ettevalmistus- ja lõpetamisaeg . .	10	2,4	8	1,9
	Kokku . .	370	88,1	415	98,8
4	Töötegijast olenemata vaheajad .	40	9,5	5	1,2
5	Töötegijast olenevad vaheajad . .	10	2,4	—	—
	Üldse . .	420	100	420	100

Tabelis toodud andmeil moodustavad tootliku töö aeg (370 minutit) ja töölisest mittesõltuvad vaheajad (40 minutit) kokku 410 minutit. See ongi üldiseks tööajaks bilansis. Koormuse koefitsiendiks on suhe — 410 : 420 = 0,98. Tootliku töö koefitsiendiks on toodud andmeil 0,88 (370 : 420).

Rühmaline fotografeerimine viiakse põhimõtteliselt läbi samuti kui tööpäeva individuaalne fotografeeriminegi.

Vaatlus hõlmab iga töökohta ja mõõtmist teostatakse tavaliselt kõigi töökohtade perioodilise külastamisega varem kindlaksmääratud ajavahemike tagant. Vaadeldakse ja kantakse vaatluslehte kõik, mis on töökohas igal ajavahemikul toimunud. Seda liiki fotografeerimise andmeid kasutatakse, nagu ülal juba märgiti, tööaja kadude väljaselgitamiseks jaoskonnas ja iga töölise juures ning töö organiseerimise parandamiseks.

Normide täitmise kontrollimiseks ja tööviljakuse tõstmise reservide väljaselgitamiseks rakendatakse mitmes ettevõttes edukalt tööpäeva isefotografeerimist. Isefotografeerimine on meetod, mille abil töölised ise selgitavad välja tööaja kaod. See meetod võimaldab uurida aja kulu üheaegselt paljudes jaoskondades paljude tööliste poolt. Sotsialistlikus tööstusettevõttes on tööline huvitatud kadude, seisakute ja organisatsiooniliste häirete likvideerimisest, sest need kõik vähendavad tema poolt valmistatava toodangu hulka ja võivad isegi põhjustada ettevõtte plaani mittetäitmist. Sellepärast teevad töölised praktilisi ettepanekuid tööaja kadude kõrvaldamiseks ja rakendavad ise abinõusid nende kadude põhjuste likvideerimiseks.

Massilisel isefotografeerimisel, mis toimus Riia Elektromehaanikatehases 1958. aasta oktoobris seoses 7-tunnilisele tööpäevale üleminekuga, oli tööviljakuse tõstmise reservide väljaselgitamise suhtes suur tähtsus. Isefotografeerimise ajal registreerisid töölised mitte üksnes töövaheaegu ja seisakuid, vaid ka mittetootlike ja üleliigsete tööde tegemist.

Ühe päeva jooksul toimus kolmes tsehhis 174 töölise isefotografeerimine, välja selgitatud tööaja kaod moodustasid kokku 83,6 tundi ehk 6,2 protsenti kogu 1388 inimtunnilisest töötatud ajast sel päeval.

Kontrollimine näitas, et 85 protsenti kadudest tekib organisatsiooniliste ja tehniliste häirete tagajärjel, 7 protsenti mittetootliku töö tagajärjel ja 8 protsenti muudel põhjustel.

Tehase töölised esitasid isefotografeerimise ajal 69 ettepanekut, mis võimaldasid järsult vähendada tööaja kadusid. Need ja muud tehases rakendatud abinõud võimaldasid üle minna 7-tunnilisele tööpäevale, ilma et töölise päevatoodang oleks vähenenud.

Riia Elektromehaanikatehase ja paljude teiste ettevõtete kogemused näitavad, et tööpäeva massilise fotografeerimise ja isefotografeerimise andmeid saab edukalt kasutada abinõude väljatöötamiseks, millede rakendamine võimaldab tootmise ja töö organiseerimist parandada ning töökohta kõige ratsionaalsemalt organiseerida.

Töökoha õigest organiseerimisest oleneb suurel määral tööviljakuse tõus. Kogemused näitavad, et iga töökoht, olenemata sellest, kas töö on täielikult või osaliselt mehhaniseeritud, kas see töökoht on statsionaarne või liikuv, peab vastama järgmistele nõuetele:

a) olema täielikult varustatud vajalike tööriistadega;

b) tööriistad ja töö objektid peavad töökohal olema kõige ratsionaalsemalt paigutatud;

c) töökohal peavad olema normaalsed tervishoiulised tingimused ja peab olema tagatud tööohutus;

d) töökohta tuleb pidevalt teenindada (varustada) kõige vajalikuga, et põhitöölisel ei tarvitseks töökohalt lahkuda.

Töökoha õige organiseerimine peab võimaldama seadmete kõige paremat kasutamist, töölise liigutuste arvu maksimaalset vähendamist ja tema töö kergendamist.

4. Töö normeerimine ja tööliste arvu kindlaksmääramine

Töö normeerimine on aluseks tööliste arvu ja koosseisu kindlaksmääramisel kutsealade ja kvalifikatsiooni järgi.

Tööstusettevõtte töölised, olenevalt sellest, missuguse iseloomuga on nende osavõtt tootmisprotsessist, jagunevad kaheks põhikategooriaks: a) põhitöölised (tootmistöölised), s. o. töölised, kes võtavad otseselt osa toodangu valmistamisest; b) abitöölised, kes teenindavad tootmisprotsessi ja teevad abitöid põhitsehhides või kes teevad põhitööd abistavates tsehhides (näiteks instrumenditsehhis, remondi- ja mehaanikatsehhis jne.).

Põhiandmeteks tööliste arvu kindlaksmääramisel on: a) antud plaaniperioodi tootmisprogramm; b) tööajafond sellel perioodil; c) ajanormid või teenindamisnormid (arvesse võttes plaaniperioo-

dil tööviljakuse tõstmiseks rakendatavaid organisatsioonilisi ja tehnilisi abinõusid).

Tööajafond tehakse kindlaks eelnevalt ühe töölise tööaja kohta koostatud bilansi alusel. See bilanss näitab tundide arvu, kui palju peab üks tööline keskmiselt plaaniperioodi (aasta, kvartali või kuu) jooksul töötama. Tööaja bilanss koostatakse ettevõtte, tsehhi, jaoskonna, mõnikord isegi tööliste rühma kohta, sest tööaja keskmine kestus ei tarvitse olla erinevates ettevõtte allüksustes ühesugune.

Bilansi koostamisel tehakse kindlaks tööaja kalendrifond ja efektiivne fond.

Tööaja kalendrifondi kindlakstegemisel lähtutakse päevade kalendriarvust plaaniperioodil ja tööpäeva täielikust kestusest. Näiteks on ühe töölise tööaja kalendrifondiks aastas 7-tunnilise tööpäeva puhul 2555 tundi (365×7).

Tööaja efektiivne fond võrdub kalendrifondiga, millest on maha arvatud plaanilised tööle mitteilmumised (puhkepäevad ja pühad, puhkused, haigused, riiklike kohustuste täitmine) ja tööpäeva lühendamised (puhkepäeva- ja pühade-eelsetel päevadel, alaealistel jne.).

Kui näiteks aastas on 58 puhkepäeva ja püha, puhkused ja teised plaanilised tööle mitteilmumised aga moodustavad keskmiselt iga töölise kohta 27 päeva, siis on plaaniliseks tööpäevade arvuks 280 (365—58—27). Oletame veel, et tööpäeva kestuseks on 7 tundi, tööpäeva lühendamisi arvesse võttes aga 6,7 tundi. Järelikult on tööaja efektiivseks fondiks (keskmiselt ühe töölise kohta) 1876 tundi (280×6,7).

Põhitööliste arv tehakse enamikus tööstusharudes kindlaks tööaja efektiivse fondi ja normtundides väljendatud tootmisprogrammi alusel.

Normtundides väljendatud tootmise mahu alusel tehakse tööliste arv kindlaks niisuguste tööde ja niisuguste operatsioonide puhul, milledele ei saa määrata ajanormi, arvestatuna toodanguühiku või teatava kindla töö kohta. Sel meetodil tehakse tööliste arv kindlaks, jagades normtundides väljendatud tööde üldmahu, arvesse võttes tootlusnormide võimalikku ületamist, ühe töölise efektiivse ajafondiga sellel perioodil, mille jooksul antud tööde maht tuleb ära teha.

Metallurgiatööstuses, tekstiilitööstuses ja mitmetes muudes tööstusharudes rakendatakse meetodit, mille puhul tööliste arv tehakse kindlaks teenindamisnormide alusel. Seda meetodit kasutatakse seal, kus tootmisprotsess toimub peamiselt masinate abil ja kus tööline täidab tootmisprotsessi suhtes kontrollimis- ja vaatlusfunktsioone (terasesulataja, automaatliini operaator).

Meetod, mille puhul tööliste arv tehakse kindlaks teenindamisnormide alusel, nõuab masinate ja agregaatide teenindamise funktsioonide täpsustamist, tööliste kõige otstarbekohasemat pai-

gutamist ja ühtlast koormamist, mis võimaldab töölistel operatsiooni sooritamise ajal korraga mitut tööd teha ning tagab tootmisprotsessi häireteta kulgemise, ilma et töö kvaliteet ja agregaadi või masina tootlikkus selle all kannataks.

Esitame näite, kuidas kindlaks teha masinatehase mehaanikatsehhile vajalike tööliste arvu.

Oletame, et tehase tootmisprogrammi kohaselt tuleb aasta jooksul valmistada 4000 masinat. Vastavalt nende valmistamise tehnoloogiale ja normidele tehakse kindlaks tööaja kulu iga üksiku tööliigi puhul. Antud näites moodustavad kõik treimistööd (ühe masina kohta) 21,1 normtundi, puurimistööd 18,4 normtundi ja hööveldamistööd 31,8 normtundi. Nende tööde jagunemine järkudesse on näidatud järgmises tabelis:

Tööliste kutsealade nimetused	Kvalifikatsioon (järk)	Normtundide arv ühe toote kohta	Normtundide arv programmi kohta (4000 masinat)	Normtundide üldarv, arvesse võttes normide ületamist
Treialid	V	11,1	44 400	39 960
	VI	6	24 000	21 600
	VII	4	16 000	14 400
Hööveldajad	IV	15,9	63 600	57 240
	V	15,9	63 600	57 240
Puurijad	V	9,2	36 800	33 120
	VI	9,2	36 800	33 120

Tabelist on näha, et kõigi treimistööde tegemiseks (arvesse võttes normide ületamist) on vaja 39 960 V järgu treiali töötundi, 21 600 VI järgu treiali töötundi ja 14 400 VII järgu treiali töötundi. Jagades tundide arvu ühe töölise tööaja efektiivse fondiga, saame vastava kvalifikatsiooniga tööliste arvu, mis on vajalik tootmisprogrammi täitmiseks. Kui efektiivseks ajafondiks on 1876 tundi, siis on tootmisprogrammi täitmiseks vaja 21 V järgu treialit (39 960 : 1876), 12 VI järgu treialit ja 8 VII järgu treialit.

Abitööliste arv tehakse kindlaks kolmes põhirühmas:

a) töölised, kes töötavad tootmistsehhides normeeritud abitöödel;

b) töölised, kes töötavad samades tsehhides normeerimata abitöödel;

c) abi- ja teenindavate tsehhide töölised.

Normeeritud töödel töötavate abitööliste arv tehakse kindlaks nii nagu põhitööliste arvgi. Normeerimata töödel töötavate abitööliste arv tehakse kindlaks töökohtade või teenindamisnormide alusel.

Kui tööliste arvu määratakse teenindamisnormide järgi, siis leitakse vajalik inimtöötundide arv, lähtudes seadmeühikute arvust, vahetuste arvust, mille kestel seadmed töötavad, ja kindlaksmääratud teenindamisnormidest.

Näiteks kui ühes vahetuses töötab üheaegselt 80 tööpinki, kusjuures ühe töölise teenindamisnormiks on 4 pinki, siis on kahe vahetusega töö puhul vaja 40 töölist $\left(\frac{80 \times 2}{4}\right)$.

Tööliste arvu võib kindlaks teha ka nende laialipaigutamisega teenindamisobjektidele. Seda meetodit kasutatakse tööliste arvu määramiseks neil juhtudel, kui ei tarvitse teha kindla mahuga tööd, vaid on vaja teenindada objekti kogu tööaja jooksul. Sel meetodil tehakse kindlaks näiteks valveelektrikute, motoristide, määrijate, kraanajuhtide, jõuseadmete juhtide vajalik arv.

Abitööliste arvu määramisel on vaja arvesse võtta palju tööd nõudvate abitööde mehhaniseerimist, kutsealade ühitamist, tootmise ja töö paremat organiseerimist ning teisi organisatsioonilisi ja tehnilisi abinõusid, mis võimaldavad abitööde mahtu vähendada. Töö kompleksne mehhaniseerimine ja ettevõtete spetsialiseerimine võimaldavad vabastada suure hulga abitöölisi ja kasutada neid põhitootmises. See aitab veelgi tõsta tööviljakust tööstuses.

VIII PEATUKK

TÖÖVILJAKUS TÖÖSTUSETTEVÕTETES JA TEED SELLE TÕSTMISEKS

1. Tööviljakuse tähtsus sotsialistliku tootmise arendamisel

Tööviljakuse all mõistetakse kulutatud töö efektiivsust, töö kulu suurust toodanguühiku valmistamisel. Tööviljakuse tõus tähendab toodangu valmistamiseks vajaliku tööaja lühenemist. Vähendades töö kulu toodanguühikule, võib ühiskond anda iga töötaja kohta rohkem toodangut ja järelikult täielikumalt rahuldada oma kasvavaid tarbeid. Tööviljakuse järjekindel tõus on sotsialistliku tootmise arendamise majandusseadus, tootmise kasvu ja täiustamise hädavajalik tingimus.

V. I. Lenin tõestas põhjaliku teadusliku analüüsiga, et tööviljakusel on ühiskondliku tootmise arendamisel ja kommunismi ülesehitamisel määrav osa. Ta näitas, et pärast võimu ülevõtmist proletariaadi poolt kerkib esiplaanile põhiülesanne — luua kapitalismiga võrreldes kõrgem ühiskondlik kord, luua palju kõrgem tööviljakus, kui see on kapitalistlikus ühiskonnas. „Kommunism on kapitalistlikust kõrgem tööviljakus, vabatahtlike, klassiteadlike, ühinenud, eesrindlikku tehnikat kasutavate tööliste tööviljakus."[1]

Nõukogude võimu aastate jooksul on meie maal saavutatud suurt edu tööviljakuse süstemaatilisel tõstmisel. Nii on 1958. aastal, võrreldes 1913. aastaga, tööliste tööviljakus NSV Liidu tööstuses tõusnud umbes 10-kordseks, kusjuures tööpäeva on tunduvalt lühendatud. Samal ajavahemikul on tööstustööliste tööviljakus tõusnud Inglismaal 1,4-kordseks, Prantsusmaal 2,1-kordseks ja Ameerika Ühendriikides 2,4-kordseks. Kui võtta vaatluse alla ainult rahuliku ülesehitustöö aastad, ilmnevad Nõukogude tööstuse eelised tööviljakuse kasvutempo osas veelgi eredamalt. Nii moodustas 12 sõjaeelse (1929—1940) ja 12 sõjajärgse aasta (1947—1958) jooksul tööviljakuse aasta keskmine kasvutempo NSV Liidu tööstuses 9,8 protsenti, Ameerika Ühendriikide tööstuses aga 2,6 protsenti.

Järelikult on tööviljakuse kasvutempo Nõukogude tööstuses mitu korda kiirem kui kõige rohkem arenenud kapitalistlike maade tööstuses. Tööviljakuse kiire kasvutempo tulemusena on

[1] V. I. Lenin, Teosed, 29. kd., lk. 394.

NSV Liit käesoleval ajal tööviljakuse t a s e m e poolest mööda läinud Prantsusmaast ja Inglismaast, kus tööviljakus oli 4—5 korda kõrgem kui revolutsioonieelse Venemaa tööstuses. Kuid tööviljakuse tase on Nõukogude tööstuses ikka veel 2—2,5 korda madalam kui Ameerika Ühendriikides. Selleks et kõige lühema aja jooksul Ameerika Ühendriikidest ette jõuda toodangu väljalaske poolest iga elaniku kohta, tuleb saavutada veelgi kiirem tööviljakuse tõus kõigis sotsialistlikes ettevõtetes.

NLKP XXI kongressi otsuses on eriti rõhutatud tööviljakuse tähtsust kommunistliku ülesehitustöö ülesannete eduka täitmise suhtes: „Kongress peab seitseaastaku plaani tähtsaimaks ülesandeks ühiskondliku töö viljakuse kui laiendatud sotsialistliku taastootmise ja akumulatsiooni allika, rahva elatustaseme edasise tõstmise baasi tunduvat tõstmist."[1]

NSV Liidu rahvamajanduse arendamise kontrollarvud aastaiks 1959—1965 näevad ette tööviljakuse tõusu tööstuses seitseaastaku jooksul 45—50 protsenti, kusjuures iga protsendi „kaal" eelmiste aastatega võrreldes tunduvalt kasvab.

Kui 1952. aastal tähendas tööviljakuse tõusu iga protsent tööstuses toodangu väljalaske suurenemist 5,2 miljardi rubla võrra, siis 1959. aastal moodustab see 10,5 miljardit rubla, 1965. aastal aga ulatub (võrreldavates hindades) 18,5 miljardi rublani. Tööviljakuse tõus 1 protsendi võrra kogu tööstuses tervikuna annab käesoleval ajal samasugust efekti kui umbes 250 000 uue töötaja rakendamine tootmisprotsessi. Need arvud näitavad, et tööviljakuse tõstmise plaani tingimusteta täitmisel kõigis ettevõtetes ja tööstusharudes on tohutu suur rahvamajanduslik tähtsus. „Oli aeg," ütles N. S. Hruštšov, „kui me iga hinna eest püüdsime toodangu väljalaset suurendada. Praegu on kätte jõudnud niisugune periood, kus me peame seadma ülesande veidi teisiti: anda maksimaalselt toodangut minimaalsete töökulutuste juures."[2]

Tööstusliku tootmise maht võib suureneda sel teel, et tootmises rakendatakse uusi töötajaid, s. o. suurendatakse tööliste arvu, või siis sel teel, et kasutatakse ratsionaalsemalt olemasolevaid tööjõuressursse ja suurendatakse iga töölise tööviljakust. Tootmise võimalikult kiirema kasvu kindlustamiseks kasutatakse sotsialistlikus majanduses mõlemaid mooduseid. Kuid tööliste arvu suurendamise võimalused on piiratud, sest meie maal on juba ammu ja jäädavalt likvideeritud tööpuudus, ning tootmises töötajate arvu saab suurendada ainult kasvava põlvkonna tootmisse suunamisega ja tööjõuressursside ümberjagamisega rahvamajandusharude vahel. Sotsialistliku tootmise suurendamise peamiseks allikaks on tööviljakuse tõus.

---

[1] NLKP XXI kongressi materjalid, lk. 150.
[2] „Rahva Hääl", nr. 18, 19. veebruarist 1959.

Tööviljakuse tõusu arvel saadi esimesel viisaastakul 51 protsenti kogu tööstustoodangu juurdekasvust, teisel viisaastakul 79 protsenti, sõja-aastail ja neljandal viisaastakul 69 protsenti, viiendal viisaastakul 68 protsenti.

Seitseaastaku vältel on ette nähtud saada tööviljakuse tõstmise arvel kolm neljandikku kogu tööstustoodangu juurdekasvust. Enamikus tööstusettevõtetes tuleb saavutada kogu toodangu juurdekasv töötajate arvu suurendamata.

Tööviljakuse tõstmine ei kindlusta üksnes toodangu koguselist kasvu, vaid avaldab otsustavat mõju ka tootmise majanduslike näitajate paranemisele — toodangu omahinna alanemisele ja ettevõtte rentaabluse tõusule.

Nagu teada, koosneb toodangu omahind varasemast töö kulust, mis esineb toodangu valmistamiseks kulutatud tootmisvahenditena, ja uuest töö kulust, mis esineb palga vormis. Tööviljakuse kasvades muutub toodangu valmistamiseks vajaliku elava töö ja varemtehtud töö kulu vahekord. „Tööviljakuse tõus," kirjutas Marx, „seisab just selles, et elava töö osatähtsus väheneb, varemtehtud töö osatähtsus aga suureneb, kuid suureneb nii, et kaubas peituva töö üldhulk väheneb . . ."[1]

Kuid toodangu valmistamiseks vajaliku elava töö kulu vähenemine ei pruugi alati põhjustada toodangu omahinna alanemist, ja seda sel juhul, kui puudub õige vahekord tööviljakuse ja palga kasvutempo vahel. Majanduslikult õigeks vahekorraks on *tööviljakuse kiirem kasv võrreldes palga kasvuga*. Ainult sel juhul alaneb toodangu omahind süstemaatiliselt ja suureneb akumulatsioon majanduses. Kui palk kasvab kiiremini kui tööviljakus, põhjustab see paratamatult sotsialistliku akumulatsiooni aeglustumist ja lõppude lõpuks töötajate elutaseme langust.

Oletame, et toote omahinnaks on 20 rubla, millest materiaalsed kulud moodustavad 14 rubla ja palk 6 rubla. Kui ajaühiku (näiteks 1 kuu) jooksul valmistatakse 200 niisugust toodet, siis moodustab palk 1200 rubla. Edasi oletame, et nende toodete väljalase suurenes tehniliste täiustuste juurutamise ja selle tulemusel tööviljakuse tõusu arvel 50 protsenti, s. o. 300 tootele kuus, kogu valmistatud toodangu eest saadav palk aga tõusis seoses hinnete revideerimisega 1500 rublale (s. o. 25 protsenti). Järelikult arvatakse toodangu omahinda nüüd palka mitte 6 rubla, vaid 5 rubla (1500 : 300). Kui teised kulud jäävad toodanguühikule endiseks, siis langeb ühe toote omahind 20 rublalt 19 rublale. Kui tööviljakus tõuseb 50 protsenti, palk aga suureneb rohkem kui 50 protsenti, siis toodangu ühiku omahind ei lange, vaid tõuseb.

Tööviljakuse tõus loob soodsad tingimused toodangu omahinna alandamiseks, võimaldades vähendada kulusid toodanguühikule töötajate keskmise palga samaaegse suurendamise juures. Toodud näites tõuseb palk muude tingimuste endiseks jäämisel 25 protsenti ja toodangu omahind alaneb samal ajal 5 protsenti.

Võitlus tööviljakuse tõusu eest on lahutamatult seotud põhifondide parema kasutamisega ja materiaalsete ressursside öko-

[1] K. Marx, Kapital, III kd., lk. 271 (v. k.).

noomsema kulutamisega. Näiteks kui metalli töötlemisel asendada lõikamine täppisvalu või stantsimisega, väheneb töö kulu toodanguühikule mitmekordselt, ühtlasi aga väheneb suuresti ka metallijäätmete hulk. Kui tootmine suureneb tööviljakuse tõusu arvel, jääb suur osa tootmise juhtimis- ja teenindamiskulusid endiseks, mistõttu nende kulude summa toodanguühiku omahinnas väheneb. Seega on tööviljakus otsustavaks teguriks, mis võimaldab vähendada peaaegu kõiki neid kulusid, millest koosneb toodangu omahind. Peale selle võimaldab toodangu hulga suurenemine, mis toimub tööviljakuse kasvu arvel, suurendada ettevõtte tulusid toodangu realiseerimisest ja järelikult suurendada ka ettevõttesisest akumulatsiooni.

Tööviljakuse tõus, mis esineb sotsialistlikus tootmises, on aluseks töötajate materiaalse heaolu süstemaatilisele parandamisele. Rahva järjest kasvavaid tarbimisvajadusi saab rahuldada ainult tootmise suurendamisega iga töötaja kohta. Koos sotsialistliku majanduse kasvuga ja tööviljakuse tõusuga paraneb järjekindlalt ka töötajate elatustase. Nii kasvas 1958. aastal, võrreldes 1940. aastaga, tööviljakus tööstuses ühe töölise kohta 2,4 korda, tööliste ja teenistujate reaalsed sissetulekud aga suurenesid samal ajavahemikul peaaegu kaks korda. Seitseaastaku plaan näeb ette töötajate reaalsete sissetulekute suurenemist tööviljakuse järjekindla ja kiire tõusu baasil kõigis rahvamajandusharudes.

Riigi ja rahva huvide lahutamatu ühtsus on üheks sotsialistliku tootmise põhiliseks eeliseks tööviljakuse pideva ja kiire kasvu kindlustamisel.

Tööviljakuse tõus, toodangu väljalaske suurenemine iga töötaja kohta saavutatakse sotsialistlikes ettevõtetes teistsuguste meetoditega kui kapitalistlikes ettevõtetes.

Üheks kapitalistlikes ettevõtetes laialdaselt kasutatavaks toodangu suurendamise viisiks on t ö ö a j a, s. t. t ö ö p ä e v a p i k e n d a m i n e. Mõnedes riikides on isegi praegu veel tööpäeva pikkus 10—12 tundi ja rohkem.

Sotsialistlikus tööstuses on niisugune toodangu suurendamise viis vastuvõtmatu. Kohe pärast Sotsialistlikku Oktoobrirevolutsiooni kehtestati meie maal seadusandlikus korras 8-tunniline tööpäev. Kõigile töölistele ja teenistujatele on kindlustatud igaaastane tasuline puhkus. Alaealistele ja reale teistele töötajate kategooriatele on kehtestatud lühendatud tööpäev, tööpäeva on lühendatud ka laupäeval ja pühade-eelsel päeval. Käesoleval ajal kehtestati kõigile töölistele ja teenistujatele 7-tunniline tööpäev, maa-alustel töödel töötavate juhtivate kutsealade töölistele aga 6-tunniline tööpäev.

Kommunistlik Partei püstitas ülesande kehtestada meie maal kõige lühem tööpäev ja kõige lühem töönädal maailmas, millega peab kaasnema rahva heaolu pidev tõus. Seitseaastaku lõpul on

ette nähtud asuda maa-alustel ja tervistkahjustavatel töödel töötavate tööliste üleviimisele 30-tunnilisele töönädalale, kõik teised töötajad aga viiakse üle 35-tunnilisele töönädalale.

Seega tuleb seitseaastaku ülesanded tootmise suurendamise, tööviljakuse tõstmise, toodangu omahinna alandamise ja teiste näitajate osas täita tingimustes, kus iga töölise tööajafond on tunduvalt vähenenud.

Teiseks on toodangut iga töötaja kohta võimalik suurendada töö intensiivsuse tõstmisega, töö kulu suurendamisega antud aja jooksul. Töö äärmine intensiivistamine, töölistest ebainimlikult üha suurema tööhulga väljapigistamine, nagu see toimub kapitalistlikus tootmises, on sotsialistlikule tootmisele samuti vastuvõtmatu. Sotsialistliku tootmise õilis eesmärk — töötajate vajaduste maksimaalne rahuldamine — saavutatakse sootuks teisel teel, kusjuures töötingimused kergenevad ja paranevad. Igasuguse tehnilise uuenduse sisseviimisel arvestatakse sotsialistlikes ettevõtetes peale majandusliku kasu ka seda, kuidas muuta tööd kergemaks ja luua soodsamaid töötingimusi. Seadeldisi või töövõtteid, mis aitavad küll tõsta tööviljakust, kuid halvendavad töötingimusi ja kahjustavad töölise tervist, ei tohi tootmises kasutusele võtta. Iga aasta rakendatakse tööstusettevõtetes ulatuslikke abinõusid töökaitse ja ohutustehnika parandamiseks.

Kolmandaks saab toodangut ühe töölise kohta suurendada töö tootliku jõu tõstmisega, s. t. tehnika täiustamise, töö parema organiseerimise ja kaadri kvalifikatsiooni tõstmise tulemusena saadakse sama tööhulgaga rohkem toodangut. See on tööviljakuse tõstmise peasuunaks sotsialistlikes ettevõtetes. Kui tootmise kapitalistliku ratsionaliseerimisega püütakse töölisest kõike välja pigistada, siis tootmise sotsialistliku ratsionaliseerimise eesmärgiks on kõike välja pigistada tehnikast ja sellega igati kergendada töölise tööd. Sellest tulenebki pideva tehnilise progressi ning kaadri kultuurilise ja tehnilise taseme tõstmise objektiivne paratamatus sotsialistlikus majanduses.

Sotsialistliku plaanimajandussüsteemi eelised loovad piiramatud võimalused tööviljakuse pidevaks ja kiireks tõstmiseks, kusjuures tööpäev lüheneb ja tootmistöötajate töötingimused süstemaatiliselt paranevad.

2. Tööviljakuse näitajad tööstuses ja nende arvutamise meetodid

Tööviljakuse planeerimiseks ja arvestamiseks kasutatakse tööstusettevõtetes kindlat näitajate süsteemi.

Tööviljakuse määrab lõppkokkuvõttes toodangu hulga ja tema valmistamiseks kulutatud tööaja suhe. Nagu juba ülalpool mär-

giti, väljendub tööviljakuse tõus selles, et tööaja kulu toodanguühiku valmistamiseks väheneb ja toodangu hulk iga töötaja kohta suureneb. Sellepärast kasutatakse tööviljakuse planeerimiseks ja arvestamiseks kahte liiki näitajaid: 1) tööaja kulu toodanguühiku valmistamiseks; 2) tööajaühiku jooksul valmistatud toodangu hulka.

Tööstusettevõtetes kujuneva tööviljakuse näitajaid võib skemaatiliselt väljendada järgmisel kujul:

$$\frac{\text{Kulutatud tööaeg}}{\text{Valmistatud toodangu hulk}} \qquad \frac{\text{Valmistatud toodangu hulk}}{\text{Kulutatud tööaeg}}$$

Neid näitajaid võib välja arvutada ettevõtte töötajate eri kategooriate kohta ja eri ajavahemikkudeks.

Tööviljakuse täielikuks ja igakülgseks määramiseks kasutatakse tööstusettevõtetes niihästi toodanguühiku valmistamiseks kulutatud tööaja kui ka tööajaühiku jooksul valmistatud toodangu näitajat. Otsene tööaja kulu toodanguühiku valmistamiseks võib väheneda, kui aga sealjuures tööaja kaod suurenevad, siis toodangu hulk ei kasva ja võib koguni väheneda. Samal ajal aga tööajaühiku jooksul valmistatud toodangu suurenemine keskmiselt ühe töötaja kohta ei näita, missuguse toodangu arvel see suurenemine saavutati. Esineb küllaltki juhtumeid, kus põhitoodangu plaanilise töömahukuse suurenemisel ettevõtted suurendavad toodangu hulka keskmiselt ühe töötaja kohta teisejärguliste tööde arvel. Toodang võib keskmiselt ühe töötaja kohta küll suureneda, kuid tõelist võitlust töö kulu vähendamise eest toodanguühiku kohta niisugustes ettevõtetes ei toimu. Sellepärast ongi tekkinud praktiline vajadus kindlate näitajate järele, mis iseloomustaksid ettevõtte tegevust tööviljakuse tõstmise alal igakülgselt.

Tööajaühiku jooksul valmistatud toodangu näitaja arvutamise meetodid. Tööviljakuse arvutamisel võib tööajaühikuks võtta töötunni, tööpäeva, kuu, kvartali või aasta. Vastavalt aluseks võetud ajaühikule arvutatakse välja tunnis, päevas, kuus, kvartalis või aastas keskmiselt ühe töötaja kohta valmistatud toodangu suurus. Viimast võib seejuures näidata natuuras, rahas või normeeritud tööajas.

Naturaalses väljenduses saab toodangu hulka keskmiselt ühe töötaja kohta arvutada siis, kui valmistatakse ühesugust toodangut. Kui tööajaühikus keskmiselt ühe töötaja kohta valmistatud toodangu hulk on naturaalses väljenduses kasvanud, on tööviljakuse tõus ilmne. Naturaalne näitaja võimaldab kõige õigemini võrrelda tööviljakust ühesugust toodangut valmistavates ettevõtetes.

Nii näiteks moodustas söetoodang ühe töölise kohta NSV Liidu söetööstuses 1958. aastal keskmiselt 40 tonni kuus (12,7 tonni vastu 1928. aastal), malmitoodang kõrgahjutöölise kohta keskmiselt 2518 tonni kuus (1061 tonni vastu

1940. aastal), martäänterase toodang martääntsehhi töölise kohta keskmiselt 1133 tonni kuus (524 tonni vastu 1940. aastal).

Tööstuses arvutatakse tööviljakust enamasti lähtudes valmistatud toodangu hindest *rahalises väljenduses*.

Masinaehituses ja teistes tööstusharudes, mis lasevad välja väga mitmesuguseid toodanguliike, ei saa toodangut summaarselt naturaalses väljenduses mõõta. Siin toimub see rahalises väljenduses ja ainult harva kasutatakse tinglikke naturaalseid näitajaid (näiteks vaguniehituses — vagunite toodang kaheteljelistes vagunites, elektrotehnikatööstuses — elektrimasinate toodang võimsuse kilovattides). Toodangu rahalist hinnet kasutatakse ka ühelaadilist toodangut väljalaskvates ettevõtetes. Toodangu hinne rahalises väljenduses (rööbiti toodangu mõõtmisega naturaalses väljenduses) võimaldab otsustada ka ettevõtte töö kvaliteedi üle. Nii näiteks saab kõrgemasordilist sütt realiseerida kallima hinnaga kui madalamakvaliteedilist sütt. Lisaks sellele võimaldab toodangu väljalaske rahaline näitaja arvesse võtta ka teisi antud ettevõttes põhitoodangu valmistamise kõrval tehtavaid tööstusliku iseloomuga töid (näiteks ettevõtte enda seadmete ja transpordivahendite remont).

Toodangu hulk ühe töötaja kohta sõltub tootmise spetsialiseerimise ja koopereerimise tasemest, kui aga toodangut arvutatakse rahalises väljenduses, siis ka hindadest, millega ettevõte oma toodangut realiseerib. Eri ettevõtetes ja veelgi enam erinevates tööstusharudes valmistatud toodangu hulk arvestatuna keskmiselt ühe töötaja kohta ei näita veel tegelikku tööviljakust. Monteerimistehases, mille toodete hinnas on suur osatähtsus valmisdetailidel ja pooltoodetel, on toodang ühe töötaja kohta rahalises väljenduses palju suurem kui ettevõttes, mis laseb välja toorikuid ja pooltooteid. Kuid see ei tähenda veel seda, et selles tehases oleks tööviljakus kõrgem. Tööviljakuse tõusu planeerimisel ja plaani täitmise hindamisel tuleb tingimata arvesse võtta ostetud pooltoodete osatähtsust ja teisi tegureid, mis mõjutavad toodangu väljalaset keskmiselt ühe töötaja kohta antud ettevõttes.

Üldistavaks näitajaks, mida tööviljakuse planeerimisel ja arvestamisel praegu Nõukogude tööstuses kasutatakse, on *kogutoodangu suurus ühe töötaja kohta*. Seda näitajat kasutatakse tööviljakuse tõstmise plaaniülesannete kindlaksmääramiseks rahvamajandusplaanis, liiduvabariikide, rahvamajanduse nõukogude ja ettevõtete plaanides.

Kuni 1959. aastani oli tööstuses tööviljakuse planeerimisel põhinäitajaks toodangu suurus ühe töölise kohta. Kuid see näitaja ei kajasta kogu töökulu toodangu valmistamiseks, vaid ainult tootmisest osavõtvate tööliste töökulu. Teisi ettevõtte töötajaid, kes võtavad osa tootmisprotsessist (insenerid, tehnikud, teenistujad ja muu teenindav personal), selle tööviljakuse näitaja arvutamisel arvesse ei võetud.

Seoses tormilise tehnilise progressiga ning tootmisprotsesside kompleksse mehhaniseerimise ja automatiseerimisega muutub tööliste ja teenindava personali arvu suhe pidevalt. Oma ettekandes NLKP juunipleenumil (1959. aastal) rõhutas N. S. Hruštšov, et tänapäeva tingimustes tuleb revideerida mõningaid vananenud mõisteid ja loobuda vääradest seisukohtadest, nagu oleks tootmine organiseeritud seda paremini, mida vähem on teenindavat personali. Insener-tehniliste töötajate loov töö, kes täiustavad toodangut, konstrueerivad uusi masinaid ja parandavad tehnoloogilisi protsesse, etendab tootmise arendamisel tähtsat osa.

Toodangu suurus ühe töölise kohta kui tööviljakuse näitaja ei võtnud arvesse insener-tehniliste töötajate arvu suurenemist ega ka administratiiv-aparaadi vähendamise efektiivsust. Seetõttu on 1959. aastast alates hakatud tööviljakuse näitajana kasutama toodangu suurust ühe töötaja kohta.

Toodangu suurus ühe töötaja kohta tehakse kindlaks, jagades teatud ajaühiku jooksul valmistatud toodangu hulga tööstuse tootmispersonali keskmise nimestikulise arvuga.

Tööstuse tootmispersonali hulka arvatakse kõik töötajad (töölised, õpilased, insener-tehnilised töötajad, teenistujad, noorem teenindav personal, tuletõrje ja valvepersonal), kes töötavad ettevõtte põhi- ja abitsehhides, teenindavates tsehhides ja majandites, tehasevalitsustes, laboratooriumides, konstrueerimisbüroodes, ladudes jne. Tööstuse tootmispersonali hulka ei kuulu elamumajanduse ja kommunaalettevõtete, laste-, kultuuri- ja elutarbeliste ning meditsiiniasutuste (sõimede, klubide, sööklate, ambulatooriumide jne.) personal, ettevõtte juures asuvate õppeasutuste administratiiv-majanduslik ja pedagoogiline personal, põllumajanduslike abimajandite töötajad ja teised, kes pole seotud tööstusettevõtte tootmistegevusega.

Toodangu suuruse määramisel ühe töötaja kohta, kui seda tehakse rahalises väljenduses, lähtutakse kogutoodangust võrreldavates ettevõtte hulgihindades.

Kui näiteks ettevõte andis aasta jooksul 90 miljoni rubla väärtuses kogutoodangut, ettevõtte töötajate arvuks aga oli aasta jooksul keskmiselt 1800 inimest, siis moodustab toodang ühe töötaja kohta keskmiselt 50 000 rubla aastas (90 000 000 : 1800).

Tööviljakuse määramisel lähtutakse toodangu hulgast ühe keskmise nimestikulise töötaja kohta. See tähendab, et aluseks võetakse mitte tegelik töötajate arv, vaid ettevõtte nimekirjas olevate tööliste üldarv. Niisugune tööviljakuse määramise kord tõstab ettevõtte vastutust tema käsutuses olevate tööjõuressursside õige kasutamise eest.

Ettevõtte töötajate nimestikulisse koosseisu kuuluvad kõik alalised, hooajalised ja ajutised töötajad, kes on tööle võetud vähemalt viieks päevaks, ettevõtte põhitegevusse kuuluvaid töid tegevad töötajad aga, kui nad on võetud tööle rohkem kui üheks päevaks. Ettevõtte töötajate nimestikulisse koosseisu kuuluvad mitte ainult need töötajad, kes antud ajavahemikus on tegelikult töötanud, vaid ka mitmesugustel põhjustel töölt puudunud töötajad (puhkepäevad, korralised puhkused, sünnituspuhkused, haiguse tõttu tööle mitteilmumine, riiklike kohustuste täitmine, tööalased komandeeringud, tööle mitteilmumine administratsiooni loal, samuti aga ka tööluusid, töö väljaspool ettevõtet tingimusel, et töötajale säilitatakse palk antud ettevõttes jne.). Tööstusettevõtte nimestikulisse koosseisu ei kuulu need alalised ja ajutised töötajad, kes töötavad majanduslikul teel tehtavas kapitaalehituses, kes on

komandeeritud teistesse ettevõtetesse või asutustesse ja saavad palka sealt, samuti aga ka kõigi õppeasutuste õpilased, kes on ettevõttes tootmispraktikal.

Töötajate kuu keskmine nimestikuline arv määratakse sel teel, et iga kalendripäeva töötajate nimestikulised arvud summeeritakse ja tulemus jagatakse päevade arvuga. Sealjuures töötajate nimestikuline arv puhke- või pidupäeval loetakse võrdseks eelnenud tööpäeva nimestikulise arvuga. Töötajate kvartali või aasta keskmine nimestikuline arv määratakse sel teel, et tööliste kuu keskmised nimestikulised arvud summeeritakse ja tulemus jagatakse kuude arvuga.

Et igakülgselt iseloomustada tööstusettevõtete kollektiivide tööd tööviljakuse pideval tõstmisel, on planeerimise ja arvestuse praktikas säilinud ka endised tööviljakuse näitajad — toodangu hulk keskmiselt ühe tööline kohta (aastas, kuus, kvartalis) ning keskmiselt ühe töölise poolt töötatud päeva ja tunni kohta (töölise keskmine aasta-, kvartali-, kuu-, päeva- ja tunnitootlus).

Aasta (kvartali, kuu) jooksul valmistatud toodangu hulga määramiseks keskmiselt ühe töölise kohta (töölise keskmine aastatootlus) tuleb ettevõtte kogutoodang jagada tööliste aasta (kvartali, kuu) keskmise nimestikulise arvuga.

Kui ettevõte andis aasta jooksul 90 miljoni rubla väärtuses kogutoodangut, tööliste aasta keskmiseks nimestikuliseks arvuks aga oli 1500 inimest, siis moodustab toodang ühe töölise kohta keskmiselt 60 000 rubla aastas (90 000 000 : 1500).

Ühe töölise poolt keskmiselt ühes päevas valmistatava (või valmistatud) toodangu hulga (töölise keskmise päevatootluse) määramiseks jagatakse ettevõtte kogutoodang inimpäevade arvuga, mille jooksul töölistel tuleb töötada plaani järgi või mille jooksul töölised töötasid tegelikult. Esimesel juhul saadakse plaaniline, teisel juhul aga tegelik töölise keskmine päevatootlus.

Töölise keskmise päevatootluse arvutamisel lähtutakse kasulikust tööajafondist. Kalendriajast arvatakse maha puhke- ja pidupäevad, puhkusepäevad, tööle mitteilmumised haiguse ja riiklike ülesannete täitmise tõttu ning muudel põhjustel. Töötatud inimpäevade hulka kuuluvad kõik päevad, mil töölised on ettevõttes töötanud, kaasa arvatud ka mittetäielikud tööpäevad, päevad, millal töötati väljaspool ettevõtet tehasevalitsuse töökäskude järgi või viibiti komandeeringus ettevõtte ülesandel, samuti aga ka need päevad, kus põhitööl esinenud seisakute tõttu kasutati töölisi teistel ettevõtte põhitegevuse aladel.

Kui näiteks töölise kasuliku aja fond moodustas aastas 285 päeva, ettevõtte kogutoodanguks oli 90 miljonit rubla ja tööliste keskmiseks nimestikuliseks arvuks 1500 inimest, siis oli töölise keskmiseks päevatootluseks 210,5 rubla $\left(\frac{90\,000\,000}{1500 \times 285}\right)$.

Töölise keskmine tunnitootlus määratakse sel teel, et kogutoodang jagatakse inimtundide arvuga, mille jooksul töölistel tuleb töötada plaani järgi või mille jooksul nad tegelikult töötasid. Töölise keskmise tunnitootluse arvutamisel võetakse maha vahetustesisesed tööajakaod, tunnid, mille võrra puhke- ja pidupäevade-eelsed tööpäevad on lühemad ning tunnid, mille võrra on lühem alaealiste, imetavate emade ja tervist kahjustavate kutsealade tööliste tööpäev.

Jätkates näidet oletame, et ettevõtte tööliste tööpäeva keskmiseks pikkuseks on 7-tunnilise tööpäeva juures (arvesse võttes lühendatud tööpäeva puhke- ja pidupäevade eelsetel päevadel, soodustusi teatud kutsealade töötajatele ja vahetustesiseseid tööajakadusid) 6,5 tundi. Siis võrdub töölise keskmine tunnitootlus 32,4 rublaga

$$\left(\frac{90\,000\,000}{1500 \times 285 \times 6{,}5}\right).$$

Päeva- ja tunnitootlust saab määrata ka teisel viisil. Ühe töölise keskmise aastatootluse jagamine keskmise tööpäevade arvuga aastas annab päevatootluse (60 000 : 285 = 210,5 rubla).

Päevatootluse jagamine tööpäeva keskmise pikkusega annab töölise keskmise tunnitootluse (210,5 : 6,5 = 32,4 rubla).

Võrreldes plaani täitmist töölise keskmise tunni-, päeva- ja aastatootluse osas, saab välja selgitada reservid tööviljakuse tõstmiseks tööaja parema kasutamise arvel.

Nagu ülalöeldust selgub, on ühe töölise poolt tööajaühikus keskmiselt väljalastav (-lastud) toodangu hulk võrdlemisi lihtsalt arvutatav, sest tööstusettevõtete plaanides ja aruannetes esinevad alati andmed kogutoodangu kohta püsivates hulgihindades, samuti aga ka töötajate keskmise arvu ja tööliste tööaja kasutamise kohta. Neid andmeid kasutatakse laialdaselt tööviljakuse planeerimisel ja analüüsimisel. Ent kogutoodangu suurus tööajaühiku kohta ei võimalda küllaldaselt iseloomustada kulutatud töö efektiivsust. Seda sellepärast, et kogutoodangu mahule avaldab mõju koopereeritud hangete ja üldse materiaalsete kulude osatähtsus. Tööliste tootlus võib rahalises väljenduses kasvada ka ilma, et nende tööviljakus tõuseks. Pealegi iseloomustab keskmine tootlus tööviljakuse tõusu ettevõttes tervikuna ega näita töökulu üksikute toodanguliikide valmistamisel. Sellepärast tuleb töökulu planeerimisel, tööviljakuse hindamisel ja töökulu edasise vähendamise reservide otsimisel arvesse võtta ka toodangu valmistamiseks vajalikku tööajakulu (toodangu töömahukust).

Toodangu töömahukuse määramise meetodid. Tööstusettevõtetes planeeritakse ja arvestatakse üksikute tööde tegemiseks, toodanguühiku valmistamiseks ja kogu tootmisprogrammi täitmiseks vajalikku ja tegelikult kulunud tööaega. Sealjuures arvutatakse töökulu otseselt toodangu valmistamisega tegelevate põhitootmistööliste tööaja järgi.

Toodangu töömahukus iseloomustab põhitootmistöö-

liste poolt toodangu valmistamiseks kulutatud tööaega. Pärast seda, kui on kindlaks tehtud üksikute toodanguliikide töömahukus, saab hõlpsasti välja arvutada kogu tootmisprogrammi töömahukuse.

Tehakse vahet toodangu tegeliku, normatiivse ja plaanilise töömahukuse vahel.

Tegelik töömahukus võrdub põhitööliste poolt toodanguühiku valmistamisel kõigi tehnoloogiliste operatsioonide sooritamiseks tegelikult kulutatud tööaja summaga. Tegeliku töömahukuse määramine üksikute toodanguliikide valmistamisele kulutatud tööaja otsese arvestamise teel nõuab keerukat arvestust ja leiab praktikas harva kasutamist. Sellepärast tuginetakse toodangu töömahukuse arvutamisel tavaliselt tööajakulu normidele.

Normatiivne töömahukus võrdub põhitööliste poolt toodanguühiku valmistamisele kehtivate ajanormide järgi kulutatava tööaja summaga.

Näitena vaatleme Esimeses Riiklikus Kuullaagritehases valmistatavate kuullaagrite tüüp 305 normatiivset töömahukust seisuga 1. juuni 1959. a.

Detaili nimetus	Detailide arv komplektis	Tööajakulu (tundides)	
		1000 detaili täielikule töötlemisele	1000 komplekti täielikule töötlemisele
Välisrõngas	1	33,83	33,83
Siserõngas	1	30,43	30,43
Kuulid	7	0,47	3,29
Separaatorid	2	0,71	1,42
Needid	7	0,03	0,21
Kuullaagri montaaž			22,06
1000 kuullaagri normatiivne töömahukus			91,24

Seega moodustab ühe seda tüüpi kuullaagri normatiivne töömahukus umbes 5,5 minutit. 1955. aastal oli kuullaagri tüüp 305 normatiivseks töömahukuseks 10 minutit. Kuullaagrite töömahukuse järsk vähenemine Esimeses Riiklikus Kuullaagritehases on saavutatud põhiliselt tootmise ulatusliku mehhaniseerimise ja automatiseerimisega.

Normatiivse ja tegeliku töömahukuse suhe näitab kehtivate tootlusnormide täitmise astet (koefitsienti).

Näiteks võrdub toote normatiivne töömahukus 20 tunniga, tegelik töömahukus aga 16 tunniga. See tähendab, et põhitöölised ületavad kehtivaid tootlusnorme 25 protsenti, s. o. tootlusnormide täitmise koefitsiendiks on 1,25 (20:16). Teiselt poolt aga, teades normatiivset töömahukust ja normide täitmise koefitsienti, võib hõlpsasti kindlaks teha tegeliku töömahukuse (20 : 1,25 = 16).

Plaaniline töömahukus näitab põhitööliste plaanilist tööajakulu toodanguühiku valmistamisele. Plaaniline tööma-

hukus tehakse kindlaks kehtivate normide alusel, arvesse võttes nende muutmist plaaniperioodil.

Näiteks kui kehtivate normide järgi on toote normatiivne töömahukus võrdne 100 tunniga, plaanis ettenähtud organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude rakendamine ja normide muutmine annab kokkuhoidu 10 tundi, siis on toote plaaniliseks töömahukuseks 90 normtundi.

Vastavalt tööviljakust tõstvate organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude rakendamisele muudetakse ka norme ning normatiivne töömahukus väheneb. Normatiivne töömahukus peab aruandeperioodi jooksul keskmiselt vastama plaanilisele või olema sellest madalam, et tööviljakuse tõstmise plaaniülesande täitmine oleks kindlustatud.

Kuna üksikute toodanguliikide normatiivne ja plaaniline töömahukus arvutatakse normtundides, siis sõltub töömahukuse õige arvutamine kehtivate ajanormide kvaliteedist. Toodangu töömahukust suurendavate kogemuslik-statistiliste normide suure osatähtsuse tõttu kasutatakse arvutuste tegemisel paranduskoefitsiente (näiteks normi ületamise koefitsient), mis aga vähendab arvutuste täpsust ja põhjendatust. Mida suurem on ettevõttes tehniliselt põhjendatud ajanormide osatähtsus, seda täpsemalt saab välja arvutada toodangu valmistamisele kuluvat tööaega.

Normide kvaliteeti tuleb arvesse võtta ka eri ettevõtetes valmistatud ühesuguste toodete töömahukuse võrdlemisel. Ühesugust toodangut valmistavates ettevõtetes kehtivad vahel erinevad ajanormid. Seal, kus on rohkem madaldatud norme, on ka vahe normatiivse ja tegeliku töömahukuse vahel suurem, sest need normid leiavad tunduvat ületamist. Sellepärast tuleb eri ettevõtetes valmistatud ühesuguste toodete töömahukuse võrdlemisel arvesse võtta normide kvaliteeti, samuti aga ka ettevõtete koopereerimise astet pooltoodete ja detailide hankimisel.

Andmeid üksikute toodete töömahukuse kohta kasutatakse tööviljakuse ja seadmete koormuse planeerimisel ja analüüsimisel ning vajaliku põhitootmistööliste arvu määramisel.

Toodangu töömahukuse põhjal saab kindlaks teha mitte ainult seadmete üldist vajadust ja põhitootmistööliste üldarvu, vaid ka seda, missugune kutseala ja missugune kvalifikatsioon peab nendel töölistel olema ning missuguste seadmetega peavad nad töötama. Et vastata nendele küsimustele, arvutatakse toodangu töömahukus tehnoloogiliste operatsioonide üksikute liikide kaupa.

Ülalesitatud näites on kuullaagrite partii valmistamiseks vaja 91,24 tundi põhitootmistööliste tööaega. Tööajakulu vaatlus üksikute operatsioonide kaupa võimaldab kindlaks teha, et näiteks 1000 kuullaagri välisrõnga töötlemiseks kuluv aeg (33,83 tundi) koosneb toorikute treimise ajast (9,34 tundi), nende karastamise ajast (0,69 tundi) ja lihvimise ajast (23,80 tundi).

Kõigi toodanguliikide töömahukuse alusel määratakse kindlaks tootmisprogrammi täitmiseks vajalik tööliste arv kutse-

alade lõikes ning iga liiki ja tüüpi tehnoloogiliste seadmete koormus.

Toodangu hulga määramine keskmiselt ühe töölise kohta tsehhides ja tootmisjaoskondades. Tsehhides ja tootmisjaoskondades arvutatakse tööviljakust nendesamade eeskirjade alusel kui kogu ettevõttes tervikunagi. Täieliku tootmistsükliga tsehhides, mis lasevad välja valmistoodangut, võib toodangu hulka keskmiselt ühe töölise kohta määrata rahalises väljenduses, aluseks võttes tsehhi kogutoodangu ettevõtte hulgihindades. Suurtes isemajandavates tsehhides, mis ei lase välja lõpptoodangut, vaid detaile ja toorikuid ettevõtte teistele tsehhidele, kasutatakse toodangu arvutamiseks keskmiselt ühe töölise kohta mõnikord tinglikke arvestushindu. Kuid niisuguste hindade väljatöötamine nõuab palju tööd ja sellepärast ei saa seda meetodit kõigile ettevõtetele soovitada.

Tsehhides ja jaoskondades on laialdasemalt levinud valmistoodangu arvutamine keskmiselt ühe töölise kohta naturaalses väljenduses (eriti massilise vooltootmisega jaoskondades) ja normtundides.

Metoodika toodangu arvutamiseks keskmiselt ühe töölise kohta normtundides on seesama, mida kasutatakse selle näitaja arvutamisel rahalises ja naturaalses väljenduses. Tootmise mahtu normtundides arvutatakse tsehhi või jaoskonna poolt valmistatavate toodete töömahukuse ja hulga alusel.

Oletame et tsehh valmistab tooteid A, B ja C. Nende toodete töömahukus ja hulk on näidatud tabelis:

Tooted	Toodanguühiku töömahukus (tundides)	Toodete hulk (tükki)	Tootmisprogrammi täitmiseks vajalike normtundide arv
A	100	500	50 000
B	10	3000	30 000
C	50	800	40 000

Tootmisprogrammi täitmiseks on vaja 120 000 normtundi. Kui tsehhis töötab keskmiselt 500 töölist, siis moodustab toodang keskmiselt ühe nimestikulise töölise kohta 240 normtundi kuus. Kui näiteks varem oli toodanguks ühe töölise kohta 200 normtundi, siis on antud tsehhis tööviljakus tõusnud 20 protsenti.

Üksiktööliste tööviljakuse näitajad. Üksiktööliste tööviljakust määratakse selle järgi, kuidas nad täidavad kehtivaid tootlusnorme naturaalses väljenduses, või siis võrreldakse nende poolt tehtud töö mahtu normtundides tegelikult töötatud ajaga.

Oletame, et 7-tunnilise tööpäeva jooksul treis treial 24 detaili, kusjuures ühe detaili ajanormiks oli 20 minutit. Üldine normeeritud aeg kõigi detailide töötlemiseks on 480 minutit (20×24) ehk 8 tundi. Tööline täitis tootlusnormi 114,3-protsendiliselt.

Üksiktööliste tööviljakuse määramisel normeeritud aja alusel tuleb arvesse võtta ka normide kvaliteeti. Juhul kui plaanis on ette nähtud teatav normide ületamine, tuleb üksiktööliste tegelikku tootlust võrrelda normide ületamise planeeritud tasemega. See näitab, kuidas üksikud töölised täidavad tööviljakuse tõstmise ülesandeid. Üksiktööliste päevatootlust jälgitakse ka meistri poolt antud vahetusülesannete täitmise kontrollimisega.

Seega kasutatakse tööstusettevõtetes kindlat näitajate süsteemi, mis võimaldab õigesti planeerida ja arvestada tööviljakust niihästi ettevõtte kohta tervikuna kui ka tema töö üksikutes lõikudes.

3. Tööviljakuse planeerimine ettevõtetes

Tööviljakuse tõstmise plaan on tööjõu plaanis kesksel kohal. Lähtudes kindlaksmääratud tootmisprogrammist ja tööviljakuse tõstmise ülesannetest, tehakse kindlaks ettevõtte töötajate arv ja palgafond ning kavandatakse töötajate väljaõpetamise ja kvalifikatsiooni tõstmise abinõud. Tööviljakuse tõstmise plaan on lahutamatult seotud ettevõtte tehnika, tootmise ja finantsplaani teiste osadega. Tööviljakuse tõstmise ülesannete täitmist kindlustatakse ülesannetega tootmise tehnilise täiustamise alal, mis esinevad ettevõtte tehnilise arengu plaanis ning organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude plaanis. Samaaegselt on plaanis kindlaksmääratavad tööviljakuse tõstmise ülesanded aluseks toodangu omahinna planeerimisele. Plaanilisest tööviljakusest oleneb suurel määral ka tootmise kasv.

Tööviljakuse õige planeerimine etendab ettevõtete kollektiivide mobiliseerimisel, selleks et avastada ja kasutada tootmise suurendamise ja täiustamise kõiki võimalusi, tähtsat osa.

Sotsialistlikes tööstusettevõtetes koostatakse plaanid, sealhulgas ka tööviljakuse tõstmise plaan riiklike plaaniülesannete ja ettevõtete kollektiivide laialdase initsiatiivi alusel. Ettevõtete kollektiivid võtavad aktiivselt osa perspektiiv- ja aastaplaanide koostamisest. Pärast rahvamajandusplaani kinnitamist teatavad rahvamajanduse nõukogud ettevõtetele plaaniülesanded põhiliste näitajate ja sealhulgas ka tööviljakuse tõstmise alal. Nende ülesannete tingimusteta täitmine ja ületamine on ettevõtte iga töötaja esmajärguliseks kohustuseks.

Tööviljakuse tõstmise ülesanded määratakse ettevõtetele tavaliselt protsentides, mis näitavad kogutoodangu suurenemist ühe töötaja kohta, võrreldes eelnenud perioodiga.

Kui näiteks aruandeaastal oli toodang keskmiselt ühe töötaja kohta 50 000 rubla ja tööviljakuse tõusuks on planeeritud 10 protsenti, siis peab toodang keskmiselt ühe töötaja kohta järgmisel aastal moodustama 55 000 rubla ($50 \times 1{,}10$).

Sealjuures arvutatakse kogutoodang ettevõtte hulgihindades, mis on teatud perioodiks kehtestatud kui võrreldavad hinnad (seitseaastakul — 1955. aasta 1. juuli hinnad), et toodangu hulgihindade alanemine ei vähendaks toodangu suurust ühe töötaja kohta. Seal, kus see on võimalik, määratakse plaaniline toodang ühe töötaja kohta kindlaks ka naturaalses väljenduses. Seoses tööliste ja teenistujate tööpäeva lühendamisega määratakse ühe töötaja aastatootluse kõrval kindlaks ka ühe töötaja plaaniline tunnitootlus. Samaaegselt saavad paljud tööstusettevõtted plaaniülesandeid ka peamiste toodanguliikide töömahukuse vähendamiseks.

Perspektiivplaanides määratakse tööviljakuse tõus kindlaks mitte ainult planeeritava perioodi lõpuks, vaid ka aastate kaupa protsentides eelmise aasta suhtes.

Tööviljakuse planeerimisel lähtutakse sellest, et on vaja kindlustada tööviljakuse järjekindel tõus tootmise tehnilise täiustamise baasil. Seepärast määratakse plaaniline tööviljakus eelseisvaks perioodiks kõrgem, kui see tegelikult oli eelneval perioodil. Kuid praktikas esineb juhtumeid, kus eelolevaks aastaks planeeritakse niisugune tööviljakuse tase, mis on küll kõrgem kui eelmisel aastal keskmiselt, kuid sealjuures ei võeta arvesse seda, et tööviljakus on aasta viimastel kuudel tavaliselt kõrgem kui aasta jooksul keskmiselt. See põhjustab madaldatud plaaniülesannete määramist ega mobiliseeri ettevõtte kollektiivi tööviljakuse tõstmiseks uute reservide otsimisele.

Ettevõtte tehnika, tootmise ja finantsplaani, samuti aga ka tsehhiplaanide koostamisel tuleb tööviljakuse tõstmise ülesandeid nagu teisigi ettevõtte tootmis- ja majandusliku tegevuse plaanilisi näitajaid hoolikalt põhjendada ning kindlustada nende täitmist ja ületamist organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude väljatöötamisega.

Lülitunud sotsialistlikku võistlusse rahvamajandusplaanide enneaegse täitmise eest, võtavad paljude tööstusettevõtete kollektiivid endale tööviljakuse tõstmise alal kõrgendatud kohustusi. Ka neid kohustusi tuleb plaaniülesannete tehnilis-majanduslikul põhjendamisel arvesse võtta.

Ettevõttes olemasolevate reservide ja võimaluste väljaselgitamine ning abinõude väljatöötamine tööviljakuse edasiseks tõstmiseks toimub järgmistes põhisuundades:

1) toodangu töömahukuse alandamine (toodangu täiustamine, tootmise tehnilise taseme tõstmine, tootmise organiseerimise parandamine jne.);

2) tööaja parem kasutamine (vahetusesiseste tööajakadude ja tööluuside likvideerimine, abinõude rakendamine ja tööliste elutarbeliste vajaduste rahuldamise parandamine töölt puudumiste vähendamiseks, mittetootliku tööajakulu vähendamine jne.);

3) kaadri parem kasutamine (administratiivpersonali koondamine, abitööliste arvu vähendamine jne.).

Näiteks planeeris Moskva Kaubandusliku Masinaehituse Tehas 1960. aastaks tööviljakuse kasvu 7,9 protsendi ulatuses. See kasv saavutatakse:
1) toodangu töömahukust vähendavate abinõude rakendamisega, täiustades toodangut ja tõstes tootmise tehnilist taset — 3,6 protsendi võrra;
2) abinõude rakendamisega tööaja paremaks kasutamiseks ja mittetootliku tööajakulu (praagi, normaalsetest töötingimustest kõrvalekaldumise) vähendamiseks — 0,7 protsendi võrra;
3) abinõude rakendamisega kaadri paremaks kasutamiseks (administratiivpersonali koondamine, teenindavate ja abitööliste töökulu vähenemine seoses tootmise mahu kasvuga ja teiste teguritega) — 3,6 protsendi võrra.

Peale nende põhiliste tegurite, mis olenevad otseselt ettevõtetest endist, võetakse arvesse ka tootmise spetsialiseerimise ja koopereerimise süvendamise võimalusi ning teisi tegureid, mis mõjustavad tööviljakust.

Ettevõtte tööviljakuse tõstmise plaaniülesannete põhjendamisel pööratakse tavaliselt peatähelepanu abinõudele, millede rakendamine kindlustab toodangu töömahukuse alanemist, sest just töömahukusest oleneb toodangu valmistamiseks üldse vajaminev töökulu kõige rohkem.

Toodangu töömahukuse süstemaatiline alandamine on tööviljakuse tõstmise eest võitlemise põhisuunaks.

Näiteks Mõtištši Masinatehases alanes isekallutajate (autode) töömahukus 3 korda, mille tulemusena isekallutajate väljalase on tehases selle aja jooksul suurenenud mitu korda, tööliste arv aga on suurenenud minimaalselt.

Erilise tähtsuse omandab töömahukuse alandamine tööpäeva lühendamise tõttu. Selleks et tõsta iga töötaja aastatootlust tööstuses seitseaastaku jooksul 45—50 protsenti, peab tunnitootlus kasvama palju rohkem, see aga on saavutatav eelkõige töömahukuse vähendamisega ja tootmise laiendamisega.

Üksikute toodanguliikide töömahukuse kavatsetavast alandamisest lähtudes tehakse kindlaks töökulu üldine vähenemine kogu toodangu plaanilise mahu kohta. Niisuguse arvutuse näide on toodud allpool.

Toodangu-liigid	Toodangu plaaniline maht (tuh. tk.)	Toodanguühiku töömahukus (tundides)		Toodangu üldine töömahukus (tuh. tundides)		Toodangu töömahukuse alandamise protsent
		kehtivate normide järgi	alandatud normide järgi	kehtivate normide järgi	alandatud normide järgi	
A	20,0	100	95	2000	1900	5
B	7,5	200	160	1500	1200	20
C	10,0	50	42	500	420	16
				4000	3520	12

Nagu tabelist nähtub, on üksikutele toodanguliikidele planeeritud erinev töömahukuse alanemine (5, 16 ja 20 protsenti). Üldine tööaja kokkuhoid kogu plaanis ettenähtud toodangu töömahukuse alandamisest moodustab 480 000 normtundi. Tähendab, toodangu töömahukus alaneb keskmiselt 12 protsenti.

Töömahukust planeeritakse põhitootmistööliste normeeritud aja järgi. Kehtivate normide massilise ületamise tõttu on faktiline töömahukus tavaliselt normatiivsest madalam. Organisatsioonilise ja tehniliste abinõude rakendamine peab kindlustama toodangu tegeliku töömahukuse edasise vähenemise koos normide vastava muutmisega.

Tööviljakuse tõstmise plaani koostamisel töötatakse töömahukuse alandamise abinõude kõrval välja ka abinõud *tööaja kasutamise parandamiseks*, sest ka see on ettevõtetes tööviljakuse tõusu tähtsaks reserviks.

Tööviljakuse tõusu reservid, mis esinevad tööaja kadudena, arvutatakse välja järgmiselt.

Oletame, et toodud näites, kus töölise keskmiseks tunnitootluseks on 32,4 rubla (vt. lk. 203) võib vahetusesiseste seisakute likvideerimise arvel pikendada tööpäeva 0,2 tundi. Siis on tööpäeva keskmiseks plaaniliseks pikkuseks 6,7 tundi. Iga töölise päevatootlus võrdub siis mitte 210,5 rublaga, vaid 217,1 rublaga (32,4 × 6,7), s. t. iga inimpäeva jooksul, mille vältel on töötatud, toodetakse keskmiselt 6,6 rubla eest täiendavat toodangut.

Oletame edasi, et profülaktika paranemise tõttu on haigestumiste arv vähenenud ning et töölt põhjuseta puudumised ja teised tööpäevakaod on likvideeritud, mille tulemusena tööpäevade arvu keskmiselt ühe töölise kohta aastas saab suurendada kolme päeva võrra. Siis on aasta keskmiseks tööpäevade arvuks 288. Aasta toodang keskmiselt ühe töölise kohta moodustab siis mitte 60 000 rubla, vaid 62 500 rubla (217,1 × 288), s. t. iga tööline võib aasta jooksul anda täiendavat toodangut rohkem kui 2000 rubla eest. Ettevõttes tervikuna, kus töölisi on aastas keskmiselt 1500, võib kogutoodangu väljalaset suurendada peaaegu 3 750 000 rubla (2,5 × 1500) võrra. See on otseseks tööviljakuse tõusu reserviks vahetusesiseste tööaja kadude likvideerimise (keskmiselt 0,2 tundi iga töölise kohta vahetuses) ja tööle mitteilmumiste vähendamise (keskmiselt kolm päeva iga töölise kohta aastas) arvel.

Selle arvutuse tulemused on toodud järgnevas tabelis:

Näitajad	Mõõtühik	Tegelikult	Plaani järgi	Tööviljakuse kasvu reservid
Ühe töölise keskmine tunnitootlus	rubla	32,4	—	—
Tööpäeva keskmine pikkus . . .	tund	6,5	6,7	0,2
Töölise keskmine päevatootlus . .	rubla	210,5	217,1	6,6
Keskmine tööpäevade arv aastas	päev	285	288	3
Ühe töölise keskmine aastatootlus	tuh. rbl.	60	62,5	2,5
Tööliste keskmine arv aastas . . .	inim.	1500	1500	—
Ettevõtte kogutoodang	milj. rbl.	90	93,75	3,75

Järelikult, tööaja parema kasutamise arvel on aastatoodang keskmiselt ühe töölise kohta antud juhul tõusnud 4,2 protsenti (2500 rubla 60 000 rubla kohta). Üheks tööaja parema kasutamise reserviks on ka tööaja mittetootliku kulu vähendamine (praak, kõrvalekaldumine normaalsetest töötingimustest). Mittetootliku tööajakulu vähendamine suurendab kasulikku tööaega.

Üleminekuga lühendatud tööpäevale töölise kasulik tööajafond väheneb. Üleminekul 8-tunniliselt tööpäevalt 7-tunnilisele väheneb muude tingimuste endiseks jäämisel töötundide arv päevas keskmiselt ühe töölise kohta 12,5 protsenti. Et aastatootlus sealjuures ei väheneks, peab tunnitootlus vastavalt tööajafondi vähenemisele suurenema.

Näiteks Bolševo Masinatehases on 7-tunnilisele tööpäevale ülemineku plaanis ette nähtud abinõud, mille rakendamise tulemusel toodangu töömahukus peab alanema 20 protsenti. Nende abinõude õigeaegse rakendamisega kindlustatakse tootmisprogrammi ja lühendatud tööpäeva juures tööviljakuse tõstmise plaaniülesannete täitmine.

Tööviljakuse tõstmise plaani väljatöötamisel võetakse arvesse ka abinõusid kaadri paremaks kasutamiseks, s. t. administratiivaparaadi vähendamist tema struktuuri lihtsustamise ja arvutustööde mehhaniseerimise arvel, teenindavate ja abitööliste arvu vähendamist töö kompleksse mehhaniseerimise teel, kaadri kvalifikatsiooni tõstmist jne.

Kaadri kasutamise parandamine võimaldab suurendada toodangu hulka keskmiselt ühe töötaja kohta.

Eespool toodud näites oli tööstuse tootmispersonali suuruseks 1800 inimest, sellest 1000 põhitootmistöölist, 500 abitöölist, 150 insener-tehnilist töötajat ja 150 teistesse kategooriatesse kuuluvat töötajat. Kui tööliste ja insener-tehniliste töötajate arvu endiseks jätmisel koondada teenindava personali arvu 50 inimese võrra, väheneb töötajate üldarv 1750 inimesele. Selle tulemusel kasvab toodang ühe töötaja kohta 52 100 rublalt (93 750 000 rubla : 1800) 53 600 rublale (93 750 000 : 1750). Seega administratiivaparaadi vähendamise arvel suureneb toodang ühe töötaja kohta peaaegu 3 protsenti.

Kuid asi ei seisa üksnes teenindava personali arvu absoluutses vähendamises. Tootmise mahu suurenedes võib teenindava personali üldarv tehniliste teenistuste arvel isegi suureneda. Ent töötajate üksikute kategooriate (teenindavad ja abitöölised, teenistujad ja personali teised kategooriad) osatähtsus sealjuures siiski väheneb.

Oletame, et kogutoodang suurenes 20 protsenti, põhitootmistööliste arv — samuti 20 protsenti (1000-lt 1200-le inimesele), teenindavate ja abitööliste arv — 10 protsenti (500-lt 550-le inimesele), insener-tehniliste töötajate arv suurenes ettevõtte tehniliste teenistuste tugevdamise tõttu 20 protsenti (150-lt 180-le inimesele), personali teiste kategooriate arv aga jäi muutumatuks (100 inimest). Töötajate üldarv kasvas 1750-lt 2030-le inimesele (1200+550+ + 180 + 100), s. t. 16 protsenti. Kuna tootmise maht kasvas rohkem kui töötajate üldarv, siis suureneb toodang ühe töötaja kohta isegi siis, kui toodang jääb ühe põhitöölise kohta endiseks. Tootmise mahu suurenemine loob seega tingimused tööviljakuse kiiremaks kasvuks.

Toodangu hulga planeerimisel ühe töötaja kohta tuleb arvesse võtta ka tootmise spetsialiseerimise ja koopereerimise edasist arengut, mille tagajärjel ostetavate toodete ja pooltoodete osatähtsus kogutoodangus suureneb. Kui ostetavate toodete osatähtsus kogutoodangus kasvab, siis on ettevõttel, kes saab koopereeritud hangete korras teistelt ettevõtetelt rohkem toorikuid, detaile ja sõlmi, võimalus tunduvalt suurendada põhitoodangu väljalaset.

Toodangu hulga suurenemist ühe töötaja kohta koopereeritud hangete mahu suurendamise arvel tuleb arvesse võtta ka tööviljakuse tõstmise riiklikus plaaniülesandes. Kui aga seda arvesse ei ole võetud, tuleb tööviljakuse tõstmise plaani täitmise hindamisel see osa toodangu suurenemisest ühe töötaja kohta, mis on saadud koopereeritud hangete mahu suurenemise arvel, maha arvata, sest see on saavutatud teiste ettevõtete arvel.

Seega tuleb tööviljakuse planeerimisel arvesse võtta kõik allikad, mille arvel tööviljakus võib tõusta. Plaaniga kindlaksmääratud ülesannete täitmise kindlustamiseks aga tuleb rakendada abinõusid tootmise ja väljalastava toodangu tehniliseks täiustamiseks, tööaja kadude likvideerimiseks, kaadri ratsionaalseks kasutamiseks, spetsialiseerimise ja koopereerimise süvendamiseks ja ettevõtte kogu tootmisalase tegevuse parandamiseks.

4. Tööviljakuse tõstmise teed tööstusettevõtetes

Näidates kätte põhilised teed tööviljakuse tõstmiseks sotsialistlikus tööstuses, omistas V. I. Lenin erilist tähtsust teaduse ja tehnika saavutuste tootmisse juurutamisele, töötajate üldharidusliku ja kultuuritaseme tõstmisele, töödistsipliini tugevdamisele ja töö organiseerimise parimate vormide juurutamisele, töötajate materiaalse huvi printsiibi järjekindlale elluviimisele, massilise sotsialistliku võistluse arendamisele ja eesrindlike töötajate kogemuste laialdasele levitamisele.

Tehniline progress kui tööviljakuse järjekindla tõusu alus. V. I. Lenin rõhutas korduvalt uue tehnika määratu suurt tähtsust meie maa tootlike jõudude arendamisel ja kommunismi ülesehitamisel. „Kui Venemaad ei viida üle teistsugusele tehnikale," rääkis ta 1920. aastal, „kõrgemale kui enne, siis ei saa juttugi olla rahvamajanduse taastamisest ja kommunismist."[1]

Pidev tehniline progress ja tootmise tehniline täiustamine on tööviljakuse kiire kasvu aluseks ja peaallikaks sotsialistlikes ettevõtetes.

Mõiste „tehniline progress" hõlmab abinõude kompleksi, mida

[1] V. I. Lenin, Teosed, 31. kd., lk. 384.

rakendatakse tootmise tehnilise baasi edasiarendamiseks. Tehniline progress väljendub uute masinate, mehhanismide, aparaatide, instrumentide ja materjalide loomises, masinate kasutamissfääri laiendamises, tootmise elektrifitseerimises ja kemiseerimises, tehnoloogiliste protsesside täiustamises ja toodangu valmistamise uute viiside väljatöötamises. Tehniline progress on lahutamatult seotud spetsialiseerimise ja koopereerimise arendamisega, sest kaasaegset kõrge tootlikkusega tehnikat saab kõige täielikumalt kasutada ainult ühelaadilise toodangu massilise tootmise tingimustes. Sellepärast kaasneb tehnilise progressiga tootmise organiseerimise efektiivsemate vormide juurutamine ja tootmise juhtimise meetodite parandamine, et uus tehnika leiaks täielikku ja kõrge tootlikkusega kasutamist.

Tehniline progress mõjutab tööviljakust mitmesugusel viisil: toodangu täiustamisega ja tema valmistamiseks efektiivsemate materjalide kasutamisega; tootlikumate masinate ja mehhanismide konstrueerimisega ja töö tehnilise varustatuse tõstmisega, progressiivsemate tootmismeetodite juurutamisega.

Võitlus tootmise tehnilise taseme ja tööviljakuse tõstmise eest algab *toodangu täiustamisest*, ökonoomsemate ja efektiivsemate toodete väljatöötamisest, millede valmistamine nõuab minimaalset töö ja materiaalsete ressursside kulu. Eriti suur osa on selles täita ettevõtete konstruktoritel ja tehnoloogidel.

Pärast NLKP Keskkomitee juunipleenumit (1959. aastal) loodi paljudes tööstusettevõtetes tehnikakomisjonid, kes tööliste, insener-tehniliste töötajate ja teaduslike töötajate kaasabil õpivad hoolikalt tundma väljalastava toodangu tehnilist taset, et lõpetada vananenud mudelite väljalaskmine ning organiseerida nende asemel uute tehniliselt täiuslikumate ja majanduslikult tulusamate toodete valmistamist.

Tööviljakuse kiiret kasvu tagab sotsialistlikes ettevõtetes *masina- ja seadmetepargi pidev täiustamine*, uue tootlikuma tehnika juurutamine. Ainuüksi viimase kolme aasta jooksul on loodud ja tootmisse juurutatud 4500 uut tüüpi masinat, mehhanismi ja aparaati. Veelgi suuremas ulatuses tehakse seda tööd seitseaastakul, millal viiakse läbi ettevõtete varustamine uue tehnikaga. Vanade seadmete asendamise kõrval *moderniseeritakse* suures ulatuses ka töötavaid seadmeid. See kindlustab toodangu kasvu ja tööviljakuse tõusu väiksemate kuludega. Eesrindlike ettevõtete kogemused näitavad, et seadmete moderniseerimisega võib nende tootlikkust tõsta 20—30 protsenti, sageli aga isegi rohkem.

Nii näiteks on Ivanovo Rahvamajanduse Nõukogus moderniseeritud ainuüksi 1959. aasta jooksul üle 50 000 seadme, mille tulemusel toodetakse täiendavalt tuhandeid tonne kedrust ja miljoneid meetreid riiet.

Tööviljakusele avaldab otsustavat mõju tootmisprotsesside mehhaniseerimine ja automatiseerimine. Mehhaniseerimise protsess ise, iseloomustades töö tehnilise varustatuse tõusu, läbib rida arenguetappe — töölise füüsilist tööd kergendavate mehaaniliste instrumentide ja rakiste kasutamiselt käsitsitöö täieliku asendamiseni masinatega, üksikute operatsioonide mehhaniseerimiselt kogu tööprotsessi komplekssе mehhaniseerimiseni, masina juhtimiselt automaatselt töötavate masinate süsteemini, kus töölise funktsioonid piirduvad ainult masinate reguleerimisega ja nende töö kontrollimisega. Iga järgnev mehhaniseerimise arenguetapp kindlustab ka kõrgema tööviljakuse.

Käesoleval ajal on põhioperatsioonide kõrge mehhaniseerimistaseme juures sageli mehhaniseerimata paljud vahepealsed abiprotsessid, kus tihtipeale töötab rohkem töölisi kui põhioperatsioonidel. Paljudes ettevõtetes on peaaegu pooled töölised rakendatud abitööle (transpordi- ja remonditööd, kontroll jne.). Kõigi tootmisprotsesside täielik mehhaniseerimine võimaldab tööstusettevõtetes vabastada miljoneid töölisi töömahukate operatsioonide käsitsi sooritamisest ja neid töölisi tootlikumalt kasutada.

Nõukogude tööstuses on tootmisprotsesside automatiseerimisel sõjajärgsel perioodil saavutatud suurt edu. Mitmesugustes tööstusharudes töötavad edukalt sajad automaatliinid.

Seitseaastakul kujuneb tootmisprotsesside automatiseerimine tööstuses eriti ulatuslikuks. Ülesandeks on minna üksikute agregaatide ja operatsioonide automatiseerimiselt üle tsehhide ja tehnoloogiliste protsesside automatiseerimisele ning täielikult automatiseeritud ettevõtete loomisele.

Näiteks kavatseb Moskva Linna Rahvamajanduse Nõukogu seitseaastaku jooksul komplekssselt mehhaniseerida ja automatiseerida 27 tehast ja vabrikut, sealhulgas niisugused suured ettevõtted nagu Lihhatšovi-nimeline Autotehas, Esimene Kuullaagritehas, tööpingitehas „Krasnõi Proletari", jalatsivabrik „Parižskaja Kommuna". Peale selle kavatsetakse komplekssselt mehhaniseerida ja automatiseerida 139 tsehhi ja jaoskonda.

Lähemate aastate jooksul luuakse kõigis rahvamajandusharudes mustertehased, kus tootmisprotsess on komplekssselt mehhaniseeritud ja automatiseeritud.

Kõrge tööviljakuse saavutamise suhtes on suur tähtsus progressiivsete tehnoloogiliste protsesside juurutamisel. NLKP Keskkomitee juunipleenumi (1959. aastal) otsusega on kõigi tootmisharude jaoks ette nähtud kõige täiuslikumad tootmisprotsessid, mille laialdane juurutamine kindlustab toodangu väljalaske kiire kasvu ning töö ja vahendite kulu vähenemise.

Tähtsaks tehnilise progressi kiirendamise tingimuseks on töö-

tajate loomingulise initsiatiivi ergutamine, massiline leiutus- ja ratsionaliseerimistegevus tootmise edasise tehnilise täiustamise, igakülgse mehhaniseerimise ning töötingimuste kergendamise ja tervendamise eesmärgil.

Sotsialistlikus tootmises on kõige soodsamad tingimused töörahvahulkade ratsionaliseerimistööks. Kapitalismi ajal suurendab uue tehnika kasutamine töö intensiivsust, põhjustab tööpuuduse kasvu ja töötajate materiaalse olukorra halvenemist. V. I. Lenin rõhutas, et kapitalismi tingimustes on igasugune tehniline progress progressiks kunstis, kuidas pigistada töölisest välja kahe- ja kolmekordne hulk musklite ja närvide energiat. Sellepärast ei saa töölised seal olla ega olegi tõeliselt huvitatud masinate kasutamisest ja täiustamisest. Sotsialistlikes ettevõtetes on uue tehnika juurutamise tulemuseks töötingimuste kergenemine ja paranemine ning töötajate materiaalse heaolu tõus. Siit tulenebki tööliste suur huvi tehnika arendamise ja parema kasutamise vastu.

Sellest annab veenvat tunnistust leiutus- ja ratsionaliseerimistegevuse tormiline areng. Ajavahemikul 1954.—1958. a. on töölised ja insener-tehnilised töötajad teinud 11,6 miljonit ratsionaliseerimisettepanekut, mille juurutamisest on saadud 36 miljardit rubla kokkuhoidu.

Massilise leiutus- ja ratsionaliseerimistegevuse edasise arendamise eesmärgil loodi 1958. aastal Üleliiduline Leiutajate ja Ratsionaliseerijate Ühing, kuhu kuulub üle miljoni töölise ja insener-tehnilise töötaja. Leiutajad ja ratsionaliseerijad kohustusid seitseaastaku jooksul saavutama rahvamajanduses 100 miljardit rubla kokkuhoidu.

Massiline tehnikaalane looming oleneb ettevõtetes suurel määral sellest, millist tähelepanu osutavad sellele administratsioon ja ametiühinguorganisatsioonid. Eesrindlikes ettevõtetes toimub regulaarne kogemuste vahetamine ja süstemaatiline tehniline informatsioon, peetakse leiutajate ja ratsionaliseerijate nõupidamisi ning teaduslik-tehnilisi konverentse, koostatakse regulaarselt ratsionaliseerimistöö plaane, mis suunavad leiutajate ja ratsionaliseerijate tähelepanu tehnika, tehnoloogia ja tootmise organiseerimise täiustamise kõige aktuaalsematele küsimustele ettevõttes.

Hoogsa tehnilise progressi kindlustamine ja tööviljakuse järjekindel tõstmine kõigis sotsialistlikes ettevõtetes kujutab endast üldrahvalikku ülesannet. Selle ülesande edukas lahendamine oleneb lõppkokkuvõttes kogu ettevõtte kollektiivi üksmeelsest, hästi organiseeritud tööst ning teaduse ja tootmise alal töötajate loomingulisest koostööst.

Kaadri kultuurilise ja tehnilise taseme ning kvalifikatsiooni tõus. Sotsialistlik tööstus saab pidevalt uut tehnikat. Et seda tehnikat käiku rakendada ja temas peituvaid rikkalikke võima-

lusi täielikult ära kasutada, on tarvis tööliste ja insener-tehniliste töötajate kvalifitseeritud kaadrit. Ilma selleta ei saa edukalt lahendada uue tehnika kiire omandamise ja tööviljakuse järjekindla tõstmise ülesandeid. Ühtlasi loob tööliste kvalifikatsiooni tõus eeldused leiutus- ja ratsionaliseerimistegevuse veelgi hoogsamaks arenguks, uute tööviljakuse tõstmise, toodangu kvaliteedi parandamise ja omahinna alandamise teede otsimiseks.

Sotsialistlikus tootmises on olemas kõik tingimused kaadri kui ühiskonna tähtsaima tootliku jõu üldharidusliku taseme, kvalifikatsiooni ja meisterlikkuse pidevaks tõstmiseks. Meie maal ei ole ega saagi olla tööpuudust, mis on kapitalistlike maade töötajate hirmsaks nuhtluseks. NSV Liidu Konstitutsiooniga on kõigile töötajaile garanteeritud õigus tööle. Iga Nõukogude kodanik võib valida selle kutseala, mis talle rohkem meeldib, omandada valitud eriala ning pidevalt tõsta oma kvalifikatsiooni.

NSV Liidu tööstusel on kõrge kvalifikatsiooniga tööliste, inseneride ja tehnikute kaader. Kuid sotsialistliku tootmise kiire kasv ja täiustumine, mis toimuvad kõrgema tehnika baasil, nõuavad tööstuse pidevat täiendamist uue kvalifitseeritud kaadriga. Partei poolt kavandatud tehnilise progressi plaanide elluviimiseks tuleb tõsta tööliste ja eriti noortööliste tehnilise väljaõppe taset. Kaasaegsetes tingimustes ei saa tööliste tootmisalane õpetus piirduda tehnilise miinimumiga, vaid, nagu rõhutatakse juunipleenumi otsuses, peab sisaldama insener-tehnilise ettevalmistuse elemente.

Nõukogude riik teeb väga suurt tööd kaadri ettevalmistamiseks ja tema kvalifikatsiooni tõstmiseks. Iga aasta valmistatakse riiklike tööjõureservide süsteemis ja tööstusettevõtetes ette sadu tuhandeid uusi kvalifitseeritud töölisi, miljonid töölised tõstavad oma kvalifikatsiooni ettevõtetes. Näiteks ainuüksi 1958. aasta jooksul omandas rohkem kui 8 miljonit töölist ja teenistujat uue kutseala ning tõstis oma kvalifikatsiooni.

Seitseaastaku plaan näeb ette üleüldise kaheksaklassilise kohustusliku üldhariduse sisseviimist ja õppetöö tihedat seostamist tootmistööga, tööstuskeskkoolide ja tehniliste kutsekoolide võrgu laialdast arendamist. Suurt tähelepanu osutatakse eriteadlaste ettevalmistamise edasisele laiendamisele ja parandamisele.

Viimaste aastate jooksul on partei ja valitsus ellu viinud mitu suurt üritust rahvamajandusele eriteadlaste ettevalmistamise parandamiseks. On tugevdatud teoreetilise õpetuse seost praktilise tootmistööga. Laialdasemalt on hakatud omandama haridust kaugõppe teel ja õhtukoolides. Praegu õpib kõrgemate õppeasutuste, tehnikumide ja koolide õhtustes ja kaugõppeosakondades ligemale 4 miljonit inimest. On tehtud täiendavaid soodustusi üliõpilastele, kes õpivad töö kõrval. Eesõiguse kõrgematesse õppeasutustesse ja tehnikumidesse astumiseks on saanud noored, kellel on praktilise töö kogemusi.

Hiljaaegu võttis NSV Liidu Ministrite Nõukogu vastu otsuse tööstusettevõtete, ehituste, sovhooside ja kolhooside osavõtu kohta kõrgemate õppeasutuste ja tehnikumide komplekteerimisest õpilastega ja oma ettevõtete jaoks eriteadlaste ettevalmistamisest.

Ettevõtted said õiguse suunata kõrgematesse koolidesse ja tehnikumidesse õppima kõige parema ettevalmistusega ja andekaid tootmistöö eesrindlasi tingimusel, et pärast õppeasutuste lõpetamist nad pöörduvad eriteadlastena tagasi samasse ettevõttesse, kes nad õppima suunas. Parimate tootmistööliste valikut ning kõrgematesse koolidesse ja tehnikumidesse õppima suunamist teostab ettevõtte administratsioon koos ühiskondlike organisatsioonidega, kusjuures kandidaadid arutatakse igakülgselt läbi tööliste koosolekutel ja tootmisnõupidamistel. Isikud, keda suunatakse õppima, arvatakse kõrgematesse ja keskeriõppeasutustesse väljaspool võistlust tingimusel, et nad sooritavad sisseastumiseksamid. Edukalt õppijaile, kes on ettevõtete poolt suunatud õppima kõrgematesse koolidesse ja tehnikumidesse, makstakse nende ettevõtete arvel kõrgendatud stipendiumi. Töötava noorsoo ettevalmistamiseks kõrgematesse koolidesse ja tehnikumidesse astumiseks on organiseeritud laialdane kursuste võrk, kus saab õppida töö kõrval.

Ettevõtete osavõtt kõrgemate koolide ja tehnikumide komplekteerimisest õppijatega ja oma ettevõtete jaoks eriteadlaste ettevalmistamisest võimaldab tõsta eriteadlaste ettevalmistamise taset ning süstemaatiliselt tugevdada ettevõtteid kogenud insener-tehniliste töötajatega, kes tootmist hästi tunnevad.

Eesrindlikes tööstusettevõtetes kasutatakse tööliste kultuurilise ja tehnilise taseme ning kvalifikatsiooni tõstmiseks suure eduga mitmesuguseid vorme: eesrindlaste kogemuste levitamise koole, teise kutseala kätteõpetamist, mitmesuguseid tootmistehnilisi kursusi ja seminare, madala kvalifikatsiooniga tööliste kinnistamist vilunud tööliste ja meistrite juurde, insener-tehniliste töötajate šeflust tööliste üle, tehniliste kabinettide ja näituste korraldamist tsehhides, süstemaatilist loengute pidamist teaduse ja tehnika saavutustest.

Kaadri kvalifikatsiooni tõstmise organiseerimises võib eeskujuks tuua Kupavna peenkalevivabriku.

1950. aastal töötasid vabriku ühiskondlikud organisatsioonid ja administratsioon välja kogu kollektiivi üldharidusliku ja tehnilise õppuse perspektiivplaani, mille kohaselt kõik töölised vanusega alla 35 aasta pidid töö kõrval omandama seitsmeklassilise hariduse, kõik brigadirid, meistriabid ja meistrid aga kesk-eriharidusе.

Üheksa aasta jooksul viidi vabrikus edukalt ellu üldharidusliku ja tehnilise hariduse kolme aasta plaani. Peale mitmesuguste lühiajaliste kursuste, koolide, seminaride ja temaatiliste õppuste töötab vabrikus töölisnoorte kool, õhtune tekstiiliinstituut ning tekstiili- ja kergetööstuse kaugõppe grupp. Nende aastate jooksul on üle 600 töölise töö kõrval lõpetanud töölisnoorte kooli, 293 inimest on saanud tehnik-tehnoloogi diplomi, 15 inimest aga inseneri diplomid.

Kui 1950. aastal oli ainult 1,4 protsendil vabrikutöölistest kesk-eriharidus, siis 1959. aastal oli kesk- ja kõrgem haridus juba 17,1 protsendil vabrikutöölistest. Paljud õhtutehnikumi ja -instituudi lõpetajad on saanud tsehhijuhatajateks, meistriteks ja brigadirideks.

Oskuslikult organiseeritud sihikindel töö kaadri väljaõppe alal aitas suuresti kaasa kollektiivi tootmisalastele edusammudele. Möödunud 9 aasta jook-

sul suurendas vabrik riide väljalaske kahekordseks, omandas uute kõrgekvaliteediliste kangaste tootmise, esmakordselt kalevivabrikute töös võttis ta kasutusele mitu uut kõrge tootlikkusega masinat ning juurutas progressiivseid tehnoloogilisi protsesse.

Lülitunud üldrahvalikku võitlusse tehnilise progressi kiirendamise ja seitseaastaku plaani ennetähtaegse täitmise eest, on vabriku kollektiiv seadnud endale ülesandeks, et iga põhikutseala noortööline omandaks töö kõrval tehnilise kesk-erihariduse ja et ettevõte saavutaks kommunistliku töö ettevõtte aunimetuse.

Tootmise organiseerimise parandamine. Tehniliste vahendite ja kaadri kasutamise efektiivsus oleneb väga suurel määral viisist, kuidas neid ühendatakse tootmisprotsessis, samuti aga ka tootmise organiseerimise meetoditest. Käesoleval ajal, mil tööstusettevõtted on varustatud võimsa tehnikaga ning tööliste ja eriteadlaste kvalifitseeritud kaadriga, omandab tootmise organiseerimise parandamine tööviljakuse edasise kiire tõusu suhtes suure tähtsuse.

Üheks progressiivsemaks tootmise organiseerimise vormiks on ettevõtete, tsehhide ja jaoskondade järkjärguline spetsialiseerimine üksikute toodete, sõlmede ja detailide tootmisele või kindlate tehnoloogiliste operatsioonide sooritamisele, mis võimaldab järsult vähendada töö ja vahendite kulu iga toodanguühiku kohta. Tootmise spetsialiseerimine võimaldab kasutada kõrge tootlikkusega spetsiaalseid masinaid ja seadmeid, laialdaselt juurutada vooltootmist ning mehhaniseerida ja automatiseerida tootmisprotsessid täielikult.

Vooltootmine levib Nõukogude tööstuses järjest rohkem. Nii näiteks toodeti tööpinkide üldisest väljalaskest 1958. aastal 41,5 protsenti voolumeetodil, kusjuures tööpinkide valmistamise üleviimisega voolumeetodile tööviljakus järsult tõusis ja toodangu omahind alanes.

Freespinkide tootmise üleviimisega voolumeetodile saavutas Dmitrovi freespinkide tehas järgmisi tulemusi (protsentides):

Põhinäitajad	Enne ülemineku voolumeetodile	Pärast ülemineku voolumeetodile
Pinkide keskmine väljalase kuus	100	198
Ühe pingi töömahukus	100	51
Ühe pingi omahind	100	63
Metallikulu ühele pingile	100	82

Nagu näitab tabel, vähenes ühe pingi töömahukus voolumeetodi juurutamise tulemusena peaaegu poole võrra. See võimaldas tehasel sama arvu tööliste juures pinkide väljalaske kahekordistada. Tunduvalt paranesid ka kõik teised tootmise majanduslikud näitajad.

Üheks tähtsaks tootmise organiseerimise ülesandeks on t o o t m i s e r ü t m i l i s u s e k i n d l u s t a m i n e. Toodangu ebarütmiline väljalase ja häired töös põhjustavad ettevõtte tootmis-

võimsuste mittetäielikku kasutamist ning suuri töö ja vahendite kadusid.

Ebakorrapärane töö ja puudused tootmise organiseerimises põhjustavad ettevõtetes suuri tööajakadusid. Stalino Rahvamajanduse Nõukogu masinaehitustehastes näiteks moodustavad mitmesugustel põhjustel tekkinud tööaja kaod 15 protsenti üldisest tööajafondist. Tööaja kadude likvideerimine rütmilise tootmisprotsessi organiseerimise teel on tähtis tööviljakuse tõstmise reserv.

Sotsialistlikes ettevõtetes on olemas kõik võimalused tootmisprotsessi organiseerimiseks kindla, varem väljatöötatud graafiku kohaselt, et tööjõudu ja materiaalseid ressursse kõige ratsionaalsemalt kasutada. Mitmes ettevõttes tehtud arvutused näitavad, et igal töökohal, luues vajalikud tingimused häireteta ja kõrge tootlikkusega tööks, võib tööviljakus paljudel juhtudel tõusta 15—20 protsenti.

