SOTSIALISTLIKE TÖÖSTUSETTEVÕTETE ÖKONOOMIKA

ÕPIK

9/40945

A-21306 IV

SOTSIALISTLIKE TÖÖSTUSETTEVÕTETE ÖKONOOMIKA

ÕPIK

EESTI RIIKLIK KIRJASTUS
TALLINN 1956

Originaali tiitel:

ЭКОНОМИКА
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ ПРОМЫШЛЕННЫХ
ПРЕДПРИЯТИЙ

Учебное пособие

Госполитиздат
Москва 1956

2

Tartu Riikl... Ülikool
Raamatukogu
40945

Käesoleva õpiku valmistas ette NLKP Keskkomitee Kõrgema Parteikooli nõukogude ökonoomika kateeder koos kõrgemate majandusteaduslike õppeasutuste õppejõudude ja tegelikult tööstuse alal töötajatega.

Õpiku kirjutas autorite kollektiiv koosseisus: A. F. RUMJANTSEV (I, II ja VII peatükk), G. V. TEPLOV (III peatükk), E. J. LOKŠIN (IV ja V peatükk), A. P. KARPENKO (VI peatükk), A. J. GRIGORJEV (VIII peatükk), V. F. FILIPPOV (IX ja XIII peatükk), V. I. PERESLEGIN (X, XI ja XII peatükk).

Õpiku toimetasid seltsimehed A. F. RUMJANTSEV, V. I. PERESLEGIN ja G. V. TEPLOV.

Õpik on koostatud kooskõlas sotsialistlike tööstusettevõtete ökonoomika programmiga majanduskoolidele ja marksismi-leninismi õhtuülikoolidele.

Õpiku sisu edasise parandamise eesmärgil palub autorite kollektiiv saata märkused ja soovid aadressil: Moskva, Miusskaja ploštšad, nr. 6, NLKP Keskkomitee Kõrgema Parteikooli nõukogude ökonoomika kateeder.

September 1956

I PEATÜKK

SOTSIALISTLIK TÖÖSTUS JA TEMA EDASIARENDAMISE ÜLESANDED

1. Tööstuse juhtiv osa rahvamajanduse arengus

Nõukogude Liidu Kommunistliku Partei XX kongress töötas välja teaduslikult põhjendatud programmi kommunismi edasiseks ehitamiseks meie maal, kõigi rahvamajandusharude uue võimsa tõusu ja rahva heaolu järjekindla kasvu kindlustamiseks. Keskne koht selles programmis kuulub õigusega sotsialistlikule tööstusele.

Tööstus on materiaalse tootmise peamine haru. Ta tagab rahvamajandusele vajalike looduslike toorainеressursside hankimise (hankiv tööstus) ja teostab nii tööstusliku kui ka põllumajandusliku tooraine edasist töötlemist (töötlev tööstus), muutes selle tooraine tööriistadeks ja tarbeesemeteks. Tööstuses toodetakse põhiline osa natsionaalsest tulust, mis on ühiskondliku tootmise pideva arenemise ja töötajate materiaalse heaolu järjekindla tõusu allikaks.

Sotsialistliku tööstuse juhtiva osa rahvamajanduse arengus määrab ära kõigepealt see, et ta *baseerub tootmisvahendite omanduse kõrgemal, üldrahvalikul vormil,* sel ajal kui materiaalse tootmise teine põhiharu — põllumajandus — baseerub mitte üksnes maa ning masina-traktorijaamade ja sovhooside tootmisvahendite riiklikul (üldrahvalikul) omandusel, vaid suurel määral ka tootmisvahendite kooperatiiv-kolhooslikul omandusel. 1955. aastal andis kogu NSV Liidu tööstustoodangust riiklik tööstus 92 protsenti, kooperatiivtööstuse (tööndusкooperatsioon, tarbijate kooperatsiooni ja kolhooside tööstusettevõtted) arvele langes aga kõigest 8 protsenti. 1956. aastal, seoses tööndusкooperatsiooni reorganiseerimisega ja sellega, et tema suurimad spetsialiseeritud ettevõtted, mis olid kaotanud kooperatiivse tootmise iseloomu, anti üle riiklikule tööstusele, suurenes riikliku tööstuse osatähtsus tööstusliku tootmise üldmahus veelgi.

Riiklikule (üldrahvalikule) omandusele kuulub sotsialismi tingimustes määrav osa kogu rahvamajanduse arengus. Sotsialistliku tööstuse arendamine ja tugevdamine tagas sotsialistliku sektori täieliku võidu põllumajanduses ja teistes rahvamajandusharudes.

Varustades sovhoose, masina-traktorijaamu ja kolhoose uue masinatehnika ja teiste tootmisvahenditega ning andes neile suurt abi ka mehhanisaatorite ja spetsialistide kaadri tugevdamisel, aitab tööstus praegu kaasa põllumajanduse tootlike jõudude igakülgsele arenemisele ja sotsialistlike tootmissuhete kindlustumisele külas.

Tööstus *ühendab ühiskonna eesrindlikku klassi — töölisklassi,* kes teostab meie maa 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 1928. aastal tööstuse tootmispersonali hulka kuuluvate tööliste ja teenistujate keskmine arv moodustas 3 773 000 inimest, siis 1955. aastal oli tööstuses juba 17 362 000 töölist ja teenistujat. Seega suurenes tööliste ja teenistujate arv tööstuses viisaastakute jooksul rohkem kui 4,5-kordselt. Sotsialistlik tööstus on kõrgesti kontsentreeritud rahvamajandusharu. Näiteks NSV Liidu töötlevas tööstuses on kaks kolmandikku kõigist töölistest ja teenistujatest koondatud niisugustesse ettevõtetesse, kus igaühes töötab üle tuhande inimese.

Tööstus *annab rahvamajandusharudele tootmisvahendeid,* eelkõige tööriistu, ning määrab sellega ära nende tehnilise varustamise tempo ja ulatuse. Tehniline progress, tööriistade täiustamine aitab omakorda kaasa kaadri kultuurilise ja tehnilise taseme ning tootmisalase kvalifikatsiooni tõusule. Seega on tööstuse arendamine ühiskonna tootlike jõudude kasvu, kõigis rahvamajandusharudes tööviljakuse tõstmise ja natsionaalse tulu suurendamise otsustavaks teguriks.

Tööstuses töötatakse ümber põllumajanduslik tooraine ning *toodetakse põhiline osa tööstus- ja toidukaupu,* mis lähevad elanikkonna isiklikuks tarbimiseks. Järelikult oleneb tööstuse arenemisest ka rahva tarbimistase, rahva kasvavate materiaalsete ja kultuuriliste vajaduste rahuldamine.

Tööstusettevõtete plaanipärane paigutamine riigi territooriumile, tööstuse lähendamine tooraineallikatele ja tarbimisrajoonidele, kommunistliku partei rahvuspoliitika järjekindel elluviimine *tagab meie maa majandusrajoonide majanduse kompleksse arenemise,* tsaari-Venemaa majanduslikult vähearenenud ääremaade muutumise kõrgestiarenenud tööstuslikeks vabariikideks ja oblastiteks, kus on omaenda kvalifitseeritud tööliste ja tootmistehnilise intelligentsi kaader. Nii kasvas tööstuse kogutoodang 1955. aastal 1913. aastaga võrreldes (praegustes piirides asuval territooriumil) Kasahhi NSV-s 33-kordseks, Kirgiisi NSV-s 38-kordseks, Tadžiki NSV-s 24-kordseks jne.

---

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

Tööstus etendab äärmiselt tähtsat osa *riigi tehnilise ja majandusliku sõltumatuse ning tema kaitsevõimsuse kindlustamisel.* See, et sõjaeelsete viisaastakute jooksul loodi võimas tööstuslik baas, mis suutis tagada relvastatud jõudude häireteta varustamise kõige vajalikuga, oli otsustavaks tingimuseks nõukogude rahva võidule Suures Isamaasõjas aastail 1941—1945.

Sõjajärgsel perioodil täidab NSV Liidu tööstus ülalloetletud ülesannete kõrval ka niisugust tähtsat ülesannet, nagu seda on edukalt sotsialismi ehitavate rahvademokraatia maade vennalik abistamine.

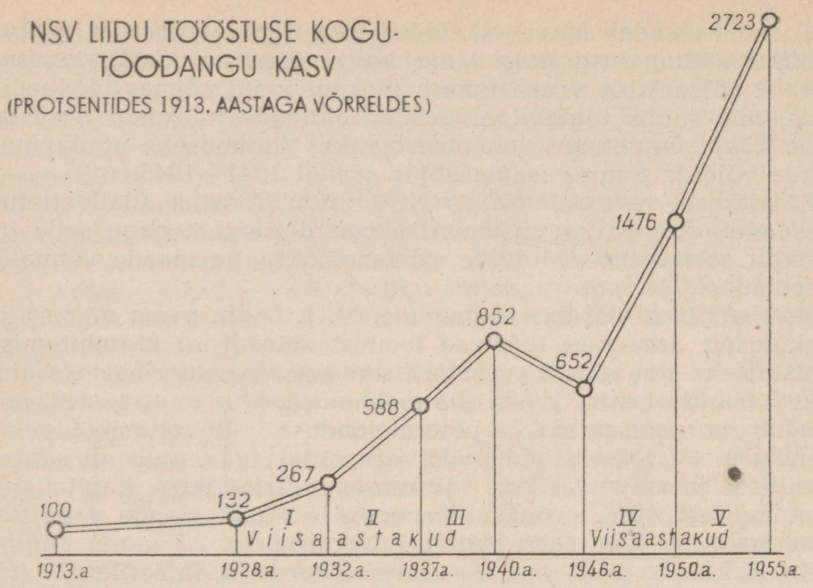
Sotsialistliku tööstuse arenemine. V. I. Lenin pidas võimsa ja igakülgselt arenenud tööstuse loomist sotsialismi ülesehitamise tähtsaimaks tingimuseks. „Sotsialismi ainsaks materiaalseks aluseks", märkis Lenin, „võib olla mehhaniseeritud suurtööstus, mis suudab reorganiseerida ka põllumajanduse."[1] Revolutsioonieelne Venemaa oli tööstuslikult vähe arenenud maa ning oli suures tehnilises ja majanduslikus sõltuvuses eesrindlikest kapitalistlikest maadest. 1913. aastal oli Venemaa tööstustoodangu valmistamise mahu poolest maha jäänud Prantsusmaast 2,5 korda, Inglismaast 4,5 korda, Saksamaast peaaegu 6 korda ja Ameerika Ühendriikidest üle 14 korra.

Tänu sotsialismi ülesehitamise leninliku plaani edukale elluviimisele muutus Nõukogude Liit ajaloo seisukohalt lühikese ajaga eesrindlikuks tööstusriigiks. Tööstuse kogutoodang suurenes 1940. aastal 1913. aastaga võrreldes 8,5-kordseks. Tööstusliku tootmise mahu poolest asus NSV Liit teisele kohale maailmas, jõudes tunduvalt ette Prantsusmaast, Inglismaast ja Saksamaast. Sõda pidurdas nõukogude tööstuse progresseeruvat arenemist. 1946. aastal moodustas NSV Liidu tööstusliku tootmise tase 1940. aastaga võrreldes kõigest 77 protsenti. Kuid juba 1948. aastal oli tööstuse aastatoodangu sõjaeelne tase ületatud. Neljanda ja viienda viie aasta plaani eduka täitmise tulemusena ületas tööstustoodangu valmistamise tase 1955. aastal sõjaeelse, 1940. aasta taseme 3,2-kordselt. NSV Liidu tööstuse kogutoodangu kasvutempot näitab diagramm lk. 8.

Rasketööstuse ülekaalukas kasv. Tööstuse kogutoodang jaguneb oma majandusliku otstarbe ja osa poolest tootmis- ja tarbimisprotsessis kahte gruppi: „A" grupp ja „B" grupp. Toodangu ühte või teise gruppi arvamine toimub reeglina selle toodangu *tegeliku kasutamise* tunnuse järgi.

„A" gruppi kuulub toodang, mis läheb tootmisalaseks tarbimiseks (tootmisvahendid). Põhiline osa tootmisvahendeid toodetakse rasketööstuse ettevõtetes. Rasketööstus annab metalli ja kütteainet, elektrienergiat ja mitmesuguseid keemiasaadusi, ehitusmaterjale ja teisi tootmisvahendeid, milledeta pole mõeldav kaasaegse tootmise arenemine. Rasketööstuse südamikuks on iga-

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



külgselt arenenud masinaehitus, masinate ja seadmete tootmine, mis määrab ära tehnilise progressi ja tööviljakuse kasvu tempo kõigis rahvamajandusharudes.

Tootmisalaseks tarbimiseks läheb ka osa kerge- ja toiduainetetööstuse ettevõtete toodangust, mida kasutatakse toorainena ja pooltoodetena edasiseks töötlemiseks. „A" gruppi kuuluvad näiteks puuvillapuhastustööstus, lina ja teiste kiutaimede esmane töötlemine, tehnilise tekstiili ja nahkade tootmine jne.