Töödistsipliini tugevdamine ja tööaja ratsionaalne kasutamine. Töö sotsialistlik organiseerimine, mille aluseks on seltsimeheliku koostöö ja vastastikuse abistamise suhted, annab suuri võimalusi tootmisprotsessis tööjõu- ja materiaalsete ressursside ratsionaalseks kasutamiseks ja kõrge töödistsipliini loomiseks.

Sotsialistlik suurtootmine, mis baseerub kõrgel tehnikal, on mõeldamatu ilma range teadliku töödistsipliinita. V. I. Lenin rõhutas korduvalt töödistsipliini lahutamatut seost tööviljakusega. Oma teesides nõukogude võimu järjekordsetest ülesannetest kirjutas ta 1918. aasta kevadel, et päevakorda tõusevad eriti töödistsipliini ja tööviljakuse tõstmise abinõud.

Sotsialistlik töödistsipliin on enda hüvanguks, oma ühiskonna heaks töötavate tööliste vabatahtlik, teadlik distsipliin. See ei ole lihtsalt kohustus ilmuda õigeaegselt tööle ja töötada kindlaksmääratud aja jooksul. Sotsialistlik töödistsipliin nõuab joondumist tootmistöö eesrindlaste järgi.

Sotsialistliku töödistsipliini eeskujuks on tootmisnovaatorid ja -eesrindlased, kes hoolikalt ja oskuslikult kasutavad tehnikat ja materiaalseid ressursse, otsivad uusi teid tööviljakuse tõstmiseks, toodangu kvaliteedi parandamiseks ja omahinna alandamiseks.

Tootmisnovaatorite ja -eesrindlaste ridade järjekindel kasv näitab selgesti sotsialistliku töödistsipliini tõusu ja tugevnemist. Seda enam on lubamatud lodevuse ja distsiplineerimatuse faktid, mis veel esinevad mitmeski ettevõttes. Tootmise tehnilise taseme kasvuga suureneb töödistsipliini tähtsus ja ajateguri osa. Kõige väiksemgi kõrvalekaldumine kehtivast töökorrast ja tehnoloogiast võib põhjustada seadmete avariisid ja tootmise seisakuid. Suure võimsusega masina isegi minutiline seisak tekitab tootmisele suurt materiaalset kahju. Sotsialistliku tootmise gigantse ulatuse juures tähendab iga kaotatud minut kogu riigi ulatuses seda, et jääb tootmata sadu tonne metalli, kümneid tuhandeid

meetreid riiet ning suurel hulgal igasuguseid tootmisvahendeid ja rahvatarbeesemeid.

Suurt kahju tekitab tootmisele kaadri voolavus ja töötajate sagedane vahetamine. Paljudest tööstusettevõtetest lahkub iga aasta 20 ja rohkem protsenti töötajaid ning samasugusel hulgal võetakse tööle uusi inimesi.

Nii näiteks moodustas tööliste voolavus Klimovski Masinatehases 1958. aastal 26 protsenti. See näitab, et tehases esineb töö organiseerimise alal tõsiseid puudujääke ning et administratsioon ja ametiühinguorganisatsioon ei pööra küllaldast tähelepanu töötajaile normaalsete elukondlike tingimuste loomisele.

Kaadri voolavus mõjutab negatiivselt ettevõtte töötajate kvalifikatsiooni üldist taset. Töökohtade sagedane vahetamine põhjustab töö katkemise tõttu tööliste kutsealase kvalifikatsiooni langust. Kui tööline asub tööle uuele töökohale, tutvub ta enne täielikku töösse lülitumist tavaliselt teatud aja jooksul tema jaoks uue tootmisprotsessiga ja kohaneb uute tingimustega. Osal uutel töötajatel ei ole vajalikku kvalifikatsiooni ning nad peavad end täiendama. Selle tagajärjel on kujunenud olukord, et kaadri ettevalmistamise ja kvalifikatsiooni tõstmise süsteemi raames tegeldakse ettevõttes suurel määral uute tööliste väljaõpetamisega, selle asemel et süstemaatiliselt tõsta olemasolevate töötajate kvalifikatsiooni. Sageli esineb ka juhtumeid, et noor tööline, kes on omandanud kvalifikatsiooni kursustel või tööjõureservide süsteemis, ei hakka teises ettevõttes tööle oma erialal. Ja nii läheb kaotsi tema väljaõpetamiseks kulutatud riigi raha.

Ettevõtte ühe osa töötajate töölt lahkumist tingivad kaaluvad põhjused (õpingud, pensionile minek vanaduse või haiguse tõttu, elukoha vahetamine jne.). Kuid paljudest ettevõtetest lahkub osa töötajaid selle tõttu, et kasvatustöö on ettevõttes unarusse jäetud ja et ei võidelda küllaldaselt töödistsipliini tugevdamise eest, et töö tasustamise alal esineb puudusi ning töölistel ja teenistujatel puuduvad normaalsed elukondlikud tingimused. Üheks kaadri voolavuse põhjuseks on kaadri ebaõige paigutamine. Juhtub, et kvalifitseeritud töötajad töötavad pikemat aega madalamat kvalifikatsiooni nõudvatel töödel või abitöödel. Niisugune väär praktika tekitab suurt kahju, põhjustab vahendite ülekulu ja tööviljakuse langust.

Partei ja valitsus nõuavad kõigilt partei- ja majandusorganisatsioonidelt otsustavat võitlust ettevõttes valitseva töödistsipliini igakülgse tugevdamise eest ning tööliste ja eriteadlaste püsiva ja kvalifitseeritud kaadri loomist kõigis ettevõtetes. Kaader peab oma tööd hästi tundma, olema arenemisvõimeline ja armastama oma ettevõtet. Erilist tähelepanu nõuab töö noorte töölistega. Esimestest sammudest ettevõttes oleneb suurel määral noore töölise elutee. Tähelepanelik suhtumine ja sõbralik abi vanade kogenud tööliste poolt aitavad noortel kiiremini omandada eriala ja saada täisväärtuslikeks töötajateks.

Normeerimise ja töötasustamise organiseerimise parandamine. Suureks mobiliseerivaks jõuks võitluses tööviljakuse pideva tõstmise eest on progressiivsed tehniliselt põhjendatud normid. Need normid määratakse keskmisest tasemest kõrgematena, et nad aitaksid viia kõiki töölisi eesrindlaste tasemele. Partei ja valitsus on resoluutselt hukka mõistnud joondumise aritmeetiliselt keskmiste, tootmises juba saavutatud normide järgi, ning uute normide kehtestamise mingisuguste keskmiste näitajate tasemel. Niisugusel formaalsel uute normide väljatöötamisel pole midagi ühist teadusliku normeerimisega. Normid peavad lähtuma täpsest arvestusest ning ette nägema olemasolevate tehniliste vahendite täielikku kasutamist, parema tootmistehnoloogia juurutamist ja kõige ratsionaalsemate töömeetodite rakendamist.

Kuid väär oleks ka määrata normid tootmise eesrindlaste parimate saavutuste tasemel. Niisugused normid oleksid suuremale hulgale töölistele raskesti täidetavad. Progressiivne tehniline norm peab olema keskmistest saavutustest kõrgem ja parimatest eesrindlaste saavutustest madalam. Kuid kus nimelt, seda ei saa määrata lihtsate aritmeetiliste arvutuste abil. Normide määramiseks tuleb põhjalikult uurida ja analüüsida tootmise eesrindlaste kogemusi. Analüüs võimaldab õigesti otsustada, mida nendest kogemustest võib lülitada kõigile töölistele kohustuslikku normi ja mida sinna veel ei saa võtta. Seega on progressiivsete tehniliste normide väljatöötamine lahutamatult seotud eesrindlaste töökogemuste tundmaõppimise ja juurutamisega. Üheaegselt uute normide kehtestamisega juurutatakse ka vajalikke organisatsioonilisi ja tehnilisi abinõusid, mis kindlustaksid uute normide täitmist kõigi tööliste poolt.

Progressiivsete tehniliste normide iseloomulikuks jooneks on veel see, et nad ei ole püsivad. Norm, mis oli kunagi progressiivne, on nüüd hõlpsasti ületatav ja võib seetõttu pidurdada edasist arenemist. Vananenud norme tuleb süstemaatiliselt revideerida ja asendada uute tehniliste normidega, mis vastavad muutunud töötingimustele ning lähtuvad eesrindlike tööliste kogemustest.

Tehnilises normeerimises esinevad puudused ja suure hulga madaldatud kogemuslik-statistiliste normide olemasolu paljudes ettevõtetes pidurdavad tõsiselt tööviljakuse kasvu. Madaldatud töönorme on kerge ületada isegi suurte tööajakadude ja tootmise organiseerimise puuduste korral. Nagu näitavad eesrindlike ettevõtete kogemused, võimaldab kogemuslik-statistiliste normide asemel tehniliselt põhjendatud normide kehtestamine neid puudusi vältida, parandada olemasolevate seadmete kasutamist ja eesrindlike kogemuste juurutamist ning tõsta tunduvalt tööviljakust, ilma et selleks oleks tarvis teha täiendavaid kulutusi.

Ebarahuldav töö normeerimine põhjustab võrdsustamist töö eest tasumisel, mille tulemusel väheneb ka tööliste materiaalne

huvi toodangu suurendamise vastu. Praegu, seoses ettevõtete üleviimisega lühemale tööpäevale ja töötasustamise reguleerimisega, on töö normeerimise parandamisel esmajärguline tähtsus. Partei ja valitsus kohustasid ettevõtete ja majandusorganisatsioonide juhtijaid lühemale tööpäevale üleminekul ja uute töötasustamise tingimuste kehtestamisel laialdaselt juurutama tehniliselt põhjendatud tootlusnorme, mis vastaksid tänapäeva tehnikale ja tootmise organiseerimisele ning tööliste eesrindlikele tootmiskogemustele, rakendama majanduslikult efektiivseid palgasüsteeme, et tõsta töötajate materiaalset huvi oma töötulemuste vastu.

Üheks tähtsaks tööviljakuse tõstmise teguriks on t ö ö t a j a t e m a t e r i a a l s e h e a o l u t õ u s. Partei ja valitsus hoolitsevad väsimatult rahva järjest kasvavate materiaalsete ja kultuuriliste vajaduste täielikuma rahuldamise eest. Töötajate reaaltulu kasv, tööpäeva süstemaatiline lühendamine, töötajate meditsiinilise teenindamise ja puhkeaja veetmise parandamine loovad soodsad tingimused tööviljakuse järjekindlaks tõusuks. Tööviljakuse tõusu tagajärjel omakorda aga meie maa majanduslik võimsus tugevneb ja rahva materiaalne heaolu paraneb. Kõige selle tõttu tunnevad sotsialistlike ettevõtete töölised otsest huvi oma tööviljakuse tõstmise vastu.

Laialdase sotsialistliku võistluse arendamine ja eesrindlike töökogemuste juurutamine. Tööviljakuse tõstmise eest võitlemisel omandab üha suuremat tähtsust kommunistliku ülesehitustöö läbiproovitud meetod — töörahvahulkade tööalane võistlus. Sotsialistlik võistlus on muutunud rahvahulkade loomingulise initsiatiivi tõstmise, teadliku töödistsipliini kasvatamise ning tootmise sisemiste reservide avastamise ja mobiliseerimise võimsaks jõuks.

Meie ühiskonna üleminek kommunismi laiahaardelisele ehitamisele andis tööentusiasmile võimsa hoo. NLKP XXI kongressi eel tekkis kaasaja võimas liikumine — lööklaste ja kommunistliku töö brigaadide võistlus. Kommunistliku töö lööklased võtavad endale ülesande töötada ja elada kommunistlikult, olla eesrindlased töös ja igapäevases elus, omandada teadmisi, tõsta oma kultuurilist taset ja sammuda väsimatult edasi.

Kommunistliku töö kollektiivide ja lööklaste liikumise initsiaatoriteks olid Moskva Sorteerimisjaama depoo töölised, kes 40 aastat tagasi organiseerisid esmakordselt kommunistlikke laupäevakuid. Seda suurepärast algatust toetas palavalt partei. Praegu võtab ainuüksi Moskvas lööklaste ja kommunistliku töö brigaadide võistlusest osa üle 120 000 töötaja.

NLKP Keskkomitee juunipleenum märkis, et tänapäeval on sotsialistliku võistluse põhisisuks seitsme aasta plaani ületamine toodangu väljalaske suurendamise, kvaliteedi tõstmise ja omahinna alandamise osas, samuti aga ka tööviljakuse tõstmise alal, tuginedes tootmise komplekssele mehhaniseerimisele ja automa-

tiseerimisele, vananenud seadmete moderniseerimisele ning tehnilistele uuendustele. Selle ülesande lahendamine nõuab tootmise tehnika ja ökonoomika üheaegset täiustamist.

Vastuseks partei üleskutsele on tuhanded tööstusettevõtted lülitunud üldrahvalikku võitlusse tootmise igakülgse täiustamise eest, tuginedes kiiretempolisele tehnilisele progressile.

Üheks tootmise kompleksse täiustamise eest peetava võitluse initsiaatoriks oli vanemmeister A. Pozdnjakovi jaoskond Vladimir Iljitši nimelises masinatehases. Jaoskonna kollektiiv töötas välja tootmise igakülgse täiustamise plaani, milles on kavandatud abinõud tootmisprotsesside kompleksseks mehhaniseerimiseks ja automatiseerimiseks, progressiivse tehnoloogia juurutamiseks ja tootmise organiseerimise voolumeetodi rakendamiseks, toodetavate masinate konstruktsiooni parandamiseks ning nende kaalu ja töömahukuse vähendamiseks. Kõik jaoskonna töötajad kohustusid saama ratsionalisaatoriteks ja tõstma süstemaatiliselt oma kvalifikatsiooni. Paljud töölised õpivad töö kõrval instituutides ja tehnikumides. Jaoskonna kollektiiv võitleb seitsme aasta plaani ülesannete täitmise eest viie aastaga, tuginedes kiiretempolisele tehnilisele progressile.

Leningradi vabrikute ja tehaste algatusel, kes lubasid täita seitsme aasta plaani tööviljakuse tõstmise alal viie aastaga, on kogu maal arenenud sotsialistlik võistlus tööviljakuse plaani ennetähtaegse täitmise eest.

Käesoleval ajal on kõigis rahvamajandusharudes rikkalikult kogunenud eesrindlaste kogemusi. Nende kogemuste levitamine on tööviljakuse tõstmise väga suureks reserviks. Sotsialistlikus tootmises on olemas kõik võimalused eesrindlike kogemuste ning teaduse ja tehnika saavutuste laialdaseks levitamiseks ja juurutamiseks. Teaduslik-tehnilised avastused, eesrindlike ettevõtete ja tootmisnovaatorite väärtuslikud kogemused leiavad meie maal laialdast propageerimist. Ülesanne seisab selles, et kiiremini teha eesrindlikud kogemused kättesaadavaks kõigile sotsialistlike ettevõtete töötajatele.

Eesrindlike kogemuste juurutamine ja mahajäänud tööliste seltsimehelik abistamine eesrindlaste poolt, et saavutada üldist tõusu, on sotsialistliku võistluse tähtsaimaks printsiibiks. Võistluse käigus täieneb eesrindlike kogemuste varasalv üha uute patriootlike algatustega ja kõrget tootlikkust tagavate töömeetoditega, mille laialdane levitamine peab soodustama mahajääjate kiiremat viimist eesrindlaste tasemele.

Eesrindlikke kogemusi levitatakse ja juurutatakse sotsialistlikus tööstuses mitmesuguste meetoditega — ajakirjanduse, kino, raadio ja televisiooni kaudu, brošüüride ja spetsiaalsete plakatite väljaandmise, ettevõtete ja organisatsioonide vastastikuste külastuste, tootmisnovaatorite esinemiste ja kaadri kvalifikatsiooni tõstmise koolide ja kursuste laialdase võrgu kaudu. Nii näiteks töötab Kolomna veduritehases 57 eesrindlike kogemuste kooli, kus tootmise eesrindlased annavad oma eesrindlikke kogemusi teistele töötajatele edasi otseselt oma töökohas.

Tootmise sisemiste reservide avastamisel etendavad suurt osa eesrindlike töövõtete teadusliku uurimise, üldistamise ja levita-

mise meetodite kasutamine. Nende meetodite sisuks on eesrindlike kogemuste sügav analüüsimine, kõige tootlikumate töövõtete väljavalimine ja üksikute, parimate töövõtete üldistamine ühtseks kõige efektiivsemate töömeetodite kompleksiks.

Kogemused näitavad, et ühe ja sama tootmisoperatsiooni puhul sooritab üks tööline ratsionaalsemalt ühtesid töövõtteid, teine tööline aga on paremini omandanud selle operatsiooni teised töövõtted. Kui aga võtta nii ühe kui ka teise töölise kõrge tootlikkusega töövõtted ja need kätte õpetada, siis hakkavad mõlemad töölised kiiremini töötama. Nii kujunevad üksikute tööliste individuaalsetest kogemustest kollektiivsed kogemused. Uute töömeetodite kätteõpetamine avastab uusi reserve kõigi tööliste tööviljakuse tõstmiseks, ilma et tehtaks täiendavaid kulusid, ainult eesrindlike kogemuste edasiandmise arvel. Selle illustreerimiseks vaatame järgmist näidet:

Töölise nimi	Üksikute võtete sooritamise kestus (sekundites)			Operatsiooni sooritamise üldine kestus (sekundites)
	esimene võte	teine võte	kolmas võte	
Ivanov	10	15	15	40
Petrov	15	10	20	45
Vassiljev	20	15	12	47

Kolmest töölisest, kelle töövõtteid uuriti, on parimad näitajad Ivanovil, kes sooritab kogu operatsiooni 40 sekundiga. Nende tööliste töö analüüsimisel üksikute töövõtete järgi aga ilmneb, et esimest töövõtet sooritab kõige kiiremini Ivanov, teist Petrov ja kolmandat Vassiljev. Kui võtta üksikute tööliste kõige õnnestunumad töövõtted, üldistada need ja õpetada kõiki töölisi neid kasutama, siis võib antud juhul kogu operatsiooni sooritamise aega lühendada 32 sekundile (10+10+12). Seega võivad isegi parimad töölised oma tootlikkust tõsta teiste tööliste kõige ratsionaalsemate töövõtete omandamise arvel.

Väga suur tähtsus on eesrindlike tootmiskogemuste kompleksel üldistamisel ja juurutamisel, sest erinevad näitajad on tootmises üksteisega tihedalt seotud. Nii näiteks on tehnika täiustamine seotud tehnika kasutamise majanduslike näitajate paranemisega ja praagi likvideerimisega. Toodangu kvaliteedi paranemine aitab kaasa tööviljakuse tõstmisele, tööviljakuse tõus omakorda aga soodustab toodangu omahinna alanemist jne. Eesrindlaste kogemuste igakülgne uurimine, nende kompleksne üldistamine ja juurutamine võimaldavad ettevõtetel täielikumalt avastada ja kasutada sisemisi reserve.

Koos eesrindlike kogemuste uurimisega igas üksikus ettevõttes on vaja igati laiendada eesrindlike töökogemuste vahetamist sõsarettevõtete vahel, sest viimaste töönäitajad on tihtipeale väga erinevad. Eesrindlike ettevõtete positiivsete töökogemuste

tundmaõppimine võimaldab kiiremini likvideerida mahajäämust ja „kitsaskohti" üksikutes tootmislõikudes.

Nii näiteks toodavad Harkovi Rahvamajanduse Nõukogu tehased „Elektrokontakt" ja „Elektrostanok" sama marki elektrilüliteid ja sealjuures ühesugustes kogustes, ainult et tehases „Elektrostanok" toimub lülitite detailide töötlemine palju progressiivsemate meetoditega. Nende meetodite kasutuselevõtmine tehases „Elektrokontakt" annaks palgafondi kokkuhoidu 120 000 rubla aastas. On välja arvestatud, et eesrindlike kogemuste vastastikune rakendamine Moskva mööblivabrikutes nr. 2, 5, 7 ja 17, mis valmistavad ühesugust toodangut, annaks neile aastas 900 000 rubla kokkuhoidu.

Eesrindlike kogemuste levitamine on tööviljakuse tõusu ammendamatuks reserviks. See reserv kasvab ka edaspidi pidevalt, sest töötajate loominguline aktiivsus ja kaadri kvalifikatsioon tõuseb ning ettevõtete tehnilised võimalused paranevad.

IX PEATÜKK

PALK TOOSTUSETTEVÕTETES

1. Palga organiseerimise printsiibid sotsialistlikus tööstuses

Sotsialistlikus ühiskonnas on palk osa ühiskondlikust produktist rahavormis, mis läheb tööliste ja teenistujate isiklike tarviduste rahuldamiseks ning sõltub nende töö hulgast ja kvaliteedist. Rahapalga kõrval on sotsialistlikus tootmises töötajate reaaltulude kasvu näitajaks tarbeesemete hindade järjekindel alandamine, riiklike pensionide ja abirahade, tervishoiule ning muudele sotsiaal- ja kultuuriüritustele tehtavate kulude suurenemine.

Palga õige organiseerimine on ettevõtte eduka töö ja tööviljakuse järjekindla kasvu tähtsamaid tingimusi.

Kapitalismi tingimustes väljendab palk tootmisvahendite omanike poolt palgatöö ekspluateerimise suhteid. Siin tekib kapitalismi raamides ületamatu vastuolu töö ja kapitali vahel. Lõviosa ühiskondlikust produktist, mille tootjateks on töörahvas, omastab käputäis kapitaliste, kes suurendavad oma kasumeid töörahva ekspluateerimise suurendamise ja tema elatustaseme alandamise arvel. Kapitalistlike maade töölistel tuleb kogu aeg visalt võidelda kapitali surve vastu, töö üha suurema riisumise vastu.

Hoopis teistsugune iseloom on jaotusel sotsialistlikus ühiskonnas, kus nii tootmisvahendid kui ka toodetud produkt kuuluvad kogu töörahvale ja leiab kasutamist tema enda huvides. Tarbimise taseme määrab siin tootmise tase. Palk on meetodiks, mille abil toimub ühiskondliku töö organiseerimine töörahva huvides. Seepärast V. I. Lenin ütleski 1921. aastal, et „jaotamine on meetod, tööriist, vahend tootmise suurendamiseks".[1] See on palga õige organiseerimise peaeesmärgiks ja kriteeriumiks sotsialistlikus majanduses, sest ainult tootmise laiendamine ja tööviljakuse järjekindel tõstmine loovad materiaalsed võimalused töötajate heaolu kasvuks.

Selleks et jaotamine aitaks kaasa tootmise kasvule, peab ta ühiskondlikud huvid tihedalt ühendama iga töötaja isikliku materiaalse huviga oma töö tulemuste vastu. Kuna sotsialistlik tootmine ei ole veel jõudnud sellisele tasemele, et täielikult ja vabalt rahuldada kõiki ühiskonna liikmete tarvidusi, läheb vaja

[1] V. I. Lenin, Teosed, 32. kd., lk. 424.

ühtset jaotamise mõõdupuud. Selliseks mõõdupuuks on ühiskonna heaks tehtud töö. Sotsialismi tingimustes toimib töö järgi jaotamise majandusseadus.

N. S. Hruštšovi ettekandes NLKP XXI kongressile on põhjalikult käsitletud jaotamise probleemi sotsialismilt kommunismile ülemineku ajajärgul. Kongressi resolutsioonis on öeldud, et „Kommunistliku ülesehitustöö praegustes tingimustes jääb materiaalsete hüvede jaotamise aluseks printsiip: igaühelt tema võimete järgi, igaühele tema töö järgi. Töö järgi jaotamine tagab inimeste materiaalse huvi tootmise tulemuste vastu, stimuleerib tööviljakuse kasvu, töötajate kvalifikatsiooni tõusu ja tootmistehnika täiustamist; ta etendab ka suurt kasvatuslikku osa, õpetab inimestele sotsialistlikku distsipliini, teeb töö üldiseks ja kohustuslikuks".[1]

Selleks et töötaja isiklik materiaalne huvi oma töö tulemuste vastu oleks tootmise suurendamise reaalseks jõuks, tuleb töötaja palk teha sõltuvaks tema töö tulemustest. Muude võrdsete tingimuste juures sõltuvad töötulemused kõigepealt töötaja oskusest ja teadmistest, tema kvalifikatsioonist. Kvalifitseeritud töö toob ühiskonnale rohkem kasu, sest ta suudab ajaühikus luua rohkem ja tootmise seisukohalt keerukamaid materiaalseid väärtusi. Kõrge kvalifikatsiooni saavutavad töölised eelneva õppimisega, tootmiskogemuste omandamisega. Suure meisterlikkuse saavutamine mis tahes teaduse või praktilise tootmistöö alal nõuab pikaajalist ja visa tööd. Väga tähtis on luua moraalsed ja materiaalsed stiimulid, mis ergutavad sotsialistlikus tootmises töötajaid süstemaatiliselt tõstma oma kvalifikatsiooni ja meisterlikkust. Seepärast peab oma keerukuselt ja raskuselt erinevate tööde eest makstav tasu olema erinev: kvalifitseeritud, keeruka töö eest tasutakse kõrgemalt kui lihtsa töö eest.

Võrdse kvalifikatsiooni ja tööviljakuse puhul on majanduslikult otstarbekohane maksta raskemaid ja tähtsamaid töid tegevatele töötajatele kõrgemat tasu, et just nendele töödele esmajoones suunata paremaid töötajaid ja sellega tagada kogu tootmise arenemine. NSV Liidu rahvamajanduses on niisugusteks tähtsamateks tööaladeks rasketööstuse ettevõtted ja ehitused, eriti ida- ja põhjapiirkondades, mille kiirem arenemine on tähtis kogu rahvamajanduse arenemise seisukohalt. Töö tasustamist korraldatakse tööstusettevõttes nii, et rasketel ja kuumadel töödel ning juhtivates tootmislõikudes töötavad töölised saaksid kõrgemat tasu. Näiteks söekaevanduses makstakse kõrgemat tasu töölistele, kes töötavad allmaatöödel, masinaehitustehases — kuumade tsehhide põhitootmistöölistele jne.

Palga õige korraldamine ei sobi kokku väikekodanliku võrdsus-

[1] Nõukogude Liidu Kommunistliku Partei XXI kongressi resolutsioon seltsimees N. S. Hruštšovi ettekande „NSV Liidu rahvamajanduse arendamise kontrollarvud aastaiks 1959—1965" põhjal. Tallinn, 1959, lk. 22.

tamisega. Võrdsustamine töö eest tasumisel on vastuolus töö järgi jaotamise majandusseaduse nõuetega, vähendab töötajate isiklikku materiaalset huvi oma kvalifikatsiooni ja tööviljakuse tõstmise vastu. „Võrdsustatud jaotamine tooks kaasa akumuleeritud ressursside pillamise ja tekitaks kahju kommunismi ehitamisele."[1]

Töö ja palga õige organiseerimise nõudeks on, et tööviljakuse tõus peab ületama palga tõusu. Vastasel korral ei saa sotsialistlik tootmine areneda ja reaalpalga järjekindel, plaanipärane tõus ei ole kindlustatud.

Keskmise palga tõusuga võrreldes kiirem tööviljakuse kasv annab täiendavat akumulatsiooni, mis võimaldab Nõukogude riigil laiendada tootmist, luua vajalikud reservid ja järjest paremini rahuldada töörahva ühiskondlikke vajadusi.

Missugune tähtsus on riigi, kooperatiivsete ja ühiskondlike organisatsioonide kulutustel töörahva ühiste vajaduste rahuldamisel ja tema heaolu tõstmisel, seda iseloomustavad järgmised andmed, mis on ära toodud N. S. Hruštšovi ettekandes NLKP XXI kongressil. NSV Liidus töötab ühiskondlikus tootmises umbes 100 miljonit töölist, teenistujat ja kolhoosnikut. Sealjuures on riigi, kolhooside ja ühiskondlike organisatsioonide ülalpidamisel umbes 20 miljonit pensionäri; 5 miljonit last on lastesõimedes, lasteaedades ja lastekodudes. Riiklikke stipendiume saab 3 300 000 kõrgemate koolide, kesk-eriõppeasutuste ja tööjõureservide koolide õpilast. Täielikult on riigi ülalpidamisel internaatkoolide õpilased. Pioneerilaagrites, koolide suvelaagrites ja ekskursioonibaasides puhkab iga aasta umbes 5 600 000 last. Üle 3 miljoni töölise, teenistuja ja kolhoosniku on iga aasta ühiskondlike summade arvel ravil ja puhkusel sanatooriumides ja puhkekodudes. Peale selle saab riigilt toetust umbes 7 miljonit lasterikast ja vallasema. Riiklikud kulud nendeks eesmärkideks ulatusid 1958. aastal 215 miljardi rublani ja suurenevad 1965. aastaks ligikaudu 360 miljardi rublani. See ühiskondliku tarbimisfondi osa, mis ei ole vahetult seotud töö järgi jaotamisega, on juba praegu umbes kolmandiku võrra suurem keskmisest individuaalpalgast ja suureneb järjest. Kuid peamiseks mõõdupuuks, mis määrab igaühe osa ühiskonnalt saadavate produktide jaotamisel, on kommunismi ehitamise perioodil töö, selle hulk ja kvaliteet. „Seni aga," õpetas V. I. Lenin, „kui saabub kommunismi „kõrgem" faas, nõuavad sotsialistid *rangeimat* ühiskonna ja *riigi kontrolli* töömäära ja tarbimismäära üle . . ."[2]

Palga vormid sotsialistlikus ühiskonnas muutuvad ja arenevad olenevalt ühiskondliku tootmise arenemisest. Kommunismi mate-

[1] Nõukogude Liidu Kommunistliku Partei XXI kongressi resolutsioon seltsimees N. S. Hruštšovi ettekande „NSV Liidu rahvamajanduse arendamise kontrollarvud aastaiks 1959—1965" põhjal. Tallinn 1959, lk. 22.

[2] V. I. Lenin, Teosed, 25. kd., lk. 438.

riaalse ja tehnilise baasi loomine nõuab palgavormide edasist täiustamist ja arendamist.

Õigeks palga organiseerimiseks on vaja tagada kõrvutatavus, ühesugune lähtekoht töömäära ja tarbimismäära kindlaksmääramisel kõigi tööliikide osas. Igas ühiskondliku majanduse lõigus on töömäära ja sellele vastava tarbimismäära kindlaksmääramine üsna tähtis ja keerukas ülesanne, mille edukast lahendamisest sõltub väga suurel määral tootmistöö edukus.

Praktikas lahendatakse seda ülesannet tariifisüsteemi, töö normeerimise ja kindlate palgavormide abil. Tariifisüsteem võimaldab iga töö jaoks sisse seada püsivad ja võrdsed tasustamise tingimused, määrab kindlaks suhted eri liiki tööde eest tasumisel, garanteerib töölisele kindla minimaalpalga. Kuid töötaja palk ei olene ainult tariifisüsteemist, vaid ka sellest, millised töö tasustamise vormid antud ettevõttes kehtivad.

Sotsialismi ajal peavad palgasüsteemid olema arusaadavad igale töötajale. V. I. Lenini poolt allakirjutatud VNFSV Rahvakomissaride Nõukogu dekreedis „Tariifiküsimuse põhimäärus" on öeldud: „Palga arvutamise süsteem peab olema niivõrd lihtne ja selge, et side viljakuse ja palga vahel oleks arusaadav igale töölisele ja teenistujale."

Viimastel aastatel on partei ja valitsus ära teinud suure töö palga paremaks organiseerimiseks. Kõigis rahvamajandusharudes on umbes kolmandiku võrra tõstetud madalapalgaliste tööliste palku. Töö tasustamise reorganiseerimine on läbi viidud söe-, põlevkivi-, metallurgia-, rauamaagi-, keemia- ja tsemenditööstuses, raudbetoon- ja betoontoodete tehastes. Praegu toimub üleminek uutele tariifitingimustele masinaehituses ja veel mitme tööstusharu ettevõtetes. Seoses palga reguleerimisega tegi riik üksnes aastail 1956—1958 umbes 10 miljardit rubla lisakulusid.

Ulatuslikke abinõusid rakendatakse rahvamajanduse juhtivate ja insener-tehniliste töötajate ning teenistujate premeerimise korrastamiseks.

NLKP XXI kongress otsustas, et käesoleval seitseaastakul on vaja lõpule viia palga reguleerimine kõigis rahvamajandusharudes. Selle töö tähtsamateks suundadeks on palga minimaaltaseme edasine tõstmine ja tehniliselt põhjendatud tootlusnormide juurutamine.

Kui keskmine rahapalga tase kasvab 26 protsenti, siis madalapalgaliste tööliste palk peab seitseaastaku jooksul kasvama ligikaudu kahekordseks. Seitsme aasta plaan näeb ette selle läbiviimist kahes etapis. Esimesel etapil (aastail 1959—1962) on kavas tõsta minimaalpalk 400—450 rublani kuus. Teisel etapil (aastail 1963—1965) tõstetakse minimaalpalk 500—600 rublani, kusjuures samal ajal tõstetakse mõnevõrra ka keskmise palgaga tööliste ja teenistujate palku.

Palkade reguleerimisega seotud töö tohutu suurt ulatust näitab see fakt, et riigi lisakulud selleks otstarbeks moodustavad seitsme aasta jooksul 96,2 miljardit rubla. Minimaalpalga tõstmine kahekordseks ja keskmise palga kasv 26 protsendi võrra lähendab tööliste ja teenistujate erirühmade elatustaset madala ja keskmise palgaga tööliste ja teenistujate sissetulekute kiirema kasvu baasil.

Juhindudes NLKP XXI kongressi otsustest ja arvestades rahvamajanduse arendamise riikliku plaani edukat täitmist 1959. aastal, võtsid NLKP Keskkomitee, NSV Liidu Ministrite Nõukogu ja ÜAÜKN vastu määruse, mis näeb ette kõigi tööstustööliste ja teenistujate lühemale tööpäevale ülemineku lõpuleviimise juba 1960. aastal, viies ühtlasi läbi ka palga reguleerimise.

Tööliste ja teenistujate lühemale tööpäevale üleviimise ja uute töö tasustamise tingimuste kehtestamise konkreetsed tähtajad igale üksikule ettevõttele määravad kindlaks liiduvabariikide ministrite nõukogud, NSV Liidu ministeeriumid ja keskasutused, rahvamajanduse nõukogud, oblastite ja kraide töörahva saadikute nõukogude täitevkomiteed kokkuleppel vastavate ametiühinguorganitega, lähtudes uutele töötingimustele ülemineku üldistest tähtaegadest.

Reaaltulude suurenemine ei olene ainult rahapalga kasvust, vaid ka perekonna muude sissetulekute suurenemisest, näiteks maksude kaotamisest või vähendamisest, ühiskondlike tarbimisfondide kasvust ja hindade alandamisest.

Eelseisvatel aastatel oleneb reaaltulude kasv esmajoones rahapalga tõusust ja vähem hindade alanemisest. See on seletatav asjaoluga, et madala ja keskmise palgaga tööliste ja teenistujate palga tõstmine võimaldab reguleerida palku, likvideerida suure erinevuse töötajate eri rühmade palgatasemes ning parandada kõigepealt madalapalgaliste tööliste ja teenistujate elutingimusi. Hindade alandamine aga, tõstes kõigi elanikkonna rühmade elatustaset, on kõige kasulikum neile, kelle palk on juba niigi küllalt kõrge. Seepärast alandataksegi käesoleval seitseaastakul hindu vähem kui eelnevatel aastatel. Hindu alandatakse eelkõige ühiskondliku toitlustamise ettevõtetes. See toob kasu tööliste ja teenistujate perekonnaeelarvele ja kergendab miljonite naistööliste töövaeva.

Palkade tõstmise, pensionide ja abirahade suurendamise ja hindade alandamise tulemusena kasvavad tööliste ja teenistujate reaaltulud, arvestatuna ühe töötaja kohta, seitsme aasta jooksul keskmiselt 40 protsenti. See kasv toimub tööpäeva plaanikindla lühendamise juures, s. t. keskmine tunnipalk kasvab veelgi rohkem.

NLKP XXI kongressi otsuste täitmine palkade reguleerimise ja töötajate elatustaseme tõstmise osas nõuab tööstuses töötajatelt, et nad peaksid rangelt kinni riiklikust distsipliinist, otsustavalt

parandaksid palga organiseerimise igapäevast praktilist tööd igas ettevõttes, mõistlikult kasutaksid ja täiustaksid palgavorme, mis on välja töötatud sotsialistliku ülesehitustöö pikaajaliste kogemuste alusel.

2. Tariifisüsteem ja selle rakendamine ettevõttes

Tariifisüsteem koosneb tariifi- ja kvalifikatsiooniteatmikust, tariifivõrgust ja tariifi-palgamääradest.

Tariifi- ja kvalifikatsiooniteatmik sisaldab ettevõttes tehtavate tööde tootmisalaseid iseloomustusi ja loob sellega aluse tööliste kvalifikatsiooni ja nende poolt tehtavate tööde võrdlushinde määramiseks. Tariifi- ja kvalifikatsiooniteatmiku väljatöötamise protsessis ja rakendamise praktikas lahendatakse ülesanne, mis on kogu tariifisüsteemi ülesehitamise seisukohalt kõige raskem ja tähtsam: kvalitatiivselt luuakse erinevate tööliikide võrreldavus tasu suuruse järgi.

Nii näiteks on valutöölise, treiali või laudsepa töötingimused, tööriistad ja töövõtted erinevad; nad teevad erinevaid töid. Kuid kõiki neid erinevaid töid on vaja kõrvutada nende võrdlevaks hindamiseks, tasu suuruse kindlaksmääramiseks. Sellepärast kehtestab tariifi- ja kvalifikatsiooniteatmik erinevate tööliikide jaoks üldised võrreldavad näitajad. Vaatamata üksikute tööde väga suurele mitmekesisusele, võib neid võrrelda lähtudes antud töö tegemiseks vajalikest teadmistest ja oskusest, mis iseloomustavadki töötaja kvalifikatsiooni.

Teadmised omakorda olenevad üldhariduslikust ja tehnilisest ettevalmistusest. Mida kõrgem on töötaja üldharidusliku või üldtehnilise ettevalmistuse tase, seda vähem aega kulub tal antud töö tegemiseks vajalikule kutsealasele ettevalmistusele. See aeg on harilikult näidatud tariifi- ja kvalifikatsiooniteatmikus ning on erinev olenevalt töö iseloomust, piirdudes kas lühiajalise ettevalmistusega tootmise käigus või kahe-kolmeaastase õppimisega tehnilises kutsekoolis.

Hoopis raskem on kindlaks teha ja kõrvutada teist kvalifikatsiooni tunnust — oskust, s. t. antud töö tegemiseks vajalike praktiliste kogemuste summat. Mõiste „oskus" iseloomustab töötajate võimet teha keerukaid ja täpseid töid. Keerukust iseloomustab antud töö tegemisel kasutatavate töövõtete mitmekesisus. Antud töö puhul vajalik täpsus sõltub tehnoloogia nõuetest.

Kvalifikatsiooni tunnuste — tehtavate tööde keerukuse ja täpsuse tähendus on tootmise organiseerimise ja töö tehnilise varustatuse erineva taseme puhul erinev. Kõige kõrgem on töö tehnilise varustatuse tase spetsialiseeritud massilise vooltootmisega tootmisharudes ja -aladel. Kuid siin on tehnoloogiline protsess täpselt ette kindlaks määratud ning arvutustega ja sageli ka

töödeldavate esemete kinnitamise ja mahavõtmisega tööline ei tegele. Ka töötlemine ja toodangu kvaliteedi kontrollimine toimub kõrge mehhaniseerimise ja automatiseerimise taseme puhul järjest suuremal määral masinatega. Sel korral seisab töö keerukus selles, et on vaja tunda mitte enam ühe, vaid juba mitme masina ja kontrollaparaadi ehitust, osata masinaid reguleerida ja juhtida ning nende tööd kooskõlastada.

Samasse tariifijärku kuuluvatel töödel võib tootmises olla erinev tähtsus. Ka võib neil nende tegemise eritingimuste tõttu olla erinev raskus. Seda kõike on samuti vaja arvesse võtta, et töid õigesti jaotada saadava tasu suuruse järgi. Eritingimusteks on harilikult töö raskus (raskete esemete käsitsi tõstmine, suure niiskuse, kõrge temperatuuri, tolmu jne. käes töötamine) ja töötaja suurem vastutus (eriti väärtuslike seadmete ja materjalide kasutamine, väga tähtsa või lõppoperatsiooni sooritamine jne.).

Tööd, mis on ohtlikud nende tegijale või läheduses viibivatele isikutele, tuleb arvata kvalifikatsioonilt samasuguste töödega võrreldes kõrgemasse tasugruppi. Sellepärast tarifitseeritakse näiteks lõhkamistöid ja katlamajades ning mitmesugustes keemiatsehhides tehtavaid töid kõrgemalt kui teisi samasuguse keerukuse ja täpsusega töid.

Raskemad ja vastutusrikkamad tööd arvatakse kõrgemasse tariifigruppi kas tariifi- ja kvalifikatsiooniteatmikus või siis nendele kõrgema esimese järgu palgamäära kehtestamisega.

Töö järgu kindlaksmääramisega loob tariifi- ja kvalifikatsiooniteatmik aluse isikliku tariifijärgu omistamiseks igale töölisele.

Sotsialistlikes ettevõtetes on antud tööliigil püsiv muutumatu hinne, olenemata sellest, kes seda tööd teeb — kas mees või naine, vilunud tööline või algaja. See vastab sotsialistlikule printsiibile — võrdse töö eest võrdne tasu.[1]

Igal töölisel on oma tariifijärk, mis vastab tema erialale ja isiklikule kvalifikatsioonile. Tariifi-palgamäära järgi makstavate garanteeritud tasude ja kompensatsioonide puhul lähtutakse just sellest töölise isiklikust tariifijärgust. Tükitöö eest makstakse töö tariifijärgu alusel. Kõige parem on, kui tehtavate tööde tariifijärk langeb ühte töölise isikliku tariifijärguga.

Töö järgu määrab tariifi- ja kvalifikatsiooniteatmik. Töölisele järgu omistamiseks peab tööline sooritama vastavad katsed ja tegema proovitöö, s. t. sellesse järku kuuluva töö, millele tööline pretendeerib. Katsete tulemuste põhjal omistatakse töölisele kindel isiklik tariifijärk. Õigus katsete korraldamiseks ja töölistele tariifijärkude omistamiseks on meistril ja jaoskonnaülemal. Kui töötaja ei ole katse tulemustega nõus, võib ta pöörduda ameti-

[1] Kapitalistlikes ettevõtetes on levinud ebavõrdse tasu maksmine võrdse töö eest. Ühe ja sama töö eest makstakse naisele vähem kui mehele jne.

ühinguorganisatsiooni poole ja anda küsimus läbivaatamiseks ametiühingu tehasekomitee töötülide komisjonile.

Praktikas esineb tariifi- ja kvalifikatsiooniteatmike rakendamisel veel palju puudusi. Tööliste tarifitseerimisel rikutakse sageli teatmike nõudeid. Mitmetes tööstusharudes arvatakse rõhuv enamik töölisi kas III või kõrgematesse järkudesse; see on tingitud peamiselt sellest, et I järgu palgamäärad on väga madalad.

Palkade reguleerimisel kehtestatakse ühtlasi ka uued tariifi- ja kvalifikatsiooniteatmikud, mis näevad ette tööde õigema liigitamise tariifijärkudesse, olenevalt nende keerukusest ja raskusest. Uutes teatmikkudes esineb tööde tarifitseerimisel suurem ühtsus; see aga on väga tähtis kõigis või paljudes tööstusharudes esinevate tööde puhul. Tööde nimetuste unifitseerimine võimaldab märksa vähendada teatmike mahtu ja kergendab nende kasutamist.

T a r i i f i v õ r k määrab kindlaks suhte erinevate tööde eest tasumisel, olenevalt nende keerukusest ja raskusest. Tariifivõrku iseloomustab kõigepealt gruppide (järkude) arv, milledesse on tariifi- ja kvalifikatsiooniteatmikus loetletud tööd jaotatud. Tariifijärk iseloomustab võrdse raskusega tööde gruppe ja nende tööliste kvalifikatsiooni astet, kes on suutelised neid töid tegema. Tariifijärkude arv sõltub tööstusharus rakendatava tehnoloogia keerukusest ja tööde mitmekesisusest. Esineb ka töid, millede osas kehtib tariifivõrgu asemel päeva-palgamäärade süsteem kutsealade kaupa (puuvillatööstus, autojuhid jne.). Päeva-palgamäärad võivad tariifivõrku edukalt asendada seal, kus kutsealasid on suhteliselt vähe.

Tariifivõrku iseloomustavad esimese järgu (lähtejärgu) ja kõrgemate järkude palgamäärade suhe ning palgamäärade suurenemine järgust järku. Nende küsimuste lahendamine sõltub eelkõige töötajate kvalifikatsiooni ja spetsiaalse ettevalmistuse suhtes kehtivatest nõuetest.

Esimese viisaastaku aastail, kui kvalifitseeritud töölisi oli vähe ja suure osa tööliste üldhariduslik tase oli veel madal, määrati tariifivõrgu I ja kõige kõrgema järgu suhteks 1 : 3,6, et kiirendada kvalifitseeritud kaadri kujunemist. Töö tehnilise varustatuse kasv ja tööliste kultuuritaseme tõus võimaldasid I ja kõige kõrgema järgu suhet vähendada. Praegu on näiteks kasutusel 8-järguline tariifivõrk järgmiste järkudevaheliste suhetega:

Tariifijärgud	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII
Palgamäärade juurdekasv I järgu suhtes	1,0	1,15	1,32	1,52	1,77	2,06	2,40	2,80

Palkade reguleerimisega omandab tööstuses tähtsa koha 6-järguline tariifivõrk suhtega 1 : 1,8 ja 1 : 2,0. Nii on masinaehituses, nafta- ja gaasitööstuses juba kehtestatud 6-järguline tariifivõrk, kus I ja VI järgu suhted on 1 : 2 ja suhted tariifivõrgus järgmised:

Järk	I	II	III	IV	V	VI
Palgamäärade juurdekasv I järgu suhtes	1,0	1,13	1,29	1,48	1,72	2,00

Kerge- ja toiduainete tööstuses kehtestatakse 6-järguline võrk suhtega 1 : 1,8 ja järgmiste tariifikoefitsientidega:

I	II	III	IV	V	VI
1,0	1,11	1,25	1,41	1,59	1,8

Tariifi-palgamäärade suurenemine järgust järku sõltub ühelt poolt antud tootmisalale kehtestatud esimese järgu ja kõige kõrgema järgu suhtest, mis võtab arvesse selle tootmisala keerukust, ja teiselt poolt vajadusest õigesti arvesse võtta kasvavat raskust üleminekul lihtsatelt töödelt keerukamatele. Suurenemise määr kõigub harilikult 11 kuni 16 protsendini eelmise järgu suhtes. Praktiliselt on palgamäärade kindlaksmääramisel otstarbekohane järkudevahelist intervalli järk-järgult suurendada, et koos kvalifitseeritud tööde tegemise oskuse omandamisega kasvaksid ka tariifijärkude vahelised intervallid. Kogemused näitavad, et tariifivõrgu esimese kolme järgu osas on kvalifikatsiooni omandamine suhteliselt kerge, kvalifikatsiooni tõstmine järgmiste järkude saamiseks aga suhteliselt palju raskem.

T a r i i f i - p a l g a m ä ä r fikseerib antud töö eest saadava tasu suuruse tootlusnormi või teenindamisnormi 100-protsendilise täitmise puhul vastavalt kehtivale tariifivõrgule ja kvalifikatsiooniteatmikule.

Tariifi-palgamäärad võidakse kehtestada kuu-, päeva- või tunnipalgamääradena. Kuu-palgamäär arvutatakse ümber päeva-palgamääraks, jagades teda töökuu keskmise pikkusega, milleks on 25,6 päeva. Tööpäeva lühendamisel 7 või 6 tunnini tehakse tunni-palgamäärad kindlaks, jagades kuu-palgamäära töökuu keskmise pikkusega tundides: 7-tunnilise tööpäeva puhul 174,6-ga ja 6-tunnilise tööpäeva puhul 153,6-ga. Niisamuti talitatakse ka, kui 7- või 6-tunnilise tööpäeva asemel seatakse sisse spetsiaalne töögraafik.

I järgu tariifi-palgamäär on lähtebaasiks kõrgemate järkude tariifi-palgamääradele. Teistesse tariifigruppidesse kuuluvate tööde eest antava tasu konkreetne suurus tehakse kindlaks, korrutades I järgu tariifi-palgamäära vastavale kõrgema järgu tööle tariifivõrgus omistatud tariifikoefitsiendiga.

Kui näiteks lähtebaasiks olev I järgu tunni-tariifipalgamäär on 3 rubla ning IV järgu tariifikoefitsient 1,48, siis on IV järgu tööde tunni-palgamääraks: 3 rubla × 1,48 = 4 rubla 44 kopikat.

Partei XX kongressi otsustes konstateeriti, et tööstuses kehtisid sellal iganenud, madalad tariifi-palgamäärad, millest tööliste palk tegelikult ei olenenud. See oli üheks põhjuseks, miks laialt olid levinud niinimetatud kogemuslik-statistilised tööviljakuse tõusu pidurdavad normid. 1955. aastal moodustas tariifijärgne

palk tööstustööliste palgast kõigest 40—60 protsenti, mõnedes tootmislõikudes aga koguni 30—35 protsenti. Selleks et tagada plaanis ettenähtud palga tase, olid ettevõtted sunnitud teadlikult rakendama madalamaid tootlusnorme, mida töölised sageli ületasid kahekordselt ja rohkemgi, või maksma lisaks põhipalgale mitmesuguseid lisatasusid ja preemiaid.

NLKP XX kongress märkis, et üheaegselt tehniliselt põhjendatud tootlusnormide tootmisse juurutamisega on vaja tööliste palgas tõsta tariifijärgse palga osatähtsust.

XX kongressi juhendite elluviimiseks tehti mitmete tööstusharude ettevõtetes ära suur töö. Sealjuures kaasneb tariifi-palgamäärade osatähtsuse tõstmisega üldine tariifisüsteemi korraldamine, madalapalgaliste tööliste palga tõstmine, õige suhte kehtestamine üksikute tööstusharude ja kutsealade tariifi-palgamäärade vahel, arvesse võttes tööliste kvalifikatsiooni, tööde keerukust ja raskust.

Ettevõttes kehtib harilikult mitte üks, vaid mitu I järgu palgamäära, mis võtavad arvesse erinevusi tööde tegemise tingimustes.

Masinaehitustehastes näiteks kehtis 6-järgulise tariifivõrgu korral mitu erinevat I järgu palgamäära. Kui ajatöö I järgu palgamääraks võtta 100 protsenti, siis on tükitöö palgamääraks külmadel töödel 116 protsenti, kuumadel ja rasketel töödel 133 protsenti ning eriti rasketel ja tervistkahjustavatel töödel 142 protsenti.

Tariifisüsteemi korrastamisel avaneb võimalus tariifi-palgamäärade ja -võrkude põhjendamatult suure arvu likvideerimiseks.

Kui enne palga reguleerimist kehtis tööstuses umbes 1900 tariifivõrku, mis olid põhiliselt 8-järgulised, siis palgatingimuste reguleerimise tulemusena väheneb võrkude arv umbes kümneni, mis suuremalt osalt on 6-järgulised.

Värvilise metallurgia ettevõtetes näiteks kehtis enne palkade reguleerimist 92 tariifivõrku, mis olid 8—9—10-järgulised; see tingis rohkem kui 800 lähtepalgamäära olemasolu. Pärast palkade reguleerimist kehtib siin üks 8-järguline tariifivõrk tariifimäärade piirsuhtega 1 : 3.

Üksikute tööliikide tähtsust, raskust ja keerukust arvestades on kehtestatud viis erinevat I järgu tariifi-palgamäära järgmise suhtega:

1. Külmadeks töödeks abitsehhides ja põhitsehhide abijaoskondades 100%
2. Kuumadeks abitöödeks 118%
3. Põhitöödeks maagi rikastamisel, tükeldamisel ja sorteerimisel ning metallide töötlemisel 128%
4. Töödeks kuumades keemia- ja metallurgiatsehhides, maagi kaevandamise pealmaatöödeks 141%
5. Allmaatöödeks 152%

I järgu tariifi-palgamäära suurusel ja tariifivõrgu järkude vahelistel suhetel on suur tähtsus niihästi antud ettevõtte töötajate kui ka kogu tööstuse seisukohalt. Tariifi-palgamäärade suurusest oleneb töötajate siirdumine ühte või teise ettevõttesse, ühte või teise tööstusharusse. Seepärast kehtestatakse tariifisüsteem

tsentraliseeritult kogu tööstusharule, kokkuleppel vastavate ametiühinguorganitega.

Administratiivsete majanduspiirkondade rahvamajanduse nõukogudele on tehtud ülesandeks ametiühinguorganite osavõtul välja töötada ettepanekud palkade reguleerimise kohta ja esitada need koos vastavate arvestustega läbivaatamiseks liiduvabariigi ministrite nõukogule ja NSV Liidu Ministrite Nõukogu Riiklikule Töö- ja Palgakomiteele. Paljud rahvamajanduse nõukogud teevad neile antud õigusi kasutades suurt tööd töö normeerimise ja palga organiseerimise korrastamiseks tööstusettevõtetes.

Üheks tähtsaks palkade edasise reguleerimise ülesandeks on tööde ja kutsealade nimetuste ning tariifisüsteemi suhete järkjärguline unifitseerimine. Eriti tähtis on see paljudes tööstusharudes tehtavate tööde osas. Kuid seda võib saavutada ainult siis, kui luuakse ühesuguse kvaliteediga ajanormide põhjendatud süsteem mitmesugusteks antud palgamäärade süsteemiga hõlmatud töödeks. Isegi hästi korraldatud tariifisüsteem, kui see ei tugine võrdse kvaliteediga ajanormide süsteemile, ei võimalda palkade õiget reguleerimist. Palkade õige reguleerimine on võimalik üksnes siis, kui ühtlasi seatakse korda töö normeerimine.

Töö tasustamise tariifitingimused võetakse harilikult kollektiivlepingutesse ja nendest kinnipidamist kontrollivad ametiühinguorganisatsioonid. Kollektiivlepingutes määratakse kindlaks ka palga maksmise tähtajad, avansi andmise (kui palgaarvutus toimub kuu töötulemuste põhjal) ja muud töö tasustamise tingimused.

Tariifisüsteemist tuleb rangelt kinni pidada igas ettevõttes. Tariifitingimuste rikkumine ja meelevaldne töö eest tasumine desorganiseerib tööd antud ettevõttes ning avaldab lisaks sellele negatiivset mõju ka teiste ettevõtete tööle, tekitades tööliskaadri voolavust.

Tariifi- ja kvalifikatsiooniteatmik ning tariifivõrgud peavad kaasa aitama töö tasustamise ratsionaalsele organiseerimisele tööstusettevõtetes, arvesse võttes muutuvaid tootmistingimusi, ning tööjõu õigele, tootmise huvidele vastavale jaotamisele mitmesuguste tööde vahel, tuginedes tootmisest osavõtjate isiklikule huvile.

3. Tööliste töö tasustamise vormid tööstusettevõtetes

Põhilisteks palgavormideks sotsialistlikes tööstusettevõtetes on tükipalk ja ajapalk. Neid põhilisi palgavorme täiendavad mitmetel juhtudel mitmesugused preemiad.

Palgavormide õigel valikul on ettevõtte eduka töö, tööviljakuse tõstmise ja toodangu omahinna alandamise suhtes suur tähtsus.

Tööliste töö tasustamise domineerivaks vormiks on tööstusettevõtetes otsene tükipalk. Tükipalgasüsteemi alusel

saab tasu üle kahe kolmandiku tööstustöölistest. Tükipalga peamiseks eeliseks on see, et töölise palk sõltub otseselt tema poolt teatud ajavahemikus valmistatud kõlbliku toodangu (detailide, operatsioonide jne.) hulgast. Sellepärast vastab tükipalgasüsteem kõige rohkem printsiibile, mis nõuab töötajate isikliku materiaalse huvi tekitamist oma töö tulemuste vastu. Tükipalgasüsteem on kasulik ka tootmisele: stimuleerib meisterlikkuse kasvu ja seadmete paremat kasutamist, kasvatab sallimatust tööaja kadude, seisakute ja tootmise juhtimises esinevate organisatsiooniliste ja tehniliste puuduste vastu.

Tükipalgasüsteemi rakendamise hädavajalikuks eelduseks on tööliste töö normeerimise ja arvestuse õige organiseerimine. Tööstuses on enamiku tööde puhul iga töölise töö individuaalsete tulemuste normeerimine ja arvestamine võimalik.

A j a p a l g a s ü s t e e m i korral tasutakse töölisele vastavalt tema poolt töötatud ajale ja tema tariifijärgule. Ajatasu on levinud esiteks nendel töödel, kus operatsioonide sisu ja järjekord sageli muutub ja kus ei saa kehtestada tööliste individuaalset tootlusnormi. Sellesse rühma kuuluvad harilikult remonditöölised, reguleerijad, määrijad, kraanajuhid, elektrikud jne. Teiseks, automatiseeritud tootmislõikudes, kus tööliste funktsioonid seisavad masinate reguleerimises, remontimises ja töökorras hoidmises. Ajatasu alusel töötab umbes kolmandik tööstustöölistest.

Palgavormid olenevad lõppkokkuvõttes tööriistade arengutasemest, töö mehhaniseerimise astmest. Nii näiteks osutub ühelaadiliste korduvate operatsioonide käsitsi sooritamisel (näiteks kokkumonteerimine) või masina juhtimisel (tööpingitööline) kõige efektiivsemaks tükipalgasüsteem. Masinate hooldamisel tehtavate käsitsitööde puhul, kus töötaja ise määrab ära töö objekti, operatsioonide järjekorra ja iseloomu, valib instrumendid jne., samuti aga ka tootmislõikudes, kus põhiline tehnoloogiline protsess toimub automaatmasina või automaatmasinate süsteemi abil ning inimene ainult suunab nende masinate tööd, on otstarbekohane rakendada ajapalka koos mitmesugust liiki preemiatega.

Tükipalgasüsteemi korral sõltub töötaja palk valmistatud toodangu hulgast ja t o o d a n g u ü h i k u h i n d e s t.

Hinne määratakse töö järgu tunni-tariifipalgamäära korrutamisega antud töö tegemiseks ajanormi järgi vajalike tundide arvuga. Kui tariifi-palgamäär kehtib vahetuse kohta, siis määratakse hinne vastava järgu päeva-tariifipalgamäära jagamisega päeva-tootlusnormiga.

Tükihinde arvutamist võib väljendada valemiga:

$$\text{Ühiku hinne} = \frac{\text{Antud järgu tariifi-palgamäär vahetuses}}{\text{Vahetuse tootlusnorm tükkides}}$$

Näiteks kui tariifi-palgamääraks on vahetuses 40 rubla ja vahetuse tootlusnormiks 4 tükki, siis on ühe toote hindeks 10 rubla (40 : 4).

Kui aga arvutuse aluseks võetakse antud töö tegemiseks vajalik normeeritud aeg tundides, siis on valem järgmine:

$$\text{Ühiku hinne} = \text{Töö järgu tunni-tariifipalgamäär} \times \text{Normeeritud aeg tundides toodanguühiku kohta.}$$

Näiteks kui töö järgule vastavaks tunni-tariifipalgamääraks on 5 rubla ja ajanormiks toodangu ühiku kohta 2 tundi, siis on ühe toote hindeks 10 rubla (5×2).

Eriti tähtis on see, et hinne oleks kindlaks määratud ja töölisele teatavaks tehtud enne töö algust, ülesande (töökäsu) andmisel. Massiliselt korduvate tööde puhul, kui töökäske ei anta, pannakse hinded tsehhis üles kõigile töölistele teadmiseks.

Kollektiivne tükipalk. Juhtudel, kui seadmete iseloomu või tehnoloogia nõuete tõttu on operatsiooni sooritamiseks nõutav tööliste rühma üheaegne töö (näiteks valutööliste, remonditööliste jm. brigaadi töö), rakendatakse tükitöö tasustamise kollektiivset vormi, mida harilikult nimetatakse brigaadseks tükipalgaks ehk tasustamiseks lõpptulemuste järgi. Ligi 30 protsenti tükitöölistest on tööstuses hõlmatud töö tasustamise kollektiivsete vormidega. Kollektiivse tükipalga puhul arvestatakse tulemusi brigaadi poolt üle antud toodangu või lõpuleviidud operatsioonide hulga põhjal. Sellepärast töölise individuaalse tööviljakuse ja tema palga otsene seos väheneb. Selles on kollektiivse tükipalgavormi puudus. Samal ajal stimuleerib kollektiivne tükipalgavorm vastastikust abistamist brigaadis ja suurendab kogu brigaadi huvi tootmise tulemuste vastu ning vähendab ja lihtsustab arvestust.

Tasustamist lõpptulemuste järgi (näiteks ühe tonni kaevandatud söe eest kaevanduste kompleksbrigaadide töölistele) rakendatakse edukalt Donbassi söekaevandustes. Kompleksbrigaadide töölised saavad laugjate ja kaldus kihtidega kaevandustes palka vastavalt vahetuse jooksul antud söe hulgale, järsult langevate kihtidega kaevandustes aga olenevalt ööpäeva töötulemustest. Brigaadi tasu kogu toodangu eest jaotatakse proportsionaalselt iga töölise poolt läbikaevandatud ruutmeetrite arvuga. Kompleksete remondi- ja ettevalmistusbrigaadide tööliste tööd tasustatakse maa peale antud söe hulga eest, rakendades komplekshinnet. Remondi- ja ettevalmistusbrigaadi palga üldsumma vahetuse eest jaotatakse tööliste vahel proportsionaalselt tariifi-palgamääradega. Selline palgasüsteem võimaldab kaevandustöötajate arvates paremini kooskõlastada kaevandamis- ning remondi- ja ettevalmistusbrigaadide tööd.

Et täielikult säilitada kollektiivse tükipalga positiivseid omadusi, on seda palgavormi otstarbekohane rakendada siis, kui brigaadi liikmete arv ei ole suur ja kui üksteisele järgnevad operatsioonid on omavahel tihedasti seotud (näiteks valutööstuses, vooluliinil toimuvatel kokkumonteerimistöödel jne.). Sealjuures

on tähtis, et brigaadi koosseis oleks püsiv ja et brigaadi koosseisu täiendamisel võetaks arvesse tööliste soove. Kui brigaadid on liiga suured, kui nende isikuline koosseis on mehaaniliselt formeeritud ja muutub sageli, siis väheneb kollektiivse tükipalga efektiivsus.

Ühiselt sooritatud operatsiooni hinne määratakse kindlaks, lähtudes erinevateks töödeks vajalikust normeeritud ajast tundides ja neile töödele vastavatest tariifijärkudest. Palga üldsumma jaotamine toimub brigaadi liikmete töötundide (vahetuste) arvu ja kvalifikatsiooni alusel.

Näiteks remonditöö, mille hindeks on normide järgi 191 rubla 80 kopikat, tegid ära kolm töölist — kaks lukkseppa (IV ja V järk) ja monteerija (IV järk). IV järgu lukksepp töötas 16 tundi, IV järgu monteerija 8 ja V järgu lukksepp 16 tundi. Selleks et nende vahel ära jaotada üldist tükipalka, on vaja kõigi tööliste poolt antud tööl töötatud tunnid muuta I järgu tundideks. Kui IV järgu koefitsiendiks on tariifivõrgus 1,4 ja V liigil 1,6, siis on iga töölise I järgu tasutundide arvuks:

IV järgu lukksepal:	16 × 1,4 = 22,4	I järgu tasutundi
IV järgu monteerijal:	8 × 1,4 = 11,2	I „ „
V järgu lukksepal:	16 × 1,6 = 25,6	I „ „
Kokku	59,2	tundi

Ühe I järgu tunni tasuks on 3 rubla 24 kopikat (191 rubla 80 kopikat: 59,2). Üldine palgasumma jaotatakse proportsionaalselt I järgu tundide üldarvuga. Sellele vastavalt saab esimene tööline 72 rubla 58 kopikat (22,4 × 3 rubla 24 kopikat), teine 36 rubla 28 kopikat (11,2 × 3 rubla 24 kopikat) ja kolmas 82 rubla 94 kopikat (25,6 × 3 rubla 24 kopikat).

Kollektiivse tükipalga süsteemi rakendatakse ka a k o r d p a l g a kujul. Sel juhul saaks „akordi" kuuluvaid töid tehnoloogilise protsessi iseloomu poolest jaotada, kuid nad ühendatakse selleks, et luua brigaadi liikmete ühist huvi töö kiire ja kvaliteetse tegemise vastu.

Ka see süsteem nõuab normide hoolikat ettevalmistamist ja kõigi töökäsus ettenähtud operatsioonide ja tööde sooritamiseks vajaliku aja täpset arvutamist. Täiesti väär on mõnel pool esinev praktika, kus „akordtööna" antakse välja läbi uurimata ja halvasti normeeritud töid, millede summaarne hinne ei ole küllaldaselt põhjendatud. Akord-palgasüsteemi taoline kasutamine kujutab endast palgafondide ülekulutamise riigivastast praktikat.

Abitööliste suhtes rakendatakse mõnikord niinimetatud k a u d s e t tükipalgasüsteemi. Sel juhul tasutakse abitöölistele hinnete põhjal, mis määratakse kindlaks, jagades tema tariifipalgamäära teenindatavate põhitööliste summaarse tootlusnormiga.

Näiteks V järgu reguleerija, kelle tariifi-palgamääraks on 40 rubla vahetuses, teenindab kolme tööpinki. Iga tööline, kes neil tööpinkidel töötab, peab normi järgi valmistama vahetuses 25 tooteühikut, kolme tööpingi peale kokku

on vahetusnormiks 75 ühikut. Kaudsele tükitööle üleviidud reguleerija saab tema teenindada olevate tööpinkide abil valmistatud iga tooteühiku eest 53 kopikat (40 rubla : 75 ühikut).

See ei ole sisuliselt enam tükipalgasüsteem, vaid premiaalne palgasüsteem, sest abitöölise palk sõltub tema oskusest vältida temast olenevaid takistusi põhitööliste töös.

Oluline erinevus kaudse tükipalgasüsteemi ja premiaalsete palgasüsteemide vahel seisab selles, et premiaalsete süsteemide puhul on lisatasu suurus piiratud, kaudse tükipalgasüsteemi korral aga niisugust kitsendust ei ole. Kaudse tükipalga puuduseks on ka see, et ta kujutab endast tegelikult preemiat ühe tunnuse põhjal, kuigi tähtsaima tunnuse põhjal. Kuid üks tunnus ei peegelda täielikult abitööliste mitmekesise töö keerukust. Nii näiteks, kui püüda iga hinna eest pikendada seadmete tööperioodi ja suurendada nende kasutamisastet, võib see põhjustada seadmete remontiandmise tähtaegade rikkumist ja lõppkokkuvõttes purunemisi, avariisid ja kapitaalremondi vajadust. Seepärast on otstarbekohasem rakendada mitte tinglikku kaudse tükipalga vormi, vaid premeerimise vormi.

Progressiivne tükipalgasüsteem ühendab endas tükipalgasüsteemi ja premiaalset süsteemi. Tükipalga puhul kasvab töölise palk otseses kooskõlas tema tootluse suurenemisega. Progressiivse tükipalgasüsteemi puhul kasvab töölise palk põhilisele tükihindele juurdearvatavate lisatasude kasvava, progressiivse suurenemise tõttu (neid lisatasusid arvutatakse protsentides põhihindest) kiiremini kui tema tööviljakus. Juba see progressiivse tükipalgasüsteemi omadus näitab, et ta ei saa muutuda töö tasustamise massiliseks ja püsivaks vormiks, sest selle tagajärjeks oleks palga kiirem kasv, võrreldes tööviljakuse tõusuga. Kuid teatavatest organisatsioonilistest ja majanduslikest tingimustest kinnipidamise korral võib progressiivne tükipalgasüsteem stimuleerida tööviljakuse tõusu ja omahinna alanemist kogu ettevõtte ulatuses.

Progressiivse tükipalgasüsteemi rakendamise eesmärgid ja tingimused on järgmised:

esiteks, luua täiendav stiimul tööviljakuse tõstmiseks ja toodangu väljalaske suurendamiseks teatavates tootmise „kitsaskohtades";

teiseks, luua sellega eeldused toodangu suurendamiseks teistes tootmislõikudes, mis olenevad tootmislõigust, kus rakendatakse progressiivset tükipalgasüsteemi;

kolmandaks, summad lisatasude maksmiseks progressiivse tükipalgasüsteemi puhul peab andma tinglikult püsivate kulude kokkuhoid toodanguühiku kohta. Nende kulude vähenemine tuleneb toodangu suurenemisest kogu ettevõtte ulatuses.

Need tingimused määravad progressiivse tükipalgasüsteemi rakendamise sfääri ja võimalused hinnete suurendamiseks.

Progressiivse tükipalgasüsteemi rakendamise eeltingimusteks on ka töö normeerimise kõrge kvaliteet, toodangu hästi organiseeritud arvestus, toodangu vastuvõtmine kvaliteedi põhjal ja töökoha normaalne varustamine tooraine või toorikutega.

Progressiivset tükipalka on õigem kasutada ajutise tasuvormina antud töölõigus.

Tootluse tase, millest algab preemiate maksmine progressiivse tükipalgasüsteemi põhjal, ei tarvitse ühte langeda tootlusnormiga. Kui tootlusnorme tunduvalt ületatakse, siis on progressiivpreemiat ratsionaalne maksta ainult juba saavutatud keskmise tootlustaseme ületamise eest. Küllalt kõrgete premeerimise alguse lähtenormide kehtestamine on progressiivse tükipalgasüsteemi rakendamise efektiivsuse, s. t. tööviljakuse edasise tõusu saavutamise tähtis tingimus. Vastasel korral võib progressiivse tükipalgasüsteemi rakendamine mitte anda vajalikku efekti.

Ministrite Nõukogu 1955. aasta 9. augusti määrusega „Ettevõtete direktorite õiguste laiendamisest" anti direktorile õigus kokkuleppel ametiühingu käitiskomiteega kuni 6 kuu vältel rakendada progressiiv-premiaalset palgasüsteemi töödel, mis on seotud uue tehnika kasutamise, uute tooteliikide valmistamise ja tehnoloogilise protsessi omandamisega, kusjuures nende tööde eest tasumine peab toimuma plaanilise palgafondi arvel. Progressiivset palgasüsteemi ja skaalat rakendatakse kooskõlas kehtivate eeskirjadega.

Fondi suuruse, mida võib kasutada hinnete tõstmiseks progressiivse tükipalgasüsteemi alusel, määrab niinimetatud tinglikult püsivate kulude kokkuhoid progressiivse tükipalgasüsteemi rakendamisel.

Kui toodangu kvaliteet halveneb ja eriti kui suureneb praak, siis progressiivset lisatasu antud perioodi eest ei anta.

Progressiivset lisatasu tuleb maksta küllaldaselt pikkade perioodide töötulemuste eest, tavaliselt kuu töötulemuste põhjal, et stimuleerida tööviljakuse stabiilset, püsivat tõstmist. Kui lisatasusid arvutada vahetuste kaupa, siis kõrge ja madala tootlusega päevade vaheldumise puhul keskmiselt kuu jooksul tööviljakus võib-olla ei tõusegi, kuid kõrgema tootlusega päevade eest makstakse ikkagi lisatasu. Progressiivlisatasu arvutamine iga vahetuse eest võib seega halvendada ettevõtte töö majanduslikke tulemusi.

Progressiivse tükipalgasüsteemi tõsiseks puuduseks on ka palga arvutamise keerukus, mistõttu töölistel on raske kontrollida palga arvutamise õigsust; ka arveala töötajaid on vaja rohkem. Seepärast progressiivse tükipalgasüsteemi rakendamise sfäär järjest väheneb. Progressiivse tükipalgasüsteemi asemel rakendatakse tähtsamates tootmislõikudes edukalt lihtsamat süsteemi — tükitööliste premeerimist kuu plaaniülesande täitmise eest. Kui antud lõigu tööst oleneb järgnevate tootmislõikude rütmiline töö, siis

toimub premeerimine ainult tingimusel, et toodangu väljalaskmine on vahetuste kaupa ühtlane.

Premiaalsüsteeme kasutatakse NSV Liidu tööstuses laialdaselt. Preemiaid saab suurem osa ajatöölistest ning enamus insener-tehnilistest töötajatest ja teenistujatest. Tehakse vahet ühekordsete ja alatiste ehk süstemaatiliste preemiate vahel.

Ühekordsed preemiad ei ole seotud pidevalt korduva tootmistsükliga ja neid ei maksta palgafondist, vaid selleks otstarbeks seaduslikus korras ettenähtud fondidest (ettevõttefond, ratsionaliseerimisettepanekute eest makstavad preemiad jne.).

Selleks et ühekordsed preemiad etendaksid stimuleerivat osa, tuleb igast ühekordse preemia andmise juhtumist informeerida kogu ettevõtte kollektiivi ja ära näidata, mille eest, kui suures summas ja kellele preemia antakse.

Alatisi preemiaid makstakse vastavalt kehtivatele eeskirjadele, mis määravad kindlaks töötajate õiguse lisatasu saamiseks teatud tootmistulemuste saavutamise puhul.

Alatiste preemiate maksmise kord fikseeritakse tavaliselt premeerimise eeskirjades. Alatisi preemiaid makstakse palgafondist. Teisi teid ja allikaid preemiate maksmiseks ei ole. Premeerimine administratsiooni äranägemisel, kusjuures ei peeta kinni kehtivast korrast, on ebaseaduslik ja kujutab endast sisuliselt riigi raha raiskamist.

Premiaalsüsteemi rakendamise põhisfääriks on ajapalga alusel tasustatavad tööd, kus tükipalka ei saa mõningatel põhjustel rakendada.

Tükitöödel rakendatakse premeerimist kõige sagedamini neis töölõikudes, kus on eriti vaja kokku hoida väärtuslikku toorainet või pooltooteid, tõsta toodangu kvaliteeti ja parandada teisi kvalitatiivseid tootmisnäitajaid.

Preemia on väga painduv ja efektiivne tasuvorm, millel on suured perspektiivid edasiseks levimiseks sedamööda, kuidas kasvab tootmise mehhaniseerimine. Mitmetes kõrgelt mehhaniseeritud tootmislõikudes kasutatakse tükipalga asemel edukalt premiaalset ajapalka.

Nii on Gorki autotehases kolbide töötlemise automaatliinil sisse seatud premiaalne ajapalgasüsteem, mis näeb ette reguleerijatele 30 protsendi suuruse preemia maksmise plaani täitmise eest ja 1,4 protsendi suuruse preemia maksmise plaani ületamise iga protsendi eest. Esimese Riikliku Kuullaagritehase automaattsehhis tasustatakse töölisi, kes teenindavad automaatliine, samuti premiaalse ajapalgasüsteemi alusel. Preemiaid makstakse plaani täitmise ja seadmete hea seisukorra eest.

Kogemused on näidanud, et sellel palgasüsteemil on taolistes tingimustes tükipalgaga võrreldes teatavad eelised. Premiaalse ajapalgasüsteemi rakendamine automatiseeritud tootmislõikudes võimaldab tööliste töö tasustamist tihedamalt siduda seadmete

võimsuse täieliku kasutamise ülesandega ning lihtsustab ka tunduvalt kõiki palkade arvutamist.

Premiaalset ajapalgasüsteemi on otstarbekohane rakendada ka neis tootmislõikudes, kus ei ole vajalikke eeldusi tükitööks — rangelt kindlaksmääratud tehnoloogiat, põhjendatud tootlusnorme.

Preemia on ratsionaalne ainult siis, kui ta garanteerib reaalse kokkuhoiu saavutamise. Seepärast nõuab mistahes premiaalsüsteemi rakendamine kõigepealt kalkulatsiooni, mis tõestab, et premeerimiseks vajalikud summad saadakse premiaalsüsteemi enda rakendamise tulemuste arvel. Sealjuures tuleb silmas pidada, et premeerimiseks võib suunata ainult osa kokkuhoiust, siis alaneb lõppkokkuvõttes toodangu omahind ja suureneb akumulatsioon.

Premiaalsüsteemi rakendamine ei tohi põhjustada ebaõigete vahekordade tekkimist töötajate palgatasemes. Ei ole näiteks otstarbekohane, kui reguleerijad teenivad premiaalsüsteemi rakendamise tagajärjel rohkem kui meister, kes nende tööd juhib. Seepärast tuleb ette kindlaks määrata preemia maksimaalne suurus põhipalga suhtes või premeeritava töötaja tariifi-palgamäära suhtes.

Tähtis on ka õigesti valida premeerimisel aluseks olevaid näitajaid. Kui töötaja saab preemiaid mitme näitaja või mitme premeerimissüsteemi alusel, siis nõrgendab see premiaalsüsteemi stimuleerivat mõju ega aita kaasa töö edukusele. Kõige ratsionaalsem on kehtestada üks premeerimise peatingimus ja üks seda kontrolliv näitaja.

Näiteks seadmeid remontivad valvelukksepad saavad harilikult preemiat seadmete seisakute vähendamise eest. Kuid selleks, et vältida remondigraafikute rikkumist, püstitatakse kontrolliva tingimusena ühtlasi nõue, et antud perioodil ei tohi töötaja teenindada olevatel seadmetel esineda avariisid. Ka praakijate premeerimine toimub praagiprotsendi vähendamise eest, kuid tingimusel, et nende teenindada olevas tootmislõigus on täidetud kuu tootmisülesanne.

Preemia on seda efektiivsem, mida täpsemalt ta võtab arvesse töötaja individuaalseid töötulemusi. Töötulemuste täpne arvestamine vahetuste ja teenindatavate seadmete rühmade või kindlate töökohtade kaupa ning töötaja kohustuste ja teenindatavate seadmete arvu täpne kindlaksmääramine on premeerimise tähtsateks eeldusteks. Mida paremini arvestatakse individuaalseid töötulemusi, teiste sõnadega, mida lähedasem on premiaalsüsteem tükipalgasüsteemile, seda efektiivsem ta on. Sellepärast pole kollektiivne premeerimine, näiteks kõigi ajatööliste premeerimine tsehhis kõigi sellesama tsehhi või jaoskonna tükitööliste keskmiste töötulemuste alusel, nii efektiivne kui premeerimine individuaalsete või antud abitööliste rühma (remondilukkseppade, elektrikute, transporditööliste jne.) töötulemuste põhjal.

Ebaõige on see, kui preemiaid makstakse mitte saavutuste eest, vaid puuduste mitteesinemise korral, mis kujutab endast sisuliselt premeerimist normaalse töö eest (puhtuse säilitamise, töö õigeaegse tegemise, materjalide ja instrumentide puudujäägi mitteesinemise jne. eest). Taolise „premeerimise" fakte ei ole tööstusest veel lõplikult välja juuritud.

Kõiki juhuseid süstemaatilise premeerimise puhul ette näha ei ole võimalik. Ka ei ole alati otstarbekohane organiseerida keerukat arvestust, et premeerida väikest rühma töötajaid. Sellepärast täiendatakse süstemaatilist premeerimist edukalt ühekordse premeerimisega — ettevõttefondi ja ka meistrifondi summade arvel. Teatavasti antakse meistri käsutusse spetsiaalne premeerimisfond kuni 3 protsendi ulatuses jaoskonna palgafondist. Meistri preemiafondi on lubatud kulutada tingimusel, et ei esine jaoskonna palgafondi ülekulu, ning preemiaid võib maksta ainult palgafondi kokkuhoiu arvel.

4. Insener-tehniliste töötajate ja teenistujate töö tasustamine ettevõttes

Insener-tehnilised töötajad ja teenistujad saavad tööstusettevõtetes kindlat kuupalka vastavalt ametikohale. Lähtudes tööjõuplaanist, määrab ettevõtte direktor nendele kuupalgad kehtiva palkade skeemi alusel. Skeemis on tavaliselt ette nähtud iga ametikoha miinimum- ja maksimumpalk. Selle erinevuse raames määrab direktor igale töötajale tema kuupalga suuruse.

Suuremate ettevõtete ja tsehhide töötajatele on ette nähtud ka kõrgemad palgad. Üheaegselt tööliste palkade reguleerimisega reguleeritakse ka insener-tehniliste töötajate ja teenistujate palgaskeeme, et likvideerida palkade liiga suur mitmekesisus ja erinevus. Keeruka ja mitmekesise tehnoloogiaga ettevõtetes jaotatakse tsehhid mitmesse rühma, kuid tavaliselt mitte rohkem kui kolme. Palkade suurus sõltub ka töötingimustest (allmaatööd, töötamine kuumades tsehhides jne.).

Erilist tähelepanu pööratakse meistrite palga reguleerimisele. Vastavalt NSV Liidu Ministrite Nõukogu 1955. aasta 20. septembri määrusele meistri ja tootmisjaoskonna ülema osatähtsuse tõstmisest on mitme tööstusharu ettevõtetes tõstetud meistrite, vanemmeistrite, jaoskonnaülemate ja kontrollmeistrite palku. Sealjuures peab tootmisjaoskonna meistri minimaalne kuupalk olema temale alluvate juhtivate kutsealade tööliste kõige kõrgema järgu kuu-tariifipalgamäärast kõrgem (kuni 15 protsenti).

Nagu kogemused näitavad, on insener-tehniliste töötajate ja teenistujate palkade reguleerimisega seotud kulusid täiesti võimalik katta juhtimisorganite struktuuri ratsionaliseerimise arvel (ilma tsehhideta struktuuri sisseseadmine, väikeste osakondade ühendamine, koosseisude vähendamine jne.).

Tööstusettevõtete juhtivate ja insener-tehniliste töötajate ning teenistujate osas rakendatakse samuti kindlat premiaalsüsteemi. Kuni viimase ajani olid tööstuse juhtivate ja insener-tehniliste töötajate premeerimise osas kehtinud eeskirjade aluseks enamasti tootmisplaani täitmise ja ületamise näitajad, tingimusel, et omahinna alandamise plaan on täidetud; see ei mobiliseerinud juhtivaid ja insener-tehnilisi töötajaid võitlema tootmisreservide täieliku kasutamise ja tootmise rentaabluse tõstmise eest. Paljude aastate jooksul väljakujunenud premeerimissüsteem oli äärmiselt kohmakas, ettevõtetes rakendati üheaegselt mitmeid erisuguseid premeerimise eeskirju.

Tööstuse juhtivate ja insener-tehniliste töötajate ning teenistujate premeerimise uue süsteemi puhul on aluseks toodangu omahinna alandamise plaani täitmine ja ületamine tingimusel, et on täidetud toodanguplaan ettenähtud nomenklatuuris, tööviljakuse plaan ning ülesanded teiste administratiivsete majanduspiirkondade ettevõtetele toodangu saatmise, koopereeritud hangete ja üldriiklikeks vajadusteks minevate hangete alal. Toodangu omahinna alandamise plaani täitmise eest premeeritakse ettevõtete juhtivaid ja insener-tehnilisi töötajaid kuni 15 protsendi ulatuses kuupalgast ja iga üleplaanilise omahinna alandamise protsendi ühe kümnendiku eest kuni 1,5 protsendi ulatuses kuupalgast. Mitmes tööstusharus saavad juhtivad ja insener-tehnilised töötajad peale selle veel toodanguplaani ületamise puhul preemiat kuni 5 protsenti kuupalgast plaani ületamise iga protsendi eest.

Preemiate suuruse iga üksiku tööstusharu ettevõtetele määravad kehtivate üldeeskirjade alusel kindlaks rahvamajanduse nõukogud koos ametiühingute nõukogudega.

Tehasevalitsuse (vabrikuvalitsuse) töötajate premeerimine toimub kogu ettevõtte töö kvartalitulemuste põhjal. Põhitootmistsehhide (-jaoskondade) töötajaid premeeritakse iga kuu tsehhi (või jaoskonna) töönäitajate põhjal. Kui tsehhile või jaoskonnale ei ole kindlaks määratud näitajaid toodangu omahinna osas, siis premeeritakse tsehhi (jaoskonna) töötajaid toodanguühiku omahinna tähtsamate elementide (materjalide, palga, energia jne. kulu) osas saavutatud kokkuhoiu näitajate alusel. Preemiate kogusumma, mida makstakse ühele töötajale (välja arvatud sotsialistliku võistluse preemiad), ei tohi ületada 60 protsenti kuupalgast söe-, nafta-, maagi-, metallurgia- ja keemiatööstuses ning 40 protsenti kuupalgast ülejäänud tööstusharudes.

Juhtivate ja insener-tehniliste töötajate ja teenistujate premeerimine toimub üksnes kindlaksmääratud palgafondi arvel ja piirides.

5. Palgafondi planeerimine

V. I. Lenin rõhutas korduvalt, et vajalik on ühiskonna kõige rangem kontroll töö määra ja tarbimise määra üle. Iga üksiku ettevõtte, tsehhi või jaoskonna osas tähendab see palgafondi kõrvutamist tootmistegevuse üldiste tulemustega. Seepärast on eriti tähtis, et palgafondi planeeritaks vastavalt tootmise mahule ja et palgafondi kulutamise üle toimuks efektiivne kontroll.

Ettevõtte või tsehhi palgafond on plaanis töö järgi jaotamiseks ettenähtav rahaliste vahendite summa, mis on vajalik ja küllaldane tootmisülesande täitmiseks antud perioodil (kuu, kvartal, aasta).

Ettevõtte, tsehhi ja jaoskonna plaaniline palgafond määratakse kindlaks, arvutades kokku kõik summad, mis eelseisval perioodil tulevad tootmisplaani ülesannete 100-protsendilise täitmise eest välja maksta, lähtudes tootlusnormide (teenindamisnormide), tariifi-palgamäärade ja palgasüsteemide projekteeritavast tasemest.

Järelikult sõltuvad tsehhi või ettevõtte tööjõuplaanis ettenähtud palgafond ja keskmine palk tootmisprogrammist, tööviljakusest, töötajate arvust, nende koosseisust kutsealade ja kvalifikatsiooni järgi, kehtivatest tariifitingimustest, palgasüsteemidest, tööseadlusandlusest.

Plaani koostamisel määratakse palgafond ja keskmine palk kindlaks eraldi iga töötajate rühma osas (tööliste, õpilaste, insener-tehniliste töötajate, teenistujate ja noorema teenindava personali osas).

Tehakse vahet plaanilise ja aruandelise palgafondi vahel.

Plaanilisse palgafondi võetakse ainult kulud, mis on vajalikud normaalse töö korral. Igasugused lisatasud, mis on seotud tootmise ja töö organiseerimises esinevate puudustega, lisatasud normaalsetest töötingimustest kõrvalekaldumise, seisakute, praagi parandamise jne. eest võetakse küll aruandelisse palgafondi, plaanilisse palgafondi aga neid ei arvata. Vastasel korral oleks tegemist ettevõtete isemajandamise printsiipide rikkumisega, sest see oleks katseks panna ühiskonnale, s. o. tarbijale kulud, mis on tingitud tootmise ja töö organiseerimise puudustest antud ettevõttes.

Kõik tükitööolistele põhi-tükihinnete järgi tehtavad väljamaksed operatsioonide ja tööde eest, mis on vajalikud tootmisülesande täitmiseks, määratakse kindlaks toodete kaupa, lähtudes tootmisprogrammist, rakendatavast tehnoloogiast ja igale operatsioonile projekteeritavaist ajanormidest. Niisiis, töötajate põhirühma — tükitööliste palgaplaan kujutab endast toote valmistamiseks vajalike operatsioonide hinnete summat, mida on korrutatud toodete plaanilise hulgaga.

Selle arvutuse skeem on järgmine. Tsehh peab näiteks valmistama 2000 teatavat detaili. Iga detail teeb tsehhis läbi 2 operatsiooni. Et välja lasta üks detail, on eelseisvaks perioodiks projekteeritud ajanormide järgi vaja kulutada esimesele operatsioonile 3 tundi III järgu tööd ja teisele operatsioonile 2 tundi V järgu tööd.

Vastavalt tsehhis kehtivatele tariifi-palgamääradele on III järgu töö normeeritud tunnitasuks 4 rubla ja V järgu töö ühe tunni tasuks 5,5 rubla. Palgafond, mis tuleb antud tsehhi töölistele ühe toote eest tükihinnete järgi välja maksta, võrdub:

Operatsioon	Töö tariifijärk	Normeeritud aeg (tundides)	Normtunni tasu tariifi järgi (rbl.)	Kokku (rbl.)
1	3	3	4	12
2	5	2	5,5	11
Kokku	—	5	—	23

Järelikult on 2000 detaili eest hinnete järgi vaja välja maksta 46 000 rubla ja see summa ette näha tsehhi plaanis. Samasugused arvutused teiste detailide ja toodete osas võimaldavad kindlaks teha fondi üldsuuruse, mis tuleb välja maksta plaani kohaselt väljalastava toodangu eest tükihinnete järgi kogu ettevõtte ulatuses.

Toodangu püsiva koosseisu korral muutub see arvutus lihtsamaks, sest siis ei tehta seda igakord uuesti, vaid ainult täpsustatakse olemasolevaid koondnormeerimiskaarte ning operatsiooni, detaili ja toote tükihindeid iga tsehhi osas, arvesse võttes eeloleval perioodil toodete töömahukuse vähendamiseks rakendatavaid abinõusid.

Abistavate tsehhide tükitööliste palgafondi on kõige õigem määrata sellesama meetodi abil, s. t. lähtudes tehnilise normeerimise andmetest ja tsehhi tootmisprogrammist.

Ajatööliste tariifijärgse palgafondi määramisel lähtutakse ajatöödeks vajalikust tundide arvust ja ajatööde tarifikatsioonist. Vajalik töötundide arv tehakse kindlaks töökohtade kaupa, lähtudes kasutatavate seadmete iseloomust või kehtivatest teenindamisnormidest.

Näiteks kraanajuhtide töötundide arv tehakse kindlaks vahetuses töötavate kraanade arvu põhjal. Reguleerijate, kontrolöride ja remonditööliste tööaeg tehakse kindlaks vahetuste kaupa, lähtudes töökohtade arvust, mida teenindab üks reguleerija või kontrolör, ning seadmeühikute arvust ühe remondilukksepa või elektriku kohta jne.

Teenistujate ja insener-tehniliste töötajate palgafond tehakse kindlaks, lähtudes koosseisude nimestikust ja kuupalkadest ning kasutades põhiliselt neidsamu meetodeid kui ajatöölistegi puhul. Oluliselt muudab arvutusmetoodikat vaid see, et teenistujaid ja insener-tehnilisi töötajaid tasustatakse kindlate kuupalkade alusel. Seetõttu määratakse aastaplaanis (kaheteistkümnest kuupalgast koosnev fond) ühekorraga kindlaks maksimaalselt võimalik

palgafond, kaasa arvatud puhkusetasud, tasud riiklike kohustuste täitmise eest jne. Kuivõrd haiguse ja sünnituspuhkuse aja eest saab osa töötajaid tasu sotsiaalkindlustuse arvel, siis tekib palgafondis teatud reserv. Peale selle tuleb arvestada, et tegelik aasta keskmine arvuline koosseis on harilikult koosseisunimestikus ettenähtust väiksem. Need reservid võetakse plaanilise palgafondi kindlaksmääramisel arvesse.

Peale tariifijärgsete tasude tuleb arvesse võtta ka väljamakseid premiaalsüsteemi alusel. Plaani võetakse ainult süstemaatilised preemiad, mida makstakse plaani 100-protsendilise täitmise korral. Plaani ületamise eest makstavaid preemiaid plaanilisse palgafondi ei võeta. Summad nende maksmiseks peavad kujunema plaani ületamise arvel. Kõik aruandeaasta jooksul premiaalsüsteemide alusel toimunud väljamaksed kuuluvad analüüsimisele ja kontrollimisele.

Peale palga, mis tuleb välja maksta ettevõtete töölistele, inseneridele, tehnikutele, teenistujatele ja teistele töötajatele, võetakse üldisesse plaanilisse palgafondi ka ettevõtte poolt töötajate nimestikulisse koosseisu mittekuuluvatele isikutele makstavad tasud nende poolt ettevõttele tehtud tööde eest. Siia kuuluvad ühekordsed väljamaksed kõrvalistele isikutele põhitootmisega mitte seotud lühiajaliste tööde eest transpordi, koristamise, remondi jne. alal.

Selle fondi arvel ei tohi tasuda tööde eest, milledeks ettevõttel on oma alatised töötajad, samuti ei tohi selle fondi arvel tööle võtta täiendavaid alatisi (koosseisulisi) töötajaid.

Niisiis, tööjõuplaan määrab igale ettevõttele kindlaks palgafondi kui tootmiskulude eelarve osa, lähtudes tootmisülesande suurusest ja iseloomust. Plaaniga määratakse kindlaks vajalik suhe palgakulude ja tootmistulemuste vahel.

Aruandelisse palgafondi kuuluvad kõik palgasummad, mis ettevõttel tuleb antud perioodi eest välja maksta niihästi ettevõtte nimestikulises koosseisus olevatele töölistele ja teenistujatele kui ka isikutele, keda ettevõtte nimestikulises koosseisus ei ole. Arvesse võetakse kõik palgasummad, mis kuuluvad väljamaksmisele mistahes finantseerimisallikate arvel. Tsehhi või ettevõtte kuupalgafondi võetakse kõik palgasummad, mis tuleb välja maksta antud kuul tehtud tööde eest, ja ka preemiad, mis kuuluvad väljamaksmisele antud kuul.

Aruandelisse palgafondi ei võeta ja arvestatakse eraldi kehtivate eeskirjade kohaselt moodustatud erifondidest makstud preemiaid, kolimisrahasid ja komandeerimispäevarahasid ning muid ettevõtte rahalisi väljamakseid töölistele ja teenistujatele, mis ei ole seotud töö tasustamisega.

Tööliste aruandelisse palgafondi kuulub palju mitmesuguseid väljamakseid: tasu põhiliste tükihinnete järgi, mida makstakse tükipalgasüsteemi alusel; tasu põhiliste tükihinnete järgi töölis-

tele, keda tasustatakse progressiivse tükipalgasüsteemi alusel; lisatasu tükitöölistele progressiivse tükipalgasüsteemi alusel; ajapalk tariifi-palgamäärade järgi; preemiad ajatöölistele ja tükitöölistele; lisatasud tükitöölistele seoses töötingimuste muutumisega, mida tootlusnormides ei olnud ette nähtud; lisatasu ületunnitööde eest; tasu jooksvate (vahetusesiseste) seisakute tundide eest, tasu korraliste puhkuste aja eest, tasu kogu päeva kestnud seisakute eest jne.

Niihästi aruandelise kui ka plaanilise palgafondi kindlakstegemisel rühmitatakse mitmesugused väljamaksed harilikult mõnede ühiste tunnuste põhjal. Nii nagu tööviljakusegi analüüsimisel tehakse vahet tööliste keskmise aasta- (või kuu-), päeva- ja tunnitootluse vahel, nii tehakse ka palgafondis vahet üldise (aasta- või kuu-), päeva- ja tunni-palgafondi vahel. Niisugune palgafondi jaotus võimaldab kindlaks teha keskmise palga liikumist aasta (kuu), päeva ja tunni lõikes vastaval perioodil ning kõrvutada neid andmeid tööviljakuse liikumisega töötatud tunni, vahetuse, kuu ja aasta lõikes. Peale selle võimaldab aruandeandmete niisugune rühmitus eraldada tehtud töö eest saadud väljamakseid iga liiki lisatasudest, milliseid makstakse mitte ainult kooskõlas tööseadusandluse nõuetega, vaid ka tootmises esinevate organisatsiooniliste ja tehniliste puuduste tõttu.