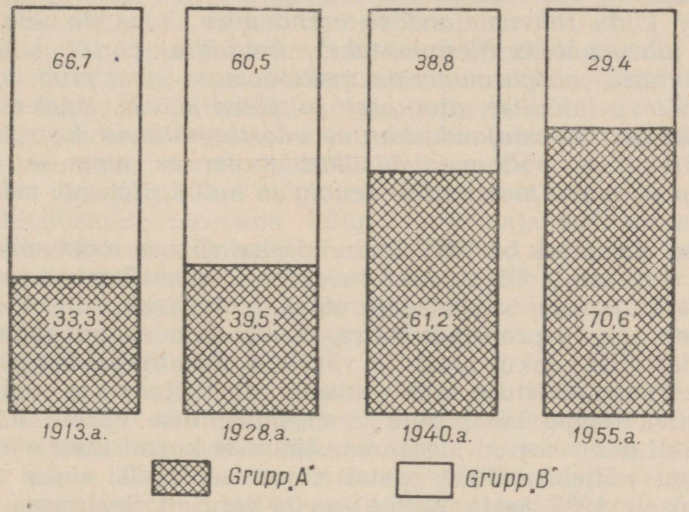
„B" gruppi kuulub toodang, mis läheb mittetootmisalaseks tarbimiseks (tarbeesemed). Põhiline osa tarbeesemeid toodetakse kerge- ja toiduainetetööstuse ettevõtetes. Kuid mittetootmisalaseks tarbimiseks lähevad ka mõned rasketööstuse ettevõtete toodangu liigid. „B" gruppi kuuluvad näiteks gaasi tootmine elutarbelisteks vajadusteks, sõiduautode, kultuurilise ja elutarbelise otstarbega masinate ja seadmete, metallist laiatarbeesemete jms. tootmine.

Mõnedes tööstusharudes, kus on raske arvata toodangut gruppidesse olenevalt selle tegelikust kasutamisest, toimub jaotamine toodangu *peamise kasutamise* tunnuse järgi. Nii kuulub kogu elektri- ja soojusenergia tootmine elektrijaamades „A" gruppi, kuigi osa nende poolt toodetud energiat kasutatakse elanikkonna elutarbeliste vajaduste rahuldamiseks. Täpselt samuti kuulub fotokeemiasaaduste tootmine „B" gruppi, kuigi osa neist kasutatakse tootmisalaseks otstarbeks.

Kommunistlik partei viib vääramatult ja järjekindlalt ellu Lenini õpetust selle kohta, et tuleb tagada tootmisvahendite toot-

mise ülekaalukas kasv, et oma arenemises jõuaks ette rasketööstus, mis on kogu rahvamajanduse, riigi kaitsevõime kindlustamise ja töötajate heaolu parandamise aluseks. Ajavahemikul 1928—1955 suurenes NSV Liidu tööstuse kogutoodangu maht 20,6-kordseks, tootmisvahendite tootmine aga 39-kordseks.

Rasketööstuse kiirema kasvutempo tulemusena suurenes „A" grupi osatähtsus tööstusliku tootmise üldmahus 39,5 protsendilt 1928. aastal 70,6 protsendini 1955. aastal. „B" grupi osatähtsus tööstusliku tootmise üldmahus vähenes 60,5 protsendilt 1928. aastal 29,4 protsendini 1955. aastal, kuigi tarbeesemete tootmise absoluutne maht kasvas selle aja jooksul peaaegu 9-kordseks. Tootmisvahendite tootmise ja tarbeesemete tootmise suhte muutumist tööstustoodangu üldmahus näitab järgmine diagramm (protsentides):



Tootmisvahendite tootmise („A" grupi) ja tarbeesemete tootmise („B" grupi) osatähtsus tööstuse kogutoodangus

NLKP XX kongress kinnitas veel kord rasketööstuse eelisarendamise kurssi. Partei kongressi resolutsioonis NLKP Keskkomitee aruande põhjal on öeldud: „Kommunistlik partei peab tingimata vajalikuks garanteerida ka edaspidi, et rasketööstus, eeskätt must- ja värviline metallurgia, söe- ja naftatööstus, energeetika, masinaehitus, keemiasaaduste ja ehitusmaterjalide tootmine jõuaks oma arengus teistest majandusharudest ette."

2. Tööstuse arendamise ülesanded kuuendal viisaastakul

NLKP Keskkomitee 1955. aasta juulipleenum ja partei XX kongress arutasid igakülgselt läbi tööstuse arendamise põhiküsimused, tõid esile tõsiseid puudusi ettevõtete ja tööstusharude töös ning nägid ette abinõud nende puuduste kõrvaldamiseks. Partei kongressi direktiivides NSV Liidu rahvamajanduse arendamise kuuenda viie aasta plaani kohta on kindlaks määratud kõigi tööstusharude konkreetsed ülesanded tootmise mahu suurendamise ja toodangu kvaliteedi tõstmise alal, tehnilise progressi tempo kiirendamise ja tootmisse uue tehnika ning eesrindliku tehnoloogia laialdase juurutamise alal, uute tootmisvõimsuste loomise ja olemasolevate tootmisvõimsuste parema ärakasutamise alal, tööviljakuse tõstmise ja toodangu omahinna alandamise alal.

„NSV Liidu rahvamajanduse arendamise kuuenda viie aasta plaani tähtsamateks ülesanneteks", öeldakse partei kongressi direktiivides, *„on garanteerida rasketööstuse eelistatud arendamise, pideva tehnilise progressi ja tööviljakuse suurendamise baasil kõigi rahvamajandusharude edasine võimas kasv, saavutada järsk tõus põllumajanduslikus tootmises ning sel alusel nõukogude rahva materiaalse heaolu ja kultuuritaseme märgatav tõus."*

Kuues viisaastak on NSV Liidu edasise võimsa tööstusliku arenemise viisaastak. Tööstusliku tootmise üldmaht kasvab kuuenda viisaastaku jooksul 65 protsendi võrra, tootmisvahendite tootmine suureneb aga 70 protsendi võrra. Erilist tähelepanu pööratakse kuuendal viisaastakul must- ja värvilise metallurgia ning nafta-, söe- ja keemiatööstuse arendamisele, elektrijaamade ehitamise ettejõudva tempo tagamisele ja masinaehituse kiirele kasvule. Kongressi poolt seatud ülesannete täitmise korral ületab tööstustoodangu väljalase 1960. aastal sõjaeelse, 1940. aasta taseme 5,3-kordselt, 1928. aasta taseme aga 34-kordselt. Sealjuures ületab tootmisvahendite tootmine 1960. aastal 1940. aasta taseme 6,6-kordselt ja 1928. aasta taseme 66-kordselt.

Tähtsaimate tööstustoodangu liikide tootmine peab kuuenda viisaastaku jooksul kasvama 1,5—2-kordseks. Seda on näha tabelist lk. 11.

Kuues viie aasta plaan näeb ette tööstustoodangu iga-aastase juurdekasvu mahu edasise suurenemise. Kogu tööstuse toodangu juurdekasvu tempo peab kuuendal viisaastakul moodustama aastas keskmiselt ligi 11 protsenti, kusjuures igale juurdekasvu protsendile vastab peaaegu kaks korda suurem toodangu absoluutne juurdekasv kui viiendal viisaastakul. Sellepärast on tööstustoodangu iga-aastase juurdekasvu tempo absoluutse ulatuse poolest kuuendal viisaastakul märksa kõrgem kui viiendal viisaastakul. Näiteks terasetoodang suurenes viiendal viisaastakul 18 miljoni tonni võrra, kuuendal viisaastakul aga peab see kasvama 23 mil-

Toodanguliigid	Mõõtühik	1955. a.	1960. a. (plaan)	1960. a. protsentides 1955. aastaga võrreldes
Malm	miljonites tonnides	33,3	53	159
Teras	„ „	45,3	68,3	151
Süsi	„ „	391	593	152
Nafta	„ „	70,8	135	191
Tsement	„ „	22,5	55	245
Elektrienergia . .	miljardites kilovatt-tundides	170,1	320	188
Metallilõikepingid	tuhandetes tükkides	117,8	200	190

joni tonni võrra; naftatoodang suurenes viiendal viisaastakul 33 miljoni tonni võrra, kuuendal viisaastakul aga peab see kasvama rohkem kui 64 miljoni tonni võrra.

Sotsialistlik tootmine areneb uusimal tehnilisel alusel. Nõukogude teaduse ja tehnika suurtest saavutustest kõnelevad veenvalt sellised faktid, nagu aatomienergia rahuotstarbelise kasutamise ülesande edukas lahendamine ja maailma esimese aatomielektrijaama loomine, suurte hüdroelektrijaamade rajamine Volgale ja Siberi jõgedele, suure hulga uute kõrge tootlikkusega masinate ja mehhanismide tootmine kõigi rahvamajandusharude jaoks. Kommunistliku ülesehitustöö huvid nõuavad tehnilise progressi tempo edasist tõstmist, rea tootmisharude mahajäämuse kiireimat likvideerimist uute masinate ja materjalide ning tootmise tehnoloogia ja organiseerimise progressiivsete meetodite loomise ja juurutamise alal.

Kuues viisaastak kujuneb kiirendatud tehnilise progressi viisaastakuks kõigis tööstusharudes, tootmise kõrgemale tehnilisele tasemele ülemineku viisaastakuks. Uus viie aasta plaan näeb ette suurte tööde läbiviimise tootmise komplekssе mehhaniseerimise ja automatiseerimise alal, uusimate kõrge tootlikkusega seadmete ja eesrindliku tehnoloogia juurutamise alal, vananenud seadmete ulatusliku asendamise ja moderniseerimise alal. Kuuendal viisaastakul suureneb masinaehituse ja metallitööstuse toodang umbes 80 protsendi võrra. See tähendab, et kuuenda viisaastaku lõpuks ületab masinaehituse ja metallitööstuse toodangu valmistamine 1940. aasta taseme rohkem kui 8-kordselt, 1928. aasta taseme aga 167-kordselt.

Kuues viisaastak kujuneb ühtlasi kerge- ja toiduainetetööstuse kiire tõusu viisaastakuks. NLKP XX kongressi resolutsioonis märgitakse, et praegu ühiskondlikus tootmises saavutatud tase võimaldab kiires tempos arendada mitte üksnes tootmisvahendite, vaid ka tarbeesemete tootmist. Tarbeesemete tootmine suureneb viisaastaku jooksul 60 protsendi võrra. 1960. aastal toodetakse meie maal tarbeesemeid 3,5 korda rohkem kui 1940. aastal ja 14 korda rohkem kui 1928. aastal. See võimaldab täielikumalt

rahuldada elanikkonna vajadusi massiliselt tarvitatavate tööstus- ja toidukaupade järele ning märksa tõsta rahva materiaalset heaolu.

Tööstusliku tootmise kiire kasvutempo tagamine nõuab suuri kapitaalmahutusi, ehitustööstuse edasiarendamist. Kuuenda viisaastaku jooksul tööstusse paigutatavate riiklike kapitaalmahutuste summa on üle 600 miljardi rubla (70 protsenti rohkem kui viiendal viisaastakul). On ette nähtud ehitada tuhandeid uusi suuri tööstusettevõtteid, esmajoones meie maa idarajoonides, kuhu suunatakse üle poole kõigist rahvamajandusse paigutatavatest kapitaalmahutustest. Selle määratu suure ehitusprogrammi elluviimine võimaldab tunduvalt suurendada tööstuse tootmisvõimsusi. Nii suureneb kaevanduste ja karjääride üldvõimsus söetööstuses kuuendal viisaastakul märksa rohkem kui kahe eelmise viisaastaku jooksul. Elektrijaamades lastakse viie aastaga käiku rohkem uusi võimsusi kui kõigi eelmiste viisaastakute jooksul kokku.

NLKP XX kongressi direktiivides kuuenda viie aasta plaani kohta pööratakse erilist tähelepanu tööstusettevõtete töö kõigi kvaliteedinäitajate ja majandusliku juhtimise praktika tõsise parandamise vajadusele. Kuuenda viisaastaku ülesandeid ei saa lahendada ilma tööviljakuse tunduva tõstmiseta, toodangu omahinna edasise alandamiseta, olemasolevate tootmisvõimsuste ja ettevõtete kõigi sisemiste reservide parema ärakasutamiseta. Tööstusliku tootmise mahu tohutu suurenemine tuleb saavutada tööjõu- ja materiaalsete ning rahaliste ressursside minimaalsete kulutustega. Tööviljakus peab tööstuses kuuendal viisaastakul tõusma vähemalt 50 protsendi võrra (viienda viisaastaku 44 protsendi asemel). Tööstustoodangu omahinda tuleb viisaastaku jooksul alandada vähemalt 17 protsendi võrra, kusjuures omahinna alandamise iga protsent tähendab 1960. aastal üle 10 miljardi rubla kokkuhoidu.