T u n n i - p a l g a f o n d i k s on väljamaksed töölistele kõigi tegelikult töötatud tundide eest. Tunnifond on seega otseselt seotud töötatud inimtundide arvestusega. Ettevõtetes ulatub tunnifond tavaliselt 85—90 protsendini tööliste palgafondist. Tunnipalgafond ei sisalda mingisuguseid väljamakseid mittetöötatud aja eest ega tööseadusandluse järgi makstavaid kompensatsioone või garantii-lisatasusid. Need lisatasud kuuluvad p ä e v a - p a l g a f o n d i, kuhu peale tunnifondi kuuluvad seadusega või kollektiivlepinguga ettenähtud väljamaksed mittetöötatud tundide ja vahetusesiseste töövaheaegade eest. Niisuguste väljamaksete näiteks on tasu jooksvate seisakute eest, tasu imetavatele emadele lubatud töövaheaegade eest, lisatasud tükitööd tegevatele alaealistele vähemtöötatud tundide eest, lisatasud ületundide eest jne. Päevafond vastab töötatud inimpäevade arvestusele.

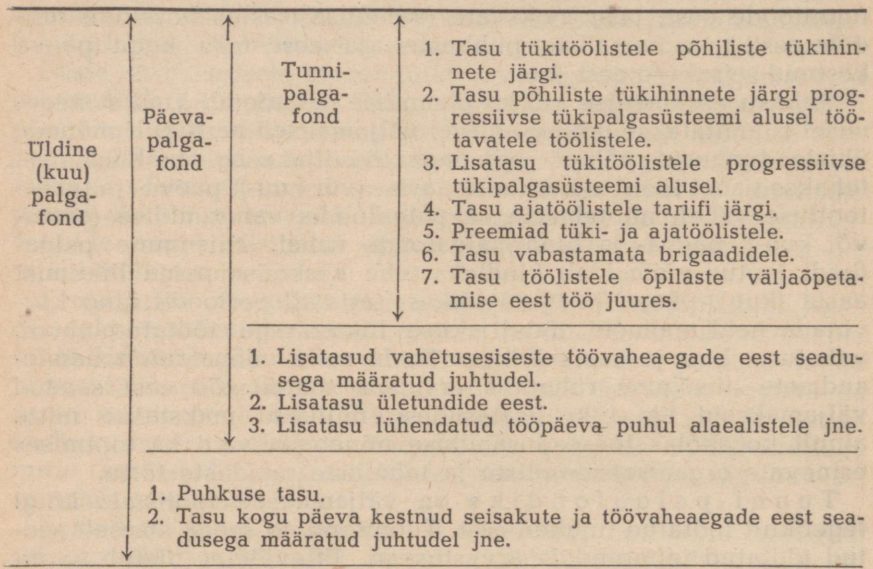
Kõik ülejäänud väljamaksed, mis ei ole seotud töötatud inimpäevadega, näiteks korralise puhkuse tasu, vanusetasu, tasu kogu päeva kestnud seisakute eest jne., kuuluvad k u u - p a l g a f o n d i.

Palgafond on mitte ainult üheks osaks tootmiskulude eelarvest, vaid ka tähtis iseseisev riikliku plaani näitaja. Kogu rahvamajanduse ulatuses on palgafond seotud kaubakäibeplaaniga, kassaplaaniga ja raharingluse plaaniga. Temast sõltub otsustaval määral elanikkonna rahaliste sissetulekute suurus.

Palgafondi ülekulu võib isegi omahinnaplaanist kinnipidamise korral põhjustada õige suhte rikkumist kaubafondide ja ostuvõi-

melise nõudmise vahel. Seepärast on range riiklik distsipliin palkadeks määratud summade kasutamisel ja palgafondide õige kasutamise süstemaatiline kontroll hädavajalikud.

Palgafondi skemaatiline struktuur on järgmine:



Palgafondide kulutamist kontrollitakse kõigepealt juba ettevõttes. Peale selle kontrollivad süstemaatiliselt palgafondide kulutamist NSV Liidu Riigipanga organid. Palkadeks vajalike summade andmisel kontrollivad Riigipanga organid, et ettevõtte tööstusliku tootmispersonali palgafondi kulu ei ületaks ühelgi kuul tootmisülesande täitmise taset. Kui ettevõte ületab tootmisplaani, suureneb tööstusliku tootmispersonali palgafond ranges kooskõlas tootmisplaani ületamisega. Kogutoodangu plaani ületamise iga protsendi eest suurendatakse tööstusettevõtete tööstusliku tootmispersonali plaanilist palgafondi 0,6—0,9 protsenti (olenevalt tööstusharust).

Ettevõtte mittetööstuslike allüksuste töötajate plaaniline palgafond ei muutu.

Harilikult tehakse ettevõtetes vahet palgafondi absoluutse (kindlaksmääratud palgafondi suhtes) ülekulu (kokkuhoiu) ja suhtelise (tootmisülesande täitmise taseme suhtes) ülekulu (kokkuhoiu) vahel.

Näiteks täitis ettevõte kogutoodangu kuuplaani 107-protsendiliselt ja kulutas sealjuures 103 protsenti tööstusliku tootmispersonali palgafondist. Palgafondi korrigeerimine, arvesse võttes tootmisülesande ületamist ja antud tööstusharule määratud

koefitsienti (näiteks 0,7), näitab, et ettevõte oleks võinud antud kuu palkadeks kulutada 4,9 protsenti (7×0,7) kuufondist rohkem, tegelikult aga kulutas vähem. Niisiis, kuigi ettevõttes esineb plaanilise palgafondi ülekulu, on ta tootmisprogrammi ületamist arvesse võttes saanud suhtelist kokkuhoidu.

Ettevõte, kus esineb kuu toodanguplaani tegeliku täitmisega võrreldes palgafondi ülekulu, on kohustatud mitte rohkem kui 3—5 kuuga selle ülekulu kompenseerima, rakendades täiendavaid abinõusid tööviljakuse tõstmiseks ja palgafondi kokkuhoidmiseks. Kui määratud tähtajaks vajalikku kokkuhoidu ei saavutata, on vastavad kõrgemad majandusorganid kohustatud rakendama täiendavaid abinõusid, et tekkinud ülekulu leiaks katmist kokkuhoiuga. Selleks et suurendada ettevõtete vastutust palgafondi õige kasutamise eest, on kehtestatud kord, et palgafondi ülekulu korral jäävad ettevõtte juhtivad ja insener-tehnilised töötajad ilma neile määratud preemiatest.

Erilist tähelepanu nõuavad palgakulud teenindavates ja abistavates allüksustes, kus töö organiseerimise tase on tihtilugu madalam kui põhitsehhides; seepärast peituvad siin ja ka administratiivkuludes suured reservid palgafondi kokkuhoidmiseks. Palgafondide õige kasutamine, mittetootlike kulude ja kadude likvideerimine kiirendavad nende üleşannete lahendamist, mis Kommunistlik Partei on püstitanud rahvamajanduse edasiarendamiseks ja rahva materiaalse heaolu tõstmiseks.

X PEATÜKK

TÖÖSTUSTOODANGU OMAHIND JA HIND. ETTEVÕTETE RENTAABLUS

1. Tööstustoodangu omahind ja selle struktuur

Toodangu omahind on üks tööstusettevõtete tegevuse põhilisi majanduslikke näitajaid. Selles näitajas peegelduvad lõppkokkuvõttes ettevõtte kollektiivi kogu tootmis- ja majandusliku tegevuse tulemused. Omahind näitab, kui palju läheb ettevõttele maksma tema poolt väljalastav toodang. Omahind väljendab rahalises vormis kõiki ettevõtte kulutusi, mis on seotud toodangu valmistamise ja realiseerimisega.

Omahinda arvatakse toodangule ülekantud varem tehtud tööga seotud kulud (põhifondide amortisatsioon, tooraine, materjalide, kütuse ja muude materiaalsete ressursside väärtus) ja ettevõtte töötajate eest tasumise kulud (palk).

Toodangu omahinna järjekindel alanemine on sotsialistliku majanduse seaduspärasus. Omahinna alanemise tagab tööviljakuse pidev tõus tehnilise progressi baasil, materiaalsete ressursside plaanipärane ja ratsionaalne kasutamine, majandamise sotsialistlike meetodite pidev täiustamine.

Tootmise mahu suurenemisega omandab toodangu omahinna alandamise eest peetav võitlus järjest suurema tähtsuse ja annab järjest suuremat efekti.

Esimese viisaastaku lõpul andis tööstustoodangu omahinna alandamise iga protsent rahvamajandusele 150—200 miljonit rubla, 1940. aastal 1,5 miljardit rubla, 1950. aastal 5 miljardit rubla ja 1956. aastal 7 miljardit rubla kokkuhoidu. Järelikult kasvab omahinna alandamise ühe protsendi „kaal" iga aastaga.

Toodangu omahinna süstemaatiline alandamine annab riigile lisavahendeid niihästi ühiskondliku tootmise edasiarendamiseks kui ka töötajate materiaalse heaolu tõstmiseks. 1958. aastal alandati näiteks tööstustoodangu omahinda (võrreldavates hindades) 2,9 protsenti.

„NSV Liidu rahvamajanduse arendamise kontrollarvudes aastaiks 1959—1965" on ette nähtud alandada tööstustoodangu omahinda seitseaastaku jooksul 11,5 protsenti, mis tähendab sadu miljardeid rublasid kokkuhoidu. Omahinna alandamisest saadud kokkuhoid on tähtsaks allikaks, mille arvel finantseeritakse kõigi

rahvamajandusharude arendamise ja töötajate elatustaseme tõstmise gigantset programmi.

Tööstuse juhtimise uus süsteem lõi soodsad võimalused ökonoomsemaks majandamiseks, tootmise sisemiste reservide paremaks ärakasutamiseks. Ainuüksi 1958. aasta jooksul saadi tööstustoodangu omahinna alandamisest rohkem kui 10 miljardit rubla üleplaanilist kokkuhoidu. Moskva oblasti rahvamajanduspiirkonna ettevõtete toodangu omahinna alandamisest saadi näiteks 619 miljonit rubla üleplaanilist kokkuhoidu.

Edukalt töötavate tööstusettevõtete kõrval esineb seniajani ettevõtteid, kes ei täida omahinna alandamise riiklikke ülesandeid. Kuigi Moskva oblasti rahvamajanduspiirkonnas üldse ületati 1958. a. plaan tunduvalt, ei täitnud siiski 35 ettevõtet omahinna alandamise plaani ja tegid 25,4 miljonit rubla ülekulu.

Partei ja valitsus on teinud tööstuse alal töötajatele ülesandeks saavutada, et iga ettevõte täidaks tingimata plaani kõigi näitajate osas, sealhulgas ka niisuguse tähtsa näitaja osas, nagu seda on valmistatava toodangu omahind. Oma ettekandes NLKP XXI kongressile ütles N. S. Hruštšov: „... on tarvis tõsta juhtivate töötajate vastutust ettevõtete ja ehituste tegevuse kõigi kvalitatiivsete näitajate parandamise suhtes, eriti toodangu omahinna alandamise ja kvaliteedi tõstmise eest."

Selleks et aktiivselt võidelda toodangu omahinna alandamise eest, on vaja teada, millest omahind koosneb ja millised tegurid mõjutavad tema suurust.

Tööstustoodangu valmistamise kulusid planeeritakse ja arvestatakse majanduslike kuluelementide ja kulukirjete lõikes.

Kulude rühmitamine majanduslike kuluelementide järgi. Tootmiskulude rühmitamine majanduslike kuluelementide järgi võimaldab kindlaks teha ettevõtte üldist materiaalset ressursside vajadust, põhifondide amortisatsioonisummat, palgakulusid ja teisi ettevõtte rahalisi kulusid. Seda rühmitamist kasutatakse ka omahinnaplaani koordineerimiseks tehnika, tootmise ja finantsplaani teiste osadega, käibevahendite planeerimiseks ja käibevahendite kasutamise kontrollimiseks.

Tööstuses rühmitatakse praegu kulusid majanduslike kuluelementide lõikes järgmiselt: tooraine ja põhimaterjalid, abimaterjalid, kütus (väljastpoolt saadav), energia (väljastpoolt saadav), põhifondide amortisatsioon, palk, eraldised sotsiaalkindlustuseks, muud rahalised kulud.

Üksikute majanduslike kuluelementide vahekord kulude üldsummas määrab tootmiskulude struktuuri. Tootmiskulude struktuur ei ole erinevates tööstusharudes ühesugune: ta oleneb iga tööstusharu spetsiifilistest tingimustest.

Nagu näeme lk. 254 toodud tabelist, on hankiva tööstuse harudes tootmiskulude üldsummas kõige suurem osatähtsus palgal. Söetööstuses näiteks moo-

dustab palk koos eraldistega 54,2 protsenti tootmiskulude kogusummast. Töötlevas tööstuses, vastupidi, on toodangu omahinnas kõige suurem osatähtsus materiaalsetel kuludel. Nii näiteks moodustavad puuvillatööstuses materiaalsed kulud toodangu omahinnast 88 protsenti.

Tootmiskulude struktuur

(protsentides kulude kogusummast); 1957. aasta andmed

Majanduslikud kuluelemendid	Kogu tööstuses	Söetööstus (kaasa arvatud söe rikastamine)	Masinaehitus	Puuvillatööstus
Tooraine ja põhimaterjalid . .	62,3	18,3	49,7[1]	81,8
Abimaterjalid	4,8	12,5	4,3	3,1
Kütus (väljastpoolt saadav) . .	3,8	0,8	2,3	0,6
Energia (väljastpoolt saadav) .	1,7	2,7	2,0	1,3
Amortisatsioon	3,4	5,1	3,9	1,2
Palk ja eraldised sotsiaalkindlustuseks	20,9	54,2	34,1	11,3
Muud rahalised kulud	3,1	6,4	3,7	0,7
Kokku kulusid . . .	100	100	100	100

Kulude rühmitamine majanduslike kuluelementide järgi näitab ettevõtte materiaalseid ja rahalisi kulusid, jaotamata neid üksikute toodanguliikide ja muude majanduslike vajaduste vahel. Majanduslike kuluelementide lõikes ei saa tavaliselt kindlaks teha toodanguühiku omahinda. Sellepärast lisaks kulude rühmitamisele majanduslike kuluelementide järgi planeeritakse ja arvestatakse tootmiskulusid ka kulukirjete (kalkulatsioonikirjete) lõikes.

Kulude rühmitamine kulukirjete järgi. Kulude rühmitamine kulukirjete (kalkulatsioonikirjete) järgi võimaldab näha, kuhu ja mis otstarbeks kulusid tehakse, võimaldab teada saada, kui palju läheb ettevõttele maksma üksikute toodanguliikide tootmine ja realiseerimine. Omahinna planeerimine ja arvestamine kulukirjete järgi on vajalik selleks, et kindlaks teha, milliste tegurite mõjul on kujunenud tegelik omahind ja missugustes suundades tuleb pidada võitlust omahinna alandamise eest.

Tööstuses kasutatakse järgmist põhiliste kulukirjete nomenklatuuri: 1) tooraine ja materjalid, 2) tehnilisteks vajadusteks minev kütus ja energia, 3) tootmistööliste põhipalk, 4) seadmete korrashoidmise ja ekspluateerimise kulud[2], 5) tsehhikulud, 6) tehase (vabriku) üldkulud, 7) praagikahjud, 8) tootmisvälised kulud.

[1] Sealhulgas ostetud komplekteeritavad tooted, pooltooted ja koopereeritud ettevõtete teenused.

[2] Reas tootmisharudes seadmete korrashoidmise ja ekspluateerimise kulusid iseseisva kirje alla ei eraldata, vaid arvatakse tsehhikulude hulka.

Seitse esimest kulukirjet moodustavad tehaseomahinna (vabriku-omahinna). Täielik omahind koosneb tehaseomahinnast ja tootmisvälistest kuludest.

Üksikute tootmisharude spetsiifika nõuab põhiliste kulukirjete nomenklatuuri muutmist ja täiendamist. Nii arvestatakse hankivas tööstuses eraldi kaevanduse ettevalmistustöödega seotud kulusid ja põhifondide amortisatsiooni, sest neil kuludel on toodangu omahinnas suur osatähtsus. Masinaehituses eraldatakse omaette kulukirjeteks ostetavate pooltoodetega seotud kulud, uute toodete tootmise omandamise kulud, instrumentide ja sihtotstarbeliste rakiste kulumi katmise ning muud kulud.

Mõned tootmiskulud võib arvata otseselt üksikute toodanguliikide omahinda. Teine osa kuludest on kompleksse iseloomuga; neid võib üksikute toodanguliikide omahinda arvata ainult kaudselt. Olenevalt sellest, kuidas arvatakse kulusid üksikute toodanguliikide omahinda, jagunevad nad otsesteks ja kaudseteks.

O t s e s t e k s k u l u d e k s on kulud, mis on vahetult seotud toodangu valmistamisega ja mida arvestatakse otseselt toodanguliikide järgi. Näiteks masinaehituses arvatakse otseste kulude hulka masinate valmistamiseks kuluva metalli, plastmassi ja teiste põhimaterjalide väärtus, ostetud pooltoodete (valandid, sepised) väärtus, kulutused tehnoloogiliseks otstarbeks mineva kütuse ja energia ostmiseks, põhitootmistööliste palk. Kõiki neid kulusid arvestatakse üksikute masinaliikide järgi. Nende kulude nomenklatuur, mis kuuluvad otseste kulude hulka, oleneb tööstusharude spetsiifikast ja tootmise iseloomust.

K a u d s e t e k s k u l u d e k s on kulud, mida ei saa või mida pole otstarbekohane arvata konkreetsete toodanguliikide omahinda. Tööstuses on sellisteks kuludeks seadmete korrashoiu ja ekspluatatsiooni kulud, tsehhikulud ja tehase (vabriku) üldkulud ning muud kulud. Kaudsed kulud arvatakse üksikute toodanguliikide omahinda proportsionaalse jaotamise teel.

Üksikute kulukirjete sisu. Kirje „t o o r a i n e j a m a t e r j a l i d" järgi planeeritakse ja arvestatakse nende tooraine liikide ja põhimaterjalide väärtust, mis lähevad vahetult toodangu valmistamiseks, moodustavad toodangu põhiosa. Kütuse ja materjalide kulud arvatakse omahinda, arvates maha kasutamiskõlblike tagastatavate jäätmete väärtuse, mis tehakse kindlaks preiskurandihindade järgi või jäätmete võimaliku realiseerimishinna järgi. Pooltooteid, mis on saadud koopereeritud hangete korras teistelt ettevõtetelt, arvestatakse samuti selle kirje all, kui nad pole eraldatud iseseisvaks kulukirjeks.

Kirje „k ü t u s j a e n e r g i a" osas planeeritakse ja arvestatakse ainult seda kütust ja energiat, mis on kulutatud tehnoloogiliseks otstarbeks teatud toodangu valmistamisel. Üldisteks tootmisvajadusteks (hoonete kütmine jne.) kulutatud kütus arvatakse toodangu omahinda tsehhikulude ja tehase üldkulude koosseisus arvestatavate vastavate kulude kaudse jagamise teel.

Kirje „põhipalk" all planeeritakse ja arvestatakse toodangu valmistamisega vahetult seotud tehnoloogiliste protsesside täitmise eest tootmistöölistele makstud palka.

Kirje „uute toodanguliikide tootmise omandamise kulud" peegeldab uute toodanguliikide tootmise ettevalmistamise kulusid. Need kulud arvatakse kindlas, ettenähtud suuruses iga uue toodanguliigi ühiku omahinda.

Kirje „praagikahjud" peegeldab lõplikult väljapraagitud toodangu omahinda ja praagi parandamise kulusid, millest on maha arvatud hankijatelt kahjutasuna halvakvaliteediliste materjalide ja pooltoodete hankimise eest saadud summad, samuti aga ka praagi tootmises süüdiolevatelt isikutelt kinnipeetud summad ja väljapraagitud toodangu väärtus võimalikus realiseerimishinnas. Praagikahjud arvatakse samuti otseselt üksikute toodanguliikide omahinda.

Kirje „seadmete korrashoiu ja ekspluatatsiooni kulud" alla kantakse seadmete tööga, teenindamisega ja jooksva remondiga seotud kulud: seadmete korrashoiuks ja ekspluateerimiseks kulutatud materjalide, kütuse ja energia väärtus, seadmeid teenindavate tööliste ja muu personali palk, seadmete jooksva remondi kulud, tootmisseadmete amortisatsioon (neis tööstusharudes, kus nad pole eraldatud iseseisvaks kulukirjeks), väheväärtuslike ja kiiresti kuluvate instrumentide jne. kulumi katmine.

Seadmete korrashoiu ja ekspluatatsiooni kulud kuuluvad kaudsete kulude hulka. Mitmes tootmisharus arvatakse nad üksikute toodanguliikide omahinda proportsionaalselt masinate ja seadmete töö tundide arvuga või seadmete töö muude näitajate alusel. Paljudel tootmisaladel arvatakse seadmete korrashoiu ja ekspluatatsiooni kulud üksikute toodanguliikide omahinda proportsionaalselt põhitootmistööliste palgaga.

Kirje „tsehhikulud" alla arvatakse kõik tootmise teenindamisega ja tsehhi juhtimisega seotud kulud (välja arvatud seadmete tööga seotud kulud). Tsehhikulude hulka kuuluvad: tsehhi personali ülalpidamise kulud, tsehhi hoonete, ehitiste ja inventari korrashoiu kulud, jooksva remondi kulud ja amortisatsioon, ratsionaliseerimiste, leiutustegevuse ja töökaitse kulud, muud tsehhikulud.

Enamikus tööstusharudes arvatakse tsehhikulud üksikute toodanguliikide omahinda, jaotades nad toodanguliikide vahel proportsionaalselt põhitootmistööliste palgaga, kusjuures premiaalse ja progressiivse tükipalgasüsteemi puhul saadavat lisatasu arvesse ei võeta.

Oletame, et tsehhikulud moodustasid 200 000 rubla kuus, tootmistööliste põhipalk aga 400 000 rubla. See tähendab, et tsehhikulud arvatakse üksikute toodanguliikide omahinda 50 protsendi ulatuses tootmistööliste põhipalgast üksikute toodanguliikide järgi.

Kirjes „tehase (vabriku) üldkulud" kajastatakse kõiki kulusid, mis on seotud tehasevalitsuse ülalpidamisega ja ettevõtte üldiste tootmisalaste vajaduste rahuldamisega. Tehase üldkulud arvatakse üksikute toodanguliikide omahinda analoogiliselt tsehhikuludega.

Tsehhikulude ja tehase üldkulude hulgas arvestatakse eraldi niinimetatud mittetootlikke kulusid. Nendeks on: trahvid, viivised, leppetrahvid, materiaalsete väärtuste puudujäägid, praak ja ladudes hoitavate materjalide riknemine, kahjud tööseisakutest ja muud kahjud.

Kirje „tootmisvälised kulud" all arvestatakse peamiselt valmistoodangu turustamise kulusid (taarakulud, toodangu pakkimise kulud jne.), standardiseerimise ja teadusliku uurimistöö kulusid, kaadri tsentraliseeritud ettevalmistamise kulusid jne. Tavaliselt arvatakse tootmisvälised kulud üksikute toodanguliikide omahinda proportsionaalselt nende tehaseomahinnaga.

Toodangu omahinna kalkuleerimine. Üksikute toodanguliikide omahind tehakse kindlaks kalkulatsioonide koostamisega, milledest on näha toodanguühiku tootmis- ja realiseerimiskulude suurust. Kalkulatsioonid koostatakse antud tööstusharus kasutusel olevate kulukirjete lõikes. On olemas kolme liiki kalkulatsioone: plaaniline, normatiivne ja aruandeline kalkulatsioon.

Plaaniline kalkulatsioon kujutab endast ülesannet üksiku toote omahinna alal. Selle ülesande määramiseks arvutatakse välja kulud üksikute kulukirjete kaupa, lähtudes töö materjalide, kütuse ja elektrienergia kulu ning seadmete kasutamise progressiivsetest normidest. Tootmise teenindamise kulud ja administratiivkulud arvutatakse välja, silmas pidades ranget kokkuhoiurežiimi.

Normatiivne kalkulatsioon teeb kindlaks kulude suuruse toodanguühiku kohta, arvutatuna antud ettevõttes kehtivate normide alusel. Normatiivne kalkulatsioon erineb plaanilisest kalkulatsioonist järgmises. Plaaniline kalkulatsioon põhineb mitte ainult saavutatud kulunormidel, vaid näeb ette ka normatiivide vähenemise organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude rakendamise tulemusena ja eeskätt niisuguste abinõude rakendamise arvel, mis aitavad tõsta tööviljakust ja saavutada kokkuhoidu. Organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude rakendamise tagajärjel muutuvad materiaalsete ja rahaliste vahendite erikulu normid. Normatiivses kalkulatsioonis võetakse neid muutusi arvesse, mispärast normatiivset kalkulatsiooni vaadatakse tavaliselt iga kuu uuesti läbi, omahinna alal kinnitatud ülesanded aga plaaniperioodi jooksul ei muutu.

Oletame, et 1958. aasta lõpul oli ettevõttes metalli kulunorm ühe tööpingi kohta 1000 kg. 1959. aasta I kvartali plaanis nähti ette rea organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude rakendamine tootele kuluva metallihulga vähendamiseks. Abinõude rakendamise tulemusena loodeti saada 10 protsenti metalli

kokkuhoidu. Sellest lähtudes määrati plaanilises kalkulatsioonis metalli kuluks tooteühiku kohta 900 kg. Masina konstruktsiooni revideerides ja uut tehnoloogilist protsessi projekteerides võtsid konstruktorid ja tehnoloogid arvesse ratsionaliseerimisettepanekuid ja leidsid, et 10-protsendilist metalli kulunormi vähendamise ülesannet on võimalik ületada. Vastavalt abinõude rakendamisele muudeti ka metalli kulu normatiive. 1959. aasta jaanuaris oli metalli kulu normatiiviks 920 kg, veebruaris 890 kg ja märtsis 870 kg. Käesolevas näites on I kvartali plaaniline kalkulatsioon, s. o. omahinna ülesanne, püsiv. Normatiivset kalkulatsiooni aga muudetakse I kvartali jooksul kolm korda, lähtudes tootmises kehtivast normist.

Aruandeline kalkulatsioon koostatakse raamatupidamise andmeil ja see näitab toodanguühiku kohta teatud kalendriperioodi jooksul tehtud kulude summat. Selle kalkulatsiooni otstarbeks on kindlaks teha toodete tegelikku omahinda, kontrollida toodete omahinna plaani täitmist ja välja selgitada üksikutes tootmislõikudes esinevad plaanist kõrvalekaldumised. Aruandelised kalkulatsioonid kuuluvad ettevõtte raamatupidamise aruande koosseisu. Kalkulatsiooni vorm sõltub suurel määral toodete valmistamise iseloomust (massiline, seeriaviisiline, üksiktootmine) ja kasutusel olevast tootmiskulude arvestamise metoodikast. Massilises tootmises, kus ühesuguseid tooteid valmistatakse suurel hulgal, on kulud kalkulatsioonis rohkem detailiseeritud kui individuaalse tootmise puhul, kus selle järele pole nii suurt vajadust.

Tähtsamate ettevõttes valmistatavate toodanguliikide aruandeline kalkulatsioon koosneb tavaliselt mitmest osast. Esimene osa näitab üldkulusid toodanguühiku kohta kulukirjete lõikes, teises osas leiab dešifreerimist materjalide ja pooltoodete kulu naturaalses ja rahalises väljenduses, kolmandas osas — põhitootmistööliste palk, üksikjuhtumitel aga ka toodangu töömahukus.

Toodangu omahinna õige kalkuleerimine ja tootmiskulude kontrollimine etendavad omahinna alandamise eest peetavas võitluses väga tähtsat osa. Mida paremini on organiseeritud arvestus, mida täiuslikumad on kalkuleerimise meetodid, seda kergem on analüüsi abil välja selgitada toodangu omahinna alandamise reserve.

Tööstusettevõtetes kasutatakse kolme omahinna kalkuleerimise ja tootmiskulude arvestamise põhimeetodit — tellimus-, valmistusastme- ja normatiivset meetodit.

Kalkuleerimise ja arvestamise tellimusmeetodit kasutatakse enamasti individuaalse ja väikeseerialise tootmise puhul; seda meetodit kasutatakse ka remonttööde ja eksperimentaalse iseloomuga tööde omahinna kalkuleerimiseks. Tellimusmeetod seisab selles, et tootmiskulusid arvestatakse teatud tootele või toodete rühmale saadud tellimuste järgi. Toodangu omahinna arvestamise ja kalkuleerimise objektiks on tellimus. Toodete otsesed tootmiskulud — materjalid, pooltooted, põhitootmistööliste palk — rühmitatakse üksikute tellimuste järgi, kaudsed kulud aga proportsionaalselt palgale või muul viisil, mis on antud tööstus-

harus kindlaks määratud. Tellimuse tegelik omahind leitakse pärast toodete valmistamise või antud tellimusega seotud tööde lõpetamist kõigi antud tellimusega seotud kulude liitmise teel. Toodanguühiku omahinna saamiseks jagatakse tellimusega seotud kulude üldsumma väljalastud toodete arvuga.

Üksikud ettevõtted rakendavad arvestamise ja kalkuleerimise tellimusmeetodit mitte ainult individuaalses, vaid ka massilises tootmises, kasutades kalkuleerimiseks igakuuseid inventuure. Niisugust kalkuleerimise meetodit nimetatakse *inventuurmeetodiks*. See seisab järgmises. Kõik jooksva kuu tootmiskulud rühmitatakse arvestuses üksikute tellimuste järgi, mis avatakse, lähtudes väljalastavate toodete suurustüüpidest. Jooksvatele kuludele lisatakse kuu alguse kulud, mis on kindlaks tehtud igakuuse inventuuri andmete alusel. Pärast kuu lõppu tehakse inventuuriga kindlaks kuu lõpuks järelejäänud lõpetamata toodangu omahind. See jäetakse üldistest tootmiskuludest välja, ülejäänud kulude summa aga arvatakse jooksval kuul väljalastud kaubatoodangu omahinda.

Inventuurmeetodi abil arvestamine ja kalkuleerimine ei täida tähtsamat ülesannet — tootmiskulude kontrollimise ülesannet. Meetod, mis on rajatud lõpetamata toodangu inventeerimisele, ainult fikseerib toodetele kujunenud omahinda. Arvestusest pole näha, miks on plaanilisest omahinnast kõrvale kaldutud, ega ka seda, kes on neis kõrvalekaldumistes süüdi. See on inventuurmeetodi peamine puudus, mis avaldab omahinna alandamise eest peetavale võitlusele negatiivset mõju.

Valmistusastmemeetodit kasutatakse omahinna kalkuleerimiseks lühikese, kuid täieliku tehnoloogilise tsükliga massilises tootmises, kui ettevõtte poolt väljalastav toodang on oma lähtematerjalilt ja töötlemise iseloomult samalaadiline. Kulusid arvestatakse selle meetodi puhul tootmisprotsessi staadiumide (faaside) lõikes. Näiteks valutöödel rühmitatakse kõik tootmiskulud kahe staadiumi järgi: vedelmetalli valmistamine (esimene valmistusaste) ja valu valmistamine (teine valmistusaste). Tekstiilikombinaatides rühmitatakse kõik kulud kolme staadiumi järgi: ketrus-, kudumis- ja viimistlustööd. Toodangu omahinna kalkuleerimine toimub umbes samuti nagu tootmise arvestuse tellimismeetodigi puhul. Peamine erinevus seisab selles, et valmistusastmemeetodi puhul on kulude arvestamise objektiks valmistusaste, s. o. tootmisprotsessi staadium, tellimismeetodi puhul aga arvestatakse kulusid tellimuse kohta, mis sisaldab kõiki tootmise staadiume.

Arvestamise ja kalkuleerimise *normatiivne meetod* on kõige progressiivsem. See meetod võimaldab pidevalt kontrollida tootmisprotsessi, toodangu omahinna alandamise ülesannete täitmist. Arvestamise tehnika on normatiivse meetodi puhul lihtsam. Tootmiskulud jaotatakse kahte ossa: normidega ettenähtud

kulud ja kulunormidest kõrvalekaldumised. Kõiki normidega ettenähtud kulusid arvestatakse neid üksikute tellimuste järgi rühmitamata. Kehtivatest normidest kõrvalekaldumisi arvestatakse nende põhjuste ja süüdlaste järgi. Iga kõrvalekaldumine fikseeritakse eraldi. See võimaldab operatiivselt analüüsida kõrvalekaldumiste põhjusi ja neid tööprotsessis vältida.

Lisatasu maksmisega seotud töökäsud täiendavate tehnoloogiliste operatsioonide sooritamiseks ja nende eest tasumiseks ning materjali kulunormidest kõrvalekaldumiste lehed, mis koostatakse arvestuse normatiivse meetodi rakendamisel, on tegelikult signaalideks, mis näitavad, et tootmisprotsessi normaalne käik on häiritud. Seetõttu aitab normatiivne arvestus pidevalt kontrollida tehnoloogilisest distsipliinist kinnipidamist ettevõttes. Normatiividest kõrvalekaldumiste arvestus võimaldab süstemaatiliselt võidelda tootmiskadude vastu.

Toodete tegelik omahind leitakse arvestuse normatiivse meetodi puhul normidega ettenähtud kulude, jooksvatest normatiividest kõrvalekaldumiste ja normatiivide muudatuste kokkuarvamise teel.

Normatiivne meetod võimaldab mitte ainult tegelikku omahinda arvestada ja teada saada normatiividest kõrvalekaldumisi, vaid ka operatiivselt jälgida, kas ja kuivõrd kehtivad normatiivid omahinna alandamise plaani täitmist kindlustavad. Selleks kõrvutatakse süstemaatiliselt toodanguühiku tootmiskulude summasid normatiivse ja plaanilise kalkulatsiooni järgi ning selgitatakse välja kõrvalekaldumiste põhjused. Lisaks sellele lihtsustab normatiivne meetod arvestust ja vähendab arvestustööde mahtu.

Toome näite toodangu tegeliku omahinna kalkuleerimisest normatiivse meetodi abil:

Näitajad	Kaubatoodangu tootmiskulude summa (tuhandetes rublades)
Kulud jooksvate normatiivide järgi	390
Normatiivide muutumine kuu jooksul	—30
Tootmise arvestusega väljaselgitatud kõrvalekaldumised normatiividest	+40
Kokku kulusid	400

Tabelist on näha, et kaubatoodangu tootmiskulude kogusumma moodustas 400 000 rubla. Kui toodangut lasti välja 100 tükki, siis on ühiku omahinnaks 4000 rubla.

2. Toodangu omahinna planeerimine tööstusettevõtetes

Omahinna planeerimise peaeesmärgiks on tootmiskulude vähendamise ja ettevõtete siseakumulatsiooni suurendamise reservide väljaselgitamine ja ärakasutamine.

Tootmiskulusid vähendades suurendab tööstus mitte ainult akumulatsiooni, vaid ka toodangu väljalaset. Toodangu omahinda alandatakse mineviku ja elava töö kokkuhoiu arvel. Materiaalsetes ressurssides sisalduva mineviku töö kokkuhoidmine võimaldab samast tooraine ja materjalide hulgast valmistada rohkem toodangut; elava töö kokkuhoidmine võimaldab tõsta tema viljakust, anda rohkem toodangut iga töötaja kohta ja järelikult suurendada tootmise üldist mahtu.

Reservide väljaselgitamise ja nende ärakasutamise vajadus nõuab vastavat planeerimistöö organiseerimist, plaaniülesannete igakülgset majanduslikku põhjendamist ja omahinna alandamise teede ja viiside otsimiseks rahvahulkade initsiatiivi laialdast ärakasutamist.

Omahinna planeerimise aluseks on töö kulu ning materiaalsete ja tehniliste ressursside kulu normeerimine. Väljatöötatud omahinna plaanid peavad lähtuma töö kulu, seadmete kasutamise ning tooraine, materjalide, kütuse ja energia kulu eesrindlikest normidest.

Ainult siis, kui kulude normeerimine on vajalikul tasemel, saab edukalt täita toodangu omahinna alandamise reservide väljaselgitamise ja ärakasutamise ülesannet.

Omahinna planeerimisega on vaja välja selgitada eesrindlikud kogemused niihästi oma ettevõttes kui ka teistes ettevõtetes ning kavandada abinõud nende kogemuste ärakasutamiseks. Toodangu tegelike tootmiskulude analüüsi andmete kasutamine tõstab märksa omahinna planeerimise kvaliteeti, võimaldab välja selgitada olemasolevaid reserve, materiaalsete ja rahaliste ressursside mittetootlikke kadusid ning plaanis ette näha ettevõtte töös esinevate puuduste kõrvaldamist.

Riiklik plaaniülesanne omahinna alal. Igale tööstusettevõttele annab kõrgemalseisev majandusorgan eelolevaks aastaks, koos jaotusega kvartalite järgi, riikliku plaaniülesande toodangu omahinna alal. See ülesanne sisaldab harilikult kahte järgmist omahinna näitajat: kulude suurus kaubatoodangu (ettevõtte hulgihindades) ühe rubla kohta ja nende vähendamine ning tootmiskulude eelarve. Tootmise spetsiifikast lähtudes võivad rahvamajanduse nõukogud üksikutele ettevõtetele anda võrreldava kaubatoodangu omahinna alandamise ülesande ning kindlaks määrata üksikute tähtsamate toodete omahinnad.

Kulude suurus kaubatoodangu (hulgihindades) ühe rubla kohta leitakse, jagades kaubatoodangu tootmiskulude summa toodangu väärtusega ettevõtte hulgihindades.

Oletame, et kaubatoodangu plaaniliseks omahinnaks on 95 miljonit rubla ja tema väärtuseks hulgihindades 100 miljonit rubla. Järelikult on kulude plaaniliseks suuruseks kaubatoodangu ühe rubla kohta 95 kopikat (95 : 100).

Kulude suurus kaubatoodangu ühe rubla kohta iseloomustab planeeritavat omahinna alandamist ja määrab ühtlasi kindlaks kaubatoodangu rentaabluse taseme.

Riiklik plaaniülesanne kulude suuruse kohta kaubatoodangu ühe rubla suhtes määratakse kindlaks, arvesse võttes ettevõtete kollektiivide ettepanekuid. Järelikult nähakse ette toodangu omahinna alandamise osas ilmnenud lisavõimaluste ärakasutamist.

Kulude suurus kaubatoodangu ühe rubla kohta võeti toodangu omahinna riikliku planeerimise põhinäitajana kasutusele 1959. aastast alates. Liiduvabariikide rahvamajanduse nõukogude ja teiste majandusorganite õiguste laiendamine tõi muudatusi ka toodangu omahinna plaaniliste näitajate süsteemi. Kuni 1959. aastani määrati ettevõtetele terve rida toodangu omahinna näitajaid kindlaks tsentraliseeritud korras. Ülaltpoolt antavate näitajate arvu vähendamine võimaldab täielikumalt ära kasutada ettevõtete töötajaskonna initsiatiivi reservide otsimiseks, suurendab nende vastutust riikliku plaaniga kindlaks määratud põhiülesannete täitmise eest.

Koos sellega tekib vajadus täiendada kulude suurust toodangu ühe rubla kohta kui üldistavat näitajat niisuguse näitajaga, mis võtaks arvesse ülesandeid ka omahinna alandamise tempo alal.

T o o t m i s k u l u d e e e l a r v e s on lisaks kaubatoodangu tootmiskuludele arvesse võetud ka materiaalsete ja rahaliste ressursside kulu, mis on seotud üleminevate lõpetamata toodangu varude loomisega ja tööde tegemisega, mis ei kuulu kogutoodangusse. Eelarve näitab ettevõtte põhitegevusega seotud kulude üldsummat.

Tootmiskulude eelarve struktuuri võib näha lk. 263 toodud skeemilt.

Omahinna planeerimine ettevõttes. Ettevõttele antud riikliku plaaniülesande põhjal töötab ettevõte välja toodangu omahinna üksikasjaliku plaani, mis on ettevõtte tehnika, tootmise ja finantsplaani koostisosaks. Tööstustoodangu omahinna plaan koostatakse kõikidele ettevõtetele ühiste, tööstustoodangu omahinna planeerimise, arvestuse ja kalkulatsiooni instruktsioonides ettenähtud eeskirjade järgi. Neis instruktsioonides on loetletud toodangu omahinda arvatavad kulud ja on kindlaks määratud omahinna kalkuleerimise viisid. Üldiste, kõikidele ettevõtetele ühesuguste eeskirjade kehtimisel on toodangu omahinna õige planeerimise ja arvestamise suhtes suur tähtsus.

Näiteks kõikides tööstusharudes kehtib ühine kord, mille järgi toodangu omahinda arvatakse ainult need kulud, mis on otseselt või kaudselt seotud toodangu valmistamisega. Sellepärast ei tohi toodangu plaanilisse omahinda võtta neid kulusid, mis ei ole seotud toodangu valmistamisega.

Lõpetatud toodanguga, pooltoodetega ja ja väljapoole tehtavate tööstusliku iseloomuga töödega seotud kulud	Lõpetamata toodangu[1], pooltoodete ja omavalmistatud instrumentide varude (vähenemise korral miinusmärgiga) ning eelseisvate väljaminekute suurenemisega seotud kulud	Mittetööstusliku iseloomuga tööde ja teenustega seotud kulud
Kaubatoodangu tehaseomahind (vabrikuomahind)		
Kogutoodangu tootmiskulud		
Tootmiskulude eelarve (kõik ettevõtte põhitegevusega seotud kulud)		

Nii näiteks ei arvata toodangu omahinda kulusid, mis on seotud elutarbeliste vajaduste rahuldamisega (elamu- ja kommunaalmajanduse kulud, teiste mittetööstuslike majandite kulud jne.).

Toodangu omahinda ei arvata ka kapitaalremondiga ning ehitus- ja montaaztöödega seotud kulusid ega kultuurialaseid ja elutarbelisi kulusid.

Mõningaid kulusid arvestatakse küll tegelike tootmiskulude hulgas, kuid nende eriiseloomu tõttu ei saa neid toodangu plaanilisse omahinda arvata. Niisugusteks kuludeks on igasugused mittetootlikud kaod ja kulud.

Nii näiteks ei tohi plaanis ette näha mittetootlikke kulusid (trahve, viiviseid, puudujääke, materjalide ja toodangu riknemist jne.), kehtivast tehnoloogilisest protsessist kõrvalekaldumise tõttu tekkivaid kulusid ja kadusid ning praagikahjusid. Praagikahjusid planeeritakse ainult valu-, termika-, vaakuumi-, klaasi-, optika-, keraamika- ja konservitööstuses ning eriti keerukate uute seadmete tootmisel. Sealjuures tuleb praagikahjusid ette näha minimaalselt, lähtudes kõrgemaloleva organisatsiooni poolt kehtestatud normidest.

Tööstusettevõtte toodangu omahinna plaan koostatakse, lähtudes riikliku plaaniülesandena kindlaks määratud tootmiskulude eelarvest ning kulude suurusest kaubatoodangu ühe rubla kohta.

Oletame, et ettevõttele on kulude suuruseks kaubatoodangu (hulgihindades) ühe rubla kohta ette nähtud 85,3 kopikat, tootmiskulude eelarve on kindlaks määratud 44 miljoni rubla ja väljalastava kaubatoodangu maht 50 miljoni rubla ulatuses. See tähendab, et kaubatoodangu tootmiskulud ei saa plaanis olla üle 42,7 miljoni rubla (85,3 kopikat rubla kohta, kusjuures toodangu mahuks on 50 miljonit rubla).

Ettevõtte toodangu omahinna plaanis esinevad lisaks kulude suurusele kaubatoodangu ühe rubla kohta ja tootmiskulude eelarvele veel järgmised näitajad: üksikute toodanguliikide omahind, kaubatoodangu omahind, võrreldava toodangu omahinna alandamine.

Üksikute toodanguliikide omahind. Üksikute toodanguliikide plaanilise omahinna kindlaksmääramine on toot-

[1] Need kulud arvatakse sisse ainult sellistes ettevõtetes, mis arvestavad kogutoodangu koosseisus lõpetamata toodangu suurenemist (vähenemist).

miskulude planeerimise aluseks. Toodanguühiku omahinna plaaniline kalkulatsioon koostatakse antud tööstusharus kasutusel oleva kulukirjete nomenklatuuri järgi.

Otsesed kulud tehakse kindlaks iga tooteliigi kohta, lähtudes toodanguühiku kohta kindlaksmääratud materiaalsete ja rahaliste kulude plaanilistest normidest. Selleks et kindlaks teha toodanguühikule osanevate kaudsete kulude suurust, koostatakse algul tsehhikulude eelarved (tsehhide ja teiste tootmisallüksuste kaupa) ja tehase (vabriku) üldkulude eelarve, ning seejärel jaotatakse nende kulude summa üksikute toodanguliikide vahel. Kaudsete kulude suurus üksikute kulukirjete osas tehakse kindlaks vastavate normatiivide alusel.

Toodanguühiku tehaseomahinnale (vabrikuomahinnale) lisatakse tootmisvälised kulud, s. o. toodangu realiseerimiskulud ja tsentraliseeritavad eraldised. Plaanilise kalkulatsiooniga kindlaks tehtud toodanguühiku täielik omahind näitab üksikute toodanguliikide tootmis- ja realiseerimiskulude üldist taset.

K a u b a t o o d a n g u o m a h i n d. Kaubatoodangu väljalaske mahu ja üksikute toodanguliikide plaanilise omahinna andmete alusel arvutatakse välja kogu kaubatoodangu plaaniline omahind.

Esitame näite kaubatoodangu plaanilise omahinna arvutamise kohta:

Toote nimetus	Toodete arv plaani järgi (tükkides)	Toodanguühiku plaaniline omahind (tuhandetes rublades)	Kogu kaubatoodangu plaaniline omahind (tuhandetes rublades)
A	1 085	16,1	17 470
B	1 000	14,7	14 700
C	490	20,4	9 996
D	25	19,4	485
K o k k u	2 600	—	42 651

Esitatud näitest on näha, et kogu kaubatoodangu plaaniline omahind ei ületa plaaniülesandega ettenähtud kulude taset. Kogu kaubatoodangu omahinnaks on 42 651 000 rubla, plaaniülesanne aga (kulude suurusest kaubatoodangu ühe rubla kohta lähtudes) 42,7 miljonit rubla.

V õ r r e l d a v a k a u b a t o o d a n g u o m a h i n n a a l a n d a m i n e. Omahinna planeerimisel ja arvestamisel, mis toimub ettevõtetes, jaotatakse kogu kaubatoodang võrreldavaks ja mittevõrreldavaks.

V õ r r e l d a v a k s t o o d a n g u k s loetakse toodangut, mida lasti välja ka eelmisel (plaaniaasta suhtes) aastal ning pika tootmistsükliga tooteid, mida eelmisel aastal lasti välja üksikute eksemplaridena. Võrreldava toodangu hulka ei arvata töid, mida tehakse tellimuste alusel mujale, teenuseid omaenda kapitaalehi-

tusele, kapitaalremondiga seoses tehtavaid töid ja eksperimentaaltoodangut.

Mittevõrreldavaks toodanguks loetakse toodangut, mida ettevõte hakkab tootma jooksval aastal.

Toodangu omahinna alandamise ülesanne määratakse kindlaks võrreldava toodangu osas. Ülesannet väljendatakse toodangu omahinna alandamise protsendina eelmise aasta omahinnast. Lisaks sellele võidakse näidata ka võrreldava toodangu omahinna alandamisest saadava plaanilise kokkuhoiu summat.

Näiteks möödunud aastal oli toodanguühiku aasta keskmiseks omahinnaks 18 000 rubla, plaanilise kalkulatsiooniga aga on ette nähtud 16 100 rubla. Järelikult näeb plaan ette saada omahinna alandamisest, võrreldes möödunud aastaga, kokkuhoidu 1900 rubla (18 000—16 100), omahinna alandamise ülesandeks aga on 10,6 protsenti eelmise aasta keskmisest omahinnast.

Toodangu omahinna alandamise ülesande andmisel võetakse arvesse omahinna taset tehnika, tootmise ja finantsplaani koostamisele eelnenud perioodil. Toodanguühiku plaanilise omahinna kindlaksmääramisel lähtutakse töö ja materiaalsete ressursside kulu progressiivsetest normidest.

Selleks et kindlaks määrata kogu võrreldava kaubatoodangu omahinna alandamise ülesannet, arvutatakse omahind välja kõigi toodangu nomenklatuuri kuuluvate toodete kohta, lähtudes ettevõtte plaanis ette nähtud toodangu mahust ja arvesse võttes plaaniülesandega ette nähtud kulude suurust kaubatoodangu (hulgihindades) iga rubla kohta.

Näiteks kui ettevõte valmistab ainult kaht tüüpi võrreldavat toodangut, siis on omahinna arvutusel järgmine kuju:

Toode	Hulk plaani järgi (tükki)	Toodanguühiku omahind (tuhandetes rublades)		Kogu toodangu omahind (tuhandetes rublades)		Toodangu omahinna alandamise protsent
		eelmise aasta aruande järgi	plaani järgi	eelmise aasta aruande järgi	plaani järgi	
A	1 085	18	16,1	19 530	17 470	10,6
B	1 000	15	14,7	15 000	14 700	2,0
Kokku	—	—	—	34 530	32 170	6,8

Arvutusest selgub, et plaan näeb ette saada toodangu omahinna alandamisest kokkuhoidu, võrreldes eelmise aastaga, 2 360 000 rubla (34 530 000 — — 32 170 000). Kui see plaanis ette nähtud kokkuhoid jagada möödunud aasta tegeliku keskmise omahinnaga ja väljendada tulemus protsentides, siis moodustab võrreldava toodangu omahinna alandamise ülesanne:

$$\frac{2\,360\,000}{34\,530\,000} \times 100 = 6{,}8 \text{ protsenti.}$$

Tootmiskulude eelarve koostatakse majanduslike kuluelementide lõikes. Tootmiskulude eelarves näidatakse toodangu valmistamisega, pooltoodete varude ja lõpetamata toodangu juurdekasvuga ning kogutoodangu koosseisu mittekuuluvate tööde ja teenustega seotud plaanilisi kulusid. Järelikult erineb tootmiskulude eelarve kaubatoodangu omahinnast kulude võrra, mis on seotud lõpetamata toodangu, pooltoodete ja omavalmistatud instrumentide varude muutumisega ning nende tööde ja teenustega, mis ei kuulu kogutoodangu koosseisu.

Meie näites on ettevõttele kinnitatud tootmiskulude eelarve üldsummaks 44 miljonit rubla. Planeerimisel tehti kulude suurus kindlaks üksikute majanduslike kuluelementide lõikes, määrati kindlaks kaubatoodangu omahind ning lõpetamata toodangu juurdekasvuga ja mittetööstusliku iseloomuga tööde ja teenustega seotud kulude suurus.

(tuhandetes rublades)

Kogu kaubatoodangu omahind	42 651
Lõpetamata toodangu, pooltoodete ja omavalmistatud instrumentide varude juurdekasvuga seotud kulud	1 019
Kokku kogutoodangu tootmise kulud	43 670
Mittetööstusliku iseloomuga tööde ja teenustega seotud kulud	330
Tootmiskulude üldsumma	44 000
Sealhulgas üksikute majanduslike kuluelementide järgi:	
tooraine ja põhimaterjalid	15 150
abimaterjalid	3 200
väljastpoolt saadav kütus	900
väljastpoolt saadav energia	850
põhivahendite amortisatsioon	3 200
palk	18 650
eraldised sotsiaalkindlustuseks	1 450
muud rahalised kulud	600

Majanduslike kuluelementide lõikes koostatud eelarvet saab kasutada finantsiliste normatiivide kindlaksmääramiseks ja toodangu omahinnaplaani kooskõlastamiseks teiste tehnika, tootmise ja finantsplaani osadega. Näiteks peab tootmiskulude eelarves esinev palgasumma vastama tööjõuplaanis ettenähtud palgafondile. Kirje „tooraine ja materjalid" summa peab vastama materiaalsete ressursside maksumusele materiaalse ja tehnilise varustamise plaanis jne.

Omahinna planeerimise iseärasused tsehhide ja jaoskondade osas. Toodangu tsehhiomahind erineb tehaseomahinnast (vabriku-omahinnast) sellega, et tsehhiomahinda võetakse ainult tsehhi tootmiskulud. Tehase (vabriku) üldkulusid tsehhiomahinda ei arvata.

Toodangu omahinda planeeritakse tavaliselt ainult täieliku tehnoloogilise tsükliga tsehhides ja jaoskondades.

Näiteks valutsehhides planeeritakse ühe tonni kaubalise valu omahinda; spetsialiseeritud instrumenditehases planeeritakse täieliku tehnoloogilise tsükliga tsehhides valmistatavate kindlat tüüpi, suurust, kvaliteeti jne. instrumentide omahinda.

Tsehhide osas, mis toodavad pooltooteid nende edasiseks töötlemiseks, võidakse samuti kindlaks teha nende pooltoodete tsehhiomahinda. Näiteks ketrustsehhides ühe tonni kedruse omahinda, kudumisvabrikutes 1 meetri toorkanga omahinda jne.

Toodangu ja pooltoodete tsehhiomahinda võetakse tavaliselt ainult need kulud, millede suurus oleneb antud tsehhist.

Paljude tööstusharude ettevõtetes on tsehhe, mis on spetsialiseeritud tehnoloogilisel printsiibil. Nendes tsehhides täielikku tootmistsüklit ei ole, seal sooritatakse ainult teatud tehnoloogilisi operatsioone või valmistatakse üksikuid detaile. Eriti iseloomulik on see masinaehitusele. Niisugustes tsehhides on valmistatavate detailide ühikuomahinna või sooritatavate tehnoloogiliste operatsioonide omahinna planeerimine praktiliselt võimatu. Siin antakse kokkuhoiuülesanne tavaliselt ainult toodanguühiku omahinna tähtsamate elementide osas. Taolisteks näitajateks on vastavatest tsehhidest ja jaoskondadest olenevad materjali- ja energiakulud, tsehhikulud, palgakulud ning seadmete hooldamise ja ekspluatatsioonikulud. Nende näitajate alusel hinnataksegi omahinnaplaani täitmist tsehhis või jaoskonnas.

3. Tööstustoodangu hind

Tööstustoodangut ei realiseerita omahinnaga, vaid riigi poolt plaanilises korras kindlaksmääratud hindadega. Sotsialistlike tööstusettevõtete toodangu hinnas peegeldub omahind ja ühiskonna käsutusse minev puhastulu. Õigesti korraldatud hindade süsteem on tähtsaks majanduslikuks teguriks, mis aitab kaasa tööstusettevõtete majandusliku tegevuse parandamisele.

On olemas kolm tööstustoodangu hindade põhiliiki: ettevõtte hulgihind, tööstuse hulgihind ja riiklik jaehind.

Ettevõtte hulgihind kujutab endast hinda, millega riiklikud ettevõtted realiseerivad vastavalt plaanile oma toodangut üksteisele, kapitaalehitusele või tööstuse varustus- ja turustusorganisatsioonidele. Ettevõtte hulgihind on aluseks tööstustoodangu hulga ja tootmise rentaabluse arvutamisel. Ettevõtte hulgihind saadakse tavaliselt toodangu omahinna ja kasumi liitmisel. Kui toodanguühiku plaaniliseks omahinnaks on näiteks 1000 rubla ja plaaniliseks kasumiks on määratud 30 rubla, siis moodustab ettevõtte hulgihind 1030 rubla. Nende hindadega oma toodangut realiseerides võivad ettevõtted katta toodangu plaanilised tootmis- ja realiseerimiskulud ning saada kasumit.

Ettevõtte hulgihind kehtestatakse tavaliselt tööstusharu keskmise plaanilise omahinna alusel, arvesse võttes plaanilise kasumi suurust.

Oletame, et toodet valmistatakse kolmes ettevõttes, kus tehnika ja tootmise organiseerimise tase, järelikult aga ka plaaniline omahind on igaühes erinev. Toote keskmise omahinna määramisel lähtutakse valmistatavate toodete plaanilisest omahinnast ja hulgast igas ettevõttes:

	Toote plaaniline omahind (rublades)	Plaaniline kogus (tükki)	Üldhulga omahind (tuhandetes rublades)
1. ettevõte	960	300	288
2. ettevõte	1 100	100	110
3. ettevõte	1 020	100	102
		500	500

Toote keskmiseks tööstusharuomahinnaks on 1000 rubla (500 000 : 500), ettevõtte hulgihinnaks aga on 30 rubla suuruse plaanilise kasumi juures 1030 rubla.

Tööstuse hulgihind on hind, millega ettevõtted ning tööstuse varustus- ja turustusorganisatsioonid realiseerivad tööstustoodangut riiklikele ja kooperatiivsetele kaubandusettevõtetele.

Tööstuse hulgihind sisaldab ettevõtte hulgihinda, käibemaksu ja tööstuse turustusorganisatsioonide kasuks minevat hinnatäiendit.

Oletame, et käibemaks moodustab meie näites toodanguühiku kohta 50 rubla ja tööstuse turustusorganisatsioonide kasuks minev hinnatäiend — 20 rubla. Siis on tööstuse hulgihinnaks (rublades):

Ettevõtte hulgihind	1 030
Käibemaks	+ 50
Turustusorganisatsioonide hinnatäiend	+ 20
Tööstuse hulgihind	1 100

K ä i b e m a k s on ühiskonnale mineva produkti selle osa rahaline väljendus, mis toodangu realiseerimisel laekub otseselt eelarvesse.[1]

H i n n a t ä i e n d i d t u r u s t u s o r g a n i s a t s i o o n i d e l e on ette nähtud selleks, et katta toodangu turustamisega seotud kulusid, s. o. kulusid, mida tehakse ringlussfääris. Hinnatäiendid määratakse kindlaks niisuguse arvestusega, et turustusorganisatsioonid saaksid töötada normaalse rentaablusega.

Üksikuid toodanguliike müüakse tööstuse hulgihinnaga ka tööstusettevõtetele ja kapitaalehitusele. Tööstuse hulgihinda rakendatakse näiteks arveldustes tööstusettevõtete ja kapitaalehitusega nende toodanguliikide osas, millede hinnad on kindlaks määratud arvestusega, et neid müüakse franko vagun-sihtjaam

[1] Terminit „käibemaks" kasutatakse meil rahanduse ja planeerimise praktikas, kuid ta ei iseloomusta täpselt selle kategooria majanduslikku sisu. Jutt pole mingisugusest maksust, mida võetakse toodangu käibelt, vaid lisaprodukti osast, mis laekub riigi käsutusse ühiskonna vajaduste rahuldamiseks.

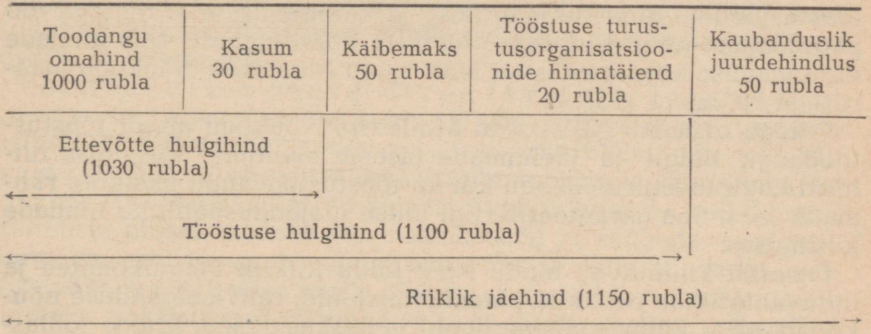
(mustad metallid, metsasaadused jne.), s. o. hinna sisse arvatakse veokulud kuni tarbijani, ning ka neil juhtudel, kui rasketööstuse toodangu hinda on arvatud käibemaks (naftasaadused, elektrienergia).

Riiklik jaehind on hind, millega jaekaubanduse organisatsioonid müüvad elanikkonnale laiatarbekaupu.

Riiklik jaehind koosneb tööstuse hulgihinnast ja kaubandusorganisatsioonide kasuks tehtavast juurdehindlusest. Kaubandusorganisatsioonid saavad juurdehindlust tööstuse hulgihindadele (või riiklikest jaehindadest allahindlust) selleks, et nad saaksid katta plaanilised käibekulud ja kujuneks kasum.

Kui kaubanduslikuks juurdehindluseks on näiteks 50 rubla toodanguühiku kohta, siis on meie näite puhul jaehinnaks 1150 rubla (1100 + 50).

Tööstustoodangu hinna struktuuri võib väljendada järgmise skeemiga:



Hindade kujundamise iseloomulikuks jooneks sotsialistlikus majanduses on h i n d a d e s t a b i i l s u s. Riiklikud jaehinnad kehtivad kuni nende plaanilise muutmiseni, mida tehakse vastavalt riigi majanduspoliitikale hindade alandamiseks.

Tootmis- ja realiseerimiskulude vähendamise alusel alandatakse järjekindlalt tööstustoodangu hulgihindu. Kuid see ei tähenda, et hulgihinnad alatasa muutuvad. Hulgihinnad on stabiilsed selle tõttu, et neid muudetakse võrdlemisi pika aja tagant. Näiteks massiliselt ja suurte seeriatena valmistatava tööstustoodangu hulgihinnad, mis kinnitati kehtivusega 1. jaanuarist 1952. a., kehtisid 1. juulini 1955. a. ja siis kehtestatud hinnad kehtivad tänaseni.[1]

Hulgihindade stabiilsus aitab kaasa tööstuse majandusliku töö parandamisele, luues soodsad tingimused ettevõtete rentaabluse tõusu stimuleerimiseks, lihtsustab tööstustoodangu mahu arvutamist ja tööstusettevõtete tegevuse majanduslike näitajate planeerimist ning parandab sel alal tehtava töö kvaliteeti.

[1] Neid hindu on muudetud ainult mõne toodanguliigi osas.

Hindade kinnitamise kord. Enne tööstuse ja ehitustegevuse juhtimise ümberkorraldamist kinnitati enamik tööstustoodangu hindu tsentraliseeritud korras. Ülemäärane tsentraliseeritus hindade kinnitamisel avaldas tööstuse tegevusele negatiivset mõju.

Näiteks kergetööstuses kinnitati uue toodangu hinnad järgmiselt. Algul töötas ettevõte välja uue toodangu tehnilised tingimused ja hindade projekti ning saatis need oma peavalitsusele, kust materjal läks vabariiklikku kergetööstuse ministeeriumi ja kaubandusministeeriumi, seejärel üleliidulisse kergetööstuse ministeeriumi, kes kooskõlastas tehnilised tingimused ja hinnad kaubandusministeeriumiga ja rahandusministeeriumiga. Hindade kinnitamiseks kulus palju aega, mis avaldas negatiivset mõju kergetööstuse toodangu sortimendi uuendamisele.

Tööstuse juhtimise reorganiseerimisega seoses muudeti ka tööstustoodangu hindade kinnitamise korda. Sealjuures taotleti hindade kujundamises mitte ainult ühtset majanduspoliitikat, vaid ka liiduvabariikide ja kohalike organite õiguste laiendamist, tööstustoodete hindade muutmise ja kinnitamise alal tehtava töö parandamist ning esinevate puuduste kõrvaldamist. Uus hindade kujundamise kord kehtestati NSV Liidu Ministrite Nõukogu määrusega 30. maist 1958. a.

Praegu otsustab NSV Liidu Ministrite Nõukogu ainult tööstustoodangu hulgi- ja jaehindade taseme muutmise küsimusi, niihästi kogu tööstustoodangu kui ka tööstustoodangu üksikute rühmade osas. See garanteerib riigi ühtse majanduspoliitika hindade küsimuses.

Otseselt kinnitavad hindu NSV Liidu Riiklik Plaanikomitee ja liiduvabariikide riiklikud plaanikomisjonid, rahvamajanduse nõukogud, NSV Liidu ministeeriumid ja keskasutused, kraide (oblastite) töörahva saadikute nõukogude täitevkomiteed, ettevõtete direktorid, tööndus- ja tarbijatekooperatsiooni organid.

NSV Liidu Riiklik Plaanikomitee kinnitab mõnede tähtsamate tööstustoodangu liikide hulgihinnad: söe, nafta, malmi, terase, põllutöömasinate ja traktorite, mitmete muude masinate ja seadmete ning tähtsamate tööstustoodangu liikide hulgihinnad. NSV Liidu Riiklik Plaanikomitee kinnitab ka massiliste toidu- ja tööstuskaupade (leiva, jahu, liha, või, puuvillase riide ja mõnede teiste laiatarbekaupade) jaehinnad. NSV Liidu valitsuse poolt on koostatud tähtsamate tööstustoodangu liikide nimekiri, millede hulgi- ja jaehinnad kinnitab NSV Liidu Riiklik Plaanikomitee.

Liiduvabariikide ministrite nõukogud kinnitavad kõigi toodanguliikide hulgi- ja jaehinnad (või määravad kindlaks hindade kinnitamise korra), välja arvatud nende toodanguliikide hinnad, mis kinnitatakse NSV Liidu Riikliku Plaanikomitee, autonoomsete vabariikide ministrite nõukogude, oblastite ja kraide töörahva saadikute nõukogude täitevkomiteede, rahvamajanduse nõukogude ja ettevõtete poolt.

Liiduvabariikide ministrite nõukogud määravad kindlaks õmb-

lustoodete, mõnede jalatsiliikide, majapidamisnõude, peakatete ja muude tööstuskaupade, lihatoodete, juustu, piima, veinide, mittealkohoolsete jookide ja paljude teiste toidukaupade jaehindade kinnitamise korra.

Rahvamajanduse nõukogudel on õigus kinnitada rahvamajanduse nõukogule alluvate ettevõtete vahelise kooperatsiooni korras valmistatava toodangu ja pooltoodete hulgihindu, kui sellel toodangul ei ole kehtivas korras kinnitatud hindasid.

Autonoomsete vabariikide ministrite nõukogud ja oblastite (kraide) töörahva saadikute nõukogude täitevkomiteed määravad hindu kohaliku tööstuse poolt valmistatavale toodangule. Nad kinnitavad hindu ka mõnedele teistele tööstus- ja toidukaupadele.

Tööstustoodangu hinnad määratakse põhiliselt kindlaks hinnakirjade kinnitamisega. Hinnakirjades esitatakse lisaks vastava toodanguliigi hinnale ka tema põhilised andmed (tehniline kirjeldus, liik, mark, artikkel, ekspluatatsiooniandmed, gabariidid, kaal jne.). Hinnakirjas on hinnad diferentseeritud vastavalt toodangu sordile ja kvaliteedile.

Tööstusettevõtete direktoritele on antud õigus määrata ise niisuguse toodangu hindu ja niisuguste teenuste tariife ja hindu (millel puuduvad kinnitatud hinnad ja tariifid), mis on tarvilikud ettevõtte oma kapitaalehitusele ja sisemisteks vajadusteks. Direktoritel on samuti õigus kinnitada individuaaltellimuste alusel toodetavate masinaosade ja sõlmede, mudelite, stantside, rakiste, spetsiaalinstrumentide ja muu toodangu valmistamise ja töötlemise hindu. Nende esemete hinnad määratakse kindlaks kokkuleppel tellijaga nii, et neist saadav plaaniline kasum ei ületaks 5 protsenti nende omahinnast.

Kõrvuti alatiselt kehtivate hulgihindadega rakendatakse ettevõtetes ka niinimetatud ajutisi hulgihindu, mis kehtivad lühikest aega.

Tööstuses alustatakse iga aasta paljude uute toodanguliikide valmistamist. Masinaehituses luuakse uusi masinate ja seadmete tüüpe, keemiatööstuses hakatakse tootma uusi keemiasaadusi, metallurgias uusi metallimarke, kergetööstuses jalatsite, rõivaste, riiete jne. uusi sorte ja mudeleid. Uute toodanguliikide tootmise omandamise protsessis ei ole igakord võimalik kindlaks määrata, kui palju läheb ettevõttele maksma uue toodangu valmistamine massilise või suureseerialise tootmise korral. Hindade kujundamisel ei ole otstarbekohane lähtuda toodanguühiku tootmiskulude tasemest selle toodangu tootmise omandamise perioodil, sest sel perioodil on omahind palju kõrgem kui toodangu massilisel väljalaskmisel. Järelikult on sel perioodil alatiste hulgihindade kindlaksmääramine pikemaks ajaks praktiliselt võimatu. Sellepärast määrataksegi uuele toodangule hinnad tavaliselt ainult lühikeseks ajaks, alatised hinnad aga kehtestatakse hiljem.

Ajutised hulgihinnad määratakse uuele toodangule, mida hakatakse massiliselt või suureseerialiselt tootma, harilikult jooksva aasta lõpuni, toodangule aga, mille tootmistsükkel on pikem, järgmise aasta lõpuni. Selle aja jooksul asendatakse ajutised hinnad alatiste hindadega. Üksikute, tähtsamate toodanguliikide (üksikute esmakordselt valmistatavate metalli, naftaproduktide, paberi, tsemendi, keemiasaaduste ja tööstuslikuks otstarbeks valmistatavate metalltoodete sortide ja markide) ajutised hulgihinnad kinnitab NSV Liidu Riiklik Plaanikomitee, muu tööstustoodangu ajutised hulgihinnad aga — rahvamajanduse nõukogud või teised tööstust juhtivad organid.

Ajutiste hulgihindade taseme määravad kindlaks rahvamajanduse nõukogud (töörahva saadikute nõukogude täitevkomiteed, ministeeriumid, keskasutused jne.) vastavalt analoogilise või asendava toodangu alatistele hulgihindadele. Neil juhtudel, kui analoogilist toodangut varem ei ole valmistatud, lähtutakse ajutiste hindade kehtestamisel plaanilisest omahinnast ja 5-protsendilisest rentaablusest. Sellega kindlustatakse riigi majanduspoliitika ühtsus hindade kujundamisel, lihtsustatakse ja kiirendatakse hindade muutmise ja kinnitamise protsessi ning suurendatakse rahvamajanduse nõukogude osatähtsust ja vastutust.

Kogemused näitavad, et uus hindade kujundamise kord on andnud positiivseid tulemusi. Kuid üksikute ettevõtete ja rahvamajanduse nõukogude juhtivad töötajad rikuvad mõnikord kehtivat hindade kujundamise korda. Tööstuse tööpraktikas tuleb ette fakte, kus üksikud ettevõtete juhtivad töötajad ei rakenda abinõusid ajutiste hulgihindade õigeaegseks asendamiseks (pärast nende kehtimisaja möödumist) alatiste hindadega. Toodangu ajutised hulgihinnad on tavaliselt alatistest hulgihindadest kõrgemad. Sellepärast tähendab alatiste hindade kehtestamisega viivitamine tegelikult hulgihindade kõrgendamist.

Tõsiseks puuduseks, mis esineb üksikutes ettevõtetes hindade kujundamise praktikas, on see, et ei peeta kinni uue toodangu hindade kinnitamise korrast. Mõnikord lähtutakse hinna määramisel ainult toodanguühiku plaanilisest omahinnast ja jäetakse tähele panemata analoogilise toodangu hindade tase. Uue toodangu hinnad ei tohi olla kõrgemad vana toodangu hindadest. Hindade tõstmine on võimalik ainult erandjuhul, kui toodete kvaliteet on järsult muutunud, ja seejuures ulatuses, mis vastab toimunud muutustele (võimsus, seadmete tootlikkus, kasutusaeg jne.).

NLKP Keskkomitee juunipleenumi (1959) otsuses on öeldud, et uue toodangu hinnad tuleb kindlaks määrata „lähtudes sellest, et hinnad stimuleeriksid niihästi selle toodangu valmistamist kui ka selle kasutamist".

Hindade kujundamise alal kehtestatud kord on kohustuslik kõigile meie maa majanduspiirkondadele. Sellest korrast mitte-

kinnipidamisele vaadatakse kui partei- ja riikliku distsipliini jämedale rikkumisele. Partei Keskkomitee juunipleenumil võttis N. S. Hruštšov terava kriitika alla Murmanski oblasti juhtivad töötajad selle eest, et nad omavoliliselt muutsid tööstus- ja toidukaupade jaehindu.

Hindade kujundamises esinevate kolkapoliitika tendentsidega võitlemises kuulub väga suur tähtsus parteiorganisatsioonidele ja eeskätt ettevõtete juhtkonna tegevuse kontrollimiseks loodud parteikontrollkomisjonidele.

4. Tööstusettevõtete rentaablus

Iga tööstusettevõte, realiseerides oma toodangut riigi poolt kindlaks määratud hulgihindadega, peab katma toodangu realiseerimisest saadud tuludega toodangu tootmis- ja turustamiskulud ning saama kasumit. Kui tulud ületavad kulusid, siis näitab see *ettevõtte rentaablust* (*tulutoovust*). Ettevõtte rentaablus on üldistav näitaja, mis näitab, kui suure majandusliku efektiivsusega on ettevõte teatud aja jooksul töötanud. Tehakse vahet kahe näitaja vahel, mis iseloomustavad ettevõtete rentaablust, nimelt kasumi summa ja rentaabluse taseme vahel.

Kasumi summaks on vahe toodangu realiseerimisest ettevõtte hulgihindades saadud sissetuleku ja toodangu omahinna vahel. Kasumi suurusele kogu ettevõtte ulatuses avaldab mõju ka muu realiseerimine ning realiseerimisvälised tulud ja kahjud. Kasumi suurus oleneb järelikult täiesti ettevõtte tootmis- ja majandusliku tegevuse tulemustest. Teine osa tootmisprotsessis loodud lisaproduktist — käibemaks — ei olene ainult antud ettevõtte tööst. Käibemaksu näol akumuleerub kõigi materiaalse tootmise harude töötajate töö ühiskonna kasuks, sest tootmisvahendeid realiseeritakse tavaliselt ilma käibemaksuta. Sellepärast ei oleks ettevõtete rentaabluse kindlaksmääramisel käibemaksu summa arvessevõtmine majanduslikult õige.

Ettevõtte *rentaabluse tase* kujutab endast kasumi summa ja realiseeritava toodangu täieliku omahinna suhet protsentides.

Kui ettevõte sai näiteks 360 000 rubla kasumit ja realiseeritava toodangu omahind moodustas 4 000 000 rubla, siis on ettevõtte rentaabluse tasemeks 9 protsenti $\left(\frac{360\,000}{4\,000\,000} \times 100\right)$.

Rentaabluse näitaja ei väljenda üksnes ettevõtete rahalist akumulatsiooni, vaid näitab ka nende majandusliku tegevuse efektiivsust. Kõigi ettevõtete ja tootmisharude rentaabel töö on sotsialistliku tööstuse edasiarendamise ja rahva materiaalse heaolu süstemaatilise tõusu seisukohalt väga tähtis. Mida kõrgem on

ettevõtete rentaablus, seda suurem on ühiskonna tulu, seda suuremad ressursid on riigi käsutuses majanduse ja kultuuri igakülgseks arendamiseks.

Üksikute sotsialistlike ettevõtete rentaabluse tase määratakse kindlaks plaanilises korras, lähtudes sotsialistliku tootmise plaanipärase arendamise ülesannetest ja vajadusest kindlustada isemajandamist. Olenevalt tootmise tingimustest ja iseloomust, planeeritakse erinevatele riiklikele ettevõtetele erinev rentaabluse tase.

Ettevõtte rentaabluse planeerimisel lähtutakse peamiselt kindla korra kohaselt kinnitatud toodangu hindadest, plaanilisest omahinna tasemest ja väljalastava toodangu hulgast.

Sotsialistliku tootmise rentaabluse tase on printsipiaalselt erinev kasuminormist kapitalismi tingimustes. Rentaabluse tase määratakse kindlaks plaanilises korras ega kujune stiihiliselt. Sotsialistlike ettevõtete kasumi allikaks on ekspluateerimisest vabade inimeste töö ühiskonna kasuks. See kasum kuulub riigile, ühiskonnale. Üksikud sotsialistlikud ettevõtted võivad töötada minimaalse rentaablusega, mõnikord aga koguni mitterentaablilt. Ajutiselt mitterentaableid sotsialistlikke ettevõtteid ei suleta; nad saavad oma tootmistegevuseks vajalikud vahendid riigilt teiste, rentaablite ettevõtete tulude arvel. Kuid mitterentaablid ettevõtted ei või ega tohi jääda sellisteks pikemaks ajaks. Sotsialistliku tootmise edasiarendamise ülesanded nõuavad kõigi ettevõtete rentaablit tööd.

Üksikute toodanguliikide rentaabluse tase sõltub samuti kasumi ja omahinna suhtest ettevõtte hulgihinnas.

Kui näiteks tööpingi ettevõtte hulgihinnaks on 8400 rubla ja plaaniline omahind moodustab 8000 rubla, siis on rentaabluse tasemeks $\frac{400 \times 100}{8000} = 5$ protsenti.

Rentaabluse taseme sõltuvust toodangu omahinnast ja kehtivast hulgihinnast on näiteks näha uue televiisori margi hinna struktuurist (rublades):

Aastad	Omahind	Kasum (+) kahjum (—)	Ettevõtte hulgihind	Käibemaks	Kaubanduslik juurdehindlus	Riiklik jaehind
1957	2054	—122	1932	—	168	2100
1958	1621	+173	1794	—	156	1950

1957. aastal oli televiisorite „Start" tootmine mitterentaabel. Riik kehtestas meelega omahinnast madalama jaehinna, et ergutada televiisorite müüki elanikkonnale. Sel ajajärgul ei andnud televiisorite tootmine ettevõttele kasumit ning ettevõte ei kandnud eelarvesse üle käibemaksu; lisaks sellele sai ettevõte igalt väljalastavalt televiisorilt kahjumit 122 rubla, mis kaeti teistelt toodanguliikidelt saadavate kasumitega.

1958. aastal muutus televiisorite tootmine nende omahinna alanemise tõttu rentaabliks. Ettevõtte endise hulgihinna juures oleks igalt televiisorilt saadud

kasum moodustanud 311 rubla (1932—1621) ning rentaabluse tasemeks oleks olnud 19 protsenti $\left(\frac{311}{1621} \times 100\right)$.

Elanikkonna tarbimisvajaduste paremaks rahuldamiseks alandas riik televiisori jaehinda 150 rubla ja kehtestas uue hulgihinna, lähtudes normaalsest rentaabluse tasemest. Aasta kokkuvõte näitas, et omahinna edasise alanemise tulemusena saadi igalt televiisorilt 173 rubla kasumit ja rentaabluse tase moodustas 10,7 protsenti $\left(\frac{173}{1621} \times 100\right)$.

Ettevõtte kasum kujuneb kõikidelt toodanguliikidelt saadavatest kasumitest. Ettevõtte kasumi suurus oleneb seega toodanguühiku hinnast, toodanguühiku omahinnast ning valmistatava toodangu hulgast. Riiklikud organid määravad ühesugusele toodangule tavaliselt kõigi ettevõtete jaoks ühtsed hinnad.[1] Omahinna tase ja toodangu hulk olenevad ettevõtte tegevusest. Järelikult oleneb ettevõtte tööst ka kasumi üldsumma, mida ettevõte võib saada.

Kindla hinnataseme puhul on ettevõtte kasum seda suurem, mida madalam on toodangu omahind ja mida suurem on toodangu väljalase. Ja vastupidi, omahinna tõus ja toodangu väljalaskeplaani mittetäitmine vähendavad ettevõtte kasumit.

Oletame, et kaks ettevõtet lasevad välja toodangut, mille hulgihindade ja plaanilise omahinna tase on ühesugune. Üks neist ettevõtteist töötab hästi, ületades toodangu väljalaske plaani ja omahinna alandamise plaani, teine ettevõte aga töötab halvemini. Vaatamata sellele, et hinnad on mõlema ettevõtte jaoks ühesugused, on väljalastud toodangult saadav kasum neil erinev, mida iseloomustavad järgmised näitajad:

Näitajad	Mõõtühik	Esimene ettevõte	Teine ettevõte
Toodanguühiku hulgihind	rubla	1030	1030
Toodanguühiku omahind	„	900	1010
Toodanguühikult saadav kasum . .	„	130	20
Toodete hulk	tükki	1000	900
Kasumisumma kogu toodangult . .	tuhat rubla	130	18

Analoogilise toodangu ühtne hinnatase võimaldab objektiivselt hinnata ettevõtete tegevust, võrrelda erinevate ettevõtete tootmise rentaabluse taset. See aitab kaasa isemajandamise tugevnemisele, võimaldab välja selgitada tootmisorganisatsioonide eesrindlikke kogemusi ja juurutada neid mahajäänud ettevõtetes.

Ettevõtte kasumi suurus oleneb ka väljalastavate toodete kvaliteedist. Mida halvema kvaliteediga on toodang, seda madalam

[1] Hindade kujundamise praktikas rakendatakse mõnedes tööstusharudes (nafta-, söe- jm. tööstuses) ka ühtseid vööndihindasid. Nende hindade tase erineb ühtsetest hulgihindadest peamiselt selle poolest, et üksikute toodanguliikide tootmiskulude suurusele avaldavad suurt mõju looduslikud tingimused (näiteks söekihi asukoha sügavus, söekihi paksus, söe kvaliteet jne.) ning ettevõtte kaugus tooraineallikatest.

on tema hind. Kui hankiv ettevõte ei pea kinni toodangu sortimendist, komplekssusest, kindlaksmääratud standardist ja kvaliteedist, siis jääb ta ilma osast tuludest, kuna tal tuleb toodangut realiseerida madalamate hindadega, ning maksab sageli veel ka trahve ja leppetrahve. Tööstuses kehtib kord, mille kohaselt mõningad hankivad ettevõtted annavad garantii nende poolt väljalastava toodangu kohta. Ostja poolt avastatud defektide kõrvaldamise kulud katab hankiv ettevõte garantiikohustuste täitmisel oma kasumi arvel. Järelikult avaldab ettevõtte kasumi suurusele mõju kogu tema tootmistegevuse kvaliteet.

Ettevõtte rentaablus oleneb mitte ainult tootmistegevusest, vaid ka turustamisest ja tervest reast teistest mittetootliku iseloomuga teguritest. Sellepärast tehakse planeerimisel ja ettevõtte tegevuse hindamisel tavaliselt vahet kolme liiki rentaabluse suhtes: toodangu väljalaskmise rentaablus, toodangu realiseerimise rentaablus ja ettevõtte kogu tootmis- ja majandusliku tegevuse rentaablus.

Toodangu väljalaskmise rentaabluse määramiseks võrreldakse kaubatoodangu väljalaske summat ettevõtte hulgihindades kaubatoodangu omahinnaga.

Kaubatoodangu väljalase aastas:

a) omahinnas	42 650 000 rubla
b) ettevõtte hulgihindades	50 000 000 „
Kasum	7 350 000 „
Toodangu väljalaske rentaabluse tase	17,2 protsenti

Toodangu realiseerimise rentaablus leitakse samal viisil, kuid lähtudes summadest, mis on saadud toodangu realiseerimisest ettevõtte hulgihindades, ja realiseeritud toodangu omahinnast. Valmistoodangu realiseerimisega viivitamine põhjustab kasumisumma vähenemist.

Ettevõtte tootmis- ja majandusliku tegevuse rentaablus võtab arvesse mitte üksnes toodangu realiseerimise tulemusi, vaid ka teiste realiseerimisliikide tulemusi ning realiseerimisväliseid tulusid ja kahjusid.

Teiste realiseerimisliikide alla kuuluvad ostetud materjalide müügiga ja mittetööstusliku iseloomuga tööde sooritamisega seotud operatsioonid. Paljudes ettevõtetes tekitavad need majanduslikud operatsioonid suuri kahjusid.

Nii näiteks sai Kolomna mootorvedurite tehas 1958. aastal muu realiseerimise arvel 1 495 000 rubla kahju, millest ostetud toodete ja materjalide müügi tagajärjel saadud kahjud moodustasid 1 135 000 rubla ning mittetööstuslike majandite tööst saadud kahjud 360 000 rubla.

Realiseerimisvälised tulud ja kahjud toodangu realiseerimisega otseselt seotud ei ole. Realiseerimisvälisteks tuludeks on eelmiste aastate tulud, mis selgitatakse välja aruandeaastal (näiteks sum-

mad, mis laekuvad hankijatelt teenuste ning eelmisel aastal saadud ja kulutatud materiaalsete väärtuste kohta tehtud ümberarvutuste alusel), samuti aga ka varem mahakantud lootusetute võlgade arvel laekuvad summad. Ettevõtete realiseerimisvälisteks kahjudeks on: kahjud, mis on tekkinud loodusõnnetustest, võlgade mahakandmisest, millede hagi esitamise tähtaeg on möödunud, lootusetute võlgade mahakandmisest, millede sissenõudmisest arbitraaž või kohus on keeldunud; kahjud, mis on tekkinud ettevõtete elamu- ja kommunaalmajanduse ekspluateerimisest; eelmiste aastate kahjud, mis selguvad aruandeaastal (näiteks lisakulud tellimuste osas, millede kohta lõpetati arveldused eelmisel aastal, lisaarveldused ostjatega eelmisel aastal tasutud toodangu eest); tootmisalaste tellimuste annulleerimisest tekkinud kahjud ja muud kahjud.

Ettevõtte realiseerimisväliseid tulusid ja kulusid arvestatakse spetsiaalses kasumite ja kahjumite kontos. Selles kontos arvestatud ettevõtte tulude ja kulude summa koos toodangu realiseerimise tulemustega moodustab ettevõtte tegevuse lõpliku tulemuse — teatava aja jooksul saadud kasumi või kahjumi. See lõplik finantstulemus peegeldub ettevõtte raamatupidamisbilansis, mispärast seda nimetatakse bilansiliseks — kas bilansiliseks kasumiks või bilansiliseks kahjumiks. Ettevõtte tegeliku rentaabluse leidmiseks tuleb lähtuda bilansilisest tulemusest.

Teistest realiseerimisliikidest tingitud kahjusid ja realiseerimisväliseid kadusid ja kahjusid (välja arvatud elamu- ja kommunaalmajanduse ekspluateerimisest tekkivad kahjud) tavaliselt ei planeerita. Need kahjud põhjustavad ettevõtete rentaabluse vähenemist. Ettevõtte majanduslik tegevus peab olema nii organiseeritud, et toodangu realiseerimisest saadud kasum säiliks täielikult ega oleks seda vaja raisata igasuguste realiseerimisväliste kadude ja kahjude katmiseks.

Ettevõtte rentaablus sõltub ka saadud vahendite õigest kasutamisest, õigeaegsetest arveldustest ostjate ja hankijatega, finantsplaani täitmisest kõigi tulukirjete osas ning plaanis ette nähtud kuludeks määratud summade kokkuhoidlikust kasutamisest.

Mida paremini on ettevõttes korraldatud varustus-, turustus-, arvestus- ja finantstöö, seda vähem on igasuguseid kadusid ja seda kõrgem on rentaablus.

Rentaabluse saavutamine on ettevõtte õige juhtimise kõige tähtsamaks eeltingimuseks ja nõudeks. Ettevõtte mitterentaabel töö, kahjumiga töötamine kahjustab otseselt riigi huvisid. Plaanilise kahjumiga töötamise puhul on ettevõttel oma kulude katmiseks ja vahendite vajaduse rahuldamiseks kaks allikat: omaenda tulud, mis sõltuvad ettevõtte tegevusest, ja dotatsioon plaaniliste kahjumite katmiseks. Kui ettevõte saab riigilt oma kahjumite katteks dotatsiooni, siis tekitab see teiste kulul elamise meeleolu, nõrgendab rahanduslikku kontrolli ettevõtte töö üle,

sest siis puudub orgaaniline seos ettevõttele summade laekumise ja ettevõttele määratud plaaniülesannete täitmise vahel. Mõned ettevõtted suurendavad planeerimise juures kunstlikult toodangu plaanilist omahinda, et kasumite plaani täitmises oleks kergem saavutada „häid" tulemusi.

Partei ja valitsus võitlevad otsustavalt toodangu plaanilise omahinna kõrgendamise praktika vastu, sest see on riigi huvidega vastuolus ja tekitab rahvamajandusele kahju.

Iga sotsialistlik ettevõte peab töötama rentaablilt, katma toodangu tootmiskulud toodangu realiseerimisest laekuvate tuludega ja saama kasumit.

Kehtiv kasumi jaotamise kord äratab ettevõtetes otsest huvi mitte ainult plaanilise, vaid ka üleplaanilise kasumi saamise vastu. Praegu jääb suur osa plaanilisest ja eriti üleplaanilisest kasumist ettevõtete käsutusse, mida kasutatakse tootmise laiendamiseks ja täiustamiseks, paremate töötajate materiaalseks ergutamiseks, kultuuriliste ja elutarbeliste vajaduste paremaks rahuldamiseks ning ettevõtte teisteks vajadusteks.

Toodangu omahinna süstemaatilise alandamise ja ettevõtete rentaabluse suurendamise tagajärjel kasvab pidevalt ettevõtete siseakumulatsioon. Kui 1950. aastal moodustas riiklike ettevõtete ja majandusorganisatsioonide kasumi üldsumma 52 miljardit rubla, siis 1959. aastaks nähti plaanis ette 220 miljardit rubla kasumit.

Ettevõtte tööst sõltub ka riigieelarvesse laekuva käibemaksusumma suurus. Käibemaksu suurus toodanguühiku kohta määratakse kindlaks hindade kujundamisel. Kuid riigieelarvesse laekuva käibemaksu üldsumma sõltub otseselt tootmise mahust: mida suurem on toodang, seda rohkem kantakse riigieelarvesse üle käibemaksu.

Eriti soodsad tingimused lõi tootmise rentaabluse tõstmiseks tööstuse ja ehitustegevuse juhtimise ümberkorraldamine. Ettevõtete juhtimise parandamine, töötajaskonna initsiatiivi ärakasutamine tootmise sisereservide mobiliseerimiseks on aidanud kiirendada akumulatsiooni kasvutempot.

Seda näitab meile Moskva oblasti administratiivse majanduspiirkonna tööstus. 1. jaanuarist 1956 kuni 1. juulini 1957, s. o. poolteise aasta jooksul enne tööstuse juhtimise ümberkorraldamist, said nüüd Moskva Oblasti Rahvamajanduse Nõukogu alla kuuluvad ettevõtted 5,6 miljardit rubla kasumit. Uutes juhtimise tingimustes moodustas kasum poolteise aasta jooksul (1. juulist 1957 kuni 1. jaanuarini 1959) 7,3 miljardit rubla ehk 1,7 miljardit rubla rohkem.

Tööstusettevõtete rentaabluse tõstmine on väga tähtsaks allikaks NLKP XXI kongressil kavandatud gigantse kapitaalmahutuste ja rahva elutaseme tõstmise programmi finantseerimisel.

5. Tööstustoodangu omahinna alandamise ja ettevõtete rentaabluse tõstmise peamised teed

Ettevõtete rentaablus oleneb, nagu juba öeldud, peamiselt toodangu omahinna tasemest, tootmise mahust ja toodangu kvaliteedist.

Tootmise rentaabluse tõstmise otsustavaks tingimuseks on pidev tehniline progress. Uue tehnika juurutamine, tootmisprotsesside kompleksne mehhaniseerimine ja automatiseerimine loovad tingimused mitte ainult tootmise kvantitatiivseks suurendamiseks, vaid ka ettevõtete töö kvalitatiivsete näitajate parandamiseks.

Partei Keskkomitee juunipleenumi (1959) otsuses rõhutatakse, et „mõned ettevõtete juhid, projekteerimis-, konstrueerimis- ja teadusliku uurimise instituutide töötajad taotlevad uue tehnika väljatöötamisel ja rakendamisel ainult toodangu suurendamist ja ignoreerivad mitte väiksema tähtsusega eesmärki — tõsta tööviljakust ja kergendada tööliste tööd, parandada toodangu kvaliteeti ja alandada selle omahinda". Järelikult on tootmise tehnilise täiustamise abinõude väljatöötamisel vaja neid igakülgselt majanduslikult põhjendada, et uue tehnika juurutamise kulud tasuksid ennast saadava kokkuhoiu arvel võimalikult kiiresti.

Toodangu omahinna alandamise tõsiseks reserviks on spetsialiseerimise ja koopereerimise süvendamine. Spetsialiseeritud, massilise vooltootmisega ettevõtetes on toodangu omahind tunduvalt madalam kui ettevõtetes, kus sedasama toodangut valmistatakse väikestes kogustes.

Nii näiteks toodeti Leningradi Kirovi-nimelises tehases „Elektrosila" oma tarbeks paljusid instrumentide liike. Seal läks ühe 16 × 25 mm läbilõikepinnaga lõiketera valmistamine maksma 9 rubla 34 kopikat, samal ajal aga spetsialiseeritud tehas müüs sedasama instrumenti 2 rubla 10 kopikat tükk.

1958. aastal kulutas tehas „Elektrosila" normaliseeritud instrumentide tootmiseks 2 350 000 rubla, kusjuures nende maksumuseks preiskurandi järgi oli 895 000 rubla. Selle tagajärjel oli toodangu omahind 1 455 000 rubla võrra kõrgem.

Teadusliku uurimise organisatsioonide projekteeringute järgi annab ainuüksi lõiketerade valmistamise tsentraliseerimine ja spetsialiseerimine 7,5 miljoni lõiketera suuruse väljalaske puhul 57 miljonit rubla kokkuhoidu aastas, tootmise spetsialiseerimiseks tehtavad kulud aga tasuvad ennast ära kahe kuu jooksul.

Spetsialiseerimise süvendamine nõuab ka ettevõtete ratsionaalsemat koopereerimist. Uued juhtimise vormid loovad soodsad tingimused spetsialiseerimise süvendamiseks ja koopereerimise parandamiseks.

Omahinna alandamise teede väljatöötamisel ei piisa ettevõtetes sellest, kui teatakse tootmiskulude vähendamise eest peetava võitluse suunda, on vaja välja töötada omahinna alandamise

konkreetsed abinõud. Nende abinõude väljatöötamisel tuleb ära näidata iga toodanguliigi omahinna alandamise teed ja ette näha kulude vähendamise võimalused igas tootmislõigus.

Toodangu omahinna alandamist võimaldab eeskätt *tööviljakuse tõstmine*. Tööviljakuse tõustes väheneb töö kulu toodanguühiku kohta, järelikult väheneb ka palga osatähtsus omahinna struktuuris.

Kui 1955. aastal moodustasid palgakulud tööstuses 21,2 protsenti tootmiskulude üldsummast, siis 1957. aastal moodustasid nad 20,9 protsenti, kuigi tööliste ja teenistujate nominaal- ja reaalpalk vahepeal tunduvalt tõusis. Tööviljakuse kiirem tõus, võrreldes töötajate palga tõusuga, on sotsialistliku tootmise arenemise seaduspärasus.

Omahinna alandamise eest peetava võitluse edu sõltub eelkõige tööliste tööviljakuse tõusust, sest viimane annab teatud tingimustes palga kokkuhoidu. Vaatleme, missugustel juhtudel vähenevad ettevõtetes tööviljakuse tõusu puhul tööliste palgakulud.

Toodangut ühe töölise kohta võib suurendada organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude rakendamisega. Sel juhul tavaliselt tootlusnormid ja koos nendega ka tööhinded muutuvad. Tootlus võib suureneda aga ka kehtivate tootlusnormide ületamise arvel, ilma organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude rakendamiseta. Tootlusnorme ja hindeid sel korral tavaliselt ei muudeta.

Esimesel juhul, s. o. siis, kui muudetakse tootlusnorme ja hindeid, saab ettevõte kokkuhoidu tööliste palkade arvel. See tuleb sellest, et tööhinnete alandamisel palga osatähtsus toodanguühiku omahinnas väheneb. Kuid see ei põhjusta tööliste keskmise palga vähenemist, sest rakendatavad organisatsioonilised ja tehnilised abinõud võimaldavad töölistel sama töökuluga anda rohkem toodangut. Järelikult võimaldab organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude rakendamine koos tootlusnormide vastava muutmisega alandada toodangu omahinda, vähendades palga osatähtsust toodanguühiku omahinnas ja tõstes samal ajal tööliste keskmist palka.

Teisel juhul, kus kehtivaid tootlusnorme ja hindeid ei muudeta, tööliste palgakulud toodanguühiku omahinnas ei vähene. Kuid tööviljakuse tõustes suureneb tootmise maht, mis annab kokkuhoidu teiste kulukirjete osas, eriti aga tootmise teenindamise kulude ja administratiivkulude vähenemise arvel. See tuleb sellest, et tsehhikuludest on suur osa (tehase üldkuludest aga peaaegu kõik) tinglikult püsivad kulud (seadmete amortisatsioon, hoonete korrashoid, tsehhi ja kogu tehase aparaadi ülalpidamine ja teised kulud), mis ei sõltu tootmisplaani täitmise astmest. Nende üldsumma ei muutu või peaaegu ei muutu olenevalt toodangu väljalaske plaani täitmisest või mittetäitmisest. Järelikult,

mida suurem on toodangu väljalase, seda väiksem on tsehhikulude ja tehase üldkulude osatähtsus toodangu omahinnas.

Näide. Ettevõtte plaanis oli ette nähtud valmistada kuus 300 toodanguühikut, kusjuures tsehhikulude ja tehase üldkulude tinglikult püsiva osa suuruseks oli määratud 300 000 rubla ehk 1000 rubla iga toodanguühiku kohta. Ettevõtte kollektiiv ületas tunduvalt plaani ja valmistas kuu jooksul 400 toodanguühikut. Tinglikult püsiv osa lisakuludest jäi samaks — 300 000 rubla. Järelikult ei moodustanud toodanguühiku valmistamise kulud mitte enam 1000 rubla, nagu oli ette nähtud plaanis, vaid 750 rubla. Selle tulemusena hoidis tehas nende kulukirjete osas iga valmistatud toodanguühiku kohta kokku 250 rubla.

Toodangu väljalaske kasvades suureneb ettevõtte kasum mitte ainult omahinna alanemise arvel, vaid ka väljalastava toodangu hulga suurenemise tagajärjel.

Niisiis, mida suurem on tootmise maht, seda suurem on muude võrdsete tingimuste juures ettevõtte kasumi summa.

Toodangu omahinna alandamise ja tootmise rentaabluse tõstmise eest peetavas võitluses on väga tähtis kinni pidada k o k k u h o i u r e ž i i m i s t kõigil ettevõtte tootmis- ja majandusliku tegevuse aladel. Kokkuhoiurežiim avaldub ettevõttes kõigepealt toodanguühiku valmistamisega seotud materiaalsete ressursside kulu vähendamises, tootmise teenindamise kulude ja administratiivkulude vähendamises, praagikahjude ja mittetootlike kulude likvideerimises.

Materiaalsetel kuludel on teatavasti enamiku tööstusharude toodangu omahinna struktuuris suur osatähtsus. Sellepärast annab isegi väike tooraine, materjalide, kütuse ja energia kokkuhoid toodanguühiku kohta kogu ettevõtte ulatuses suurt efekti.

Ettevõte saab nende kulude suurusele mõju avaldada juba alates materjalide varumisest. Tooraine ja materjalid arvatakse toodangu omahinda nende ostuhinnas, arvesse võttes ka veokulud. Sellepärast avaldab materjalide hankija valik toodangu omahinnale suurt mõju. On oluline, et materjale saadaks hankijatelt, kes asuvad ettevõtte lähedal, ja et kaubad toimetataks kohale kõige odavama transpordiliigi abil. Materiaalsete ressursside hankelepingute sõlmimisel tuleb tellida materjale, mis oma mõõtmetelt ja kvaliteedilt vastaksid täpselt materjalide plaanilisele spetsifikatsioonile, ning püüda igal pool, kus võimalik, kasutada odavamaid, kuid toodangu kvaliteeti mitte halvendavaid materjale.

Põhiliseks eeltingimuseks, mis võimaldab toodanguühiku valmistamisega seotud tooraine- ja materjalikulusid vähendada, on toodete konstruktsiooni parandamine ja tootmistehnoloogia täiustamine ning materiaalsete väärtuste progressiivsete kasutamisnormide juurutamine.

Toodangu omahinna alandamise suureks reserviks on t o o t m i s e t e e n i n d a m i s e k u l u d e j a a d m i n i s t r a t i i v k u l u d e v ä h e n d a m i n e. Nende kulude suurus toodanguühiku kohta ei olene mitte ainult toodangu väljalaske suurenda-

misest, vaid ka nende kulude absoluutse summa vähendamisest. Mida väiksem on tsehhikulude ja tehase üldkulude summa ettevõttes, seda madalam on muude võrdsete tingimuste juures iga toote omahind.

Tsehhikulude ja tehase üldkulude vähendamise reservideks on kõigepealt administratiivaparaadi lihtsamaks ja odavamaks muutmine, administratiivkulude kokkuhoidmine. Tsehhikulude ja tehase üldkulude hulka arvatakse ka suur osa abitööliste palgast. Abitööde mehhaniseerimiseks rakendatavad abinõud aitavad vähendada abitööliste arvu ning kokku hoida tsehhikulusid ja tehase üldkulusid. Väga suur tähtsus on sealjuures tootmisprotsesside automatiseerimisel ja mehhaniseerimisel, käsitsitöö osatähtsuse vähendamisel. Tootmisprotsesside automatiseerimine ja mehhaniseerimine võimaldab samuti vähendada tööstuslikus tootmises töötavate abi- ja teenindavate tööliste arvu. Tsehhikulude ja tehase üldkulude vähendamine aitab kokku hoida ka abimaterjale, mida kasutatakse seadmete ekspluateerimisel ja muudeks majanduslikeks vajadusteks.

Omahinna alandamise reserviks on praagikahjude ja teiste mittetootlike kulude vähendamine. Praagi tekkimise põhjuste uurimine ja süüdlaste väljaselgitamine võimaldab rakendada abinõusid praagikahjude likvideerimiseks, tootmisjäätmete vähendamiseks ja nende ratsionaalsemaks ärakasutamiseks.

Sotsialistlikes ettevõtetes tuleb luua niisugune õhkkond, kus ei sallita praagikahjusid ega ebamajanduslikkust.

Suureks toodangu omahinna alandamise ja ettevõtete rentaabluse tõstmise reserviks on teiste ettevõtete eesrindlike kogemuste tundmaõppimine ja juurutamine. Sellele aitab kaasa eri ettevõtetes valmistatud ühesuguse toodangu omahinna uurimine.

Moskva mööblivabrikus nr. 2 ja nr. 5 lastakse välja ühesuguseid toole, kusjuures vabrikus nr. 2 oli ühe tooli omahind 50 rubla 61 kopikat, vabrikus nr. 5 aga 57 rubla 32 kopikat ehk 6 rubla 71 kopikat kallim.

Vabriku nr. 5 töötajad tutvusid 1959. aasta keskpaiku tööga vabrikus nr. 2, kus toolide omahind oli madalam; vabriku nr. 2 kogemusi ära kasutades töötasid vabriku nr. 5 töötajad välja ja rakendasid abinõusid, mis võimaldasid 1959. aasta ülejäänud kuude jooksul saada kokkuhoidu 425 000 rubla.

Ettevõtte rentaabel töö oleneb ühel või teisel määral iga töötaja jõupingutustest. Sellepärast on toodangu omahinna süstemaatilise alandamise ja rentaabluse tõstmise eest peetavas võitluses otsustav tähtsus kõigis tootmislõikudes kokkuhoidu taotleval massilisel sotsialistlikul võistlusel ning ratsionaliseerimistöö efektiivsuse tõstmisel.

Tööstuse uute juhtimisvormide juures on ratsionaliseerimistöö muutunud veelgi ulatuslikumaks.

Nii näiteks võttis Moskva Oblasti Rahvamajanduse Nõukogu ettevõtetes 1958. aastal leiutustegevusest ja tootmise ratsionaliseerimisest osa 64 000 tööstuse alal töötajat ehk 19 protsenti rohkem kui 1957. aastal. Ratsionaliseerimisettepanekute ja leiutuste tootmisse juurutamine võimaldas 1958. aastal kokku hoida 309,5 miljonit rubla ehk 44,5 miljonit rubla rohkem kui 1957. aastal. Ainuüksi nende ettepanekute juurutamine, mis tehti tootmise mehhaniseerimiseks ja automatiseerimiseks rahvamajanduse nõukogu ja oblasti ametiühingute nõukogu poolt 1958. aastal väljakuulutatud temaatilisel konkursil, andis majanduslikku efekti 53,1 miljoni rubla suuruses summas. Konkursist, mille kuulutasid välja kommunistliku noorsooühingu oblastikomitee ja rahvamajanduse nõukogu parima ratsionaliseerimisettepaneku saamiseks noortelt ratsionaliseerijatelt, võttis osa 7660 noort ja see andis majanduslikku efekti 34 miljonit rubla.

Rentaabluse tasemele avaldab mõju ettevõtte poolt valmistatud toodangu realiseerimine. Viivitamine toodangu realiseerimisega, maksete mitteõigeaegne laekumine ostjatelt vähendab ettevõtte kasumit. Ettevõtte rentaablust vähendavad ka mitmesugused realiseerimisvälised kaod ja muust realiseerimisest saadavad kahjumid.

Ettevõtete poolt väljalastavate erinevate toodete rentaablus ei ole ühesugune. Ühed tooted võivad olla rentaablimad kui teised. Sellepärast võib ettevõtte üldine rentaablus muutuda, kui muutub toodete eri liikide osatähtsus väljalastava toodangu üldises sortimendis. Ei ole õige, kui ettevõte, ajades taga kõrget rentaablust, laseb välja „kasulikumat" toodangut, mitte kinni pidades plaanis ettenähtud sortimendist. Plaanis ettenähtud sortimendist kinnipidamine peab olema iga ettevõtte töö vankumatuks seaduseks.

Ressursside õige, kokkuhoidlik kasutamine põhineb järjekindlal plaani- ja finantsdistsipliinist kinnipidamisel. Mida järjekindlamalt ja rangemalt peetakse kinni plaani- ja finantsdistsipliinist, seda vähem kadusid on ettevõttel, seda suurem on tema rentaablus. Tähtsat osa tootmise rentaabluse tõstmisel etendab ettevõtete isemajandamise tugevdamine ja süvendamine.

XI PEATÜKK

ISEMAJANDAMINE TÖÖSTUSETTEVÕTETES

1. Isemajandamine kui sotsialistliku majandamise põhimeetod

Tööstusettevõtete tootmis- ja majanduslik tegevus toimub isemajandamise alusel.

Isemajandamine on sotsialistlik majandamismeetod, mille rakendamise eesmärgiks on plaaniülesannete edukas täitmine, kokkuhoiurežiimi teostamine ja tootmise rentaabluse tõstmine.

Selle meetodi iseloomulikeks joonteks on: majanduslikus tegevuses tehtavate kulutuste ja saadavate tulemuste kõrvutamine rahalises (väärtuselises) vormis, tootmiskulude katmine valmistatud toodangu realiseerimisest saadavate tuludega, materiaalsete stiimulite kasutamine, et suurendada ettevõtete vastutust ja huvi nende käsutuses olevate ressursside ratsionaalse kasutamise ja tootmise rentaabluse tõstmise vastu.

Isemajandamine lähtub sotsialistliku majanduse arenemise objektiivsete seaduste nõuetest. Isemajandamissüsteem võimaldab majanduslike seoste ja suhete ratsionaalseid vorme riigi ja tema ettevõtete vahel, erinevate ettevõtete vahel ning ettevõtete all-lülide vahel.

Isemajandamise vajalikkust sidus V. I. Lenin sotsialistliku tootmise arendamise majanduslike tingimustega ja kõigepealt kaubamajanduse olemasoluga. Just kaubatootmine on põhjuseks, et sotsialistlikus majanduses eksisteerivad raha, hind, omahind ja kasum, mida kasutatakse kui aktiivseid isemajandamise tegureid.

Oma töös „Ametiühingute osast ja ülesannetest uue majanduspoliitika tingimustes" kirjutas V. I. Lenin: „Riiklike ettevõtete viimine niinimetatud majandusliku kalkulatsiooni alusele on paratamatult ja lahutamatult seotud uue majanduspoliitikaga ning lähemas tulevikus saab see tüüp vältimatult domineerivaks, kui mitte ainuesinevaks."[1] Elu on täielikult kinnitanud, et see Lenini järeldus isemajandamise arenemise perspektiivide kohta on õige.

V. I. Lenin juhtis korduvalt juhtivate partei- ja majanduse alal töötajate tähelepanu isemajandamise väga suurele tähtsusele sotsialistlikus ülesehitustöös, samuti aga ka sellele, et isemajan-

[1] V. I. Lenin, Teosed, 33. kd., lk. 159.

damine on seotud materiaalse huvi printsiibiga. Ta rõhutas, et kommunismile ülemineku ajajärgul ei tule majandust üles ehitada mitte otseselt entusiasmi alusel, vaid entusiasmi abil, inimeste isikliku huvi alusel, isemajandamise alusel.

Tööstusettevõtetel, kes organiseerivad oma tegevust isemajandamise alusel, on võimalik isemajandamist aktiivselt kasutada kokkuhoiurežiimi teostamiseks majanduslikes küsimustes. Kokkuhoiurežiim kujutab endast hädavajalike abinõude süsteemi, mida rakendatakse pidevalt töö ning materiaalsete ja rahaliste vahendite säästmiseks ja ratsionaalseks kasutamiseks kõigis majandusliku tegevuse sfäärides. Kõigi ressursside ratsionaalse kasutamise objektiivne võimalikkus ja vajalikkus, mis eksisteerivad sotsialismi ajal, leiavad ühiskonnas realiseerimist teadliku kokkuhoiurežiimi kaudu.

Sotsialistlikus majanduses saadakse elava töö ning materiaalsete ja rahaliste ressursside kulutamisel määratu suurt kokkuhoidu. Ometi esineb paljudes ettevõtetes ikka veel küllaltki sageli liialdusi, vahendite ebaratsionaalset kasutamist, halba majandamist. NLKP XXI kongress tunnistas vajalikuks „organiseerida üldrahvalik sõjakäik igasuguste halva majandamise, raiskamise, rahva varasse hooletu suhtumise nähtuste vastu, tõsta juhtivate töötajate vastutust ettevõtete ja ehituste tegevuse kõigi kvalitatiivsete näitajate parandamise eest, eriti toodangu omahinna alandamise ja kvaliteedi tõstmise eest"[1]. Tõhusaks kokkuhoiuvahendiks kõigis ettevõtete majandusliku tegevuse lülides on isemajandamine.

Isemajandamine võimaldab kindlaks teha, kui palju läheb riigile maksma iga ettevõtte töö, ühe või teise toodangu valmistamine, sellega aga ka välja selgitada ettevõtetele antud vahendite kasutamise majanduslikku efektiivsust.

Isemajandamine aitab kaasa riiklike plaaniülesannete täitmisele ja ületamisele, kusjuures tööjõu, materiaalsete ja rahaliste ressursside kulu on minimaalne, kiirendab tehnilist progressi, tõstab ettevõtete tulukust.

Partei Keskkomitee 1929. aasta 5. detsembri otsuses „Tööstuse juhtimise reorganiseerimisest" on öeldud, et „isemajandamine toob esile ettevõtte ilme, soodustab tootmise ratsionaliseerimist, turustamise ja varustamise õiget organiseerimist ning võimaldab ühtlasi võidelda bürokratismi ja asjaajamise venitamise elementide vastu.

Ühtlasi võimaldab ettevõtete üleviimine isemajandamisele ratsionaalselt korraldada ettevõtte tootmistegevuse arvestust ja tutvustada rahvahulki ettevõtte tootmistegevusega".

---

[1] Nõukogude Liidu Kommunistliku Partei XXI kongressi resolutsioon seltsimees N. S. Hruštšovi ettekande „NSV Liidu rahvamajanduse arendamise kontrollarvud aastaiks 1959—1965" põhjal, Tallinn 1959, lk. 17.

Praegu, kus meie maa on astunud kommunismi laiahaardelise ehitamise ajajärku, suureneb isemajandamise osatähtsus veelgi. NSV Liidu rahvamajanduse arendamise seitsme aasta plaani grandioossete ülesannete lahendamine nõuab tähelepanelikku suhtumist ettevõtete töö kvalitatiivsetesse, majanduslikesse näitajatesse — tööviljakuse tõususse, toodangu omahinna alandamisse ja tootmise rentaabluse tõstmisse. Seoses sellega juhtis NLKP XXI kongress tähelepanu vajadusele igati tugevdada „isemajandamist tööstuses, transpordis ja põllumajanduses".

Tööstuse juhtimise ümberkorraldamine võimaldas veelgi tugevdada isemajandamist tööstusettevõtetes. Selles on aktiivne osa täita rahvamajanduse nõukogudel, kelle üheks peaülesandeks on „tugevdada isemajandamist, tõsta ettevõtete ja organisatsioonide rentaablust, kasutada õigesti ja efektiivselt põhi- ja käibevahendeid ning saada olemasolevate vahendite abil maksimaalsel hulgal toodangut"[1].

Juhtimise ümberkorraldamise tõttu on ettevõtetel nüüd suuremad võimalused oma initsiatiivi ülesnäitamiseks majanduslikes küsimustes. Neil on nüüd suuremad võimalused ja õigused mitmete majandusliku tegevuse küsimuste otsustamises: käibevahendite kujundamises ja kasutamises, mitmete tööde ja teenuste hindade kehtestamises, palgafondide kasutamises, koosseisude komplekteerimises ja kaadri paigutamises. Ettevõtete põhiosa kannab nüüd vahetult ise kasumieraldisi üle riigieelarvesse.

Ettevõtete majandusliku initsiatiivi suurendamise ja isemajandamise edasise tugevdamise tingimuseks on isemajandamise põhiprintsiipide õige rakendamine ja järjekindel silmaspidamine.

2. Isemajandamise printsiibid ja nende rakendamine tööstusettevõtetes

Isemajandamine rajaneb ettevõtete majandusliku tegevuse printsiipidest kinnipidamisel. Isemajandamise põhiprintsiipideks on: tootmiskulude katmine tuludega ja ettevõtete kasutoovus, ettevõtete majanduslik ja operatiivne iseseisvus, materiaalne huvi ja materiaalne vastutus, rahaline kontroll ettevõtete ja nende tootmislülide tegevuse üle.

Kulude katmine tuludega ja ettevõtete kasutoovus. Isemajandamisele on kõigepealt iseloomulik tootmiskulude katmine tuludega ja ettevõtete kasutoovus. 1922. aastal kirjutas V. I. Lenin: „Mina arvan, et majanduslikul kalkulatsioonil töötavad trustid ja ettevõtted on asutatud just selleks, et nad ise vastutaksid ja seal-

[1] Administratiivse majanduspiirkonna rahvamajanduse nõukogu põhimäärus.

juures täielikult vastutaksid selle eest, et nende ettevõtted ei töötaks kahjuga."[1]

Sotsialistlikus ühiskonnas, kus eksisteerib kaubamajandus, kõrvutatakse tööstusettevõtete majandusliku tegevuse kulusid ja tulusid väärtuselises, rahalises vormis. Realiseerides oma toodangut riiklike hindadega, peavad tööstusettevõtted katma toodangu valmistamise ja realiseerimise kulud ning tagama ettevõtte rentaabluse (kasutoovuse). Ettevõtete isemajandamise majanduslik efektiivsus avaldub nende töötulemuste lõplikus üldnäitajas — kasumis või kahjumis..

Ettevõtte kasum on sotsialistliku tootmise järjekindla laiendamise ning elanikkonna materiaalse ja kultuurilise elutaseme tõstmise tähtsaks allikaks.

Sellepärast on isemajandamise tähtsaimaks nõudeks iga isemajandava ettevõtte rentaabel töö. Meie maa tööstusettevõtete põhiline osa töötab rentaablilt. Kuid igas tööstusharus leidub veel üksikuid kahjumiga töötavaid ettevõtteid.

Osa ettevõtteid töötab küll rentaablilt, kuid ei täida kasumiplaani, mis tekitab samuti rahvamajandusele kahju. Kahjumiga töötamise likvideerimine ja kindlustamine, et iga ettevõte tingimata täidaks ja ületaks kasumiplaani, on praegu üheks tähtsaimaks rahvamajanduslikuks ülesandeks.

Ettevõtete majanduslik ja operatiivne iseseisvus. Isemajandaval ettevõttel on teatud majanduslik ja operatiivne iseseisvus ning ta esineb omaette majandusliku üksusena. Ettevõte käsutab iseseisvalt talle eraldatud vahendeid; soetab (ostab) vastavalt riiklikule plaanile kõiki vajalikke materjale, toorainet ja kütust, organiseerib kindla toodangu tootmist ja realiseerib seda kõrgemalseisva majandusorganisatsiooni poolt kehtestatud korras. Selline ettevõtete majanduslik ja operatiivne iseseisvus on üheks isemajandamise põhiprintsiibiks. Selle printsiibi rakendamisega luuakse riigi ja ettevõtete vahelised ning isemajandavate ettevõtete omavahelised majanduslikud suhted.

Majandusliku ja operatiivse iseseisvuse kindlustamiseks saab isemajandav ettevõte riigilt enda käsutusse tootmis- ja majanduslikuks tegevuseks vajalikud põhivahendid (masinad, seadmed jne.). Vastavalt töö objektide (tooraine, materjalide, kütuse jne.) ning realiseerimiseks määratud valmistoodangu plaanilisele vajadusele eraldab riik igale ettevõttele käibevahendid. Põhi- ja käibevahendite säilitamise ja õige kasutamise eest kannavad ettevõtted riigi ees vastutust.

Igale isemajandavale ettevõttele antakse kindlad riiklikud ülesanded tootmis- ja majandusliku tegevuse põhinäitajate alal. Neid ülesandeid konkretiseeritakse seejärel ettevõtte tehnika, tootmise ja finantsplaanis.

---

[1] V. I. Lenin, Teosed, 35. kd., lk. 482.

Isemajandavatel ettevõtetel on õigus iseseisvalt täita kõiki tootmise tehnilise juhtimise, varustamise ja turustamise majanduslikke funktsioone, võtta tööle töölisi, teenistujaid, insenere ja tehnikuid ning iseseisvalt käsutada neile antud vara.

Igal isemajandaval ettevõttel on oma põhikiri, mis määrab kindlaks tema tegevuse eesmärgid ja ülesanded, ning oma arvelduskonto Riigipangas, kus ta hoiab oma rahalisi vahendeid, mida ta kulutab oma äranägemisel kooskõlas kehtivate eeskirjadega. Ettevõttel on õigus saada Riigipangalt laenu ajutisteks, ühekordseteks vajadusteks.

Igal isemajandaval ettevõttel on iseseisev bilanss ja terviklik raamatupidamissüsteem kõigi olemasolevate vahendite ja kogu majandusliku tegevuse osas. Ettevõtted peavad arvestust neil olemasolevate tootmisvahendite kohta, arvestavad tootmiskulusid ja -tulemusi, teevad kindlaks toodangu tegeliku omahinna ja toodangu realiseerimisest saadavad tulud, peavad arvestust kasumite ja kahjumite kohta, koostavad ja esitavad vastavatele organisatsioonidele kindlaksmääratud tähtaegadeks aruandeid oma tegevuse ja selle tulemuste kohta.

Iseseisva majandusliku üksusena on ettevõttel juriidilise isiku õigused, s. t. tal on õigus sooritada majanduslikke tehinguid ja esitada hagi ning ta vastutab oma kohustuste täitmise eest.

Oma tegevuses astuvad isemajandavad ettevõtted omavahel teatud majandussuhetesse. Need suhted esinevad kaupade müügi ja ostu vormis. Nende suhete organiseerimiseks on ettevõtetel õigus sõlmida omavahel majanduslepinguid oma toodete turustamiseks (vastavalt toodangu jaotamise riiklikule plaanile) ning tooraine, materjalide ja kütuse saamiseks (hankimiseks) eraldatud fondide piires ning iseseisva kokkuostu korras.

Ettevõtete isemajandamise tugevdamise suhtes on suur tähtsus ettevõtete loova initsiatiivi suurendamisel tootmise, tehnilise progressi, töö organiseerimise, materiaalse ja tehnilise varustamise ning rahanduse alal. Ühtlasi on tarvis ka igati parandada ettevõtete plaanilist juhtimist rahvamajanduse nõukogude poolt, tagada plaaniülesannete täielik kooskõla ettevõtete tootmis- ja finantsalaste näitajate osas, näiteks toodangu väljalaske, realiseerimise, omahinna, hindade ja kasumi vahel.

Isemajandamine pole võimalik, kui ettevõtetel puudub operatiivne iseseisvus omakäibevahendite kasutamises. Praktikas aga ei peeta sellest printsiibist igakord kinni. Isemajandavate ettevõtete rahandusliku stabiilsuse kindlustamiseks on otstarbekohane neile kinnistada käibevahendid (vastavalt tegelikule vajadusele) pikemaks ajavahemikuks ja mitte lubada ettevõttele vajalike käibevahendite äravõtmist ühel või teisel ettekäändel (täiendavate „kasumieraldiste" korras, käibevahendite ajutise äravõtmise näol jne.). Rahvamajanduse nõukogudel on õigus ettevõtete vahel ümber jaotada ainult ettevõtete liigseid omakäibe-

vahendeid. Liigsed omakäibevahendid selguvad välja aastaaruannete põhjal ja ka siis, kui täpsustatakse käibevahendite vajadust ettevõtete finants- ja majandusplaanide muutmisel. Ettevõttele kinnistatud käibevahendite mitteplaaniline ja majanduslikult põhjendamatu äravõtmine kahjustab isemajandavate ettevõtete iseseisvust.

Ettevõtete materiaalse huvi printsiip. Isemajandamise organiseerimisel rakendatakse materiaalse huvi printsiipi, mille kohaselt ettevõte, tema juhtijad ja kõik töötajad on huvitatud toodangu valmistamise ja realiseerimise ülesannete edukast täitmisest, tööjõu-, materiaalsete ja rahaliste ressursside säästlikust kasutamisest, kiirest tehnilisest progressist ja ettevõtte rentaablist tööst.

Tulud, mis ettevõtted toodangu realiseerimisest saavad, tulevad nende käsutusse. Mida rohkem ettevõte valmistab nõutava kvaliteediga toodangut ja mida kiiremini ta seda realiseerib, seda rohkem saab ta enda käsutusse vahendeid. Isemajandavate ettevõtete huvi tulude suurendamise vastu tuleneb ka sellest, et tooraine ja materjalide ning palga kulud kaetakse toodangu realiseerimisel laekuvatest summadest. Järelikult sõltuvad ettevõtte kulud otseselt ettevõtte tuludest. Niisiis sõltub isemajandavate ettevõtete rahanduslik seisund, nende maksevõime ettevõtete endi tegevusest.

Isemajandavate ettevõtete tulud sõltuvad omakorda tootmiskulude suurusest. Kui ettevõte kasutab oma ressursse ratsionaalselt ja suurendab sellega toodangu väljalaset, parandab toodangu kvaliteeti ja alandab omahinda, siis saab ta ka rohkem tulu.

Et ettevõtted oleksid huvitatud kasumi saamisest, rakendatakse kord, mille puhul kapitaalehituseks ja käibevahendite suurendamiseks (seoses tootmise laiendamisega) vajalikud ressursid eraldatakse ettevõtetele esmajoones nende endi kasumi arvel. Mida rohkem saab ettevõte kasumit, seda suuremad on tema võimalused käibevahendite täiendamiseks ja plaanis ettenähtud kapitaalmahutuste finantseerimiseks ning seda suuremad on järelikult tema materiaalsed võimalused tootmise arendamiseks ja täiustamiseks.

Ettevõtte ja tema töötajate materiaalset huvi tootmise arendamise ja rentaabluse tõstmise vastu tekitatakse ka ettevõttefondi ja laiatarbekaupade tootmise fondi loomise abil.

E t t e v õ t t e f o n d i kasutatakse tootmise laiendamiseks ja täiustamiseks, üksikute töötajate materiaalseks stimuleerimiseks, ettevõtte kollektiivi kultuuriliste ja elukondlike tingimuste parandamiseks, ning eriti elamuehituseks. Ettevõttefond moodustatakse kõigis isemajandavates riigiettevõtetes, kellel on iseseisev bilanss. Ettevõttefondi moodustamise allikaks on ettevõtte kasum. Ettevõtetes, kus plaanis ei ole kasumit ette nähtud, moodustatakse ettevõttefond toodangu omahinna alandamisest saadud

kokkuhoiu arvel. Mida rohkem saab ettevõte kasumit, seda suurem on ettevõttefond. 1958. aastal suunati tööstusettevõtete fondi üle 4 miljardi rubla.

Ettevõttefondi vahendite arvel soetavad ettevõtted endale uusi seadmeid, ehitavad elamuid, organiseerivad ja peavad ülal pioneerilaagreid, soetavad spordi- ja klubiinventari, annavad töölistele ja teenistujatele materiaalset abi, muretsevad neile sanatooriumi- ja puhkekodutuusikuid ning premeerivad töös silmapaistnud töötajaid.

Peale ettevõttefondi suunatavate vahendite võib ettevõte rahvamajanduse nõukogu loal kasutada osa — kuni 30 protsenti — üleplaanilisest kasumist (või omahinna alandamisest saadavast üleplaanilisest kokkuhoiust) üleplaanilise elamuehituse finantseerimiseks.

Ainuüksi 1958. aastal suunasid tööstusettevõtted elamuehituse finantseerimiseks üleplaaniliste kasumite ja üleplaanilise kokkuhoiu arvel rohkem kui 3 miljardit rubla.

Ljubertsõs asuv Uhtomski-nimeline tehas näiteks eraldas 1958. aastal ettevõttefondi 2 880 000 rubla, sealhulgas 1 396 000 rubla üleplaanilisest kasumist. Metallurgiatehas „Elektrostal" eraldas 1958. aastal ettevõttefondi 6 945 000 rubla. Gorki autotehas suunas viimase poolteise aasta jooksul ettevõttefondi ligi 23 miljonit rubla. Moskva tehas „Serp i Molot" eraldas aasta jooksul ettevõttefondi üle 7 miljoni rubla, sealhulgas üle 4 miljoni rubla tootmise arendamiseks, elamute remontimiseks ja ehitamiseks ning 1 670 000 rubla preemiateks, puhkekodutuusikute muretsemiseks ja tehase töötajaile materiaalse abi osutamiseks.

Laiatarbekaupade tootmise fondi suunatakse kasum, mis ettevõte on saanud oma tootmisjäätmetest valmistatud laiatarbekaupade ja pooltoodete realiseerimisest. Paljud ettevõtted suunavad laiatarbekaupade tootmise fondist suuri summasid laiatarbekaupu tootvate tsehhide ja jaoskondade laiendamiseks, laiatarbekaupade paremaks viimistlemiseks ja kujundamiseks, nende tootmise organiseerimisel silmapaistnud inseneride, tehnikute, tööliste ja teenistujate premeerimiseks ning oma kollektiivi kultuuriliste ja elutarbeliste vajaduste rahuldamiseks. 1958. aastal suunasid tööstusettevõtted laiatarbekaupade tootmise fondi 555 miljonit rubla. Laiatarbekaupade tootmise fondi moodustamine ja kasutamine aitavad kaasa rahvatarbekaupade tootmise arendamisele.

Moskva Oblasti Rahvamajanduse Nõukogule alluv Mõtištši masinatehas näiteks sai metallijäätmetest valmistatud mööblihingede tootmisest 1959. aasta esimesel poolel 93 000 rubla kasumit, mis suunati laiatarbekaupade tootmise fondi. Kuntsevo nõelatehas valmistas tootmisjäätmetest ligi 60 miljonit nööpnõela ja sai 1959. aasta esimesel poolel 262 000 rubla kasumit, mis läks laiatarbekaupade tootmise fondi.

Hästi töötavate ettevõtete ja nende töötajate materiaalseks stimuleerimiseks rakendatakse ka premeerimist ettevõtete sotsialistliku võistluse tulemuste

põhjal. Võistlustingimustes ettenähtud preemiasumma makstakse võistluses võitjaks tulnud ettevõttele tema üleplaanilise kasumi või (plaanilise kahjumiga töötavate ettevõtete osas) toodangu omahinna alandamisest saadud üleplaanilise kokkuhoiu arvel.

Igas tööstusettevõttes kehtib juhtivate ja insener-tehniliste töötajate premeerimise süsteem, mille aluseks on toodangu omahinna alandamise plaani täitmine ja ületamine. Tööstusettevõtetes rakendatakse ka tööliste premeerimist materjalide kokkuhoiu, toodangu kvaliteedi tõstmise jne. eest.

Ettevõtete materiaalse huvi tõstmiseks on vaja veelgi täiustada premeerimist ettevõtete ja üksiktöötajate ühtede või teiste töösaavutuste eest, eriti aga uue tehnika loomise ja tootmises kasutuselevõtmise eest.

Ettevõtete materiaalne vastutus. Kõrvuti materiaalse huviga nõuab isemajandamine ka ettevõtete ja nende töötajate materiaalset vastutust plaanide ja oma kohustuste mittetäitmise, tööjõu-, materiaalsete ja rahaliste ressursside ebaratsionaalse kasutamise ning muude majandusliku tegevuse negatiivsete tulemuste puhul. Ilma materiaalse vastutuseta kaotab isemajandamine oma mõtte.

V. I. Lenin rõhutas, et ettevõtete vastutus oma töö finantstulemuste eest on isemajandamise tähtsaim printsiip, ja nõudis, et ettevõtted ise vastutaksid ja sealjuures täielikult vastutaksid selle eest, et nad ei töötaks kahjuga.

Isemajandav ettevõte saab vähem tulusid, kui ta ei täida tootmis- ja realiseerimisplaani, toodab praaki ja madalama kvaliteediga toodangut, kui esineb seadmete seisakuid ja materiaalsete ressursside ebaratsionaalset kasutamist.

Isemajandavad ettevõtted vastutavad riigi ees oma töö finantstulemuste eest. Kui ettevõtte tegevuse tõttu tekib üleplaaniline kahjum, siis toimub selle katmine esmajoones ettevõtte enda sisemiste ressursside mobiliseerimise arvel, ettevõtte töö parandamise arvel, mitte aga riigieelarve või kõrgemalseisvate majandusorganisatsioonide vahendite arvel.

Isemajandamissuhete süsteem näeb ette ka ettevõtete omavahelist materiaalset, varalist vastutust. Nii nähakse majanduslepingutes ette materiaalsed sanktsioonid — viivised hanketähtaegadest mittekinnipidamise, trahvid ettenähtust madalama kvaliteediga toodangu saatmise ja leppetrahvid lepingu mittetäitmise eest.

Kui ettevõte on lepingutingimuste rikkumisega tekitanud ostjale materiaalset kahju (kui ostjale saadetud halvakvaliteedilise tooraine tõttu halvenes toodangu kvaliteet ja tekkis praaktoodang), siis peab hankiv ettevõte ostjale selle läbi tekkinud otsese kahju välja maksma. Materiaalset vastutust kannab ostja hankija ees ka lepingutingimuste mittetäitmise eest, eriti aga lepingus fikseeritud maksetähtajast mittekinnipidamise puhul.

Et ettevõtete ja organisatsioonide vahel eksisteeriksid õiged majanduslikud suhted, mis aitaksid kaasa riiklike hankeplaanide täitmisele, toodangu kvaliteedi tõstmisele ja sortimendi parandamisele, kinnitas NSV Liidu Ministrite Nõukogu 1959. aastal „Tootmis-tehnilise otstarbega toodangu hangete põhimääruse" ja „Rahvatarbekaupade hangete põhimääruse".

Nendest põhimäärustest peavad juhinduma kõik ettevõtted majanduslepingute sõlmimisel, tellimuste andmisel ja nende täitmisel.

Põhimäärustes on märgitud, et toodangu hankimine teistesse administratiivsetesse majanduspiirkondadesse või liiduvabariikidesse ning üleliidulisteks vajadusteks peab toimuma esmajärjekorras, olenemata sellest, milline on vastava toodangu valmistamise plaanide täitmine.

Põhimäärustes on muuseas kehtestatud järgmine ettevõtete varaline vastutus toodangu mitteõigeaegse hankimise ja halvakvaliteedilise toodangu hankimise eest.

Toodangu hankimisega (üleandmisega) hilinemise või lepingus ettenähtud tähtajaks toodangu mittehankimise eest maksab hankija ostjale leppetrahvi 3 protsendi suuruses tähtajaks hankimata jäänud toodangu väärtusest. Riiklikele standarditele, tehnilistele tingimustele, joonistele või näidistele mittevastava mittekvaliteetse toodangu hankimise korral on ostja (saaja) kohustatud keelduma toodangu vastuvõtmisest ja selle tasumisest ning nõudma trahvi 15 protsendi suuruses väljapraagitud toodangu väärtusest; kui aga toodangu eest on juba tasutud, siis kindlaksmääratud korras nõudma tasutud summade tagastamist.

Mittekomplektse toodangu hankimise korral võib ostja nõuda tootjalt (hankijalt) trahvi 15 protsendi suuruses mittekomplektse toodangu väärtusest, kaasa arvatud ka puuduvate osade väärtus.

Ilma riiklikes standardites, tehnilistes tingimustes või lepingutes ettenähtud markeeringuta või mittevastavalt markeeritud toodangu hankimisel maksab tootja (hankija) ostjale trahvi 3 protsendi suuruses selle toodangu väärtusest.

Lepingus (tellimuses) ettenähtud toodangu saamisest või väljavõtmisest alusetu keeldumise korral maksab ostja hankijale leppetrahvi 3 protsendi suuruses selle toodangu väärtusest.

Toodangu eest mitteõigeaegse tasumise korral maksab ostja hankijale viivist 0,01 protsendi suuruses maksesummast iga viivitatud päeva eest.

Maksenõude aktsepteerimisest alusetu keeldumise puhul tasub maksja (ostja) hankijale trahvi 3 protsenti sellest summast, mille aktsepteerimisest ta keeldus.

Vaatamata viivise, leppetrahvi ja trahvi sissenõudmisele on kummalgi poolel õigus nõuda teiselt poolelt lepingu rikkumisest tekkinud kahjude hüvitamist osas, mida viivis, leppetrahv ja trahv ei kata.

Lepinguliste kohustuste rikkumise puhul rakendatavad materiaalsed sanktsioonid on ettevõtete vastastikuse kontrolli efektiivseks abinõuks, vahendiks, mis suurendab nende vastutust üksteise ees.

Isemajandavad ettevõtted kannavad vastutust ka töölistele ja teenistujatele palga maksmise tähtajast ja korrast kinnipidamise eest. Palgafondi ülekulutamise korral jäävad ettevõtete direktorid ja teised juhtivad töötajad ilma preemiateta, kuni ülekulu on täielikult kaetud.

Toodangu väljalaske plaani, omahinnaplaani ja kasumiplaani mittetäitmise korral ei ole ettevõtetel õigust moodustada ettevõttefondi ja premeerida sotsialistliku võistluse tulemuste põhjal. Tootmisgraafikute mittetäitmisel, tehnoloogilise distsipliini rikkumise, toodangu kvaliteedi halvenemise, materjalide ja instrumentide ülekulu korral võidakse ettevõtete juhtivaid ja insenertehnilisi töötajaid (kas täielikult või osaliselt) ilma jätta preemiatest, mida nad muidu saaksid tootmisplaani ja toodangu omahinna alandamise plaani täitmise eest.

Ettevõtted kannavad materiaalset vastutust ka oma kohustuste täitmise eest — riigieelarvesse eraldiste ülekandmise ja laenude õigeaegse tagastamise eest. Maksude ja eraldiste riigieelarvesse tähtajaks mitteülekandmise puhul maksab ettevõte viivist. Kui ettevõte ei pea kinni pangalaenude tagastamise tähtpäevadest, siis maksab ta aegunud laenusumma eest kõrgendatud protsente. Rahandusorganitele kindlaksmääratud tähtpäevaks aruannete mitteesitamise eest kannab ettevõte vastutust, mis võib minna kuni ettevõtte ja tema juhtijate trahvimiseni.

Üksikutel juhtudel kannavad ettevõtete töötajad materiaalset vastutust kahju tekitamise: väärtuste rikkumise, praagi tootmise, ebamajanduslikkuse jne. eest.

Isemajandamissüsteemi edasiarendamine nõuab lepingu- ja finantsdistsipliini tugevdamist, ettevõtetevaheliste majanduslike ja rahanduslike suhete ning arvelduste edasist täiustamist.

Ettevõtete tegevuse rahaline kontroll. Tähtsaks isemajandamise printsiibiks on plaanide täitmise, vahendite ratsionaalse kasutamise ja ettevõtete töö majandusliku efektiivsuse süstemaatiline rahaline kontrollimine. Rahalist kontrolli ettevõtete töö üle teostavad riigiorganid ja üksteise suhtes ka ettevõtted ise.

Rahalise kontrollimise ülesandeks on rahaliste näitajate abil välja selgitada ettevõtte töö kvaliteet ja tulemused ning avaldada vajalikku mõju ettevõtte ja tema töötajate tegevusele.

Ettevõtete töö kvaliteedi rahaliseks kontrollimiseks arvestatakse kõiki tootmiskulude elemente rahalises vormis, selgitatakse välja toodangu omahind ja ettevõtete kasutoovus.

Rahaline kontroll seisab ka selles, et rahaliste vahendite laekumine on ettevõtetes otseselt sõltuv sellest, kuidas nad täidavad kvantitatiivseid ja kvalitatiivseid plaaniülesandeid. Vastavad riiklikud majandus-, rahandus- ja krediidiorganid kontrollivad, kas ettevõtted on õigeaegselt õiendanud oma rahalised maksekohustused ja kas ettevõtted kasutavad õigesti neile antud vahendeid. Ettevõtted kontrollivad üksteist materiaalse ja tehnilise varustamise plaani ja toodangu realiseerimise plaani täitmise osas. Kui ettevõtted täidavad edukalt plaaniülesandeid, saavad nad rahalisi vahendeid oma maksekohustuste täitmiseks hankijate, panga ja riigieelarve vastu. Toodangu omahinna plaani, realiseerimise plaani ja rentaabluse plaani mittetäitmine ning

rahaliste vahendite mitteõigeaegne ülekandmine ostjate poolt põhjustab seda, et ettevõtted satuvad finantsilistesse raskustesse ega täida oma rahalisi kohustusi.

Ettevõtete rahalised maksed (palk, hankijate arvete tasumine, maksed riigieelarvesse, pangalaenude tagastamine jt.) peavad plaani täitmisele vaatamata toimuma kindlaksmääratud tähtpäevadel. Samal ajal aga ettevõttele vajalikud rahalised vahendid laekuvad vastavalt tootmis- ja realiseerimisplaani täitmisele. Selline maksete sõltuvus on tihedalt seotud ettevõtete töö rahalise kontrolliga.

Rahalise kontrolli seisukohalt on suur tähtsus ka ettevõtete eelarvelise finantseerimise ja Riigipangast laenu saamise kehtival korral. Selle korra järgi antakse ettevõtetele riigieelarvest ja pangast vahendeid ranges kooskõlas plaani täitmise käiguga ja ulatusega.

Kui näiteks ettevõttele oli tootmise suurendamise plaani täitmiseks ette nähtud eraldada riigieelarvest käibevahendite juurdekasvuks 100 000 rubla, tootmise suurendamise plaan aga ei ole täidetud, siis ei ole rahandusorganid ega rahvamajanduse nõukogu kohustatud ettevõttele kogu seda summat välja andma. Nad täpsustavad väljaantavat summat vastavalt toodangu väljalaske plaani täitmisele.

Sel teel kontrollitakse, kas ettevõtted kasutavad oma- ja laenatud vahendeid õigesti. Sealjuures hästi töötavad ettevõtted seatakse finantseerimise ja krediteerimise osas paremasse olukorda, nende ettevõtete suhtes aga, kes ei täida omahinna- ja akumulatsiooniplaani ega hoia alal omakäibevahendeid, rakendatakse ühtesid või teisi rahalise mõjutamise abinõusid. Need abinõud sunnivad ettevõtteid parandama oma tööd, kõrvaldama puudused ning otsima ja mobiliseerima sisemisi reserve.

Riigipanga rahaline kontroll ettevõtete töö üle toimub arveldus- ja kassaoperatsioonide kaudu. Arvete tasumise ja eelarve vastu rahaliste kohustuste täitmise jälgimisel, ettevõtetele palgaraha andmisel ja kassaseisu reguleerimisel on Riigipangal täielik võimalus ettevõtete töö süstemaatiliseks kontrollimiseks ja avaldada neile rubla abil suuremat mõju.

Rahalise kontrolli tugevdamine ettevõtete töö üle oleneb suurel määral rahvamajanduse nõukogudest, sellest, kuidas nad oma isemajandamisõigusi ettevõtte suhtes rakendavad.

Isemajandamise praktikas on ülalnimetatud printsiibid vastastikuses seoses ja võivad seepärast üheaegselt mõjutada mitmesuguseid ettevõtte majandusliku tegevuse külgi.

Nii näiteks oleneb uue tehnika juurutamine ja parem kasutamine suurel määral sellest, millised võimalused on ettevõtetel sellega seotud küsimuste iseseisvaks otsustamiseks. Samal ajal sõltub nende abinõude rakendamise edukus suurel määral ettevõtete materiaalsest huvist tehnika täiustamise ja parema kasutamise vastu ning ettevõtete vastutusest selle töö eest; uue tehnika

juurutamise majanduslike tulemuste parandamise suhtes etendab olulist osa ka rahaline kontroll, uue tehnika rakendamise kulude mõõtmine rahalises vormis ja nende kõrvutamine uue tehnika rakendamise finantsiliste tulemustega.

Ettevõtete isemajandamise süvendamise tähtsaks vahendiks on tehasesisese (vabrikusisese) isemajandamise juurutamine ja tugevdamine.

3. Tsehhide, jaoskondade ja brigaadide isemajandamise organiseerimine

Isemajandamismeetodit rakendatakse mitte üksnes kogu ettevõtte, vaid ka tema allüksuste — tsehhide, osakondade, jaoskondade ja brigaadide tegevuse suhtes.

„Ettevõtete järjekindel isemajandamine," on öeldud ÜK(b)P Keskkomitee 1929. aasta 5. detsembri otsuses, „nõuab abinõude rakendamist ettevõtte üksikute tsehhide ja osakondade edusammude ja puuduste väljaselgitamiseks. Selleks peab ettevõte kindlaks määrama plaaniülesanded tema üksikutele osadele (tsehhidele, osakondadele). Ettevõtte tsehhide ja osakondade lõikes tuleb pidada arvestust kuu jooksul tehtud kulude (sealhulgas ka nendele osaneva amortisatsiooni ja lisakulude) kohta. Ettevõtte allosade kulusid tuleb kõrvutada nende tootmistegevuse tulemustega."

Tehasesisene (vabrikusisene) isemajandamine on ettevõtete isemajandamise komponendiks ja jätkuks ning teatud määral detailiseerib seda.

Tehasesisese isemajandamise juurutamise algperioodil esines juhtumeid, kus üksikud ettevõtted püüdsid ettevõtete isemajandamissuhete sisu ja organisatsioonilisi vorme mehaaniliselt üle kanda ka tehasesisesele isemajandamisele. Kogemused näitasid, et see ei ole otstarbekohane. Tehasesisest isemajandamist tuleb teostada teistes, lihtsamates organisatsioonilistes vormides kui kogu ettevõtte isemajandamist.

Tsehhid, osakonnad, jaoskonnad ja brigaadid on vaid ettevõtte allüksused, mis võtavad osa üldisest tootmisprotsessist. Sellepärast ei saa nad väljaspool ettevõtet iseseisvate isemajandavate üksustena figureerida. Nad ei astu majanduslikesse suhetesse teiste ettevõtete, pankade, rahandusorganite ja antud ettevõtte suhtes kõrgemalseisva majandusorganisatsiooniga. Järelikult pole tsehhidel, jaoskondadel ega brigaadidel vajadust sõlmida majanduslepinguid teiste ettevõtetega, omada arvelduskontosid pangas, saada enda käsutusse käibevahendeid, osta toorainet ja müüa valmistoodangut, kasutada pangakrediiti ja eelarvelist finantseerimist, pidada eraldi arvestust oma tegevuse kohta koos kasumi või kahjumi väljaselgitamisega.

Kuid tsehhid, jaoskonnad ja brigaadid on rakendatava tehnoloogia või valmistatava toodangu suhtes ettevõtte ühtses tootmisprotsessis siiski kindlateks omaette üksusteks. Seoses sellega on iga ettevõtte ülesandeks: paremini organiseerida tsehhide ja jaoskondade tööd, panna nende töötajad võitlema kõigi plaaninäitajate täitmise ning tööjõu-, materiaalsete ja rahaliste ressursside kõige ökonoomsema ja ratsionaalsema kasutamise eest. Paljude erinevatesse tööstusharudesse kuuluvate ettevõtete pikaajalised kogemused näitavad, et kõige paremaks selle ülesande lahendamise vahendiks on tehasesisene isemajandamine.

Tsehhide ja jaoskondade töö organiseerimine isemajandamise alusel võimaldab ettevõtete tootmis- ja majanduslikku tegevust märgatavalt parandada, suurendab kõigi töötajate vastutust ja huvi plaanide eduka täitmise suhtes, õpetab neid ratsionaalselt majandama.

Tehasesisest isemajandamist ei saa organiseerida kõigis ettevõtetes ühtse skeemi järgi, kõigile kindlate ja ühtsete näitajatega. Isemajandamise organiseerimine ning isemajandamisnäitajate süsteem tsehhides ja jaoskondades sõltuvad tsehhi ja jaoskonna tootmistingimustest ja ettevõtte organisatsioonilisest struktuurist.

Metallurgiakombinaadi tsehhide, jaoskondade ja brigaadide isemajandamisnäitajate süsteem erineb tööpingitehases kasutatavatest näitajatest, tekstiilivabrikus kasutatavate näitajate süsteem aga ei saa olla ühesugune söekaevanduses kasutatavate näitajate süsteemiga. Veel enam, isegi ühe ja sama ettevõtte tsehhides ja jaoskondades kehtivad tihtilugu mitmesugused näitajad, olenevalt iga tsehhi ja jaoskonna iseärasustest. Nii näiteks kehtestatakse ettevalmistustsehhidele ühed näitajad, monteerimistsehhidele — teised, instrumenditsehhidele — kolmandad. Samuti ei saa tsehhideta juhtimissüsteemi tingimustes töötavate tootmisjaoskondade näitajad päriselt ühte langeda tsehhide koosseisus töötavate jaoskondade näitajatega.

Mis puutub tehasesisese isemajandamise printsiipide majanduslikku sisusse, tehasesisese isemajandamise ülesannetesse, siis need on ühel või teisel määral iseloomulikud kõigile tööstusettevõtetele.

Vastavalt isemajandamise printsiibile, mis nõuab tootmiskulude tasuvust ja tootmise rentaablust, on tehasesisese isemajandamise tähtsaks nõudeks tegelike kulude kõrvutamine plaaniliste normidega, plaaniülesannete täitmise hindamisel vahendite kokkuhoiu või ülekulu väljaselgitamine. Tsehhidele, tootmisjaoskondadele ja brigaadidele antakse kindlad plaaniülesanded, kaasa arvatud kulude suurus nende tootmisalasteks ja majanduslikeks vajadusteks. Nende ülesannete andmisel võetakse arvesse tsehhide ja jaoskondade iseloomu ja töötingimusi ning tuginetakse töö ja materiaalsete ressursside progressiivsetele kulunormidele, seadmete kasutamise normidele ja teistele normatiividele.

Iga isemajandava allüksuse kohta peetakse arvestust tegelike

kulude ja plaaniülesannete täitmise kohta. Tegelike ja plaaniliste kulude (mida on korrigeeritud tööde tegeliku mahu järgi) kõrvutamisega tehakse kindlaks tsehhi, jaoskonna ja brigaadi isemajandamise tulemused. Töö hindamine toimub mitte ainult kvantitatiivsete, vaid ka kvalitatiivsete näitajate osas, kusjuures selgitatakse välja isemajandamise üldine lõpptulemus — kokkuhoid või ülekulu võrreldes plaaniga või kehtivate normidega.

Tehasesisese isemajandamise tingimuseks on allüksuste *operatiivne ja tootmisalane iseseisvus*. Iga allüksus muudetakse omaette administratiivseks üliks, kellel on õigus iseseisvalt kasutada talle antud ressursse. Nende allüksuste tootmis-tehnilist tegevust planeeritakse, arvestatakse ja kontrollitakse niihästi kvantitatiivselt kui ka kvalitatiivsete näitajate osas, kasutades rahalisi mõõtjaid.

Tehasesisese isemajandamise edukus sõltub selleks vajalike tingimuste loomisest. Kogemused näitavad veenvalt, et mida vähem on ettevõttes tootmislülisid ja eriti pisilülisid, seda paremad on tehasesisese isemajandamise tingimused. Selletõttu on väga suur tähtsus väikeste ettevõtete üleviimisel tsehhideta juhtimisstruktuurile.

Isemajandamise suhtes on väga tähtis, et ettevõte ja tema isemajandavad tootmislülid omaksid ladusid (laoruume) ja et need oleksid varustatud vajalike mõõteriistadega (kaalude, mõõtetaara ja muude mõõteabinõudega). See võimaldab materiaalseid väärtusi õigesti hoida, neid täpselt ja kiiresti välja anda tsehhidele ja jaoskondadele, lähtudes plaanilisest vajadusest, limiitidest ja kulunormidest, õigeaegselt ja täpselt vormistada materiaalseid ressursse, vastuvõtmist ja väljaandmist ning neid rohkem kokku hoida.

Tehasesisese isemajandamise tingimustes kasutatakse ka *materiaalse huvi printsiipi*, edukalt töötavate tsehhide, jaoskondade, brigaadide ja nende töötajate stimuleerimist. Materiaalse stimuleerimise süsteem tehakse sõltuvaks sellest, milliseid tulemusi on isemajandavad allüksused plaaniliste kvantitatiivsete ja kvalitatiivsete näitajate täitmisel saavutanud.

Uutes tööstuses töötavate juhtivate ja insener-tehniliste töötajate premeerimise põhimäärustes on ette nähtud, et ettevõtete põhitootmistsehhide ja -jaoskondade töötajaid premeeritakse igakuuliselt tsehhi (jaoskonna) töö näitajate põhjal. Kui põhitootmistsehhis või -jaoskonnas toodangu omahinna näitajaid ei ole, siis toimub tsehhi (jaoskonna) töötajate premeerimine toodanguühiku omahinna põhielementide (materjalide, palga, energia jne. kulu) kokkuhoiu põhjal.

Abistavate tsehhide töötajaid premeeritakse igakuuliselt kogu ettevõtte või nende poolt teenindavate põhitsehhide töönäitajate põhjal, kui abistava tsehhi enda töö plaanilised kvantitatiivsed ja kvalitatiivsed näitajad on täidetud.

Kõrvuti materiaalse stimuleerimisega nõuab tehasesisene isemajandamine ka tsehhide, jaoskondade ja brigaadide materiaalset vastutust oma töö eest. Kvantitatiivsete ja kvalitatiivsete plaaninäitajate mittetäitmise puhul jäävad nad ilma preemiatest; ettevõttele või teistele tsehhidele ja jaoskondadele tekitatud kahju eest (toodete ja pooltoodete üleandmise tähtaegadest mittekinnipidamine, praagi tootmine ja väärtuste rikkumine, halvakvaliteedilise ja mittekomplektse toodangu üleandmine) kannavad tsehhid, jaoskonnad ja brigaadid kindlapiirilist materiaalset vastutust. Isemajandavate allüksuste juhtijad kannavad vastutust tehnoloogilisest distsipliinist kinnipidamise ning kaadri ja tootmisvahendite õige kasutamise eest.

Isemajandavate allüksuste majanduslikke operatsioone on enamasti võimalik hinnata rahalises vormis, kontrollida rubla abil. Nagu näitavad selles suhtes eesrindlike ettevõtete kogemused, arvutatakse välja ja kontrollitakse uute masinate ja seadmete rakendamise ning uue tehnoloogia juurutamise majanduslikku efektiivsust, tooraine ja materjalide asendamise kasulikkust, kaupade transportimise ühe või teise mooduse otstarbekohasust, tsehhipersonali ülalpidamise kulusid ja palju muud isemajandamise puhul rahalises vormis.

Tsehhide (jaoskondade) üleviimiseks isemajandamisele on tingimata vaja kehtestada ühtsed näitajad nii planeerimiseks kui ka arvestuseks. Ühtsete näitajate kasutamine tootmise mahu, materiaalsete ressursside kulu, tööviljakuse ja kokkuhoiu mõõtmisel võimaldab ettevõtetel võrrelda tegelikke näitajaid plaaniliste näitajatega, täpselt ja täielikult välja selgitada iga isemajandava allüksuse saavutused ja puudused. Paljudes ettevõtetes kasutatakse kulutuste rahaliseks hindamiseks tööde, toodete, pooltoodete, detailide, instrumentide, elektrienergia ja auru hinnakirju ning abistavate tsehhide (remondi- ja instrumenditsehhide) teenuste normtunni hinnakirju.

Isemajandavate tsehhide, jaoskondade ja teiste allüksuste töö suhtes on väga tähtis, et õigeaegselt määrataks kindlaks mittemuudetavad plaaniülesanded eelolevaks tegevusperioodiks. See võimaldab tsehhide ja jaoskondade kollektiividel aegsasti valmistuda nendele antud ülesannete täitmiseks, välja töötada selleks vajalikud abinõud ja õigeaegselt hakata neid rakendama.

Tähtsat osa tehasesisesel isemajandamisel etendab ettevõtte isemajandavate allüksuste tootmis- ja majandusliku tegevuse õigeaegne ja samal ajal lihtne arvestus. Eesrindlike ettevõtete kogemused näitavad, et isemajandamise juurutamisel ettevõtte allüksustes on otstarbekohane, ilma et arvestust laiendataks ja keerukamaks muudetaks, tähelepanu koondada sellele, et arvestust peetaks isemajandavate allüksuste töö väheste, kuid otsustavate näitajate kohta. Arvestusandmed rühmitatakse ettevõttes kehtiva aruandluse näitajateks, neid kõrvutatakse plaaniga ja

kasutatakse ettevõtete üksikute isemajandavate lülide töö analüüsimiseks ja kontrollimiseks.

Tehasesisese isemajandamise organiseerimise üheks tingimuseks on isemajandavate lülide töötulemuste väljaselgitamise ja hindamise õige süsteemi rakendamine. Tehasesisese isemajandamise tugevdamise efektiivseks vahendiks on perioodiline töötulemuste kindlakstegemine (tavaliselt iga kuu) ja nende ulatuslik kollektiivne läbiarutamine, eesrindlaste materiaalne stimuleerimine ja puuduste kõrvaldamiseks vajalike abinõude rakendamine.

Isemajandamise süvendamiseks ettevõtetes on vaja, et töölised ja insener-tehnilised töötajad suurendaksid majandusalaseid teadmisi ning võtaksid aktiivselt osa võitlusest plaaniülesannete eduka täitmise eest kõigi isemajandamise näitajate osas.

4. Tsehhide, osakondade, jaoskondade ja brigaadide isemajandamise näitajad

Isemajandamise organiseerimine ettevõttes rajaneb kindlatel töönäitajatel, millede alusel antakse plaaniülesanded tootmislülidele ja millede täitmise kohta arvestuse pidamisega selgitatakse välja ettevõtte allüksuste tegevuse tulemused. Need näitajad olenevad tootmislülist (tsehh, osakond, jaoskond, brigaad), tehnoloogilise protsessi organiseerimisest ja sisust, samuti aga ka antud lüli ja ettevõtte teiste osade vahel eksisteerivate seoste iseloomust.

Isemajandavate tsehhide näitajad. Nagu kogemused näitavad, on kõigi tööstusharude ettevõtete puhul tähtsaimateks järgmised isemajandavate tsehhide tootmis- ja majandusliku tegevuse näitajad: toodangu valmistamine; materjalide, tooraine, kütuse, elektrienergia ja instrumentide kulu (toodangu ühiku ja kogu väljalastava toodangu kohta); töötajate arv kategooriate lõikes ja nende palgafond; tööviljakuse tõstmise ülesanne; tsehhikulud tervikuna ja üksikute kirjete järgi; toodangu ühiku ja kogu väljalastava toodangu omahind; organisatsioonilised ja tehnilised abinõud ning nende rakendamise tulemused.

Igaüht neist näitajaist kasutatakse ettevõtetes konkreetsetest tingimustest olenevalt.

Tootmise mahtu planeeritakse ja arvestatakse naturaalsetes näitajates (kogu väljalastava toodangu nomenklatuuri osas) ja summaarsetes, üldistavates näitajates.

Nii näiteks mõõdetakse masinatehase isemajandavates põhitsehhides toodangu valmistamise mahtu järgmiselt: ettevalmistustsehhides — toorikute hulgaga üksikute liikide ja kaalu järgi, näidates seda rahalises väljenduses; töötlemistsehhides — toodete, detailide ja masinasõlmede komplektide hulgaga kindlates ühikutes ja kombinatsioonides, samuti rahalises väljenduses; monteerimistsehhides — monteeritud ja realiseerimiseks määratud

masinate hulgaga tükkides ja rahalises hindes. Metallurgiatehaste isemajandavatele tsehhidele on iseloomulik malmi, terase ja valtsmetalli tootmise näitaja niihästi kaaluliselt markide ja mõõtmete järgi kui ka rahalises hindes. Kudumisvabrikute isemajandavates tsehhides iseloomustab tootmise mahtu kindlat liiki ja sorti riide hulk naturaalses ja rahalises väljenduses jne.

Abistavate tsehhide toodangu mahtu arvutatakse nende tegevuse iseloomust olenevalt: instrumenditsehhides määrab selle instrumentide komplektide ja liikide arv, remonditsehhides — remonditavate seadmete arv ja remondikeerukus üleviiduna rahalisse väljendusse jne.

Lõpptoodangut väljalaskvates tsehhides võib tootmise mahtu kindlaks määrata ettevõtete hulgihindades (ilma käibemaksuta). Mitmete tsehhide (ettevalmistus- ja abistavate tsehhide) puhul kasutatakse niinimetatud arvestushindu, mis määratakse kindlaks ettevõtete endi poolt ühe või teise isemajandava tsehhi töö rahaliseks mõõtmiseks.

Üldistava rahalise näitaja kindlakstegemise kõrval arvestatakse tsehhide tootmise mahtu sageli ka toodete ja tööprotsesside töömahukuse järgi normtundides. Tootmise mahu arvutamine normtundides võimaldab õigesti kehtestatud normide korral üsnagi täpselt kindlaks teha tehtud kulude efektiivsust.

Mitmetes tööstusharudes (must ja värviline metallurgia, keemiatööstus jne.) on tsehhide isemajandamisnäitajate süsteemis tähtis koht seadmete kasutamise näitajatel.

Tsehhide isemajandamise organiseerimine rajaneb suurel määral toodangu valmistamiseks vajalike materjalide, tooraine, pooltoodete, kütuse, stantside, instrumentide ja elektrienergia kulu planeerimisel ja arvestusel.

Materiaalsete väärtuste kokkuhoid on tsehhide isemajandamise tulemuste tähtis näitaja. Igale isemajandavale tsehhile määratakse kindlaks materiaalsete väärtuste kulunormid. Tsehhi plaaniline tooraine, materjalide ja muude väärtuste vajadus, mis on välja arvutatud toodangu ühiku kulunormide ja valmistatava toodangu üldkoguse alusel, on limiidiks, mille põhjal tsehhile antakse laost välja tootmisprogrammi täitmiseks vajalikke materiaalseid väärtusi. Rahalise kontrolli teostamiseks ja tsehhiomahinna arvutamiseks arvestatakse materiaalsete väärtuste kulu rahalises väljenduses — hulgi- või arvestushindades.

Tsehhidele antavates plaaniülesannetes näidatakse praagikahjusid ainult nende tootmis- ja toodanguliikide osas, millede praagikahjud on ette nähtud ettevõtte tehnika, tootmise ja finantsplaanis. Tsehhides tegelikult esinev praak võetakse arvele sellest olenemata, kas ta oli planeeritud või mitte. Väljaselgitatud praak tehakse kindlaks naturaalsetes näitajates (toodanguliik ja praagiliik) ja tingimata ka rahalises väljenduses — praagikahjude summana.

Suur tähtsus on isemajandavate tsehhide tootmis- ja majandusliku tegevuse iseloomustamisel tööjõu ja palga näitajatel (töötajate arv, palgafond, tööviljakus). Mõned ettevõtted määravad tsehhidele kindlaks ainult tööliste plaanilise arvu, teiste kategooriate osas (insener-tehniline personal, teenistujad, noorem teenindav personal, valvurid) aga piirduvad koosseisude nimestiku teatavakstegemisega. Nende tegeliku arvu ja palga kohta peetakse arvestust kõigi tsehhide osas, kuid peamiselt ikkagi tsentraliseeritud korras. Arvestusandmete kõrvutamine koosseisude nimestikuga võimaldab ettevõtetel kontrollida töötajate arvu, palku ja palgafondi iga tsehhi ja töötajate kategooria osas ilma liigsete dokumentideta.

Näitajate kõrval, mis iseloomustavad tsehhide üksikuid kululiike, kasutatakse mõnikord ka niisuguseid üldistavaid töö kvaliteedi näitajaid, nagu tsehhi toodangu, toodanguühiku või tööde normtunni omahind ning kulud kopikates kaubatoodangu rubla kohta. Küsimus, milliste tsehhide, toodanguliikide ja kulukirjete osas kindlaks määrata tsehhiomahinda, lahendatakse ettevõtetes vastavalt konkreetsetele tingimustele.

Kogemused näitavad, et toodangu omahinna näitajaid on tavaliselt otstarbekohane kindlaks määrata lõpetatud tootmistsükliga tsehhidele, kusjuures omahinda tuleb võtta ainult neid kulusid, mis sõltuvad tsehhi tööst, on täpselt mõõdetavad ja tsehhi tootmiskuludes põhilised. Suhteliselt väikestes ettevõtetes, kus tsehhe või jaoskondi on vähe, ei ole vajadust omahinna planeerimiseks ja arvestamiseks tsehhide (jaoskondade) lõikes. Sel juhul on otstarbekohane omahind kindlaks määrata kogu ettevõtte ulatuses. Sealjuures võidakse üksikutele tsehhidele (jaoskondadele) kindlaks määrata ainult üksikuid kuluelemente (materjalid, kütus, palk) toodanguühiku või tööliigi kohta. Taoline kord vabastab ettevõtte ja tsehhid planeerimise ja arvestuse liialdustest, kindlustades vajaliku kontrolli isemajandavate allüksuste tegevuse üle.

Suur tähtsus on organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude rakendamise efektiivsuse näitajatel.

Plaanis ja arvestuses näidatakse abinõude rakendamisega seotud kulude summat ja ühe või teise abinõu rakendamise tulemusena saadava kokkuhoiu summat, arvutatuna kogu aasta kohta ja ka abinõude rakendamise ajast alates kuni aasta lõpuni.

Tsehhide ja jaoskondade üleviimine isemajandamisele võimaldab märksa parandada ettevõtete majanduslikke näitajaid ja tõsta tootmise rentaablust.

Magnitogorski metallurgiakombinaat sai pärast tsehhide üleviimist isemajandamisele ühe aasta jooksul üle 26 miljoni rubla üleplaanilist kasumit. Moskva tehase „Serp i Molot" martäänahjutsehh, läinud üle isemajandamisele, sai ühe aasta jooksul toodangu omahinna alandamisest 1 370 000 rubla üleplaanilist kokkuhoidu.

Uraali vagunitehasel on tehasesisese isemajandamise laialdase juurutamise

tõttu juba pikemat aega kõrged majanduslikud töönäitajad. Tehas töötab rentaablilt, alandab süstemaatiliselt toodangu omahinda. Ainuüksi 1958. aastal hoidis selle tehase kollektiiv üleplaaniliselt kokku 15 miljonit rubla.

Selles tehases saab iga tsehh 2—3 nädalat enne planeeritava perioodi algust toodangu valmistamise nomenklatuurse plaani ning plaaniülesande kauba- ja kogutoodangu üldmahu alal. Tsehhidele antakse ka limiidid palgafondi ja toodanguühiku omahinna osas. Limiidid koostatakse materjalide, tooraine jne. progressiivsete kulunormide alusel. Kõigil tsehhi plaani võetavatel teenustel on plaanilised hinnad. Määratakse kindlaks ka tsehhikulude plaaniline tase.

Nende näitajate alusel koostavad tsehhid oma plaanid ja töötavad välja plaanide täitmist kindlustavad abinõud. Tsehhide tootmistegevuse tulemusi analüüsib iga kuu tehase isemajandamiskomisjon. Ta määrab kindlaks preemiad tsehhidele, osakondadele ja jaoskondadele ning esitab oma ettepanekuid ühe või teise töötaja preemiatest ilmajätmiseks, kui mõne näitaja osas ei ole plaan täidetud või kui on tekkinud ühtede või teiste kululiikide ülekulu, kuigi ülesanne tervikuna on täidetud. Komisjoni otsuseid võetakse arvesse ka sotsialistliku võistluse kokkuvõtete tegemisel.

Aktaši kaevandusevalitsuses antakse isemajandavatele tsehhidele (mäetsehh, metallurgiatsehh, autotransporditsehh, metsa ülestöötamise tsehh, elektrijaam jne.) ülesanne igaks kvartaliks kuude lõikes. Ülesannetes on näidatud: koguja kaubatoodangu suurus, põhiliste seadmete kasutamise ja tööviljakuse tõstmise näitajad, töötajate keskmine nimestikuline arv kategooriate lõikes ja nende palgafond. Samuti määratakse kindlaks toodangu ühiku tsehhiomahind ja kulude üldsumma kogu tootmise mahu kohta ning seadmete kasutamine ajaliselt ja intensiivsuse poolest. Tsehhidele määratud näitajad viiakse otseste täitjateni. Niisiis teab kogu tsehhikollektiiv juba esimestest päevadest alates, mille eest tal tuleb eelolevas kvartalis võidelda.

Tsehhide töötulemusi arutatakse iga kuu ametiühingu kaevanduskomitee laiendatud istungil. Kui ilmneb, et tehnilis-ökonoomilised näitajad on ebarahuldavad, arutatakse selliste tsehhide tegevust niinimetatud kaevandusevalitsuse bilansikomisjonis. Siin selgitatakse välja puuduste põhjused ja kavandatakse konkreetsed abinõud nende kõrvaldamiseks.

Osakondade isemajandamise näitajad. Tehasevalitsuse isemajandavate osakondade näitajad määratakse kindlaks nende ülesannetest ja funktsioonidest olenevalt. Põhinäitajateks kõigile neile on: tööde maht ja tegevuse liik; nendele pandud funktsioonide täitmisega seotud kulude summa; nende tegevuse tulemus teatud ajavahemikul, mis väljendub vahendite kokkuhoius või ülekulus.

Nii antakse mitmetes ettevõtetes materiaalse ja tehnilise varustamise osakonnale plaaniülesanne ettevõtte varustamiseks kõigi vajalike tootmisvahenditega — seadmete, materjalide, kütuse, instrumentide ja muude väärtustega. Selleks otstarbeks nähakse ette vajalikud rahalised vahendid. Vastavate kulude hulka arvatakse kõik materiaalsete väärtuste varumise, transportimise ja säilitamise ning osakonnale alluvate ladude ülalpidamiskulud. Materiaalsete väärtuste tegelikku saabumist ettevõttesse ja sellega seotud tegelikke kulusid (kaasa arvatud ladude ülalpidamise kulud) kõrvutatakse seejärel plaaniülesandega. Sel teel selgitatakse välja osakonna isemajandamise tulemus — vahendite suhteline kokkuhoid või ülekulu. Nagu kogemused näitavad, võivad varustusosakonnad kokku hoida suuri summasid. Nii näiteks hoi-

dis Gorki autotehase varustusosakond kaheksa aasta jooksul kokku üle 60 miljoni rubla.

Transpordiosakonna tegevuse tähtsamateks näitajateks on: tehtud töö maht (tonnides ja tonnkilomeetrites), kulud (kokku ja tonnkilomeetri kohta) ja tulemus — kokkuhoid või ülekulu võrreldes plaaniülesandega. Seda laadi näitajaid võib kindlaks määrata ka mitmetele teistele osakondadele.

Isemajandavate jaoskondade näitajad. Tootmisjaoskondadele ja brigaadidele antakse tavaliselt vähem isemajandamisnäitajaid kui tsehhidele.

Praktikas on välja kujunenud järgmised isemajandavate tsehhisiseste jaoskondade plaani- ja arvestusnäitajad: toodangu valmistamine, materjalide, kütuse ja instrumentide kulu, tööliste arv, toodang ühe töölise kohta, tööliste palgafond ja töölise keskmine palk. Paremate tööliste stimuleerimiseks luuakse meistri preemiafond (kuni 3 protsenti jaoskonna palgafondist).

Meistrite ja jaoskondade ülemate premeerimine toimub jaoskonna kuuplaanide ja peamiselt toodangu omahinna alandamise plaani täitmise ja ületamise eest. Kui jaoskonnale ei saa või ei ole otstarbekohane anda omahinna näitajat, siis lubatakse premeerida tingimusel, et on täidetud jaoskonnale kindlaksmääratud teised kõige tähtsamad ja iseloomustavamad kvalitatiivsed näitajad. Niisugusteks näitajateks on: tööaja kulu; materjalide, tooraine, pooltoodete, kütuse ja elektrienergia kulunormid; toodete või tööde kvaliteet.

Jaoskonna töö tulemus tehakse kindlaks raamatupidamise andmeil või operatiivse arvestuse dokumentaalsete andmete põhjal. Jaoskondade töö plaani- ja arvestusnäitajad peavad oma majandusliku sisu poolest tulenema tsehhide plaaniülesannetest ja oma kogusummas neile vastama.

Kui tsehhi ja jaoskonna töö on organiseeritud brigaadiviisiliselt, võidakse isemajandamisprintsiipe teatud tingimustes laiendada ka brigaadidele. Sel juhul kasutatakse vastavaid isemajandavate brigaadide tegevuse plaani- ja arvestusnäitajaid. Brigaadidele määratakse plaaniülesandes kindlaks: toodangu valmistamine või tööde tegemine, palgafond ja materiaalsete ressursside kulu.

Jaoskondade ja brigaadide tootmisülesanded viiakse töökohani. Seal, kus töö on seotud põhi- või abimaterjalide, kütuse või instrumentide kulutamisega, määratakse töölisele kindlaks mitte ainult töönorm, vaid ka materiaalsete väärtuste kulunorm toodanguühiku, töö masinatunni või normtunni kohta. Pärast kuu, dekaadi, mõnikord aga (näiteks juurdelõikajate brigaadides) ka pärast vahetuse lõppu määratakse kindlaks materiaalsete väärtuste tegelik kulu ja selgitatakse välja normidest kõrvalekaldumine. Niisugust kontrolli materiaalsete väärtuste kasutamise üle töökohtades teostatakse seal, kus see end õigustab ega ole keerukas.

Nagu eesrindlike ettevõtete kogemused näitavad, ei lähe tehasesisese isemajandamise juurutamisel planeerimine, arvestus ja aruandlus keerukamaks. Praegu kehtiva planeerimis- ja arvestussüsteemi juures on otstarbekohane ja täiesti võimalik anda tsehhidele ja jaoskondadele ülesandeid niihästi kvantitatiivsete kui ka kvalitatiivsete näitajate osas ning kindlaks määrata tootmiskulusid.

Vaatamata sellele, et isemajandamismeetodite rakendamine on väga efektiivne, ei pöörata mõnedes ettevõtetes tehasesisese isemajandamise küsimustele vajalikku tähelepanu. Paljudel juhtudel piirdub asi üksnes sellega, et tsehhidele või jaoskondadele antakse plaaniülesanded, mida pealegi sageli muudetakse, plaanide täitmise kontrollil aga on formaalne iseloom, ei selgitata välja tsehhide isemajandamise tulemusi, ei stimuleerita ega populariseerita häid töösaavutusi. Selleks et edukalt võidelda kokkuhoiurežiimist kinnipidamise ja ettevõtete sisemise akumulatsiooni suurendamise eest, on tingimata tarvis ulatuslikumalt ja järjekindlamalt juurutada tehasesisest isemajandamist.

*

Tehasesisene isemajandamine on tihedalt seotud tööliste ja teenistujate sotsialistliku võistlusega plaanide täitmise ja ületamise ning kokkuhoiurežiimi rakendamise eest. Tsehhide, jaoskondade ja brigaadide kollektiivid, võisteldes parimate töönäitajate saavutamise ning seitsme aasta plaani ülesannete täitmise ja ületamise eest, võtavad endale konkreetseid kohustusi tootmise suurendamiseks ja toodangu kvaliteedi parandamiseks, seadmete ja instrumentide kõige efektiivsemaks kasutamiseks ning tooraine ja materjalide kokkuhoidmiseks.

Viimasel ajal on ulatuslikult levinud tööliste isiklike kokkuhoiuarvete või ratsionaliseerijate isiklike arvete praktika. Neil arvetel peetakse arvestust tootmiseesrindlaste poolt saadud kokkuhoiu kohta. Suure ulatuse on võtnud liikumine ressursside maksimaalseks kokkuhoidmiseks seitseaastaku fondi heaks, näiteks Stalingradi tehases „Krasnõi Oktjabr". Paljude selle tehase tööliste isiklikel arvetel on ettepanekud, mis annavad kümneid ja sadu tuhandeid rublasid kokkuhoidu.

Massiline võitlus kokkuhoiu eest ja eesrindlaste saavutuste laiaulatuslik populariseerimine on tootmise suurendamise ja toodangu omahinna alandamise sisemiste reservide kõige täielikuma väljaselgitamise tähtsaks meetodiks.

Tõsta ettevõtete tegevuse majanduslikku taset tähendab õigesti ja efektiivselt kasutada kõiki ettevõtte ressursse, järjekindlalt ja rangelt teostada vahendite kokkuhoidu, kindlustada plaaniliste kvantitatiivsete ja kvalitatiivsete näitajate edukas täitmine mitte üksnes kogu ettevõtte ulatuses, vaid ka igas tsehhis, jaoskonnas ja brigaadis, igal töökohal.

XII PEATÜKK

TÖÖSTUSETTEVÕTETE RAHANDUS

1. Ettevõtete rahalised ressursid, nende moodustamine ja kasutamine

Sotsialistlike ettevõtete rahandus kujutab endast rahaliste suhete süsteemi. Need rahalised suhted on seotud rahaliste ressursside plaanipärase laekumise ja kasutamisega (põhi- ja käibevahendite kujundamine, spetsiaalsete rahaliste fondide ja reservide moodustamine ja kasutamine, tagastatavate pangalaenude kasutamine jne.). Rahaliste ressursside fondide moodustamine ja kasutamine on tööstusettevõtete majandusliku tegevuse lahutamatuks koostisosaks. Rahaliste ressursside akumuleerimine ja kasutamine on ettevõtetes rajatud teatavale ettevõtete vahel, ettevõtete ja riigi vahel ning ettevõtte ja tema töötajate vahel eksisteerivate rahaliste suhete süsteemile.

Ettevõtte rahanduslik seisund sõltub otseselt tema tootmis- ja majanduslikust tegevusest. Tootmisprogrammi edukas täitmine, tööviljakuse tõus ja toodangu omahinna alandamine on ettevõtte hea rahandusliku seisundi otsustav tingimus. Ühtlasi sõltuvad tootmisprogrammi täitmine ja teised ettevõtte tootmis-tehnilise tegevuse näitajad suurel määral ettevõtte rahanduslikust seisundist. Kui rahandus on hästi korraldatud, kui rahalised ressursid laekuvad õigeaegselt ja neid kasutatakse ettenähtud otstarbeks, siis on ettevõttel võimalik plaaniülesandeid täita ja ületada, tundmata sealjuures raskusi rahaliste ressursside osas. Ja vastupidi, kui ettevõte organiseerib oma rahandust halvasti ja tal ei ole vajalikke rahalisi ressursse, siis ei ole tal võimalik soetada vajalikul hulgal toorainet ja materjale, tal pole küllaldasi rahalisi ressursse tootmistehnika täiustamiseks jne. See aga avaldab negatiivset mõju tootmise kulgemisele ja toodangu väljalaske plaani täitmisele.

Sotsialistlike tööstusettevõtete rahandust, nagu kogu nende tegevustki, juhitakse plaanilises korras.

Tööstusettevõtete rahalised ressursid koosnevad põhiliselt vahenditest, mis on saadud: a) riigieelarvest või kõrgemalseisvalt majandusorganilt ühekordse finantseerimise korras, b) omavalmistatud toodangu eest selle realiseerimisel, c) Riigipangast tähtajaliste tagastatavate laenude näol.

Riigilt või kõrgemalseisvalt majandusorganisatsioonilt ettevõttele finantseerimise korras laekuvad mittetagastatavad vahendid arvatakse ettevõtte põhikirjafondi. Põhikirjafond iseloomustab riigi poolt ettevõtte käsutusse eraldatud vahendeid, mis on vajalikud ettevõtte majanduslikuks tegevuseks.

Põhikirjafond moodustub ettevõtte tekkimise momendil nendest põhi- ja käibevahenditest, mis riik talle kinnistab. Põhikirjafondi hulka kuuluvad: a) ettevõtte põhifondideks olevate hoonete, ehitiste, seadmete, transpordivahendite ja muude töövahendite algväärtus; b) riigi poolt kulutatud vahendid ettevõtte tootmistegevuseks vajalike tootmis-käibefondide — materjalide, tooraine, kütuse, instrumentide ja muude töö objektide varude loomiseks; c) ettevõtte tegevuse alguseks tema käsutusse antud rahalised vahendid.

Hiljem ettevõtte põhikirjafond muutub. Ta suureneb uute hoonete, soetatud masinate ja teiste ekspluatatsiooni antud põhivahendite algväärtuse, tasuta saadud seadmete ja kaubalis-materiaalsete ressursside väärtuse, eelarvelise finantseerimise korras või majandusorganitelt ettevõtte käibevahendite suurendamiseks saadud vahendite ning kasumi jaotamisel ettevõtte käsutusse tema käibevahendite täiendamiseks jäetava kasumi summa võrra.

Tegutseva ettevõtte põhikirjafond väheneb tasuta üleantud seadmete ja kaubalis-materiaalsete ressursside väärtuse, ettevõttelt äravõetud liigsete käibevahendite summa ja majanduslikust tegevusest saadud kahjumi summa võrra. Peale selle väheneb põhikirjafond amortisatsioonieraldiste summa võrra, millest on maha arvatud põhifondide kulumit taastava lõpetatud kapitaalremondi maksumus.

Niisiis, ettevõtte põhikirjafond suureneb, kui kasvavad tema põhi- ja käibevahendid, ja väheneb, kui põhivahendid langevad välja ja kuluvad või võetakse ära ettevõtte käibevahendeid. Põhikirjafondi suurusele avaldavad mõju ka ettevõtte töö finantsilised tulemused. Ettevõtte käsutusse jääv kasum suurendab põhikirjafondi, saadud kahjumi võrra aga põhikirjafond väheneb.

Isemajandavates ettevõtetes on rahaliste ressursside laekumise põhiallikaks nende rahalised tulud.

Ettevõtte rahaliste tulude laekumine ja kasutamine. Ettevõtete tulud koosnevad peamiselt summadest, mida nad saavad kaubatoodangu realiseerimisest. Ettevõtte rahaliste tulude suurus sõltub otseselt realiseeritava toodangu hulgast, kvaliteedist ja hindadest. Mida rohkem valmistatakse ja realiseeritakse toodangut, mida kõrgem on realiseeritavate toodete ja teenuste kvaliteet, seda rohkem on ettevõttel rahalisi tulusid. Rahalised vahendid, mida ettevõte saab realiseeritud toodangu ja teenuste eest, kantakse tavaliselt tema arvelduskontole Riigipangas. Arvelduskontodelt kulutavad ettevõtted rahalisi vahendeid oma tootmisalasteks ja majanduslikeks vajadusteks: materiaalsete ressursside soetamiseks, töölistele ja teenistujatele palkade maksmiseks, oma rahaliste kohustuste täitmiseks eelarve ja pankade vastu, spetsiaalsete rahaliste fondide ja reservide kasutamiseks.

Rahaliste ressursside kulutamine ettevõtete arvelduskontodelt toimub ettevõtete enda korraldusel. Kui ettevõtte arvelduskontol olevaid rahalisi ressursse ei jätku kõigiks vajadusteks, siis peetakse nende kulutamisel kinni maksete alal kehtivast järjekor-

rast: esmajärjekorras kulutatakse rahalisi ressursse ettevõtte töölistele ja teenistujatele palkade väljamaksmiseks, seejärel, kui ettevõttel on täitmata kohustusi riigieelarve suhtes, kantakse vajalik summa üle riigieelarvesse. Edasi toimub rahaliste ressursside kulutamine arvelduskontodelt järgmises järjekorras: maksed hankijatele materiaalsete väärtuste eest; amortisatsioonieraldiste ja kapitaalmahutusteks määratud kasumiosa ülekandmine Üleliidulisse Kapitaalmahutuste Finantseerimise Panka (NSV Liidu Ehituspanka) või Riigipanka; saadud pangalaenude tasumine ja seejärel kõik muud maksed.

Ettevõtte rahandusalase tegevuse peaülesandeks on tagada, et arvelduskontole koguneks õigeaegselt palkade väljamaksmiseks vajalikul hulgal rahalisi ressursse.

Palgafondi kulutatakse vastavalt tootmisprogrammi täitmisele ning tööliste ja teenistujate töötasustamise alal kehtivatele eeskirjadele. Riigipangalt palkadeks saadud vahendeid peavad ettevõtted kasutama ettenähtud otstarbeks ja rangelt kinni pidama kindlaksmääratud tähtpäevadest. Palgafondi kulutamine muuks otstarbeks, samuti aga ka palga maksmine töölistele ja teenistujatele teistest allikatest ei ole ettevõtetele lubatud.

Peale palkade kulutavad ettevõtted rahaliste vahendite põhiosa põhi- ja käibevahendite moodustamiseks.

2. Ettevõtete põhivahendite moodustamine

Ettevõtete rahalisi ressursse, mis on mahutatud põhifondidesse, nimetatakse põhivahenditeks. Põhivahendid on ettevõtete tootmisvahendite põhiliseks ja kõige tähtsamaks osaks. Iga uue ettevõtte käikulaskmisel varustab riik teda kõigi tööks vajalike tootmis-põhivahenditega: hoonete, ehitiste, masinate, seadmete, transpordivahendite ja instrumentidega. Hiljem toimub kõigis tegutsevates ettevõtetes üksikute väljalangevate objektide taastamine ja põhivahendite suurendamine kapitaalmahutuste arvel. Kapitaalmahutuste suurus määratakse iga ettevõtte osas kindlaks, lähtudes toodangu valmistamise plaanilisest kasvust ning olemasolevate tootmispindade ja seadmete maksimaalsest kasutamisest, samuti aga ka vajadusest asendada moraalselt vananenud ja füüsiliselt kulunud tehnika uue, kõrge tootlikkusega tehnikaga.

Kapitaalmahutused koosnevad uute hoonete ja ehitiste püstitamise ning masinate, seadmete ja transpordivahendite soetamise ja ülesmonteerimise kuludest. Mitme tööstusharu, eriti aga töötleva tööstuse osas on kapitaalmahutuste põhisuunaks käesoleval seitseaastakul tegutsevate ettevõtete täielik rekonstrueerimine, laiendamine ja uue tehnikaga varustamine, kaasa arvatud seadmete ulatuslik uuendamine ja moderniseerimine.

Kapitaalmahutuste finantseerimine. Tööstusse paigutatavate plaaniliste kapitaalmahutuste üldsummast kaetakse ligemale üks kolmandik ettevõtete endi vahendite (amortisatsioonieraldiste, kasumi ja muude allikate) arvel, ülejäänud osas aga riigieelarve vahendite arvel. Nii näiteks määrati 1958. aastaks tööstusele plaanilisi kapitaalmahutusi üldsummas 129,9 miljardit rubla, sealhulgas:

a) amortisatsioonieraldiste arvel — 20,6 miljardit rubla (15,9 protsenti);
b) ettevõtete kasumi arvel — 18,4 miljardit rubla (14,3 protsenti);
c) riigieelarvest — 84,3 miljardit rubla (64,9 protsenti);
d) muude allikate arvel (ehituse sisemiste ressursside mobiliseerimine) — 6,6 miljardit rubla (4,9 protsenti).

1959. aastaks määrati NSV Liidu rahvamajandusse paigutatavate kapitaalmahutuste üldsummaks 231,2 miljardit rubla, sellest pidi kaetama majanduse enda ressursside arvel 30 protsenti ja riigieelarve vahendite arvel 70 protsenti.

Kapitaalmahutusi finantseeritakse mitte ainult tehtud tööde eest tasumise korras, vaid ka ehitusele vajalike seadmete ja ehitusmaterjalide soetamiseks. Selle tõttu finantseerimise summa ei ühtu eelarvelises maksumuses väljendatava kapitaalehituse mahuga. Kapitaalehituse eelarveline maksumus on finantseerimise summast väiksem ehitusmaterjalide ja seadmete varude plaanilise suurenemise summa võrra või finantseerimise summast suurem materjalide ja seadmete tegelike varude plaanilise vähenemise summa võrra.

Ettevõtete kapitaalmahutuste finantseerimise üheks allikaks on ehituse sisemiste ressursside mobiliseerimine — ülesseadmata, kuid varem soetatud seadmete ja ehitusmaterjalide varude vähendamine, ehitus- ja montaažtööde maksumuse alandamine ja debitoorse võlgnevuse vähendamine.

Kapitaalehituse plaanides antakse ettevõtetele ülesanne ehitus- ja montaažtööde maksumuse vähendamiseks, võrreldes nende eelarvelise maksumusega. Ehituse maksumuse vähendamisest saadava plaanilise kokkuhoiu summa võrra väheneb kapitaalmahutuste finantseerimise plaaniline vajadus.

Näiteks tuleb ettevõttel plaaniaastal lõpetada valmistoodangu lao ja selle juurdeveoteede juba varem alustatud ehitamine. Lõpetamata ehituse eelarveline maksumus moodustab nende objektide osas 500 000 rubla. Peale selle on ettevõttel tarvis kulutada 240 000 rubla vananenud seadmete asendamiseks uutega. Ehitustööde maksumust tuleb plaani järgi vähendada 3% võrra. Ettevõttel on varemvarutud ehitusmaterjale 25 000 rubla eest, peale selle on tal debitoorset võlgnevust 20 000 rubla. Ettevõttel on järgmised kapitaalmahutuste finantseerimise allikad: amortisatsioonieraldistest — 130 000 rubla, oma toodangu realiseerimisest saadud kasumist — 350 000 rubla ja riigieelarvest — 200 000 rubla. Kapitaalmahutuste finantseerimiseks määratud vahendid tuleb

üle kanda Üleliidulisse Kapitaalmahutuste Finantseerimise Panka, kes annab neid ehituse vajadusteks välja ja kontrollib nende kulutamise õigsust.

Selliste näitajate puhul on kapitaalmahutuste plaan järgmine:

Kapitaalmahutused (rublades)		Finantseerimise allikad (rublades)	
1. Ehitus- ja montaažtööde eelarveline maksumus	500 000	1. Ehituse maksumuse vähendamine	15 000
2. Seadmete soetamine	240 000	2. Sisemiste ressursside mobiliseerimine	45 000
Kokku	740 000	3. Finantseerimine Üleliidulisest Kapitaalmahutuste Finantseerimise Pangast	680 000
		Sealhulgas:	
		a) amortisatsioonieraldiste arvel	130 000
		b) ettevõtte kasumi arvel	350 000
		c) riigieelarvest	200 000

Ettevõttele kapitaalmahutuste üldsumma määramisel lähtutakse üksikute ehitusobjektide ja ehitiste eelarvelisest maksumusest ning soetatavate masinate ja seadmete plaanilisest väärtusest. Ehituse lõppedes antakse objektid ekspluatatsiooni ja ettevõtte põhivahendid suurenevad nende maksumuse võrra.

Kapitaalmahutusi, mis tehakse väljaspool riiklikku plaani, finantseeritakse erifondide arvel: ettevõttefondi, laiatarbekaupade tootmise fondi, sotsialistliku võistluse preemiate või Üleliidulisest Kapitaalmahutuste Finantseerimise Pangast ja Riigipangast laiatarbekaupade tootmise laiendamiseks, uue tehnika juurutamiseks, tootmise mehhaniseerimiseks ja tootmistehnoloogia parandamiseks saadavate laenude arvel. Erifondide vahendid, mis on ette nähtud kapitaalmahutuste finantseerimiseks väljaspool kapitaaltööde plaani, siirdakse samuti Üleliidulisse Kapitaalmahutuste Finantseerimise Panka ja hoitakse seal kuni nende kasutamiseni ettenähtud otstarbeks.

Kapitaalmahutusteks suunatavaid materiaalseid ja rahalisi ressursse tuleb kasutada maksimaalse efektiivsusega, et ehitus- ja montaažtööde tegemine oleks kiire, odav ja kvaliteetne.

NLKP Keskkomitee juunipleenumi (1959. a.) otsuses on rõhutatud, et ehitamist on vaja muuta kiiremaks ja odavamaks ning et kapitaalmahutused peavad ennast kiiremini tasa tegema, võrreldes kodu- ja välismaa teaduse ja tehnika parimate saavutustega.

Kapitaalremondi ja seadmete moderniseerimise finantseerimine. Põhifondide kapitaalremont ja seadmete moderniseerimine toimuvad ettevõtetes amortisatsioonieraldiste arvel.

Rahalises vormis väljendatud amortisatsioonieraldised moodustavad ettevõtte amortisatsioonifondi. Amortisatsioonifondi vahendeid kulutatakse osaliselt kapitaalmahutusteks, osaliselt olemasolevate põhifondide kapitaalremondiks ja moderniseerimiseks.

Nii kapitaalmahutusteks kui ka kapitaalremondiks ettenähtud amortisatsioonieraldiste normid põhifondide algväärtuse suhtes määrab ettevõtetele rahvamajanduse nõukogu, lähtudes NSV Liidu Ministrite Nõukogu poolt kinnitatud normidest. Kapitaalmahutusteks ettenähtud osa amortisatsioonifondist siirdakse Üleliidulisse Kapitaalmahutuste Finantseerimise Panka kapitaalkulutuste finantseerimiseks. Nende summade siirmine sinna toimub iga kuu 10., 20. ja 29. kuupäeval $^1/_9$ suuruses kvartaliplaanist. Amortisatsioonieraldised, mis on ette nähtud põhifondide kapitaalremondi ja seadmete moderniseerimise finantseerimiseks, jäävad ettevõtete käsutusse. Kui aga remondi aastamaht on suurem kui 50 000 rubla, siis siirdakse need vahendid Riigipanka ettevõtete kapitaalremondi erikontodele. Seda tehakse selleks, et tagada nende vahendite sihtotstarbelist kasutamist, sest erikontodele siirdud rahalisi vahendeid antakse panga poolt välja ainult kapitaalremondi ja moderniseerimise kuludeks. Ettevõtted kannavad vahendeid erikontodele üle tavaliselt kaks korda kuus (hiljemalt 15. ja 30. kuupäeval) plaanilises suuruses. Pärast kuu lõppu kantakse vastavalt aruandeandmetele vähemsiirdud summa täiendavalt üle, liigselt ülekantud summa aga siirdakse ettevõtte arvelduskontole tagasi.