Parteiorganisatsioonide ja kõigi tööstusala töötajate ette on seatud ülesanne: tagada riiklike plaaniülesannete täitmine kõigi ettevõtete poolt niihästi kvantiteedi- kui ka kvaliteedinäitajate järgi, paremini ära kasutada olemasolevaid tootmisvõimsusi, tõsta toodangu kvaliteeti ja alandada selle omahinda, teostada ranget kokkuhoiurežiimi, saavutada kõigi ettevõtete rentaabel töö.

Kuuenda viisaastaku ülesandeid läbib suur hoolitsus rahva hüvangu eest. Tööliste ja teenistujate reaalpalk tõuseb viisaastaku jooksul keskmiselt 30 protsendi võrra, kusjuures erilist tähelepanu pööratakse madalapalgaliste tööliste ja teenistujate palga tõstmisele. Kavas on ehitada riiklike summade arvel elumaju üldpinnaga 205 miljonit ruutmeetrit ehk ligi 2 korda rohkem kui ehitati viiendal viisaastakul. Suurenevad riiklikud assigneeringud rahvahariduse ja tervishoiu arendamiseks, linnaelanikkonna kommunaalteenindamiseks ja teisteks üritusteks, mis on

suunatud töötajate materiaalse heaolu ja kultuurilise taseme tõstmisele. Kuuenda viisaastaku jooksul, alates 1957. aastast, toimub kõigi tööliste ja teenistujate järkjärguline üleviimine 7-tunnilisele tööpäevale ning söe- ja mäetööstuses allmaatöödele rakendatud tähtsamate kutsealade tööliste üleviimine 6-tunnilisele tööpäevale.

Vastavalt partei XX kongressi juhenditele on NLKP Keskkomitee ja Nõukogude valitsus juba ellu viinud terve rea tähtsaid abinõusid nõukogude rahva töö- ja elutingimuste parandamiseks. Tööliste ja teenistujate palka vähendamata lühendati puhkepäevaeelsetel ja pühade-eelsetel päevadel tööpäeva kahe tunni võrra. Märksa on suurendatud puhkuste kestust naistele raseduse ja sünnituse puhul. Kahe tunni võrra lühendati alaealiste tööpäeva. Likvideeriti õppemaks NSV Liidu keskkoolide vanemates klassides, kesk-eriõppeasutustes ja kõrgemates õppeasutustes. 1956. aasta 1. oktoobrist alates kehtib uus riiklike pensionide seadus, mille järgi riigi kulutused töötajate pensionidele suurenevad poolteist korda. On vastu võetud otsus madalapalgaliste tööliste ja teenistujate palga tõstmiseks, alates 1. jaanuarist 1957.

Need abinõud väljendavad eredalt neid ülisuuri eeliseid, mis on nõukogude korral, kus töötajad on kogu ühiskondliku rikkuse tõelised loojad ja peremehed.

Tootmise absoluutse ulatuse poolest on NSV Liit juba kaugele ette jõudnud kõige arenenumaist Euroopa kapitalistlikest maadest ja läheneb kiires tempos kapitalistliku maailma peamise maa — Ameerika Ühendriikide — tasemele. Kui aga arvesse võtta, et NSV Liidu elanikkond on tunduvalt suurem kui Ameerika Ühendriikides, peaaegu 4 korda suurem kui Inglismaal ja ligi 5 korda suurem kui Prantsusmaal, siis selgub, et iga elaniku kohta valmistatakse NSV Liidus tähtsaimaid toodanguliike veel märksa vähem kui nendes maades. Näiteks 1955. aastal moodustas terasetoodang ühe elaniku kohta arvestatult NSV Liidus 226 kg, Prantsusmaal 291 kg, Inglismaal 394 kg ja Ameerika Ühendriikides 640 kg. Elektrienergiat toodeti iga elaniku kohta NSV Liidus 850 kWh, Prantsusmaal 1132 kWh, Inglismaal 1707 kWh ja Ameerika Ühendriikides 3782 kWh. Järelikult, selleks et lahendada oma majanduslik põhiülesanne — toodangu väljalaskmises ühe elaniku kohta kõige arenenumatele kapitalistlikele maadele järele ja neist ette jõuda —, peab Nõukogude Liit tähtsaimate toodanguliikide valmistamise mahu suurendama mitmekordseks. Selle ülesande lahendamisele on suunatud Nõukogude Liidu kommunistliku ülesehitustöö, majanduse ja kultuuri arendamise perspektiivplaan, mida NLKP XX kongressi otsuse kohaselt välja töötatakse.

Kuuenda viie aasta plaani täitmine kujuneb suureks panuseks NSV Liidu majandusliku põhiülesande täitmisse, suureks sammuks edasi kommunismi poole. Kommunism tähendab kapitalis-

miga võrreldes kõrgemat tootmisviisi, kõrgemat tootlike jõudude arenemistaset, tarbeesemete küllust kogu elanikkonnale. V. I. Lenin seadis juba 1917. a. ülesande toodangu väljalaskmises ühe elaniku kohta kõige arenenumatele kapitalistlikele maadele järele ja neist ette jõuda. Selle ülesande lahendamisele asus nõukogude rahvas Suure Isamaasõja eel. Praegu, nagu märgitakse NLKP XX kongressi otsustes, on Nõukogudemaal olemas kõik vajalikud tingimused, et rahuliku majandusliku võistluse käigus lahendada ajaloo seisukohalt lühikese ajaga majanduslik põhiülesanne.

NSV Liidu majandusliku põhiülesande eduka lahendamise määravaks tingimuseks on sotsialistliku tootmisviisi ja sellega koos plaanipärase majandamise olemasolu. Sotsialistliku majandussüsteemi ülisuurte eeliste ärakasutamine tagab tootmise niisuguse arengutempo, mis on kapitalismile kättesaamatu. Nii kasvas viimase 26 aasta jooksul, vaatamata tohututele purustustele sõjaaastail, tööstuslik tootmine NSV Liidus rohkem kui 20-kordseks. Ameerika Ühendriikides, kes sõjaajal olid erakordselt soodsates tingimustes, suurenes tööstusliku tootmise maht selle aja jooksul kõigest veidi rohkem kui 2-kordseks.

Nõukogude Liidul on ülirikkalikud loodusvarad, mis suudavad täielikult katta kõik tema rahvamajanduslikud vajadused, võimas ja lakkamatult kasvav tööstuslik baas, kvalifitseeritud tööliste ja spetsialistide kaader, kes on õppinud eesrindlikku tehnikat kasutama ja suudab seda edasi viia. Kommunistlik partei on sepistanud nõukogude rahva moraalse ja poliitilise ühtsuse, ja meie rahvas võitleb ennastsalgavalt kommunistliku ülesehitustöö suurte ülesannete täitmise eest.

Majandusliku põhiülesande lahendamist hõlbustab ka selline nõukogude majanduse sõjajärgse arenemise tähtis eelis nagu võimsa sotsialistliku leeri kujunemine, millesse kuuluvad riigid on omavahel seotud tihedate sõprussidemetega ja arendavad oma majandust kooskõlastatud plaanide järgi. Sotsialistliku leeri maad valmistavad käesoleval ajal ligi 30 protsenti maailma tööstustoodangust, kusjuures sotsialismi ülemaailmne süsteem iga päevaga areneb ja tugevneb. Sotsialistlike maade vahelised majanduslikud sidemed ja vastastikune abi avavad parimad võimalused iga maa arenguks ja ülemaailmse sotsialistliku majandussüsteemi kindlustamiseks.

3. Sotsialistliku tööstuse harustruktuur

Tööstus kujutab endast tootmisharude kompleksi, milledest igaüks on komplitseeritud vastastikuses seoses teiste harudega. Hankiva tööstuse harud (söe, nafta, turba, põlevkivi, maakide ja mittemaaksete maapõuevarade, metsamaterjalide tootmine, kalapüük jne.) on seotud töötleva tööstuse harudega, mis tegelevad looduslike tooraineressursside tööstusliku töötlemisega. Töötleva

tööstuse harud on samuti omavahel teatud kindlas vastastikuses seoses. Tööstusharude arenemine on lahutamatult seotud põllumajandusharude, transpordi, ehituse, kaubanduse jne. arenemisega.

Selleks, et tagada vajalikud proportsioonid sotsialistliku tootmise arengus ning parandada juhtimise ja planeerimise praktikat, on vaja kindlaks määrata harude õige struktuur ja majanduslikult õigesti rühmitada ettevõtted tootmisharude kaupa.

Tootmisharu ühendab niisuguseid ettevõtteid, mis on tootmisalases suhtes omavahel suguluses. Tootmisharude kujundamine toimub rea tunnuste järgi: kasutatava tooraine ühelaadilisus (metallitööstus, puidutööstus), tehnoloogilise protsessi iseloom (keemiatööstus), valmistoote otstarve (kütteainetööstuse, ehitusmaterjalide tööstuse, toiduainetetööstuse jne. harud). Nendest tunnustest on põhiliseks viimane — väljalastava toodangu majanduslik ühelaadilisus. Selle tunnuse järgi toimub ka tootmisharude edasine diferentseerumine nende tootmisharude suurtes gruppides, mis on kujundatud kahe esimese tunnuse järgi. Näiteks puidutööstuses on eraldatud iseseisvaiks harudeks vineeri tootmine, mööbli tootmine, puidust ehitusdetailide tootmine jt.; keemiatööstuses eraldatakse niisugused harud, nagu sünteetilise kautšuki, kunstkiu jne. tootmine.

Tööstuse pidev ja kiire arendamine toob kaasa üha uute iseseisvate tootmisharude eraldumise. Revolutsioonieelsel Venemaal olid näiteks vaid mõned vähearenenud masinaehitusharud. Praegu on masinaehituses ja metallitööstuses üle 40 iseseisva haru.

Kokku on NSV Liidu tööstuses käesoleval ajal statistikas kasutatava klassifikatsiooni järgi üle 200 iseseisva tootmisharu ja tootmisala, mis on ühendatud 19 suurde harude gruppi: elektri- ja soojusenergia tootmine; kütteainetööstus; mustmetallide maakide kaevandamine ja mustmetallurgia; värviliste metallide maakide kaevandamine ja värviline metallurgia; masinaehitus ja metallitööstus; mäekeemiatööstus ja keemiatööstus; kummi- ja asbestitööstus; mittemaaksete maapõuevarade kaevandamine ning vilgukivi-, abrasiiv- ja söegrafiittoodete valmistamine; ehitusmaterjalide tootmine ning klaasi- ja portselanitööstus; metsa- ja puidutööstus; tselluloosi- ja paberitööstus; tekstiilitööstus; õmblustööstus; naha-, karusnaha- ja jalatsitööstus; rasva-, seebi- ja parfümeeriatööstus; toidu- ja maitseainetetööstus; polügraafiatööstus ja mitmesuguste kultuurikaupade tootmine; muud tööstusharud.

Tööstuse harustruktuur kajastab üksikute harude osatähtsust tööstusliku tootmise üldmahus ja nendevahelisi tootmisalaseid sidemeid.

Tööstuse harustruktuuri iseloomustamiseks vaatleme 1955. aasta andmeid üksikutes tööstusharudes rakendatud tööliste arvu osatähtsuse kohta (protsentides kogu tööstuse tööliste üldarvust, kaasa arvatud kooperatiivtööstus).

1. Must- ja värviline metallurgia (kaasa arvatud maakide kaevandamine)	5,7
2. Kütteainetööstus	7,5
3. Elektrijaamad ja elektrivõrgud	1,5
4. Keemia-, kummi- ja asbestitööstus	2,9

5. Masinaehitus ja metallitööstus	31,5
6. Metsa-, puidu- ja paberitööstus	15,0
7. Ehitusmaterjalide tööstus	5,8
8. Kergetööstus	16,7
9. Toidu- ja maitseainetetööstus	9,0
10. Muud tööstusharud	4,4

Nagu sellest tabelist nähtub, töötab rasketööstusharudes ligi $^3/_4$ kõigist tööstustöölistest, kusjuures ligi $^1/_3$ töölisi töötab masinaehituses ja metallitööstuses. Kuid ühes või teises tööstusharus rakendatud tööliste arv ei kajasta täiel määral selle haru osatähtsust tööstusliku tootmise üldmahus. Sealjuures on tarvis arvesse võtta erinevat töö tehnilist varustatust, mis enamikus rasketööstusharudes on kõrgem kui kergetööstuses. Tootmise tehnilise varustatuse erinevat taset esineb ka rasketööstusharudes. Näiteks elektrijaamades ja elektrivõrkudes, kus on saavutatud tootmisprotsesside mehhaniseerimise ja automatiseerimise kõrge tase, töötab kõigest 1,5 protsenti töölisi, kuna aga metsa-, puidu- ja paberitööstuses, kus töö mehhaniseerimise tase on märksa madalam, töötab 15 protsenti kõigist tööstustöölistest.