Põhifondide kapitaalremondi, moderniseerimise ja rekonstrueerimise kulusid finantseerivad Riigipanga asutused ettevõtete erikontodelt ettevõtete juhtijate poolt kinnitatud aastaplaanide alusel. Amortisatsioonifondi vahendite kulutamine muuks otstarbeks ei ole lubatud. Samuti on keelatud teha kapitaalremonti ettevõtete käibevahendite arvel.

3. Ettevõtete käibevahendite moodustamine ja kasutamine

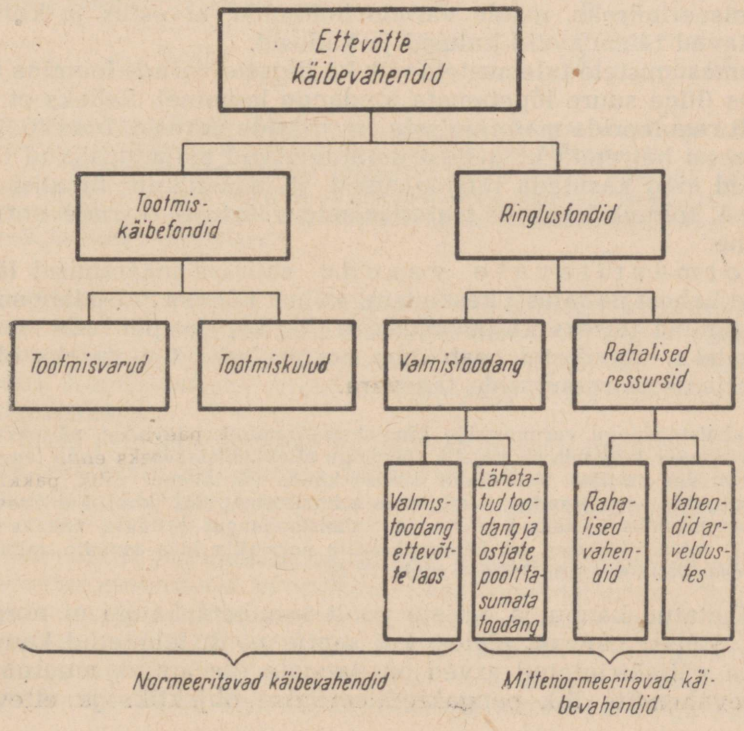
Ettevõtete käibevahendid kujutavad endast nende rahalisi ressursse, mis asuvad tootmis-käibefondides ja ringlusfondides. Tööstusettevõtete tootmis- ja majanduslik tegevus toimub pidevalt ja kasvavas ulatuses. Ettevõtete häireteta tööks on vaja, et neil oleksid alati olemas tooraine, materjalide, kütuse ning valmistatava toodangu detailide ja osade varud. Valmistoodangut realiseerivad ettevõtted perioodiliselt, partiidena, vastavalt ärasaatmisele. Seoses sellega on ettevõtete materiaalsed ja rahalised vahendid ühel ja samal ajal niihästi tootmissfääris kui ka ringlussfääris. Tootmissfääris on igal ettevõttel tootmis-põhifondid ja tootmis-käibefondid. Ettevõtte vahendid, mis teenindavad ringlussfääri, on tema r i n g l u s f o n d i d e k s. Tööstusettevõtete ringlusfondid koosnevad ressurssidest, mis asuvad realiseerimiseks ettenähtud valmistoodangus, rahaliste vahenditena arvelduskontol ja kassas ning lõpetamata arveldustes (debitoorne võlgnevus).

Ettevõtete tootmis-käibefondide ja ringlusfondide vahel on majanduslikus suhtes palju ühist. Nii ühed kui teised on seotud ettevõtete tootmis- ja majandusliku tegevusega ning on lakkamatus liikumises, käibes. Sellepärast on majanduslikult otstarbekohane ja praktiliselt vajalik ühendada need fondid ühtseks tervikuks. Niisuguseks sünteetiliseks näitajaks ongi k ä i b e v a h e n d i d.

Moodustamise ja plaanilise reguleerimise viisi järgi jagunevad käibevahendid normeeritavateks ja mittenormeeritavateks käibevahenditeks.

Ettevõtete n o r m e e r i t a v a t e käibevahendite hulka kuuluvad rahalised vahendid, mis on paigutatud materiaalsetesse väärtustesse; nende väärtuste iga liigi osas määratakse plaaniülesannetena kindlaks varunorm ja üldnormatiiv (varude minimaalselt vajalik suurus) rahalises väljenduses.

M i t t e n o r m e e r i t a v a t e käibevahendite hulka kuulub see käibevahendite osa, mille kohta plaaniülesannetena normatiive ei kehtestata ja mille suurust reguleeritakse operatiivses korras. Skemaatiliselt võib tööstusettevõtete käibevahendite koosseisu kujutada järgmiselt:



Ettevõtete rahalised ressursid, mida on kasutatud töö objektide varude ja tootmises olevate varude moodustamiseks, on otseselt seotud tootmise arendamisega ja kujutavad endast tootmise arendamise tingimust. Vahendid aga, mis on paigutatud ringlusfondidesse, ei ole tootmise käiguga otseselt seotud. Neid kasutatakse valmistoodete realiseerimise protsessis ning toodangu valmistamiseks vajaliku tooraine ja materjalide ostmise protsessis. Need vahendid aitavad tootmise arendamisele vähem kaasa. Nad on tootmissfäärist teatud ajaks eemaldunud ringlussfääri ja nagu vähendaksid, ahendaksid tootmises olevate vahendite mahtu, järelikult aga ka ettevõtte tootmisvõimalusi. Sellepärast on majanduslikult otstarbekohane, et ringlussfääri läinud vahendid tuleksid võimalikult kiiresti tootmissfääri tagasi.

Sellest, et vahendid tuleksid ringlussfäärist kiiremini tagasi tootmissfääri, on huvitatud niihästi ettevõtted kui ka riik. Tootmise arendamise ja rahandusliku seisundi parandamise huvides on igal ettevõttel kasulik hoida võimalikult vähe vahendeid valmistoodangus ja arveldustes. Kuid koondades vahendeid tootmissfääri, ei ole riik ega ettevõtted huvitatud ka liigsete tootmisvarude kuhjumisest. Liigsed varud tekitavad kahju niihästi ettevõtete kui ka riigi majanduslikele huvidele: töö objektide ülemäära suured varud nõuavad täiendavaid rahalisi ressursse nende finantseerimiseks, nende varude hoidmine, arvestus ja kontroll tekitavad täiendavaid kulusid ja kadusid.

Samasugustele tulemustele viib ka liigsete varude loomine tootmises (liiga suure lõpetamata toodangu loomine). Selleks et riiklikult reguleerida materiaalsete ressursside varusid, luua tootmisprotsessi häireteta kulgemist garanteerivad majanduslikud tingimused ning kasutada ratsionaalselt ja säästlikult rahalisi ressursse, toimub kaubalis-materiaalsete väärtuste varude normeerimine.

Normeeritavate varude suuruse määramisel lähtutakse kahest näitajast: keskmisest kulust päevas (väljalangemine, muutumine teiseks käibevahendite liigiks) ja päevade arvust, milledeks ettevõtetel peab oma normaalseks tegevuseks olema materiaalsete ressursside tagavara.

Valmistoodangu varunormide kindlaksmääramisel päevades näiteks võetakse arvesse aeg, mis on vajalik toodangu ettevalmistamiseks enne tema ärasaatmist kas partiina või eraldi liikide kaupa (sortimendi valik, pakkimine, dokumentide vormistamine, saatejaama toimetamine). Sel juhul, kui ettevõttes on varunormiks näiteks 5 päeva ja valmistoodangut lastakse päevas välja 150 000 rubla väärtuses, on käibevahendite normatiiv laos asuvate valmistoodete osas 750 000 rubla (150 000 rubla × 5).

Lähetatud kaupu ja ostjate poolt tasumata kaupu ei normeerita. Sellest päevast alates, kui saatja poolt lähetatud kaupade kohta väljakirjutatud arved on pangale üle antud, muutub see käibevahendite liik pangakrediteerimise objektiks ja ettevõtte

omavahendeid selleks enam vaja ei lähe. Samuti ei normeerita ettevõtete rahalisi vahendeid ega vahendeid arveldustes.

Ettevõttes tegelikult olemasolevate käibevahendite ühtede või teiste elementide absoluutne suurus ei jää kuu, kvartali ja aasta jooksul muutumatuks. Ta muutub olenevalt ettevõtte tegevuse paljudest põhjustest ja tingimustest.

Ettevõtete käibevahendite struktuur, s. o. nende üksikute liikide suhe, oleneb põhiliselt tegevuse iseloomust, tootmiskulude struktuurist, tooraine ja materjalide hankimise ning valmistoodangu turustamise tingimustest.

Aruandeandmete järgi on kolme erinevasse tööstusharru kuuluva ettevõtte käibevahendite struktuur keskmiselt järgmine (protsentides):

Käibevahendite liikide nimetused	Metallurgia-tehases	Masina-ehitus-tehases	Tekstiili-vabrikus
1. Tootmisvarud	62	48	74
2. Tootmiskulud	17	32	15
3. Valmistoodang laos	12	14	7
4. Rahalised vahendid ja arveldused .	9	6	4
Kokku	100	100	100

Need andmed tõendavad seda, et vähemalt pool kõigist ettevõtete käibevahenditest on tootmisvarudes ja ligi üks viiendik (tekstiilivabrikus aga isegi vähem) — ringlusfondides. Ühtlasi peegeldab nende kolme ettevõtte käibevahendite struktuur nende tootmis- ja majandusliku tegevuse iseärasusi. Nii on tekstiilivabrikus suhteliselt suur tootmisvarude, masinaehitustehases aga lõpetamata toodangu osatähtsus.

Vaatamata erinevustele on kõigile sotsialistlikele ettevõtetele ühine see, et ringlussfääris on käibevahendeid 2—3 korda vähem kui tootmissfääris. Selles on sotsialistliku majanduse määratu suur eelis. Kapitalistlikes ettevõtetes on sageli $^2/_3$ käibevahenditest ringlussfääris.

NSV Liidu rahvamajanduses moodustab praegu iga liiki materiaalsete väärtuste all olevate käibevahendite summa üle 500 miljardi rubla. Ligi pool neist vahendeist asub tööstusettevõtetes.

Käibevahendite moodustamise allikad. Käibevahendite vajadus on erinevates ettevõtetes ja erinevatel aastaaegadel erinev. Tekstiiliettevõtetes ja suhkrutehastes sõltub vahendite vajadus tooraine varude loomiseks varumise hooajalisusest. Turbatööstusettevõtetes tingib tootmise hooajalisus maksimaalset vahendite vajadust hooaja lõpul, kui valmistoodangu varud on kõige suu-

remad. Need ettevõtted, kes saavad toorainet, materjale ja kütust veeteid pidi, vajavad navigatsiooni lõpul käibevahendeid rohkem, et luua tootmisvarusid tootmise vajaduste rahuldamiseks kuni uue navigatsioonini.

Hooajalise tootmisega ettevõtetel on hooaja algul suhteliselt rohkem tootmisvarusid, hooaja lõpul aga on neil rohkem valmistoodangu varusid. Mittehooajalistel tootmisaladel (metallurgia, masinaehitus jne.), kus tootmise maht aasta jooksul suureneb, on käibevahendite vajadus aasta (kvartali) algul väiksem ja aasta (kvartali) lõpul suurem.

Peale nende üldiste tingimuste sõltub ühe või teise käibevahendite liigi suurus ettevõtte töö rütmilisusest. Tooraine ja materjalide hankimise ning toodangu väljalaske ebaühtlus põhjustab ettevõtete käibevahendite mahu ja struktuuri muutumist kuu ja kvartali jooksul.

Seoses sellega tekib praktikas vajadus määrata ettevõtetele kindlaks: a) neile minimaalselt vajaliku normeeritavate väärtuste püsiva varu suurus ja b) vahendite vajaduse suurus seoses varumise ja tootmise hooajalise iseloomuga või ajutiste tarvidustega. Esimesel vajaduse liigil on suhteliselt püsiv iseloom, teisel aga ajutine iseloom. Sellele käibevahendite vajaduste erinevusele on rajatud ettevõtete käibevahendite moodustamise kehtiv kord.

Käibevahendid, mida ettevõtted vajavad minimaalsete püsivate tootmisvarude, lõpetamata toodangu varu ja valmistoodangu minimaalsete laovarude moodustamiseks, eraldatakse ettevõtetele alatiseks kasutamiseks, kinnistatakse ettevõtetele nende omakäibevahenditena. Seega on normeeritavate varude (kindlaksmääratud normide piirides) loomise allikaks *ettevõtete omakäibevahendid*. Igale ettevõttele vajalike omakäibevahendite suurus määratakse iga aasta kindlaks ettevõtte finantsplaaniga.

Ettevõtete täiendav vajadus käibevahendite järele, mida tingivad ajutised tarvidused, kaetakse *laenatud vahenditega* (Riigipanga laenudega). Riigipank annab ettevõtetele lühiajalisi laene (tavaliselt mitte kauemaks kui aastaks) vajadusteks, mida tingivad väärtuste asumine teel, tooraine, kütuse ja materjalide hooajaliste varude loomine, lõpetamata toodangu ajutine suurenemine, valmistoodete laovarude hooajaline kuhjumine, ning muudeks ajutisteks vajadusteks, mis tulenevad kaupade tootmise ringlemise käigust.

Ettevõtete käibevahendite moodustamise allikate piiritlemisel oma- ja laenatud käibevahendite allikateks on suur tähtsus isemajandamise, rahalise kontrolli ja käibevahendite ratsionaalse kasutamise suhtes.

Omakäibevahendeid valitsevad ettevõtted ise, kes kannavad täit vastutust nende õige ja efektiivse kasutamise eest. Laenatud vahendeid pangalaenudena saavad ettevõtted kindlaks otstarbeks

ja kindlaks ajaks; selle aja möödumisel tulevad need vahendid tagastada Riigipanka.

Tööstusettevõtete käibevahendite moodustamise põhiallikaks on nende omakäibevahendid. Omakäibevahendite osatähtsus on kogu tööstuses üle 60 protsendi, rasketööstuses aga 80—85 protsenti. Ettevõtete käibevahendite ülejäänud osa moodustavad põhiliselt Riigipanga laenud.

1959. aasta 1. jaanuaril oli tööstusettevõtetel järgmine normeeritavate käibevahendite koosseis (miljonites rublades):

1. Tootmisvarud	144 600
Sealhulgas:	
a) tooraine ja põhimaterjalid	89 216
b) kütus	5 031
2. Lõpetamata toodang	46 600
3. Tulevaste perioodide kulud	6 880
4. Valmistoodang ja kaubad	46 692
5. Muud	3 195
Kokku	247 967

Omakäibevahendite juurdekasvu finantseerimine. Tegutsevate ettevõtete omakäibevahendite suurendamine toimub kahe allika — ettevõtete omaenda sisemiste ressursside ja riigieelarve vahendite arvel.

Omakäibevahendite juurdekasvu põhiallikaks on ettevõtete kasum. Lisaks kasumile suunatakse ettevõtete käibevahendite suurendamiseks niinimetatud püsivate passivate juurdekasv. Püsivateks passivateks on ettevõtte minimaalne võlgnevus töölistele ja teenistujatele palkade osas ning ametiühingutele sotsiaalkindlustuseraldiste osas. Iga ettevõte maksab töölistele ja teenistujatele palka mitte kohe pärast vastava perioodi lõppu, vaid hiljem, mistõttu palkade summa on veel mõni päev ettevõtte majanduskäibes. Keskmiselt moodustavad need summad ligikaudu seitsme päeva palgafondi.

Kehtib kord, mille järgi riiklike ettevõtete omakäibevahendite suurendamiseks antakse riigieelarvest vahendeid ainult sel juhul, kui finantsplaanis ettenähtud kasumist ja teistest ettevõtte sisemistest ressurssidest omakäibevahendite täiendamiseks ei piisa.

Üksikute ettevõtete käibevahendite täiendamise allikaks võivad olla teiste ettevõtete vahendid (kasum või käibevahendite ülejääk), mida rahvamajanduse nõukogud või teised majandusorganid jaotavad ümber alluvate ettevõtete vahel.

Eri allikate suhe omakäibevahendite juurdekasvu üldsummas on erinevatel ettevõtetel erinev.

NSV Liidu rahvamajanduses suunati viienda viisaastaku jooksul käibevahendite juurdekasvuks 66,3 miljardit rubla, sealhulgas riigieelarvest — 24,8 miljardit rubla (37 protsenti). Ettevõtete ren-

taabluse tõus, mis viimastel aastatel esines, võimaldas suurendada ettevõtete kasumi osatähtsust käibevahendite juurdekasvu allikates. Riiklike ettevõtete ja organisatsioonide omakäibevahendite juurdekasv moodustas 1959. aasta plaani järgi 23,5 miljardit rubla, sealhulgas ettevõtete oma ressursside arvel — 17,4 miljardit rubla (74 protsenti) ja riigieelarve vahendite arvel — 6,1 miljardit rubla (26 protsenti).

1959. aasta lõpul moodustasid riiklike ettevõtete ja organisatsioonide käibevahendid 305,7 miljardit rubla.

Käibevahendite käive. Ettevõtete käibevahendid, teenindades pidevalt tootmis- ja realiseerimisprotsessi, on pidevas liikumises. Ettevõtte vahendite üleminekut ühest vormist teise, nende lakkamatut ringkäiku nimetatakse *käibeks*. Käibeprotsessis käivad ettevõtte käibevahendid läbi ringlussfääri ja tootmissfääri ning muudavad oma vormi järgmises järjekorras: rahalised vahendid — tootmisvarud — tootmine — valmistoodang — rahalised vahendid.

Käibevahendite käive on ettevõtte töö tähtsamaid majanduslikke näitajaid. Mida kiiremini vahendid käibivad, mida vähem aega on nad ringlussfääris ja tootmissfääris, seda vähem on neid ettevõtetele vaja. Vahendite käibe kiirendamine vähendab omakäibevahendite vajadust, vabastab materiaalseid ressursse tootmise suurendamiseks ja tõstab ettevõtete rentaablust.

Vahendite käibe põhinäitajateks on *käibesagedus*, mida mõõdetakse vahendite käivete arvuga teatud ajavahemikul, ja *käibevälde*, mida mõõdetakse päevade arvuga, mille jooksul vahendid teevad ühe ringi.

Tööstusettevõtetes arvutatakse käibevahendite käibe näitajaid tavaliselt, lähtudes realiseeritud kaubatoodangu (kaasa arvatud jäätmetest valmistatud laiatarbetooted) eest kehtivates ettevõtete hulgihindades saadud rahasummast ja olemasolevate käibevahendite summast.

Vahendite käibenäitajate arvutamisel võetakse aluseks, et kuus on 30, kvartalis 90 ja aastas 360 päeva.

Kui näiteks ettevõte realiseeris aasta jooksul toodangut 84 miljoni rubla eest, olemasolevate käibevahendite summaks aga oli 14 miljonit rubla, siis arvutatakse käibe näitajad välja järgmiselt:

$$\text{vahendite käibesagedus aastas: } \frac{84}{14} = 6 \text{ korda;}$$

$$\text{vahendite käibevälde: } \frac{360}{6} = 60 \text{ päeva.}$$

Olemasolevate käibevahendite summa tehakse kindlaks nende keskmise suurusena teatud ajavahemikul. Normeeritavate käibevahendite osas määratakse nende keskmine suurus kindlaks niihästi plaani järgi kui ka tegelikult.

Kuu keskmist summat võib kindlaks teha raamatupidamisbilansi andmete põhjal, jagades kuu algul ja lõpul olemas olnud käibevahendite kogusumma pooleks. Näiteks oli ettevõttel kuu algul kõiki käibevahendeid 6 150 000 rubla, kuu lõpul aga 5 850 000 rubla. Keskmiseks käibevahendite summaks on 6 000 000 rubla.

Kvartali keskmine summa tehakse kindlaks kvartali kolme kuu keskmiste summade keskmisena.

Nii näiteks moodustasid kuu keskmised summad (tuhandetes rublades): jaanuaris — 6000, veebruaris — 5800, märtsis — 5720.

Järelikult on kvartali keskmiseks käibevahendite summaks:

$$\frac{6000 + 5800 + 5720}{3} = 5840.$$

Aasta keskmine käibevahendite summa arvutatakse kvartalite keskmiste summade keskmisena.

Normeeritavate käibevahendite kuu keskmine plaaniline summa arvutatakse kvartali alguse normatiivi põhjal, lisades sellele juurde normatiivi kuu (kvartaliplaani järgi) keskmise juurdekasvu. Käibevahendite aasta keskmise normatiivi määramisel lähtutakse kvartalite keskmistest normatiividest.

Mittenormeeritavate käibevahendite osas tehakse kindlaks ainult tegelikud keskmised summad, sest nende vahendite plaanilisi käibe näitajaid kindlaks ei määrata.

Mittenormeeritavate vahendite käibe arvutamisel kõiki rahalisi vahendeid arvesse ei võeta. Vahendite käibe ja sisemiste ressursside mobiliseerimise protsessis vabastavad ettevõtted vahendeid materjalide, lõpetamata toodangu, valmistoodangu varude ja debitoorse võlgnevuse alt, ning muutes nad rahalisse vormi, hoiavad neid arvelduskontol Riigipangas.

Seetõttu ei või käibe arvutamisel arvelduskontol olevaid rahalisi vahendeid arvata ettevõtte mittenormeeritavate käibevahendite koosseisu. Vastasel juhul, kuipalju ettevõte vahendeid nende käibe kiirendamisega ka ei mobiliseeriks, tulemused oleksid ikkagi ühed ja samad, sest vahendid läheksid materjalide ja toodangu vormist üle arvelduskontole, viimane aga on samuti üheks käibevahendite üldsumma komponendiks. Järelikult, vaatamata vahendite siirdumisele ühest liigist teise, käibe näitajad tervikuna ei muutu. Lisaks sellele on vaja arvesse võtta, et arvelduskontole ülekantud ettevõtte vahendeid kasutab Riigipank mitte ainult antud ettevõtte, vaid ka teiste majandusorganisatsioonide krediteerimiseks.

Käibevahendite kasutamise efektiivsuse kõige üldisemaks majanduslikuks näitajaks on toodangu realiseerimise maht käibevahendite ühe rubla kohta.

Oletame, et ettevõte realiseeris aasta jooksul toodangut 84 miljoni rubla väärtuses, kusjuures tal oli 14 miljonit rubla käibevahendeid. Järelikult sai rahvamajandus käibevahendite iga rubla kohta 6 rubla eest toodangut (84 : 14). Oletame edasi, et ettevõte vabastas käibevahendite käibe kiirendamise arvel käibest 1 000 000 rubla, kusjuures ta tootis ja realiseeris toodangut 97,5 miljoni rubla eest. Järelikult saab rahvamajandus käibevahendite iga rubla kohta toodangut juba 7,5 rubla (97,5 : 13).

Käibevahendite vabastamine tähendab tooraine, materjalide, kütuse ja muude materiaalsete väärtuste varude suhtelist vähendamist. Neid materiaalseid väärtusi kasutatakse tööstustoodangu väljalaske suurendamiseks.

Vahendite käibe kiirendamine ja seoses sellega tootmisvarude suhteline vähendamine ettevõtetes vähendab materiaalsete väär-

tuste hoiukulusid, nende kadusid ja riknemist ning laenuprotsentide summat. Rahaliste vahendite vabastamine materiaalsete varude ja lõpetamata toodangu alt ning nende koondamine arvelduskontole toob ettevõtetele lisatulu protsentide näol, mida saadakse rahaliste vahendite hoidmise eest Riigipangas. Seega aitab käibevahendite käibe kiirendamine tõsta ettevõtete rentaablust.

Käibevahendite käibe kiirendamise teed. Käibevahendite käibe kiirendamine on tähtsaks majanduslikuks ülesandeks igas ettevõttes. Käibevahendite käibe kiirendamine võimaldab riigil laiendada tootmist minimaalsete vahenditega, kiirendada meie majanduse arengut. Kõigi käibevahendite käibevälte lühendamine tööstuses kas või ainult ühe päeva võrra vabastab mitu miljardit rubla.

Näiteks tootmistsükli kestuse lühenemisel ka ainult ühe päeva võrra vabaneb tööstuses käibest vähemalt 2 miljardit rubla käibevahendeid. Käibevahendite käibevälte lühendamine ühe päeva võrra andis 1958. aastal Moskva Rahvamajanduse Nõukogu masinaehitusettevõtetele üle 8 miljoni rubla kokkuhoidu.

Ettevõtete vahendite käivet kiirendatakse abinõude rakendamisega tootmissfääris, materiaalse ja tehnilise varustamise, toodangu turustamise ning ettevõtete rahanduse alal.

Vahendite käibe kiirendamise põhiteedeks tootmissfääris on: a) tootmistsükli lühendamine ja lõpetamata toodangu vähendamine, b) liigsete tootmisvarude likvideerimine.

Tootmistsükli lühendamisel, s. t. selle aja lühendamisel, mis kulub tooraine ja materjalide andmisest tootmisse kuni valmistoodangu väljatulekuni, on suur tähtsus tootmisprotsessis olevate vahendite käibe kiirendamise suhtes. Mida lühem on tootmistsükkel, seda vähem vahendeid on tarvis mahutada tootmisse, et välja lasta antud hulgal valmistoodangut.

Tootmistsükkel lüheneb, kui tootmisprotsessi kiirendada uue tehnika ja tehnoloogia juurutamise ja kasutamise ning töö ja tootmise organiseerimise täiustamise teel. Tootmissfääris kiireneb vahendite käive ka siis, kui rakendatakse seadmete, tootmispindade, materjalide ja kütuse kasutamise progressiivseid norme, välditakse praaki, likvideeritakse mittetootlikud kulud ja halvast majandamisest tekkivad kaod, süvendatakse ja tugevdatakse isemajandamist tsehhides, osakondades ja jaoskondades.

Vahendite käibekiirus oleneb ka ajast, mille vältel vahendid on tootmisvarude vormis. Mida vähem on tootmisvarusid, seda kiirem on tootmise antud mahu ja tempo juures ettevõtte vahendite käive. Sellepärast on käibevahendite käibe kiirendamise suhtes väga tähtis, et varustamise organiseerimine ja planeerimine ning materiaalsete väärtuste toimetamine ladudesse ja nende andmine tootmisse vastaksid nõuetele, samuti aga ka, et lao-

majandus ja kaubalis-materiaalsete väärtuste arvestus oleksid heas korras. Tooraine, materjalide ja lõpetamata toodangu liigsete varude kuhjumine ettevõtetesse põhjustab finantsilisi raskusi ja nõrgendab isemajandamist. Niisugused ettevõtted kasutavad oma käibes hankijate vahendeid, ei tasu neile õigeaegselt, peavad kinni riigieelarvele kuuluvaid vahendeid (käibemaksu ja kasumieraldisi), lasevad mööda Riigipanga laenude tagastamise tähtpäevi. Sel korral aga peavad ettevõtted maksma trahve ja viiviseid, tegema mittetootlikke kulusid ja saavad kahju. See kõik suurendab toodangu omahinda.

Sellele vaatamata ei ole veel paljud ettevõtted likvideerinud ülenormatiivseid ja mittevajalikke materiaalsete väärtuste varusid.

Aruandeandmeil oli tööstusettevõtetel 1959. aasta algul kõigi normeeritavate väärtuste ülenormatiivseid varusid mitme miljardi rubla ulatuses.

Valitsus kohustas rahvamajanduse nõukogusid ja ministeeriume tarvitusele võtma abinõusid valmistoodangu, tooraine ja materjalide ülenormatiivsete varude realiseerimiseks, analüüsima igas kvartalis materiaalsete varude seisu ettevõtetes ja rakendama vajalikke abinõusid selleks, et ülenormatiivseid varusid ei esineks.

Ringlussfääris on käibevahendite käibe kiirendamise tähtsaks teeks v a l m i s t o o d a n g u r e a l i s e e r i m i s e k i i r e n d a m i n e.

Valmistoodangu realiseerimise kiirendamine oleneb valmistoodangu liigist ja kvaliteedist ning ettevõtte turustustegevuse olukorrast. Mida kõrgem on rahvamajandusele vajaliku toodangu kvaliteet ja mida paremini on organiseeritud valmistoodete turustamine, seda kiiremini neid realiseeritakse, seda kiirem on ettevõtete vahendite käive. Üheks realiseerimise kiirendamise teeks on see, et ei lubata üleplaaniliselt valmistada tooteid, millel on halb minek, ja lõpetatakse niisuguse toodangu valmistamine, millel ei ole üldse minekut.

Käibevahendite käivet võimaldab ringlussfääris kiirendada hankelepingute õigeaegne sõlmimine ja korralduste õigeaegne saamine valmistoodangu ärasaatmiseks, kaupade väljaandmise ja ärasaatmise kiirendamine ning dokumendikäibe parandamine.

Tähtsaks käibevahendite käibe kiirendamise abinõuks on töötajaskonna sotsialistlik võistlus ettevõtte käibevahendite parema kasutamise eest kõigis ettevõtete töölõikudes. Ka rahvamajanduse nõukogud peavad rakendama abinõusid ettevõtete käibevahendite käibe kiirendamiseks. Põhimääruse järgi on üheks rahvamajanduse nõukogude põhiülesandeks abinõude rakendamine tootmise rentaabluse tõstmiseks, käibevahendite käibe kiirendamiseks ja isemajandamise edasiseks tugevdamiseks alluvates ettevõtetes.

Vahendid, mida ettevõtted käibe kiirendamisega vabastavad, jäävad kogu aasta jooksul nende käsutusse. Aasta möödumisel siirdakse ettevõtete liigsed omakäibevahendid riigieelarvesse või jaotatakse rahvamajanduse nõukogude poolt teiste ettevõtete vahel. Liigsete käibevahendite taolise äravõtmise või ümberjaotamise otstarbekohasus tuleneb sellest, et ühed ettevõtted neid vahendeid ei vaja ning nende jätmine nende ettevõtete käsutusse võib põhjustada rahalise kontrolli nõrgenemist, samal ajal aga teistes ettevõtetes esineb käibevahendite puudus ja nad vajavad rahvamajanduse nõukogu rahanduslikku abi.

Normeeritavate käibevahendite käibe üleplaaniline kiirenemine tehakse kindlaks ettevõtete raamatupidamise aastaaruannete põhjal. Vabastatud omakäibevahendite äravõtmine toimub tavaliselt pärast aasta lõppu vastavalt sellele, kui palju vahendeid on plaaniga võrreldes aruandeaasta lõpuks reaalselt vabanenud. Selline vabastatud vahendite kasutamise kord tekitab ettevõtetes huvi käibevahendite käibe kiirendamise vastu.

4. Kasumi kujunemine ja kasutamine ettevõtetes

Ettevõtted saavad nende arvelduskontodele laekuvaid rahalisi tulusid põhiliselt toodangu või teenuste realiseerimisest. Oma toodangut realiseerivad ettevõtted kas tööstuse hulgihindades (koos käibemaksuga) või siis ettevõtete hulgihindades (ilma käibemaksuta). Kui toodang on realiseeritud tööstuse hulgihindades, siis ei ole ettevõtetel õigust kasutada käibemaksu summasid oma vajadusteks, vaid nad peavad neid üle kandma riigieelarve tuludesse.

Vahe realiseeritud toodangu omahinna ja selle eest ettevõtete hulgihindades saadud sissetuleku vahel moodustab realiseerimise kasumi või kahjumi.

Kasumi kujunemist võib skemaatiliselt kujutada järgmiselt (miljonites rublades):

Realiseeritud toodangu täielik omahind		Ettevõtte sissetulek toodangu realiseerimisest	
a) plaani järgi	41	a) tööstuse hulgihindades (koos käibemaksuga)	52
b) tegelikult	40	b) ettevõtete hulgihindades (ilma käibemaksuta)	44

Antud juhul moodustab käibemaks 8 miljonit rubla (52—44), ettevõtte kasum on plaani järgi 3 miljonit rubla, tegelikult aga 4 miljonit rubla, millest üleplaaniline kasum moodustab 1 miljon rubla.

Ettevõtted saavad kasumit (või kahjumit) mitte ainult toodangu valmistamisest ja realiseerimisest, vaid ka oma muust tegevusest (näiteks elamu- ja kommunaalmajandusest). Selleks et õigeaeg-

selt ja täielikult arvestada tootmise ja toodangu realiseerimise finantsilisi tulemusi, välja selgitada puhastulu ja kahjusid, peavad kõik isemajandavad ettevõtted kasumite ja kahjumite kontot.

Kasumite ja kahjumite kontol peegelduvad tulud või kahjud, mida on andnud toodangu, tööde ja teenuste realiseerimine, taaraoperatsioonid, elamu- ja kommunaalmajandus, varem mahakantud lootusetute võlgade laekumine, saadud trahvid, viivised, leppetrahvid, protsendid ja aruandeaastal selgunud möödunud aastate kasum. Samal kontol peegelduvad ka ettevõtete kaod ja kahjumid, sealhulgas loodusõnnetuste tagajärjel tekkinud kahjud, mahakantud võlad, millede hagi tähtaeg on möödunud, võlgnike maksevõimetuse tõttu maha kantud debitoorne võlgnevus, tellimuste annulleerimise tõttu tekkinud kahjud jne. Kasumite ja kahjumite konto saldo iseloomustab ettevõtte majandusliku tegevuse lõplikku finantsilist tulemust. Seda näidatakse ettevõtte raamatupidamisbilansis ettevõtte kasumina (või kahjumina).

Sotsialistliku tootmise pidev suurendamine, toodangu omahinna ja käibekulude süstemaatiline alandamine ning ettevõtete teiste majanduslike näitajate parandamine põhjustavad rahalise akumulatsiooni suurt kasvu rahvamajanduses. Rahalise akumulatsiooni kahest tähtsamast liigist NSV Liidus — käibemaksust ja kasumist — kasvab kiiremas tempos kasum.

Riiklike ja kooperatiivsete ettevõtete ning organisatsioonide kasum moodustas 1940. aastal 32,7 miljardit rubla ja 1955. aastal 125,8 miljardit rubla. 1959. aasta plaani järgi moodustas riiklike ettevõtete ja organisatsioonide kasum juba 220 miljardit rubla. Peaaegu 60 protsenti kogu kasumist annavad tööstus ja ehitustegevus.

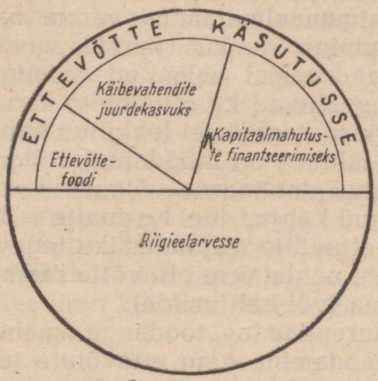
Tööstusettevõtete kasum jaotatakse vastavalt isemajandamise printsiipidele nii, et ettevõte ja tema töötajate kollektiiv oleksid materiaalselt huvitatud kasumiplaani täitmisest ja ületamisest.

Selleks suunatakse osa ettevõtete kasumist tootmise suurendamiseks ning ettevõtete töötajaskonna kultuuriliste ja elutarbeliste vajaduste paremaks rahuldamiseks (ettevõttefondi moodustamiseks, põhivahendite suurendamiseks ja uuendamiseks, omakäibevahendite juurdekasvuks, premeerimiseks jne.). Ülejäänud osa kasumist võetakse ära riigieelarve tuludesse või rahvamajanduse nõukogu käsutusse.

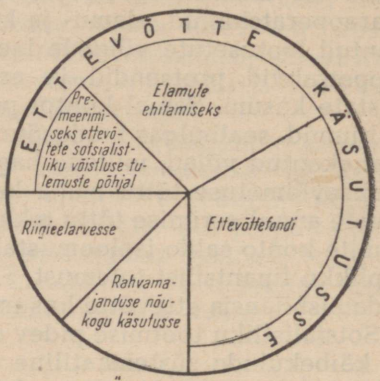
Praegu kehtivat tööstusettevõtete kasumi jaotamise korda võib iseloomustada lk. 322 toodud skeemi abil.

Rahvamajanduse nõukogudele alluvate ettevõtete plaaniline kasum jaotatakse praktiliselt järgmiselt: a) ettevõttefondi (1—6 protsenti); käibevahendite juurdekasvuks ja kapitaalmahutusteks (finantsplaanis kindlaksmääratud suuruses); riigieelarve tuludesse (ülejäänud osa kasumist, kuid mitte vähem kui 10 protsenti).

Kohaliku alluvusega ettevõtete osas suunatakse plaanilisest kasumist 1 protsent ettevõttefondi, kuni 60 protsenti kohaliku tööstuse laiendamise fondi, ülejäänud osa aga võetakse ära riigieelarve tuludesse.



Plaaniline kasum



Üleplaaniline kasum

Omakäibevahendite juurdekasvuks ja kapitaalmahutusteks suunatava plaanilise kasumi suurus nähakse ette ettevõtete aastafinantsplaanides. Mõnede ettevõtete finantsplaanides nähakse ette ka kasumi ühe osa äravõtmine rahvamajanduse nõukogu käsutusse.

Ettevõtete üleplaaniline kasum jaguneb järgmiselt: a) premeerimiseks ettevõtete sotsialistliku võistluse tulemuste põhjal (preemiasummade ulatuses); b) Riigipangalt uue tehnika ja tehnoloogia juurutamiseks saadud laenude tagastamiseks (uue tehnika ja tehnoloogia juurutamisest saadud kokkuhoiu piires); c) elamute ehitamiseks (kuni 30 protsenti üleplaanilisest kasumist); d) ettevõttefondi (antud tootmisharule kindlaksmääratud protsendi piires). Ülejäänud osa üleplaanilisest kasumist suunatakse: a) rahvamajanduse nõukogude ettevõtete osas — pool riigieelarve tuludesse ja pool rahvamajanduse nõukogu käsutusse; b) vabariikliku alluvusega ettevõtete osas — 75 protsenti riigieelarvesse ja 25 protsenti jääb aasta lõpuni ettevõtete käsutusse; c) kohaliku tööstuse ettevõtete osas — vähemalt 40 protsenti riigieelarvesse ja kuni 60 protsenti kohaliku tööstuse laiendamise fondi.

Kehtiv üleplaanilise kasumi jaotamise kord tekitab ettevõtete ning rahvamajanduse nõukogude ja teiste majandusorganisatsioonide kollektiivide huvi tootmise rentaabluse tõstmise vastu.

Tööstusettevõtete ja ehitusorganisatsioonide plaanilise kasumi jaotamist iseloomustavad järgmised 1958. aasta näitajad (plaani järgi):

	Summa (miljardites rublades)	%
1. Kogu plaanilise kasumi summa	111,6	100
2. Sellest summast suunatakse:		
a) riigieelarvesse	71,3	63,9
b) omakäibevahendite juurdekasvuks . .	8,9	7,9
c) kapitaalmahutusteks	18,4	16,5
d) muuks otstarbeks (ettevõttefond, Riigipanga laenude kustutamine jne.) . .	13,0	11,7

Tegelikult saadava üleplaanilise kasumi suurus ja selle kasutamise suunad on erinevates ettevõtetes erinevad.

Kolme rahvamajanduse nõukogu paarikümne ettevõtte valikuurimine näitas, et kõigis neis ettevõtteis jagunes üleplaaniline kasum 1958. aastal keskmiselt järgmiselt (%):

Ettevõttefondi	ligi 19
Elamute ehitamiseks	„ 25
Premeerimiseks ettevõtete sotsialistliku võistluse tulemuste põhjal	„ 10,5
Riigipangalt uue tehnika juurutamiseks saadud laenude tagastamiseks	„ 6
Laiatarbekaupade tootmise fondi	„ 3,5
Rahvamajanduse nõukogu finantsilise abi osutamise fondi	„ 18
Riigieelarve tuludesse	„ 18

Need andmed tõendavad, et peaaegu kaks kolmandikku uuritavate ettevõtete üleplaanilisest kasumist suunati tegelikult ettevõtete ja nende töötajate vajaduste rahuldamiseks.

Akumulatsioon ja kasumi kasutamine ettevõtetes iseloomustavad üht põhilist ettevõtete rahandusliku tegevuse lõiku. Sealjuures on ettevõtete kasum tootmise suurendamise ja toodangu omahinna alandamise aktiivseks stiimuliks. Ühtlasi on kasum ettevõtete omakäibevahendite suurendamise ja ettevõtete mitmesuguste ergutusfondide moodustamise põhiallikaks.

Erifondide ja reservide moodustamine ja kasutamine. Isemajandavates tööstusettevõtetes moodustatakse mitmed rahalised erifondid: ettevõttefond, laiatarbekaupade tootmise fond, fond premeerimisteks ettevõtete sotsialistliku võistluse tulemuste põhjal. Kõrvuti nende fondidega luuakse ettevõtetes ka rahalisi reserve.

E t t e v õ t t e f o n d, mis on ette nähtud töötajate kultuuriliste ja elutarbeliste vajaduste paremaks rahuldamiseks ja tootmise täiustamiseks, moodustatakse kõigis isemajandavates riiklikes tööstusettevõtetes, kellel on iseseisev bilanss. Ettevõttefondi moodustamise allikaks on ettevõtte kasum, neis ettevõtetes aga, kus plaanilist kasumit ei ole ette nähtud, — toodangu omahinna alandamisest saadud kokkuhoid.

Ettevõttefondi vahendite eraldamise õiguse saamiseks on vaja, et ettevõte täidaks või ületaks kaubatoodangu väljalaske riikliku plaani niihästi tervikuna kui ka kõrgemalseisva organi poolt kindlaksmääratud põhinomenklatuuris, täidaks toodangu omahinna alandamise ülesande ja kasumiplaani.

Ettevõttefondi eraldatakse praegu vahendeid olenevalt tööstusharust järgmises ulatuses (%-des):

Tööstusharu nimetus	Plaanilisest kasumist	Üleplaanilisest kasumist
Metallurgia-, söe-, nafta-, tsemendi-, asbesti-, vilgukivi- ja turbatööstus	6	50
Masinaehitus, elektrijaamad, paberi- ja metsatööstus jne.	4	40
Tekstiilitööstus	2	30
Kerge-, toiduainete ja kohalik tööstus . .	1	20

Samas ulatuses eraldatakse ettevõttefondi vahendeid ka toodangu omahinna alandamisest saadud kokkuhoiu summast neis ettevõtetes, kus plaanilist kasumit ei ole ette nähtud.

Plaanilisest ja üleplaanilisest kasumist või toodangu omahinna alandamisest saadud kokkuhoiust ettevõttefondi eraldatavate vahendite üldine aastasumma ei tohi ületada 5 protsenti tööstuse tootmispersonali aasta-palgafondist, mida on suurendatud või vähendatud vastavalt väljalastud kaubatoodangu tegelikule mahule. Sellest tingimusest kinnipidamine ja ka see, et ettevõttefondi vahendite eraldamise määrad on diferentseeritud tööstusharude järgi, tagavad seda, et ettevõttefond on erineva rentaablusega tööstusharudes suhteliselt, s. t. ühe töötaja kohta, ühesuurune. Üleplaanilisest kasumist (kokkuhoiust) ei eraldata ettevõttefondi seda osa, mis on ettevõtete sotsialistliku võistluse tulemuste põhjal ette nähtud ettevõttele preemiate väljamaksmiseks, samuti seda üleplaanilist kasumit (kokkuhoidu), mis on saadud ettevõtte tootmistegevusest mitteolenevatel põhjustel.

Ettevõttefondi vahendite eraldamise määra kinnitavad aastatöö tulemuste põhjal vastavalt alluvusele kas rahvamajanduse nõukogud, ministeeriumid või töörahva saadikute nõukogude täitevkomiteede osakonnad.

Ettevõttefondi vahendeid võib kulutada järgmisteks otstarveteks: 50 protsenti fondist suunatakse uue tehnika juurutamiseks ja olemasolevate seadmete moderniseerimiseks, tootmise laiendamiseks, elamute ehitamiseks ja remontimiseks väljaspool kapitaalmahutuste plaani; ülejäänud osa fondist kulutatakse ettevõtte töötajate kultuurilise ja elutarbelise teenindamise parandamiseks (abimajandite laiendamiseks, lasteasutuste ülalpidamiseks, puhkekodude ja sanatooriumide ning klubide organiseerimiseks ja

neile inventari soetamiseks, spordiüritusteks), samuti töölistele, teenistujatele, inseneridele ja tehnikutele individuaalpreemiate maksmiseks, neile puhkekodude ja sanatooriumide tuusikute muretsemiseks ning ühekordse abi osutamiseks.

Vastavalt NLKP Keskkomitee ja NSV Liidu Ministrite Nõukogu 1957. aasta 31. juuli määrusele „Elamuehituse arendamisest NSV Liidus" võivad tööstusettevõtted ajavahemikul 1957.—1960. a. suunata rahvamajanduse nõukogude ja teiste juhtimisorganite loal kuni 70 protsenti ettevõttefondi üldsummast elamuehituse finantseerimiseks väljaspool riiklikku kapitaaltööde plaani. Ettevõttefondi vahendite arvel on lubatud ka ehitada, laiendada, remontida ja sisustada sööklaid ja einelaudu, mis teenindavad vastavate ettevõtete töötajaid.

Ettevõttefondi vahendite kasutamiseks koostatakse eelarve ja kooskõlastatakse see ametiühingu käitiskomiteega. Eelarve koostamisel lähtutakse sellest, et ettevõttefondi arvel võib teha kulutusi ainult fondis olevate summade piirides. Kulutada vahendeid avansina fondi edaspidi laekuvate summade arvel ei ole lubatud.

Vahendeid eraldatakse ettevõttefondi aasta jooksul avansina 60 protsendi ulatuses sellesse fondi suunamisele kuuluvatest summadest, kuid mitte rohkem kui 5 protsenti ettevõtte tootmispersonali palgafondist. Avansina eraldatakse vahendeid ettevõttefondi iga kvartali lõpul raamatupidamisaruande ja -bilansi andmete alusel.

Laiatarbekaupade tootmise fondi suunatakse 95 protsenti kasumist, mida ettevõte saab oma tootmisjäätmetest valmistatud laiatarbekaupade realiseerimisest, samuti kasumist, mida saadakse jäätmetest valmistatud ja hiljem laiatarbekaupade tootmiseks suunatavate pooltoodete realiseerimisest. Ülejäänud osa kasumist (kuni 5 protsenti) eraldatakse rahvamajanduse nõukogu tsentraliseeritud fondi selle kasutamiseks konkursside ja näituste organiseerimiseks, tootmis-tehniliste konverentside korraldamiseks ja muudeks abinõudeks.

Laiatarbekaupade tootmise fondi moodustamine tagab ettevõtete ja nende töötajaskonna materiaalse huvi tootmisjäätmete ratsionaalse ja täieliku kasutamise ning laiatarbekaupade tootmise suurendamise vastu.

Jäätmetest valmistatud laiatarbekaupade realiseerimisest saadud kasum jääb ettevõtte käsutusse laiatarbekaupade tootmise fondi moodustamiseks, kui on täidetud järgmised tingimused: kui on tagatud nende kaupade turustamine, kui ettevõte täidab laiatarbetoodete valmistamise ülesande mahu, sortimendi, sordilisuse ja kvaliteedi osas ning kui laiatarbekaupade valmistamiseks tarbitud tooraine ja materjalide väärtuses moodustab jäätmete väärtus vähemalt 75 protsenti.

Ettevõtete laiatarbekaupade tootmise fondi suunatavast 95 protsendist kasumist tuleb 70 protsenti kulutada laiatarbekaupu

tootvate tsehhide ja jaoskondade laiendamiseks, laiatarbekaupade kvaliteedi, viimistlemise ja kujundamise parandamiseks, ettevõtete elamufondi ehitamiseks ja remondiks. Ülejäänud 25 protsenti kasumist suunatakse tootmise organiseerimisel, laiatarbekaupade tootmise plaanide täitmisel ja ületamisel silmapaistnud inseneride, tehnikute, tööliste ja teenistujate premeerimiseks ning ettevõtte töötajaskonna kultuurilisteks ja elutarbelisteks vajadusteks.

Eraldamine laiatarbekaupade tootmise fondi toimub ettevõtte poolt pärast iga kvartali lõppu raamatupidamisaruande ja -bilansi andmeil. Kui ettevõte rikub tingimusi, mis annavad õiguse kasumi eraldamiseks laiatarbekaupade fondi, siis võetakse kogu nende kaupade realiseerimisest saadud kasum kas liidulise, vabariikliku või kohaliku eelarve tuludesse, olenevalt ettevõtte alluvusest. Seda, kas ettevõtted suunavad õigesti kasumit laiatarbekaupade fondi, kontrollivad igas kvartalis rahandusorganid ettevõtete asukoha järgi.

Fond premeerimiseks ettevõtete sotsialistliku võistluse tulemuste põhjal kujuneb võitjaks tulnud ettevõtetele antud preemiasummadest. Neid preemiaid antakse sotsialistlikus võistluses eriti silmapaistnud ettevõtetele ning määratakse kindlaks rahvamajanduse nõukogude ja vastavate ametiühingu keskkomiteede otsusel. Selle fondi allikaks on üleplaaniline kasum või toodangu omahinna alandamisest saadud üleplaaniline kokkuhoid. Preemiafondi vahendeid võivad ettevõtted kulutada ettevõtte töölistele, inseneridele, tehnikutele ja teenistujatele individuaalpreemiate andmiseks ning töötajate kultuurilise ja elutarbelise teenindamise parandamiseks ja ettevõtte elamumajandusele. Individuaalseks premeerimiseks suunatavatest vahenditest tuleb 75 protsenti kasutada antud ettevõtte tööliste premeerimiseks.

Kõrvuti erifondidega moodustavad ettevõtted rahalisi reserve — garantiireservi ja eelseisvate kulude reservi.

Garantiireserv luuakse ettevõtete kasumi arvel võimalike kulude finantseerimiseks või ostjatele väljamaksmiseks seoses lepinguliste kohustuste täitmisega hangitava toodangu või tehtud tööde kvaliteedi garanteerimise suhtes. Sellised kulud võivad tekkida, kui ettevõttel on lepingulisi kohustusi, mis näevad ette toodete tasuta remontimise, kõlbmatute detailide asendamise ja avastatud defektide kõrvaldamise garantiiaja jooksul pärast toodangu üleandmist ostjale. Garantiireserv luuakse plaanis garantiikohustuste täitmiseks ettenähtud kulude summast lähtudes, arvesse võttes garantiiaja kestust. Pärast garantiiaja lõppemist liidetakse garantiireservi kulutamata jäänud osa ettevõtete kasumiga.

Eelseisvate kulude reserv luuakse ettevõtetes kulude ühtlaseks arvamiseks toodangu omahinda juhul, kui kulude suurus pole täpselt teada ja see määratakse kindlaks nor-

matiivselt või arvutuse abil juba enne kulude tegemist. Selline reserv luuakse näiteks selleks, et ühtlaselt võtta toodangu omahinda jooksva remondi kulusid, tööliste puhkuste aja palgakulusid, töölistele ja teenistujatele väljateenitud aastate eest makstavaid ühekordseid tasusid.

5. Tööstusettevõtete finantsplaan

Iga ettevõtte finantsplaan on tema tehnika, tootmise ja finantsplaani koostisosaks.

Finantsplaanid sisaldavad näitajaid, mis iseloomustavad ettevõtte vahendite liikumist, tema tulusid ja kulusid, ülesannet kasumi akumuleerimiseks ja jaotamiseks, kapitaalmahutuste suurust ja allikaid, omakäibevahendite suurust ja nende suurendamise allikaid, ettevõtte finantsilisi ja arveldussuhteid kõrgemalseisva organiga ja riigieelarvega.

Ettevõtte finantsplaani koostamise aluseks on tootmisprogramm, kuid finantsplaan on tihedalt seotud ka teiste tehnika, tootmise ja finantsplaani osadega: materiaalse ja tehnilise varustamise, kapitaalehituse, toodangu omahinna alandamise ja toodangu realiseerimise plaaniga.

Praegu kasutatakse liidulise ja liidulis-vabariikliku alluvusega tööstusettevõtetes finantsplaani vormina tulude ja kulude bilanssi. Tulude ja kulude bilansis tuuakse välja ettevõtete vahendite liikumine, selgitatakse välja tulude ja kulude suhe ning määratakse kindlaks omade tulude ja kulude seos maksetega riigieelarvesse või riigieelarvest finantseerimisega. Tulude ja kulude bilanss kuulub põhiliste plaaninäitajate koosseisu, mis kinnitatakse igale ettevõttele kõrgemalseisva organisatsiooni poolt.

Ettevõtte tulude ja kulude bilansi sisu ja struktuuri võib illustreerida ühe tehase 1959. aasta bilansi varal (tuhandetes rublades):

I. Tulud ja vahendite laekumine

1. Akumulatsioon:	
a) käibemaks	1 045
b) kasum (üldse)	8 835
sealhulgas jäätmetest valmistatavate laiatarbekaupade tootmisest saadav kasum	215
2. Amortisatsioonieraldised (üldse)	1 076
sealhulgas:	
a) kapitaalmahutusteks	646
b) kapitaalremondiks	430
3. Sisemiste ressursside mobiliseerimine kapitaalehituses	284
4. Muud tulud ja ressursid:	
a) püsivate passivate juurdekasv	18
b) väljalangenud vara realiseerimisest saadav sissetulek	66
c) elamu- ja kommunaalmajanduse tulud	196

5. Vahendite laekumine:	
a) toodangu omahinna arvel (kaadri ettevalmistamiseks ja teaduslikuks uurimistööks)[1]	54
b) lepingute järgi teaduslikeks uurimistöödeks	—
c) vanematelt lasteaedade ülalpidamiseks	40
Kokku tulud ja vahendite laekumised	11 614

II. Kulud ja eraldised

1. Kapitaalmahutused	3 852
2. Käibevahendite juurdekasv kapitaalehituses	—
3. Omakäibevahendite normatiivide juurdekasv	1 078
4. Elamu- ja kommunaalmajanduse kulud	260
sealhulgas kahjumid	64
5. Kapitaalremondi kulud	430
6. Eraldised:	
a) ettevõttefondi	328
b) laiatarbekaupade tootmise fondi	215
7. Kulud, mis on seotud uue tehnika juurutamiseks, tootmise mehhaniseerimiseks, tootmistehnoloogia parandamiseks, tootmisprotsesside ratsionaliseerimiseks ja intensiivistamiseks saadud pangalaenude kustutamisega	80
8. Kulud teaduslikeks uurimistöödeks, katsetöödeks ja kaadri ettevalmistamiseks	54
9. Kulud lasteaedade ja -sõimede ülalpidamiseks	148
Kokku kulud ja eraldised	6 445

III. Vahekord riigieelarvega

Maksed riigieelarvesse

1. Käibemaks	1 045
2. Kasumieraldised	5 232
Üldse maksed riigieelarvesse	6 277
Riigieelarve assigneeringud ületavad makseid riigieelarvesse	—

Assigneeringud riigieelarvest

1. Kapitaalmahutusteks	1 000
2. Omakäibevahendite normatiivide juurdekasvuks	—
3. Sotsiaalseteks ja kultuurilisteks üritusteks	108
Kokku assigneeringud riigieelarvest	1 108
Maksed riigieelarvesse ületavad riigieelarve assigneeringuid	5 169

Akumulatsiooni kindlakstegemisel kasutatavad põhinäitajad

1. Ettevõtte toodangu realiseerimine hulgihindades (kaasa arvatud käibemaks)	50 420
2. Ettevõtte kulud realiseeritavale toodangule	40 540

[1] Need eraldised arvatakse ettevõtete mittetootlike kulude hulka.

Tulude ja kulude bilansi andmed näitavad esiteks tehase tulude koosseisu ja allikaid. Peamist rahalist tulu saab tehas toodangu realiseerimisest. Toodangu realiseerimisest saadavate tulude ja kulude vahe moodustab puhastulu, mis võrdub 9 880 000 rublaga (50 420 000—40 540 000). Puhastulu summa koosneb tehase põhitegevusest saadud kasumist — 8 620 000 rubla, laiatarbekaupade tootmisest saadud kasumist — 215 000 rubla ja käibemaksust — 1 045 000 rubla.

Teiseks iseloomustab tulude ja kulude bilanss ettevõtte kulude koosseisu ja otstarvet.

Finantsplaani kulude osa väljendab tootmise laiendamist tehases. Nii moodustavad kapitaalmahutused (koos ehituse käibevahendite juurdekasvuga) 3 852 000 rubla. Tehase omakäibevahendid peavad aasta jooksul suurenema 1 078 000 rubla. Peale selle on ette nähtud kulud kaadri ettevalmistamiseks, teaduslikeks uurimistöödeks ja lasteaedade ülalpidamiseks.

Tulude ja kulude bilansis ei näidata ettevõtete käibevahendite normatiivi üldsummat, vaid ainult juurdekasvu (või vähenemise) summat. Omakäibevahendite normatiivi juurdekasv tehakse kindlaks kui plaaniaasta algul kehtiva käibevahendite normatiivi ja plaaniaasta lõpuks planeeritud normatiivi vahe.

Näiteks 1959. aasta 1. jaanuariks oli tehase kõigi omakäibevahendite normatiiviks 8 miljonit rubla. 1960. aasta 1. jaanuariks planeeritakse tehasele, lähtudes tootmis- ja realiseerimisplaanist, varunormidest ja käibevahendite üksikute elementide käibest, minimaalseks tooraine, materjalide ja kütuse varuks 4 370 000 rubla, lõpetamata toodangu varuks 3 800 000 rubla, tulevase perioodi kulude varuks 200 000 rubla ja valmistoodangu laovaruks 708 000 rubla (kogusummas 9 078 000 rubla).

Tulude ja kulude bilansis on sel juhul näidatud omakäibevahendite juurdekasvuna 1 078 000 rubla (9 078 000—8 000 000).

Iga ettevõte katab osa oma finantsplaanis näidatud kuludest niinimetatud sisemiste tulude ja laekuvate vahendite arvel. Sellisteks tuludeks ja vahenditeks on amortisatsioonieraldised, väljalangenud vara realiseerimisest saadav sissetulek, püsivate passivate juurdekasv, eraldised kaadri ettevalmistamiseks ja teaduslikuks uurimistööks realiseeritava toodangu omahinna arvel.

Esitatud plaanis on tehasel sisemisi tulusid 1 214 000 rubla, millest 712 000 rubla suunatakse kapitaalmahutusteks, 430 000 rubla — põhivahendite kapitaalremondiks, 54 000 rubla — kaadri ettevalmistamiseks ja teaduslikeks uurimistöödeks.

Plaani järgi on tehasel üldse tulusid ja laekumisi 11 614 000 rubla, kulusid ja eraldisi aga 6 445 000 rubla. Seega ületavad tulud kulusid 5 169 000 rubla võrra. See summa võetakse ära riigieelarve tuludesse (või antakse üle rahvamajanduse nõukogule, et rahuldada teiste ettevõtete plaanilisi vahendite vajadusi).

Ettevõtete ja riigieelarve finantsilised suhted, mida näidatakse tulude ja kulude bilansi kolmandas osas, ei seisa ainult riigieelarvesse äravõetavate vahendite üldsumma või riigieelarvest finantseerimise summa fikseerimises. Ettevõtete ja riigieelarve suhteid näidatakse üksikasjaliselt, täielikus vastavuses sel alal kehtiva korraga. Nii näiteks kantakse käibemaks riigieelarvesse üle täielikult, sõltumata ettevõtte oma tulude ja kulude vahekorrast. Kasumeist eraldamine toimub olenevalt kasumi summast ja kasumist kapitaalmahutusteks, omakäibevahendite juurdekasvuks ja ettevõttefondi moodustamiseks jäetava osa suurusest.

Finantseerimist riigieelarvest nähakse ette üksikute abinõude kaupa (kapitaalmahutusteks, sotsiaalseteks ja kultuurilisteks üritusteks jne.), olenevalt ettevõtete endi tulude suurusest ja nende kasutamise võimalikkusest ühtedeks või teisteks abinõudeks. Riigieelarvesse makstavate summade ja riigieelarvest saadavate assigneeringute vahe peab võrduma ettevõtte enda tulude ja kulude vahega.

Antud tehase tulude ja kulude bilansis moodustasid maksed riigieelarvesse 6 277 000 rubla ja assigneeringud riigieelarvest 1 108 000 rubla. Järelikult üle-

tavad maksed riigieelarvesse riigieelarvest saadavaid assigneeringuid 5 169 000 rubla võrra, s. o. täpselt selle summa ulatuses, mille võrra tehase omad tulud ületavad tema kulusid.

Ettevõtte finantsplaanis peegelduvad mitte üksnes tootmise laiendamise kulud, vaid ka nende kulude katmise allikad. Nii näiteks on tehase tulude ja kulude bilansist näha, et kapitaalmahutuste üldsummaks on 3 852 000 rubla. Nende finantseerimise allikateks on:

a)	amortisatsioonieraldised kapitaalmahutusteks	646 000 rubla
b)	sisemiste ressursside mobiliseerimine (ehituse maksumuse vähendamine ja laekumised väljalangenud vara eest)	350 000 „
c)	finantseerimine riigieelarvest	1 000 000 „
d)	ettevõtte kasum	1 856 000 „

Riigieelarve assigneeringud 1 000 000 rubla suuruses summas on ettenähtud selle tõttu, et kapitaalmahutuste tegemise aeg ja kasumi akumuleerimise aeg ei lange ühte.

Kapitaalmahutusi tehakse suures ulatuses plaaniaasta esimesel poolel, kasumit aga saab sel ajal vähem, kui läheb vaja kapitaalmahutuste finantseerimiseks.

Omakäibevahendite juurdekasvuks on tehase finantsplaanis määratud 1 078 000 rubla. See juurdekasv kaetakse: a) püsivate passivate suurenemise arvel 18 000 rubla ja b) ettevõtte kasumi (ülejäänud osa) arvel 1 060 000 rubla ulatuses.

Kaadri ettevalmistamise ja teaduslike uurimistööde kulud (54 000 rubla ulatuses) kaetakse sisemiste tulude, s. o. toodangu omahinda võetavate eraldiste arvel.

Lasteaedade ülalpidamise kulud 148 000 rubla suuruses summas kaetakse:

a)	vanemate vahenditega	40 000 rubla
b)	riigieelarve assigneeringutega	108 000 „

Iga ettevõtte tulude ja kulude bilansist on näha puhastulu summa ja selle jaotamine. Nii näiteks moodustab tehase plaanis ettenähtud 9 880 000 rubla suurusest puhastulu üldsummast riigieelarvesse täielikult ülekantav käibemaks 1 045 000 rubla. Kasumi üldsummast 8 835 000 rubla suuruses suunatakse laiatarbekaupade tootmise fondi 215 000 rubla. Ülejäänud osa põhitegevusest saadavast kasumist 8 620 000 rubla suuruses summas jaotatakse järgmiselt:

a)	ettevõttefondi	328 000 rubla
b)	elamu- ja kommunaalmajanduse kahjumi katteks	64 000 „
c)	Riigipanga laenude tagastamiseks	80 000 „
d)	kapitaalmahutusteks	1 856 000 „
e)	käibevahendite juurdekasvuks	1 060 000 „
f)	riigieelarvesse	5 232 000 „

Kasumi niisugusest jaotusest tulenevalt on tehasele eelolevaks plaaniaastaks ettenähtud kasumist riigieelarvesse eraldamise määr 60,7% suuruses. Vaatamata kõrgele kasumieraldiste määrale moodustab tehas kasumi arvel ka spetsiaalsed ergutusfondid, katab elamu- ja kommunaalmajanduse kahjumid, omakäibevahendite normatiivi juurdekasvu ja üle poole oma kapitaalmahutustest. Peale selle tagastab tehas Riigipangalt uue tehnika juurutamiseks, tootmise mehhaniseerimiseks ja tootmistehnoloogia parandamiseks 1958. aastal saadud laenu, sest kokkuhoid, mis saadakse nende abinõude rakendamisest 1959. aastal, on arvatud plaanilise kasumi hulka. Kasumi kasutamine, nagu see on ettenähtud tehase 1959. aasta plaanis, vastab täielikult isemajandamise tugevdamise eesmärkidele ja suurendab ettevõtte huvi kasumiplaani täitmise vastu.

Kui ettevõtte kasum on kapitaalmahutusteks ja käibevahendite juurdekasvuks tarvilike vahendite vajadusest väiksem, siis planeeritakse kasumieraldisi riigieelarvesse minimaalselt 10 protsenti. Minimaalsete eraldiste kohustuslikkus on kehtestatud selleks, et rahandusorganid saaksid kontrollida ettevõtete tööd.

Ettevõtete finantsplaan koostatakse aastaks kvartalite lõikes. Kohaliku tööstuse ettevõtted koostavad finantsplaani lihtsamas vormis. Nende finantsplaani tulude osas näidatakse: kasum, amortisatsioonieraldised, väljalangenud vara realiseerimisest saadav tulu ja riigieelarve assigneeringud; kulude osas — kapitaalmahutused, omakäibevahendite juurdekasv, operatsioonikulud ja maksed riigieelarvesse.

Rahanduslik planeerimine ei ole ettevõtete tootmis- ja majandusliku tegevuse passiivseks peegelduseks. Finantsplaanis määratakse rahalises väljenduses kindlaks tootmisplaani täitmiseks vajalikud kulud ja vahendid, lähtudes tööjõu- ning materiaalsete ja rahaliste ressursside kasutamise progressiivsetest normidest. Finantsplaani koostamisel selgitatakse välja kulude põhjendatus ja otstarbekus ning tehakse kindlaks ettevõtete majandusliku tegevuse finantsilised tulemused. Finantsplaanide õige koostamine rajaneb tootmise suurendamise reservide väljaselgitamisel ja kasutamisel, ressursside säästlikul kasutamisel. Rahanduslik planeerimine peab võimaldama tootmise edasist tehnilist täiustamist ja tema kvalitatiivsete majanduslike näitajate parandamist.

Rahandusliku planeerimise parandamiseks ettevõtetes on vaja pöörata rohkem tähelepanu kõigi finantsplaani näitajate majanduslikule põhjendamisele, tootmisplaanide ning tulude ja kulude bilansi suuremale kooskõlastamisele. Samuti on tähtis, et ettevõtete finantsplaanid oleksid püsivamad, et neid aasta jooksul korduvalt ei muudetaks; finantsplaani korduvad muutmised põhjustavad isemajandamise ja finantsdistsipliini nõrgenemist.

Rahandusliku planeerimise organiseeriva osa suurendamine ettevõtetes nõuab rahvamajanduse nõukogude ja valitsuste töö parandamist iga alluva ettevõtte tulude ja kulude bilansi projekteerimisel, süstemaatilist kontrolli selle üle, kuidas ettevõtted täidavad finantsplaane, kas nad kasutavad õigesti vahendeid ja peavad kinni finantsdistsipliinist.

Riigi huvide eest hoolitsemine ja finantsdistsipliinist kinnipidamine tähendab seda, et käibemaks ja kasumieraldised tuleb riigieelarvesse üle kanda õigeaegselt ja täielikult ning et riigieelarve assigneeringuid võib taotleda ainult juhul, kui nad on tõesti vajalikud, ja sealjuures ulatuses, mis on ettenähtud plaaniliste abinõude rakendamiseks minimaalselt vajalik. Finantsdistsipliin on vajalik ettevõtete rahanduse õigeks korraldamiseks ja riigieelarve täielikuks, õigeaegseks ja ökonoomseks täitmiseks üldrahvalikes, riiklikes huvides.

6. Ettevõtete lühiajaline krediteerimine

Ettevõtete rahanduses etendavad tähtsat osa lühiajalised laenud, mille abil rahuldatakse ettevõtete ajutisi vajadusi rahaliste ressursside järele. Lühiajalised laenud on tavaliselt seotud ettevõtete käibevahendite moodustamisega. Et lühiajaliste laenudena saadavaid vahendeid kasutatakse lühikese ajavahemiku jooksul ja ühekordselt, siis ettevõtete tulude ja kulude bilanssides nad ei peegeldu ning ettevõtted planeerivad ja reguleerivad neid erikorras, kooskõlastatult Riigipanga asutustega.

Tööstusettevõtete lühiajalise krediteerimise aluseks on järgmised printsiibid:

ettevõtete otsene krediteerimine, ainult Riigipanga asutuste poolt;

krediidi plaaniline sihtotstarbeline iseloom, s. t. laenude andmine ettevõtetele plaaniülesannetega seotud otstarbeks ja abinõudeks;

laene antakse tingimusel, et need tagastatakse kindlaks, plaaniliste abinõude elluviimisest sõltuvaks tähtpäevaks;

krediidi tagamine materiaalsete väärtustega saadavate laenude summa ulatuses.

Laenuks saadud rahaliste vahendite kasutamise eest maksab ettevõte pangale kindlat tasu — protsente, ja nimelt:

a) plaanilistelt laenudelt ja ajutisteks saadud laenudelt ..... 2% aastas
b) teel olevate summade arvel saadud laenudelt (rahaliste dokumentide tagatisel) ..... 1% „
c) aegunud (kindlaksmääratud tähtajaks tagastamata) laenude eest ..... 3% „

Ettevõtete arvelduskontodel ja jooksvatel kontodel olevate vahendite kasutamise eest maksab Riigipank ettevõtetele 0,5% aastas.

Lühiajalisi laene saavad ettevõtted Riigipanga asutustelt vastavalt üksikute laenuliikide ja krediteerimisobjektide osas kindlaksmääratud krediidilimiitidele.

Lühiajalise krediidi põhiobjektideks on tööstusettevõtetes tooraine, materjalide, kütuse, lõpetamata toodangu ja valmistoodangu hooajalised varud; see osa ettevõttele minimaalselt vajalikest normeeritavate käibevahendite varudest, mida Riigipank krediteerib nende varude moodustamisest osavõtu korras; ärasaadetud toodang kuni arvete tasumiseni ostjate poolt jne. Laenusummadest, mida ettevõtted saavad ajutisteks vajadusteks, annavad ettekujutuse järgmised andmed.

Riigipanga laenude üldsumma rahvamajandusele moodustas 1957. aasta algul 243,6 miljardit rubla, millest ligemale pool oli antud tööstusele.

Ettevõtted võivad saada laenu normeeritavate käibevahendite ajutiste üleplaaniliste varude tagatisel, mis tekivad tootmisplaa-

nide ületamise tõttu või ettevõtetest mitteolenevatel põhjustel (näiteks viivitus transpordivahendite etteandmisel).

Ettevõtteid krediteeritakse kaubalis-materiaalsete väärtuste hooajaliste ja üleplaaniliste varude tagatisel ning hooajaliste kulutuste tegemiseks osas, mis ületab vastavatele krediteerimisobjektidele (tooraine, lõpetamata toodang, valmistoodang jne.) kehtestatud omakäibevahendite normatiive.

Riigipanga asutused ei tohi ettevõtetele anda laenu halvakvaliteediliste, samuti aga ka liigsete ja ettevõttele mittevajalike väärtuste, mittenõutava valmistoodangu üleplaaniliste varude ja ettevõtte süü tõttu ärasaatmata valmistoodete tagatisel.

Ettevõtteid krediteerides kontrollib Riigipank seda, kas laenud on tagatud kaubalis-materiaalsete väärtustega, millises olukorras on nende väärtuste arvestus ja millised on hoiu tingimused, et mitte paigutada laene ettevõtte kahjudesse.

Arvelduskrediiti saavad need ettevõtted, kes võtavad osa arveldustest vastastikuste nõudmiste tasaarvestuse teel. Sel juhul krediteeritakse ettevõtteid, kellele teised tasaarvestusest osavõtjad jäävad pärast tasaarvestust võlgu (deebetsaldo), kogu võlasumma ulatuses. Arvelduskrediiti antakse tasaarvestustest osavõtjatele kuni 20 päevaks, seda limiidiga piiramata.

Laene ajutisteks vajadusteks antakse ettevõtetele krediidialase abi osutamiseks, kui neil tootmis- ja kaubaringluse plaani täitmise käigus tekivad ajutised finantsilised raskused. Taolisi laene saavad ettevõtted tootmise eelseisvaks laiendamiseks või väljalastava toodangu kvaliteedi parandamiseks vajalike materiaalsete ressursside ebaühtlase saabumise korral. Mõnikord tekib ettevõttel sellise krediidi vajadus seoses kvartali või kuu-tootmisprogrammi muutmisega kõrgemalseisva organi poolt või selle tõttu, et hankijad saatsid ettevõttele (rahvamajanduse nõukogu loal) materiaalseid väärtusi järgmise kvartali fondide arvel. Ettevõtted võivad laenu saada ka sel juhul, kui hankijad ei täida koopereerimisplaani ja ettevõtetel tekivad seetõttu mittekomplektse lõpetamata toodangu ülenormatiivsed jäägid. Riigipanga asutused peavad ettevõtetele abi andma ka siis, kui ettevõtete ladudesse kogunevad valmistoodangu üleplaanilised varud põhjusel, et ostjatele, kes ei tasu korralikult arveid, toodangut enam ei saadeta, või kui need varud on tekkinud muudel, ettevõttest mitteolenevatel põhjustel.

Laene ajutisteks vajadusteks, mida tingib toodangu väljalaske plaani ületamine, antakse ettevõtetele kuni 45 päevaks, kõigil teistel juhtudel kuni 30 päevaks.

Üksikutel juhtudel, kui omakäibevahendite puudujääk kaetakse ettevõtte sisemiste ressursside või rahvamajanduse nõukogu või muu kõrgemalseisva organi finantsilise abi arvel, võib ettevõte kuni vastavate vahendite laekumiseni saada ajutist abi käibevahendite ajutiseks täiendamiseks antava pangalaenu näol.

Ettevõtetele antakse laenu ka palkade väljamaksmiseks. Sel juhul antakse ettevõttele laenu rahvamajanduse nõukogu igakordse taotluse ja garantii põhjal kuni 30 päevaks.

Kõige sagedamini võtavad ettevõtted laenu teel olevate arveldusdokumentide tagatisel. Seda laenu antakse ettevõtetele vastavalt ostjale saadetud toodangu eest tasumise korrale.

Praegu toimuvad arveldused saadetud toodangu ja tehtud tööde eest aktseptivormis, akreditiivide abil, vastastikuste nõudmiste tasaarvestuse korras, erikontode abil ning ülekannetega Riigipanga ja sideasutuste kaudu.

Aktseptivorm on arvelduste põhivorm. See vorm peab tugevdama lepingudistsipliini ettevõtete majandusalastes suhetes. Arvelduste aktseptivormi puhul kirjutab hankija pärast toodangu ärasaatmist ostjatele välja maksenõudmised ja faktuurarved ning esitab need teda teenindavale pangaasutusele, saates samal ajal ühe eksemplari nendest dokumentidest posti teel ostjale. Hankijat teenindav Riigipanga osakond on kohustatud raha saamiseks ostjalt (inkasseerimine) vastuvõetud arveldusdokumendid saatma ostjat teenindavale pangaosakonnale temalt maksenõudmises näidatud summa sissenõudmiseks. Saanud Riigipangalt maksenõudmise, peab ostja selle kolme päeva jooksul aktsepteerima, s. t. andma oma nõusoleku selle tasumiseks oma arveldus-kontolt. Kolm päeva antakse selleks, et ostja saaks dokumentide põhjal kontrollida saadava toodangu vastavust lepingutingimustele. Kui ostja kolme päeva jooksul kirjalikult ei teata pangale aktseptist keeldumisest, loetakse maksenõudmine tasumiseks vastuvõetuks. Tasumine toimub kohe aktsepti tähtaja möödumisel, sõltumata kaupade saabumisest.

Arvelduste akreditiivivormi kasutatakse ainult mittekohalike arvelduste korral. Akreditiiv on ostjat teenindava pangaosakonna käsk hankijat teenindavale pangaosakonnale tasuda hankija faktuurarveid ärasaadetud kauba või osutatud teenuse eest ostja käsundis ettenähtud tingimustel. Hankija arvete tasumine toimub hankija asukohas ostja vahendite arvel, mida viimane selleks spetsiaalselt eraldab.

Arveldused vastastikuste nõudmiste tasaarvestuse korras toimuvad Riigipanga asutuste kaudu. Praegu on laialdaselt levinud vastastikuste nõudmiste detsentraliseeritud tasaarvestus ettevõtete ja majandusorganisatsioonide arveldus-kontode asukoha järgi.

Arveldused erikontode kaudu toimuvad ainult mittekohalike operatsioonide puhul. Sel juhul avab ostja, kes sooritab teatud punktis süstemaatilisi arveldusoperatsioone ühe või mitme hankijaga, samas punktis asuvas Riigipanga asutuses erikonto ja tasub sellelt kontolt hankijatele temale saadetud toodangu eest. Nende operatsioonide sooritamiseks määrab ostja tavaliselt oma esindaja, kes erikonto asukohas kontrollib ärasaadetava toodangu

kvaliteeti ja aktsepteerib hankijate arveid nende tasumiseks erikontolt.

Kohalikud arveldused ostjate ja hankijate vahel toimuvad aktsepteeritavate tšekkide abil. Mittekohalikke arveldusi sooritatakse ka ülekannete teel.

Ülekanne (siire) kujutab endast ühe pangaasutuse käsku teisele pangaasutusele (mittekohalikule) teatud summa väljamaksmiseks ülekande saajale saatja ülesandel ja tema vahendite arvel. Vahendite ülekandmine toimub maksja maksekäsundi alusel. Maksja vahendeid võib saajale üle kanda ka sideasutuste kaudu.

NSV Liidu rahvamajanduses rakendatavate arveldusvormide leviku ja struktuuri üle võib otsustada järgmiste andmete põhjal: arvelduste üldsummast langeb pool aktseptivormile, ligikaudu 47 protsenti aktseptivormile koos vastastikuste nõudmiste tasaarvestusega ja umbes 3 protsenti — akreditiividele, erikontodele ja muudele arveldusvormidele.

Kuna praegu kasutuselolevate arveldusvormide juures ettevõtete vahendid eemalduvad ringlussfääri (hankijatel — arvelduste aktseptivormi puhul, ostjatel aga — arvelduste akreditiivivormi ja erikontode puhul), annab Riigipank arveldustega seotud operatsioonide puhul ettevõtetele laenu.

Hankivad ettevõtted saavad Riigipangalt laenu teel olevate dokumentide tagatisel, kui arveldused toimuvad aktseptivormis. Laenu tagatisena esitab ettevõte pangale maksenõudmised ja faktuurarved. Need dokumendid esitatakse pangale mitte hiljem kui kolme tööpäeva jooksul pärast valmistoodangu ärasaatmise (väljastamise) kuupäeva (ärasaatmise päeva arvestamata). Sel juhul antakse laenu realiseeritava toodangu plaanilise omahinna summa suuruses ja ajaks, mis on vajalik dokumentide posti teel toimetamiseks ostja pangaosakonda, arveldusdokumentide aktsepteerimiseks ja tasumiseks ning hankija pangaosakonnale teate saatmiseks vahendite laekumise kohta.

Arvelduste akreditiivivormi puhul antakse ostvale ettevõttele laenu tema poolt avatava akreditiivi kogu summa suuruses ja ajaks, mis on vajalik dokumentide toimetamiseks hankija asukohta. Samas korras antakse krediiti ka erikontode avamiseks.

Eriti tähtsat osa etendab Riigipanga krediit ettevõtete abistamises uue tehnika juurutamise, tootmistehnoloogia parandamise ja seadmete moderniseerimise alal. NLKP Keskkomitee juunipleenum (1959. a.) juhtis erilist tähelepanu sellele, et on vaja parandada uue tehnika juurutamisega ja tootmise spetsialiseerimisega seotud abinõude finantseerimist ja eriti pangalaenude kasutamist nendeks otstarveteks.

Nimetatud kulutusteks annab Riigipank laenu tähtajaga kuni kaks aastat tingimusel, et tehtavad kulud tasuvad end täielikult

ära ja et laen tagastatakse selleks tähtajaks vastavate abinõude rakendamise tulemusena saadava kokkuhoiu arvel.

Üksikutel juhtudel antakse rahvamajanduse nõukogu taotlusel metallurgia-, söe-, keemia- ja naftatööstuse ettevõtetele ning masinaehitusettevõtete sepa- ja valutsehhidele nimetatud otstarbeks laenu tähtajaga kuni kolm aastat.

Pangalaenude abil täiustavad paljud ettevõtted tehnikat, tehnoloogiat ja tootmise organiseerimist.

Nii näiteks kasutas Pervouralski Sanitaartehniliste Toodete Tehas 929 000 rubla suurust Riigipanga laenu tootmise täiustamiseks valutsehhis, mis ei suutnud rahuldada tehase vajadusi valu osas. Riigipanga laenu arvel valmistas tehas ja andis ekspluatatsiooni lintkonveieri koos liikuva valamisplatvormiga ja jahutuskambriga, millega sulametalli valamine vormidesse ja valandite väljalöömine vormidest mehhaniseeriti täielikult. 11 transportööri ülesseadmine võimaldas täielikult mehhaniseerida liiva ja valmis vormimissegu ette-andmise. Selle tulemusena suurendas tehase valutsehh valu väljalaset 50% võrra, kusjuures omahind alanes ja töötingimused paranesid.

Kaevanduses „Polõssajevskaja-2" rakendati laenude arvel rida abinõusid töömahukate tootmisprotsesside mehhaniseerimiseks. Kaevanduses võeti kasutusele läbindamiskombainid ПКГ-2 ja ПК-2М. See võimaldas täielikult mehhaniseerida töömahukad läbindamistsükli operatsioonid söe kaevandamise ja konveierile laadimise osas. Tulemuseks oli, et ühe jooksva läbindatud meetri omahind alanes 26% ja teistele töödele vabanes 24 töölist.

Pangalaenude arvel parandatakse tootmistehnoloogiat. Lihhatšovi-nimeline autotehas juurutas 201 000 rubla suuruse laenu arvel uue klappide valmistamise tehnoloogia. Uus tehnoloogia võimaldas tublisti vähendada klappide valmistamise töömahukust ja elektrienergia kulu, kasutada kallihinnalise kalibreeritud terase asemel odavamat kuumvaltsimisterast ja vabastada osa tootmisseadmeid muuks otstarbeks. Uue tehnoloogia juurutamisest saadud majanduslik efekt moodustas 190 500 rubla aastas.

Riigipanga laene võivad ettevõtted kasutada ka laiatarbekaupade tootmise laiendamiseks ja nende kvaliteedi parandamiseks. Selleks otstarbeks võivad ettevõtted saada laenu tähtajaga kuni üks aasta tingimusel, et need kulud tasuvad end selle aja jooksul täielikult ära ja et pangalaen tagastatakse kasumi arvel, mis saadakse laiatarbekaupade tootmise organiseerimise ja laiendamise tulemusena.

Kohaliku alluvusega ettevõtted võivad saada laene ka laiatarbekaupade, ehitusmaterjalide ja kütuse tootmise laiendamiseks ja organiseerimiseks ning elanikkonna elutarbelise teenindamise ettevõtete organiseerimiseks. Sel juhul annavad Riigipanga asutused laene kuni 12 kuuks, Üleliidulise Kapitaalmahutuste Finantseerimise Panga* asutused aga rohkem kui üheks aastaks (1—6 aastaks).

Peale loetletud laenude võivad ettevõtted kasutada Riigipanga laenu põhifondidele kapitaalremondi tegemiseks. Seda laenu antakse ettevõtetele kapitaalremondiks määratud amortisatsioonieraldiste hooajalise (ajutise) puudujäägi katteks. Selleks otstarbeks antakse laenu juhul, kui ettevõtte kapitaalremondi kulud

* Edaspidi Ehituspank.

on aasta üksikutes kvartalites suuremad kui selleks otstarbeks laekuvad amortisatsioonieraldised ja muud vahendid.

Tööstusettevõtete krediteerimisel Riigipanga asutused kontrollivad, kuidas ettevõtted täidavad tootmis- ja realiseerimisplaani, rentaabluse ülesandeid, kuidas nad säilitavad ja kasutavad omaja laenatud käibevahendeid ning missuguses seisukorras on kaubalis-materiaalsete väärtuste varud, arveldused ja maksedistsipliin.

NSV Liidu Ministrite Nõukogu ja NLKP Keskkomitee 1954. aasta 21. augusti määruses „NSV Liidu Riigipanga osast ja ülesannetest" on öeldud, et Riigipanga osatähtsus sotsialistliku majanduse edasiarendamisel, isemajandamise süvendamisel ja rahalise kontrolli tugevdamisel suureneb märksa kogu rahvamajanduses.

Kõigi ettevõtete majandus- ja rahandusalast tegevust peavad pangaasutused pidevalt uurima ja kontrollima niihästi ettevõtete arvestuse ja aruandluse andmete põhjal kui ka tootmistööga igakülgse tutvumisega kohapeal.

Kui ettevõte on sattunud finantsilistesse raskustesse temast mitteolenevatel põhjustel, peavad Riigipanga asutused niisugust ettevõtet õigeaegselt abistama laenuga. Kui aga ettevõtte finantsilised raskused on tingitud ettevõtte ebarahuldavast tööst, peavad Riigipanga asutused nõudma ettevõtete juhtijatelt abinõude rakendamist majandus- ja rahandusalases tegevuses esinevate puuduste kõrvaldamiseks. Kui ettevõtted ei rakenda abinõusid töös esinevate puuduste likvideerimiseks, tõstavad pangaasutused kõrgemalseisvate majandusorganisatsioonide ees üles küsimuse, et need võtaksid tarvitusele vajalikke abinõusid. Pangaasutused omalt poolt rakendavad niisuguste ettevõtete suhtes krediidialaseid mõjutamisabinõusid.

Nende ettevõtete suhtes, kes ei täida omahinna alandamise ülesannet ega kasumi- (kokkuhoiu-) plaani, saavad üleplaanilisi kahjumeid ja ei säilita omakäibevahendeid, kasutab Riigipank (kas täielikult või osaliselt) *krediteerimise ja arvelduste erirežiimi*. Sel juhul nõuab Riigipank krediteerimise jätkamiseks halvasti töötavate ettevõtete kõrgemalseisvalt organisatsioonilt garantiikohustust laenude tähtajalise tasumise kohta; garantii puudumisel tõstetakse üles krediteerimise lõpetamise küsimus. Ühtlasi muudab Riigipank ka hankijatega toimuvate arvelduste korda, rakendab taoliste ettevõtete suhtes korda, mille puhul kohalike hankijatega sooritatakse arveldusoperatsioone ainult maksekäsundite põhjal, mida pangaasutus on eelnevalt aktsepteerinud, seab sisse akreditiivivormi arveldusteks mittekohalike hankijatega ning rakendab muid krediidi- ja arveldusalaseid sanktsioone.

Ettevõtted, kelle rahanduslik seisund kuue kuu jooksul pärast

üleviimist krediteerimise ja arvelduste erirežiimile ikkagi ei parane, võib Riigipank kuulutada maksevõimetuks.

Maksevõimetuks tunnistatud ettevõtete suhtes on Riigipangal õigus rakendada järgmisi täiendavaid sanktsioone: rakendada täies ulatuses kõiki krediteerimise ja arvelduste erirežiimi abinõusid või lõpetada igasuguste laenude andmine ja nõuda varem antud laenude ennetähtaegset tagastamist; mitte välja anda arvelduskontolt raha edasilükkamatuteks vajadusteks väljaspool järjekorda ja suunata kõik ettevõtte arvelduskontole laekuvad rahalised vahendid eelkõige võlgnevuse likvideerimiseks palkade osas ning riigieelarve, hankijate ja pankade vastu. Lisaks sellele on Riigipanga asutustel õigus riiklikele ettevõtetele ja organisatsioonidele müüa sellele ettevõttele kuuluvaid materiaalseid väärtusi (välja arvatud põhivahendid, seeme ja loomasööt) ning kõrvaldada ta ettevõtete hulgast, kes võtavad osa vastastikuste nõudmiste tasaarvestusest.

Selle aja jooksul, mis on möödunud Riigipanga õiguste laiendamist käsitleva määruse avaldamisest, on maksevõimetuks kuulutatud mitusada ettevõtet, kellest 10—12% likvideeriti ja reorganiseeriti, ülejäänud aga parandasid oma rahanduslikku seisundit ja taastasid oma maksevõime.

Hästi töötavad ettevõtted (kes täidavad akumulatsiooniplaani, ei luba üleplaanilise kahjumi tekkimist ja säilitavad omakäibevahendeid) võivad Riigipanga asutustelt saada ajutist finantsilist abi soodsatel tingimustel.

Niisugustel ettevõtetel on õigus saada sihtotstarbelisi laene kuni 20 päevaks, et tasuda materjalide ja teenuste eest, kui nende arvelduskontol ei ole ajutiselt vahendeid selle tõttu, et ostjad viivitavad maksmisega, või muudel ettevõttest mitteolenevatel põhjustel. Neil on õigus ilma rahvamajanduse nõukogu garantiita saada palkade väljamaksmiseks laenu kuni 30 päevaks, ja ajutisteks vajadusteks kuni 90 päevaks (30 ja 45 päeva asemel). Neil on ka teisi krediidialaseid eeliseid.

Krediteerimise soodustusrežiimi rakendatakse ainult ettevõtete hea töö puhul. Kui ettevõtte rahanduslik seisund ja finantsalased töötulemused halvenevad temast endast olenevatel põhjustel, siis soodustusrežiimi rakendamine lõpetatakse.

Pangalaenude ulatuslik ja ratsionaalne kasutamine, Riigipanga asutuste majandusalase töö parandamine, ettevõtete aktiivne ja tõhus abistamine laenudega ning ettevõtete töö rahaline kontrollimine on puuduste kõrvaldamise, ettevõtete tootmis- ja finantsalase tegevuse parandamise ning nende rahanduse edasise tugevdamise tähtsateks vahenditeks.

XIII PEATUKK

ARVESTUS JA ARUANDLUS TÖÖSTUSETTEVÕTETES

1. Sotsialistliku tööstusettevõtte arvestuse ja aruandluse tähtsus ja liigid

Sotsialistliku majanduse plaanilise juhtimise üheks tähtsaks tingimuseks on kõigi ettevõtete ja majandusharude majandusliku tegevuse süstemaatiline arvestus. Majanduslik arvestus kujutab endast ühiskondliku produkti tootmise, jaotuse ja tarbimise vaatluse ja kontrollimise meetodit.

Sotsialistlik majandus ei saa edukalt areneda ilma süstemaatilise, hästi korraldatud arvestuseta.

Marx rõhutas, et ühiskondliku tootmise arenedes arvestuse tähtsus suureneb. Ta kirjutas, et raamatupidamine kui kontrollimise vahend ja tootmisprotsessi mõtteline üldistamine „saab seda vajalikumaks, mida enam protsess toimub ühiskondlikus mastaabis ja mida enam ta kaotab puhtindividuaalse iseloomu. Seega on raamatupidamine kapitalistlikus tootmises vajalikum kui killustatud käsitööstuslikus ja talumajanduslikus tootmises, ta on ühiskondlikus tootmises vajalikum kui kapitalistlikus".[1]

Arvestuse tähtsust sotsialistlikus ülesehitustöös rõhutas korduvalt V. I. Lenin. „Arvestus ja kontroll," õpetas Lenin, „ — see on peamine, mis on nõutav kommunistliku ühiskonna esimese faasi „korraldamiseks", õigeks funktsioneerimiseks."[2]

V. I. Lenin õpetas, et arvestuse korraldamisel tuleb esile tõsta seda, mis on vajalik praktikale, põhiülesannete lahendamiseks. Ta nõudis, et ei valgutaks laiali, vaid et toodaks esile põhinäitajad, mille järgi saab olukorrast tõeliselt reaalse, õige ettekujutuse. Neid näitajaid aga peab saama süstemaatiliselt ja täpselt.

V. I. Lenin nõudis, et jälgitaks korralikult fakte ja arve meie majandusplaanide tegeliku täitmise kohta ja et neid andmeid regulaarselt avaldataks ajakirjanduses „avalikuks kritiseerimiseks ja kontrollimiseks".

Sotsialistlik arvestus haarab kogu maa rahvamajanduse. Sotsialistlik ühiskond peab teadma, missugused ressursid tal on, kui palju aega ja vahendeid kulutatakse toodangu valmistamiseks,

[1] K. Marx, Kapital, II kd., lk. 111—112.
[2] V. I. Lenin, Teosed, 25. kd., lk. 442.

kuhu see toodang suunatakse ja milleks ta kasutatakse. Arvestusandmetes peegeldub ühtlasi sotsialistlike ettevõtete tootmis- ja majanduslik tegevus, nende materiaalsed, töö- ja finantsressursid ning nende ressursside kasutamine.

Sotsialistlikus ühiskonnas organiseeritakse rahvamajandusliku arvestuse ja aruandluse süsteem täielikus kooskõlas planeerimissüsteemiga. Väiksemgi lahkuminek planeerimis- ja arvestussüsteemides põhjustab plaani- ja aruandenäitajate võrreldamatuse ning sel juhul arvestus ja aruandlus ei saa täita oma kontrollifunktsioone rahvamajandusplaani täitmise käigu suhtes. Rahvamajandusliku arvestuse organiseerimine on lahutamatult seotud sotsialistliku majanduse arenguga. Koos tootmise kasvu ja arenemisega arenevad ja täiustuvad ka arvestus- ning kontrollisüsteemid ja vormid.

Koos tööstuse juhtimise ümberkorraldamisega rakendati ka abinõusid tsentraliseeritud arvestussüsteemi kindlustamiseks. N. S. Hruštšov märkis oma ettekandes NSV Liidu Ülemnõukogu seitsmendal istungjärgul (1957. a. mais), et „kommunistliku ülesehitustöö ülesannete edukas lahendamine pole mõeldav arvestuse ja statistika ühtse tsentraliseeritud süsteemita meie maa rahvamajanduses, pidades silmas, et saaduste tootmise ja jaotamise rangeima üldrahvaliku arvestuse ja kontrolli organiseerimine on üheks rahvamajanduse õige juhtimise tähtsamaks tingimuseks".

Partei ja valitsus nõuavad ettevõtetelt ja kõigilt majandusorganisatsioonidelt riiklike rahvamajandusplaanide ranget täitmist, riiklikust distsipliinist tingimatut kinnipidamist ja lõpu tegemist igasugusele kohalike huvide eelistamisele majandusliku ülesehitustöö küsimuste lahendamisel. Nende ülesannete elluviimisel on riikliku planeerimise ja tsentraliseeritud finantseerimise kõrval tähtis koht tsentraliseeritud arvestusel ja statistikal.

Arvestus ja aruandlus on sotsialistlikus majanduses teaduslikult põhjendatud andmete allikaks, mis iseloomustavad riiklike plaanide täitmise käiku niihästi rahvamajanduses tervikuna kui ka selle üksikutes harudes, vabariikides, majanduspiirkondades. Nendest andmetest lähtudes tehakse plaanides vajalikud korrektiivid, võetakse tarvitusele abinõud ettevõtete ja majandusorganisatsioonide tegevuse parandamiseks.

Arvestuse ja aruandluse abil selgitatakse välja rahvamajanduse materiaalsete ja rahaliste ressursside suurus ja nende kasutamine. See võimaldab täiuslikumalt omandada tööjõu ning materiaalsete ja rahaliste vahendite plaanipärase ja säästliku kasutamise oskust. Arvestus- ja aruandlusandmete uurimine võimaldab välja selgitada rahvamajanduslikke reserve, et neid mobiliseerida ja ära kasutada tootmise laiendamiseks ning ühiskonna kasvavate materiaalsete ja kultuuriliste tarbimisvajaduste rahuldamiseks.

Arvestusel ja aruandlusel on suur tähtsus ka võitluses tehnilise progressi, tööviljakuse tõusu, toodangu omahinna alandamise ja teiste tootmise kvalitatiivsete näitajate parandamise eest. Arvestuse ja aruandluse näitajate abil selgitatakse välja eesrindliku tehnika ja mitmesuguste organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude tootmisse juurutamise majanduslik efektiivsus. Arvestusel ja aruandlusel on suur tähtsus kokkuhoiurežiimi teostamisel ja isemajandamise organiseerimisel ettevõtetes. Arvestuse ja aruandluse abil kehtestatakse rahaline kontroll ettevõtete rahandusliku ja majandusliku tegevuse üle.

Ilma arvestuse ja aruandluseta ei saa kindlustada sotsialistliku omandi tõelist kaitset. Arvestusandmete põhjal kontrollitakse ettevõtetes vahendite säilitamist materiaalselt vastutavate isikute juures, kaubaliste materiaalsete väärtuste ja rahaliste vahendite olemasolu, nende hoidmise õigsust, nende sissetulekut ja kulutamist.

Arvestusel ja aruandlusel on suur tähtsus ka sotsialistliku võistluse organiseerimisel, eesrindlike kogemuste väljaselgitamisel ja levitamisel. Võistlusest tehakse kokkuvõtteid arvestus- ja aruandlusandmete põhjal.

Arvestusega, aruandluse koostamise ja läbivaatamisega tegeleb rahvamajanduses hiiglasuur töötajate armee. Arvestuse ja aruandluse õige organiseerimine on suure tähtsusega kõigis rahvamajanduslülides, sest see võimaldab säästa ühiskondlikku tööd, vabastada suure hulga töötajaid otsesest tootmisest osavõtuks.

Sotsialistlik rahvamajanduslik arvestus ja aruandlus peavad olema operatiivsed, pidevad, täielikud, täpsed ja säästlikud.

Kommunistlik Partei ja Nõukogude valitsus on korduvalt juhtinud tähelepanu sellele, et arvestuses ja aruandluses on raskepärasus ja liialdused lubamatud. Arvestuses ja aruandluses esinevad liialdused põhjustavad arvestusega tegelevate ja aruandlust koostavate inimeste arvu põhjendamatut suurenemist, administratiivaparaadi kasvamist, arvestuse ja aruandluse segiajamist ja kvaliteedi langust.

Arvestuse liigid. Nõukogude Liidus kehtib ühtne sotsialistlik rahvamajandusliku arvestuse süsteem, mis kindlustab arvestuse orgaanilise seose aruandlusega ning arvestus- ja aruandlusandmete orgaanilise seose plaaniandmetega. Kõigi rahvamajandusharude ja ettevõtete jaoks kehtivad ühtsed arvestuse printsiibid ja metodoloogia, mis võimaldab ühendada kõigi ettevõtete ja majandusharude, meie maa kõigi oblastite ja rajoonide töö näitajaid, võimaldab arvestust ja kontrolli kogu rahvamajanduse mastaabis. Kuid ühtne arvestussüsteem eeldab mitmesuguste arvestusvõtete ja -vormide kasutamist.

Rahvamajandusliku arvestuse ühtses süsteemis on kolm iseseisvat, kuid omavahel tihedasti seotud arvestuse liiki: statistiline, raamatupidamis- ja operatiivarvestus.

Statistilise arvestuse abil peegeldatakse (fikseeritakse) ja uuritakse massilisi ühiskondlikke nähtusi, sealhulgas selliseid majandusprotsesse nagu ühiskondliku produkti tootmine, vahetus ja jaotus. Statistiline arvestus annab nende nähtuste kvantitatiivse iseloomustuse lahutamatus seoses nende kvalitatiivse küljega. Statistilises arvestuses peegeldatakse ja üldistatakse majanduslikke nähtusi ja protsesse nende arengusuuna ja -tempo ning vastastikuste seoste seisukohalt.

Enamiku uuritavate majanduslike protsesside statistiline arvestus toimub operatiivse ja raamatupidamisarvestuse andmeil. Peale selle toimub statistiline arvestus ka spetsiaalsete statistiliste vaatlusvormide abil (perioodiliselt läbiviidavad loendused, valikvaatlused jm.).

Statistilise vaatluse materjalid rühmitatakse vajalikus korras, tehakse kokkuvõtted ja koondatakse teatud statistiliste näitajate süsteemi.

Raamatupidamisarvestus kujutab endast ettevõtete vahendite (nende liikide ja allikate lõikes) ja majandusliku tegevuse protsesside katkestamatu peegeldamise süsteemi. Siin peegelduvad kõik operatsioonid, mille puhul toimub materiaalsete ja rahaliste vahendite liikumine (käive), nende kasutamine ühiskondliku produkti tootmis-, jaotus- ja tarbimisprotsessis.

Teistest arvestusliikidest erineb raamatupidamisarvestus sellega, et siin tuleb kõik ettevõtte või organisatsiooni tegevuse protsessis teostatavad operatsioonid kohustuslikult dokumenteerida (vormistada dokumentidega). Iga majanduslik operatsioon, mida ei ole fikseeritud vastavas esmasdokumendis, ei leia peegeldamist raamatupidamisarvestuses.

Raamatupidamisarvestust peetakse enamasti rahalises vormis. Kuid kasutatakse ka naturaalnäitajaid.

Raamatupidamisarvestuses tehakse dokumentide põhjal ranges korras süstemaatilisi sissekandeid raamatupidamisarvestuse kontodesse. Raamatupidamisandmed üldistatakse raamatupidamise põhidokumendis — bilansis, mis koostatakse perioodiliselt (kord kuus) igas ettevõttes.

Rahaliste vahendite, kaupade ja muude materiaalsete väärtuste arvestuse andmete ja muude raamatupidamisarvestuse kirjendite kontrollimiseks tehakse perioodiliselt inventuure. Inventuuride tulemused fikseeritakse vastavates dokumentides ja peegeldatakse arvestuses.

Raamatupidamisarvestus peegeldab kõiki majanduslikke operatsioone, vahendite seisu ja kasutamist, selgitab välja ettevõtte töö finantsilised tulemused (kasum, kahjum), kontrollib sotsialistliku omandi säilimist. Raamatupidamisarvestus on tihedalt seotud isemajandamisega ning ettevõtete ja majandusorganisatsioonide töö rahalise kontrolliga.

Operatiivses arvestuses peegeldatakse üksikuid, peamiselt tootmis-tehnilist laadi majanduslikke operatsioone ja protsesse nende igapäevaseks kontrollimiseks ja operatiivseks juhtimiseks.

Operatiivset arvestust peetakse selleks, et jälgida tootmisprotsessi käiku ja seda operatiivselt mõjutada. Nii näiteks kontrollitakse operatiivse arvestuse abil seadmete tööd, tehnoloogilise protsessi režiimi ning jälgitakse ettevõtte üksikute lülide töö rütmi ja tootmisgraafikust kinnipidamist. Kõige rohkem kasutatakse seda arvestuse liiki dispetšeriteenistuse organiseerimisel.

Erinevalt raamatupidamisarvestusest ei toimu operatiivses arvestuses tema objektiks olevate majanduslike operatsioonide kohustuslikku dokumenteerimist. Operatiivses arvestuses kasutatakse laialdaselt mitmesuguseid graafikuid, telefonilisi andmeid jne.

Rohkem kui teistes arvestuse liikides kasutatakse operatiivses arvestuses naturaalnäitajaid, mis iseloomustavad tootmisprotsessi kulgemist teatud momendil.

Aruandluse liigid. Ettevõtetes rühmitatakse, üldistatakse ja peegeldatakse kõigi arvestusliikide andmed aruandluses. Aruandeandmeid kasutatakse majandus- ja finantsplaanide koostamiseks, riiklike vahendite kasutamise õigsuse kontrollimiseks, tootmisreservide väljaselgitamiseks ja mobiliseerimiseks. Aruandeandmete põhjal korrigeeritakse, kui vaja, perspektiiv- ja aastaplaane, rakendatakse abinõusid ebarahuldavalt töötavate ettevõtete ja majandusorganisatsioonide tegevuse parandamiseks.

Ettevõtte juhtkond kasutab ettevõtte sisemist aruandlust tehnika, tootmise ja finantsplaani koostamiseks, tootmislülide töö kontrollimiseks, tootmise rütmilisuse kindlustamiseks, reservide mobiliseerimiseks, töö majandusliku efektiivsuse tõstmiseks, plaanide eduka täitmise kindlustamiseks.

Kommunistlik Partei ja Nõukogude valitsus on alati osutanud suurt tähelepanu rahvamajandusliku aruandluse õigele organiseerimisele ja edukale kasutamisele.

Juba 1918. a. kutsus V. I. Lenin üles „muutma kuivi, elutuid, bürokraatlikke aruandeid elavaiks eeskujudeks, nii eemaletõukavaiks kui ka ligitõmbavaiks".[1]

Sotsialistlike ettevõtete aruandlus peab olema lühike, odav ja selge ning täpselt vastama tootmise planeerimise ja juhtimise ülesannetele.

Partei ja valitsuse juhistes rõhutatakse, et on vaja parandada aruandlust, vähendada tema mahtu, kõrvaldada kõik mittevajalikud vormid ja näitajad. Ei tohi lubada aruandlust, mis pole kehtestatud ja kinnitatud seaduslikus korras.

Rahvamajanduses kehtiv aruandlus jaguneb oma arvestusalas-

[1] V. I. Lenin, Teosed, 27. kd., lk. 232.

test allikatest olenevalt statistiliseks, operatiivseks ja raamatupidamisaruandluseks.

Olenevalt levikust, tähtsusest ja otstarbest jaguneb aruandlus üldriiklikuks (kõigi keskasutuste ja majandusharude jaoks), keskasutustesiseseks (antud rahvamajanduse nõukogu, keskasutuse, ministeeriumi jaoks) ja keskasutustevaheliseks (omavahel majanduslikult seotud piirkondade ja majandusharude jaoks).

Esitamise tähtaja järgi jaguneb aruandlus perioodiliseks (päeva-, dekaadi-, poole kuu, kuu-, kvartali-, poole aasta) ja aastaaruandluseks.

Tööstusettevõtete perioodiline aruandlus sisaldab andmeid niihästi riiklikes plaanides kehtestatud näitajate kui ka ettevõtete tehnika, tootmise ja finantsplaani näitajate osas.

Kõige tähtsamateks perioodilise statistilise aruandluse vormideks on tööstusettevõtte kuuaruanded tootmisprogrammi, tööjõu- ja omahinnaplaani ning tootlusnormide täitmise kohta.

Ettevõtetes kasutatakse raamatupidamisarvestuse andmeid mitmesuguste jooksvaks operatiivseks tööks vajalike andmete saamiseks. Raamatupidamisarvestuse kokkuvõtete põhjal koostatakse raamatupidamisaruanded tootmiskulude, toodangu realiseerimise, kasumite ja kahjumite jne. kohta.

Kõik ettevõtted ja majandusorganisatsioonid koostavad perioodilisi (kuu-, kvartali-) ja aasta raamatupidamisaruandeid.

Tööstusettevõtete raamatupidamisaruandlus koosneb: kuuaruandlus — raamatupidamisbilansist, kus leiavad peegeldamist ettevõtte rahandusliku ja majandusliku tegevuse tulemused ning tema rahanduslik seisund; kvartaliaruandlus — raamatupidamisbilansist ja reast bilansilisadest (aruandeandmed kaubatoodangu realiseerimise, kasumi sissemaksete ja eraldiste, administratiiv- ja majanduskulude, mittetootlike kulude ja kahjude, amortisatsioonifondi liikumise jne. kohta).

Ettevõtte aastaaruanne koosneb tavaliselt statistilise ja raamatupidamisaruandluse vormidest. Ettevõtte aastaaruandesse kuuluvad: põhitegevuse bilanss, aruanded toodangu väljalaske, töö ja palga, toodangu omahinna ja realiseerimise plaanide täitmise kohta, kasumite ja kahjumite aruanne, aruandeandmed lasteasutuste ülalpidamise ja kaadri ettevalmistamise kohta, aruanne finantseerimissummade ja erifondide liikumise kohta ning muud aruandevormid.

2. Arvestuse ja aruandluse organiseerimine ettevõtetes

Sotsialistlik tootmine nõuab, et arvestus ja aruandlus oleksid ühetaolised kõigis ettevõtetes, kogu rahvamajanduses.

Vaadeldes arvestuse ja produktide jaotamise küsimust, näitas

V. I. Lenin, et „kapitalismi ajal oli see üksiku kapitalisti, mõisniku, kulaku „eraasi". Nõukogude võimu ajal ei ole see eraasi, vaid väga tähtis riiklik asi".[1]

Sotsialistlikus ühiskonnas juhib rahvamajanduse arvestust ja aruandlust riik. See kindlustab rahvamajandusarvestuse süsteemi ühtsuse, kõigi arvestuse ja aruandluse liikide tsentraliseeritud juhtimise, nende ülesehituse ja organiseerimise ühiskonna huvides vastavalt partei ja valitsuse majanduspoliitikale. NSV Liidu Konstitutsioonis (paragrahv 14) on märgitud, et rahvamajandusliku arvestuse ühtse süsteemi organiseerimine kuulub Nõukogude Sotsialistlike Vabariikide Liidule tema kõrgemate riigivõimu- ja riigivalitsemisorganite näol.

Sotsialistliku arvestuse tsentraliseeritud juhtimine on pandud NSV Liidu Statistika Keskvalitsusele.

NSV Liidu Statistika Keskvalitsuse põhiülesandeks on läbi töötada, analüüsida ja õigeaegselt esitada valitsusele usaldusväärseid, teaduslikult põhjendatud statistilisi andmeid, mis peegeldavad riiklike plaanide täitmist, rahvamajanduse ja kultuuri arengut, majanduses olemasolevaid materiaalseid ressursse ja nende kasutamist, majandusharude arendamise proportsioone ja plaanide ületamise reserve.

Statistika Keskvalitsus ja tema kohapealsed organid on kohustatud läbi viima loendusi, kontrollima arvestuse ja aruandluse seisukorda ja õigsust ettevõtetes, ehitustel, majandites ja organisatsioonides, tegelema arvestuse ja aruandluse vähendamise ja ratsionaliseerimisega, koostama arvestuse ja arvutustööde mehhaniseerimise perspektiiv- ja aastaplaane jne.

Kõigi rahvamajanduse nõukogude, ministeeriumide, organisatsioonide ja ettevõtete raamatupidamisarvestust ja raamatupidamisaruandlust juhib metodoloogiliselt NSV Liidu Rahandusministeerium. Ettevõtetes organiseeritakse raamatupidamisarvestust nende ühtsete metodoloogiliste juhendite ja eeskirjade alusel, milliseid annab valitsus või tema ülesandel NSV Liidu Rahandusministeerium kooskõlastatult NSV Liidu Statistika Keskvalitsusega. Ettevõtete raamatupidamisarvestust organiseerivad ja kontrollivad vastavad rahvamajanduse nõukogud ja teised majandusorganid. Selleks annavad rahvamajanduse nõukogud (ministeeriumid) oma ettevõtetele raamatupidamisarvestuse juhendeid vastavalt ettevõtete tegevuse iseärasustele. Rahvamajanduse nõukogude ja ministeeriumide keskraamatupidamised, mille eesotsas on pearaamatupidajad, kontrollivad neile alluvate ettevõtete raamatupidamisarvestuse ja aruandluse seisukorda.

Seega määratakse ettevõtete arvestuse ja aruandluse üldised metodoloogilised printsiibid, meetodid ja vormid kindlaks riigi

[1] V. I. Lenin, Teosed, 27. kd., lk. 232.

ja tema organite poolt ning on kohustuslikud kõigile majanduslülidele. Sellega kindlustatakse arvestuse ja aruandluse ühtsus, arvestuse ja aruandluse andmete täpsus, teaduslik väärtus ja põhjendatus. Ühtlasi luuakse võimalus nende üldistamiseks kogu NSV Liidu ulatuses.

Tööstusettevõtetes ja nende lülides teostatakse alamastmelist, esmasarvestust. Ettevõtete esmasarvestus toimub suurel määral ühtsete arvestusdokumentide põhjal.

Tööstuse ja ehituse esmasarvestuse küsimuste üldjuhtimine on pandud NSV Liidu Statistika Keskvalitsusele. Statistika Keskvalitsus kehtestab liidulistele ja liidulis-vabariiklikele ministeeriumidele ja keskasutustele, rahvamajanduse nõukogude alluvuses olevatele ettevõtetele, ehitustele ja organisatsioonidele statistilise aruandluse näitajate ja aruandevormide üleliidulise miinimumi ning koostab ja kirjutab esmasarvestuse tüüpvorme.

Liiduvabariikide statistikavalitsustel on õigus, lähtudes üksikute piirkondade majanduslikest iseärasustest, nõuda (arvesse võttes NSV Liidu Statistika Keskvalitsuse poolt kinnitatud üleliidulist statistilise aruandluse miinimumi) liidulise, liidulis-vabariikliku ja kohaliku alluvusega ettevõtetelt ja organisatsioonidelt täiendavaid statistilisi aruandeid. Ettevõtete esmasarvestuse otsese organiseerimisega ja õigsuse kontrollimisega tegelevad rahvamajanduse nõukogud.

Iga liiki arvestuse organiseerimise ja teostamise põhilüliks on ettevõte. Ettevõtte tsehhides on arvestusel suur operatiivne tähtsus. Tema eesmärgiks on siin eeskätt tootmisprotsessi, tööaja kasutamise ja toodangu valmistamiseks vahendite kulutamise kontrollimine, ülekulu vältimine ja tsehhi töötajate abistamine tootmisreservide väljaselgitamisel.

Aruandluse liialduste vastu võitlemiseks toimub statistiliste aruandevormide kinnitamine järgmise korra kohaselt. Rahvamajanduse nõukogudele alluvate ettevõtete statistilise aruandluse näitajate ja vormide üleliiduline miinimum kinnitatakse NSV Liidu Statistika Keskvalitsuse poolt.

Statistiline aruandlus tööstusettevõtete töö tehniliste näitajate osas kehtestatakse NSV Liidu Statistika Keskvalitsuse poolt kooskõlastatult NSV Liidu Riikliku Plaanikomiteega.

Tehasesisene aruandlus kehtestatakse ettevõtte juhtkonna poolt, lähtudes tsehhide, brigaadide ja jaoskondade töö kontrollimise vajadustest.

Rahvamajanduse nõukogule alluvad ettevõtted esitavad statistilisi aruandeid vabariigi (oblasti, krai) statistikavalitsusele. Seal tehakse nendest aruannetest kokkuvõtted ning esitatakse vajalikud aruandeandmed rahvamajanduse nõukogule, kohalikele juhtivatele ja planeerimisorganitele, oblasti või krai statistikavalitsuse poolt aga ka liiduvabariigi statistikavalitsusele.

Lisaks statistikavalitsusele saadavad tööstusettevõtted teatud aruannete ärakirjad ka Statistika Keskvalitsuse rajooniinspektoritele, kes annavad aruandeandmeid rajooni juhtivatele ja planeerimisorganitele.

NSV Liidu valitsuse otsusega on kehtestatud järgmine raamatupidamisaruandluse koostamise ja esitamise kord:

kõik rahvamajanduse nõukogudele alluvad ettevõtted esitavad kuu, kvartali ja aasta raamatupidamisaruanded ja bilansid neid juhtivatele kõrgemalseisvatele organisatsioonidele, kohalikele rahandus- ja statistikaorganitele ning Riigipanga asutustele;

rahvamajanduse nõukogude tööstusharulised majanduslikud koondised (kombinaadid, trustid, valitsused) esitavad kuu, kvartali ja aasta koondaruanded ja bilansid rahvamajanduse nõukogule, liiduvabariigi rahandusministeeriumile, vabariigi statistikavalitsusele ja NSV Liidu Riigipanga asutustele;

rahvamajanduse nõukogud koostavad kvartali ja aasta koondraamatupidamisaruanded ja bilansid ning esitavad need liiduvabariigi plaanikomisjonile ja rahandusministeeriumile, vabariigi statistikavalitsusele ja NSV Liidu Riigipanga asutustele.

Liiduvabariikide statistikavalitsused koostavad koondaruanded majandusharude ja rahvamajanduse nõukogude lõikes ja vabariigi kohta tervikuna ning esitavad need vabariiklikele organitele ja NSV Liidu Statistika Keskvalitsusele, kes koostab koondaruanded NSV Liidu kohta tervikuna.

Vastavalt NSV Liidu valitsuse nõudele on kõik ettevõtete juhatajad kohustatud esitama ettenähtud aruandeid täpselt kindlaksmääratud tähtajaks ja aadressidel ning tagama esitatud aruandeandmete täieliku usaldatavuse.

Seejuures on kõigil riiklikel, kooperatiivsetel ja ühiskondlikel organisatsioonidel keelatud nõuda, ettevõtete juhatajatel aga keelatud koostada statistilisi aruandeid NSV Liidu Statistika Keskvalitsuse ja tema organite poolt kinnitamata vormide kohaselt ja saata neid mitteettenähtud adressaatidele. Raamatupidamisaruandeid ei tohi nõuda ja esitada vormide kohaselt ja aadressidel, mis ei ole kinnitatud NSV Liidu Rahandusministeeriumi ja NSV Liidu Statistika Keskvalitsuse poolt.

Raamatupidamisaruanded ja bilansid vaadatakse läbi kõrgemalseisvate organite poolt.

Rahvamajanduse nõukogude majanduslikud koondised (valitsused) vaatavad läbi neile alluvate ettevõtete kuu ja kvartali aruanded ja bilansid ning rakendavad vajalikke abinõusid ettevõtete tegevuse parandamiseks.

Ettevõtete aasta raamatupidamisaruanded ja -bilansid vaadatakse läbi ja kinnitatakse kõrgemalseisvate majandusorganite poolt, kusjuures nende aruannete kohta tehtud otsused tehakse teatavaks ettevõtetele.

Rahvamajanduse nõukogude raamatupidamise aastakoondaruanded ja -bilansid vaadatakse läbi liiduvabariikide ministrite nõukogude poolt.

Kohaliku alluvusega ettevõtete raamatupidamisaruannete ja -bilansside esitamise ja läbivaatamise kord ning tähtajad määratakse liiduvabariikide ministrite nõukogude poolt.

Raamatupidamisaruannete ja -bilansside esitamise tähtaegadest mittekinnipidamise eest vastutavad ettevõtete juhatajad ja pearaamatupidajad distsiplinaarkorras ja lisaks sellele võidakse nad kõrgemalseisva organi juhataja otsusel ilma jätta preemiatest. Ebaõigete aruandeandmete tahtliku esitamise ning raamatupidamisaruannete ja -bilansside kehtivatest vormidest ning esitamise tähtaegadest süstemaatilise mittekinnipidamise korral võetakse ettevõtete juhatajad ja pearaamatupidajad vastutusele.

Rahandusorganitel, pankadel ja NSV Liidu Statistika Keskvalitsuse organitel on raamatupidamisaruannete läbivaatamisel õigus:

a) nõuda ettevõtetelt vajaduse korral seletusi raamatupidamis- ja statistilistes aruannetes esitatud andmete kohta;

b) kohapeal läbi vaadata raamatupidamisarvestuse ja -aruandluse andmeid ning nende dokumentaalseid aluseid, samuti aga ka revisjoniakte ja ettevõtete revideerimismaterjale;

c) osa võtta nõupidamistest, kus arutatakse ettevõtete aruandeid.

Rahandusorganite märkused saadetakse niihästi neile ettevõtetele, kes aruanded ja bilansid esitasid, kui ka kõrgemalseisvatele organisatsioonidele, kes need aruanded ja bilansid kinnitasid.

Enne tekkinud lahkarvamuste reguleerimist asutakse täitma ainult rahandusorganitega kooskõlastatud otsuseid.

Raamatupidamisaruandluse tähtsaimaks osaks on ettevõtte raamatupidamisbilanss. Ettevõtete bilansside põhjal teostatakse arveldusi riigieelarvega kasumieraldiste osas, ettevõtete finantseerimist ja krediteerimist ning kontrollitakse ettevõtete rahanduslikku tegevust. Raamatupidamisbilansse kasutatakse ka ettevõtete finantsplaanide koostamisel.

3. Tööstusettevõtete raamatupidamisbilanss

Isemajandavate ettevõtete vahendeid ning tootmis- ja majanduslikku tegevust arvestatakse ja peegeldatakse eraldi (iseseisval) raamatupidamisbilansil. Vahendeid ja majanduslikke operatsioone peegeldatakse algul jooksvas arvestuses vastavatel raamatupidamisarvestuse kontodel (materjalide konto, valmistoodangu konto, kasumite ja kahjumite konto jt.). Kuu lõpul võe-

takse kontode sissekanded kokku ja viiakse igas kontos välja vahendite jääk (saldo). Jäägid märgitakse raamatupidamisbilansi tabelisse. Raamatupidamisarvestuse tsükkel lõpebki bilansi koostamisega, kusjuures viimane kujutab endast aruandeperioodi lõpuks majandil olemasolevate vahendite ja nende allikate jääkide (saldode) koondit.

Raamatupidamisbilanss on aruandedokument, mis rahalises väljenduses näitab ettevõtte majandusliku tegevuse tulemusi ja tema rahanduslikku seisundit teataval kuupäeval.

Ettevõtte bilanss koostatakse tavaliselt aruandeperioodile järgneva kuu esimeseks kuupäevaks.

NSV Liidu Ministrite Nõukogu poolt kinnitatud raamatupidamisaruannete ja -bilansside määruses on ette nähtud, et raamatupidamisaruanded ja -bilansid koostatakse kindlate eeskirjade kohaselt ja dokumentidega tõendatud raamatupidamiskirjendite põhjal.

Raamatupidamisbilansil on tabeli kuju, mis koosneb kahest osast — aktivast ja passivast. Aktiva on see osa bilansist, mis iseloomustab ettevõtte vahendite koosseisu, paigutust ja kasutamist. Bilansi aktivas rühmitatakse ettevõtte vahendeid vastavalt nende funktsioonile majandis. Sellest olenevalt näidatakse aktivas ettevõtte põhi- ja käibevahendeid, kulusid ja kahjumeid.

Passiva kujutab endast bilansi osa, mis iseloomustab ettevõtte majanduslikust tegevusest osavõtvate vahendite suurust, allikaid, kuuluvust ja otstarvet. Bilansi passivas rühmitatakse vahendid vastavalt nende kuuluvusele (omad või laenatud), saamise allikatele (kasum, eelarvest, rahvamajanduse nõukogult, pangalt, hankijatelt jm.) ja nende otstarbele majandis (põhi- ja käibefondidega varustamiseks, kapitaalremondiks, sihtkuludeks jm.).

Seega näidatakse ettevõtte vahendeid bilansis kahest küljest. Ühest küljest peegeldatakse neid nende moodustamise allikate ja nende kuuluvuse järgi (passiva) ning teisest küljest — nende koosseisu ja paigutuse järgi (aktiva). Seoses sellega peavad bilansi aktiva ja passiva olema alati summaliselt võrdsed, sest nad peegeldavad sama vahendite summat. Nende osade võrdsusest tulenebki sõna „bilanss".

Kõigi tööstusettevõtete jaoks kehtib ühtne bilansi tüüpvorm, mille kohaselt nad koostavad oma bilansid. Selline kord tagab, et ettevõtete vahendite rühmitamine nende koosseisu ja allikate järgi toimub ühesuguselt ning võimaldab koostada koondbilansse valitsuste, rahvamajanduse nõukogude, tööstusharude ja kogu tööstuse ulatuses.

Tööstusettevõtete bilansi vormi kinnitavad NSV Liidu Rahandusministeerium ja NSV Liidu Statistika Keskvalitsus.

Raamatupidamisarvestuse andmed rühmitatakse ja paigutatakse bilansis nii, et kõige paremini esile tuua vahendite ja majanduslike operatsioonide majanduslik sisu ning sellega hõlbustada bilansi analüüsimist.

Praegu kehtiva bilansivormi järgi koosneb aktiva järgmistest osadest:

A — põhivahendid ja käibevälised aktivad.
B — normeeritavad käibevahendid.
C — rahalised vahendid, arveldused ja muud aktivad.
D — vahendid ja kulutused kapitaalehituseks.

Bilansi aktiva o s a s A näidatakse ettevõtte põhivahendeid ja käibest eemaldatud vahendeid: maksed kasumist riigieelarvesse, maksed kasumist Ehituspanka kapitaalmahutusteks, eraldised kasumist ettevõttefondi, elamuehituseks ja premeerimiseks sotsialistliku võistluse tulemuste põhjal. Kui majand töötas kahjumiga, näidatakse kahjumi summat kui käibest väljalangenud vahendeid samuti osas A.

Põhivahendeid (niihästi tegutsevaid kui ka konserveeritud ning reservis olevaid) näidatakse aktivas nende algväärtuses, s. o. kulumit maha arvamata. Põhivahendite kulumit näidatakse bilansi passivas eri kirjena. Põhivahendite kulumiks on amortisatsioonieraldiste kogusumma, millest on maha arvatud lõpetatud kapitaalremondile tegelikult kulutatud vahendid. Järelikult rühmitatakse ja näidatakse bilansi osas A ettevõtte põhivahendeid ja muid vahendeid, mis ei võta pidevalt osa tema käibest.

Aktiva o s a s B näidatakse neid ettevõtte käibevahendeid, milledele määratakse plaanilises korras kindlaks minimaalne varu suurus — normatiiv, mis kuulub katmisele ettevõtte omakäibevahenditega.

Sellisteks normeeritavateks käibevahenditeks on: tooraine, materjalid, kütus, taara, tagavaraosad remondiks, väheväärtuslik inventar ja instrumendid, tulevaste perioodide kulud, lõpetamata toodang ja ettevõtte laos olev valmistoodang.

Toorainet, põhi- ja abimaterjale, kütust, taarat ja muid materiaalseid varusid näidatakse bilansis nende tegelike soetamiskulude summas. Need kulud koosnevad materiaalsete väärtuste hinnast, mis maksti hankijale, ja kuludest nende toimetamiseks ettevõtte lattu.

Ettevõtte ladudes olevat valmistoodangut ning lähetatud kaupu näidatakse bilansis nende omahinnas.

Lõpetamata toodang peegeldab bilansis lõpetamata toodete ja tööde tegelikku omahinda.

Kuid selles bilansi aktiva osas ei näidata mitte ainult normeeritavate kaubaliste materiaalsete väärtuste tegelikke varusid, vaid näidatakse ka normatiive, s. o. nende väärtuste minimaalselt vajalike varude plaanilisi summasid. Seega leiduvad selles aktiva

osas andmed ettevõtte normeeritavate käibevahendite koosseisu ja suuruse kohta.

Aktiva osas C näidatakse ettevõtte kõiki teisi käibevahendeid, millele ei määrata kindlaks normatiivse (plaanilise) varu suurust. Sellisteks vahenditeks on: rahalised vahendid, lähetatud ja ostjate poolt tasumata kaubad, debitoorne võlgnevus jne. Debitoorse võlgnevuse hulka kuuluvad aruandealused summad, ostjate võlad, esitatud pretensioonide summad, puudujääkide ja varguste läbi tekkinud võlad, kapitaalehituse võlgnevus, mis kuulub tasumisele. Kuna debitoorne võlgnevus iseloomustab ettevõtte vahendite mahutamist, s. o. teiste ettevõtete ja isikute võlgu, siis näidatakse seda bilansi aktivas. Samas osas näidatakse ka kulutusi ja vahendeid ettevõtte põhifondide kapitaalremondiks.

Aktiva osas D näidatakse vahendeid ja kulutusi kapitaalehituseks, kui viimast ei arvestata omaette bilansis, vaid ettevõtte põhitegevuse bilansis. Selles osas tuuakse andmed lõpetatud ja lõpetamata kapitaalehituse kohta, ehitusmaterjalide ja ülesseadmisele kuuluvate seadmete varude kohta ning avalduste kohta töövõtjatega.

Bilansi passiva koosneb järgmistest osadest:

A — omade ja nendega võrdsustatud vahendite allikad.

B — pangakrediidid normeeritavate kaubaliste materiaalsete väärtuste tagatisel.

C — mitmesugused pangakrediidid, arveldused ja muud passivad.

D — kapitaalehituse vahendite allikad.

Passiva osas A näidatakse omavahendite (s. o. riigi poolt ettevõttele kinnistatud vahendite) allikaid, nagu põhikirjafond jne. Ettevõtte omavahenditega võrdseteks loetakse pikaajalisi krediite, minimaalset, pidevalt majanduskäibes olevat palga võlgnevust töölistele ja teenistujatele ja eraldiste võlgnevust sotsiaalkindlustusorganitele, reservi eelseisvate kulude tegemiseks jne. Samas osas näidatakse ka üht ettevõtte omavahendite põhiallikat — saadud kasumit.

Vahendid, mis ettevõtted on saanud riigieelarvest ja Ehituspangalt tagastamatu finantseerimise korras, ühendatakse aasta lõpul põhikirjafondiga järgmiselt: käibevahendite osas — täielikult, kapitaalmahutuste osas aga ekspluatatsiooni võetud põhivahendite summas. Seega sisaldab passiva esimene osa niisuguseid vahendeid, mis asuvad alaliselt majandis ja on ette nähtud ettevõttele vajalike tootmisvahendite (tootmis-põhi- ja käibefondide) moodustamiseks.

Bilansi passiva osas B peegelduvad ettevõtte poolt saadud lühiajalised (tavaliselt lühema kui üheaastase tähtajaga) pangalaenud aktiva osas B näidatavate normeeritavate materiaalsete väärtuste tagatisel. Sellisteks laenudeks on laenud, mida saa-

dakse käibe krediteerimisel, laenud kütuse, tooraine ja materjalide hooajaliste varude loomiseks, laenud valmistoodete tagatisel, millede ärasaatmine viibib ettevõttest olenemata põhjustel.

Passiva o s a s C näidatakse kõiki teisi pangalaenude liike (laenud teelolevate arveldusdokumentide tagatisel, laenud individuaalelamute ehitamiseks jne.), erifonde (ettevõttefond, laiatarbekaupade tootmise fond), amortisatsioonifondi, sihtfinantseerimise vahendite jääki, kaasa arvatud elamuehituse finantseerimiseks suunatud üleplaaniline kasum, kreditoorset võlgnevust (võlgnevus hankijatele ja ostjatele, võlgnevus riigieelarvele, võlgnevus deponentidele, s. o. kindlaksmääratud tähtajaks väljamaksmata tööliste ja teenistujate palk). Kuna kreditoorne võlgnevus iseloomustab juurdetõmmatud (laenatud) vahendite liike ja allikaid, näidatakse seda bilansi passivas. Samas osas peegeldatakse ka põhifondide kapitaalremondiks ettenähtud vahendite allikaid.

Järelikult on passiva osas C rühmitatud vahendite allikad, mis on ette nähtud nende ettevõtte mittenormeeritavate varude ja käibevahendite liikide katmiseks, mida näidatakse aktiva osas C. Selles osas peegeldatakse niihästi ettevõttele kuuluvaid vahendeid (sihtfondid) kui ka laenatud vahendeid (pangalaenud, kreditoorne võlgnevus).

Passiva o s a D iseloomustab kapitaalehituse vahendite allikaid: finantseerimist Ehituspanga poolt, võlgnevust hankijatele ehitusmaterjalide eest jne.

Bilansi igas osas on vahendite liigid ja allikad konkretiseeritud üksikartiklitena.

Bilansis toodud näitajate õigsuse tähtsaimaks kontrollivahendiks on põhi- ja käibevahendite ning ettevõtte kõigi arvelduste inventeerimine. Süstemaatiliselt ja hästi läbiviidud inventuurid mitte ainult ei tugevda kontrolli sotsialistliku omandi säilimise üle, vaid kindlustavad ka usaldusväärsete bilansside saamise.

Kehtiva korra kohaselt peavad kõik ettevõtted tegema inventuure:

a) põhivahendite, kapitaaltööde, kapitaalremontide, tulevaste perioodide kulude ja kõigi kaubaliste materiaalsete väärtuste ning deebitoride ja kreeditoridega arvelduste osas — mitte vähem kui üks kord aastas, enne raamatupidamis-aastaaruannete ja -bilansside koostamist;

b) pankade, rahandusorganite ja kõrgemalseisvate organisatsioonidega arvelduste osas — mitte vähem kui üks kord kvartalis;

c) rahaliste vahendite ja rahaliste dokumentide osas — mitte vähem kui üks kord kuus.

Skemaatiliselt võib ettevõtte bilanssi ja selle osasid kujutada järgmiselt:

Ettevõtte bilanss 1. juuliks
(tuhandetes rublades)

AKTIVA		PASSIVA	
Osa nimetus	Summa	Osa nimetus	Summa
A — Põhivahendid ja käibevälised aktivad . . .	4000	A — Omakäibevahendite ja nendega võrdsustatud vahendite allikad . .	5500
B — Normeeritavad käibevahendid (normatiiv — 1800)	2000	B — Pangakrediidid normeeritavate kaubaliste materiaalsete väärtuste tagatisel	200
C — Rahalised vahendid, arveldused ja muud aktivad	1000	C — Mitmesugused pangalaenud, arveldused ja muud passivad . . .	1300
D — Vahendid ja kulutused kapitaalehitusele . .	600	D — Kapitaalehituse vahendite allikad	600
Bilanss . .	7600	Bilanss . .	7600

Selle bilansi andmed on järgmised: ettevõttel on vahendeid kokku 7 600 000 rubla eest. Neist on käibevahendeid (aktiva B + C) 3 000 000 rubla, sealhulgas normeeritavaid väärtusi 2 000 000 rubla (normatiiv on 1 800 000 rubla). Järelikult on ettevõttel 200 000 rubla eest kaubaliste materiaalsete väärtuste ülenormatiivseid varusid. Need ülenormatiivsed varud on täielikult krediteeritud Riigipanga poolt (vt. passiva osa B).

Bilansi järgi saab kindlaks teha, kui palju on ettevõttel oma- ja nendega võrdsustatud käibevahendeid. Selleks on vaja ettevõtte omavahendite ja nendega võrdsustatud käibevahendite üldsummast (passiva osa A) lahutada kõik käibest mitteosavõtvad vahendid (aktiva osa A). Käesolevas näites on omakäibevahendeid ja nendega võrdsustatud käibevahendeid 1 500 000 rubla (5 500 000—4 000 000), kusjuures nende normatiiviks on 1 800 000 rubla.

Järelikult ei ole normeeritavate käibevahendite varud omakäibevahenditega kaetud. Esineb omakäibevahendite puudujääk normatiiviga võrreldes 300 000 rubla, tegelikult olemasolevate normeeritavate väärtuste varudega võrreldes aga 500 000 rubla suuruses summas. See puudujääk on kaetud panga laenudega 200 000 rubla ulatuses ja muude allikatega, s. o. juurdetõmmatud (laenatud) vahenditega (passiva osa C) 300 000 rubla ulatuses.

Kapitaalehituses (osa D) on vahendite allikaid 600 000 rubla ja kulutusi on tehtud samuti 600 000 rubla ulatuses.

Kuid selline lihtsustatud skemaatiline bilanss ei anna „materjali" majandi arenemisprotsessi iseloomustamiseks, ettevõtte rahandusliku ja majandusliku tegevuse hindamiseks vastaval perioodil. Niisuguse bilansi andmetest ei saa järeldada, kas ettevõtte rahanduslik seisund paraneb või halveneb. Bilansis näidatakse vahendite jääke ainult teatud kuupäevaks, mis ei anna ülevaadet majanduslikust protsessist ega ettevõtte rahanduses toimunud muutustest.

Selle puuduse vältimiseks näidatakse vahendite ja nende allikate jääke bilansis kahe daatumi kohta: aasta alguseks ja aru-

andeperioodi lõpuks. Kui eespool toodud skemaatiline bilanss peegeldas ettevõtte vahendeid 1. juuliks, siis ettevõtte rahandusliku ja majandusliku tegevuse täielikumaks ja õigemaks iseloomustamiseks on vajalikud ka bilansiandmed aasta alguseks, s. o. 1. jaanuariks.

Sel juhul võivad bilansis olla järgmised näitajad (tuhandetes rublades):

Aktiva			Passiva		
osad	aasta algul	1. juulil	osad	aasta algul	1. juulil
A	3800	4000	A	5200	5500
B	2340	2000	B	100	200
C	500	1000	C	1400	1300
D	460	600	D	400	600
Bilanss	7100	7600	Bilanss	7100	7600

Aasta alguse ja 1. juuli bilansside andmed iseloomustavad poole aasta jooksul vahendite allikates ja koosseisus toimunud järgmisi muutusi. Kõik vahendid suurenesid 500 000 rubla võrra (7 600 000—7 100 000). Ettevõtte omavahendid suurenesid 300 000 rubla võrra (5 500 000—5 200 000). Muud passivad (osa C) vähenesid 100 000 rubla võrra (1 400 000—1 300 000), Riigipanga laenud normeeritavate väärtuste tagatisel aga suurenesid 100 000 rubla võrra (200 000—100 000). Seega vahendite allikate osas olukord paranes.

Vahendite koosseisus (aktivas) suurenesid põhivahendid ja käibevälised aktivad (osa A) 200 000 rubla võrra (4 000 000—3 800 000), normeeritavate käibevahendite varud (osa B) vähenesid 340 000 rubla võrra (2 340 000—2 000 000) ja muud aktivad (osa C) kasvasid suuresti (500 000 rublalt 1 000 000 rublani).

Toimunud muutused iseloomustavad ettevõtte rahandusalast tööd. Näiteks normeeritavate väärtuste varude vähenemine ülenormatiivsete varude likvideerimise tõttu on positiivne. Muude aktivate (osa C) suurenemine debitoorse võlgnevuse arvel aga on ettevõtte töö negatiivne näitaja.

Tähelepanu tuleb pöörata ka sellisele faktile: aasta algul oli vahendite allikaid kapitaalehituseks 400 000 rubla (passiva osa D), kulutused aga moodustasid 460 000 rubla (aktiva osa D). Järelikult mahutas ettevõte 60 000 rubla käibevahendeid kapitaalehitusse. Taoline fakt iseloomustab finantsdistsipliini rikkumist. 1. juuliks olukord paranes. Kapitaalmahutused vastavad täielikult selleks otstarbeks saadud vahendite summale.

Kahe kvartali jooksul suurenesid ettevõtte omakäibevahendid 100 000 rubla võrra, s. o. 1 400 000 rublalt (5 200 000—3 800 000) aasta algul 1 500 000 (5 500 000—4 000 000) rublani 1. juulil. Kui 1. jaanuaril oli normeeritavate käibevahendite varude koosseisus lisaks pangalaenudele veel 840 000 rubla (2 340 000—1 400 000—100 000) juurdetõmmatud vahendeid, siis 1. juuliks oli selliseid vahendeid jäänud kõigest 300 000 rubla (2 000 000—1 500 000—200 000). Järelikult ettevõtte rahanduslik seisund mõnevõrra paranes. Kuid ettevõtte rahandusliku ja majandusliku tegevuse täielikuks analüüsimiseks ja ettevõtte rahandusliku olukorra õigeks hindamiseks on vaja bilansinäitajaid analüüsida põhjalikumalt.

Sisuliselt täpsed ja õigeaegselt esitatud raamatupidamisbilansid, mis tuginevad inventuuride andmetele, on tõhusaks vahen-

diks ettevõtete rahandusliku ja majandusliku tegevuse ja nende rahandusliku seisundi süstemaatilisel kontrollimisel. See aga on ettevõtete õige juhtimise, nende sisemiste reservide väljaselgitamise ja kasutuselevõtmise väga tähtsaks tingimuseks.

Vajaliku korra loomiseks ettevõtete arvestuses ja aruandluses on vaja veelgi täiustada kõiki arvestuse ja aruandluse liike ning pidevalt kontrollida seda tööd.

4. Ettevõtete arvestuse ja aruandluse täiustamine

Ettevõtete arvestuse ja aruandluse õige organiseerimine põhineb nende pideval ja igakülgsel täiustamisel. Arvestuse ja aruandluse täiustamine seisab selles, et kõrvaldatakse kõik liialdused, parandatakse pidevalt arvestuse ja aruandluse kvaliteeti, lihtsustatakse arvestusvõtteid, -meetodeid ja -vorme, mehhaniseeritakse arvestustööd, esitatakse õigeaegselt aruandeid nendele majanduslülidele ja juhtimisorganitele, kes seda vajavad.

NLKP Keskkomitee ja NSV Liidu Ministrite Nõukogu võtsid arvestuse ja aruandluse lihtsustamise ja parandamise eesmärgil vastu rea otsuseid, millede kohaselt tuleb aruandlust rahvamajanduses järsult vähendada. Vastavalt nendele otsustele vähendati tunduvalt kõiki aruandluse liike. Selle tulemusena vähenes dokumentide vool, kergenes töö kõrgemalseisvates lülides ning osaliselt ka ettevõtetes endis, mis kõik avaldas positiivset mõju ettevõtete juhtimisele.

Tööstuse juhtimise uued tingimused, statistilise aruandluse tsentraliseerimine ja koondamine NSV Liidu Statistika Keskvalitsuse organitesse, kõik see lõi võimaluse kehtiva aruandluse põhjalikuks revideerimiseks ja vähendamiseks.

Koos sellega likvideeriti ka mõningad liialdused esmasarvestuses, vähendati arvestusdokumentatsiooni ja tehasesisese aruandluse mahtu, arendati edasi arvestus- ja arvutustööde mehhaniseerimist ning organiseeriti reas ettevõtetes eeskujulik arvestus. Kõige selle tulemusena vähenes arvestusalatöötajate arv viimase kuue aasta jooksul üle 50 000 inimese, kuigi samal ajal tööliste ja teenistujate üldarv rahvamajanduses ning toodangu maht tunduvalt kasvasid.

Kuid esmasarvestuse vähendamise ja lihtsustamise võimalused ei ole veel kaugeltki kõik ära kasutatud. Käesoleval ajal on meie maal üle 1 500 000 arvestusalatöötaja (ilma kolhooside arvestusalatöötajateta). Arvestus- ja arvutustööde laialdane mehhaniseerimine, arvestuse ja aruandluse parandamine ja lihtsustamine võimaldab vähendada arvestusalapersonali kümnete ja sadade tuhandete inimeste võrra.

Ettevõtete arvestuse ja aruandluse parandamise põhiteedeks on: a) esmasarvestuse ja tehasesisese aruandluse täiustamine;

b) arvestuse tsentraliseerimine; c) progressiivsemate arvestusvormide ja -meetodite kasutamine; d) arvutus- ja arvestustööde mehhaniseerimine.

Esmasarvestuse täiustamine nõuab kasutatavate arvestusdokumentide arvu vähendamist, nende ratsionaliseerimist, arvestusprotsesside lihtsustamist ja vähendamist, dokumendikäibe õiget organiseerimist ja tehasesisese aruandluse vähendamist. Esmasarvestuse täiustamine võimaldab ettevõtete arvestusalapersonali suuresti vähendada.

Eesrindlike ettevõtete kogemused näitavad, et esmasarvestuse lihtsustamine võib toimuda mitmes suunas, milledest kõige tähtsamad on: arvestusperioodide pikendamine, arvestusobjektide ühendamine ja esmasdokumentide arvu vähendamine.

Arvestusperioodi pikendamiseks võib näiteks üksikute operatsioonide kohta väljakirjutatavad igapäevased töökäsud asendada nädala, kahe nädala ja isegi kuu kohta peetavate mitmepäevaste kogumisandmikega; brigaadimeetodi puhul aga võib iga brigaadi liikme poolt valmistatud toodangut arvestada nädala, poole kuu või kuu rapordis; ladudest materiaalsete väärtuste väljaandmisel võib ühekordsete dokumentide asemel kasutada kuu või kvartali individuaalseid ja rühmalisi limiit- ja väljaandmiskaarte ning väljaandmisandmikke, iga aasta uuesti avatavate põhivahendite objektidejärgse arvestuse raamatute asemel aga võib kasutada mitmeks aastaks (kuni viieks aastaks) avatavaid raamatuid.

Need abinõud võimaldavad tunduvalt vähendada koostatavate esmasdokumentide arvu toodangu väljalaske, palgaarvestuse, materiaalsete väärtuste väljaandmise jne. vormistamisel. Mõnes ettevõttes võimaldasid need abinõud vähendada koostatavate dokumentide arvu kümneid kordi.

Arvestusobjektide ühendamine väljendub näiteks selles, et üksikute detailide ühest tsehhist teise üleandmise vormistamise asemel kasutatakse detailide ja sõlmede komplektides üleandmist koos vastavate dokumentide vormistamisega. Massilise vooltootmise ning tööde brigaadiviisilise organiseerimise korral toimub toodangu ja palga arvestus toodangu vastuvõtmise andmeil pärast lõppoperatsiooni (operatsioonijärgse arvestuse asemel). Kui tootmiskulude arvestamisel kasutatakse tellimus- või valmistusastmemeetodit, siis ühendatakse tellimusi ning määratakse kindlaks valmistusastmete minimaalarv, millede kohta arvestatakse tootmiskulusid.

Arvestuse lihtsustamise võimaldamiseks kasutatakse komplekssеid ja tüüptootlusnorme, mis on välja töötatud tüüpiliste tehnoloogiliste protsesside põhjal, ning komplekssеid tükitööhindeid. Keskmise suurusega ja väike-ettevõtetes planeeritakse ja arvestatakse üksiktoodete (-tellimuste) omahinda mitte tsehhide lõikes, vaid kogu ettevõtte kohta; lisaks sellele vähendatakse

materjaliliikide ja -rühmade arvu toodangu omahinna plaanilistes, normatiivsetes ja aruandelistes kalkulatsioonides; toodangu normatiivse omahinna kalkulatsioonid koostatakse võimalikult toote kohta tervikuna, üksikdetailide ja -sõlmede omahinda arvutamata. Tsehhikuludest arvestatakse paljudes ettevõtetes tsehhide lõikes ainult palka, materjalikulusid ja kulusid teenustele, ülejäänud kulusid aga arvestatakse ettevõtte kohta tervikuna.

Majanduslike operatsioonide vormistamise dokumentide arvu saab vähendada näiteks sel teel, et loobutakse üksikoperatsioonide ja -näitajate täielikust arvestamisest ning asendatakse need valikvaatlusega ja muude statistikas kasutatavate mittetäieliku vaatluse võtetega. Niisuguseid võtteid tuleks eelkõige kasutada massilises tootmises toodangu kvaliteedi ning seadmete ja materjalide kasutamise kontrollimiseks jne.

Massilises vooltootmises praktiseeritakse laialdaselt detailide ja sõlmede ühest tsehhist teise üleandmist, ilma et üleandedokumente vormistataks (või siis koostatakse nende üleandmise kuukoonddokumendid), ladudest aga antakse instrumente tsehhidesse ilma nõude- või saateleheta, andes kulunud instrumendi vastu uue instrumendi.

Ettevõtetes, kus see on võimalik, loobutakse tegeliku tööaja arvestamisest üksikute arvestusdokumentide (töökäskude) järgi. Seal piirdub tööaja arvestus ainult tabeliga ning tabeliarvestust kasutatakse ka palga arvestamiseks.

Kui ettevõttes kasutatakse toodangu valmistamise arvestamise marsruudisüsteemi, siis kehtestatakse marsruudilehtede ja palga arvutamisel aluseks olevate dokumentide (töökäskude, raportite) asemel üks ühtne toodangu valmistamise, tööde vastuvõtmise ja palga arvestuse dokument.

Paljudes ettevõtetes loobutakse sissetulnud materiaalsete väärtuste kohta sissetuleku saatelehtede (orderite) koostamisest, piirdudes vaid hankijate saatedokumentidele väärtuste sissetuleku kohta stambi löömisega.

Suur tähtsus on ettevõtete aruandluse vähendamise suhtes korral, mis ei luba tsehhide poolt samade andmete esitamist mitmele tehasevalitsuse osakonnale (näiteks praagiandmed esitatakse sageli TKO-le ja plaaniosakonnale, andmed valmistoodangu lattu andmise kohta — plaaniosakonnale, raamatupidamisele, varustuse ja turustuse osakonnale jne.). Tsehhid peavad vajalikud arvestusandmed esitama ainult sellele tehasevalitsuse osakonnale, kellele on pandud kontroll vastava töölõigu üle.

Paljud ettevõtted kasutavad esmasarvestuse lihtsustamiseks edukalt graafikuid, kus nähakse ette esmasdokumentide ja tehasesiseste aruannete koostamise ja kulgemise kord ja tähtajad, samuti aga ka arvestustööde tüüploetelusid, kus on näida-

tud tööde täitjad ja täitmise tähtajad ning ühtlasi ka dokumentide töötlemise kõige ratsionaalsemad võtted ja meetodid.

Arvestuse tsentraliseerimine ettevõtte mastaabis vähendab arvestustööde mahtu.

Sel juhul koondatakse kõigi majanduslike operatsioonide (töö ja palga, tootmise, materjalide, valmistoodangu jne.) arvestus ettevõtte pearaamatupidamisse ning kaotatakse tsehhide ja majanduslike allüksuste raamatupidamised (arvestusgrupid).

Tsehhideta juhtimisstruktuuriga ettevõtetes tsehhikulusid arvestuse tsentraliseerimise korral eraldi ei arvestata, vaid arvestatakse tootmise teenindamise ja juhtimise kulude hulgas ettevõtte kohta tervikuna. Väiksemates ettevõtetes, mis ei ole veel läinud üle tsehhideta juhtimisstruktuurile, peetakse tootmiskulude tsentraliseeritud koondarvestust toodete või toodete rühmade lõikes kogu ettevõtte kohta tervikuna, mitte aga tsehhide lõikes.

Progressiivsete arvestusvormide ja -meetodite kasutamine. Käesoleval ajal kasutatakse paljudes ettevõtetes edukalt progressiivset tootmiskulude arvestuse ja toodangu omahinna kalkuleerimise normatiivset meetodit. Normatiivne meetod nõuab niisugust arvestuse organiseerimist, mille puhul kehtivatest materjalide ja palga kulunormidest kõrvalekaldumised ning nende põhjused selgitatakse süstemaatiliselt välja jooksva töö korras, et seejärel saaks rakendada vajalikke abinõusid. Selle arvestusmeetodi kasutamisel arvestatakse eraldi tootmiskulusid kehtivate (progressiivsete) normide järgi ja neist normidest kõrvalekaldumisi. Normatiivne meetod aitab kaasa tootmise majanduslike näitajate parandamisele ning ei nõua tootmiskulude arvestuse liigset detailiseerimist üksikute tellimuste ja toodete partiide järgi. See loob tingimused esmasdokumentatsiooni vähendamiseks ning vabastab insener-tehnilised töötajad esmasdokumentide koostamisest.

Materiaalsete väärtuste arvestuses kasutatakse operatiivraamatupidamis- (saldo-) meetodit. Selle meetodi puhul peetakse materiaalsete väärtuste koguselist arvestust ainult ladudes, raamatupidamine arvestab neid väärtusi ainult rahalises väljenduses ladude ja materjalirühmade lõikes. Materjalide operatiivraamatupidamismeetodi kasutamine võimaldab vältida sissekannete dubleerimist esmasarvestuses, vähendab arvestus- ja aruandlustöö mahtu ja töömahukust, kiirendab arvestust ja aruandlust ning võimaldab paremini kontrollida materiaalsete väärtuste säilitamist ja laooperatsioonide vormistamist.

Progressiivseks raamatupidamisvormiks on ettevõtetes arvepidamise žurnaal-orderi-vorm. Ettevõtete kogemused näitavad, et selle arvestusvormi puhul väheneb sissekannete ja allkontode arv sünteetilise arvestuse registrites, avaneb võima-

lus töö ratsionaalsemaks jagamiseks üksikute töötajate vahel, raamatupidamisosakondade töö muutub rütmiliseks ja raamatupidamisaruannete esitamine kiireneb.

Arvestus- ja arvutustööde mehhaniseerimine. Üheks tähtsamaks arvestuse ja aruandluse täiustamise ja arvestusalatöötajate arvu vähendamise abinõuks on arvestus- ja arvutustööde ulatuslik mehhaniseerimine. Arvestus- ja arvutustööde mehhaniseerimine võimaldab järsult vähendada nende töömahukust, sest võrreldes käsitsitööga tõstab arvutusmasinate kasutamine tööviljakust 2—3 korda. Arvutusmasinate kasutamine parandab arvestuse kvaliteeti ja kiirendab arvestustööd.

Paljude tööstusettevõtete kogemused tõendavad arvutusmasinate kasutamise suurt efektiivsust. Lihhatšovi-nimelise Moskva Autotehase arvutusjaam, kus on 182 arvutusmasinat, teeb käesoleval ajal ära kõik massilised raamatupidamise ja operatiivse arvestuse ja aruandluse tööd ning teeb ka mõningaid planeerimistöid. Tehase arvestusalapersonal on pärast arvutusjaama organiseerimist vähenenud üle 20 protsendi, kuigi samal ajal tootmistööliste arv kasvas 2,5 korda ja tootmise maht veelgi rohkem.

Ordžonikidze-nimelises Podolski Masinatehases arvestas iga raamatupidamisala töötaja enne palgaarvestuse mehhaniseerimist keskmiselt 150 töölise palga, pärast mehhaniseerimist aga 900—1000 töölise palga.

Arvestuse mehhaniseerimine, vaatamata tootmise mahu ja tööliste arvu tunduvale kasvule, võimaldas Tšeljabinski Kirovi-nimelise Tehase tsehhides ja osakondades vabastada 103 arvestusalatöötajat, Dzeržinski-nimelises Metallurgiatehases 106 töötajat jne.

Kaasaegseid mehhaniseerimisvahendeid kasutav arvestus peab minimaalse töö ja materjalide kulu juures võimaldama:

plaaniülesannete täitmise kulgemise õigeaegset kontrolli ja analüüsi,

arvestustööde tsentraliseerimist,

arvestuse lihtsustamist ja kvaliteedi tõstmist,

aruandluse esitamise kiirendamist,

arvestusalatöötajate tööviljakuse tõusu.

Kõige töömahukamaks protsessiks arvestustöös on toodangu ja palga arvestus, sest just siin tuleb tegelda suure hulga esmasdokumentidega. Ettevõtetes, kus on arvutusjaamad, toimub palga väljaarvutamine, palga- ja makselehtede ning arvelduslehtede ja tšekkide koostamine tavaliselt masinate abil.

Suur tähtsus on materjalide, instrumentide ja valmistoodangu arvestuse mehhaniseerimisel. Ettevõtted, kellel on arvutusmasinad, arvutavad masinate abil välja materjalide kulu üldsumma, jaotavad selle tellimuste (kalkulatsiooni objektide) ja kulukirjete vahel ning koostavad materjalide arvestuse andmikud. See vabastab materjalide arvestuse raamatupidajad väga suurest tehnilisest tööst ning võimaldab neil rohkem tähelepanu pöörata esmasdokumentide täitmise õigsuse kontrollimisele, kindlaksmääratud limiitidest kinnipidamise jälgimisele ja materiaalsete väärtuste olemasolu kontrollimisele materiaalselt vastutavate isikute juures.

Paljudes ettevõtetes on toodangu väljalaske arvestus täielikult mehhaniseeritud, mis vabastas seal tehasevalitsuse ja tsehhide dispetšerid ja plaaniorganid toodangu väljalaske arvestamise ülesannetest. Valmistoodangu väljalaske ja realiseerimise mehhaniseeritud arvestuse ühtne süsteem on eriti efektiivne ettevõtetes, kus toodangu nomenklatuur on lai.

Eriti suure efektiivsusega on arvutusperforaatorid, mis võimaldavad tõsta arvestusalatöötajate tööviljakust rohkem kui 10 korda, võrreldes töötamisega automaatsetel arvutusmasinatel, milledele lähteandmed seatakse käsitsi.

Viimase kuue aasta jooksul kasvas arvutusmasinate park, arvutusjaamade ja mehhaniseeritud arvestusvabrikute arv üle 2 korra. 1. jaanuaril 1959. a. oli NSV Liidus üle 166 000 arvutusmasina, sealhulgas rohkem kui 3000 arvutusperforaatori komplekti, üle 70 000 summeerimismasina, 63 000 arvutus-, ligi 6000 faktuurimis- ja 3000 raamatupidamismasinat. Need masinad olid koondatud 913 arvutusjaama ja mehhaniseeritud arvestusvabrikusse ning 2300 arvutusbüroosse.

Arvestus- ja arvutustööde mehhaniseerimise süvendamiseks on vaja suurendada arvutusmasinate tootmist, parandada nende konstruktsiooni, organiseerida uute kõrge tootlikkusega elektronarvutusmasinate ja esmasarvestuse mehhaniseerimiseks vajalike masinate — toodangu väljalaske ja seadmete töö automaatarvestite, kaalarvestite jne. tootmine.

Seitsme aasta plaani kohaselt peab arvestuse mehhaniseerimine arenema arvutus- ja perforeerimismasinate senisest täielikuma komplekti kasutuselevõtmise suunas. Käesoleval ajal puuduvad niisugused vajalikud masinad nagu arvutusperforaator, sorteerimisautomaat, dešifreerimismasin ja mõned teised. Nende masinate tootmise omandamisega kasvab arvutus- ja perforeerimismasinate komplekti efektiivsus 2—3 korda.

Seitseaastaku jooksul suureneb arvutusmasinate toodang 4,5—4,7 korda.

Eriti suur tähtsus on esmasarvestuse mehhaniseerimise süvendamisel. Kuna enamikus ettevõtetes on arvestustööde maht väike, siis ei saa seal arvutusmasinate täit komplekti üles seada ja seepärast on otstarbekohasem arvestuse mehhaniseerimist süvendada tsentraliseeritud korras, luues selleks riiklikud isemajandavad arvutusjaamad, mis teenindavad paljusid ettevõtteid.

Arvutusmasinate tootmise suurendamise kõrval on suur tähtsus ka olemasoleva pargi kasutamise parandamisel, sest paljudel juhtudel masinad ei tööta või on alakoormatud.

Näiteks Sverdlovski Rahvamajanduse Nõukogu ettevõtetes ja ehitustel ei töötanud 1958. a. esimesel poolel 5,7 protsenti töökorras olevatest masinatest. Üle 9 protsendi kõigist arvutusmasinatest aga ei töötanud rikete tõttu.

Tööstuse ja ehituse juhtimise ümberkorraldamine laiendas arvestuse mehhaniseerimise ja arvutusmasinate kasutamise parandamise võimalusi.

Näiteks Moskva Oblasti Rahvamajanduse Nõukogu, uurinud arvestuse mehhaniseerimise olukorda Uhtomski rajooni ettevõtetes, leidis, et Uhtomski-nimelise Ljuberetski Põllutöömasinate Tehase arvutusjaama võimsus oli koormatud ainult 60—65 protsenti.

Samal ajal aga paljudes teistes sama rajooni ettevõtetes polnud üldse arvutusmasinaid.

Rahvamajanduse Nõukogu otsuse kohaselt reorganiseeriti Uhtomski-nimelise tehase arvutusjaam ettevõtetevaheliseks arvutusjaamaks, mis teenindab nelja tehast. Reorganiseerimise tulemusena tõusis tunduvalt arvutusjaama kasutamise efektiivsus.

Arvestuse mehhaniseerimise suhtes on suur tähtsus ka arvestusdokumentide kohandamisel masinate abil töötlemise nõuetele. Kuna praegu kasutatavad esmasdokumendid peegeldavad ettevõtete tootmis- ja majandusliku tegevuse iseärasusi, on nad väga mitmesuguse vormiga. Kuid väga sageli ei ole see vormide mitmekesisus millegagi põhjendatud. Dokumentide kohandamine nende töötlemiseks masinate abil tõstab veelgi arvestuse mehhaniseerimise efektiivsust igas ettevõttes ja aitab kaasa arvestuse ja aruandluse edasisele täiustamisele.

XIV PEATÜKK

ETTEVÕTETE TOOTMIS- JA MAJANDUSLIKU TEGEVUSE ANALÜÜS

1. Tööstusettevõtte töö analüüsi organiseerimine ja meetodid

Tootmis- ja majandusliku tegevuse analüüs on tähtsaks vahendiks, mille abil kontrollitakse ettevõtete majandusplaanide täitmist ning selgitatakse välja ettevõtete tegevuse positiivsed ja negatiivsed küljed. Ettevõtete majandusliku tegevuse parandamine pole mõeldav ilma nende töönäitajate süstemaatilise uurimiseta ja tootmise tegeliku seisukorra põhjaliku tundmiseta.

V. I. Lenin õpetas: „Asjalik ökonomist, selle asemel et kirjutada tühiseid teese, asub uurima fakte, arve, andmeid, analüüsib läbi meie oma praktilised kogemused ja ütleb: viga on seal ja seal, see on vaja parandada nii ja nii."[1]

Ettevõtte majandusliku tegevuse analüüsi põhiülesandeks on tootmise parimate kogemuste ja sisemiste reservide väljaselgitamine, et neid täielikult ära kasutada. Analüüsi tulemusi kasutatakse niihästi ettevõtte jooksva töö parandamiseks kui ka tulevaste perioodide plaanide koostamiseks.

Analüüsi sisu ja meetodid. Tööstusettevõtte ja tema all-lülide tegevust iseloomustab rida näitajaid, mille uurimine moodustabki tootmis- ja majandusliku tegevuse analüüsi sisu.

Ettevõtte tootmis- ja majandusliku tegevuse analüüsi põhimeetodiks on ettevõtte töötulemuste kõrvutamine plaani ja normatiividega, möödunud perioodi ning teiste ettevõtete, tsehhide ja üksikjaoskondade näitajatega. Niisugune näitajate võrdlemine võimaldab objektiivselt hinnata ettevõtte tegevust ja selle tulemusi.

Ettevõtte ja tema all-lülide töötulemuste võrdlemine *plaaniga* võimaldab kindlaks teha, kui suures ulatuses plaan täideti ning mis põhjusel esineb plaaniülesannetest kõrvalekaldumisi. Sealjuures on väga tähtis, et ettevõtte töös esinevate puuduste väljaselgitamise kõrval uuritaks ka eesrindlikke kogemusi.

Saavutatud tulemusi tuleb võrrelda mitte ainult plaaniga, vaid ka vastavate progressiivsete *normatiividega*, sest uue tehnika juurutamisega ning tootmise ja töö organiseerimise

[1] V. I. Lenin, Teosed, 32. kd., lk. 122.

parandamisega need normatiivid muutuvad. Niisugune võrdlemine võimaldab täielikumalt välja selgitada tootmise sisereserve.

Mööd u n u d p e r i o o d i töötasemega võrdlemine annab ettekujutuse tootmis- ja majanduslikus tegevuses toimunud muutustest ja nende põhjustest ning näitab nende muutuste dünaamikat mitme perioodi jooksul.

Eriti tähtis on võrrelda ettevõtte ja tema lülide töö tehnilis-majanduslikke näitajaid a n a l o o g i l i s t e e t t e v õ t e t e, t s e h h i d e j a j a o s k o n d a d e n ä i t a j a t e g a. Niisugune võrdlemine võimaldab näha, kus saavutati parimad näitajad, uurida neid ja välja töötada abinõud kõige selle kiireks juurutamiseks, mis on eesrindlikes ettevõtetes progressiivset.

Huvitav on uurida ja võrrelda üksikuid tootmise tehnilis-majanduslikke näitajaid mitte ainult kodumaa, vaid ka välismaa ettevõtetes, eriti aga sotsialistlike maade ettevõtetes. Eesrindlike kogemuste vastastikune kasutamine soodustab kõigi sotsialismileeri maade majanduslikku arengut.

Ettevõtte töötulemuste võrdlemine plaaniga, normatiividega, möödunud perioodidega ja analoogiliste ettevõtete näitajatega võimaldab täielikumalt välja selgitada tootmise edasise arendamise ja täiustamise reserve.

Tootmisreservide all ei tule mõista üksnes ettevõttes esinevate mitmesuguste kadude ja puuduste kõrvaldamist. Väga tähtsad on ka need reservid, mis peituvad masina- ja seadmepargi pidevas täiustamises, progressiivse tootmistehnoloogia juurutamises, tootmise kompleksses mehhaniseerimises ja automatiseerimises, materiaalsete ressursside ratsionaalsemas kasutamises. Määravaks teguriks on siin töötajaskonna loov initsiatiiv, sotsialistliku võistluse arendamine.

Negatiivsete näitajate uurimine ei tohi piirduda ainult plaani mittetäitmise fakti väljaselgitamisega. On vaja kindlaks teha, missugustel konkreetsetel põhjustel ja kelle süü tõttu jäi plaan täitmata või tekkis ülekulu. Samuti on ettevõtte töö positiivsete näitajate osas vaja analüüsida, kuidas nad saavutati, et eesrindlikke kogemusi kasutada teistes jaoskondades ja ettevõtetes.

Ettevõtte tegevuse mitmesugused küljed on üksteisest sõltuvad. Nii sõltub tootmisprogrammi täitmine tööviljakusest ja töötajate arvust, tootmise organiseerimisest ning materiaalsest ja tehnilisest varustamisest; omahinna alandamine sõltub omakorda tootmisprogrammi täitmisest, tööviljakusest, tooraine ja materjali erikulust ning mitmest muust põhjusest. Seepärast tuleb töönäitajaid analüüsida kompleksselt, vastastikuses seoses ja kindlas järjekorras.

Analüüsimise kord. Ettevõtte tootmis- ja majanduslikku tegevust analüüsitakse tööstuse kõigis lülides, kusjuures kasutatakse mitmesuguseid allikaid. Rahvamajanduse nõukogude ja teiste

majandusorganisatsioonide aparaat analüüsib ettevõtete tööd aruannete põhjal, mis võimaldavad näha, kuidas ettevõte täitis riikliku plaani, ning annavad üldpildi ettevõtte reservidest. Kuid üksikasjalisemalt saab ettevõtte tegevuse mitmesuguseid külgi uurida ainult ettevõttes kohapeal.

Ettevõtete, tsehhide ja jaoskondade juhatajad ning ettevõtete ökonoomikaga tegelevad töötajad kasutavad iga päev majanduslikku analüüsi kui tootmise sisereservide väljaselgitamise vahendit.

Ka ettevõtete parteiorganisatsioonide ja nende poolt administratsiooni tegevuse kontrollimiseks loodavate komisjonide töös on majanduslikul analüüsil suur tähtsus. Analüüs võimaldab neil sügavamalt tungida ettevõtete ökonoomikasse, avastada kasutamata reserve ja mobiliseerida need seitsme aasta plaani ülesannete täitmiseks ja ületamiseks. Majandusliku analüüsi tähtsus on parteiorganisatsioonide töös kujunenud eriti suureks nüüd, majanduse parteilise juhtimise tugevdamise tingimustes.

Mõnikord peetakse ettevõtete majandusliku tegevuse analüüsi plaanide põhjendamise vahendiks. Kuid plaanide põhjendamine on vaid analüüsi üheks ülesandeks. Analüüsi tähtsus ei ole ettevõtete jooksvas majanduslikus töös sugugi väiksem. Analüüsi abil selgitatakse välja reservid, mille kasutuselevõtmist ei või edasi lükata uue plaani koostamise perioodini. Mida põhjalikumalt ja kvaliteetsemalt toimub jooksev majanduslik analüüs, seda kiiremini ja täielikumalt saab ettevõtte ökonoomikas avastada ja ära kasutada reserve.

Analüüsimisel kasutatakse aruandeid, tehnilist dokumentatsiooni, raamatupidamis-, statistilise ja operatiivarvestuse andmeid ning mitmesuguseid materjale, mis on saadud kohapealse otsese uurimisega. Oskus „lugeda" aruandeid, näha „kuivade" arvude taga tegelikkust, tootmisreserve, see on iga majandusala töötaja vajalikuks omaduseks.

Teoses „Nõukogude võimu järjekordsed ülesanded" kirjutas V. I. Lenin aruannete uurimise tähtsusele tähelepanu juhtides, et on vaja „muuta kuivi, elutuid, bürokraatlikke aruandeid elavaiks eeskujudeks, nii eemaletõukavaiks kui ka ligitõmbavaiks".[1]

Erinevalt ettevõtetest koostavad tsehhid aruandeid minimaalse arvu näitajatega, jaoskonnad aga tavaliselt aruandeid ei esita. Tsehhide ja jaoskondade töö analüüsi iseärasus on eeskätt selles, et analüüsimiseks kasutatakse peamiselt operatiivse arvestuse ja vaatluse andmeid (vahetuse- ja päevaülesandeid, toodangu väljalaskegraafikuid jne.). Nende andmete laialdane kasutamine võimaldab põhjalikult uurida tsehhide ja jaoskondade tootmistegevust ning paljudel juhtudel loobuda spetsiaalsetest aruannetest.

---

[1] V. I. Lenin, Teosed, 27. kd., lk. 232.

Analüüsi organiseerimisel on väga suur tähtsus informatsioonil analoogiliste ettevõtete, tsehhide ja jaoskondade töö kohta. Eesrindlike kogemuste tundmaõppimiseks ja nende ulatuslikuks kasutuselevõtmiseks ettevõtetes on suur tähtsus samalaadsete ettevõtete töö majanduslike näitajate kohta süstemaatilise ja kiire informatsiooni saamisel.

Analüüsi järjekord. Üksikute näitajate vastastikune seos ja sõltuvus nõuavad, et ettevõtte tootmis- ja majandusliku tegevuse analüüs toimuks kindlas järjekorras. Tavaliselt kasutatakse järgmist analüüsi järjekorda.

1. Ettevõtte tootmisprogrammi ja tehnilise arengu plaani täitmise analüüs.
2. Põhifondide ja tootmisvõimsuste kasutamise analüüs.
3. Käibefondide kasutamise analüüs.
4. Töö plaani täitmise analüüs.
5. Toodangu omahinna plaani täitmise analüüs.
6. Ettevõtte rentaabluse analüüs.
7. Ettevõtte rahandusliku seisundi analüüs.

Ettevõtte töö näitajate analüüsimisele asumisel tehakse kõigepealt kindlaks, mis on ettevõttes toimunud, missuguseid tulemusi on saavutatud (plaani täitmine, kasvutempo jne.), edasi uuritakse vastastikuses seoses teiste analüüsitavate näitajatega, miks see kõik on nii toimunud ja missugused reservid on tootmisprotsessis jäänud kasutamata. Analüüsi lõppetapiks on analüüsist tulenevate ettepanekute väljatöötamine ettevõtte tegevuse parandamiseks. Neis ettepanekutes näidatakse, mida tuleb teha analüüsi abil avastatud puuduste kõrvaldamiseks ja kahjude vältimiseks, kuidas kasutada eesrindlikke kogemusi, mida võtta ette tootmise sisereservide mobiliseerimiseks.

Ettevõtetes tekib sageli vajadus üksikute töönäitajate analüüsimiseks. Kuid ka sel juhul ei tohi piirduda üksnes analüüsitava näitajaga, vaid teda tuleb uurida vastastikuses seoses teiste näitajatega.

Analüüsi kompleksus nõuab, et kasutataks niisugust analüüsi metoodikat, mis võimaldab välja selgitada iga üksiku teguri mõju näitajate kujunemisele. Analüüsi konkreetsus, võimalus väljendada olemasolevate reservide suurust arvudega — see on analüüsi efektiivsuse tingimuseks. Üldised arutlused ühe või teise teguri tähtsuse kohta ei võimalda analüüsi põhjal teha praktilisi järeldusi ning analüüsi efektiivsus on väike.

Järgnevalt vaatleme tootmis- ja majandusliku tegevuse analüüsi meetodeid ettevõtete töö konkreetsete näidete varal.

2. Ettevõtte tootmisprogrammi ja tehnilise arengu plaani täitmise analüüs

Tootmisprogrammi täitmise analüüsi eesmärgiks on kindlaks teha, kuidas ettevõte tuli toime plaaniülesandega, missugune tootmise kasvutempo saavutati ning millised reservid ja võimalused on olemas toodangu väljalaske edasiseks suurendamiseks.

Tootmisprogrammi täitmise analüüsi on otstarbekohane alustada toodangu mahu üldistest näitajatest ning seejärel uurida plaani täitmist üksikute toodanguliikide osas.

Toodangu väljalaske maht. Esitame andmed aasta tootmisprogrammi täitmise kohta masinatehases (toodangu väljalaske aruandest; miljonites rublades).

	Kogutoodang (1955. a. 1. juuli ettevõtte-hulgihindades)		Kaubatoodang (plaani koostamisel aluseks võetud ettevõtte-hulgihindades)	
	plaani järgi	aruande järgi	plaani järgi	aruande järgi
1. Valmistooted, mujale realiseeritavad pooltooted ja tööstusliku iseloomuga tööd	52,0	52,2	50	50,3
2. Lõpetamata toodangu muutumine (juurdekasv +, vähenemine —) .	+1,0	+3,0	—	—
Kokku . . .	53,0	55,2	50	50,3

Nagu teada, toimub käesoleval ajal kogutoodangu planeerimine ja arvestus 1955. a. 1. juuli ettevõtte-hulgihindades, kaubatoodangu puhul aga — antud perioodil kehtivates ettevõtte-hulgihindades.

Sellest tulenebki, et valmistatud toodangu ühesuguse füüsilise mahu juures on selle väärtuseline hinne erinev: kogutoodanguna oli seda 1955. a. 1. juuli ettevõtte-hulgihindades 52,2 miljonit rubla aastas, kaubatoodanguna kehtivates hindades aga — 50,3 miljonit rubla.

Aasta jooksul tegelikult valmistatud toodangu võrdlus plaaniga näitab, et ettevõte täitis plaanilise ülesande kogutoodangu osas 104,1 protsenti ja kaubatoodangu osas — 100,6 protsenti.

Järelikult on kogutoodangu plaani ületatud rohkem kui kaubatoodangu plaani. Selle põhjuseks on asjaolu, et lõpetamata toodangu ja pooltoodete varud suurenesid aasta jooksul 2 miljoni rubla võrra rohkem, kui oli ette nähtud plaanis. Antud juhul ei ole lõpetamata toodangu suurenemine kooskõlas kaubatoodangu väljalaske plaani ületamisega, mis on negatiivseks nähteks.

Ettevõtte tööd hinnatakse lõppkokkuvõttes selle järgi, kui palju ja missugust toodangut ta rahvamajandusele andis.

Toodangu väljalaske kasvutempo. Saavutatud taseme võrdlus eelmise perioodi tootmismahuga näitab toodangu väljalaske kasvutempot. Ettevõtete toodanguaruannetes on andmed mitte

ainult aruandeaasta, vaid ka kolme eelneva aasta kogutoodangu ja töötajate arvu kohta. See võimaldab näha toodangu mahu dünaamikat mitme aasta eest.

	1955. a.	1956. a.	1957. a.	1958. a.
Kogutoodang (miljonites rublades) . .	41,7	44,7	49,0	55,2
Töötajate (tööstusliku tootmispersonali) keskmine nimestikuline arv .	1212	1250	1300	1300

Nagu toodud andmetest nähtub, on kogutoodangu kasvutempo viimastel aastatel tõusnud.

Positiivne on see, et ettevõte suurendas 1958. aastal toodangu väljalaset 12,6 protsenti, kusjuures töötajate arv jäi endiseks. Kolme aasta jooksul suurenes töötajate arv üldse ainult 7,3 protsenti, toodang aga kasvas 32,4 protsenti. Järelikult saavutati juurdekasv põhiliselt tööviljakuse tõusu arvel.

Toodangu nomenklatuur ja komplektsus. Ettevõtte tootmisprogrammi täitmist hinnatakse mitte ainult toodangu väljalaske üldiste näitajate järgi, vaid ka toodangu nomenklatuuri ja sortimendi järgi.

Esitame andmed ettevõtte toodangu nomenklatuuri kohta:

Toote nimetus	Kogus (tükkides)	
	plaani järgi	aruande järgi
Tööpingid tüüp *A*	1085	1115
„ „ *B*	1000	1000
„ „ *C*	490	500
„ „ *D*	25	—
Kokku . . .	2600	2615

Analüüsitava ettevõtte aruandest näeme, et tehas täitis tööpinkide väljalaske plaani küll nende üldarvu osas, kuid jättis valmistamata uute *D*-tüüpi tööpinkide partii (25 tk.), millede seeriatootmisele peab tehas asuma järgmisel aastal. Tehas pidurdas sellega tehnilist progressi ka teistes ettevõtetes.

Nomenklatuurse plaani täitmise analüüsimisel tuleb eriti uurida koopereeritud hangete plaani täitmist, sest igasugune koopereeritud hangete osas kehtestatud tähtaegade rikkumine avaldab negatiivset mõju plaani täitmisele teistes ettevõtetes.

Kõigepealt analüüsitakse spetsiaalseid koopereeritud hangete plaani täitmise aruandeid, kust on näha hangete plaan ja selle täitmise käik. Pärast seda kui on kindlaks tehtud üksikute toodanguliikide hankeplaani täitmine, tuleb uurida, kuidas on täidetud tarbijatega sõlmitud majanduslepingud, mis sisaldavad konkreetseid hanketingimusi.

Hanke tähtaegadest mittekinnipidamist või hankelepingutes võetud kohustuste mittetäitmist loetakse tõsiseks riikliku dist-

sipliini rikkumiseks. Ettevõtte plaan loetakse täidetuks ainult siis, kui on täidetud koopereeritud hangete plaan.

Tootmisprogrammi täitmisena võetakse arvesse ainult komplektset toodangut. Ettevõttes valmistatud toodangu komplektsuse kontrollimine peab kindlaks tegema, kas tooted on arvatud kaubatoodangu hulka õigesti. Kui üksikud tsehhid rikuvad valmistatavate detailide komplektsust, mõjutab see negatiivselt kogu ettevõtte plaani täitmist. Ühtede detailide valmistamine üle plaani ja plaani mittetäitmine teiste detailide osas põhjustab toodangu väljalaskmise ja ärasaatmise aeglustumist ning liigsete lõpetamata toodanguvarude tekkimist.

Toodangu kvaliteet. Toodangu kvaliteedi analüüsimisel uuritakse tarbijate pretensioone (reklamatsioone), kontrollitakse sordilisuse plaani täitmist, antakse hinne toodangu kvaliteedile, selgitatakse, kui palju vähenes väljalastava toodangu maht praagi tõttu.

T a r b i j a t e r e k l a m a t s i o o n i d e, millede arvestust peetakse igas ettevõttes, analüüs näitab, missuguseid pretensioone on esitanud tarbijad, missugused defektid olid tarbijatele saadetud toodangul.

Ettevõte, mille aruannet analüüsitakse, sai aasta jooksul reklamatsioone viie *A*-tüüpi tööpingi ja 15 *B*-tüüpi tööpingi kohta.

Näitena vaatleme reklamatsiooni *B*-tüüpi tööpingi kohta:

Defekti nimetus	Defektsete toodete arv
1. Tööpinkide halvakvaliteediline montaaž	5
2. Üksikute detailide murdumine	4
3. Välimuse defektid	6
Kokku	15

Saadud reklamatsioonide kontrollimine näitas, et kahe toote defektid ei olenenud tehasest. Tarbija oli toodete transportimisel olnud hooletu, mistõttu detailid murdusid. Need reklamatsioonid lükati tagasi kui põhjendamatud ja defektid parandati tarbija kulul. Ülejäänud 13 toote defektid tekkisid tehase süü tõttu. Need defektid tuleb parandada ettevõtte kui toodangu valmistaja kulul.

Tarbija poolt väljapraagitud toodangu hulga võrdlemine toodangu üldise väljalaskega näitab ettevõtte poolt väljatud halvakvaliteedilise toodangu osatähtsust. Meie näites moodustasid reklamatsioonid tööpinkidele tüüp *B* 1,3 protsenti nende üldisest väljalaskest $\left(\frac{13 \cdot 100}{1000}\right)$. Mittekvaliteetselt valmistatud tööpinkide suur arv annab tunnistust ettevõttes tehnilise kontrolli organiseerimisel esinevatest puudustest. Kõigist reklamatsioonidest esitati kuus pretensiooni välise viimistluse kvaliteedi kohta ja viis monteerimise kvaliteedi kohta. Kõik need defektid oleksid ettevõtte tehnilise kontrolli osakonna töötajad võinud õigeaegselt välja selgitada.

Toodangu kvaliteedi tõstmise abinõude väljatöötamiseks on otstarbekohane kõigi selgunud defektide puhul kindlaks teha isikud, kelle süü läbi nad tekkisid. Toodangu kvaliteedi kohta saabuvad reklamatsioonid on tõsiseks signaaliks ettevõtte kollektiivile, eeskätt aga tehnilise kontrolli töötajatele. Reklamatsioonid peavad olema arutlusobjektiks mitte ainult majandusjuhtidele, vaid ka ettevõtte ühiskondlikes organisatsioonides.

Mitmes tööstusharus näeb plaan ette kindla sordilisusega toodangu väljalaset. See esineb kergetööstuses, toiduainetetööstuses ja ka mõnedes masinaehitusharudes, näiteks instrumenditööstuses.

Väljalastud toodangu s o r d i l i s u s e võrdlemine plaaniülesandega ja eelmise perioodi näitajatega võimaldab kontrollida toodangu kvaliteedi plaani täitmist ja välja selgitada, mis suunas toodangu sordilisus muutub.

Oletame, et ettevõttel on väljalastava toodangu ühe liigi osas järgmised sordilisuse näitajad (protsentides toodangu üldisest väljalaskest):

Sordilisus	Aruandeaastal		Eelmisel aastal
	plaani järgi	tegelikult	
Esimene sort	98,0	96,4	97,1
Teine „	2,0	2,6	2,3
Kolmas „	—	1,0	0,6
Kokku . . .	100	100	100

Tabel näitab, et ettevõte ei täitnud toodangu sordilisuse plaani ja et ta eelmise aastaga võrreldes töötas halvemini. Esimest sorti toodangu vähenemise arvel suurenes teise sordi toodang (plaaniliselt 2 protsendilt 2,6 protsendini) ja lasti välja plaanis mitteesinevat kolmanda sordi toodangut (1 protsent).

Erinevate toodangu sortide valmistamise töömahukus on tavaliselt ühesugune, kuid madalamat sorti toodangu hulgihind on esimest sorti toodete hulgihinnast palju madalam. Seepärast vähendab sordilisuse alandamine toodangu väljalaske mahtu rahalises hindes.

Toodete kvaliteedi näitajate analüüsimisel tuleb pidada silmas, et kvaliteedi tõus on paljudel juhtudel võrdne väljalastavate toodete hulga suurendamisega. Kui näiteks elektrilambitehas tõstab lampide kvaliteeti, mille tulemusena nende kasutamisaeg pikeneb kahekordseks, siis rahvamajanduse seisukohalt võrdub see väljalastava toodangu koguse kahekordistumisega.

Väljalastava toodangu kvaliteeti uuritakse tavaliselt ettevõtetes laboratoorsete katsetuste teel, kuid väljalastud toodangu omadusi uuritakse ka vahetult tarbija juures. Saadud tulemuste

dünaamiline võrdlemine rea aruandeperioodidega näitab, kuidas muutub toodangu kvaliteet, kui suurel määral tõuseb toodete kasutamisaeg või paranevad muud omadused. Eesrindlike kogemuste väljaselgitamiseks on otstarbekohane võrrelda mitmesuguste ettevõtete poolt väljalastud ühesuguste toodete kvaliteedi andmeid.

Praaktoodangu esinemine tekitab häireid tootmisprogrammi täitmisel ja põhjustab suuri kahjusid. Tootmisplaani täitmise analüüsimisel tuleb kindlaks teha praagikahjude suurus ja võimalik tootmise kasv nende kahjude likvideerimisel. Praaktoodangu vältimise abinõude väljatöötamisel ja rakendamisel peab teadma, missugustes tsehhides ja mis põhjusel praak tekkis ning kes on selles süüdi.

Ettevõttes, mille aruannet analüüsitakse, moodustasid praagikahjud 3 protsenti kogutoodangu omahinnast. Teiste sõnadega, kui ei oleks olnud praaki, oleks toodangu väljalase olnud 3 protsenti suurem. Meie näites moodustas kogutoodangu väljalase 55,2 miljonit rubla. Praaktoodangu täielikul vältimisel võiks toodangu väljalase olla 56,9 miljonit rubla (55,2×1,03).

Ettevõtte töö rütmilisus. Töö rütmilisus tehakse kindlaks harilikult lähtudes kaubatoodangu väljalaske mahust dekaadide lõikes. Paljudes ettevõtetes on vastavalt nende tootmisprotsessi tingimustele võimalik sisse seada toodangu väljalaske päeva- ja mõnikord ka tunnigraafik. Neil juhtudel oleneb ettevõtte töö rütmilisus nende graafikute täitmisest.

Meie näites toodud ettevõttes oli toodangu väljalase dekaadide lõikes järgmine:

Dekaadid	Kaubatoodangu väljalase (miljonites rublades)	Protsentides kuu tegelikust väljalaskest
I	10,0	20
II	15,6	31
III	24,7	49
Kokku	50,3	100

Tabelist nähtub, et ettevõte töötas ebarütmiliselt. Esimesel dekaadil lasti välja ainult 20 protsenti toodangust, kolmandal dekaadil aga peaaegu pool kogu valmistatud toodangust. Ettevõttes on olemas suuri reserve toodangu väljalaske suurendamiseks rütmilise töö organiseerimise arvel.

Huvi pakuvad andmed toodangu väljalaske rütmilisuse dünaamika kohta rea aruandekuude ja -kvartalite eest, mis võimaldab otsustada selle üle, missuguseid tulemusi ettevõte saavutas oma töö rütmiliseks muutmisel.

Tehase toodangu väljalaske rütmilisus oli kvartalite lõikes järgmine:

Kvartalid	Toodangu väljalase dekaadide lõikes (protsentides)		
	I dekaad	II dekaad	III dekaad
I	11	23	66
II	16	27	57
III	20	31	49
IV	24	32	44

Tabel näitab, et aasta jooksul ettevõtte toodangu väljalaske rütmilisus mõningal määral paranes. Kuid need tulemused ei ole küllaldased. Tehases esineb veel tormamist.

Ettevõtte tehnilise arengu plaani täitmise analüüs. Analüüsi eesmärgiks on kontrollida tehnilise arengu plaani täitmist selles plaanis ettenähtud abinõude rakendamise tähtaegade ja efektiivsuse seisukohalt ning välja selgitada ettevõtte tehnilise progressi kiirendamise võimalused.

Ettevõtete tehniline arendamine toimub kahes põhisuunas, mille järgi tuleb ka läbi viia analüüs: 1) toodangu täiustamine, s. o. uute tooteliikide loomine ja nende tootmise omandamine ning väljalastavate toodete omaduste parandamine; 2) tootmisprotsessi täiustamine, s. o. abinõude rakendamine tootmisprotsesside mehhaniseerimiseks ja automatiseerimiseks, tehnoloogia parandamiseks, tootmise organiseerimise eesrindlike meetodite juurutamiseks jne. Need mõlemad suunad on omavahel orgaaniliselt seotud ning neil on sama eesmärk — tööviljakuse tõstmine, töötajate töötingimuste parandamine, toodangu kvaliteedi tõstmine ja omahinna alandamine.

Toodangu täiustamine. Väljalastava toodangu täiustamise abinõude plaani täitmise analüüs algab toodangu tehnilise taseme kindlakstegemisest. Selleks võrreldakse väljalastava ja väljalaskmiseks projekteeritava toodangu tehnilisi ja majanduslikke näitajaid parimate kodu- ja välismaiste näidistega.

Näiteks Krjukovi Ventilaatoritehases väljalastava toodangu tehnilise taseme uurimisel tehti kindlaks, et 37-st põhitootest olid 23 toodet vananenud, ei vastanud teaduse ja tehnika saavutustele (madal kasutegur, üksikute detailide mitteküllaldane vastupidavus jne.). Tehase kollektiiv kavandas abinõud valmistatava toodangu uuendamiseks ja täiustamiseks. Juba 1959. aastal asendati uutega 9 ventilaatori mudelit. 1960. aastal omandati veel 14 uut tüüpi konstruktsiooniga ventilaatori tootmine. Arvestused näitasid, et rahvamajanduses säästeti iga väljalastava uut tüüpi ventilaatori kohta ainult elektrienergia kulu vähendamise arvel 4000 rubla.

Suur tähtsus on teaduslike uurimistööde ja katsetööde ning uute tooteliikide ettevalmistamise ja nende tootmise omandamise

plaani analüüsil. Analüüsi käigus kontrollitakse plaani täitmist, tööde tähtaegadest kinnipidamist etappide lõikes ning töötatakse välja vastavad abinõud.

Tähtsamaks analüüsi osaks on toodangu täiustamise abinõude majandusliku efekti selgitamine.

Toodangu täiustamise majanduslik efektiivsus väljendub niihästi toodangu tarbijate juures saadavas kokkuhoius (näiteks masinate tootlikkuse tõus ja ekspluatatsioonikulude vähenemine, riide ja jalatsite kasutamisaja pikenemine jne.) kui ka kokkuhoius, mida ettevõte saab uute või varem toodetud tooteliikide täiustamisel tootmiskulude alanemise arvel.

Uue toodangu efektiivsuse analüüsimisel võrreldakse saadavat säästusummat plaanilise ülesande või projekti andmetega.

Toome selle kohta näite.

Ettevõtte tehnilise arengu plaanis on ette nähtud vananenud konstruktsiooniga aparaadi asemel uut tüüpi aparaadi tootmise omandamine. Uue aparaadi kasutuselevõtmine tööstuses annab suurt majanduslikku efekti.

Uue aparaadi tootmise omandamise plaani täitmise andmed on järgmised.

	Plaani järgi	Tegelikult
1. Projekteerimis- ja konstrueerimistööde lõpetamine	märts	veebruar
2. Katseeksemplaride valmistamine ja katsetamine	juuli	aprill
3. Uue aparaadi väljalase (tükkides)		
II kvartal	0	2 500
III „	3 000	4 000
IV „	4 000	4 400
Kokku	7 000	10 900

Analüüs näitab, et ettevõte täitis uut tüüpi aparaadi projekteerimise ja tootmise omandamise ülesande ennetähtaegselt. Loodud aparaadi konstruktsiooni tehnilis-majanduslikud näitajad olid paremad kui eeldati. Selle tulemusena tõusis rahvamajanduses ühe aparaadi kasutuselevõtmisest aastas saadav majanduslik efekt, võttes arvesse aparaadi valmistamise kulusid, 120 rublalt (esialgsete arvestuste järgi) 170 rublale, s. o. 50 rubla rohkem kui oli planeeritud.

Uue aparaadi kiirem projekteerimine ja tootmise omandamine võimaldas juba teises kvartalis (plaanis ettenähtud kolmanda kvartali asemel) lõpetada vananenud aparaadi tootmise ja asuda uue konstruktsiooniga aparaadi tootmisele.

Aasta jooksul valmistati uusi aparaate (vanade asemel) kokku 10 900 tükki plaanis ettenähtud 7000 aparaadi asemel ehk 3900 aparaati rohkem kui oli planeeritud. Ettenähtust kiirem uue toodangu tootmise omandamine annab rahvamajandusele täiendavat kokkuhoidu 468 000 rubla aastas (120×3900).

Aparaadi konstruktsiooni parandamine, võrreldes projekteerituga, annab rahvamajandusele täiendavalt kokkuhoidu 545 000 rubla aastas (50×10 900).