Tööstusliku tootmise suurendamine ja täiustamine toob kaasa harustruktuuri muutumise, juhtivate ja uute tootmisharude osatähtsuse tõusu. Näiteks masinaehituse osatähtsus tööstuse kogu toodangus on viisaastakute jooksul kasvanud mitmekordseks. Pidevalt suureneb ka energeetika ja keemia osatähtsus, mis arenevad kiirendatud tempos. Eriti kiiresti arenevad lähemal ajal aatomienergeetika, kunstlike materjalide tootmine ja teised uued tööstusharud. Kuuendas viie aasta plaanis seatud ülesanded põllumajanduse järsu tõusu kindlustamise ja transpordi tehnilise ümbervarustamise alal nõuavad põllutöö- ja transpordimasinate tööstuse kiirendatud arendamist. Kuuendal viisaastakul saab põllumajandus traktoreid rohkem kui esimese nelja viisaastaku jooksul kokku. Ehitustööstuse tormiline arenemine tingib ehitusmasinate ja -materjalide tootmise tunduva laiendamise vajaduse. Monteeritavate raudbetoonkonstruktsioonide ja -detailide tootmine näiteks peab kuuendal viisaastakul kasvama 5,8-kordseks.

Tööstuse harustruktuuri kujundamisele avaldab eriti suurt mõju ettevõtete spetsialiseerimise ja koopereerimise arenemine. Spetsialiseerimine tähendab ühelaadilise toodangu valmistamise koondamist teatud ettevõtetesse, tsehhidesse ja jaoskondadesse, kes organiseerivad selle massilist tootmist. Spetsialiseerimise arenemine toob kaasa selliste spetsialiseeritud tootmisalade koondamise ühtsetesse majandusorganisatsioonidesse (ministeeriumidesse, peavalitsustesse), kelle ülesandeks on tagada kõigi rahvamajandusharude varustamine antud toodanguga. Seega kiirendab tootmisalade spetsialiseerimine uute harude kujunemise protsessi.

Tootmise spetsialiseerimine toob kaasa mitte üksnes lõppvalmistoote valmistamise spetsialiseeritud ettevõtete loomise, vaid ka niisuguste spetsialiseeritud ettevõtete loomise, kus valmistatakse toote üksikuid osi või isegi toorikuid, milledest edaspidi valmistatakse selle toote detaile ja sõlmi (valatised, stantstoorikud, sepised, plastmasstooted jne.). Ettevõtete esemeline spetsialiseerimine areneb edasi tootmise spetsialiseerimises detailide ja tehnoloogia järgi. Siit tekib objektiivne vajadus ettevõtete

koopereerimiseks, ratsionaalsete ja püsivate tootmisalaste sidemete loomiseks niisuguste ettevõtete vahel, kes ühiselt võtavad osa ühe või teise toote valmistamisest.

Partei ja valitsuse otsustes on majandus- ja plaaniorganite ette seatud ülesanne: ratsionaalselt jaotada detailide, sõlmede ja esemete tootmine, selleks et maksimaalselt vähendada iga ettevõtte poolt valmistatava toodangu nomenklatuuri ning saavutada tööstuses suurim spetsialiseerimine ja koopereerimine, organiseerida spetsialiseeritud ettevõtetes massiline vooltootmine, tagada koopereeritud hangete plaani tingimatu täitmine kindlaksmääratud tähtaegadel. Sotsialistlikul tööstusel on olemas kõik tingimused tootmise spetsialiseerimise ja koopereerimise ulatuslikuks ja plaanipäraseks arendamiseks.

4. Ettevõte kui sotsialistliku tööstuse põhilüli

Põhilüliks, mille tegevusest oleneb sotsialistliku tööstuse kiire edasiarendamise ülesande edukas lahendamine, on tööstusettevõtted (tehased, vabrikud, kombinaadid, kaevandused, naftatööstusettevõtted, metsamajandid, elektrijaamad jt.).

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 teenindamine, 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."

NSV Liidu riiklikus tööstuses oli 1954. aastal 212 000 suurt ja väikest tööstusettevõtet (arvestamata kooperatiivtööstuse ettevõtteid). Põhiline osa tööstustoodangust toodetakse NSV Liidus suurettevõtetes. Samal ajal on meie maal ka suur hulk väikeettevõtteid ja töökodasid, mis rahuldavad kõhaliku majanduse tarvidusi ning elanikkonna elutarbelisi vajadusi. Ettevõtete arv kasvab järjekindlalt uute ettevõtete ekspluatatsiooni andmise arvel.

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 samuti tööliste, insener-tehniliste töötajate ja teenistujate kaader lõpuleviidud tootmisprotsessi teostamiseks.

Tööstusettevõtte põhiülesanne seisab teatud toodangu valmistamises või tööstusliku iseloomuga tööde tegemises vastavalt riiklikele plaaniülesannetele. Selleks organiseerib ettevõte tootmis-

protsessi, soetab vajalikud materiaalsed ressursid, laiendab, moderniseerib ja remondib oma põhifonde, realiseerib valmistoodangu ning teostab vajalikke rahanduslikke arveldusi teiste ettevõtete ja organisatsioonidega. Peale tootmistehnilise, varustus- ja turustus- ning finantstegevuse on ettevõtte ülesandeks kaadri valik, ettevalmistamine ja kvalifikatsiooni tõstmine ning tööliste, insener-tehniliste töötajate ja teenistujate kollektiivi kultuuriline ja elutarbeline teenindamine. Suurel hulgal tööstusettevõtetel on oma elamumajandus, kultuurilised ja elutarbelised, meditsiini-, sanitaar- ja spordiasutused, lasteaiad ja -sõimed, kaadri ettevalmistamise koolid ja kursused, kommunaalettevõtted ja muud mittetööstuslikud majandid.

Sotsialistlikul tööstusettevõttel on olemas kõik vajalik kogu oma majandusliku tegevuse ratsionaalseks korraldamiseks täieliku isemajandamise alusel. Ettevõttele antakse omaette vara — põhi- ja käibevahendid —, mida ta on kohustatud otstarbele vastavalt kasutama plaaniülesannete täitmiseks ja mida ta võib iseseisvalt käsutada kindlaksmääratud piirides. Kujutades endast ühiskondlikku omandit, esineb ettevõte majanduskäibes iseseisva juriidilise isikuna, s. o. tal on õigus teostada majanduslikke operatsioone ja sõlmida tehinguid, mis vastavad tema ülesannetele, ning kannab täielikku vastutust oma kohustuste piirides. Praegu on olemas teatud hulk tööstusettevõtteid, mida nende tootmise mahu ja iseloomu tõttu ei saa üle viia täielikule isemajandamisele. Sellised ettevõtted on trusti või tööstuskombinaadi sisemisel isemajandamisel ja majanduskäibes iseseisvate juriidiliste isikutena ei esine. Selliste ettevõtete osatähtsus tööstuses on väike.

Riiklike tööstusettevõtete õiguslik seisund määratakse kindlaks vastavate põhimäärustega. Uute liidulise alluvusega riiklike tööstusettevõtete loomine toimub vastavate ministeeriumide (keskasutuste juhtijate) käskkirjadega. Vabariikliku ja kohaliku alluvusega ettevõtete loomise korra määravad kindlaks liiduvabariikide ministrite nõukogud.

Tööstusettevõte tegutseb kõrgemalseisva riigiorgani poolt kinnitatava põhikirja alusel. Põhikirjas näidatakse ära ettevõtte nimetus ja asukoht, selle organisatsiooni nimetus, kelle alluvuses ettevõte on, ettevõtte tegevuse objekt, ettevõtte käsutusse antud fondid ja tema juhtimise kord.

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, töötasuvormides, finantsmajanduse korraldamises jne. Tööstusharu piirides võib üksikute ettevõtete majanduslikul tegevusel samuti olla olulisi erinevusi, sõltuvalt tehnilisest varustatusest, väljalastava toodangu iseloomust, tootmise organiseerimise vormist. Ettevõtete konkreetse ökonoomika uurimisel

tuleb seda kõike muidugi arvesse võtta. Kuid oleks vale teha sellest järeldus, et ei ole olemas ühiseid küsimusi, mis iseloomustavad kõigi tööstusettevõtete ökonoomikat. Vaatamata reale tootmise 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. See võimaldab tundma õppida sotsialistlike tööstusettevõtete arenemise üldisi seaduspärasusi, välja selgitada nende reserve ja võimalusi, uurida ja üldistada mitmesuguste tööstusharude ettevõtete eesrindlikke kogemusi.

Sotsialistlik tööstus on nüüd varustatud võimsa tehnikaga, mis pidevalt täiustub. Tööstusettevõtetes töötab miljoneid kõrge kvalifikatsiooniga töölisi ja spetsialiste. Iga ettevõtte töötulemused sõltuvad tänapäeva tingimustes otsustaval määral majandusliku juhtimise kvaliteedist, tootmise õige organiseerimise oskusest, tootmise kvalifitseeritud juhtimiseks on aga vaja sügavalt tunda konkreetset ökonoomikat.

NLKP Keskkomitee pöördus parteiorganisatsioonide ja kõigi kommunistide poole üleskutsega teostada pöörak tööstuse arengu konkreetse juhtimise küsimuste poole, sihikindlalt tundma õppida tööstusettevõtete tehnikat ja ökonoomikat. Majandus- ja parteikaader peab täiuslikult omandama sotsialistliku tootmise juhtimise meetodid, oskama õigesti planeerida ettevõtte tööd, tagama ettevõtte rütmilise töö ning tema tööjõuressursside, materiaalsete fondide ja rahaliste vahendite efektiivseima ärakasutamise, hästi tundma tööviljakuse ja tootmise rentaabluse tõstmise teid, oskama kompetentselt analüüsida ettevõtte tootmis- ja majanduslikku tegevust arvestuse ja aruandluse andmete põhjal.

Ettevõtete ökonoomika küsimuste sügav tundmaõppimine partei- ja majanduskaadri, insener-tehniliste töötajate ja eesrindlike tööliste poolt on tähtsaim tingimus nende loova aktiivsuse tõstmiseks, tootmise täiustamise ja sotsialistliku tööstuse käsutuses olevate tohutute reservide ärakasutamise võimaluste leidmiseks.

II PEATÜKK

SOTSIALISTLIKE TÖÖSTUSETTEVÕTETE JUHTIMINE

1. Sotsialistliku tööstuse juhtimise iseloom ja ülesanded

Sotsialistliku tööstuse edukas arendamine sõltub suurel määral tootmise organisatsioonilise juhtimise tasemest. Edusammud ei tule iseenesest. Neid garanteeritakse ettevõtete töötajate kollektiivide sihikindla tööga, riigi- ja parteiorganite organiseerimisning massilise poliitilise tööga.

„Iga ulatuslikum otseselt ühiskondlik või ühine töö vajab suuremal või vähemal määral juhtimist . . .,"[1] märkis K. Marx. Selle juhtimise sisu määrab ühiskondlik ja riiklik kord, tootmisvahendite omanduse vorm. Sellepärast erinevad juhtimise iseloom ja selle organisatsioonilised vormid sotsialistliku tootmise tingimustes põhjalikult kapitalistliku tootmise juhtimise iseloomust ja vormidest.

NSV Liidu tööstuse majanduslikuks aluseks on tootmisvahendite riiklik (üldrahvalik) omandus. Nõukogude riik, täites oma majanduslik-organisatoorset funktsiooni, teostab tööstuse arendamise plaanilist juhtimist kogu meie maa ulatuses. Tootmisvahendite eraomanduse tingimustes on majanduse riiklik plaaniline juhtimine võimatu. Kapitalismi objektiivsete majandusseaduste toime toob endaga paratamatult kaasa tootmise anarhia ja purustavad majanduskriisid. Kodanlik riigiaparaat ise on sõltuvuses kapitalistlikust majandusest, suurimatest monopolidest.

Kapitalismi tingimustes on töörahvahulgad ilma jäetud võimalusest osa võtta tootmise juhtimisest. Iseloomustades tootmise kapitalistliku juhtimise kahesugust iseloomu, kirjutas K. 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 korraldavad tööd oma ettevõtetes tööliste ekspluateerimise tugevdamiseks ja kõrgeimate kasumite saamiseks.

[1] *K. Marx*, Kapital, I kd., Tallinn, 1953, lk. 289.
[2] Sealsamas, lk. 290.

Sotsialistlikes ettevõtetes luuakse suhted inimeste vahel tootmisprotsessis kui koostöö ja vastastikuse abistamise suhted. Siin ei ole ega saagi olla niisugust juhtimise funktsiooni nagu ühiskondliku tööprotsessi ekspluateerimise funktsioon. See-eest on tekkinud uued juhtimise funktsioonid, mis tulenevad sotsialistliku tootmise arenemise seaduspärasustest: ettevõtete ja tootmisharude plaanilise majandamise kindlustamine, kaadri kultuurilise ja tehnilise taseme tõstmise organiseerimine, tööliste töö- ja elutingimuste parandamine, sotsialistliku võistluse organiseerimine ja eesrindlike kogemuste levitamine.