Kokkuhoiu üldsumma, mis rahvamajandus saab aparaatide konstruktsiooni parandamisest ja selle tootmise omandamise kiirendamisest, moodustab 1 013 000 rubla aastas (468 000+545 000). Analoogiliselt arvutatakse välja ka majandusliku efekti vähenemine uue toodangu tootmise omandamise ja väljalaske plaani mittetäitmise korral.

Tootmisprotsessi täiustamine. Tootmisprotsessi täiustamise abinõud esinevad ettevõtte tehnilise arendamise plaani mitmesugustes osades (uue tehnika juurutamine ja seadmete moderniseerimine, tootmisprotsesside mehhaniseerimine ja automatiseerimine, progressiivse tehnoloogia juurutamine). Analüüsimisel tuleb võtta arvesse, et kõik need abinõud on omavahel seotud. Nii näiteks nõuab tootmisprotsesside mehhaniseerimine ja automatiseerimine tootmise varustamist uute seadmetega või vanade seadmete moderniseerimist. Sellepärast tuleb tehnilise arendamise plaani üksikute osade täitmise kontrollimise kõrval uurida ka nende mõju kõigi tootmisprotsessi täiustavate tööde üldisele efektiivsusele.

Tootmisprotsessi tehnilise taseme üheks näitajaks on käsitsitöö osatähtsus toodangu valmistamisega seotud üldises töökulus. Mida madalam on käsitsitöö osatähtsus, seda kõrgem on tootmise tehniline tase.

Analüüsimisel tehakse kindlaks käsitsitöö osatähtsus üldises töökulus üksikute tooteliikide ja tsehhide järgi ning kogu ettevõtte kohta. Sealjuures on suur tähtsus abinõude kavandamisel raskete käsitsitööde võimalikult kiiremaks mehhaniseerimiseks. Ettevõtete tehnilise arendamise perspektiivplaanide tähtsaks ülesandeks on käsitsitöö osatähtsuse vähendamine.

Mitmesuguste töödeliikide vahekorra uurimine Moskva Oblasti Rahvamajanduse Nõukogu 40 masinaehitustehases näitas, et 1958. aastal toodangu valmistamisele kulutatud tööst moodustas käsitsitöö 66 protsenti, mehhaniseeritud töö — 28 protsenti ning töökulu automatiseeritud tootmisaladel — 6 protsenti. Nende ettevõtete tehnilise arendamise seitsme aasta plaanides nähti ette abinõud tehnoloogiliste protsesside täiustamiseks, uue tehnika juurutamiseks, tootmise mehhaniseerimiseks ja automatiseerimiseks. Kõigi nende abinõude elluviimine tagab neis ettevõtetes tööviljakuse tõusu ligi 70 protsendi võrra. Käsitsitöö osatähtsus väheneb seitseaastaku lõpuks kaks korda — 66 protsendilt 33 protsendini, käsitsitöö maht aga väheneb veelgi rohkem. Järsult kasvab automatiseeritud operatsioonide osatähtsus.

Uue tehnika juurutamise ja seadmete moderniseerimise plaanitäitmise kontrollimisel tuleb pöörata tähelepanu uute seadmete ekspluatatsiooni andmise tähtaegadest kinnipidamisele. Takistused seadmete ekspluatatsiooni andmisel vähendavad ettevõtte tootmisvõimsust, pidurdavad tootmisprotsesside täiustamist.

Kui selgub, et seadmete ekspluatatsiooni andmise tähtaegadest ei ole kinni peetud, tuleb välja arvutada, kui palju toodangut jäi selle tõttu saamata ning kui suured olid ettevõtte kahjud vana tehnika kasutamisest. Nende arvestuste tegemisel võib kasutada

projektide andmeid, mis näitavad uute seadmete juurutamisest saadavat majanduslikku efekti.

Tootmise tehnilise taseme tõstmisel on vananenud seadmete asendamise kõrval suure tähtsusega ka seadmete moderniseerimine, mis annab paljudes ettevõtetes suurt majanduslikku efekti. Seadmete üksikute liikide moderniseerimise otstarbekus tehakse kindlaks vastavate arvestustega, kus võrreldakse seadmete moderniseerimise kulusid moderniseerimise majandusliku efektiga.

Seadmete moderniseerimise plaani täitmise analüüsimisel kõrvutatakse tegelikult moderniseeritud seadmete arvu plaanilise ülesandega, kontrollitakse moderniseerimise tähtaegadest kinnipidamist ja saavutatud efektiivsust. Moderniseerimise efektiivsus väljendub toodangu väljalaske suurenemises, omahinna alanemises ja kapitaalmahutuste kokkuhoius.

Moskva Oblasti Rahvamajanduse Nõukogu Masinaehituse Valitsuse tehastes on seitseaastaku jooksul ette nähtud kulutada seadmete moderniseerimisele amortisatsioonifondi arvel 65 miljonit rubla. See võimaldab seitseaastaku jooksul suurendada toodangu väljalaset 386 miljoni rubla võrra, alandada toodangu omahinda ning loobuda 863 uue seadmeühiku soetamisest 18,2 miljoni rubla väärtuses ning hoonete ehitamisest 13 500 m² suuruse tootmispinnaga.

Progressiivse tehnoloogia juurutamise plaani täitmise analüüsimisel kontrollitakse uute tehnoloogiliste protsesside juurutamise tähtaegu, uue tehnoloogia kasutamisega seotud tööde mahtu ja uue tehnoloogia kasutamise majanduslikku efektiivsust. Analüüsi põhjal töötatakse välja abinõud tehnoloogiliste protsesside täiustamise kiirendamiseks.

Tootmisprotsesside mehhaniseerimise ja automatiseerimise plaanide täitmise analüüsimisel tehakse kindlaks plaani täitmise tase, rakendatud abinõude efektiivsus ja olemasolevad reservid.

Tootmisprotsesside mehhaniseerimise ja automatiseerimise ning muude tootmist täiustavate abinõude efektiivsuse tähtsaks näitajaks on kulude tasuvuse tähtaeg.

1959. a. plaani kohaselt toimub Podolski Mehaanikatehase ja Klimovi Masinatehase valutsehhide tootmisprotsesside mehhaniseerimine ja automatiseerimine. Toome andmed nende tööde maksumuse ja saadava majandusliku efekti kohta (tuhandetes rublades):

	Kulud	Majanduslik efekt aastas
Klimovi tehas	900	894
Podolski tehas	2 150	1 795

Seega on valutsehhide tootmisprotsesside automatiseerimisele ja mehhaniseerimisele kulutatud vahendite tasuvuse tähtajaks Klimovi tehases ligi üks aasta ning Podolski tehases — 1,2 aastat.

Ettevõtte tehnilise arendamise plaani täitmise analüüsimisel võrreldakse mehhaniseerimise ja automatiseerimise tegelikku efektiivsust plaaniga või projekti andmetega. Neil juhtudel, kui majandusliku efekti summa on planeeritavast väiksem või tasuvuse tähtaeg on ettenähtust pikem, tuleb uurida abinõude rakendamise efektiivsuse vähenemise põhjusi.

Ratsionaliseerimine ja leiutustegevus. Ratsionaliseerimistegevuse seisukorra uurimine on tehnilise progressi kiirendamise abinõude plaani täitmise analüüsi üheks tähtsaks osaks. Esinedes NLKP Keskkomitee juunipleenumil, märkis N. S. Hruštšov: „Oleks kasulik kehtestada selline kord, et direktor, parteikomitee ja ametiühing annaksid parteiorganisatsioonile ja töölistele aru selle kohta, missugused ratsionaliseerimisettepanekud on esitatud ning missugused neist on vastu võetud ja realiseeritud."[1]

Ettevõtte ratsionaliseerimistegevuse seisukorra analüüsi alustatakse üldandmete uurimisest, mis iseloomustavad ettevõtte töötajate osavõttu ratsionaliseerimistegevusest. Vastavad andmed on olemas leiutuse ja ratsionaliseerimise osakondades ning ettevõtete aruannetes.

Balašihini Masinatehases oli 1958. aastal peaaegu iga kolmas töötaja ratsionaliseerija või leiutaja (100 töötaja kohta tuli 28 ratsionaliseerijat ja leiutajat). Tehase ratsionaliseerijatele maksti aasta jooksul 219 000 rubla ratsionaliseerimistasu. Ratsionaliseerimiste ja leiutustega seotud kulude üldsumma oli 268 000 rubla. Need kulud tasusid ennast kiiresti. Majanduslik efektiivsus ratsionaliseerimisettepanekute ja leiutuste juurutamisest moodustas 2 219 000 rubla aastas, s. o. 8 korda rohkem kui kulutati ratsionaliseerimistele ja leiutustele.

Selle tehase ratsionaliseerimistegevuse analüüs näitab, et vaatamata töö väga suurele ulatusele esineb seal ka puudusi. Vastuvõetud ettepanekutest on juurutatud ainult 91,4 protsenti. Kõigi vastuvõetud ratsionaliseerimisettepanekute juurutamise korral oleks majanduslik efekt olnud veelgi suurem.

Analüüsimisel tuleb kindlaks teha juba vastuvõetud ettepanekute rakendamisel esinevate viivituste põhjused, vajaduse korral tuleb läbi vaadata ka administratsiooni poolt tagasi lükatud ettepanekud. Analüüsi põhjal tuleb välja töötada abinõud, mis tagavad ratsionaliseerimisettepanekute kiirema läbivaatamise ja nende juurutamise.

Eesrindlike kogemuste vahetamise korras on otstarbekohane võrrelda ratsionaliseerimistöö efektiivsust analoogilise tootmisprotsessiga ettevõtetes. Niisugune võrdlus võib toimuda ratsionaliseerimistegevuse ulatust iseloomustavate üldiste näitajate järgi. Nende näitajate hulka kuuluvad: ratsionaliseerijate ja leiutajate arv 100 töötaja kohta, ratsionaliseerimisettepanekute juurutamise aste ning majanduslik efekt ühe töötaja kohta.

---

[1] NLKP Keskkomitee 1959. a. juunipleenumi materjale. Eesti Riiklik Kirjastus, Tallinn 1959, lk. 89.

Toome vastavad näitajad Balašihini ja Klimovi masinaehitustehaste kohta:

	Balašihini tehas	Klimovi tehas
1. Ratsionaliseerijate arv 100 töötaja kohta	28	9
2. Vastuvõetud ettepanekute majanduslik efekt (rublades ühe töötaja kohta) . . .	1 150	210
3. Esitatud ettepanekutest on läbi vaatamata (protsentides esitatud ettepanekute üldarvust)	7	17
4. Vastuvõetud ettepanekutest on juurutamata (protsentides vastuvõetud ettepanekute üldarvust)	8,6	25

Toodud arvudest selgub, et ratsionaliseerimistegevus on Klimovi tehases organiseeritud tunduvalt halvemini kui Balašihinis. Klimovi tehases on ratsionaliseerijate arv 100 töötaja kohta kolm korda väiksem ning ettepanekute juurutamise majanduslik efekt ühe töötaja kohta peaaegu 6 korda väiksem kui Balašihini tehases.

Nagu analüüs näitab, on siin küllaltki tähtsaks põhjuseks esitatud ettepanekute aeglane läbivaatamine ja juurutamine. Nii on juurutamata ettepanekute arv Klimovi tehases 3 korda ning läbivaatamata ettepanekute arv 2,5 korda suurem kui Balašihini tehases.

Eesrindlike ettevõtete kogemuste uurimine võimaldab kiiresti ja väikeste kuludega tõsta tootmise tehnilist taset.

3. Ettevõtte põhifondide ja tootmisvõimsuste kasutamise analüüs

Igas tööstusettevõttes tehakse vastavate arvutustega kindlaks tema tootmisvõimsus, mis väljendab toodangu maksimaalselt võimalikku väljalaset. Toodangu tegeliku väljalaske võrdlemine maksimaalselt võimaliku väljalaskega näitab, mil määral kasutatakse tootmisvõimsust ning missugused reservid on antud ettevõttel tootmise mahu edasiseks suurendamiseks.

Kui näiteks ettevõtte tootmisvõimsus on 2 800 toodet aastas, tegelikult aga valmistati 2 615 toodet, siis kasutatakse antud ettevõtte tootmisvõimsusest 93 protsenti. See tähendab, et ettevõttel on reservis kasutamata võimsusi 7 protsenti, mida tuleb arvesse võtta järgmise aasta plaani koostamisel.

Analüüsi järgmiseks etapiks peab olema võimsuse mittetäieliku kasutamise põhjuste väljaselgitamine, mis võimaldab kavandada abinõusid „kitsaskohtade" likvideerimiseks. Analüüs võimaldab välja selgitada ka need tootmislõigud, kus projekteeritud võimsus on ületamatu, et revideerida tootmisvõimsuse arvestusi suurendamise suunas.

Tootmisvõimsuse kasutamise efektiivsus oleneb suurel määral sellest, kuidas kasutatakse ettevõtte põhifonde. Põhifondide kasutamist iseloomustavad: toodangu väljalase põhivahendite 1 000 rubla ja tootmispinna iga ruutmeetri kohta, toodangu väljalase iga tööpingi kohta või seadmete väärtuse 1 000 rubla kohta. Põhi-

fondide kasutamist iseloomustab ka ülesseadmata seadmete arv.

Toodangu väljalase põhivahendite väärtuse 1 000 rubla kohta. See näitaja on põhifondide kasutamise üldistavaks näitajaks kogu ettevõtte ulatuses. Näitaja arvutamisel jagatakse ettevõtte kogutoodangu maht põhivahendite keskmise varuga, kusjuures viimane on õigem võtta jääkväärtuses. Analüüsimisel kõrvutatakse põhifondide kasutamise näitajat plaaniga ja mitme aruandeperioodi tegelike andmetega.

Vaatleme vastavaid andmeid (miljonites rublades):

Näitajad	Eelmisel aastal	Aruandeaastal	
		plaani järgi	tegelikult
Kogutoodangu maht	49,0	53,0	55,2
Põhivahendite jääkväärtus (aasta keskmine)	39,0	40,5	40,0
Kogutoodangu väljalase põhivahendite 1 000 rubla kohta	1 256	1 308	1 380

Tabelist nähtub, et kogutoodangu väljalase suurenes põhivahendite 1 000 rubla kohta selle arvel, et toodangu väljalaske maht kasvas 49 000 000 rublalt 55 200 000 rublani. Põhivahendite väärtus suurenes plaanis ettenähtud 1 500 000 rubla asemel kõigest 1 000 000 rubla võrra. Need näitajad iseloomustavad ettevõtte kollektiivi saavutusi põhifondide kasutamise alal.

Väga tähtis on võrrelda rea analoogiliste ettevõtete kogutoodangu väljalaset põhivahendite 1 000 rubla kohta. Kuid võrdlemisel võib esineda mõningaid raskusi. Asi seisab selles, et põhivahendid esinevad bilansis seadmete soetamise või hoonete ehitamise momendil kehtinud hindadega.[1] Erinevast hindade tasemest tingitud arvutuste mõningane ebatäpsus ei avalda ühe ettevõtte kogutoodangu väljalaske võrdlemisel rea perioodide eest analüüsi järelduste õigsusele enamasti mõju. Teistsugune olukord võib tekkida, kui võrrelda mitme ettevõtte andmeid, millel on erinev toodangu ja põhivahendite struktuur.

Neil juhtudel on otstarbekohasem võrrelda mitte kogutoodangu väljalaset põhivahendite 1 000 rubla kohta absoluutarvudes, vaid selle näitaja muutumist võrreldes eelmise perioodiga (toodangu väljalaske suurenemine põhivahendite 1 000 rubla kohta protsentides).

Toome näitena kogutoodangu väljalaske arvutuse tootmisotstarbeliste põhivahendite 1 000 rubla kohta tööpingitehases „Krasnõi Proletari" ja Ordžonikidze-nimelises tööpingitehases (rublades):

[1] Käesoleval ajal läbiviidav põhifondide ümberhindlus loob paremad tingimused väärtuseliste näitajate kasutamiseks põhifondide kasutamise efektiivsuse uurimisel.

Tehased	1956. a.	1958. a.	Kasv 2 aasta jooksul
„Krasnõi Proletari"	3 170	3 523	111,1
Ordžonikidze-nimeline tehas .	2 420	2 680	110,7

Tabel näitab, et mõlemad tehased parandasid kahe aasta jooksul oma põhivahendite kasutamist peaaegu ühesuguselt. Kuid nende tehaste kogutoodangu väljalaske absoluutarvud põhivahendite 1 000 rubla kohta (3 523 rubla ja 2 680 rubla) ei ole omavahel kõrvutatavad. Tehasel „Krasnõi Proletari" ei ole valutsehhi, mistõttu ostetud pooltoodete osatähtsus on toodangu väärtuses suurem ja järelikult on ka toodangu väljalaske maht rahalises hindes suurem. Ordžonikidze-nimelisel tehasel on aga oma valutsehh.

Tootmisotstarbeliste põhifondide hulgas on kõige suurem osatähtsus seadmetel ja tootmishoonetel. Nende ratsionaalne kasutamine eeldab edukat võitlust tootmisvõimsuste parema kasutamise eest. Vaatleme tootmispindade ja seadmete kasutamise analüüsimise metoodikat.

Toodang tootmispinna igalt ruutmeetrilt. Tootmispindade ratsionaalne kasutamine võimaldab neist osa vabastada tootmise mahu laiendamiseks. Tootmispinna igale ruutmeetrile langeva toodangu näitaja arvutamisel jagatakse aruandeperioodi kogutoodang tootmispinna suurusega (ruutmeetrites). Tulemust võrreldakse plaaniga ja eelmise perioodi andmetega. Vaatleme ettevõtte vastavaid andmeid.

Näitajad	Mõõtühik	Eelmisel aastal	Aruandeaastal	
			plaani järgi	tegelikult
Kogutoodangu väljalase . . .	miljonid rublad	49,0	53,0	55,2
Tootmispind	tuhanded ruutmeetrid	14,0	14,5	14,0
Toodangu väljalase tootmispinna iga ruutmeetri kohta .	rublad	3 500	3 655	3 943

Kogutoodangu väljalase tootmispinna iga ruutmeetri kohta suurenes aasta jooksul eelmise aastaga võrreldes 13 protsenti ja on 8 protsenti suurem kui plaanis ette nähtud. Need andmed võimaldavad teha järelduse, et ettevõte saavutas teatavat edu, kindlustades kasutusel olevatel pindadel toodangu väljalaske suurenemise seadmete ratsionaalsema paigutamise ja nende tootlikkuse suurendamise arvel. Selle küsimuse uurimine näitab, et seadmete ümberpaigutamisel peeti täielikult kinni ohutustehnika nõuetest ja loodi töötajaile paremad töötingimused.

Tootmispindade ja seadmete kasutamise eesrindlike kogemuste väljaselgitamiseks on otstarbekohane võrrelda analoogilist toodangut väljalaskvates ettevõtetes ja tsehhides saavutatud tulemusi. Sel juhul võib tootmispindade kasutamise näitajate arvuta-

misel lähtuda toodangu väljalaskest rahalises hindes või naturaalsetes näitajates. Tuleb arvesse võtta ka spetsialiseerimise ja koopereeritud hangete taset, hinnakujunemist ja teisi tegureid, mis avaldavad mõju rahalises hindes arvutatavale kogutoodangu mahule.

Toome näitena andmed mitme valutsehhi kohta, kus valmistatakse valandeid metallilõikepinkidele.

Tehaste valutsehhid	Tootmispinna igalt ruutmeetrilt saadav valutoodang (tonnides)	Valutoodang 1 töötaja kohta (tonnides)
Jegorjevski tehas „Komsomolets" . .	2,33	24,9
Dmitrovi Freespinkide Tehas	2,46	27,6
Klini Tööpingitehas	1,87	19,9

Tabelist näeme, et suhteliselt paremaid töötulemusi saavutas Dmitrovi Freespinkide Tehase valutsehhi kollektiiv, kõige vähem valutoodangut saadi tootmispinna igalt ruutmeetrilt Klini Tööpingitehases. Selle tehase valutsehhis on valutoodang tunduvalt madalam ka 1 töötaja kohta (19,9 tonni). Analüüs näitas, et Klini Tööpingitehases on selle peamiseks põhjuseks käsitsitöö suur osatähtsus, mis moodustab töökulu üldmahust 84 protsenti.

Toodangu väljalase iga tööpingi kohta või seadmete väärtuse 1 000 rubla kohta. Need näitajad iseloomustavad seadmete kasutamise efektiivsust. Seadmeühikult saadava toodangu suuruse kindlakstegemiseks jagatakse tootmise maht rahalises hindes või naturaalsetes näitajates seadmeühikute arvuga. Arvutuse tulemust võrreldakse normidega, eelmise aasta näitajatega ning teiste analoogilise tootmisega ja analoogiliste seadmetega ettevõtete tulemustega. Selle näitaja kasutamine analüüsimiseks on võimalik ühetaoliste seadmetega ettevõtetes, näiteks tekstiilitööstuses, söetööstuses ja reas teistes tööstusharudes.

Erinevate seadmetega tööstusharudes, näiteks masinaehituses, ei ole seadmeühiku kohta saadava toodangu suurust tavaliselt otstarbekohane arvutada, sest saadud andmed ei kajasta ettevõtte seadmete kasutamise tegelikku efektiivsust. Seepärast hinnatakse erinevate seadmetega tööstusharudes seadmete kasutamise efektiivsust tootmisseadmete väärtuse 1 000 rublale langeva toodangu järgi (vt. tabel lk. 380).

Analüüsimisel ei piisa seadmete kasutamise üldiste tulemuste väljaselgitamisest. On tähtis teada, missuguste abinõudega need saavutati ja missugused reservid on ettevõttel. Selleks on vaja läbi vaadata näitajad, mis iseloomustavad seadmete tootlikkust ja nende kasutamist tööaja järgi.

Seadmete tootlikkuse analüüs. Mitmesugustes tööstusharudes kasutatakse erinevaid seadmete tootlikkuse näitajaid. Nii näiteks

Vaatleme seadmete väärtuse 1 000 rublale langeva toodangu näitajaid:

Näitajad	Mõõtühik	Eelmisel aastal	Aruandeaastal	
			plaani järgi	tegelikult
Kogutoodangu väljalase . . .	miljonid rublad	49,0	53,0	55,2
Ülesseatud seadmete väärtus .	miljonid rublad	17,4	18,2	18,0
Toodangu suurus seadmete väärtuse 1 000 rubla kohta .	rublad	2 810	2 910	3 070

Tabelist nähtub, et kogutoodangu väljalase suurenes aruandeaastal plaaniga võrreldes 4,1 protsenti ja eelmise aastaga võrreldes 12,6 protsenti. Toodangu suurendamisel oli tootmisseadmete väärtus nende planeeritud väärtusest väiksem. Esitatud näitajad iseloomustavad ettevõtte kollektiivi saavutusi seadmete kasutamisel.

tehakse metallurgiaettevõtetes kõrgahjude kasutamine kindlaks selle järgi, milline on kõrgahju mahu (kuupmeetrites) ja sulatatud malmi hulga (tonnides) suhe. Martäänahjude kasutamise näitajaks on ajaühikus ahju põranda igalt ruutmeetrilt saadud terasetoodangu hulk. Soonimismasinate kasutamist iseloomustatakse ajaühikus toodetud söe kogusega. Metallilõikamisseadmete tootlikkus oleneb suurel määral nende tehnilisest varustatusest ja kasutatavatest lõikerežiimidest.

Analüüsitaval tehasel on järgmised seadmete kasutamise näitajad:

Näitajad	Organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude plaan	Tegelikult aasta lõpuks
Kiirlõikamisrežiimi kasutavate tööliste arv (protsentides tööpingitööliste üldarvust)	80	87
Kiirlõikamisrežiimile üle viidud tööpinkide arv (protsentides tööpinkide üldarvust)	70	75
Seadmete moderniseerimine (üksuste arv)	100	130

Tabel näitab, et kiirlõikamisrežiimile üleviidud masinate arv on suurem kui plaanis ette nähtud. Sellele aitas suuresti kaasa asjaolu, et tehas ületas seadmete moderniseerimise plaani.

Seadmete kasutamise parandamise reservide väljaselgitamiseks on vaja kasutatavaid režiime kõrvutada eesrindlike ettevõtete vastavate näitajatega. Tootmisnovaatorite ja eesrindlike ettevõtete kogemuste põhjal töötatakse välja abinõud seadmete töörežiimi parandamiseks.

Seadmete kasutamise analüüs nende töötamise aja järgi. Ettevõtetes peetakse perioodilist arvestust üksikute seadmeliikide tööaja ja seisakuaja kohta. Nende andmete uurimine näitab, millisel määral on seadmed koormatud, missuguseid seadmete rühmi kasutatakse halvasti ning missugused seadmete rühmad töötavad maksimaalse koormusega ja tekitavad tootmises „kitsaskohti". Niisugust analüüsi tuleb teostada mitte üksnes kogu ettevõtte, vaid ka tsehhide ja jaoskondade ning üksikute seadmete rühmade ulatuses.

Seadmete ajalise kasutamise uurimine võimaldab välja selgitada liigsed, tegelikult kasutamata seadmed ja ette näha abinõud nende koormamiseks. Sageli selgub, et kasutamata seadmeid on võimalik üle anda teistele ettevõtetele.

Esitame andmed metallilõikepinkide kasutamise kohta:

Seadmete liigid	Seadmete töötamise aeg (protsentides)	
	plaanist	kalendriajast
Metallilõikepingid kokku	96	51
Sealhulgas:		
Treipingid	97	52
Höövelpingid	95	18

Need arvud näitavad, et seadmed ei ole täielikult koormatud. Näiteks höövelpinkide koormus moodustab kõigest 18 protsenti kalendriajast. Siit nähtub, et ettevõttel on seadmeid liiga palju.

Töötavate seadmete kasutamise parandamine oleneb otseselt vahetusesiseste tööseisakute vähendamisest. Seadmete seisakute kohta olemasolevate andmete läbivaatamine ja seisakute põhjuste selgitamine näitab, millisel määral, mis põhjusel ja kelle süü tõttu ei kasutatud ettevõtte tootmisvõimalusi. Et töötamise aja järgi peetav seadmete kasutamise arvestus ei peegelda mitte alati täielikult kõiki seadmete seisakuid, on otstarbekohane põhiliste tootmisseadmete kasutamist perioodiliselt fotografeerida tööpäeva jooksul vaatluskaartide koostamisega. Nende andmete uurimine annab väärtuslikku materjali, mis võimaldab kindlaks teha seisakute suuruse ja põhjused ning tarvitusele võtta abinõud tööaja kadude kõrvaldamiseks.

23. ja 24. aprillil 1959. aastal Klimovi Masinatehase tsehhis nr. 10 läbiviidud seadmete koormatuse fotografeerimine näitas, et ainuüksi toorikute saamisel esinenud takistuste tõttu tekkinud seadmete seisakud moodustasid 13 protsenti ja seadmete mittekorrasoleku tõttu tekkinud seisakud — 5,6 protsenti nende plaanilisest tööajafondist.

Tähtsaks osaks analüüsimisel on analoogiliste seadmete töönäitajate võrdlemine. Selline võrdlemine toimub niihästi sead-

mete tööaja kui ka tootlikkuse järgi. Tulemused võimaldavad välja selgitada nende tootmisnovaatorite eesrindlikke kogemusi, kes seadmeid kõige ratsionaalsemalt ja tootlikumalt kasutasid.

Ülesseadmata seadmete kohta käivate andmete analüüs. Ülesseadmata seadmete, samuti muude kasutamata põhivahendite olemasolu annab tunnistust ettevõtte tootmisvõimsuste suurendamise reservidest. Ülesseadmata seadmete kohta käivate andmete analüüsimisel peab läbi vaatama nende seadmete monteerimise tähtajad, nende ekspluatatsiooni andmisega viivitamise põhjused ja ettevõtte võimalused reservvõimsuste käikulaskmise kiirendamiseks. Analüüsi tulemusena tuleb tarvitusele võtta abinõud nende seadmete kasutamiseks ettevõttes ja sellise võimaluse puudumise korral — nende üleandmiseks teistele ettevõtetele.

Aruandeandmeil oli tehasel möödalastud monteerimistähtaegadega ülesseadmata seadmeid:

aasta algul	250 000 rubla eest
1. juulil	200 000 „ „
aasta lõpul	150 000 „ „

Ülesseadmata seadmeid oli aasta jooksul keskmiselt 200 000 rubla eest. Arvutame, kui palju toodangut oleks ettevõte võinud täiendavalt anda, kui ülesseadmata seadmed oleksid kasutusel olnud.

Toodangu väljalase tootmisseadmete 1000 rubla kohta moodustas 3070 rubla. Järelikult oleks ülesseadmata seadmete täieliku kasutamise korral võidud toodangut rohkem välja lasta 614 000 rubla eest (3070×200).

4. Käibefondide kasutamise analüüs

Käibefondide kasutamise analüüsi eesmärgiks on kindlaks teha, kuidas ettevõte on plaaniülesannete täitmiseks varustatud materiaalsete ressurssidega, kontrollida materjalide kulunormidest kinnipidamist, välja selgitada kasutamata materiaalsed ressursid ning välja töötada abinõud käibefondide kasutamise efektiivsuse tõstmiseks.

Käibefondide kasutamise analüüsimisel uuritakse kõigepealt üksikute käibefondide rühmade varusid rahalises (väärtuselises) väljenduses. Edasi vaadeldakse materiaalsete väärtuste varusid nende liikide, sortide ja mõõdete järgi. Niisugune analüüs on vajalik selleks, et välja selgitada liigsed ja tootmises kasutamata ressursid ning tootmise normaalseks kulgemiseks vajalike materiaalsete ressursside üksikute liikide ebapiisavus. Analüüsi käigus selgitatakse välja ka materiaalsete ressursside kasutamise efektiivsus tootmises.

Käibefondide olemi analüüs. Käibefondide suurust rahalises väljenduses näidatakse tööstusettevõtte bilansis. Nende andmete kõrvutamine ettevõttele kehtestatud normatiividega võimaldab näha käibefondide üksikute liikide varude suurust ning nende vastavust kinnitatud normatiividele.

Toome näitena andmed ettevõtte käibefondide suuruse kohta (bilansi aktiva osa *B* andmetel; tuhandetes rublades):

	Normatiivid aasta lõpul	Tegelikud varud aasta lõpul
1. Tooraine ja põhimaterjalid	3 600	3 609
2. Abimaterjalid	520	651
3. Kütus	50	299
4. Taara	100	99
5. Tagavaraosad remondiks	200	542
6. Väheväärtuslikud ja kiiresti kuluvad esemed	2 660	2 449
7. Lõpetamata toodang ja omatoodetud pooltooted	3 115	2 498
Kokku käibefonde	10 245	10 147

Tabelist näeme, et ettevõttel pidi aasta lõpul olema materiaalsete väärtuste varusid kokku 10 245 000 rubla eest. Tegelikult oli varusid 10 147 000 rubla eest, seega olid nad normatiividest veidi väiksemad. Ülenormatiivsed varud esinevad järgmiste käibefondide liikide osas: abimaterjalide osas — 131 000 rubla, kütuse osas — 249 000 rubla ja varuosadel — 342 000 rubla. Käibefondide üksikute rühmade ülenormatiivsete varude üldsumma moodustab 722 000 rubla. Aasta lõpul oli ettevõttel aga plaanilistest varudest tunduvalt väiksem lõpetamata toodang ja omavalmistatud pooltoodete varu.

Analüüsi tulemuste põhjal tuleb välja töötada abinõud materjalide ülenormatiivsete varude likvideerimiseks. Niisugusteks abinõudeks on nende materjaliliikide, mille osas esineb üleliigseid varusid, sisseostu piiramine või koguni lõpetamine ning ettevõttele mittevajalike materiaalsete ressursside ümberjaotamine (kõigepealt majanduspiirkonna ulatuses).

Kuid üldised andmed materiaalsete väärtuste ülenormatiivsete varude kohta rahalises väljenduses ei võimalda veel seda teha. Selleks peab teadma, kui suured on ettevõttes liigsete ja mittevajalike materjalide varud üksikute materjalide liikide ning isegi sortide ja mõõtmete järgi. Sel eesmärgil kõrvutatakse tegelikke varusid naturaalväljenduses nende normatiividega. Materjalide arvestuse andmetel kontrollitakse tootmisvarusid mitte ainult nendes rühmades, kus esinevad ülenormatiivsed varud, vaid ka käibefondide kõigi teiste liikide osas. Tootmisvarude üksikute liikide analüüsimise eeltingimuseks on diferentseeritud normatiivide olemasolu.

Tootmisvarude üksikute rühmade analüüsi metoodikal on oma spetsiifika.

Tooraine, materjalide ja kütuse varude analüüsimisel kõrvutatakse tegelikke varusid normatiividega niihästi koguseliselt kui ka varupäevades. Tegelike varude väljendamiseks päevades jagatakse materjalide hulk teatud kuupäevaks nende kuluga päevas. Oletame, et mustast metallist valtsmaterjalide varu on 150 tonni. Kuna valtsmetalli kuluks on keskmiselt 10 tonni päevas, on ettevõttel olemas 15 päeva varu.

Meie näites ületavad ettevõtte tooraine ja põhimaterjalide varud kehtivat normatiivi ainult 9000 rubla võrra (3 609 000—3 600 000) ehk 0,4 protsenti. Üldiste andmete põhjal võib teha järelduse, et need varud tervikuna vastavad normatiividele ning kindlustavad tootmise normaalse käigu.

Kuid see siiski ei ole nii. Toome väljavõtte üksikute materjalide liikide arvestusandmetest.

	Varud kuu lõpul				
	normatiivi järgi		tegelikult		üleliigsed (+), puudujääk (—) (tonnides)
	päevades	kogus (tonnides)	päevades	kogus (tonnides)	
Mustmetallist valtstooted	28	600	29	620	+20
Sealhulgas:					
paks lehtteras	28	50	42	78	+28
õhuke lehtteras . . .	28	68	16	40	—28
suuremõõduline sorditeras	28	115	34	140	+25
katanka	30	40	46	63	+23
kiirlõiketeras	26	210	14	116	—94
valumalm	30	80	52	140	+60
ümbertöödeldav malm	30	170	22	130	—40

Tabel näitab, et ettevõttel olid mõningate materjalide osas ülenormatiivsed varud. Näiteks moodustasid liigsed varud paksul lehtterasel 28 tonni, suuremõõdulisel sorditerasel — 25 tonni, katankal — 23 tonni ja valumalmil — 60 tonni. Samal ajal olid mõningate materjalide varud tunduvalt alla normatiivi. Näiteks kiirlõiketerase varud olid alla normatiivi 94 tonni võrra ning moodustasid ainult 14 päeva normatiivis ettenähtud 26 päeva asemel. Mittekülladased varud olid ka ümbertöödeldava malmi ja õhukese lehtterase osas.

Paljudel juhtudel on otstarbekohane kõrvutada tegelikke varusid normatiividega mitte ainult üksikute materjalide liikide, vaid ka markide, sortide ja mõõtmete järgi, mis lubab detailsemalt uurida kaubaliste materiaalsete väärtuste varude seisukorda. Materiaalsete ressursside varude seisukorda tuleb analüüsida süstemaatiliselt, kasutades selleks jooksva raamatupidamisarvestuse andmeid.

Materiaalsete ressursside kasutamise analüüs. Materjalide kasutamist tootmises analüüsitakse andmete põhjal, mis iseloomustavad materiaalsete ressursside tegelikku kulu, võrreldes kehtivate kulunormidega. Niiviisi analüüsitakse tootmisvarudesse kuuluvate materiaalsete väärtuste kõiki rühmi (tooraine, materjalid, kütus jne.). Alguses vaadeldakse tavaliselt materjalide kulu toodangu ühiku kohta. Vastavad andmed on toodud materjalide kulunormide täitmise aruannetes ja üksikute toodanguliikide omahinna kalkulatsioonides. Analüüsimisel selgitatakse välja, kuidas on kinni peetud normidest ja missugused reservid on ettevõttel edasiseks kokkuhoiuks.

Toome näite materjalide kulu analüüsist konkreetse toote puhul (materjalide kulunormide täitmise aruande põhjal):

Materjalide nimetus	Kulu toodanguühiku kohta (kg)	
	plaaniliste normide järgi	tegelikult
Konstruktsiooniteras	1200	1240
Lehtteras	600	555

Tabel näitab, et toodanguühikule on kulutatud üle normi 40 kg konstruktsiooniterast. Lehtterast aga säästeti 45 kg.

Analüüsime konstruktsiooniterase ülekulu põhjusi. Arvestuse andmetel moodustab tegeliku kulu kõrvalekaldumine plaanilistest normidest toodanguühiku kohta:

	sääst (—), ülekulu (+) (kg)
1. Jooksvate normide kõrvalekaldumine plaanilistest normatiividest	+10
2. Praagikahjud	+18
3. Ülekulu tootmisprotsessis	+12
Sealhulgas:	
a) terase markide ja mõõtmete asendamine	+65
b) kasutatud jäätmeid täisväärtusliku metalli asemel	—13
c) säästetud tööliste poolt	—69
d) üksikute tööliste poolt tekitatud metalli ülekulu	+29

Nagu tabelist selgub, oli toodanguühiku kohta esineva konstruktsiooniterase ülekulu üheks põhjuseks praagi tootmine (18 kg). Peale selle kehtisid aruandeperioodil tootmises normid, mis olid plaaniülesandes ettenähtud kulust 10 kg võrra kõrgemad (jooksvate normide kõrvalekaldumine plaanilistest normatiividest). See tähendab, et ettevõtte tehnilised osakonnad ei vaadanud õigeaegselt läbi toodete konstruktsioone nende metallimahukuse vähendamise eesmärgil ega parandanud töötlemise tehnoloogiat.

Analüüs näitab, et tootmisprotsessis ei peetud kinni isegi plaaniga võrreldes kõrgendatud normidest.

Tootmisprotsessis kehtivatest jooksvatest kulunormidest mittekinnipidamise tõttu kulutati toodanguühiku kohta 12 kg terast üle normi. Terase markide ja mõõdete asendamise, s. o. materiaalses ja tehnilises varustamises esinevate puuduste tõttu kulutati toodanguühiku kohta üle normi 65 kg terast. Üksikud töölised kulutasid metalli tükeldamisel üle normi 29 kg terast. Järelikult võimaldaks metallikadude likvideerimine kokku hoida ainuüksi antud toote osas 122 kg konstruktsiooniterast (18+10+65+29).

Loetletud metallikaod kaeti osaliselt jäätmete kasutamisega (13 kg), peamiselt aga tänu eesrindlike tööliste töösaavutustele, kes tükeldasid metalli normidega ettenähtust tunduvalt ratsionaalsemalt (kokkuhoid 69 kg).

Tähtsamate toodete või tooteliikide tegeliku materjalikulu kõrvutamine toodanguühiku kulunormidega ning vastavate koondarvestuste koostamine annab üldised andmed materjalide tootmiskadude likvideerimise korral saadava kokkuhoiu kohta. Analüüsimisel kasutatakse ka üksikute tsehhide ja jaoskondade arvestusandmeid, kus näidatakse materjalide kulu kõrvutatult normidega, normidest kõrvalekaldumine aga esineb harilikult põhjuste järgi ning on näidatud ka kadude tekkimise süüdlased.

Ettevõtetes, kus toimub tooraine primaarne töötlemine, on tähtsaks käibefondide kasutamise efektiivsuse näitajaks toodangu väljatuleku normide täitmine.

Vaatleme toodangu väljatuleku normidest kinnipidamise analüüsi metoodikat ühe lihakombinaadi andmetel:

Toodangu liik	Eluskaal (tonnides)	Tapasaaduste väljatulek (protsentides)			Toodangu tegeliku väljatuleku kõrvalekaldumine (protsentides)	
		plaaniliste normide järgi	plaani järgi, võttes arvesse loomade tegelikku rammusust	aastaaruande järgi	võrreldes plaaniliste normidega	võrreldes plaaniliste normidega, mis on arvutatud tegeliku rammususe põhjal
Loomaliha	1200	44,5	43,2	42,7	—1,8	—0,5
Sealiha	2800	59,0	57,4	56,5	—2,5	—0,9
Lambaliha	205	41,0	41,2	41,3	+0,3	+0,1

Tabel näitab, et lihakombinaadis ei täidetud loomaliha ja sealiha väljatuleku norme. Loomaliha tegelik väljatulek oli plaaniliste normidega võrreldes 1,8 protsendi võrra väiksem, loomade tegelikule rammususele ümberarvestatud normidega võrreldes aga 0,5 protsendi võrra väiksem. Sealiha väljatulek oli vastavalt 2,5 protsenti ja 0,9 protsenti alla normi. Lambaliha tegelik väljatulek oli suurem kui normides ette nähtud.

Edasise analüüsiga võib teha kindlaks väljatuleku normide mittetäitmise tõttu vähem saadud toodangu hulga.

Analüüs näitab, et sovhoosid ja kolhoosid turustasid lihakombinaadile plaanis ettenähtust madalama rammususega sigu (toodangu väljatulek plaani järgi — 59 protsenti, ümberarvestatult sigade tegelikule rammususele — 57,4 protsenti). Seoses sellega jäi toodangut saamata 44,8 tonni (1,6 protsenti 2800 tonnist). Selles osas ei sõltu toodangu väljatuleku normide mittetäitmine lihakombinaadist. Kuid vastavate sovhooside ja kolhooside ees on tarvis tõsta üles küsimus lihakombinaadile ümbertöötamiseks antavate sigade rammususe tõstmisest.

Analüüsist nähtub ka, et sigade ümbertöötamisel ei peetud lihakombinaadis kinni kehtivatest toodangu väljatuleku normatiividest. Toodangu väljatuleku norm (ümberarvestatult sigade tegelikule rammususele) oli 57,4 protsenti eluskaalust. Tegelik sealiha väljatulek oli ainult 56,5 protsenti ehk 0,9 protsenti madalam. Selle tõttu jäi saamata 25,2 tonni sealiha (0,9 protsenti 2800 tonnist).

Analüüs näitab, et on vaja hoolikalt uurida väljatuleku normide mittetäitmise põhjusi ning töötada välja abinõud lihatoodangu kadude likvideerimiseks.

5. Töö plaani täitmise analüüs

Töö plaani täitmise analüüsimisel kontrollitakse tööviljakuse tõusu, töötajate arvu ja palgafondi plaanide täitmist. Analüüsi eesmärgiks on teha kindlaks plaani täitmise tase, selgitada välja tööviljakuse tõusu reservid ning võimalused palgafondi ratsionaalsemaks ja säästlikumaks kulutamiseks.

Tööviljakuse plaani täitmise analüüs. Tööviljakuse analüüsimisel ettevõttes tehakse kõigepealt kindlaks tööviljakuse plaani

täitmine ja kasvutempo. Edasi selgitatakse välja niihästi ettevõtte tegevusest sõltuvate kui ka mittesõltuvate tegurite mõju plaani täitmisele. Tähtsaks analüüsi etapiks on ka tööviljakuse ja keskmise palga kasvutempo suhte kontrollimine.

Nagu teada, on tööviljakuse taseme üldistavaks näitajaks toodang keskmiselt ühe töötaja kohta. Ka ettevõtte töö plaanis esineb see näitaja — plaaniline toodang keskmiselt ühe töötaja kohta.

Vaatleme ettevõtte tööviljakuse plaani täitmise andmeid:

Näitajad	Eelmisel aastal	Plaani järgi	Tegelikult aruandeaastal	Aruandeaasta andmed (protsentides)	
				võrreldes plaaniga	võrreldes eelmise aastaga
Kogutoodangu väljalase (miljonites rublades) . .	49,0	53,0	55,2	104,1	112,6
Töötajate üldarv	1300	1265	1300	102,8	100,0
Sealhulgas:					
töölised	980	1000	1038	103,8	105,9
tehniliste osakondade töötajad	60	62	70	112,9	116,7
muud personali kategooriad	260	203	192	94,6	73,8
Aasta keskmine toodang (tuhandetes rublades):					
1 töötaja kohta	37,7	41,9	42,5	101,4	112,6
1 töölise kohta	50,0	53,0	53,2	100,4	106,4

Tabelist näeme, et ettevõte täitis tööviljakuse tõstmise plaani niihästi tootluse suuruselt ühe töötaja (101,4 protsenti) kui ka ühe töölise kohta (100,4 protsenti). Ühe töötaja keskmine aastatootlus suurenes eelmise aasta 37 700 rublalt (49 000 000 : 1300) 42 500 rublani (55 200 000 : 1300) ehk 12,6 protsendi võrra. See saavutati ühe töölise keskmise aastatootluse suurenemise (6,4 protsendi võrra) ning teenindava personali arvu vähendamise tulemusena.

Eriti pärast tööstuse juhtimise ümberkorraldamist levis ettevõtetes võitlus juhtimisaparaadi lihtsustamise ning administratiiv- ja teenindava personali vähendamise eest. Administratiivpersonali vähendamise tulemusena suureneb toodang keskmiselt ühe töötaja kohta.

Analüüs näitab, et ettevõttes on aruandeaastal administratiivpersonali tublisti vähendatud. Plaanis nähti ette teenindava personali vähendamine 57 inimese võrra (260—203), kusjuures aga tehniliste osakondade personali tuli suurendada 2 inimese võrra. Tegelikult vähendas ettevõte teenindava personali koosseisu 68 inimese võrra (260—192) ning samal ajal suurendas tehnilisi osakondi 10 inimese võrra.

On teada, et toodangu väljalase kasvab kahe teguri — tööviljakuse tõusu ja töötajate arvu suurenemise arvel.

Tabelist näeme, et ettevõte andis üleplaanilist toodangut 2,2 miljoni rubla väärtuses. Sealjuures ületab toodang keskmiselt ühe töötaja kohta plaanilise

ülesande 600 rubla võrra (42 500—41 900), mis võimaldas ettevõtte 1300 töötaja kohta suurendada toodangu väljalaset 0,8 miljonit rubla. Samal ajal oli töötajate tegelik arv planeeritust kõrgem 35 inimese võrra, kes oleks plaani kohaselt pidanud valmistama toodangut 1,4 miljoni rubla väärtuses (41 900×35). Järelikult saadi üleplaaniline kogutoodang (2,2 miljonit rubla) peamiselt üleplaaniliste töötajate arvel (1,4 miljonit rubla) ning vähemal määral (0,8 miljonit rubla) tööviljakuse tõusu arvel. See sunnib teatud määral muutma esialgu kogutoodangu plaani täitmise kohta antud hinnangut. Kollektiivi saavutused kogutoodangu plaani ületamises (2,2 miljoni rubla võrra) on palju väiksemad, kui see paistis tootmisplaani täitmise vaatlemisel ilma toodangu väljalaske plaani ületamist põhjustavaid tegureid uurimata.

Üksikute tegurite mõju tööviljakuse plaani täitmisele. Tööviljakuse plaani täitmise õigeks hindamiseks tuleb kindlaks teha, mille arvel tulemused on saavutatud.

Toodang keskmiselt ühe töötaja kohta rahalises väljenduses võib real juhtudel muutuda ettevõtte kollektiivi tegevusest sõltumata. Näiteks võib ta muutuda seoses ostetud pooltoodete osatähtsuse muutumisega toodangu väärtuses. See aga sõltub omakorda tootmise koopereerimise ja spetsialiseerimise tasemest. Mida suurem on ostetud pooltoodete osatähtsus toodangu väärtuses, seda vähem kulutab antud ettevõte tööd toodangu valmistamisel ning seda suurem on järelikult toodang keskmiselt ühe töötaja kohta rahalises väljenduses.

Keskmine tootlus võib muutuda ka seoses toodangu nomenklatuuri muutumisega (näiteks töömahukate toodete osatähtsuse suurenemine ja materjalimahukate toodete osatähtsuse vähenemine või ümberpöördult).

Selgitame näite abil, kuidas muutub toodangu väljalaske ja tööviljakuse plaani täitmise tase erineva töömahukusega ja materjalimahukusega toodete valmistamisel.

Oletame, et ettevõte valmistab kaht liiki toodangut, milledel on erinev materjali- ja töömahukus:

Toodangu liigid	Hulk		Toodangu ühiku hulgihind (rublades)	Toodangu ühiku töömahukus (normtundides)	Tootmise maht			
					tuhandetes rublades		tuhandetes normtundides	
	plaani järgi	tegelikult			plaani järgi	tegelikult	plaani järgi	tegelikult
Toode I . . .	10	15	1000	100	10	15	1,0	1,5
Toode II . . .	10	7	1000	200	10	7	2,0	1,4
Kokku	20	22	—	—	20	22	3,0	2,9

Tabelist nähtub, et toodangu väljalaske maht rahalises väljenduses moodustab 110 protsenti plaanist, toodete töömahukus aga kõigest 97 protsenti. Seda sellepärast, et ettevõte ületas plaani väiksema töömahuga toodete osas, suurema töömahuga toodete plaani aga ei täitnud.

Analüüsimisel on vaja kindlaks teha nomenklatuuriplaani täit-

mise mõju toodangu tasemele rahalises väljenduses ja arvesse võtta koopereerimise tingimuste muutumist. Suure sortimendiga toodangut väljalaskvates ettevõtetes on selliseid arvutusi üsna raske teha. Lihtsam on seda kindlaks teha, kui arvutada välja ostetud pooltoodete (või teiste materjalide) kulu osatähtsuse muutumine toodangu väärtuses. See võimaldab kindlaks teha niihästi toodete nomenklatuuri muutumise kui ka koopereerimise tingimuste muutumise mõju.

Vaatleme sellise analüüsimise metoodikat näite abil.

Aruande andmetest nähtub, et tehas täitis tööviljakuse aastaplaani 100,4-protsendiliselt, kuid sealjuures ei ole võetud arvesse koopereeritud hangete mahu muutumist aasta jooksul. Tehas sai aasta jooksul hankijatelt ja kulutas tootmiseks ostetud pooltooteid plaanis ettenähtud 2,8 miljoni rubla asemel 4,6 miljoni rubla eest. Et arvutada, kuidas mõjutas tööviljakuse taset ostetud pooltoodete täiendav hankimine, selle asemel et neid tehase tsehhides valmistada, teeme kindlaks ostetud pooltoodete kulu osatähtsuse plaani ja aruande järgi.

Näitajad	Mõõtühik	Plaan	Tegelikult
Kokku kogutoodangu tootmiskulusid	miljonid rublad	44	46
Sealhulgas ostetud pooltoodete väärtus	miljonid rublad	2,8	4,6
Ostetud pooltoodete osatähtsus . .	protsent	6,3	10,0

Meie näites suurenes ostetud pooltoodete osatähtsus 6,3 protsendilt 10 protsendini, s. o. 3,7 protsendi võrra. Tegelikult ettevõttes sellele väljalastud toodangu osale tööd ei kulutatud, mispärast tööviljakuse plaani tegeliku täitmise kindlakstegemiseks tuleb 1 töötaja tootluse näitajat vastavalt korrigeerida.

Meie näites on kogutoodangu mahuks 55,2 miljonit rubla. Lahutades sellest summast üle plaani ostetud pooltoodete arvel väljalastud toodangu maksumuse (2 000 000 rubla — 3,7 protsenti 55 200 000 rublast), saame toodangu mahu (53,2 miljonit rubla), mis tuleb võtta ühe töötaja keskmise tootluse arvutamise aluseks.

Arvutame välja toodangu hulga keskmiselt ühe töötaja kohta, kõrvaldades ostetud pooltoodete osatähtsuse muutumise mõju:

Kogutoodang	53,2 miljonit rubla
Töötajate arv	1 300 inimest
Tööliste arv	1 038 „
Toodang 1 töötaja kohta	40 900 rubla
Toodang 1 töölise kohta	51 300 „

Järelikult täitis ettevõte toodangu väljalaske plaani ühe töötaja kohta tegelikult ainult 97,6 protsenti $\left(\frac{40\,900 \times 100}{41\,900}\right)$, s. o. 3,8 protsenti vähem kui on näidatud ettevõtte aruandes[1].

[1] Sama tulemuse saame ka siis, kui võrdsustame toodangu tegeliku väljalaske 100-ga, lahutame sellest ostetud pooltoodete osatähtsuse muutumise (3,7), korrutame tööviljakuse plaani täitmise protsendiga ja jagame 100-ga:

$$\frac{100-3,7}{100} \times 101,4 = 97,6.$$

Ka toodangu väljalaske plaani täitmine arvestatuna ühe töölise kohta on madalam: arvesse võttes ostetud pooltoodete osatähtsuse muutumist, moodustab see ainult 96,7 protsenti $\left(\frac{51\,300 \times 100}{53\,000}\right)$.

Analüüs muudab oluliselt varem tehtud järeldusi ettevõtte tööviljakuse kasvutempo ning ühele töötajale ja ühele töölisele langeva toodangu väljalaske plaani täitmise kohta.

Esineb ka juhtumeid, kus ettevõte on sunnitud ostetud pooltoodete mitteküllaldase laekumise tõttu valmistama neid oma tsehhides. Siis tööviljakuse tõstmise plaani täitmise näitajad halvenevad kunstlikult. Ka niisugustel juhtudel võib kasutada soovitatud metoodikat, et määrata, kuidas mõjub ostetud pooltoodete osatähtsuse muutumine tööviljakuse tasemele.

Tööviljakuse plaani täitmise taseme täpsustamisel, arvesse võttes ostetud pooltoodete osatähtsuse muutumist toodangu väärtuses, on suur praktiline tähtsus, sest käesoleval ajal toimuvad tööstuses suured ümberkorraldused tootmise spetsialiseerimiseks ja koopereerimiseks.

Tööviljakuse tase muutub mitte ainult saadud pooltoodete erineva mahu tõttu, vaid ka seoses muude materiaalsete kulude erineva osatähtsusega. Näiteks valmistatakse kellatehases nikeldatud ja kullast korpusega kelli. Töömahukus on nende valmistamisel ühesugune, hulgihind aga kellade valmistamiseks kasutatavate materjalide erineva väärtuse tõttu erinev. Valmistades plaanis ettenähtud nikkelkorpusega kellade asemel täiendava koguse kullast korpusega kelli, tõuseb väljalastud toodangu väärtus, järsult kasvab ka toodang keskmiselt ühe töötaja kohta. On selge, et antud juhul toodangu suurenemine keskmiselt ühe töötaja kohta rahalises väljenduses ei peegelda kellatehase töötajaskonna saavutusi. Kasutades eespool kirjeldatud metoodikat, tuleb välja arvutada, kuidas muutub tööviljakuse tase, kui materjalide osatähtsus toodangu väärtuses suureneb.

Toodangu töömahukuse analüüs. Toodangu töömahukuse näitaja iseloomustab vahetult toodangu valmistamisega seotud põhitööliste tööviljakuse taset. Üksikute toodanguliikide töömahukuse analüüs võimaldab välja selgitada, missugune on toodangu ja tootmisprotsessi täiustamiseks rakendatavate organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude efektiivsus tootmises.

Töömahukuse analüüsimisel võrreldakse üksikute toodanguliikide plaanilist, normatiivset ning vajaduse korral ka tegelikku töömahukust. Sellist võrdlust on otstarbekohane teha süstemaatiliselt, aruandeperioodi lõppu ootamata.

Vaatleme üksikute toodete töömahukust ettevõttes:

Toodangu liigid	I kvartali jooksul valmistatud toodete arv (tükkides)	Töömahukus (normtundides)		
		plaaniline (I kvartalis)	normatiivne	
			1. veebruariks	1. märtsiks
Toode *A*	600	400	420	420
„ *B*	240	270	260	255
„ *C*	820	130	140	120

Toodud andmetest nähtub, et kahe tooteliigi osas töömahukuse alandamise plaaniülesanne ületati. Plaaniga võrreldes vähendati 1. märtsiks toote *B* töömahukust 15 normtunni võrra ja toote *C* töömahukust 10 tunni võrra, mis näitab, et ettevõtte tehnilised osakonnad pööravad suurt tähelepanu nende toodete konstruktsiooni ja tootmise tehnoloogia täiustamisele.

Teine lugu on tootega *A*. Selle toote osas plaanis ette nähtud organisatsioonilisi ja tehnilisi abinõusid tegelikult ei rakendatud. Tagajärjeks on, et toote normatiivne töömahukus on 20 normtunni võrra kõrgem kui planeeritud, mille tulemusena põhitööliste tööviljakuse tõstmise ülesannet ei täideta.

Toodangu töömahukuse tõus vähendab toodangu väljalaset. 600 tootele *A* kulutati üle plaani 12 000 normtundi (600 × 20).

Kui toote *A* töömahukus oleks olnud plaani piires, oleks ettevõte sama töökulu juures võinud valmistada täiendavalt 30 toodet (12 000 : 400).

Tööviljakuse tõstmise täiendavate reservide väljaselgitamiseks tuleb vaadelda ka tegelikku töömahukust ning eelkõige kindlaks teha tehnoloogilisest protsessist kõrvalekaldumistega seotud täiendava töökulu põhjused.

Huvipakkuvad on andmed üksikute toodanguliikide töömahukuse dünaamika kohta pikema perioodi eest. Nad annavad ettekujutuse sellest, kuidas täiustus toote konstruktsioon, missugune oli antud perioodil rakendatud tehnoloogiliste abinõude efektiivsus.

Vaatleme Klimovi Masinatehases valmistatavate tekstiilimasinate töömahukust:

Masinate liigid	Töömahukus (normtundides)						Töömahukuse vähenemine poolteise aasta jooksul (protsentides)
	1. jaanuaril 1958. a.			1. juulil 1959. a.			
	Kokku	Sealhulgas käsitsitööd		Kokku	Sealhulgas käsitsitööd		
		(tundides)	(protsentides)		(tundides)	(protsentides)	
Kudumismasin *AT-100*	657	129	19,6	565	111	19,6	14,0
Kudumismasin *AT-4-120*	2281	878	38,5	2174	837	38,5	4,7
Kerimismasin *RK-150-L*	4341	1387	32,0	4341	1387	32,0	—

Tabel näitab, et poolteise aasta jooksul vähenes kudumismasina *AT-100* töömahukus 14 protsenti, kudumismasinal *AT-4-120* aga ainult 4,7 protsenti. Sealjuures äratab tähelepanu käsitsitöö suur osatähtsus kudumismasinal *AT-4-120* (38,5 protsenti). Poolteise aasta jooksul käsitsitöö osatähtsus ei vähenenud.

Vaadeldes kerimismasina töömahukuse andmeid, tuleb märkida, et poolteise aasta jooksul tema valmistamise töömahukus ei muutunud. See näitab, et tehas ei ole masinat ennast ega tema tootmise tehnoloogiat oluliselt täiustanud.

Analoogiliste tootmisalade tööviljakuse tasemete võrdlemine. Tööviljakuse kiirema tõusu eest peetavas võitluses etendab tähtsat osa samalaadset toodangut valmistavate ettevõtete eesrindlike kogemuste vahetamine. Selleks kõrvutatakse toodangu suurust ja kasvutempot keskmiselt ühe töötaja kohta ning samalaadse toodangu töömahukust.

Toodangu suurust keskmiselt ühe töötaja kohta rahalises väljenduses on võimalik võrrelda ainult analoogilise toodangu ning samalaadse iseloomuga tootmise korral.

Näitena esitame andmed toodangu suurusest keskmiselt ühe töötaja kohta kahes tehases (tuhandetes rublades):

Tehased	1957. a.	1958. a.	1958. aasta võrreldes 1957. aastaga (protsentides)
„Krasnõi Proletari"	46,0	46,6	101,3
Ordžonikidze-nimeline tehas .	31,7	34,1	107,6

Tehas „Krasnõi Proletari" valmistab tööpinke suurte seeriatena. Peale selle ei ole tehasel oma valutsehhi; valandeid saadakse spetsialiseeritud valutehaselt, mistõttu töökulu on toodangu väljalaskmisel väiksem. Sellega ongi seletatav, miks selles tehases on toodang keskmiselt ühe töötaja kohta palju suurem kui Ordžonikidze-nimelises tehases, kus toodangut valmistatakse väikeste seeriatena ja valandeid toodetakse oma valutsehhis. Sellepärast ei ole toodangu absoluutne suurus keskmiselt ühe töötaja kohta nendes tehastes omavahel võrreldav. Niisugusel korral võrreldakse mitte toodangu absoluutset suurust, vaid selle kasvutempot ühe töötaja kohta. Võrdlus näitab, et Ordžonikidze-nimelises tehases oli 1958. aastal tööviljakuse kasvutempo kõrgem kui tehases „Krasnõi Proletari".

Erinevate ettevõtete ühelaadsete toodete töömahukuse võrdlemine võimaldab näha, missugused ettevõtted on saavutanud kõige suuremat efekti nende toodete konstruktsiooni, tootmise tehnoloogia ja organiseerimise täiustamisel.

Harkovi Rahvamajanduse Nõukogus valmistati 1958. aastal transportööride veomehhanisme kahes tehases. Veomehhanismi valmistamise töömahukus oli tehases „Svet Šahtjora" 282 tundi, turbiinitehases aga 346 tundi, s. o. 64 tundi rohkem.

Rahvamajanduse Nõukogu organiseeris veomehhanismide tootmise alates 1959. aasta teisest poolaastast ühes tehases, seal, kus töömahukus on väiksem.

Spetsialiseeritud tootmise organiseerimise tulemusena vähenes toodete töömahukus tunduvalt. Üldse hoiti kokku rohkem kui 3 miljonit rubla.

Tootlusnormide täitmine. Tööviljakuse analüüsimisel ei tohi piirduda ainult toodangu suurusega keskmiselt ühe töötaja kohta ja toodete töömahukuse üldiste näitajatega. Tööviljakuse plaani täitmise igakülgseks hindamiseks ja tööviljakuse tõusu reservide edasiseks analüüsimiseks on otstarbekohane vaadelda, kuidas töölised täitsid tootlusnorme, missugune on tööliste paigutus tootmises ning kuidas kasutatakse tööaega.

Ettevõtte tööliste üldarvust saab tükipalka 850 inimest. Nende tootlusnormide täitmist iseloomustavad järgmised andmed:

Normide täitmise tase	Tööliste arv
Ei täitnud norme	46
Täitsid norme 100—119 protsenti	381
„ „ 120—149 „	380
„ „ 150—199 „	43

Keskmiseks tootlusnormide täitmise protsendiks on tehases 118.

Tööviljakuse tõstmise plaanis nähti ette keskmiseks tootlusnormide täitmise protsendiks 120. Tähendab, ettevõttes tervikuna oli tootlusnormide ületamine plaanis ettenähtust madalam, mistõttu tööviljakuse tõstmise plaan jäigi täitmata (arvesse võttes ostetud pooltoodete osatähtsuse muutumist, on tööviljakuse plaan täidetud ainult 97,6 protsenti).

Tööviljakuse tõstmise plaaniülesannet ei täitnud suur osa töölisi. Nii ei täitnud 46 inimest üldsegi tootlusnorme, 381 inimest täitis neid 100—119 protsenti ja 380 inimest ületasid norme 20—49 protsenti. Järelikult pooled töölistest (427 inimest 850-st) tootsid plaanis ettenähtust vähem.

Analüüs selgitas, et üheks põhjuseks, miks suur osa töölistest ei täitnud plaanilisi tootlusnorme, on ebarahuldavalt korraldatud kaadri ettevalmistamine ja kvalifikatsiooni tõstmine. Aasta kestel tõstsid oma kvalifikatsiooni ettevõtte kursustevõrgus ainult 280 inimest plaanilise 320 asemel.

Tööviljakuse tõstmise reservide kasutamiseks tuleb eelkõige kavandada abinõud norme tunduvalt ületavate eesrindlike tööliste kogemuste tundmaõppimiseks, et aidata mahajääjaid tootmise eesrindlaste tasemele.

Põhi- ja abitööliste arvu suhe. Tööviljakuse analüüsimisel tuleb välja selgitada, missugune on põhi- ja abitööliste suhe. Kui abitööliste tegelik arv on plaanis ettenähtust suurem, tuleb selgitada, kuidas see mõjus toodangu suurusele keskmiselt ühe nimestikulise töölise kohta. Tavaliselt üleplaaniline abitööliste arv (kui ei toimunud tunduvaid muudatusi tootmise mehhaniseerimise ja automatiseerimise tasemes) vähendab toodangut keskmiselt ühe töölise kohta. Põhi- ja abitööliste osatähtsus ettevõttes on näha järgmisest tabelist:

Tööliste kategooria	Tööliste arv (protsentides üldarvust)	
	plaan	tegelikult
Põhitöölised	60	58
Abitöölised	40	42

Tabelist näeme, et ettevõttel on plaaniga võrreldes abitöölisi liiga palju. Nende osatähtsus on plaanis ettenähtust 2 protsendi ehk 36 inimese (plaani järgi 400, tegelikult 436) võrra kõrgem. Abitööliste arvu suurenemise põhjuste uurimine näitas, et ettevõte ei rakendanud plaanis ettenähtud abinõusid abitööde mehhaniseerimiseks. Arvutame, kuidas see kajastus tööviljakuse tõstmise plaani täitmises.

Arvutame esmalt toodangu suuruse keskmiselt ühe töötaja kohta abitööliste plaanilise arvu korral. Selleks lahutame töötajate üldarvust (1300-st) üleplaanilise abitööliste arvu (36).

1. Kogutoodang — 53,2 miljonit rubla.
2. Töötajate arv (1300—36) — 1264.
3. Toodang keskmiselt ühe töötaja kohta — 42 100 rubla.

Kui ettevõttes oleks rakendatud abinõusid abitööde mehhaniseerimiseks ning abitööliste arv oleks viidud plaanilise tasemeni, oleks toodang keskmiselt ühe töötaja kohta suurenenud 40 900 rublalt 42 100 rublani. Järelikult oleks tööviljakuse plaani täidetud mitte 97,6 protsenti, vaid 100,5 protsenti $\left(\frac{42\,100 \times 100}{41\,900}\right)$, ehk 2,9 protsendi võrra rohkem.[1]

Üleplaaniliste tööajakadude väljaselgitamine. Ettevõtte aruandluses näidatakse tööliste üldarvu ja nende poolt töötatud inimtundide arvu (plaani ja aruande järgi), mis võimaldab määrata kogutoodangut mitte ainult ühe keskmise nimestikulise töölise, vaid ka ühe töötatud inimtunni kohta.

Kogutoodangu plaani täitmise võrdlemine ühe keskmise nimestikulise töölise ja ühe töötatud inimtunni kohta võimaldab välja selgitada tööviljakuse tõstmise reserve tööajakadude likvideerimise arvel.

Esitame vastavad andmed analüüsitavast aruandest:

Näitajad	Plaani täitmine (protsentides)
Aasta toodang keskmiselt ühe nimestikulise töölise kohta	96,7
Toodang keskmiselt ühe inimtunni kohta	100,1

Arvud näitavad, et kui ei oleks esinenud tervepäevaseid ja vahetusesiseseid tööajakadusid, s. o. kui iga tööline oleks töötanud plaanilise arvu päevi ja tunde, siis oleks tööviljakuse tõstmise plaan täidetud 100,1 protsenti. Järelikult võiks tehas tööaja täielikul ärakasutamisel suurendada toodangut keskmiselt ühe töölise kohta veel 3,4 protsenti (100,1—96,7).

[1] Nii selles kui ka järgnevates arvestustes on toodangu mahu ja tööviljakuse plaani täitmise puhul arvesse võetud ostetud pooltoodete osatähtsuse muutumist toodangu väärtuses.

Vastavalt oleks tõusnud ka toodang keskmiselt ühe töötaja kohta. Ettevõtte tööliste arv on 1038 inimest ehk 80 protsenti töötajate üldarvust (1300 inimest). Järelikult üleplaaniliste tööajakadude likvideerimisel tõuseks töötajate tööviljakus 2,7 protsendi võrra $\left(\frac{3{,}4 \times 80}{100}\right)$.

Üleplaaniliste tööajakadude suuruse saab kindlaks teha ka siis, kui võrrelda tööliste keskmist arvu töötatud tundide arvuga (protsentides plaani suhtes).

Näiteks tekstiilikombinaadis „Krasnoje Znamja" moodustas tööliste aasta keskmine arv 99 protsenti plaanist, kusjuures nad töötasid ainult 91 protsenti planeeritud tundide arvust. Nende arvude kõrvutamine näitab, et üleplaanised tööajakaod moodustasid 8 protsenti. Arvutused näitavad, et üleplaaniliste tööajakadude likvideerimisel võiks kombinaat täiendavalt välja lasta mitme miljoni rubla eest toodangut aastas.

Tööaja kasutamise parandamise abinõude väljatöötamiseks tuleb tööaja analüüsimisel välja selgitada mitte ainult tööajakadude suurus, vaid ka nende põhjused. Selleks koostatakse tööaja kasutamise bilanss, kus kõrvutatult plaaniga näidatakse ära tööajakaod põhjuste järgi.

Ettevõtte aruande analüüsimisel väljaselgitatud tööajakaod moodustavad ainult osa ettevõttes esinevatest kadudest. Asi seisab selles, et aruannetes näidatakse enamasti ainult neid tööajakadusid (tööseisakuid jne.), mille eest töölistele tasutakse. Tööliste süü tõttu tekkinud vahetusesiseste seisakute eest tasu ei maksta, sellepärast ka nende kohta dokumente ei koostata. Aruannetest ei ole näha ka organisatsioonilistest ja tehnilistest häiretest tingitud lühiajalisi (mõni minut kestvaid) tööajakadusid. Niisugused tööajakaod selgitatakse ettevõttes välja ja neid analüüsitakse tööpäeva kasutamise fotografeerimise ja isefotografeerimise teel.

Tööpäeva kasutamise fotografeerimine võimaldab välja selgitada tööajakaod ning kindlaks teha töökulu suuruse tööde liikide järgi.

Näiteks 15. novembril 1958. a. viidi Klimovi Masinatehase ühes tsehhis läbi 172 töölise tööaja kasutamise fotografeerimine. Selgus, et tööajakaod moodustasid keskmiselt 15,2 protsenti. Need kaod vähendasid tunduvalt tsehhi tööliste tööviljakust.

Mittetootliku töökulu väljaselgitamine. Suur tähtsus on mittetootliku töökulu näol esinevate tööviljakuse tõstmise reservide väljaselgitamisel. Nendeks on kahjud praagi tootmisest, ettenähtud tehnoloogilisest protsessist kõrvalekaldumised, väljalastava toodangu sordilisuse alanemine.

Vaatleme üleplaaniliste praagikahjude mõju tööviljakuse plaani täitmisele. Antud ettevõttes moodustasid praagikahjud eelmise aasta kogutoodangu omahinnast 2,2 protsenti. Aruandeaastaks sai tehas ülesande alandada praagikahjusid 40 protsenti, s. o. viia praagikahjude osatähtsus 1,3 protsendini kogutoodangu omahinnast. See ülesanne jäi täitmata. Tehase valutsehhi töö hal-

venes, tekkis palju praaktoodangut, mille tulemusena kogu tehase praagikahjud kasvasid kuni 3 protsendini kogutoodangu omahinnast.

Arvutame, missugused reservid on tehasel tööviljakuse tõstmiseks, kui tootmises tekkivad praagikahjud vähendada plaanilise tasemeni. Selleks korrutame üleplaaniliste praagikahjude protsendi (3 protsenti — 1,3 protsenti = = 1,7 protsenti) tööviljakuse plaani täitmise protsendiga (meie näites 96,7 protsenti) ja jagame 100-ga:

$$\frac{1{,}7 \times 96{,}7}{100} = 1{,}6 \text{ protsenti.}$$

Arvutused näitavad, et praagikahjude vähendamisel ettenähtud tasemeni võib ettevõte tõsta toodangut ühe töölise kohta 1,6 protsenti.

Ettevõtetes esineb mittetootlikku töökulu ka ettenähtud tehnoloogilisest protsessist kõrvalekaldumise tõttu. See toimub sageli selle tõttu, et projekteeritud rakised ei ole korras või ei valmistata neid õigeaegselt, rikutakse kindlaksmääratud tehnoloogilist protsessi ning muudel põhjustel. Antud juhul esinev töökulu on võrdväärne mittetootlike kadudega.

Vaadeldavas ettevõttes maksti aasta jooksul lisatasu tehnoloogilisest protsessist kõrvalekaldumise tõttu 203 000 rubla ehk 2 protsenti tööliste tükipalgast. Kui ei oleks tehtud tehnoloogilises protsessis ettenägemata lisatöid, oleks selleks kulutatud töö võimaldanud välja lasta tunduvalt rohkem kogutoodangut. See aga oleks suurendanud toodangu hulka keskmiselt ühe töölise kohta 1,9 protsenti.

Mittetootlik töökulu vähendas tööliste tööviljakust üldse 3,5 protsendi võrra, mille tulemusena toodangu hulk keskmiselt ühe töötaja kohta alanes 2,9 protsenti $\left(\frac{3{,}5 \times 80}{100}\right)$.

Rahalises väljenduses arvutatud toodangu hulgale avaldab mõju ka t o o d a n g u s o r d i l i s u s. Lastes välja madalamaid sorte rohkem kui plaanis ette nähtud, väheneb rahalises väljenduses arvutatud toodangu maht. Sama töökulu juures väheneb ka kogutoodang keskmiselt ühe töölise kohta.

Antud ettevõtte töö analüüs võimaldab teha rida järeldusi. Ettevõtte töös on positiivseks see, et tal õnnestus vähendada administratiiv- ja teenindava personali koosseisu. Tööviljakuse tõstmise plaaniülesanne on vastavalt aruandeandmetele täidetud. Kuid tööviljakust mõjutavate tegurite uurimine selgitas välja järgmist: plaan toodangu hulga osas keskmiselt ühe töötaja kohta rahalises väljenduses ületati (101,4%) põhiliselt selle tõttu, et rohkem, kui plaanis oli ette nähtud, saadi ja kasutati ostetud pooltooteid. Analüüs näitas, et tegelikult ettevõte tööviljakuse tõstmise plaani ei täitnud. Plaaniülesanne täideti sisuliselt ainult 97,6 protsenti, mitte aga 101,4 protsenti, nagu aruandes on näidatud.

Edasi näitas analüüs, et ettevõttel on tööviljakuse edaspidiseks tõstmiseks olemas järgmised reservid:

1) mahajäävate tööliste viimine eesrindlaste tasemele nende kvalifikatsiooni tõstmise ja tootmise eesrindlaste kogemuste ülevõtmise teel;

2) abitööliste arvu viimine plaanis ettenähtud tasemeni, mis võimaldab suurendada toodangut keskmiselt ühe töötaja kohta 2,9 protsenti;

3) üleplaaniliste tööajakadude likvideerimine, mis võimaldab tõsta tööviljakust 2,7 protsenti;

4) üleplaaniliste praagikahjude ja ettenähtud tehnoloogilisest protsessist kõrvalekaldumiste läbi tekkiva mittetootliku töökulu vältimine. Selle arvel võib tõsta töötajate tööviljakust 2,9 protsenti.

Järelikult võib juba nende reservide arvel, mille kohta saab teha arvutusi, suurendada toodangu hulka keskmiselt ühe töötaja kohta 8,5 protsenti.

Nende andmete põhjal võib välja arvutada, kui suured reservid on ettevõttel olemas toodangu väljalaske suurendamiseks. Nende reservide kasutamise arvel võib suurendada aasta toodangut keskmiselt ühe töötaja kohta 3600 rubla võrra (8,5 protsenti 41 900 rublast). Keskmine töötajate arv oli aastas 1300 inimest. Järelikult võib tööajakadude ja mittetootliku töökulu likvideerimise arvel lasta aastas täiendavalt välja 4,7 miljoni rubla väärtuses toodangut (3600 × 1300).

Analüüsi tulemusena tekib vajadus välja töötada ja rakendada organisatsioonilisi ja tehnilisi abinõusid ettevõtte kaadri paremaks kasutamiseks, mis koos uue tehnika kasutuselevõtmisega, tootmise tehnoloogia ja organiseerimise täiustamisega ning eesrindlike kogemuste levitamisega võimaldab edasist tööviljakuse tõstmist ja toodangu väljalaske suurendamist.

Palgafondi kasutamise analüüs. Plaanilise palgafondi kasutamist iseloomustatakse palgafondi absoluutse kokkuhoiu (või ülekulu) ja suhtelise kokkuhoiu (või ülekulu) abil.

Palgafondi absoluutse kokkuhoiu (või ülekulu) väljaselgitamiseks kõrvutatakse tegelikult arvestatud palgasummat plaanilise fondiga. Palgafondi absoluutne kokkuhoid (või ülekulu) näitab, kuidas kasutati palgafondi, arvesse võtmata toodangu väljalaske programmi täitmist.

Palgafondi absoluutne kokkuhoid või absoluutne ülekulu annab palgafondi kasutamisest õige ettekujutuse ainult siis, kui ettevõte täitis kogutoodangu väljalaske plaani 100-protsendiliselt. Kogutoodangu väljalaske plaani ületamisel või mittetäitmisel absoluutne tulemus (kokkuhoid või ülekulu) plaanilise palgafondi tegelikku kasutamist ei peegelda.

Suurem osa palgakuludest aga sõltub toodangu väljalaske plaani täitmisest. Sellepärast ei ole palgafondi kasutamise analüüsimisel tegelike kulude lihtne kõrvutamine plaanilise palgafondiga küllaldane. Tuleb teha kindlaks palgafondi kasutamine, võttes arvesse tootmisprogrammi tegelikku täitmist. Niisuguseks näitajaks on palgafondi suhteline kokkuhoid või suhteline ülekulu.

Palgafondi suhtelise kokkuhoiu (või ülekulu) selgitamiseks kõrvutatakse tegelikku palgafondi kogutoodangu plaani täitmise tegeliku protsendi järgi ümberarvutatud plaanilise fondiga.

Riigipank annab ettevõttele temale kuuluvaid vahendeid palkade maksmiseks välja ainult plaanilise palgafondi piires, võttes arvesse kogutoodangu väljalaske plaani täitmist mitte proportsionaalselt, vaid paranduskoefitsiendiga, sest mitte kõigi personali kategooriate palk ei sõltu plaani täitmise tasemest. Näiteks enamusele teenistujatest tasutakse kindlate palgamäärade alusel, mis ei sõltu tootmisprogrammi täitmisest.

Vaatleme näidet palgafondi kasutamise absoluutse ja suhtelise tulemuse kindlakstegemisest analüüsitava aruande andmetel (miljonites rublades).

Näitajad	Palgafond		Tegelik palgasumma	Tulemus: kokkuhoid (—), ülekulu (+)	
	plaani järgi	arvesse võttes kogutoodangu plaani täitmist (104,1 protsenti)		absoluutne	suhteline
Tööstusliku tootmispersonali palgafond	18	18,4	18,3	+ 0,3	—0,1

Suhteline tulemus arvutati järgmiselt: kogutoodangu plaani ületamise protsendi (4,1 protsenti) ja paranduskoefitsiendiga 0,6 (masinaehitustehastele) korrigeeritud plaaniline palgafond suureneb antud juhul 2,46 protsenti (4,1 × 0,6) ehk 0,4 miljonit rubla.

Tegeliku palgafondi võrdlemine korrigeeritud plaanilise palgafondiga näitab, et ettevõttel on palgafondi suhteline kokkuhoid 0,1 miljonit rubla (18,4—18,3).

Palgafondi kokkuhoiu reservid. Kasutuselolevad töö ja palga aruanded ning arvestuse andmed võimaldavad kindlaks teha, kui suur on palgafondi ülekulu mitmesuguste mittetootliku iseloomuga lisatasude arvel. Töö aruandes näidatakse lisatasusid, mis maksti tükitöölistele seoses töötingimuste muutumisega, lisatasusid ületundide eest, tasusid jooksvate tööseisakute aja eest.

Aruandes on toodud ka niisugused lisatasud, mida ei saa lugeda põhjendamata ülekuluks, nagu näiteks tükitöölistele progressiivsete hinnete järgi makstav lisatasu, ajatöölistele ja tükitöölistele makstavad preemiad. Need väljamaksed on tingitud tööviljakuse tõusust ja toodangu kvaliteedi paranemisest.

Samuti on otstarbekohane kindlaks teha tootmistööliste põhipalga kõrvalekaldumist plaanist, mis tekkis seoses üksikute too-

dete töömahukuse muutumisega. Selleks analüüsitakse tähtsamate toodete aruandekalkulatsioone.

Palgafondi ülekulu põhjustavad paljud tegurid, sealhulgas ka niisugused nagu praagi tootmine, teenindava personali arvu suurenemine, koosseisudistsipliini rikkumine ja ebaseaduslik palgamäärade tõstmine. Praagi tõttu tekkinud palga ülekulu kindlakstegemiseks tuleb summeerida väljapraagitud toodete eest arvestatud palk ja praagi parandamiseks kulutatud palk; teenindava personali plaanilise arvu ja keskmise palga võrdlemine aruandes toodud tegelike andmetega näitab palga ülekulu, mis on tekkinud seoses teenindava personali arvu suurendamisega.

Praagi vähendamine, teenindava personali arvu koondamine ja juhtimise struktuuri lihtsustamine on tähtis palgafondi kokkuhoiu reserv.

Töö ja palga kulu kokkuhoiu reservide täielikumaks selgitamiseks tuleb palgafondi kasutamist analüüsida mitte ainult kogu ettevõtte ulatuses, vaid ka üksikute tsehhide ja tootmisjaoskondade järgi. Niisuguse analüüsi meetodid on põhiliselt samad mis ettevõtte analüüsimiselgi. Analüüsi allikateks on tehasesisene aruandlus ning operatiiv- ja raamatupidamisarvestuse andmed.

Töö plaani täitmise analüüsi lõppetapiks on t ö ö v i l j a k u s e j a k e s k m i s e p a l g a k a s v u t e m p o s u h t e a n a l ü ü s.

Antud ettevõttes oli tööviljakuse ja palga kasvutempo järgmine:

Näitajad	Aruandeaasta (protsentides)	
	eelmise aasta suhtes	plaani suhtes
Toodang keskmiselt ühe töötaja kohta . .	112,6	101,4
Ühe töötaja keskmine palk	104,8	100,1

Tabel näitab, et tööviljakuse kasvutempo on veidi kõrgem keskmise palga kasvutempost. Kui aga kasutada üksikute tegurite järgi läbiviidud tööviljakuse plaani täitmise analüüsi andmeid, selgub, et ettevõtte töötajate kollektiiv täitis tööviljakuse plaani tegelikult ainult 97,6 protsenti, mis ei vasta keskmise palga kasvule. Antud ettevõttes ennetab palga tegelik kasv tööviljakuse kasvu.

6. Toodangu omahinna plaani täitmise analüüs

Toodangu omahinna aruandeliste näitajate analüüsi eesmärgiks on kindlaks teha, kuidas täideti riiklik omahinna plaaniülesanne, ning selgitada, kui palju ja mille arvel on edaspidi võimalik alandada toodangu omahinda.

Käesoleval ajal on toodangu omahinna plaani täitmise näitajatel ettevõtete töö hindamisel eriti suur tähtsus. NLKP Keskkomitee ja NSV Liidu Ministrite Nõukogu otsusega 2. juulist 1959. a.

on ettevõtte töö hindamine ning väljamakstavate preemiate suurus tehtud otseselt sõltuvaks omahinna alandamise plaani täitmisest.

Nendes tingimustes omandab erilise tähtsuse toodangu omahinna plaani täitmise kontrollimine ning töö, materiaalsete ja rahaliste ressursside kokkuhoiu reservide väljaselgitamine.

Kaubatoodangu ühele rublale langevate kulude analüüs. Omahinna plaani täitmise analüüsimist alatakse tavaliselt nende näitajate uurimisest, mis iseloomustavad kulude suurust kaubatoodangu ühe rubla kohta.[1]

Plaanis oli ettevõtte kaubatoodangu väljalaskeks ette nähtud 50 000 000 rubla. Kaubatoodangu plaaniliseks omahinnaks oli 42 650 000 rubla. Järelikult planeeriti kaubatoodangu ühe rubla kohta 85,3 kopikat kulusid. Kuid plaanis on see kulude summa arvutatud toodangu plaanilise mahu ja sortimendi põhjal. Ettevõtte töö hindamiseks ei ole see aga küllaldane, sest toodangu tegelik sortiment võib erineda plaanilisest sortimendist. Sellepärast tuleb kaubatoodangu ühele rublale langevate kulude plaaniülesanne ümber arvestada ning alles siis võrrelda tegelike kuludega toodangu ühe rubla kohta.

Ettevõtte tegelik kaubatoodang on plaanilises omahinnas 42 850 000 rubla, hulgihindades aga — 50 300 000 rubla. Kaubatoodangu ühele rublale langevate kulude plaanilise taseme kindlakstegemiseks jagame toodangu plaanilise omahinna toodangu maksumusega plaanilistes hulgihindades. Arvutustest näeme, et plaaniliste kulude suuruseks tegelikult väljalastud toodangu ühe rubla kohta pidi olema 85,2 kopikat.

Toodangu tegelik omahind oli 42 095 000 rubla, toodangu väljalase kehtivates hulgihindades — 50 300 000 rubla. Seega olid tegelikud kulud kaubatoodangu ühe rubla kohta 83,7 kopikat.

Nende näitajate kõrvutamisel näeme, et kaubatoodangu ühele rublale langevate kulude taseme plaaniülesanne on täidetud. Samal ajal kui plaanilised kulud (tegeliku sortimendi puhul) olid 85,2 kopikat, moodustasid tegelikud kulud 83,7 kopikat. Järelikult saadi väljalastud toodangu iga rubla kohta 1,5 kopikat üleplaanilist kokkuhoidu.

See tähendab, et ettevõtte hulgihindades arvutatud kaubatoodangu väljalaske üldmahu — 50,3 miljoni rubla — kohta säästeti 755 000 rubla. Samale tulemusele jõuame, kui võrdleme kogu kaubatoodangu tegelikku omahinda plaanilise omahinnaga (42 850 000 — 42 095 000 = 755 000 rubla).

Kogutoodangu omahinna plaani täitmise hindamine ei ole täielik, kui jäetakse arvestamata materjalide hindade ning transpordi ja energia tariifide muutumine. Aruandeaasta jooksul muutusid ettevõttes tarbitavate materjalide hinnad. Toodangu plaanilise omahinna kindlakstegemisel arvestati mõnede materjalide väärtus kallimalt nendest hulgihindadest, millega ettevõte need materjalid tegelikult soetas.

Toodangu omahinna aruandes tuuakse andmed hindade ja tariifide muutumise kohta aruandeperioodil. Kogu kaubatoo-

[1] 1960. aastal lähtuti tööstusettevõtete toodangu omahinna alandamise plaani täitmise hindamisel kaubatoodangu ühele rublale langevate kulude alandamise ülesandest protsentides eelmise aasta suhtes, mida on korrigeeritud toodangu tegeliku väljalaske ja sortimendi põhjal (tingimusel, et on täidetud tähtsamate toodanguliikide omahinna alandamise ülesanne).

dangu osas näidatakse hindade ja tariifide muutumist, võrreldes omahinna plaanis kasutatud hindade ja tariifidega, võrreldava kaubatoodangu osas aga kõrvutatakse lisaks sellele veel möödunud aastal kehtinud hindade ja tariifidega.

Aruandeaastal alandati hindu ja tariife: võrreldes plaaniga (kogu kaubatoodangu osas) 100 000 rubla ja võrreldes möödunud aastaga (võrreldava toodangu osas) — 400 000 rubla.

Järelikult üks osa saadud kokkuhoiust ettevõtte tegevusest ei sõltunud, vaid oli riigi poolt läbiviidud materjalide hulgihindade alandamise tulemuseks.

Omahinna plaani täitmise kindlakstegemiseks tuleb arvestustes teha parandus, muutes plaanilise ja tegeliku omahinna omavahel võrreldavaks.

Meie näites saame järgmised andmed (tuhandetes rublades):

Plaaniline omahind	42 850
Tegelik omahind, näidates materjalide väärtust võrreldavates hindades (42 095 + 100)	42 195
Kokkuhoid omahinna alandamisest	655

Ettevõtte töötajaskond täitis kaubatoodangu omahinna riikliku plaaniülesande ning hoidis kokku üle plaani 655 000 rubla.

Võrreldava toodangu omahinna alandamise ülesande täitmine. Võrreldava toodangu omahinna plaani täitmise iseloomustamiseks arvutatakse välja kokkuhoiu summa ja omahinna alandamise protsent võrreldes möödunud aastaga. Vaatleme järgmisi andmeid:

Võrreldav toodang (tuhandetes rublades)			Võrreldava kaubatoodangu omahinna alandamise plaan ettevõttes		Võrreldava kaubatoodangu omahinna tegelik alandamine (protsentides)
eelmise aasta keskmises omahinnas	plaanilises omahinnas	tegelikus omahinnas	tuhandetes rublades	protsentides	
35 700	32 650	31 695	2360	6,8	11,2

Saadud kokkuhoiu summa arvutamiseks tuleb võrreldava kaubatoodangu omahinnast eelmise aasta hindades (meie näites 35 700 000 rubla) lahutada jooksva perioodi toodangu tegelik omahind (31 695 000 rubla). Tegelik kokkuhoid võrreldes eelmise aasta omahinnaga oli 4 005 000 rubla. Planeeritud kokkuhoid oli 2 360 000 rubla. Järelikult saadi võrreldava kaubatoodangu omahinna alandamisest üleplaanilist kokkuhoidu 1 645 000 rubla.

Võrreldava toodangu omahinna alandamise ülesanne oli 6,8 protsenti, tegelikult alandati omahinda 11,2 protsenti. Ettevõte alandas omahinda üle plaani 4,4 protsenti (11,2—6,8).

Toodangu omahinda mõjutavate tegurite analüüs. Toodangu omahinna alandamise plaani täitmisele avaldavad mõju järgmi-

sed tegurid: üksiktoodete omahinna üleplaaniline alandamine, materjalihindade ning transpordi ja energia tariifide plaanis mitteettenähtud alandamine (või tõstmine), võrreldava toodangu osatähtsuse ja mahu muutumine, muutused võrreldava toodangu koosseisus. Analüüsime, mil määral tegurid avaldasid mõju toodangu omahinna alandamise plaani täitmisele ettevõttes. Kõrvutades võrreldava kaubatoodangu tegelikku omahinda plaanilise omahinnaga, näeme, kuidas üksiktoodete omahinna alanemine soodustas üleplaanilise kokkuhoiu saamist. Toodud näites on kokkuhoid võrreldes plaaniga 955 000 rubla (32 650 000—31 695 000).

Hindade ja tariifide muutumist võetakse arvesse kõigi materiaalsete väärtuste osas, mida kulutati nii mittevõrreldavale kui ka võrreldavale toodangule. Analüüsitavad andmed näitavad, et toodud näites muutusid plaaniga võrreldes ainult mittevõrreldava toodangu valmistamiseks kulutatud materiaalsete väärtuste hinnad ja tariifid.

Võrreldava toodangu osatähtsuse muutumine mõjub kokkuhoiu summa suurusele, kuigi antud juhul möödunud aasta omahinna suhtes arvutatud alandamise protsent ei muutu.

Toodud näites oli planeeritud kokkuhoidu omahinna alandamisest 2 360 000 rubla. Võrreldava toodangu mahu suurenemine suurendas kokkuhoiu summat. Möödunud aasta omahinnas hinnatud toodangu väljalaske tegelik maht oli 35 700 000 rubla, mis 6,8-protsendilise ülesande puhul annab plaanilist kokkuhoidu 2 427 000 rubla.

$$\left(\frac{35\,700\,000 \times 6{,}8}{100}\right).$$

Nende näitajate võrdlemisel võib näha, et võrreldava toodangu osatähtsuse ja mahu suurenemise arvel sai ettevõte täiendavalt kokkuhoidu 67 000 rubla (2 427 000—2 360 000).

Toodangu omahinna plaani täitmist mõjutab ka võrreldava toodangu koosseisu muutumine, sest omahinna alandamise plaaniülesanne arvutatakse iga toote kohta eraldi ja on erinev. Ületades nende toodete väljalaske plaani, mille omahinna alandamise ülesanne on ettevõtte keskmisest kõrgem, suureneb kokkuhoiu summa ja omahinna alandamise protsent. Kui aga ületatakse nende toodete väljalaske plaani, mille omahinna alandamise ülesanne on ettevõtte keskmisest kõrgem, suureneb kokkuhoiu summa ja omahinna alandamise protsent. Kui aga ületatakse nende toodete väljalaske plaani, millel on madalam omahinna alandamise ülesanne, väheneb omahinna alandamise protsent.

Teeme kindlaks, kuidas suurenes omahinna alandamisest saadav kokkuhoid toodangu koosseisu muutumise tõttu. Eespool tegime kindlaks plaanilise kokkuhoiu summa, mis arvutati, lähtudes võrreldava toodangu tegelikust mahust ja

plaanilisest sortimendist (2 427 000 rubla). Kõrvutame seda tegeliku sortimendi järgi arvutatud plaanilise kokkuhoiuga.

Võrreldav kaubatoodang

möödunud aasta omahinnas	35 700 000 rubla
plaanilises omahinnas	32 650 000 „
kokkuhoid	3 050 000 „

Üksikute toodete osatähtsuse muutumine võrreldava toodangu mahus, s. o. toodangu sortimendi muutumine, suurendas kokkuhoiu summat 623 000 rubla võrra (3 050 000—2 427 000), mis moodustab 1,7 protsenti eelmise aasta omahinnast $\left(\frac{623\,000 \times 100}{35\,700\,000}\right)$.

Omahinna alandamise ülesande täitmise hindamiseks on vaja teada toodangu koosseisu muutumise põhjusi. Praktikas võib esineda kaks juhtumit — nomenklatuuriplaani mittetäitmine ja üksikute toodete väljalaske plaani ebaühtlane ületamine. Kui ettevõte ei täitnud nomenklatuuriplaani, ei ole omahinna näitajate paranemine toodangu struktuuri muutumise arvel ettevõtte saavutuseks. Teisel juhul võib ettevõte pärast toodangu nomenklatuuriplaani täitmist ületada plaani üksikute planeeritud tooteliikide osas erinevalt. Kui seejuures ületati põhitoodangu plaani, tuleb omahinna näitajate paranemist, mis toimus toodangu koosseisu muutumise arvel, lugeda positiivseks.

Plaani ületamist mõjutavate tegurite selgitamine võimaldab objektiivselt hinnata ettevõtte tegevust.

Toodangu omahind kulukirjete lõikes. Toodangu omahinna analüüsimisel ei tohi piirduda ainult üldiste andmetega. Täites edukalt üldise omahinna plaani, võib üksikute kirjete osas esineda ülekulu, mille väljaselgitamisel on suur tähtsus omahinna edaspidise alandamise reservide otsimisel. Samuti on tähtis selgitada, missuguste kirjete osas saavutati kokkuhoidu. Kulusid näidatakse üksikute kulukirjete lõikes kaubatoodangu omahinna plaani täitmise aruandes.

Esitame analüüsitava aruande andmed (tuhandetes rublades):

Kulukirjed	Kogu kaubatoodangu täielik omahind		Kokkuhoid (—) või ülekulu (+)
	plaanilises omahinnas	tegelikus omahinnas	
1. Tooraine ja materjalid	13 100	12 660	— 440
2. Tehnoloogiline kütus	400	350	— 50
3. Transpordi- ja varumiskulud . .	300	340	+ 40
4. Palk ja eraldised sotsiaalkindlustuseks	8 500	8 800	+ 300
5. Uute toodete tootmise omandamise kulud	2 000	2 000	—

Kulukirjed	Kogu kaubatoodangu täielik omahind		Kokkuhoid (—) või ülekulu (+)
	plaanilises omahinnas	tegelikus omahinnas	
6. Eriotstarbeliste instrumentide ja rakiste kulumine	2 150	2 000	— 150
7. Tootmises tekkivad praagikahjud	600	1 300	+ 700
8. Tsehhikulud	9 800	9 100	— 700
9. Tehase üldkulud	5 500	5 000	— 500
Kokku tehase- (vabriku-) omahind	42 350	41 550	— 800
10. Tootmisvälised kulud	500	545	+ 45
Toodangu täielik omahind . . .	42 850	42 095	— 755

Aruanne näitab, et võrreldes plaaniga esineb kokkuhoidu: tooraine ja materjalide osas 340 000 rubla (440 000 rubla miinus hindade ja tariifide muutumine 100 000 rubla võrra), kütuse osas 50 000 rubla, instrumentide ja rakiste kulumise osas 150 000 rubla, tsehhikulude ja tehase üldkulude osas — 1 200 000 rubla. Järelikult moodustab kokkuhoid üksikute kirjete järgi kokku 1 740 000 rubla. Ettevõte hoidis kokku põhiliselt tootmise teenindamise ja juhtimise kulude ning tooraine, materjalide ja kütuse kulude vähendamise arvel.

Kuid üldse alandati omahinda plaaniga võrreldes 655 000 rubla (võttes arvesse hindade muutust). Erinevus on seletatav sellega, et ettevõttel oli rea teiste kirjete osas ülekulu. Eriti suured olid praagikahjud, mis suurendasid toodangu omahinda plaaniga võrreldes 700 000 rubla. Palgakulud suurenesid plaaniga võrreldes 300 000 rubla, transpordi- ja varumiskulud 40 000 rubla ja mittetootlikud kulud 45 000 rubla. Üldine ülekulu summa moodustab nende kirjete osas 1 085 000 rubla.

Üksikute kulukirjete analüüsi erinevused. Analüüsi järgmiseks etapiks on kulude põhjalik uurimine üksikute kirjete kaupa, tegurite väljaselgitamine, mille arvel saadi kokkuhoidu, ning ülekulu põhjuste ja üksikutel juhtudel ka süüdlaste kindlakstegemine. Vaatleme lühidalt, kuidas analüüsitakse kulusid üksikute kulukirjete lõikes.

Kulude analüüsiks kirje „Tooraine ja materjalid" osas on otstarbekohane kasutada üksikute toodete aruandekalkulatsioone. Kalkulatsioonides on materjalide tegelikud kulud dešifreeritud materjalide liikide järgi ning kõrvutatud plaaniga. Analüüs võimaldab kindlaks teha, missuguseid materjale ja kui palju on kulutatud ja missuguste materjalide liikide osas esineb kokkuhoid. Kokku võttes tähtsamate toodete kalkulatsioonide analüüsi andmed, saame ettekujutuse materjalide kokkuhoiu tulemustest ettevõttes tervikuna. Samuti, s. o. aruandekalkulatsioonide põhjal analüüsitakse ka kulusid kirje „P a l k" osas.

Vaatleme üksikasjalisemalt palga kokkuhoiu ja ülekulu koondandmeid üksikute toodete lõikes:

Toote nimetus	Tegelik väljalase (tükkides)	Palk tooteühiku kohta (tuhandetes rublades)		Palk kogu väljalaske kohta (miljonites rublades)		Kokkuhoid (—), ülekulu (+)
		plaani järgi	tegelikult	plaani järgi	tegelikult	
Toode A	1115	3,4	3,2	3,8	3,6	— 0,2
„ B	1000	2,8	2,9	2,8	2,9	+ 0,1
„ C	500	3,8	4,6	1,9	2,3	+ 0,4
Kokku	—	—	—	8,5	8,8	+ 0,3

Tabelist näeme, et toote A osas hoidis ettevõte kokku palka 0,2 miljonit rubla, toote B ja C osas aga tekkis ülekulu 0,5 miljonit rubla.

Nende toodete aruandekalkulatsioonide analüüs peab selgitama ülekulu põhjused. See on vajalik omahinna alandamise teede leidmiseks.

Tsehhikulude ja tehase üldkulude analüüsil on eriline tähtsus, sest nendel kuludel on toodangu omahinnas suur osatähtsus.

Nagu teada, sõltub tsehhikulude ja tehase üldkulude suurus toodangu omahinnas toodangu väljalaske mahu ja kulude endi absoluutsumma muutumisest. Sellepärast tuleb kaubatoodangu omahinna analüüsimisel näidata rahalises väljenduses iga üksiku nimetatud teguri mõju toodangu omahinnale.

Ettevõtte aruandluses esinevad järgmised andmed, mis iseloomustavad tsehhikulude ja tehase üldkulude eelarve täitmist (miljonites rublades):

Kulud	Plaani järgi	Tegelikult
Tsehhikulud	10,0	9,9
Tehase üldkulud	5,7	5,3
Kokku	15,7	15,2

Kõigepealt selgitame, kuidas mõjus toodangu omahinna alandamisele plaani ületamine toodangu mahu osas. Selleks peame teadma tinglikult püsivate kulude osatähtsust tsehhikulude ja tehase üldkulude eelarves. Selleks summeeritakse kulud nende kirjete osas, mis ei sõltu plaani täitmise astmest.

Ettevõttes, mille aruannet analüüsitakse, on tinglikult püsivate tsehhikulude osatähtsus 60 protsenti, tehase üldkulud aga on kõik tinglikult püsivad kulud.

Kogutoodangu väljalaske plaani ületamise arvel saadud kokkuhoiu arvutamiseks tuleb tinglikult püsivate kulude plaanilist summat jagada plaani täitmise protsendiga ja korrutada 100-ga. Arvutuse tulemusena saame plaanilised

kulud ümberarvestatult toodangu väljalaske tegelikule mahule. Saadud summat plaaniga võrreldes näeme, kui suur on tsehhikulude ja tehase üldkulude kokkuhoid toodangu väljalaske plaani ületamise arvel.

Esitame tinglikult püsivate tsehhikulude ja tehase üldkulude plaanilise summa arvutuse.

Tsehhikulud (60 protsenti 10 000 000 rublast) . . .	6 000 000 rubla
Tehase üldkulud (100 protsenti 5 700 000 rublast) .	5 700 000 „
Kokku tinglikult püsivad kulud plaani järgi . . .	11 700 000 rubla

Arvutame nende kulude summa, lähtudes kogutoodangu plaani täitmisest (104,1 protsenti):

$$\frac{11\,700\,000 \times 100}{104{,}1} = 11\,240\,000 \text{ rubla.}$$

Tinglikult püsivate kulude plaanilisest summast (11 700 000 rubla) arvatakse maha kogutoodangu väljalaske plaani tegeliku täitmise järgi väljaarvutatud kulud (11 240 000 rubla). Järelikult, toodangu väljalaske plaani ületamise arvel alanes toodangu omahind tsehhikulude ja tehase üldkulude osas 460 000 rubla võrra.

Kulukirjete analüüsi tulemusena on teada, et kaubatoodangu omahinda alandati kirje „Tsehhikulud ja tehase üldkulud" osas 1 200 000 rubla võrra. Samuti tegime kindlaks kokkuhoiu summa tsehhikulude ja tehase üldkulude osatähtsuse vähenemisest seoses toodangu väljalaske plaani ületamisega. Ülejäänud osa (740 000 rubla) kohta võib analüüsiks küllaldase täpsusega öelda, et see on saadud tsehhikulude ja tehase üldkulude absoluutsumma vähendamise arvel.

Tsehhikulude ja tehase üldkulude aastaeelarve täitmist analüüsitakse aastaaruande andmete alusel. Tegelikke tsehhikulusid ja tehase üldkulusid kõrvutatakse iga kirje järgi eelarves ettenähtud summadega. Toodangu mahulise plaani täitmisest sõltuvate kulude analüüsimisel (näiteks elektrienergia kulu põhitootmises, instrumentide kulumine jne.) korrigeeritakse eelarves ettenähtud summat kogutoodangu plaani täitmise protsendiga. Erilist tähelepanu tuleb pöörata mittetootlike kulude analüüsile. Seejuures tuleb silmas pidada, et mittetootlikke kulusid ei planeerita ning nende summa kujutab endast ülekulu, võrreldes plaanilise omahinnaga. Tootmisväliste kulude summat on otstarbekohane analüüsida ilma vastavaid tulusid maha arvamata (näiteks saadud trahvid ja viivised, materiaalsete väärtuste väljaselgunud ülejäägid jne.).

Tootmises tekkinud praagikahjude analüüs. Praagikahjude analüüsimisel uuritakse praagikahjude koondandmeid tehase kui terviku ja tsehhide kohta, vaadeldakse praagi põhjusi ja selgitatakse välja süüdlased.

Toome analüüsitavast aruandest andmed praagi tootmise kohta:

Näitajad	Summa (tuhandetes rublades)
1. Lõplikult väljapraagitud toodete täielik omahind	1750
2. Praagi parandamise kulud	+ 100

Näitajad	Summa (tuhandetes rublades)
3. Praagi kasutamise väärtus	— 150
4. Nõutud sisse hankijatelt	— 300
5. Peetud kinni süüdlastelt	— 50
6. Praagikahjud	1350

Ettevõtte praagikahjud moodustasid aruandeaastal 1 350 000 rubla ehk 3 protsenti kogutoodangu omahinnast (45 000 000 rubla). Eelmisel aastal moodustasid praagikahjud 2,2 protsenti. Praagikahjud on järsult suurenenud.

Vaadeldes aruandeandmeid praagi tootmise kohta, tuleb esmalt kontrollida, kuidas täideti praagikahjude vähendamise ülesanne, ning teha kindlaks, kuidas mõjusid praagikahjud toodangu omahinnale.

Toodud näites oli praagikahjude alandamise ülesandeks 40 protsenti. See tähendab, et praagikahjud ei tohi ületada 1,3 protsenti kogutoodangu omahinnast (2,2 × 0,6).

Tegelikud kahjud on 3 protsenti; tähendab, praagikahjude ülesande mittetäitmise tulemusena tekkinud kahjud moodustavad 1,7 protsenti kogutoodangu omahinnast.

Edasi tuleb välja arvutada, kui suure summa võrra tõusis toodangu omahind praagikahjude alandamise plaani mittetäitmise tõttu. Selleks tuleb kogutoodangu omahinda korrutada praagikahjude üleplaanilise protsendiga ja jagada sajaga.

Meie näites olid vastavad suurused:

$$\frac{45\,000\,000 \times 1{,}7}{100} = 765\,000.$$

Seega suurenes analüüsitaval perioodil väljalastud toodangu omahind seoses praagikahjude vähendamise ülesande mittetäitmisega 765 000 rubla võrra.

Analüüsides kulusid kalkulatsioonikirjete lõikes, selgitasime, et üleplaanilised praagikahjud moodustasid 700 000 rubla. See summa on arvutatud kaubatoodangu kohta. Kogutoodangu üleplaaniliste praagikahjude üldsumma aga, nagu näitas arvutus, moodustab 765 000 rubla. See tähendab, et praagikahjude alandamise ülesande mittetäitmine põhjustas niihästi kaubatoodangu omahinna suurenemise 700 000 rubla võrra kui ka lõpetamata toodangu omahinna tõusu 65 000 rubla võrra, mis mõjub negatiivselt järgneva aasta toodangu omahinna plaani täitmisele.

Praagi põhjuste analüüs. Ettevõtetes arvestatakse praaki harilikult põhjuste ja süüdlaste järgi, valutsehhides ja analoogilistes tootmislõikudes aga ka praagi liikide järgi.

Esitame andmed praagikahjude kohta kahjude tekkimise põhjuste järgi:

Põhjuste nimetus	Kahjusumma (tuhandetes rublades)	Protsentides kogusummast
Tööliste hooletu töö ja tehnoloogiast mittekinnipidamine	135	10
Mõõtmetest mittekinnipidamine seadmete reguleerimisel	14	1
Kõlbmatute ja kontrollimata instrumentide ning rakiste kasutamine	108	8
Rikkis seadmete kasutamine	81	6
Valed joonised või tehnilised tingimused	27	2
Vale tehnoloogiline protsess	40	3
Eelnevate operatsioonide ebaõige kontrollimine	68	5
Hankijalt saadud halvakvaliteediline valu	270	20
Omavalmistatud valu defektid	607	45
Kokku	1350	100

Analüüsides praagikahjusid, mis on tekkinud hooletust tööst ja ettenähtud tehnoloogiast mittekinnipidamise tõttu (135 000 rubla), on otstarbekohane tutvuda praaki valmistanud tööliste kvalifikatsiooni ja tööstaaži andmetega. Neist võib näha, kuidas on ettevõttes organiseeritud ute, alles tööle võetud tööliste instrueerimine ja kvalifikatsiooni tõstmine. Analüüsi andmete põhjal tuleb välja töötada abinõud tööle võetud tööliste kvalifikatsiooni tõstmiseks ja koostada õpetamisele kuuluvate isikute nimekiri. Edaspidi on vaja kontrollida, kuidas neid ettepanekuid täidetakse.

Kontrollimata instrumentide ja rakiste kasutamise tõttu tekkinud praagikahjude summa (108 000 rubla) näitab, et on vaja kontrollida omavalmistatud ja mujalt soetatud instrumentide vastuvõtmise süsteemi ning töökohtadele väljaandmise korda.

Seadmete rikete tõttu tekkinud praagikahjude esinemine (81 000 rubla) nõuab, et selgitataks välja, millised seadmed olid rikkis ja kelle süü läbi. Selleks tuleb läbi vaadata praagiaktid. Edasine analüüs võib välja selgitada puudusi ka remonditud seadmete vastuvõtmises või plaanilise ennetusremondi süsteemis.

Praagikahjud valede jooniste ja vale tehnoloogilise protsessi tõttu moodustasid 67 000 rubla. Esmasdokumendid näitavad, kes konkreetselt konstrueerimis- ja tehnoloogiaosakondade töötajaist on süüdi neis kahjudes.

Eelnevate operatsioonide ebaõige kontrollimise tõttu tekitati kahju 68 000 rubla. See tekkis tehnilise kontrolli osakonna töös esinevate puuduste tõttu. On otstarbekohane välja selgitada, millistes töölõikudes see juhtus ja kes kontrolöridest oli hooletu tööde vastuvõtmisel.

Eriti suure osatähtsusega (45 protsenti) on kahjud omavalmistatud valu defektide tõttu. Nende kahjude üldsumma moodustab 607 000 rubla. Analüüsi põhjal võib järeldada, et tehase valutsehhis kasutatav tootmise organiseerimise ja praagi väljaselgitamise süsteem ei võimaldanud praagi põhjuste ja süüdlaste täielikku kindlaksmääramist. Analüüsist tulenevaks esmajärguliseks ülesandeks on kontrolli parandamine valu kvaliteedi üle tootmisprotsessis.

Tabelist nähtub, et hankijate süü tõttu tekkinud kahjud moodustasid 270 000 rubla ehk 20 protsenti kõigist kahjudest. Hankijad on kohustatud tasuma praakmaterjalide ja -pooltoodete väärtuse ja ka otsesed kahjud, mida ettevõte sai praagi kasutamisel tootmises, kui see on ette nähtud lepingus.

Kuid ettevõttel on õigus nõuda kahjutasu ainult sel juhul, kui materjalide saabumisel kontrolliti nende kvaliteeti (vastavalt kehtivatele eeskirjadele) ja kui praakmaterjalid selgitati välja õigeaegselt ning vormistati õigesti.

Praagi analüüs põhjuste, süüdlaste ja praagi liikide järgi peab toimuma ettevõtetes mitte ainult aasta või kuu töötulemuste alusel. Praagikahjude vähendamine on tähtis ülesanne, mis nõuab toodangu kvaliteedi igapäevast operatiivset kontrollimist.

Jäätmekahjude analüüs. Paljude tootmisalade puhul on tootmisjäätmete arvestamine konkreetsete toodanguliikide lõikes peaaegu võimatu. Seepärast on neil juhtudel otstarbekohane analüüsida jäätmete suurust ja nende kasutamist rahalises väljenduses ettevõtte kohta tervikuna. Üksikute toodete ja toodanguliikide osas analüüsitakse materjalide kasutamist ja lähtetoorainest toodangu väljatuleku koefitsiente naturaalväljenduses.

Vaatleme andmeid jäätmete suuruse kohta (ettevõtte aruandest; miljonites rublades):

Näitajad	Eelmisel aastal	Aruandeaastal
Tooraine ja materjalide kulu üldsumma (tootmiskulude eelarve järgi)	14	15
Jäätmed:		
a) tooraine ja materjalide hinnaga . . .	5,5	5,5
b) võimaliku kasutamise hinnaga . . .	0,4	0,5

Teeme algul kindlaks jäätmekahjude summa. Selleks kõrvutame jäätmete suurust kahes hindes: tooraine ja materjalide hinnas ja võimaliku kasutamise hinnas. Arvutused näitavad, et jäätmekahjud moodustasid eelmisel aastal 5,1 miljonit rubla (5,5—0,4) ja aruandeaastal 5 miljonit rubla.

Nende andmete põhjal saab arvutada ka jäätmete kasutamise astme. Analüüs näitab, et aruandeaastal jäätmete kasutamine veidi paranes. Jäätmete kasutamise väärtus oli aruandeperioodil 9 protsenti $\left(\frac{0{,}5\times 100}{5{,}5}\right)$, kusjuures möödunud aastal kasutati jäätmeid ainult 7,3 protsenti $\left(\frac{0{,}4\times 100}{5{,}5}\right)$.

Meie näites moodustas tooraine ja materjalide kulu aruandeaastal kokku 15 miljonit rubla, tegelik materjalide ärakasutamise väärtus aga — 10 miljonit rubla. Materjalide kasuliku ärakasutamise koefitsient oli aruandeaastal 0,67 (10 : 15), eelmisel aastal aga — 0,64 (8,9 : 14).

Analüüs näitab, et aruandeaastal kasutas ettevõte materjalide väärtusest tegelikult ära ainult 67 protsenti. Selle tulemusena moodustasid jäätmekahjud toodangu omahinnas 5 miljonit rubla. Ettevõttel on hiiglasuured võimalused materjalide kokkuhoidmiseks just tootmisjäätmete tõttu tekkivate kahjude vähendamise arvel.

Aruandekalkulatsioonide analüüs. Omahinnaplaani täitmise analüüsi tähtsaks osaks on üksikute toodete omahinna analüüs. Sellise analüüsi põhidokumentideks on aruandekalkulatsioonid.

Vaatleme andmeid üksikute toodete omahinna kohta ettevõttes (tuhandetes rublades):

Näitajad	Toodangu väljalase aastas (tk.)	Tooteühiku omahind			Kogu väljalaske omahind		
		eelmise aasta omahinnas	aruandeaasta plaani järgi	aastaaruande järgi	eelmise aasta omahinnas	aruandeaasta plaanilises omahinnas	aruandeaasta tegelikus omahinnas
Võrreldav toodang							
1. Toode A . .	1115	18,57	16,1	15,6	20 700	17 950	17 395
2. Toode B . .	1000	15,0	14,7	14,3	15 000	14 700	14 300
Kokku võrreldav toodang	—	—	—	—	35 700	32 650	31 695
Mittevõrreldav toodang							
3. Toode C . .	500	—	20,4	20,8	—	10 200	10 400
Kokku kaubatoodang . .	—	—	—	—	—	42 850	42 095

Toodangu omahinna plaani täitmist kindlustas omahinna alanemine toote A osas (kokkuhoid 500 rubla ühe toote kohta) ja toote B osas (kokkuhoid 400 rubla). Toote C osas esines 400 rubla suurune ülekulu tooteühiku kohta.

Et välja selgitada põhjused, miks üksikute kulukirjete osas kaldub tegelik omahind kõrvale plaanilisest, tuleb analüüsida kõigi toodete aruandekalkulatsioonide andmeid.

Näitena vaatleme toote B ühiku omahinna plaani- ja aruandekalkulatsiooni andmeid:

I osa

Kalkulatsioonikirjed	Plaani järgi (rublades)	Tegelikult (rublades)	Kokkuhoid (—), ülekulu (+)
1. Tooraine ja materjalid	4 500	4 300	—200
2. Transpordi- ja varumiskulud . . .	100	120	+ 20
3. Palk	2 800	2 900	+100
4. Tootmise omandamise kulud . . .	770	770	—
5. Sihtotstarbeliste instrumentide ja rakiste kulumine	650	600	— 50
6. Praagikahjud	180	430	+250
7. Tsehhikulud	3 400	3 130	—270
8. Tehase üldkulud	2 100	1 850	—250
Kokku tehaseomahind	14 500	14 100	—400
9. Tootmisvälised kulud	200	200	—
Täielik omahind	14 700	14 300	—400

Tabelist näeme, missuguste kulukirjete osas esineb kokkuhoid ja missuguste osas ülekulu. Tooteühiku omahinda on alandatud 400 rubla. See summa oleks olnud 370 rubla võrra suurem, kui ei oleks olnud ülekulu palga osas (100 rubla), transpordi- ja varumiskulude osas (20 rubla) ning üleplaanilisi praagikahjusid (250 rubla).

Aruandekalkulatsiooni II osas näidatakse, missuguseid materjale ja pooltooteid on toote valmistamiseks kulutatud, nende kogust ja väärtust kõrvutatult vastavate plaaniandmetega. Nende andmete analüüsi abil selgitatakse välja, kuidas on kinni peetud kehtivatest kulunormidest üksikute materjaliliikide osas ning missugust mõju on see avaldanud toodangu omahinnale.

Kalkulatsiooni III osas dešifreeritakse põhitööliste palgakulud. Rida ettevõtteid näitab aruandekalkulatsiooni selles osas ka toodete töömahukust normtundides.

Esitame andmed toote B aruandekalkulatsiooni III osast.

Plaani järgi		Normatiivse kalkulatsiooni järgi		Tegelikult	
töömahukus (normtundides)	palgasumma (rublades)	töömahukus (normtundides)	palgasumma (rublades)	töömahukus (normtundides)	palgasumma (rublades)
900	2800	895	2790	930	2900

Üldandmed näitavad, et toote valmistamise tegelik töömahukus on vastava plaaniülesandega võrreldes 30 normtunni võrra suurenenud. Analüüs näitab, et toote töömahukus on jooksvate normide järgi plaaniülesandest 5 normtunni võrra väiksem. See näitab, et töötlemise tehnoloogilist protsessi on muudetud töömahukuse vähendamise suunas.

Kuid mitte alati ei ole projekteeritud normidest kinni peetud. Kõrvalekaldumised ettenähtud tehnoloogilisest protsessist põhjustasid täiendavaid tööajakadusid, mis suurendasid toote töömahukust 35 normtunni võrra, see aga põhjustas ülekulu kirje „Palk" osas 110 rubla, võrreldes kehtivate normatiividega.

Palga ülekulu tekkimise põhjuste selgitamiseks tuleb vaadelda arvestuse andmeid tootmistöölistele tehnoloogilisest protsessist kõrvalekaldumiste puhul makstud lisatasude kohta. Ülekulu peamiseks põhjuseks oli projektis ettenähtud instrumentide ja rakiste puudumine instrumenditsehhi süü tõttu (70 rubla toote kohta).

Teiseks ülekulu põhjuseks oli terase markide ja mõõtmete asendamine (40 rubla toote kohta). Materiaalses ja tehnilises varustamises esinevad puudused põhjustasid mitte ainult metalli ülekulu, vaid ka palgakulu suurenemist tooteühiku kohta.

Tööstustoodangu omahind sõltub kogu töötajaskonna jõupingutustest, sellepärast peab ka omahinna plaani täitmise kontrollimine hõlmama ettevõtte tegevuse kõiki lõike.

See kontroll peab olema süstemaatiline ja massiline. Paljude tööstusettevõtete parteiorganisatsioonid, kasutades administratsiooni tegevuse kontrollimise õigust, loovad toodangu omahinna plaanide täitmise kontrollimiseks erikomisjonid.

Tsehhide ja jaoskondade tegevuse hindamiseks igal kuul kontrollitakse plaani täitmist omahinna või selle tähtsamate elementide osas, selgitatakse välja reservid ning töötatakse välja abi-

nõud nende kasutuselevõtmiseks. Tsehhide ja tootmisjaoskondade töötajate materiaalne stimuleerimine toimub eeskätt omahinna plaani täitmise tulemuste põhjal, olenevalt saadud kokkuhoiu suurusest.

Eri ettevõtete poolt väljalastavate ühesuguste toodete omahinna analüüs. Erinevate ettevõtete poolt väljalastavatel ühesugustel toodetel on sageli erinev valmistamise omahind. Mida kõrgem on ettevõttes tootmise tehniline tase, mida täiuslikum on töö ja tootmise organiseerimine, seda madalam on ka toodanguühiku omahind.

Analüüsiks kasutatakse eelkõige ühesuguste toodanguliikide aruandekalkulatsioone.

Vaatleme niisuguse analüüsi metoodikat.

Kaks ettevõtet valmistavad ühesuguseid tooteid. Tooteühiku omahind on järgmine (rublades):

	Esimene ettevõte	Teine ettevõte
Täielik omahind	14 300	15 200
Sealhulgas:		
Tooraine ja materjalid	4 300	4 350
Palk	2 900	3 050
Praagikahjud	430	435
Tsehhikulud (koos seadmete korrashoiu- ja ekspluatatsioonikuludega)	3 130	3 500
Tehase üldkulud	1 850	2 060

Teises ettevõttes, kus aasta jooksul valmistati 950 toodet, oli toote omahind 900 rubla võrra kõrgem. Järelikult, kui teine ettevõte saavutaks esimese ettevõtte omahinna taseme, saaks ta omahinna alandamisest täiendavalt kokkuhoidu 855 000 rubla. Tooteühiku omahinna kallinemine toimus põhiliselt: tooraine ja materjalide arvel — 50 rubla, palga arvel — 150 rubla, tsehhikulude ja tehase üldkulude arvel — 580 rubla ulatuses. Edasine analüüs peab põhjalikumalt välja selgitama toote omahinna suhteliselt kõrge taseme põhjused teises ettevõttes.

Dešifreerime tooraine ja materjalide kulud. Meie näites kulutati toodanguühiku valmistamiseks konstruktsiooniterast — esimeses ettevõttes 1222 kg, teises ettevõttes — 1285 kg ning lehtterast — vastavalt 545 kg ja 510 kg. Materjalide lahtilõikamise meetodite ja tootmises kasutamise vaatlus näitas, et esimeses tehases kasutatakse märksa ratsionaalsemat konstruktsiooniterasest detailide töötlemise tehnoloogiat, mille tulemusena seal kulutatakse tootele 63 kg konstruktsiooniterast vähem. Samal ajal aga on teisel tehasel progressiivsemad lehtterase lahtilõikamise meetodid, mille tõttu lehtterase kulu on toodanguühiku kohta 35 kg võrra väiksem. Analüüs näitab, et eesrindlike kogemuste kasutamisel võivad mõlemad ettevõtted vähendada toodangu valmistamiseks vajaliku metalli kulu.

Palgakulude vähendamise reservide leidmiseks tuleb vaadelda toodangu valmistamise töömahukust niihästi kogu toote kui ka selle üksikute sõlmede ja detailide osas.

Tabelist on näha, et sõlme *B* valmistamise töömahukus on mõlemas ettevõttes peaaegu ühesugune, töö kulu sõlmede *A* ja *C* valmistamiseks aga on teises ettevõttes 85 tunni võrra suurem. Järelikult peab teise ettevõtte kol-

	Esimene ettevõte	Teine ettevõte
Toote täielik töömahukus (tundides)	930	978
Sealhulgas:		
sõlm *A*	180	225
„ *B*	216	218
„ *C*	160	200
Montaažitööd	95	51

lektiiv uurima esimeses ettevõttes kasutatavat detailide ja sõlmede valmistamise tehnoloogiat ning üle võtma eesrindlikke kogemusi. Samal ajal aga on töökulu montaažile teises ettevõttes madalam; seal on montaažitööd rohkem mehhaniseeritud, mis tagab väiksema töömahukuse. Selle ettevõtte kogemusi on kasulik rakendada ka esimeses ettevõttes.

Eesrindlike kogemuste edasiseks väljaselgitamiseks ja kasutamiseks on otstarbekohane kõrvutada kahe ettevõtte töö üldisi näitajaid. Niisugusteks näitajateks on põhi- ja abitööliste arvu suhe, tsehhikulude ja tehase üldkulude suurus, teenindava personali arv jne.

Vaatleme mõningaid andmeid:

	Esimene ettevõte	Teine ettevõte
Abitööliste osatähtsus	41,5	44,3
Teenindava ja administratiivpersonali (välja arvatud tehnilised teenistused) osatähtsus protsentides töötajate üldarvust	9,1	12,3
Tsehhikulud ja tehase üldkulud kogutoodangu 1000 rubla kohta (rublades)	275	294

Teises ettevõttes tingis toote kõrgemat omahinda mitte ainult tooraine ja materjalide suurem kulu ja toote suurem töömahukus. Teises ettevõttes oli ka suhteliselt palju abitöölisi (2,8 protsendi võrra rohkem) ning administratiiv- ja teenindava personali osatähtsus oli kõrgem (3,2 protsendi võrra), mistõttu põhiliselt tsehhikulud ja tehase üldkulud olidki toodangu omahinnas suuremad. Teises tehases tuleb kogutoodangu 1000 rubla kohta tsehhikulusid ja tehase üldkulusid 19 rubla võrra rohkem kui esimeses ettevõttes.

Analüüs näitab, et teise ettevõtte kollektiiv, kasutades analoogilise tootmise iseloomuga esimese ettevõtte eesrindlikke kogemusi, võib toodangu omahinda tunduvalt alandada. Analüüsist näeme ühtlasi, et vaatamata teise ettevõtte üldistele halvematele tehnilis-majanduslikele näitajatele, on ka tema töös mõningaid positiivseid külgi, mida saab kasutada esimeses ettevõttes.

Käesoleval ajal on paljudes rahvamajanduse nõukogudes võetud laialdaselt kasutusele ühesuguse toodangu omahinna analüüsimine majanduspiirkonna ulatuses.

Kuid senini ei saa rahvamajanduse nõukogud ja ettevõtted veel süstemaatilist informatsiooni teiste majanduspiirkondade ettevõtete analoogilise toodangu omahinna kohta. Samuti on vaja organiseerida informatsiooni andmist ka üksikute ettevõtete poolt saavutatud muude tehnilis-majanduslike näitajate kohta.

7. Ettevõtte rentaabluse analüüs

Analüüsi eesmärgiks on kindlaks teha kasumiplaani täitmine ja välja selgitada ettevõtte rentaabluse edasise suurendamise reservid. Analüüsimisel uuritakse tootmise rentaablust, realiseeritud toodangu rentaablust ja ettevõtte kogu tootmis- ja majandusliku tegevuse rentaablust.

Tootmise rentaablus. See näitaja arvutatakse välja kasumi ja kaubatoodangu omahinna kõrvutamise teel. Ettevõttele on kindlaks määratud iga toote hulgihind ja plaaniline omahind. Ettevõtte hulgihindades väljendatud toodangu väljalaske mahu kõrvutamine tema tegeliku omahinnaga näitab toodangu väljalaskest saadud kasumit.

Näitajad	Mõõtühik	Plaani järgi	Aruande järgi
1. Kaubatoodangu väljalase:			
a) ettevõtte hulgihindades . . .	tuhandetes rublades	50 000	50 250
b) omahinnas	„	42 650[1]	42 095
2. Kasum toodangu väljalaskest . .	„	7 350	8 155
3. Tootmise rentaablus	protsentides	17,2	19,4

Planeeritud ja tegeliku kasumi võrdlemine näitab, et ettevõte ületas plaanilise kasumiülesande toodangu väljalaske osas 805 000 rubla võrra. Tootmise rentaablus oli plaani järgi 17,2 protsenti, tegelikult — 19,4 protsenti.

Kasumiplaani ületamise reservide leidmiseks on kasulik analüüsida üksiktoodete rentaablust, võrreldes iga toote kehtivat hulgihinda ja tegelikku omahinda, ning võrreldava ja mittevõrreldava toodangu rentaablust. Kasutades andmeid võrreldava kaubatoodangu väljalaske kohta hulgihindades, võime välja arvutada võrreldava toodangu rentaabluse ning, arvates seejärel üldandmetest maha võrreldava toodangu andmed, välja selgitada ka mittevõrreldava toodangu rentaabluse.

Kaubatoodangu võrreldav osa hulgihindades moodustab meie näites 39 750 000 rubla. Arvutame võrreldava ja mittevõrreldava toodangu väljalaske rentaabluse (tuhandetes rublades):

Näitajad	Ettevõtte hulgihindades	Tegelikus omahinnas	Kasumi summa	Rentaabluse protsent
Kogu kaubatoodang . .	50 250	42 095	8 155	19,4
Sealhulgas:				
Võrreldav toodang . .	39 750	31 695	8 055	25,4
Mittevõrreldav toodang	10 500	10 400	100	1,0

[1] Arvutamisel on aluseks võetud toodangu plaaniline maht ja sortiment.

Arvutus näitab, et kogu kaubatoodangu keskmine rentaablus (19,4 protsenti) varjab mittevõrreldava toodangu halba rentaablust. Nagu tabelist näeme, on ettevõttel mittevõrreldava toodangu osas märksa madalam rentaablus (1 protsent, võrreldaval toodangul aga 25,4 protsenti) ning ettevõte ei ole praktiliselt huvitatud uue toodangu väljalaske suurendamisest, sest see võib mõjuda negatiivselt kasumiplaani täitmisele.

Analüüsist ilmnes vajadus töötada välja abinõud mittevõrreldava toodangu omahinna järsuks alandamiseks ja selle arvel mittevõrreldava toodangu koosseisu kuuluvate toodete rentaabluse tõstmiseks. Vajalikel juhtudel tuleb revideerida ka uute toodete hindade kujundamist.

Realiseeritud toodangu rentaablus. Kuna valmistatud toodangut kõike otsekohe ei realiseerita, tekib vajadus kogu kaubatoodangu rentaabluse kõrval ka realiseeritud toodangu rentaabluse väljaarvutamiseks.

Vaatleme realiseeritud kaubatoodangu aruandeandmeid (tuhandetes rublades):

Näitajad	Plaani järgi	Aruande järgi
Sissetulek toodangu realiseerimisest ettevõtte hulgihindades	50 000	49 350
Realiseeritud toodangu täielik omahind . .	42 650	41 380
Kasum toodangu realiseerimisest . . .	7 350	7 970

Meie näites on toodangu realiseerimise ja realiseerimisest saadud kasumi plaaniline summa võrdne toodangu väljalaske vastavate andmetega. See tähendab, et ettevõttele ei planeeritud valmistoodangu varude muutust. Plaani järgi pidi realiseerimisest saadav kasum moodustama 7 350 000 rubla, tegelik kasum aga oli 7 970 000 rubla ehk 620 000 rubla võrra suurem.

Toodangu realiseerimisplaani täitmise analüüsimiseks tuleb toodangu realiseerimisest saadud tegelikku sissetulekut võrrelda planeeritud sissetulekuga. Võrdluse teostame võrreldavates hindades, s. o. plaanihindades.

Toodangu realiseerimisplaanist 50 000 000 rubla suuruses täideti tegelikult ainult 49 350 000 rubla (98,8 protsenti plaanist). Realiseerimata toodangu varud ettevõttes suurenesid. Selle arvel muutus ka kasumi summa. Kasum toodangu väljalaskest oli 8 155 000 rubla, toodangu realiseerimisest aga — 7 970 000 rubla. Realiseerimata toodangu varude suurenemine vähendas üleplaanilise kasumi summat 185 000 rubla võrra.

Realiseerimiskasumi plaani täitmist mõjutavate tegurite analüüs. Selgitame välja, mille arvel saadi toodangu realiseerimisest üleplaanilist kasumit.

Tehase aruandest nähtub, et kokkuhoid realiseeritud toodangu tehaseomahinna üleplaanilisest alandamisest oli 765 000 rubla. Tootmisvälised kulud olid plaa-

nilisest tasemest 36 000 rubla võrra kõrgemad, mis vähendas ka üleplaanilise kasumi summat.

Realiseeritud toodangu mahu mõju saadud kasumi suurusele tehakse kindlaks, korrutades plaanilise kasumi summat realiseerimisplaani ületamise või mittetäitmise protsendiga. Meie näites vähendas toodangu realiseerimisplaani mittetäitmine kasumi summat 88 000 rubla võrra (1,2 protsenti 7 350 000 rublast).

Ka realiseerimisplaanis mitteettenähtud hulgihindade muutumine mõjutas üleplaanilise kasumi summat. Aruandeperioodil alandati tehase toodangu hulgihindu 50 000 rubla võrra, mis põhjustas ka realiseerimisest saadud üleplaanilise kasumi summa vastavat vähenemist.

Realiseeritud toodangu struktuuri muutumine peegeldub mitte ainult võrreldava toodangu omahinna alandamisest saadavas kokkuhoius, vaid ka kasumiplaani täitmises. Esimesel juhul on see seletatav üksiktoodete omahinna alandamise plaaniülesannete erinevusega. Teisel juhul tingib seda üksiktoodete rentaabluse määra erinevus.

Toodangu struktuuri muutumise mõju toodangu realiseerimisest saadava kasumi plaani täitmisele võib kindlaks teha, arvutades välja plaanilise kasumisumma iga toote osas, mille realiseerimine on suurem või madalam planeeritud kogusest. Arvutuse tulemusi võrreldakse ettevõtte keskmise plaanilise rentaablusega. Ettevõtteis, kus toodete sortiment on suur, nõuavad sellised arvutused väga palju tööd, mistõttu toodangu struktuuri muutumise mõju on otstarbekohane kindlaks teha niinimetatud saldomeetodil. Mainitud meetodi olemus seisab selles, et kasumiplaani ületamise (või mittetäitmise) üldsummast lahutatakse üleplaaniline kasum, mis saadi kõigi teiste tegurite mõju tulemusena.

Meie näites on tulemused järgmised:

Näitajad	Summa (tuhandetes rublades)
Kokkuhoid omahinna alandamisest	+765
Tootmisväliste kulude suurenemine	— 36
Realiseerimismahu vähenemine	— 88
Hulgihindade muutumine	— 50
Kokku	591
Üleplaaniline kasum toodangu realiseerimisest	620

Kuna toodangu realiseerimisest saadud üleplaanilise kasumi üldsumma oli 620 000 rubla, saadi toodangu struktuuri muutumise arvel üleplaanilist kasumit 29 000 rubla (620 000—591 000).

Peale tööstustoodangu realiseerimise tulemuste tuleb vaadata ka mittetööstusliku iseloomuga teenuste realiseerimise, liigsete materiaalsete väärtuste realiseerimise ja muu realiseerimise andmeid, mille tulemusi tavaliselt ei planeerita.

Kahjum muust realiseerimisest vähendab kaubatoodangu realiseerimisest saadavat üleplaanilist kasumit. Sama olukord esines ka ettevõttes, mille aruannet siin analüüsitakse.

Aruandes on muu realiseerimise kohta järgmised andmed (tuhandetes rublades):

Näitajad	Hulgihindades	Tulemus	
		kasum	kahjum
Ülenormatiivsed ja liigsed materiaalsed väärtused	600	—	55
Mittetööstusliku iseloomuga teenused .	400	—	115
Kokku . .	1000	—	170

Ettevõte sai muust realiseerimisest kahjumit 170 000 rubla. Järelikult vähenes kaubatoodangu realiseerimisest saadud kasumi summa selle arvel 7 970 000 rublalt 7 800 000 rublale. Vähenes ka üleplaaniline kasum 620 000 rublalt 450 000 rublale.

Analüüsime muust realiseerimisest saadud kahjumi põhjusi. Ettevõttes kogunes ülenormatiivseid ja mittevajalikke materjale, mistõttu ta oligi sunnitud neid realiseerima 600 000 rubla eest. Materiaalsete väärtuste müük toimub ühtsete hulgihindadega, arvestamata ettevõtte poolt materjalide kohaletoimetamiseks ja hoidmiseks tehtud kulusid. Tähendab, varustusalases töös esinevad puudused, mittevajalike ja liigsete materjalide soetamine ning seejärel nende müük põhjustasid 55 000 rubla kahjumit. Analüüsi käigus on vajalik välja töötada abinõud materiaalsete väärtuste soetamise ja hoidmise korra parandamiseks.

Ettevõte sai kahjumit ka mittetööstusliku iseloomuga teenuste realiseerimisest. Käesoleval juhul on nendeks oma kapitaalehitusele tehtud tööd. Ettevõtte remondi- ja ehitustsehh ei olnud komplekteeritud töölistega, mistõttu tuli ehitustöödele suunata ettevõtte põhitsehhide töötajaid. Mitte omades ehitusalast kvalifikatsiooni, ei täitnud nad tootlusnorme. Nende töö eest aga tasuti vastavalt tööseadustele keskmise palga alusel. Ehitustööde omahind kujunes nendele kehtestatud hinnast kõrgemaks, mis oligi kahjumi põhjuseks. Kahjum mittetööstusliku iseloomuga teenustest vähendas 115 000 rubla võrra ettevõtte kasumiplaani täitmist.

Ettevõtte rentaablus. Seda näitajat iseloomustavad bilansilise kasumi summa ja viimase suhe (protsentides) realiseeritud toodangu omahinnaga. Ettevõtte rentaablus oleneb realiseerimise rentaablusest ja niinimetatud realiseerimisvälistest kasumitest ja kahjumitest.

Analüüsitavas aruandes on kasumite ja kahjumite kohta järgmised andmed (tuhandetes rublades):

Kasumid	Summa	Kahjumid	Summa
Kasum realiseerimisest . .	7800	Kahjum elamu- ja kommunaalmajandusest . . .	160
Saadud trahvid, viivised ja protsendid, millest on maha arvatud makstud trahvid, viivised ja protsendid . .	150	Annulleeritud tellimuste kahjumid	220
		Kahjumid lootusetute võlgade mahakandmisest . .	80
		Eelmiste aastate kahjumid .	20
Kokku kasum	7950	Kokku kahjumid	480

Õiendid. 1. Plaaniline kasum realiseerimisest 7350
2. Plaaniline kahjum elamu- ja kommunaalmajandusest . . 100

Bilansiline kasum, mis on ettevõtte kasumiplaani täitmise lõpptulemuseks, oli 7 470 000 rubla (7 950 000 — 480 000). Plaani järgi oli kasum 7 250 000 rubla (7 350 000 — 100 000). Järelikult moodustas ettevõtte üleplaaniline kasum 220 000 rubla.

Ettevõtte tootmis- ja majandusliku tegevuse analüüs näitas, milliseid reserve on ettevõttel rentaabluse tõstmiseks ja kasumi suurendamiseks. Nendeks on eelkõige omahinna edasine alandamine tööviljakuse tõstmise arvel, toodangu väljalaske mahu suurendamine ning mittetootlike kahjude ja kulude vältimine.

Suured ettevõtte rentaabluse tõstmise reservid selgusid ka kasumiplaani täitmise analüüsimisel.

1. Toodangu väljalaskest saadud üleplaaniline kasum oli realiseerimisest saadud kasumist 185 000 rubla võrra suurem. Valmistoodete õigeaegne ärasaatmine võimaldab suurendada kasumit selle summa võrra.

2. Ettevõttes on mittevõrreldava toodangu rentaablus väga madal. Uue toodangu omahinna alandamine on ettevõtte rentaabluse tõstmise tähtsaks reserviks.

3. Ettevõtte rentaablus vähenes ülenormatiivsete ja liigsete materiaalsete väärtuste ning mittetööstuslike majandite teenuste realiseerimisest saadud kahjumite arvel 170 000 rubla võrra.

4. Kasumiplaani täitmisele mõjusid negatiivselt ka realiseerimisvälised kahjumid, mis moodustasid 380 000 rubla (480 000 — 100 000 plaani järgi).

Kui ettevõte oleks vältinud ülalmainitud kahjusid ja oleks õigeaegselt realiseerinud toodangu, oleks ta võinud saada täiendavalt 735 000 rubla kasumit. See tähendab, et ettevõte oleks aasta töötulemuste põhjal võinud üleplaanilisest kasumist eraldada täiendavalt suuri summasid ettevõttefondi ja elamute ehitamiseks üle riikliku plaani.

Kasum tootmisfondide väärtuse 1000 rubla kohta. Ettevõtte tegevuse tulemuste hindamiseks kasutatakse ettevõtte rentaabluse arvutamise kõrval näitajat, mis iseloomustab kasumi suurust

tootmisfondide väärtuse 1000 rubla kohta. See näitaja iseloomustab tootmisfondide kasutamise efektiivsust.

Nagu teada, kuuluvad ettevõtte tootmisfondide koosseisu niihästi tootmis-põhifondid kui ka tootmis-käibefondid. Tootmisfondide kasutamise parandamisel on suur rahvamajanduslik tähtsus.

Näitaja „Kasum tootmisfondide väärtuse 1000 rubla kohta" arvutamiseks jagatakse kasum tootmisfondide väärtusega. Tootmisfondide väärtus tehakse kindlaks ettevõtte bilansi andmetel. Põhivahendite jääkväärtuse summale (algväärtus miinus kulumine) lisatakse tootmiskäibefondide väärtus.

Näiteks bilansi andmetel oli ettevõttel tootmis-põhifonde aastas keskmiselt 40 miljoni rubla eest (jääkväärtuses), käibefonde aga — 12 miljoni rubla väärtuses.

Selle perioodi bilansiline kasum oli 7 470 000 rubla. Kasum tootmisfondide väärtuse 1000 rubla kohta oli 143 rubla.

Arvutatud näitajaid võrreldakse eelmise aasta vastavate näitajatega ning väljalastava toodangu iseloomu poolest analoogiliste ettevõtete näitajatega.

Käesoleval ajal ei näidata tööstusettevõtete plaanides kasumi suurust tootmisfondide väärtuse 1000 rubla kohta. Osalt on see seletatav sellega, et tootmisfonde ei arvestata ühtsetes hindades. Ettevõtete bilanssides on põhifondid väärtusega, mis kujunes välja hoone või ehitise püstitamise perioodil, ning seadmete ja põhifondidesse kuuluvate muude esemete soetamise momendil.

Põhifondide mitmesugune hindamine raskendab selle näitaja kasutamist. Kuid see puudus kõrvaldatakse põhifondide ümberhindamisega, kui neid hakatakse arvestama kaasaegsetes ühtsetes hindades. See võimaldab palju täpsemalt arvutada nende kasutamise efektiivsust.

8. Ettevõtte rahandusliku seisundi analüüs raamatupidamisbilansi andmetel

Ettevõtte töö majandusliku analüüsi lõppetapiks on tema rahandusalase tegevuse ja rahandusliku seisundi analüüsimine raamatupidamisbilansi andmetel.

Ettevõtte rahandusalase tegevuse põhjaliku kontrollimise ja analüüsimise eesmärgiks on ettevõtte vahendite ratsionaalse kasutamise ning finants- ja arveldusdistsipliinist kinnipidamise kontrollimine, ettevõtte rahandusliku seisundi kindlakstegemine, ettevõtte finantsiliste reservide väljaselgitamine ja mobiliseerimine. Nende küsimuste selgitamiseks on vaja osata analüüsida ehk, nagu öeldakse, õigesti lugeda bilanssi.

Bilansi analüüsimisel võib kasutada mitmesugust küsimuste ringi ning nende lahendamise järjekorda. Kõige otstarbekam on raamatupidamisbilanssi analüüsida järgmistes põhisuundades:

Aktiva	Aasta algul	Aasta lõpul
A — Põhivahendid ja käibevälised aktivad		
I. Põhivahendid	44 206	45 505
II. Eemaldatud vahendid		
1. Maksed kasumist riigieelarvesse	2 790	4 010
2. Maksed kasumist Ehituspanka	577	62
3. Eraldised erifondidesse		
a) avansina ettevõttefondi	214	204
b) osa kasumi ülekandmine laiatarbekaupade tootmise fondi	269	94
c) eraldised üleplaanilisest kasumist sotsialistliku võistluse preemiateks	488	375
Kokku rühm II	4 338	4 745
III. Arveldused rahvamajanduse nõukoguga käibevahendite ja kasumi ümberjaotamise osas	—	14 268
IV. Kahjumid	—	—
Kokku osa A	48 544	64 518

Omakäibevahendite ja nendega võrdsustatud vahendite seis aasta algul — 16 146 000 rubla, aasta lõpul — 13 287 000 rubla.

B — Normeeritavad käibevahendid

	Normatiivid		Aasta algul	Aasta lõpul
	aasta algul	aasta lõpul		
1. Tooraine ja põhimaterjalid	2 950	3 600	4 862	3 609
2. Abimaterjalid	585	520	770	651
3. Kütus	75	50	359	299
4. Taara	100	100	98	99
5. Tagavaraosad remondiks	200	200	648	542
6. Väheväärtuslikud ja kiiresti kuluvad esemed	2 575	2 660	3 216	2 449
Kokku kirjed 1—6	6 485	7 130	9 953	7 649

TEGEVUSE BILANSS

(tuhandetes rublades)

Passiva	Normatiivide katteks: aasta algul	Normatiivide katteks: aasta lõpul	Aasta algul	Aasta lõpul
A — Omakäibevahendite ja nendega võrdsustatud vahendite allikad				
I. Põhikirjafond			52 762	64 170
I-a. Põhivahendite kulum			4 662	5 615
II. Riigieelarve assigneeringud käibevahenditeks			—	—
III. Riigipanga laenud uue tehnika juurutamiseks ja tootmise tehnoloogia parandamiseks			—	—
IV. Arveldused rahvamajanduse nõukoguga käibevahendite ümberjaotamise osas			—	—
V. Kasum				
a) kuni aruandeaastani			6 706	—
b) aruandeaasta kasum			—	7 470
Kokku rühmad I—V			64 130	77 255
VI. Püsivad passivad:				
1. Võlgnevus töölistele ja teenistujatele palga alal ning sotsiaalkindlustuseraldiste võlgnevus	490	428	893	610
2. Eelseisvate kulude reserv	70	122	100	120
Kokku rühm VI	560	550	993	730
Kokku osa A	64 690	77 805	65 123	77 985
B — Pangalaenud normeeritavate kaubaliste materiaalsete väärtuste tagatisel				
1. Laenud käibe alusel krediteerimise puhul			—	—
2. Laenud valmistoodete tagatisel			31	1 474
Kokku osa B			31	1 474

Aktiva	Normatiivid: aasta algul	Normatiivid: aasta lõpul	Aasta algul	Aasta lõpul
7. Lõpetamata toodang ja omavalmistatud pooltooted	3 000	3 115	3 003	2 498
8. Tulevaste perioodide kulud . .	300	200	113	656
9. Valmistoodang	1 720	1 780	2 671	3 560
Kokku osa B	11 505	12 225	15 740	14 363
C — Rahalised vahendid, arveldused ja muud aktivad				
I. Rahalised vahendid				
1. Kassa			1	3
2. Arvelduskonto Riigipangas			10	98
II. Lähetatud kaubad ja üleantud tööd			2 191	1 804
III. Ostjate poolt tähtajaks tasumata kaubad . . .			231	119
IV. Kaubad ostjate vastutaval hoiul aktseptist keeldumise tõttu			—	15
V. Deebitorid			737	1 264
VI. Erifondide ülekulu			58	18
VII. Ehituspanka liigselt ülekantud amortisatsioonieraldised			3	—
VIII. Kapitaalremondi kulud ja vahendid			201	1 033
Kokku osa C			3 432	4 354
D — Kapitaalehituse vahendid ja kulud			—	—
Bilanss			67 716	83 235

1. Ettevõtte põhivahendite seis ja kasutamine.
2. Ettevõtte käibevahendite seis ja kasutamine.
3. Riigipanga lühiajaliste laenude kasutamine.
4. Makse- ja arveldusdistsipliini seisukord ettevõttes.
5. Ettevõtte rahandusliku seisundi hindamine ja tema rahandusalase tegevuse parandamise abinõude väljatöötamine.

Näitena vaatame ühe tehase järgmist mõnevõrra lihtsustatud bilanssi (vt. lk. 420—423).

Põhivahendite seisu ja kasutamise analüüs. Ettevõtte põhivahendite analüüsimisel selgitatakse välja nende mahu muutus aruandeperioodil, kulumi suurus, kapitaalremondi kulud, toodangu väljalase põhivahendite 1000 rubla kohta.

Toodud bilansi aktiva osast *A* näeme, et tehase põhivahendid suurenesid aasta jooksul 1 299 000 rubla võrra (45 505 000 — 44 206 000), mis moodustab

Passiva	Aasta algul	Aasta lõpul
C — Mitmesugused pangalaenud, arveldused ja muud passivad		
I. Riigipanga lühiajaline krediteerimine		
1. Laenud teelolevate dokumentide tagatisel . . .	1 320	1 849
2. Tähtajaks tasumata Riigipanga laenud	—	—
Kokku rühm I	1 320	1 849
II. Kreeditorid	1 078	922
Sealhulgas:		
1. Hankijad aktseptitud maksenõuete osas . . .	318	283
2. Hankijad tähtajaks tasumata maksenõuete osas .	—	—
3. Hankijad faktuurita hangete osas	131	161
III. Erifondid		
1. Ettevõttefond	3	165
2. Laiatarbekaupade tootmise fond	147	70
IV. Sihtfinantseerimine ja sihtlaekumised	14	33
V. Ehituspanka ülekandmisele kuuluv amortisatsioonifond	—	12
VI. Kapitaalremondi vahendite allikad	—	725
Kokku osa C	2 562	3 776
D — Kapitaalehituse vahendite allikad	—	—
Bilanss	67 716	83 235

vähem kui 3 protsenti aasta algul olemas olnud põhivahenditest. Tehase põhitegevuse bilansis kapitaalehitusi näidatud ei ole (osa *D*).

Ettevõtte põhivahendite seisu ja nende kasutamist võib bilansi andmete põhjal iseloomustada kahe näitajaga — nende kulumise astmega ja lõpetamata kapitaalremondi kulude summaga.

Põhivahendite kulum selles tehases aruandeaastal veidi suurenes. Aasta algul oli kulumi summaks 4 662 000 rubla (vt. passiva osa *A*), aasta lõpuks aga tõusis see 5 615 000 rublani. Kulumi suurenemine toimus põhivahendite mahu mõninga kasvu juures. Põhivahendite kulumise aste (kulumi summa suhe põhivahendite algväärtusega) suurenes aruandeperioodil 10,4 protsendilt 12,3 protsendini. Niisugune kulumise protsent annab teataval määral tunnistust tehase põhifondide suhtelisest „noorusest". Põhivahendite kulumi tähtsusetu suurenemine iseloomustab ettevõtte hoolitsust nende säilimise eest.

Põhivahendite seisu ja kulumi analüüsi rahalises väljenduses tuleb täiendada nende füüsilise ja moraalse kulumise analüüsiga, mida tehakse esmasarvestuse andmete — kaartide, tehniliste passide jne. põhjal.

Aktiva osas *C* on näidatud, et lõpetamata kapitaalremondi vahendite ja

kulude summa suurenes aruandeaastal 832 000 rubla võrra (1 033 000 — 201 000), mis moodustab ligikaudu 15 protsenti põhivahendite kulumi summast aasta lõpul. Nende vahendite täielik ja ratsionaalne kasutamine kapitaalremondiks vähendab täiendavalt tehase põhifondide kulumi summat.

Omakäibevahenditega varustatuse analüüs. Käibevahendite analüüsimisel kontrollitakse ettevõtte varustatust omakäibevahenditega, oma- ja laenatud käibevahendite kasutamist, kaubaliste materiaalsete väärtuste liigsete varude olemasolu, ettevõtte vahendite käibekiirust, võrreldes eelmise perioodi ja plaaniga.

Et kontrollida, kuidas ettevõte on varustatud omakäibevahenditega, tuleb bilansi põhjal välja selgitada nende tegelik olem ja kõrvutada seda normatiiviga. Sealjuures võib esineda kolm juhust:

a) omakäibevahendite olem vastab kehtivale normatiivile;

b) omakäibevahendite olem on kehtivast normatiivist suurem, s. o. ettevõttel on liigseid omakäibevahendeid;

c) omakäibevahendite olem on kehtivast normatiivist väiksem, s. o. ettevõttel esineb omakäibevahendite puudujääk.

Omakäibevahendite ülejääk tekib kõige sagedamini selle tõttu, et ettevõtte käsutusse jääb osa üleplaanilisest kasumist. Ülejäägi põhjuseks võib olla ka materiaalsete väärtuste tasuta saamine. Real juhtudel on liigsete omakäibevahendite tekkimise põhjuseks mitteküllaldane kasumi ülekandmine riigieelarvesse ja kõrgemalseisvate organisatsioonide käsutusse ning kõrgemalseisvatelt organisatsioonidelt plaanis mitteettenähtud vahendite saamine.

Omakäibevahendite puudujääk tekib tavaliselt kasumiplaani mittetäitmise või üleplaaniliste kahjumite tulemusena. Sageli tekib omakäibevahendite puudujääk plaanis ettenähtud kulutuste mitteõigeaegse ja mittetäieliku finantseerimise tõttu kõrgemalseisvate organisatsioonide poolt ning ettevõttelt osa kasumi või omakäibevahendite äravõtmisega, mida ei olnud plaanis ette nähtud.

Ettevõtte oma- ja nendega võrdsustatud käibevahendite olemit näidatakse aktiva osa *A* kokkuvõtte järel eri õiendina.

Tehase bilansist on näha, et tehasel oli aasta algul selliseid vahendeid 16 146 000 rubla eest, aasta lõpul aga 13 287 000 rubla eest. Olemasolevate omakäibevahendite ja nendega võrdsustatud käibevahendite summa leiti bilansisel teel, et passiva osast *A* (kus püsivad passivad on antud summana, millega kaetakse normatiiv) lahutatakse põhivahendite ja käibeväliste aktivate kogusumma, s. o. aktiva osa *A* kokkuvõte. Analüüsitava bilansi järgi olid need andmed aasta lõpul järgmised: passiva osa *A* kokkuvõte — 77 805 000 rubla (77 255 000 + 550 000 püsivaid passivaid), aktiva osa *A* kokkuvõte aga 64 518 000 rubla. Järelikult moodustavad tehase omakäibevahendid ja nendega võrdsustatud vahendid 13 287 000 rubla.

Aasta algul oli tehasel omakäibevahendeid 16 146 000 rubla. Aruandeaastal vähenesid omakäibevahendid 2 859 000 rubla võrra.

Tehase omakäibevahendite ja nendega võrdsustatud vahendite tekkimise allikad ja paigutus on näidatud bilansi passiva ja aktiva osades *A*.

Nende andmete järgi oli tehasel aasta algul (tuhandetes rublades):

Vahendite allikad	Nende mahutus	
	käibest mitteosavõtvates vahendites	käibevahendites
1. Põhikirjafond ja põhivahendite kulum 57 424	Põhivahendid . 44 206	13 218
2. Kasum 6 706	Eemaldatud vahendid . . 4 338	2 368
3. Püsivad passivad . 560		560
Kokku 64 690	48 544	16 146

Nagu tabelist on näha, olid aasta algul 16 146 000 rubla suuruse omakäibevahendite ja nendega võrdsustatud vahendite üldsumma allikateks: põhikirjafond — 13 218 000 rubla, kasum — 2 368 000 rubla ja püsivad passivad — 560 000 rubla.

Aasta lõpuks muutusid ettevõtte vahendite allikad ja paigutus järgmiselt (tuhandetes rublades):

Vahendite allikad	Nende mahutus	
	käibest mitteosavõtvates vahendites	käibevahendites
1. Põhikirjafond ja põhivahendite kulum 69 785	Põhivahendid . . 45 505	24 280
2. Kasum 7 470	Eemaldatud vahendid . . 4 745	2 725
3. Püsivad passivad . . 550	—	550
Kokku 77 805	50 250	27 555
Rahvamajanduse nõukogu poolt äravõetud käibevahendid		14 268
Jääb järele omakäibevahendeid		13 287

Seega vähenesid tehase omakäibevahendid tehaselt osa käibevahendite äravõtmise tõttu. Omakäibevahendite tähtsaks allikaks oli aruandeaasta kasum.

Ettevõtte omakäibevahendid on ette nähtud minimaalselt vajalike töö objektide ja valmistoodangu, s. o. normeeritavate käibevahendite varude loomise finantseerimiseks. Ettevõtte plaaniline vajadus nende vahendite järele määratakse kindlaks normatiivide näol.

Et välja selgitada, kuidas ettevõte on varustatud omakäibevahenditega, tuleb omakäibevahendite ja nendega võrdsustatud

vahendite olemit kõrvutada normeeritavate käibevahendite üldnormatiiviga aktiva osa *B* kokkuvõtte järgi.

Bilansi andmetest on näha, et tehasel oli aasta algul liigseid omakäibevahendeid 4 641 000 rubla (16 146 000 — 11 505 000). Aasta lõpul oli tehasel liigseid omakäibevahendeid 1 062 000 rubla (13 287 000 — 12 225 000). Need liigsed vahendid tekkisid sellest hoolimata, et tehaselt võeti ümberjaotamise korras ära 14 268 000 rubla käibevahendeid. Võimalus niisuguse käibevahendite summa äravõtmiseks tekkis selle tõttu, et tehasel oli aasta lõpul üle 27 miljoni rubla käibevahendeid. Kui rahvamajanduse nõukogu ei oleks tehaselt osa käibevahendeid ära võtnud, siis oleks aruandeaasta lõpul olnud 15 330 000 rubla (27 555 000 — 12 225 000) liigseid omakäibevahendeid. Tehasel ei olnud neid vahendeid vaja ning nad oleksid võinud põhjustada finantsdistsipliini nõrgenemist. Seega on bilansist näha, et tehas on omakäibevahenditega täielikult varustatud ja et tal on neid koguni mõnevõrra ülearu.

Käibevahendite kasutamise analüüs. Ettevõtte käibevahendite kasutamise analüüsimisel selgitatakse: normeeritavate kaubaliste materiaalsete väärtuste tegelike varude vastavus kindlaksmääratud normatiividele, käibevahendite käibekiirus, käibevahendite sihipärane kasutamine.

Normeeritavate käibevahendite seisu ja kasutamist saab analüüsida bilansi aktiva osa *B* andmete järgi.

Normeeritavate materiaalsete väärtuste seisukorra kontrollimisel tehakse kindlaks nende suurus niihästi kõigi normeeritavate varude kohta tervikuna kui ka ülenormatiivsete, Riigipanga poolt krediteerimata varude üksikute kirjete lõikes.

Ülenormatiivsete (või alanormatiivsete) varude tekkimise põhjusi analüüsitakse üksikute bilansikirjete kaupa. Analüüsimisel tuleb kindlaks teha ülenormatiivsete varude tekkimise põhjused (puudused materiaalses ja tehnilises varustamises, tootmisplaani mittetäitmine jne.). Selleks kasutatakse bilansi õiendis toodud näitajaid ning varustusosakonna operatiivandmeid.

Ülenormatiivse lõpetamata toodangu kontrollimisel selgitatakse, kas see ei tekkinud selle tõttu, et kaubatoodangu väljalaske plaani täitmine jäi maha kogutoodangu plaani täitmisest; kas ei ole lõpetamata toodangu hulka võetud annulleeritud ja seismapandud tellimuste, praaktoodete ja detailide kulusid; kas lõpetatud tellimuste, teenuste ja tööde kulude mahakandmine toimub õigeaegselt. Selleks on kõige otstarbekohasem kasutada lõpetamata toodangu inventuuride materjale.

Valmistoodete ülenormatiivsete varude tekkimise põhjuste selgitamiseks kontrollitakse, kas valmistoodete ülenormatiivne kogunemine lattu ei ole tingitud toodangu ebarütmilisest väljaskest kuu jooksul või toodangu lähetamisel esinevatest raskustest, kas valmistoodete hulgas ei esine mittekomplektseid ja turgu mitteomavaid tooteid.

Samuti tuleb kontrollida, kas ülenormatiivsete, Riigipanga poolt krediteerimata kaubaliste materiaalsete väärtuste olemasolu korral leiavad pangakrediidi limiidid täielikku kasutamist.

Kui kaubaliste materiaalsete väärtuste tegelikud varud on alla normatiivi, tuleb kontrollida alanormatiivsuse põhjusi ning tooraine, materjalide, kütuse ja teiste materiaalsete väärtuste varunormide õigsust.

Nagu tehase bilansist nähtub, määrati sellele ettevõttele plaaniga endisest suurem käibevahendite normatiiv. Aasta algul oli tehasel normatiiviks 11 505 000 rubla, aasta lõpul aga — 12 225 000 rubla. Järelikult suurenesid tehase omakäibevahendid vastavalt finantsplaanile 720 000 rubla ehk 6,2 protsendi võrra. Tuleb märkida, et normeeritavate käibevahendite juurdekasv peab olema toodangu väljalaske kasvust suhteliselt väiksem. Nii näiteks on toodangu väljalase vastavalt tehase plaanile antud aastal 8,1 protsenti suurem kui eelmisel aastal. Nende näitajate taoline vahekord näitab seda, et ettevõtte ülesandeks oli omakäibevahendite käivet mõnevõrra kiirendada.

Normeeritavate käibevahendite tegelikud varud olid tehases aasta algul 15 740 000 rubla. Selleks et normeeritavate kaubaliste materiaalsete väärtuste varud oleksid aasta lõpul kindlaksmääratud normatiivi piires, pidi tehas aruandeaastal vähendama normeeritavate väärtuste varusid 3 515 000 rubla võrra (15 740 000 — 12 225 000). Seda tuli teha peamiselt tootmisvarude osas (aktiva osa *B* kirjed 1—6), kus varusid oli vaja vähendada 2 823 000 rubla võrra (9 953 000 — 7 130 000). Tehas oli kohustatud vähendama valmistoodangu varusid 891 000 rubla võrra (2 671 000 — 1 780 000). Ühtlasi lubati tal suurendada lõpetamata toodangu varusid 112 000 rubla võrra (3 115 000 — 3 003 000) ja tulevaste perioodide kulusid 87 000 rubla võrra. Sellised olid tehase aruandeaasta finantsplaanis ettenähtud ülesanded.

Raamatupidamisbilansi aruandeandmed annavad tunnistust sellest, et neid ülesandeid kõiki ei täidetud. Tehas vähendas kõigi normeeritavate käibevahendite varusid kõigest 1 377 000 rubla võrra (15 740 000 — 14 363 000), s. o. vähem kui poole sellest, mis oli ette nähtud plaanis. Sealjuures vähenesid tootmisvarud aasta lõpuks plaanis ettenähtud 2 823 000 rubla asemel 2 304 000 rubla (9 953 000 — 7 649 000). Lõpetamata toodangu varud vähenesid ettevõtte ebarütmilise töö tõttu aasta lõpuks 505 000 rubla võrra (3 003 000 — 2 498 000), selle asemel et suurendada 112 000 rubla võrra, ja valmistoodangu laovarud, selle asemel et 891 000 rubla võrra väheneda, suurenesid 889 000 rubla võrra (3 560 000 — 2 671 000). Seega tuli tehas edukalt toime üksnes tooraine ja põhimaterjalide, väheväärtuslike ja kiiresti kuluvate esemete varude vähendamise ülesandega.

Bilansi aktiva osa *B* andmeist nähtub, et tehasel on aasta lõpul normeeritavate väärtuste ülenormatiivseid varusid kokku 2 138 000 rubla väärtuses (14 363 000 — 12 225 000). Kõige suuremaid ülenormatiivseid varusid on tehas lasknud tekkida valmistoodangu, tulevase perioodi kulude, kütuse ja tagavaraosade alal. Tooraine, väheväärtuslike esemete ja lõpetamata toodangu varud on tehases normatiivist väiksemad.

Ühe osa ülenormatiivsete varude tagatisel on pank andnud laenu. Pangalaenud valmistoodete tagatisel moodustasid (passiva osa *B*) 1 474 000 rubla.

Ülenormatiivsete varude realiseerimisega saab tehas vabastada 664 000 rubla (2 138 000 — 1 474 000), mis on mahutatud plaaniga võrreldes liigsetesse kaubaliste materiaalsete väärtuste varudesse.

Seega nähtub bilansi aktiva (osa *B*) andmeist, kuivõrd õigesti on ettevõttes loodud normeeritavate käibevahendite varusid, kuidas nende seis vastab plaaniga kindlaksmääratud normidele niihästi kõigi normeeritavate vahendite osas tervikuna kui ka eraldi iga liigi osas.

Ettevõtte vahendite käibekiiruse analüüs. Kõigi käibevahendite käibekiiruse arvutamiseks on vaja teada nende keskmist suurust aruandeperioodil ja selle aja jooksul realiseeritud toodangu summat (ettevõtte hulgihindades, ilma käibemaksuta). Käibevahendite keskmine suurus iseloomustab nende summat, mis aruandeperioodil võttis osa käibest. Toodangu realiseerimine on käibe üldmahuks, millest võtsid käibevahendid aruandeperioodil osa.

Tehase aastaaruandest on näha, et toodangu realiseerimine moodustas aruandeperioodil:

plaani järgi — 50 000 000 rubla,

tegelikult — 49 350 000 rubla.

Normeeritavate käibevahendite keskmine summa, mis on arvutatud aastabilansi (aktiva osa *B*) andmeil, moodustab plaani järgi 11 865 000 rubla $\left(\frac{11\,505\,000 + 12\,225\,000}{2}\right)$, aruande järgi aga (välja arvatud pangalaenud normeeritavate väärtuste tagatisel) — 14 299 000 rubla

$$\left[\frac{(15\,740\,000 - 31\,000) + (14\,363\,000 - 1\,474\,000)}{2}\right].$$

Pangalaenude tagatiseks olevate normeeritavate käibevahendite varude väljajätmine tegelike varude hulgast võimaldab kõrvutada vahendite plaanilist ja tegelikku käibekiirust. Nad on kõrvutatavad ka siis, kui pangalaenude tagatiseks olevad tegelikud varud liita plaanilise jäägiga. Kuid viimane meetod on vähem täpne, sest plaanis määratakse vahendite käibekiirus kindlaks ilma Riigipanga laenude osavõtuta.

Vahendite käibesageduseks on analüüsitavas tehases plaani järgi 4,2 korda (50 000 000 : 11 865 000) ja tegelikult 3,4 korda (49 350 000 : 14 299 000). Järelikult oli ettevõtte normeeritavate vahendite käibesagedus plaaniülesandest 0,8 korda väiksem.

Käibe välteks on: plaani järgi — 86 päeva (360 : 4,2), aruande järgi — 106 päeva (360 : 3,4).

Järelikult on tehase normeeritavate käibevahendite tegelik käibevälde aruandeperioodil plaanilisest käibevältest 20 päeva võrra pikem. Vahendite käive on aeglustunud normeeritavate väärtuste üleplaaniliste varude kogunemise tagajärjel.

Vahendite plaanilise käibekiiruse korral peaks tehasel olema käibevahendeid 11 750 000 rubla (49 350 000 : 4,2), tegelikult aga oli tehasel 14 363 000 rubla käibevahendeid. Seega tõmbas normeeritavate käibevahendite käibe aeglustumine tehase käibesse täiendavalt üle 2,6 miljoni rubla.

Käibevahendite mittesihipärast kasutamist iseloomustavad järgmised bilansi näitajad: nende eemaldamine debitoorsesse võlgnevusse, ülekulu erifondide ja erifinantseerimise osas, käibevahendite mahutamine kapitaalremontidesse ja kapitaalehitusse.

Kui kapitaalehitust arvestatakse põhitegevuse bilansis, tuleb kapitaalehitusse mahutatud käibevahendite summa kindlakstegemiseks bilansi aktiva osa *D* („Kapitaalehituse vahendid ja kulud")

kokkuvõttest lahutada bilansi passiva osa *D* („Kapitaalehituse vahendite allikad") kokkuvõtte summa.

Lõpetamata kapitaalremonti mahutatud käibevahendite summa kindlakstegemiseks tuleb lõpetamata kapitaalremondi kulude ja Riigipanga erikontol olevate vahendite üldsummast (tuuakse bilansi aktiva osas *C*) lahutada kapitaalremondi finantseerimise allikad (bilansi passiva osa *C* VI rühm).

Bilansi (aktiva ja passiva osa *C*) andmeist nähtub, et tehases ei ole asi käibevahendite kasutamisega päris korras. Tehasel on 1 264 000 rubla debitoorset võlgnevust, kusjuures seda võlgnevust oli aasta algul 527 000 rubla võrra vähem. Esineb vahendite ülekulu üksikute, erifondidest finantseeritavate ürituste osas. Aruandeperioodi lõpul oli tehasel erifondide ülekulu 18 000 rubla ning peale selle oli ta mahutanud 308 000 rubla käibevahendeid kapitaalremondi kuludesse (1 033 000 — 725 000). See on finantsdistsipliini rikkumine.

Riigipanga lühiajaliste laenude kasutamise analüüs. Lühiajaliste laenude analüüsimisel tehakse kindlaks, kui sihipäraselt ettevõte kasutab Riigipanga laene. Riigipanga laenude summat normeeritavate kaubaliste materiaalsete väärtuste tagatisel saab kindlaks teha bilansi passiva osa *B* andmeil.

Tehasel on aasta lõpul laene valmistoodete normeeritavate varude tagatisel 1 474 000 rubla suuruses summas. Teisi laene normeeritavate käibevahendite tagatisel ei ole ettevõte saanud ja ei vajagi neid, sest tal on küllaldaselt omakäibevahendeid. Valmistoodete arvel saadud laen on täielikult tagatud laosoleva valmistoodanguga, mida on aasta lõpul (vt. aktiva osa *B*) 3 560 000 rubla väärtuses ehk 2 korda rohkem normatiivist (1 780 000 rubla).

Passiva osa *C* andmeist nähtub, et mittenormeeritavate käibeväärtuste osas esineb ainult laen lähetatud toodangu (teel olevate arveldusdokumentide) tagatisel 1 849 000 rubla suuruses summas. Aktiva osa *C* bilansiandmeil oli tehasel aasta lõpul lähetatud kaupu 1 804 000 rubla eest. Järelikult ei ole Riigipangast teel olevate dokumentide tagatisel saadud laen lähetatud kaubaga tagatud. Osa pangalaenu 45 000 rubla (1 849 000 — 1 804 000) suuruses summas asub ostjate poolt tähtajaks tasumata toodangus, mille arvel pank laenu ei anna. Sel juhul peab pank astuma samme selleks, et viivitamata tagastataks teel olevate dokumentide tagatisel saadud laenu liigne osa.

Aasta algul valitses selle laenuliigi osas teistsugune olukord. Laen moodustas 1 320 000 rubla ja lähetatud kaupu oli 2 191 000 rubla eest. Lähetatud kaupade tagatisel oli laenu saadud kõigest 61,3 protsendi ulatuses. Sel juhul ei kasutatud laenusaamise võimalusi täiesti ära. See on osaliselt seletatav sellega, et tehasel oli aasta algul 16 146 000 rubla omakäibevahendeid, samal ajal normeeritavate käibevahendite tegelikud varud (ilma pangalaenuta) moodustasid 15 709 000 rubla. Seega oli 437 000 rubla omakäibevahendeid reservis, mistõttu tehas pangalaenu ei vajanud.

Ettevõtte makse- ja arveldusdistsipliini seisukorra analüüs. Makse- ja arveldusdistsipliini seisukorra kontrollimise eesmärgiks on kindlaks teha, kas ettevõte on saanud või on talt ära võetud käibevahendeid, ilma et see on ette nähtud plaanis; kas peetakse kinni maksedistsipliinist ja arvelduste tähtaegadest.

Ettevõtte makse- ja arveldusdistsipliini seisukorda iseloomustab debitoorse ja kreditoorse võlgnevuse vahekord ja dünaamika ning tähtajaks tasumata kohustuste olemasolu.

Arveldusdistsipliini seisukorra analüüsimisel tuleb erilist tähelepanu pöörata järgmistele debitoorse võlgnevuse liikidele: ostjate võlgnevus lähetatud kaupade ja üleantud tööde eest, mis on tähtajaks tasumata; deebitorid raiskamiste, puudujääkide ja varguste alal; finantsdistsipliini rikkumise tagajärjel tekkinud kapitaalehituse võlgnevus; muud deebitorid.

Analüüsides ostjate tähtajaks tasumata võlgnevust lähetatud kaupade ja üleantud tööde eest, kontrollitakse, missuguseid abinõusid on rakendatud ostjate suhtes, kes süstemaatiliselt ei tasu arveid tähtajaks (lähetamise katkestamine, arvelduste akreditiivivormi kehtestamine jne.). Puudujääkidest ja vargustest tekkinud debitoorse võlgnevuse analüüsimisel tehakse kindlaks: kelle võlgnevus ja kui suur ta on, võlgnevuse tekkimise aeg ning mida on ettevõte teinud selle võlgnevuse sissenõudmiseks. Kreditoorse võlgnevuse analüüsimisel tuleb kindlaks teha hankijatele võlgnemise ja pangalaenude tähtajaks mittetasumise põhjused ning abinõud, mida on rakendatud selle võlgnevuse likvideerimiseks. Samuti tuleb välja selgitada, kas kreditoorse võlgnevuse hulgas ei esine summasid, mis aegumise tõttu kuuluvad ülekandmisele liidulise eelarve tuludesse. Tuleb välja selgitada, kas ettevõttel ei ole tähtajaks tasumata võlgnevust riigieelarve vastu käibemaksu ja kasumieraldiste osas ning töölistele ja teenistujatele palkade osas.

Analüüsitava bilansi aktiva osa *C* andmeist on näha, et tehasel on aasta lõpul debitoorset võlgnevust 1 264 000 rubla suuruses summas. Selle võlgnevuse hulka tuleb arvata ka ostjate poolt tähtajaks tasumata toodangu väärtuse summa — 119 000 rubla, kuna ka see on sisuliselt debitoorne võlgnevus.

Tähelepanu väärib fakt, et aruandeperioodil debitoorne võlgnevus suurenes. Aasta algul oli tehasel debitoorseid summasid (kaasa arvatud toodang, mille eest oli tasu saamata) 968 000 rubla, aasta lõpuks aga suurenes see summa 1 383 000 rublani, s. o. peaaegu poolteisekordseks. Need faktid näitavad seda, et ettevõttes on arveldusdistsipliin nõrgenenud.

Passiva osa *C* andmeil moodustas kreditoorne võlgnevus aasta lõpul 922 000 rubla. Peamisteks kreeditorideks on hankijad aktseptitud maksenõuete (283 000 rubla) ja faktuurita hangete osas (saatjad on teadmata) (161 000 rubla). Positiivse faktina tuleb märkida, et kreditoorne võlgnevus vähenes aruandeperioodil 156 000 rubla (1 078 000 — 922 000) ehk 14,5 protsendi võrra.

Bilansi põhjal tehase finantsilisi kohustusi analüüsides tuleb eeskätt märkida seda, et tehasel ei ole viivitatud Riigipanga laene ega tähtajaks tasumata maksenõuetega hankijate võlgnevust (kartoteek nr. 2). Ei ole ka viivitatud palgavõlgnevust (sellise võlgnevuse kohta lisatakse bilansi juurde õiend). Need on positiivsed faktid. Kuid tehasel esineb aruandeaasta lõpul mõningaid finantsilisi kohustusi, mis alandavad maksedistsipliini kohta antavat hinnet. Sellisteks kohustusteks on võlgnevus riigieelarvele kasumieraldiste ja teiste maksete alal 100 000 rubla suuruses summas, mis täiendavate andmete järgi esineb kreditoorse võlgnevuse üldsummas (aasta algul moodustas see võlgnevus 21 000 rubla), samuti Ehituspanka amortisatsioonifondi ülekandmisega viivitamine. Aasta lõpul pidas tehas enda käes kinni ega kandnud õigeaegselt üle Ehituspanka 12 000 rubla amortisatsioonieraldisi.

Debitoorse ja kreditoorse võlgnevuse vahekord ei muutunud aruandeperioodil tehase kasuks. Kui aasta algul oli kreditoorne võlgnevus 110 000 rubla

(1 078 000 — 968 000) võrra debitoorsest võlgnevusest suurem, siis aasta lõpul, ümberpöördult, oli debitoorne võlgnevus 461 000 rubla (1 383 000 — 922 000) võrra kreditoorsest võlgnevusest suurem.

Bilansi selle osa analüüs võimaldab järeldada, et aruandeperioodil debitoorsete summade sissenõudmine tehases halvenes. See näitab finants- ja arveldusdistsipliini nõrgenemist.

Ettevõtte rahandusliku seisundi hindamine. Ettevõtte rahandusliku seisundi üldine hinnang kujuneb bilansi andmeil sõltuvalt sellest, kuivõrd on ettevõte varustatud omakäibevahenditega ja milline on ta võime oma jooksvate rahaliste kohustuste õiendamise osas.

Varem tehti kindlaks, et tehas oli aruandeaasta lõpul omakäibevahenditega ja nendega võrdsustatud vahenditega täielikult varustatud. Veelgi enam, tal oli liigseid käibevahendeid 1 062 000 rubla suuruses summas.

Liigsed käibevahendid asuvad paremal juhul arvelduskontol. Sel korral on ettevõtetel võimalik õiendada oma rahalisi kohustusi ja nende maksevõime on hea. Kuid meie näites on tehase arvelduskontol kõigest 98 000 rubla. Järelikult on teised liigsed käibevahendid (964 000 rubla) mahutatud teistesse aktivatesse. Nendeks aktivateks võivad olla normeeritavate väärtuste ülenormatiivsed varud, lähetatud toodang ja toodang, mille eest ei ole tasu saadud, debitoorne võlgnevus ning kapitaalremondi ja ehituse kulud.

Tehase bilansist näeme, et tehasel on ülenormatiivseid varusid 2 138 000 rubla (14 363 000 — 12 225 000) väärtuses. Neist on valmistoodangu tagatisel saadud Riigipangalt laenu 1 474 000 rubla suuruses summas. Järelikult, ülejäänud väärtused (664 000 rubla) on soetatud kas hankijate vahendite või tehase omavahendite arvel. Tehase võlgnevus hankijatele aktseptitud maksenõuete ja faktuurita hangete järgi (passiva osa *C*) moodustab 444 000 rubla. Selle võlgnevuse arvel võisid tehases tekkida tooraine, materjalide ja kütuse liigsed varud. Seega tuleb välja, et tehas mahutas omaenda vahendeid ülenormatiivsetesse varudesse vähemalt 220 000 rubla (664 000 — 444 000). Ülejäänud liigsete käibevahendite summa asub debitoorses võlgnevuses, kapitaalremondi kuludes ja vahendites. Bilansi osa *C* andmeil moodustasid kapitaalremondi kulud ja vahendid tehases aasta lõpul 1 033 000 rubla, kuid allikaid on selleks kõigest 725 000 rubla. Järelikult mahutas tehas seadusevastaselt, finantsdistsipliini rikkudes 308 000 rubla omakäibevahendeid kapitaalremondi alla. Tehase muud liigsed käibevahendid 436 000 rubla suuruses summas (964 000 — 220 000 — 308 000) asuvad debitoorses võlgnevuses.

Ettevõtte rahandusliku seisundi tähtsaks näitajaks on tema maksevõime. Ettevõtte maksevõime all mõistetakse tema võimet õiendada oma arveldusalaseid ja finantsilisi kohustusi. Selle näitajaks on ettevõtte vahendite ja kohustuste vahekord, kusjuures võetakse arvesse ka kohustuste õiendamise korda ja tähtaegu.

Selleks et kindlaks teha ettevõtte maksevõimet, on vaja kõik tema rahalised kohustused, mis peegelduvad bilansi passivas, paigutada sellesse järjekorda, mis on rahvamajanduses kasutusel arvelduste osas. Teatavasti teostatakse ettevõtete makseid arvelduste osas järgmises järjekorras: palkade maksmine töölistele ja teenistujatele (kaasa arvatud eraldised sotsiaalkindlustuseks); kohustuste täitmine riigieelarve vastu; maksed materiaalsete väärtuste ja teenuste eest hankijatele; ettevõtete omavahen-

dite ülekandmine Ehituspanka kapitaalmahutusteks; Riigipanga laenude tasumine; kõik muud maksed.

Kui eelseisvate maksete bilansis näidatud summad on paigutatud sellesse järjekorda, tuleb vaadata, missugused aktivavahendid on ettevõttel nende maksete sooritamiseks. Aktivavahendid paigutatakse järjekorda vastavalt sellele, kuidas neid saab mobiliseerida, s. o. muuta ettevõtte arvelduskontosse laekuvateks rahalisteks vahenditeks, milledega ettevõte saab õiendada oma kohustusi.

Ettevõtte aktivavahendid võidakse paigutada näiteks sellisesse järjekorda: rahalised vahendid, lähetatud kaubad, kaubad, mille eest pole tasu saadud, kaubad vastutaval hoiul, ülenormatiivne valmistoodang, debitoorne võlgnevus, lõpetamata toodangu, tooraine ja materjalide ülenormatiivsed varud. Ettevõtte kohustused (tema võlad) selgitatakse välja bilansi passiva järgi, aktivavahendid nende kohustuste tasumiseks aga tehakse kindlaks bilansi aktiva andmeil. Vahendite aktivaallikate ja tasumisele kuuluvate kohustuste vahekord iseloomustab ettevõtte maksevõimet.

Tehase bilansi järgi iseloomustavad tema maksevõimet aasta lõpul järgmised andmed (tuhandetes rublades):

Aktivavahendid (aktiva järgi)	Summa	Maksekohustused (passiva järgi)	Summa
Rahalised vahendid . .	101	Võlgnevus töölistele ja teenistujatele	579
Lähetatud kaubad . . .	1 804	Võlgnevus sotsiaalkindlustusele	31
Kaubad, mille eest ei ole tähtajaks saadud tasu	119	Arveldused riigieelarvega eraldiste ja muude maksete osas[1] . . .	100
Kaubad vastutaval hoiul	15	Hankijate arvete tasumine	283
Valmistoodangu ülenormatiivsed varud . . .	1 780	Amortisatsiooni ülekandmine Ehituspanka . .	12
Debitoorne võlgnevus .	1 264	Riigipanga laenude tagastamine	3 323
Tagavaraosade ülenormatiivsed varud . . .	342	Muude kreditoorsete summade tasumine .	539
Kokku	5 425	Kokku	4 867

Toodud näitajad iseloomustavad tehase küllaldast maksevõimet. Aktivavahendeid, mida tehas saab mobiliseerida ja peab mobiliseerima, on 5 425 000 rubla. Kohustusi on tehasel 4 867 000 rubla. Järelikult on vahendite allikaid 558 000 rubla võrra rohkem kui kohustusi. Selleks et kõiki oma kohustusi õiendada, tuleks tehasel ainult realiseerida oma lähetatud toodang, valmistoodangu ülenormatiivne laovaru ja mobiliseerida kas või poolgi debitoorses võlgnevuses asuvaist vahendeist.

[1] Kohustused riigieelarve vastu on võetud kreditoorse võlgnevuse dešifreeringust.

Sellest hoolimata, et sellise arvestuse andmed on teatavas mõttes tinglikud, tõendavad nad ikkagi seda, et tehase rahanduslik seisund on üldiselt rahuldav. Tehasel on liigseid omakäibevahendeid ja ta võib oma kohustused õiendada olemasolevate vahendite abil täielikult. Järelikult on tehas täiesti maksevõimeline ettevõte.

Bilansi aktiva andmete põhjal selgitatakse välja ka ettevõtte rahalised reservid. Sellisteks reservideks on: ülenormatiivsed varud, debitoorne võlgnevus, kaubad, millede eest pole tasu saadud, vastutaval hoiul olevad kaubad ning kapitaalehitusse ja kapitaalremonti mahutatud käibevahendid.

Antud juhul peab tehas sisemiste finantsiliste ressursside mobiliseerimise korras ostjatelt sisse nõudma toodangu eest saada olevad summad (119 000 rubla), realiseerima vastutaval hoiul oleva toodangu (15 000 rubla), sisse nõudma debitoorse võlgnevuse (1 264 000 rubla), realiseerima materiaalsete ressursside ülenormatiivsed varud (664 000 rubla) ja taastama kapitaalremondi kuludesse mahutatud käibevahendid (308 000 rubla). Nende vahendite mobiliseerimine parandab tehase rahanduslikku seisundit.

Sellised on tööstusettevõtte raamatupidamisbilansi analüüsi peasuunad ja -võtted. Bilansi analüüsi andmed võivad olla suureks abiks ettevõtete finantsalase ja majandusliku tegevuse ning rahandusliku seisundi süstemaatilisel kontrollimisel. Ettevõtete finantsalase ja majandusliku tegevuse tulemuste uurimine ettevõtete aruannete ja bilansside põhjal on hädavajalik ettevõtete õigeks juhtimiseks ning aitab välja selgitada ja kasutusele võtta ettevõtete sisereserve.

SISUKORD

Eessõna 3

I peatükk. **Sotsialistlik tööstus ning tema tähtsus kommunismi materiaalse ja tehnilise baasi loomisel** 5
1. Tööstuse juhtiv osa sotsialistliku majanduse arengus 5
2. Tööstusliku tootmise struktuur. Tootmisvahendite tootmise ülekaalukas kasv 10
3. Seitsme aasta plaan ja tööstuse edasiarendamise põhiülesanded 15

II peatükk. **Sotsialistlike tööstusettevõtete juhtimine** 28
1. Sotsialistliku tööstuse juhtimise iseloom ja ülesanded 28
2. Sotsialistliku tootmise juhtimise leninlikud printsiibid 32
3. Tööstuse juhtimise uus süsteem. Rahvamajanduse nõukogud 43
4. Ettevõte kui sotsialistliku tööstuse põhilüli 48
5. Tootmise juhtimise struktuuri täiustamise teed 59
6. Partei- ja ametiühinguorganisatsioonide osa tootmise juhtimises 64

III peatükk. **Tööstusettevõtete spetsialiseerimine ja koopereerimine** 69
1. Tootmise spetsialiseerimine ja tehniline progress NSV Liidu tööstuses 69
2. Ettevõtete spetsialiseerimise vormid ja näitajad 72
3. Ettevõtete tootmisalane koopereerimine ja tootmise kombineerimine 77
4. Spetsialiseerimine ja tootmise organiseerimise eesrindlike meetodite juurutamine 81
5. Teed tööstusliku tootmise spetsialiseerimise ja koopereerimise edasiseks süvendamiseks 86

IV peatükk. **Tööstusettevõtete tootmis- ja majandusliku tegevuse planeerimine** 91
1. Planeerimise ülesanded ja organiseerimine sotsialistlikus tööstuses 91
2. Planeerimistöö organiseerimine ettevõttes. Ettevõtte tehnika, tootmise ja finantsplaan 94
3. Ettevõtte tootmisprogramm 99
4. Rütmilise graafikujärgse töö organiseerimine 106
5. Ettevõtte tehnilise arengu planeerimine 112
6. Organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude plaan ja selle täitmise kontrollimine 116

V peatükk. **Tööstusettevõtete põhifondid ja tootmisvõimsused** 122
1. Põhifondide struktuur ja hindamine 122
2. Amortisatsioonieraldised tööstuses 128

3. Põhifondide remondi organiseerimine 131
4. Ettevõtte tootmisvõimsus ja selle kindlakstegemise metoodika 133
5. Tootmisvõimsuste suurendamise ja nende kasutamise parandamise teed 137

VI peatükk. **Tööstusettevõtete käibefondid ning materiaalne ja tehniline varustamine** 147
1. Ettevõtete tootmis-käibefondid ja nende struktuur 147
2. Materiaalsete ressursside kulu ja varude normeerimine 149
3. Ettevõtete materiaalse ja tehnilise varustamise plaan 155
4. Ettevõtete materiaalse ja tehnilise varustamise organiseerimine 160
5. Materiaalsete ressursside kokkuhoiu teed ettevõtetes 166

VII peatükk. **Töö organiseerimine ja tehniline normeerimine tööstusettevõtetes** 173
1. Töö sotsialistliku organiseerimise ülesanded 173
2. Töö normeerimine ettevõtetes 175
3. Tehniliselt põhjendatud normide väljatöötamine ja juurutamine 178
4. Töö normeerimine ja tööliste arvu kindlaksmääramine 190

VIII peatükk. **Tööviljakus tööstusettevõtetes ja teed selle tõstmiseks** 194
1. Tööviljakuse tähtsus sotsialistliku tootmise arendamisel 194
2. Tööviljakuse näitajad tööstuses ja nende arvutamise meetodid 198
3. Tööviljakuse planeerimine ettevõtetes 207
4. Tööviljakuse tõstmise teed tööstusettevõtetes 212

IX peatükk. **Palk tööstusettevõtetes** 226
1. Palga organiseerimise printsiibid sotsialistlikus tööstuses 226
2. Tariifisüsteem ja selle rakendamine ettevõttes 231
3. Tööliste töö tasustamise vormid tööstusettevõtetes 236
4. Insener-tehniliste töötajate ja teenistujate töö tasustamine ettevõttes 244
5. Palgafondi planeerimine 246

X peatükk. **Tööstustoodangu omahind ja hind. Ettevõtete rentaablus** 252
1. Tööstustoodangu omahind ja selle struktuur 252
2. Toodangu omahinna planeerimine tööstusettevõtetes 261
3. Tööstustoodangu hind 267
4. Tööstusettevõtete rentaablus 273
5. Tööstustoodangu omahinna alandamine ja ettevõtete rentaabluse tõstmise peamised teed 279

XI peatükk. **Isemajandamine tööstusettevõtetes** 284
1. Isemajandamine kui sotsialistliku majandamise põhimeetod 284
2. Isemajandamise printsiibid ja nende rakendamine tööstusettevõtetes 286
3. Tsehhide, jaoskondade ja brigaadide isemajandamise organiseerimine 295
4. Tsehhide, osakondade, jaoskondade ja brigaadide isemajandamise näitajad 299

XII peatükk. **Tööstusettevõtete rahandus** 305
1. Ettevõtete rahalised ressursid, nende moodustamine ja kasutamine 305
2. Ettevõtete põhivahendite moodustamine 307
3. Ettevõtete käibevahendite moodustamine ja kasutamine 310
4. Kasumi kujunemine ja kasutamine ettevõtetes 320
5. Tööstusettevõtete finantsplaan 327
6. Ettevõtete lühiajaline krediteerimine 332

XIII peatükk. **Arvestus ja aruandlus tööstusettevõtetes** 339
1. Sotsialistliku tööstusettevõtte arvestuse ja aruandluse tähtsus ja liigid 339
2. Arvestuse ja aruandluse organiseerimine ettevõtetes 344
3. Tööstusettevõtete raamatupidamisbilanss 348
4. Ettevõtete arvestuse ja aruandluse täiustamine 355

XIV peatükk. **Ettevõtete tootmis- ja majandusliku tegevuse analüüs** 362
1. Tööstusettevõtte töö analüüsi organiseerimine ja meetodid 362
2. Ettevõtte tootmisprogrammi ja tehnilise arengu plaani täitmise analüüs 366
3. Ettevõtte põhifondide ja tootmisvõimsuste kasutamise analüüs 376
4. Käibefondide kasutamise analüüs 382
5. Töö plaani täitmise analüüs 386
6. Toodangu omahinna plaani täitmise analüüs 399
7. Ettevõtte rentaabluse analüüs 414
8. Ettevõtte rahandusliku seisundi analüüs raamatupidamisbilansi andmetel 419

ЭКОНОМИКА СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ
На эстонском языке
Эстонское Государственное Издательство
Таллин, Пярнуское шоссе 10

*

Toimetajad L. Riikoja ja I. Juhani
Kunstiline toimetaja I. Torn
Tehniline toimetaja K. Einberg
Korrektorid M. Amon ja S. Aron

Ladumisele antud 25. III 1961. Trükkimisele antud 26. V 1961. Paber 60×90,1/16. Trükipoognaid 27,25. Arvutuspoognaid 32,63. Trükiarv 3000. Tellimise nr. 571.

Trükikoda «Punane Täht», Tallinn, Pikk tn. 54/58

Hind 95 kop.

1—10

A-23871

TÜ RAAMATUKOGU
1 0300 00358196 6