Kogu sotsialistliku tööstuse, selle harude ja üksikute ettevõtete juhtimist organiseeritakse nii, et eelkõige kindlustada tootmise ühiskondliku protsessi katkematu ja plaanipärane kulg. Tootmise normaalse käigu häirimine ühes ettevõttes halvendab selle ettevõtte näitajaid, toob endaga kaasa riiklike kohustuste mittetäitmise ettevõtte poolt, veel enam, häirib ka teiste ettevõtete normaalset tööd. Majanduse plaaniline juhtimine nõuab maksimaalset täpsust ja kooskõlastatust kõigi tema koostisosade töös, riiklike plaaniülesannete tingimatut täitmist ettevõtete, tsehhide ja jaoskondade poolt.

Sotsialistlik tootmine areneb ja täiustub lakkamatult uue tehnika baasil. Sellepärast on tööstusettevõtete juhtimise üheks tähtsamaks ülesandeks tagada järjekindel tehniline progress, kõigi võimaluste ratsionaalne ärakasutamine meie maale vajaliku toodangu väljalaske pidevaks suurendamiseks minimaalsete töökulutustega ja materiaalsete ning rahaliste ressursside kulutustega.

Sotsialistlikku tootmist juhitakse töötajate huvides, kes on eluliselt huvitatud selle tootmise edasiarendamisest, tootmisreservide ärakasutamisest ja oma töö viljakuse suurendamisest. Tööstusettevõtete juhtimine peab järelikult olema organiseeritud nii, et oleks garanteeritud töötajate isiklike huvide ühendamine ühiskondlike huvidega, et töötajaid maksimaalses ulatuses kaasa tõmmata tootmise juhtimisele, arendada ja toetada nende tööalast aktiivsust, levitada ja juurutada novaatorite ning eesrindlike kollektiivide saavutusi.

Tööstuse nõukoguliku juhtimissüsteemi põhilised arenguetapid. Meie maal võttis töörahvas esmakordselt inimkonna ajaloos enda kätte poliitilise võimu ja majanduse juhtimise. Kommunistliku partei juhtimisel rajas nõukogude rahvas uusi ühiskonna arengu teid, luues rahvamajanduse, tööstuse ja üksikute sotsialistlike ettevõtete plaanilise juhtimise süsteemi.

Üheks esimeseks sammuks tööstuse nõukoguliku juhtimissüsteemi loomisel oli tootmise ja saaduste jaotamise üle tööliskontrolli kehtestamine. Ühiskondliku tootmise ja jaotamise üle tööliskontrolli kehtestamise idee esitas V. I. Lenin sotsialistliku revolutsiooni ühe lähima, otsesema ülesandena. Tõelise tööliskontrolli kehtestamise vajalikkus koos selle kontrolli edasiarendamisega tootmise täieliku reguleerimiseni oli ette nähtud 1917. aasta juulis—augustis toimunud partei VI kongressi otsuses.

Varsti pärast Sotsialistlikku Oktoobrirevolutsiooni, 27. (14.) novembril 1917, võttis Ülevenemaaline Kesktäitevkomitee vastu „Määruse tööliskontrolli

kohta", mille kohaselt kõigis tööstusettevõtetes kehtestati tööliskontroll tootmise üle, produktide ja toormaterjalide ostu ja müügi ning nende hoidmise üle ja samuti ettevõtete tegevuse rahandusliku külje üle. Erakapitalistlike ettevõtete üle kontrolli teostamiseks loodi valitavad vabriku- ja tehasekomiteed ettevõtete töölistest, teenistujatest ja tehnilisest personalist. Tööliskontrollikomiteede otsused olid ettevõtete omanikele kohustuslikud ja neid võisid ära muuta ainult kõrgemalseisvad tööliskontrolli-organid, mis olid moodustatud tööliste, soldatite ja talupoegade saadikute nõukogude juures.

Tööliskontroll oli massiliseks praktiliseks kooliks, mille abil valmistati töölisi ette tootmise juhtimiseks ilma kapitalistideta, töörahva huvides. Just tööliskontrolli elluviimise käigus kerkis tööliste hulgast esile eesrindlikke, kõige tublimaid organisaatoreid, kes hiljem juhtisid ettevõtteid ja sotsialistliku tööstuse harusid. Tööliskontroll etendas suurt osa kapitalistliku tööstuse natsionaliseerimise ettevalmistamisel, ettevõtete üleandmisel eraomandusest riigi, üldrahvalikuks omanduseks.

1917. aasta lõpuks olid proletaarse riigi käes juba sajad suurettevõtted. Natsionaliseeritud ettevõtete juhtimiseks ja sotsialistliku rahvamajanduse plaanipäraseks organiseerimiseks asutati 1917. aasta detsembris Rahvakomissaride Nõukogu juurde Kõrgem Rahvamajandusnõukogu, kohtadel aga piirkondade, kubermangude ja maakondade rahvamajandusnõukogud (pärast NSV Liidu moodustamist loodi liiduvabariikide kõrgemad rahvamajandusnõukogud). 1918. aasta jooksul natsionaliseeriti suurtööstus. Tööstuse natsionaliseerimise lõppetapiks oli Kõrgema Rahvamajandusnõukogu 1920. aasta 29. novembri määrus, millega kuulutati natsionaliseerituks kõik need erakapitalistlikud tööstusettevõtted, kus töötab üle viie töölise ja on olemas mehaaniline jõumasin või kus töötab üle kümne töölise ilma mehaanilise jõumasinata. Natsionaliseerimine tähendas üleminekut tööliskontrollilt tootmise juhtimisele tööliste poolt.

Esimesteks natsionaliseeritud ettevõtete juhtimise organiteks olid valitavad vabriku-tehasevalitsused, mis teostasid tootmise kollegiaalset juhtimist. Edaspidi, vastavalt kvalifitseeritud juhtijate kaadri esilekerkimisele ja kasvamisele rahva hulgast, toimus üleminek valitavatelt kolleegiumidelt juhtijate määramisele, kes juhtisid tootmist ainujuhtimise printsiibil. Juba partei IX kongress (märts—aprill 1920) võttis vastu otsuse: „Tootmise lihtsama ja täpsema juhtimise organiseerimise eesmärgil, samuti organisaatorlike jõudude kokkuhoiu eesmärgil peab kongress vajalikuks lähendada tööstuse juhtimist ainujuhtimisele, ja nimelt: kehtestada täielik ja vaieldamatu ainujuhtimine töökodades ja tsehhides, minna ainujuhtimise poole tehasevalitsustes ja kolleegiumide kärpimise poole tootmise administratiivaparaadi keskastme ja kõrgema astme lülides."[1]

Välismaise sõjalise interventsiooni ja kodusõja perioodil viidi läbi tööstuse juhtimise range tsentraliseerimine, selleks et mobiliseerida kõik meie maa majanduslikud ressursid rinde vajadusteks. Ettevõtetel polnud tol ajal majanduslikku iseseisvust ja nad allusid vahetult Kõrgema Rahvamajandusnõukogu harupeavalitsustele ja keskustele, mis olid tööstuse juhtimise põhilüliks, teostasid ettevõtete tsentraliseeritud varustamist materiaalsete ressurssidega ja nende poolt valmistatud toodangu jaotamist ilma rahalise hindeta.

Pärast kodusõja lõppemist ja uuele majanduspoliitikale üleminekut likvideeriti liigne juhtimise tsentraliseeritus, mis aheldas kohalike majandusorganite juhtijate initsiatiivi, ja tööstuse juhtimine korraldati ümber isemajandamise põhimõtetel. Noore sotsialistliku tööstuse edukamaks arendamiseks ühendati ettevõtted trustidesse, mis kujunesid tootmise juhtimise põhilüliks. Trustid ühendasid tootmise suhtes ühelaadilisi, omavahel seotud ettevõtteid. Hiljem läksid trustide varustus- ja turustusfunktsioonid üle riiklikele tööstuse varustus-turustusorganisatsioonidele — sündikaatidele. Suurte tootmis- ja majandusorganisatsioonide loomine soodustas kapitalistlike elementide kiiremat väljatõrjumist tööstusest ja sotsialistliku tootmise juhtimise kogemuste omandamist.

[1] NLKP kongresside, konverentside ja Keskkomitee pleenumite resolutsioonid ja otsused, I osa, 1954, lk. 483 (v. k.).

Pärast seda, kui sotsialistlik sektor tööstuses lõplikult võitis, tekkis vajadus anda ettevõtetele tootmisalast ja majanduslikku iseseisvust. Partei Keskkomitee 1929. aasta 5. detsembri otsuses „Tööstuse juhtimise reorganiseerimisest" märgiti, et tööstuse juhtimise põhilüliks peavad olema tööstusettevõtted, millel on kõik õigused iseseisvaks tootmis- ja kaubandustegevuseks täieliku isemajandamise alusel. Kuid ettevõtete juhtimise süsteem oli ikka veel keeruline. Ettevõtted allusid tavaliselt trustidele, viimased aga kuulusid koondiste koosseisu, mis loodi sündikaatide baasil eri tööstusharude juhtimiseks. 1934. aastal võttis partei XVII kongress vastu otsuse juhtimissüsteemi liigsete vahelülide likvideerimise kohta. Neljalüliline süsteem (ettevõte—trust—koondis—rahvakomissariaat) asendati enamikus tööstusharudes kahelülilise süsteemiga: ettevõtted allutati rahvakomissariaatidele, mille koosseisus moodustati tootmispeavalitsused. Trustid ja koondised jäid alles peamiselt vaid neis tööstusharudes, kus seda nõudsid tootmise tehnilis-majanduslikud tingimused või kus see oli vajalik ettevõtete juhtimise konkreetsuse ja operatiivsuse kindlustamiseks (tööstusharud, kus on palju ettevõtteid). Abinõusid juhtimisstruktuuri lihtsustamiseks ja ettevõtete õiguste laiendamiseks nähti ette ka reas hilisemates partei ja valitsuse otsustes.

Suure hulga uute tööstusettevõtete ja rea uute tööstusharude loomine viiskaastakute jooksul nõudis ka tööstuse juhtimise kõrgemate organite reorganiseerimist. 1932. aastal jaotati Kõrgem Rahvamajandusnõukogu mitmeks tööstuslikuks rahvakomissariaadiks, milliseid tormiliselt areneva tööstuse juhtimise parandamiseks hiljem korduvalt vähendati ja reorganiseeriti. 1946. aasta märtsis kujundati rahvakomissariaadid ümber ministeeriumideks. Praegu on NSV Liidus 28 üleliidulist ja liidulis-vabariiklikku tööstuslikku ministeeriumi, 7 ehitus- ja rida teisi majanduslikke ministeeriume.

Ministeeriumide töö koordineerimiseks, valitsusele projektide, plaanide ja teiste materjalide ettevalmistamiseks ja nende täitmise kontrollimiseks on NSV Liidu Ministrite Nõukogu juures rida riiklikke komisjone ja komiteesid: NSV Liidu Ministrite Nõukogu Riiklik Rahvamajanduse Perspektiivse Planeerimise Komisjon, NSV Liidu Ministrite Nõukogu Riiklik Rahvamajanduse Jooksva Planeerimise Komisjon, NSV Liidu Ministrite Nõukogu Riiklik Töö ja Palga Komitee, NSV Liidu Ministrite Nõukogu Riiklik Uue Tehnika Komitee, NSV Liidu Ministrite Nõukogu Riiklik Ehitusasjade Komitee, NSV Liidu Ministrite Nõukogu juures asuv Standardite, Mõõtude ja Mõõduriistade Komitee, NSV Liidu Ministrite Nõukogu juures asuv Leiutiste ja Avastuste Komitee ja mõned teised.

Lühiülevaade tööstuse juhtimissüsteemi põhilistest arenguetappidest näitab, et sotsialistliku tööstuse juhtimise vormid ja meetodid kõigis selle lülides pidevalt täiustuvad. Partei ja valitsus valivad antud tingimustes kõige ratsionaalsemad, kõige efektiivsemad juhtimise organiseerimise vormid, mis tagavad tootmise edasise kiire kasvu ning ettevõtete töö tehnilis-majanduslike näitajate paranemise.

Viimasel ajal on tarvitusele võetud rida tähtsaid abinõusid tööstusettevõtete juhtimise praktika parandamiseks. Kuid sel alal on veel palju olulisi puudusi. NLKP XX kongressi resolutsioonis, mis võeti vastu partei Keskkomitee aruande põhjal, on seatud ülesanne: sihikindlalt parandada kõigi nõukogude organite tööd keskuses ja kohtadel, tugevdada nende sidet rahvahulkadega, jätkata tööd administratiivaparaadi vähendamiseks ja odavamaks muutmiseks, pidada lepitamatut võitlust bürokratismi vastu.

Kommunistliku ülesehitustöö ülesanded nõuavad kõigi tööstuse juhtimise lülide edasist täiustamist, töötajate loova aktiivsuse ja initsiatiivi suurendamist tootmise juhtimisel.

2. Sotsialistliku tootmise juhtimise leninlikud printsiibid

Sotsialistliku tootmise juhtimise teaduslikud alused, sotsialistliku ökonoomika majandusliku juhtimise printsiibid töötas esmakordselt välja V. I. Lenin.

Kommunistlik partei, juhindudes kogu oma tegevuses marksistlik-leninlikust teooriast, viib järjekindlalt ellu majanduse riikliku juhtimise leninlikke printsiipe, mis on läbi proovitud ja rikastatud meie maa ja rahvademokraatia maade sotsialistliku ülesehitustöö mitmeaastaste kogemustega. NLKP Keskkomitee juulipleenumi ja partei XX kongressi otsustes on uuesti rõhutatud partei- ja nõukogude organisatsioonide kohustust järjekindlalt ellu viia riikliku juhtimise leninlikke printsiipe.

Tööstuse juhtimissüsteem lähtub järgmistest sotsialistliku tootmise juhtimise põhiprintsiipidest:

1. Poliitilise ja majandusliku juhtimise ühtsus, poliitiline lähenemine majanduslike küsimuste lahendamisele.
2. Sotsialistlik tsentralism, tööstuse riikliku juhtimise ühendamine laialdaste õiguste andmisega majandusliku juhtimise alal kohalikele organitele, ettevõtetele.
3. Kogu tööstuse juhtimise aparaadi tootmis-territoriaalne ülesehitus ning majandusliku juhtimise lähendamine tootmisele.
4. Ainujuhtimine tootmise juhtimises ja laialdaste töörahvahulkade loov osavõtt juhtimisest.
5. Majandusjuhtide kaadri õige valik ja süstemaatiline kontroll nende töö üle, vastuvõetud otsuste täitmise kontrollimine.
6. Ettevõtete ja üksikute töötajate materiaalne huvi tootmise arendamise vastu, isemajandamise juurutamine.
7. Administratiivaparaadi igakülgne lihtsamaks ja odavamaks muutmine, juhtimiskultuuri tõstmine.

Poliitilise ja majandusliku juhtimise ühtsus, poliitiline lähenemine majanduslike küsimuste lahendamisele. V. I. Lenin juhtis korduvalt tähelepanu sellele, et majanduse juhtimine ei tohi olla lahus poliitikast, ja nõudis kogu juhtimisaparaadi tegevuse täielikku allutamist partei poliitikale. Kommunistliku partei poliitika suurim jõud seisab selle poliitika teaduslikkuses, selles, et see poliitika rajaneb majandusliku arengu objektiivsete seaduste tunnetamisel ja teadlikul ärakasutamisel, marksismi-leninismi õpetusel.

Sotsialistliku tootmise juhtimine on rajatud poliitilise ja majandusliku juhtimise orgaanilise ühtsuse alusele, jooksva majandusliku töö ja rahvahulkade hulgas tehtava poliitilise töö õige ühendamise alusele.

Partei on korduvalt hoiatanud juhtivaid parteitöötajaid ja majandusmehi nii majandusliku töö alahindamise eest kui ka selle eest, et ei harrastataks ainuüksi majanduslikku tööd ega tekitataks sellega kahju poliitilisele tööle. Majanduslike edusammude

kindlus sõltub massilise poliitilise töö ulatusest, massiline poliitiline 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. 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] ütles V. I. Lenin VK(b)P X ülevenemaalisel konverentsil.

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 veenmismeetod, teadliku töössesuhtumise kasvatamise, rahvahulkade loova võistluse organiseerimise meetod. 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, et majanduslike ülesannete lahendamisel on vaja lähtuda partei poliitikast, meie arenguperspektiividest, vaadata edasi, mitte aga tagasi. Praegu näiteks pööratakse partei majanduspoliitikas peatähelepanu tehnilise progressi, tootmise organiseerimise parandamise ning sel alusel kõigis tootmisharudes tööviljakuse tõstmise küsimustele. Need küsimused peavad olema ettevõtete kogu tegevuse keskpunktis, nii majandusmeeste kui ka parteitöötajate alalise tähelepanu objektiks.

Poliitiline lähenemine majanduslike küsimuste lahendamisele tähendab seda, et tuleb otsustavalt võidelda kolkapoliitika tendentsidega ja üksikute ettevõtete ning majandusorganite kitsalt ametkondlike huvidega, plaanide vähendamisega, vajalikust suuremate materiaalsete fondide nõudmisega ja teiste katsetega vastu seada üksikute ettevõtete, tsehhide ja jaoskondade huvid riiklikele huvidele. Partei õpetab, et juhtija peab lähtuma riiklikest huvidest. Oskamatus seostada jooksvat praktilist tööd partei poliitika põhiülesannetega viib vältimatult perspektiivi kaotamiseni, läbikukkumiseni praktilises töös.

Partei majanduspoliitika avaldub riiklikes rahvamajanduse arendamise plaanides. Järelikult see, kes võitleb partei poliitika elluviimise eest mitte sõnades, vaid tegudes, peab kindlustama

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

oma töölõigus plaani tingimatu täitmise. Sotsialistlikku tootmist juhitakse ühtse rahvamajandusplaani alusel, mis ühendab kõigi majandusharude ettevõtted ühtseks tervikuks ning määrab ära nende arenemise proportsioonid ja tempo. Riiklik plaan on igale ettevõttele seaduseks.

Riiklike plaaniülesannete direktiivne iseloom ei kõrvalda, vaid vastupidi, eeldab kohalike organite aktiivset osavõttu nende plaanide väljatöötamisest ja realiseerimisest. Tööstuse arendamise tsentraliseeritud plaaniline juhtimine, mida viiakse ellu põhiliste näitajate osas, ühendatakse tootmise planeerimises laialdase iseseisvuse ja initsiatiivi andmisega kohalikele organitele, ettevõtetele. See on sotsialistliku tsentralismi printsiibi üheks avalduseks tootmise juhtimises.

Sotsialistlik tsentralism. V. I. Lenin kirjutas, et sotsialismi ülesehitamine on tsentraliseeritud plaanimajanduse ülesehitamine. Plaanilise aluseta ja majanduse tsentraliseeritud juhtimiseta on sotsialistliku majanduse edukas arendamine võimatu. Kuid sotsialistlik tsentralism eitab täielikult seda, et kõrgemalseisvad majandusorganid peaksid tegelema eestkostmisega kõigis pisiasjades. Sotsialistlik tsentralism lähtub sellest, et ühtsust peamises, põhilises, olulises orgaaniliselt ühendada kohalike organite laialdase initsiatiivi ja isetegevusega, neile majandusliku ja kultuurilise ülesehitustöö juhtimises laialdaste 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]

Sotsialistliku tsentralismi printsiip väljendub kujukalt tööstuse juhtimise organite struktuuris, abinõudes ettevõtete, peavalitsuste ja ministeeriumide, samuti ka vabariiklike ja kohalike riigivõimuorganite õiguste laiendamiseks tootmise juhtimise alal.

NSV Liidu riiklik tööstus jaguneb alluvuse järgi liidulise, vabariikliku ja kohaliku alluvusega tööstuseks.

Üksikute liidulise tähtsusega riikliku tööstuse harude juhtimiseks on loodud üleliidulised ja liidulis-vabariiklikud ministeeriumid. Üleliidulised tööstuslikud ministeeriumid juhivad praegu kõiki masinaehitusharusid, keemiatööstust ja elektrienergeetikat. Üleliidulised ministeeriumid juhivad kas vahetult või oma tootmispeavalitsuste kaudu antud tööstusharu ettevõtteid kogu NSV Liidu territooriumil.

Liidulis-vabariiklikud ministeeriumid juhivad kõiki kerge- ja toiduainetetööstuse harusid, mis on laialdaselt arenenud kõigis liiduvabariikides ja mis omavad suurt tähtsust liiduvabariikide

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

majanduse ja elanikkonna vajaduste kindlustamisel, samuti ka ehitusmaterjalide tööstust, metsa- ja puidutööstust, kütteaine- ja hankiva tööstuse ning metallurgiatööstuse harusid, millede ettevõtted on kontsentreerunud meie maa teatud rajoonides, peamiselt looduslike maavarade kaevandamise ja ümbertöötamise paikades, ja millede tööle liiduvabariigid võivad avaldada suurt positiivset mõju. NSV Liidu liidulis-vabariiklikud ministeeriumid teostavad tööstusharude plaanilist ja tehnilist juhtimist liiduvabariikide samanimeliste ministeeriumide kaudu ja juhivad vahetult ainult väikest arvu ettevõtteid, millel on üleliiduline tähtsus.

Vabariiklikud tööstuslikud ministeeriumid juhivad kohalikku tööstust. Nende ministeeriumide ettevõtted jagatakse alluvuse järgi vabariikliku, oblastilise ja rajoonilise alluvusega ettevõteteks. Vabariikliku alluvusega ettevõtteid juhivad ministeeriumid oma tootmispeavalitsuste või vabariiklike trustide kaudu. Oblastilise alluvusega ettevõtteid juhivad vahetult kohaliku tööstuse oblastivalitsused, mis alluvad oblastite töörahva saadikute nõukogude täitevkomiteedele, plaanilise ja tehnilise juhtimise osas aga vabariiklikele ministeeriumidele. Rajoonilise alluvusega ettevõtted on ühendatud rajoonide (või linnade) tööstuskombinaatidesse, mis alluvad rajoonide (linnade) töörahva saadikute nõukogude täitevkomiteedele, plaanilise ja tehnilise juhtimise osas aga kohaliku tööstuse oblastivalitsustele. Liidulise, vabariikliku ja kohaliku alluvusega tööstuse juhtimise põhiorganid (ilma vahepealsete lülideta — peavalitsusteta, trustideta, koondisteta) on näha skeemil lk. 29.

Viimastel aastatel on majanduse juhtimise liigse tsentraliseerituse kõrvaldamiseks tunduvalt laiendatud liiduvabariikide ja kohalike võimuorganite õigusi vabariikliku ja kohaliku alluvusega tööstuse juhtimisel. Paljud tööstuslikud ministeeriumid kujundati ümber üleliidulistest ministeeriumidest liidulis-vabariiklikeks ministeeriumideks. Liiduvabariikide tööstuslike ministeeriumide kompetentsi anti suur hulk söe-, nafta- ja metallurgiatööstuse ning teiste tööstusharude ettevõtteid. Ajavahemikul 1952—1955 suurenes vabariikliku, oblastilise ja rajoonilise alluvusega ettevõtete osatähtsus meie maa tööstusliku tootmise üldmahus 30 protsendilt 47 protsendini, liidulise alluvusega ettevõtete osatähtsus vähenes aga sama perioodi jooksul 70 protsendilt 53 protsendini.

NLKP XX kongress, kiites täielikult heaks need abinõud, mis on tarvitusele võetud liiduvabariikide osa suurendamiseks majanduse juhtimises, tunnistas vajalikuks veelgi laiendada vabariiklike ministeeriumide õigusi ettevõtete juhtimises. Lähtudes partei kongressi otsustest, seades eesmärgiks ettevõtete operatiivsema juhtimise, olemasolevate reservide parema ärakasutamise toodangu väljalaske suurendamiseks ja rahvamajanduse vajaduste täielikumaks rahuldamiseks, võtsid NLKP Keskkomitee ja NSV Liidu Ministrite Nõukogu vastu otsuse „Rea rahvamajandus-

harude ettevõtete üleandmisest liiduvabariikide alluvusse ja sellega seotud organisatsiooniliste abinõude teostamisest".[1]

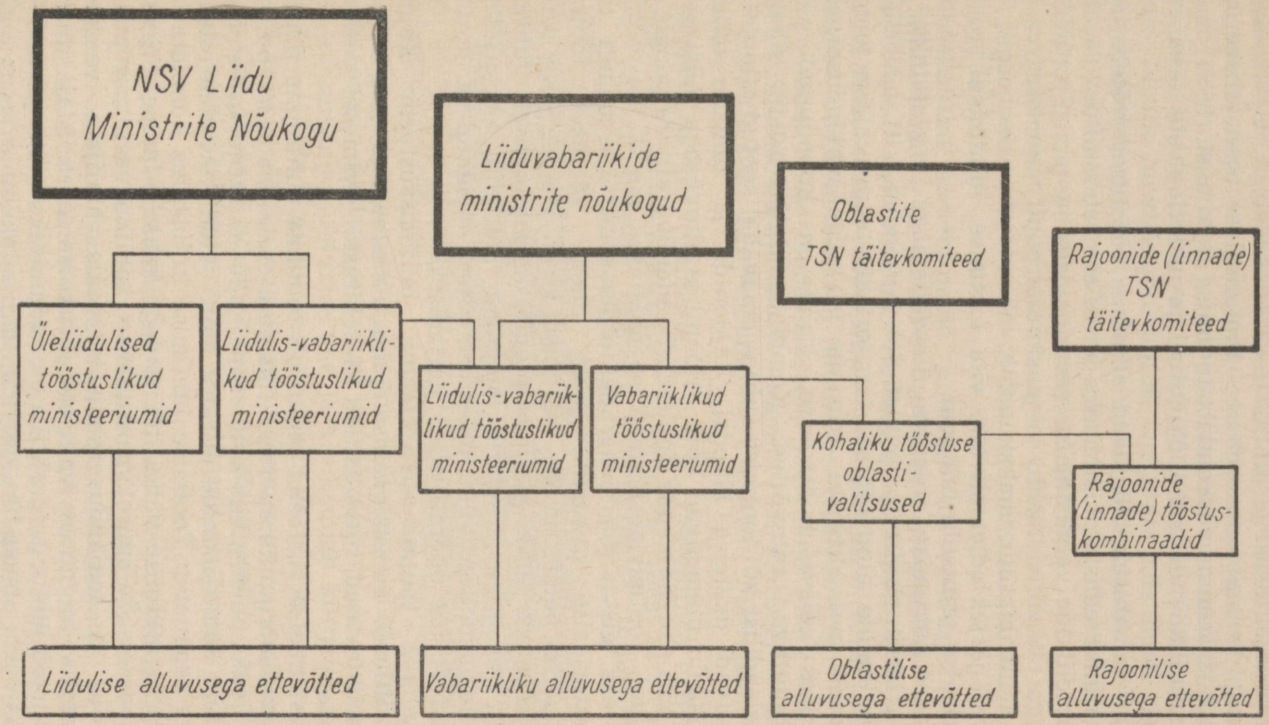
Liiduvabariikide alluvusse anti enamik varem NSV Liidu ministeeriumide vahetus alluvuses olnud kerge- ja toiduainetetööstuse, ehitusmaterjalide tööstuse ning paberi- ja puidutööstuse ettevõtteid. Nende tööstusharude üleliiduliste ministeeriumide ülesandeks jäeti ainult planeerimine ja selle kontrollimine, et vabariiklike ministeeriumide töö oleks vastavuses rahvamajandusplaaniga, vabariiklike ministeeriumide abistamine, seadmete ja materjalidega varustamine, tehnika-alase poliitika ja uute ettevõtete projekteerimise üldiste küsimuste väljatöötamine, abinõude tarvituselevõtmine teaduse ja tehnika uusimate saavutuste ning eesrindlike kogemuste juurutamiseks.

Juhtimises sotsialistliku tsentralismi printsiibi kindlustamine tähendab seda, et kõik ettevõtted, tsehhid ja jaoskonnad tingimata täidaksid riiklikke ülesandeid, tähendab Nõukogude seaduste vankumatut täitmist. Ühtlasi nõuab sotsialistliku tsentralismi printsiip tootmise juhtimise demokraatlike aluste kindlustamist, tööstuse juhtimises esineva liigse tsentraliseerimise otsustavat kõrvaldamist. Partei ja valitsus on tarvitusele võtnud rea abinõusid ministeeriumide, peavalitsuste, direktorite, meistrite ja tootmisjaoskondade ülemate õiguste laiendamiseks, mis on kaasa aidanud juhtimisaparaadi kõigi lülide initsiatiivi suurenemisele uute küsimuste ülestõstmisel, tootmise kasvu kohalike ressursside ja sisemiste reservide otsimisel ja ärakasutamisel. Kõik see soodustab majandusliku juhtimise lähendamist tootmisele, selle operatiivsemat ja konkreetsemat juhtimist. Tootmise operatiivse juhtimise kindlustamise seisukohalt on väga suur tähtsus tööstuse kõigi juhtimisorganite tootmis-territoriaalse ülesehituse printsiibil.

Juhtimisaparaadi tootmis-territoriaalse ülesehituse printsiip. Tööstuse juhtimise organiseerimisel arvestatakse majandusorganisatsioonide kindlat tootmisalast spetsialiseerimist ja tootmise territoriaalset paigutust. „Asja parem tundmaõppimine, tõsisem, asjalikum spetsialiseerimine on üks tähtsamaid ülesandeid, mis seisab praegu partei ees,"[2] on öeldud partei XI kongressi resolutsioonis.

Majandusorganisatsioonide järjekindel spetsialiseerimine võimaldab tööstuse juhtimise organeid üles ehitada ülalt kuni alla tootmisalase tunnuse järgi. Ministeeriumid juhivad kindlaid tööstusharusid või oma spetsiifika poolest lähedaste harude gruppe. Peavalitsused ministeeriumide süsteemis ühendavad teatud tooteliike väljalaskvaid ettevõtteid. Tsehhid ja jaoskonnad ettevõtetes enestes on veelgi spetsialiseeritumad. Tootmise niisugune spetsialiseerimine, luues soodsad tingimused tootmise kiireks kas-

[1] Vt. „Rahva Hääl", 3. juunil 1956.
[2] Vt. NLKP resolutsioonid ja otsused, I osa, lk. 626 (v. k.).



Liidulise, vabariikliku ja kohaliku alluvusega tööstuse juhtimise põhiorganid (ilma vahepealsete lülideta)

vuks ja täiustamiseks, toob endaga ühtlasi kaasa ka kaadri spetsialiseerimise, võimaldab juhtijatel hästi tundma õppida tootmise spetsiifilisi iseärasusi ja juhtida seda konkreetselt, asjatundlikult. Ja vastupidi, majandusorganite tootmisalase spetsialiseerimise printsiibi rikkumine raskendab tootmise juhtimist, toob endaga kaasa suuri täiendavaid töökulutusi ja materiaalsete ressursside kulutusi.

Praegu tarvitusele võetavad abinõud tööstusettevõtete spetsialiseerimise edasiarendamiseks ja selleks, et kindlustada üksikute tooteliikide valmistamise ratsionaalset jaotamist ettevõtete vahel iga ettevõtte, tsehhi ja jaoskonna poolt valmistatava toodangu nomenklatuuri maksimaalse vähendamise eesmärgil, võimaldavad järjekindlamalt ellu viia tootmise juhtimise tootmis-territoriaalse printsiibi nõudeid.

Tööstuse juhtimise organite ülesehitamisel arvestatakse ka tootmise territoriaalset paigutust. See väljendub eriti vabariiklike ministeeriumide ning tootmis-territoriaalsete peavalitsuste moodustamises, peavalitsuste, trustide ja teiste majandusorganite üleviimises neisse kohtadesse, kuhu on koondunud nende poolt juhitavad ettevõtted. Kombinaadid ja trustid ühendavad ühelaadilisi või tootmise suhtes omavahel seotud ettevõtteid, mis asuvad üksteise lähedal. Rajoonide ja linnade tööstuskombinaadid ühendavad kõik rajoonilise alluvusega tööstusettevõtted, mis asuvad nende linnade või administratiivrajoonide territooriumil. Tootmisjaoskonnad söetööstuses, metsa ülestöötamisel ja reas teistes tööstusharudes organiseeritakse samuti tootmis-territoriaalse printsiibi järgi. Seega võetakse tootmise territoriaalset paigutust ühel või teisel kujul arvesse kõigi sotsialistliku tööstuse lülide juhtimisorganite ülesehitamisel. Juhtimisaparaadi niisugune ülesehitus lähendab juhtijaid tootmisele ja loob sellega soodsad võimalused ettevõtete, tsehhide ja tootmisjaoskondade töö operatiivseks juhtimiseks.

Majanduse tootmis-territoriaalne juhtimissüsteem kujunes välja võitluses funktsionaalse juhtimissüsteemiga, mis oli üsna laialdaselt levinud sotsialistliku ülesehitustöö esimesel perioodil meie maal.

Funktsionaalse süsteemi puhul oli tootmise juhtimine pihustatud majandusorganite aparaadi üksikute osakondade kaupa, kusjuures igaüks neist juhtis kindlat majandusliku tegevuse sfääri ja tal oli oma funktsioonide piirides õigus anda juhendeid alamalseisvaile organeile. Tootmise juhtimise killustatus kümnete osakondade ja sektorite vahel tõi endaga kaasa administratiivaparaadi koosseisude suurekspaisutamise, isikliku vastutuse puudumise töös ja majandusorganisatsioonide juhtijate vastutuse nõrgenemise tootmises valitseva olukorra eest. Majandusliku ülesehitustöö juhtimise praktika parandamiseks võttis partei XVII kongress vastu otsuse likvideerida kõigi nõukogude ja majandusaparaatide ülesehituse funktsionaalne süsteem, alates kõige

madalamatest tootmislülidest ja lõpetades rahvakomissariaatidega, ning need üles ehitada tootmis-territoriaalse tunnuse järgi. Funktsionaalsete osakondade arvu vähendati tunduvalt, suur hulk insener-tehnilisi töötajaid viidi kantseleidest üle tootmisse. Tehasevalitsuste, trustide ja rahvakomissariaatide osakondadel keelati tegutseda antud majandusorgani juhtijast mööda minnes. Nende funktsioonid piirati vastavate küsimuste uurimise ja väljatöötamisega, juhtija jaoks materjalide ettevalmistamisega. Korraldused alamalseisvaile majanduslülidele võisid tulla ainult ettevõtte või majandusorganisatsiooni juhtijalt.

Majanduse kahe juhtimissüsteemi — funktsionaalse ning tootmis-territoriaalse süsteemi — olemus on näha järgmistest skeemidest (vt. lk. 33).

Sotsialistliku ülesehitustöö praktika on veenvalt tõestanud juhtimisaparaadi ülesehituse tootmis-territoriaalse printsiibi eeliseid, sest see süsteem on kõige efektiivsem, mis tagab tööstuse ratsionaalse planeerimise ja arendamise. Kuid „funktsionaalsuse" elemente avaldub juhtimises veel praegugi. Administratiivaparaadi koosseisude suurekspaisutamine, suure hulga väikeste struktuuriliste allüksuste loomine real juhtudel — kõik see viib objektiivselt kantseleilik-bürokraatlike juhtimismeetodite taassünnile.

Juhtimisaparaadi tootmis-territoriaalse ülesehituse eelistе ärakasutamine, „funktsionaalsuse" elementide otsustav väljajuurimine on lahutamatult seotud ainujuhtimise tugevdamisega tootmises.

Ainujuhtimine tootmise juhtimises ja laialdaste töörahvahulkade loov osavõtt juhtimisest. V. I. Lenin pühendas suurt tähelepanu range ainujuhtimise kehtestamisele tootmise juhtimises, mis kõige rohkem kindlustab kiirust ja täpsust töös, töötajate võimete kõige paremat ärakasutamist ja nende vastutuse suurendamist neile usaldatud töö eest.

Ainujuhtimine tähendab töötajate kollektiivi allutamist juhtija ühtsele tahtele, kellele on antud vajalikud õigused temale usaldatud tootmislõigu juhtimise alal ja kes kannab kõrgemalseisvate organite ees selle lõigu töö eest täielikku vastutust. 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.

Ainujuhtimise vajalikkus sotsialistliku tööstuse juhtimises tuleneb suurtootmise protsessist enesest. 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 saavutatakse kõigi tootmisprotsessist osavõtjate allutamisega ühele isikule — juhtijale. „... Masinalise suurtööstuse tüübil organiseeritud tööprotsesside

eduks on tingimata vajalik *vastuvaidlematu allumine* ühtsele tahtele."[1]

Majandusjuhtidele tööstusettevõtetes on antud vajalikud õigused ainujuhtimise elluviimiseks tootmise juhtimises. Kuid selleks, et ainujuhtimist tegelikult ellu viia, on vaja neid objektiivseid võimalusi õigesti kasutada. Tõelise ainujuhtimise kindlustamine tootmises nõuab kaadri õiget valikut ja paigutamist, tootmisprotsessis iga töötaja koha, juhtimisaparaadi funktsionaalsete osakondade õiguste ja kohustuste täpset kindlaksmääramist. Ainujuhtimise tugevdamise tähtsaks tingimuseks on ka tootmis- ja töödistsipliini tugevdamine, kogu ettevõtte kollektiivi täpse ja kooskõlastatud töö organiseerimine, administratsiooni, partei- ja ametiühinguorganisatsiooni töö oskuslik ühendamine.

Ainujuhtimine sotsialistlikes ettevõtetes ühendatakse kogu töötajate kollektiivi laialdase kaasatõmbamisega tootmise juhtimisele. NSV Liidu Ministrite Nõukogu 1955. aasta 9. augusti määruses „Ettevõtete direktorite õiguste laiendamisest"[2] on öeldud, et ettevõtete direktorid peavad oma tegevuses ainujuhtimise printsiibist kinnipidamise juures laialdaselt tuginema ettevõtete aktiivile, milleks tuleb regulaarselt korraldada tootmisnõupidamisi ja majandusaktiivi nõupidamisi, kus arutataks plaanide projekte ja teisi tähtsaimaid ettevõtete töö küsimusi. Tootmise põhiküsimuste laialdane arutamine võimaldab neid küsimusi sügavamalt tundma õppida ja parandada vastuvõetavate otsuste kvaliteeti, arendab töötajate loovat initsiatiivi, suurendab nende vastutust kogu ettevõtte töö eest. Küsimuste kollektiivne arutamine ühendatakse iga töötaja range personaalse vastutusega temale usaldatud töö eest, ainujuhtimise tugevdamisega tootmise juhtimises.

Sotsialistliku tootmise juhtimine on oma olemuselt kõige demokraatlikum. Tööstusettevõtted meie maal on rahva omand, neid juhivad Nõukogude riigi poolt volitatud isikud rahva huvides. Partei õpetab, et meie tingimustes majandusjuhiks olla tähendab olla töölisklassi, rahva suure usalduse vääriline. Majandusjuhid peavad pidama kõige tihedamat sidet rahvahulkadega, viima neid endaga kaasa ja ise õppima rahvahulkadelt, võites nende usalduse ja toetuse.

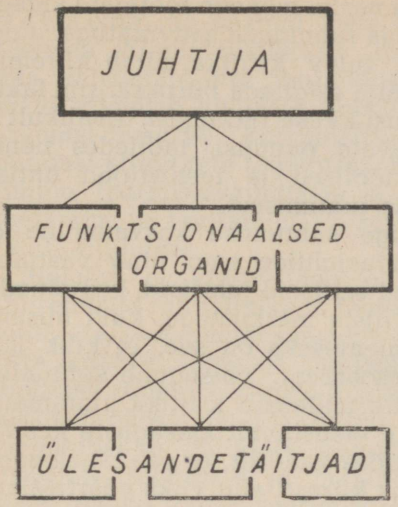
Rahva loomingus nägi V. I. Lenin uue ühiskondliku korra põhijõudu. Töötajate loomingulise aktiivsuse järjekindel kasv, nende üha aktiivsem ja teadlikum osavõtt meie maa poliitilisest elust, tootmise juhtimisest on tähtis saavutus ja kommunistliku ülesehitustöö edasiste edusammude vajalik tingimus.

Tööstusettevõtete tööliste, insener-tehniliste töötajate ja teenistujate osavõtt tootmise juhtimisest toimub mitmesuguses vormis. See osavõtt toimub kõigepealt mitmesuguste töörahva

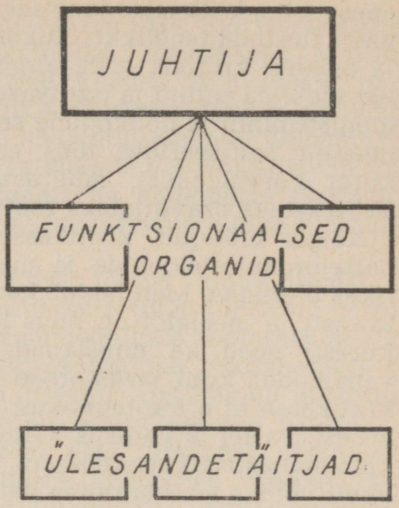
---

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

[2] Vt. NLKP Keskkomitee ja NSV Liidu Ministrite Nõukogu otsused ja määrused tööstus- ja ehitusküsimustes. Gospolitizdat, 1956 (v. k.).



Funktsionaalne juhtimissüsteem



Tootmis-territoriaalne juhtimissüsteem

organisatsioonide — partei-, komsomoli-, ametiühingu- ja teiste ühiskondlike organisatsioonide — kaudu. Suurepärane vorm, mille abil töötajad võtavad osa tähtsate riiklike küsimuste otsustamisest, on tööstusala töötajate üleliidulised, vabariiklikud, oblasti- ja ülelinnalised nõupidamised, majandusaktiivi koosolekud ja ministeeriumide juhtivate töötajate nõupidamised tehaste direktorite, tsehhiülemate, meistrite ja eesrindlike töölistega. Niisuguste nõupidamiste ja aktiivide korraldamine on nõukogude demokratismi ilmekaks väljenduseks, juhtijate ja rahvahulkade kogemuste ühendamine tootmise juhtimise praktikas.

Suurt osa tööliste, insener-tehniliste töötajate ja teenistujate tootmisalase aktiivsuse tõstmisel etendab nende kaasatõmbamine ettevõtete töö tähtsaimate küsimuste arutamisele üldkoosolekutel ja tootmisnõupidamistel. Tootmise põhiküsimuste laialdane arutamine soodustab töös esinevate puuduste avastamist ja nende kiiret kõrvaldamist, täiendavate võimaluste väljaselgitamist tööviljakuse tõstmiseks, materiaalsete ja rahaliste ressursside ökonoomseks kasutamiseks, tööliste töö- ja elutingimuste parandamiseks. NLKP Keskkomitee juulipleenum soovitas süstemaatiliselt korraldada ettevõtetes tootmisnõupidamisi, taastada majandusaktiivi koosolekute läbiviimise praktika, sagedamini kokku kutsuda teaduslik-tehnilisi konverentse, tootmisnovaatorite, ratsionaliseerijate ja leiutajate nõupidamisi.

Koosolekud, tootmisnõupidamised ja konverentsid peavad olema puuduste terava kriitika ja enesekriitika tribüüniks. Tehtud töö tulemuste kriitiline hindamine on heaks võitlusvahendiks

enesepette, kiitlemise ja upsakuse vastu, mõnede töötajate katsete vastu ilustada tegelikku olukorda ja rahulduda saavutatuga. Julge ja asjalik kriitika, eriti altpoolt tulev kriitika, aitab kiiremini likvideerida rutiini ja inertsust, välja selgitada bürokratismi fakte, töödistsipliini ja nõukogude seaduslikkuse rikkumisi. Avalikult ja otseselt kritiseerides töös esinevaid puudusi, taotledes nende kiiret kõrvaldamist, muutuvad töölised ja teenistujad ühtlasi aktiivseteks osavõtjateks tootmise juhtimisest.

Kõigis töötajais kriitikasse õige suhtumise kasvatamine on parteiorganisatsioonide ja majandusjuhtide suur ning vastutusrikas ülesanne. Meil leidub ka veel selliseid juhtijaid, kes sõnades kiiresti ja meeleldi on nõus kriitiliste märkustega, kuid niisama kiiresti need ka unustavad. Tulemuseks on see, et kõik jääb vanamoodi, kuni järjekordse koosolekuni. Niisugune suhtumine kriitikasse ei erine tegelikult mitte millegagi kriitika kinnimätsimisest. Partei ja valitsus võitlevad otsustavalt igasuguste kriitika kinnimätsimise katsete vastu, nõudes kaadrilt, et see tähelepanelikult võtaks kuulda rahva häält ja kiiresti ellu viiks väärtuslikud praktilised ettepanekud. Parteilisel kriitikasse suhtumisel pole midagi ühist sellega, kui kaitstakse altpoolt tuleva kriitika eest halbu töötajaid nende autoriteedi säilitamise sildi all. Nõukogude juhtiva töötaja autoriteeti ei loo mitte ametikoht, vaid tema kohusetruu töö, igapäevane side rahvahulkadega ja rahvahulkade toetus. Asjalik, õiglane kriitika karastab kaadrit ja annab töötajaile tõsist abi.

Tähtsaks vormiks, mis võimaldab töölistel ja teenistujatel tootmise juhtimisest osa võtta, on nende osavõtt oma ettevõtete arendamise jooksvate ja perspektiivplaanide väljatöötamisest ja arutamisest. Plaanide projektide laialdase arutamise protsessis kaaluvad töölised, spetsialistid ja teenistujad läbi iga agregaadi ja töölõigu tootmisvõimalused, selgitavad välja täiendavaid reserve, näevad ette abinõud tehnika, tehnoloogia ja tootmise organiseerimise täiustamiseks, eesrindlike töömeetodite juurutamiseks, materiaalsete ja rahaliste ressursside kokkuhoidmiseks. Niisuguse detailse läbiarutamise tulemusena tehakse tõsiseid korrektiive esialgsetesse plaanilistesse arvestustesse, koostatakse organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaanid, mis kindlustavad riiklike plaaniülesannete täitmise ja ületamise. Rahvahulkade loov osavõtt tootmise planeerimisest ilmnes eriti selgesti kuuenda viie aasta plaani projekti väljatöötamisel. Esimeses Riiklikus Kuullaagritehases näiteks tehti tehase viie aasta plaani projekti arutamise käigus ligi 500 ettepanekut, mis taotlesid tootmise edasist kasvu ja selle tehnilise taseme tõusu. Tehase kollektiiv otsustas ainuüksi tööviljakuse tõstmise arvel suurendada toodangu väljalaset viie aasta jooksul vähemalt 60 protsendi võrra.

Rahvahulkade loov osavõtt tootmise juhtimisest avaldub ilmekalt massilises sotsialistlikus võistluses tootmisplaanide eduka täitmise ja ületamise eest. Töövõistlus, nagu geniaalselt ette nägi

V. I. Lenin, on saanud meie maal miljoniliste töörahvahulkade tõeliselt kommunistlikuks töömeetodiks, massiliseks kooliks, mis valmistab ette majandusjuhtide kaadrit töölisklassi parimate inimeste hulgast. Sotsialistliku võistluse käigus otsitakse sisemisi reserve, korrigeeritakse majandusplaane, avastatakse puudusi ettevõtete tegevuses. Rahvahulkade võistluse alaline juhtimine, tootmiseesrindlaste ja -novaatorite kogemuste igakülgne toetamine ja levitamine on sotsialistlike ettevõtete õige juhtimise tähtis tingimus.

Selleks, et kindlustada ettevõtetes tõelist ainujuhtimist ja suurendada rahvahulkade loovat aktiivsust, tuleb juhtivate parteitöötajate ja majandusmeeste, insener-tehniliste töötajate ja tööliste kaadril sügavalt tundma õppida tehnika, ökonoomika ja tootmise organiseerimise küsimusi. Praegu, kus toimub kiire tehniline progress ja üldrahvalik võitlus ettevõtete töö kvaliteedi, majanduslike näitajate parandamise eest, omandab tööstusala töötajate tehniliste ja majandusalaste teadmiste taseme tõstmise, nende organiseerimisoskuse täiustamise ülesanne erilise tähtsuse.

Majandusjuhtide kaadri õige valik ja süstemaatiline täitmise kontroll. V. I. Lenin õpetas, et peamine organiseerimistöös seisab oskuses valida ja õigesti paigutada inimesi, nende töö tõelises kontrollimises. Iga asja edu otsustavad lõppkokkuvõttes inimesed, alaliste, kvalifitseeritud töötajate kaader. Nõukogude võimu aastail on partei rahva hulgast üles kasvatanud mitmeid tuhandeid andekaid tootmise organisaatoreid ja spetsialiste, kes hästi tunnevad oma tööd ning on võimelised majandust juhtima. 1955. aastal töötas NSV Liidu tööstuses üle 1,5 miljoni insener-tehnilise töötaja.

Partei peab otsustavat võitlust niisuguste nähtuste vastu, kus kaadri valikule lähenetakse 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 „omakandi meeste" põhimõtte järgi. Leninlik kaadri valiku printsiip seisab selles, et valida kaadrit poliitiliste ja tööalaste tunnuste järgi, arvestades töötajate ettevalmistust ja võimeid, kasutades iga töötajat seal, kus ta toob kõige rohkem kasu.

Sotsialistliku tootmise kiire kasv ja täiustumine kõrgeima tehnika baasil, nõukogude rahva kultuuritaseme süstemaatiline tõus esitavad kaadrile üha suuremaid nõudmisi. NLKP Keskkomitee juulipleenum kohustas partei- ja majandusorganite juhtijaid igakülgselt kindlustama ettevõtteid ja tööstusorganisatsioone kvalifitseeritud töötajatega, kes hästi tunnevad asja ja on võimelised tagama uue tehnika järjekindla kasvu ja juurutamise, plaanide tingimatu täitmise. Alaline hoolitsus vana, kogenud majandusjuhtide kaadri õige ärakasutamise ja noore kaadri edutamise

ning kasvatamise eest on sotsialistliku tootmise õige juhtimise tähtis nõue.

Näitena võib viidata abinõudele, mida käesoleval ajal ellu viiakse meistrite ja tootmisjaoskondade ülemate kaadri tugevdamiseks. Isegi eesrindlikes tööstusettevõtetes on praegu ainult väikesel osal meistritest spetsiaalne tehniline haridus. On püstitatud ülesanne saavutada lähematel aastatel niisugune olukord, et iga tootmislõigu eesotsas seisaks spetsialist, kellel oleks kõrgem või keskmine eriharidus. Selleks, et ette valmistada kvalifitseeritud meistrite kaadrit nende noorte spetsialistide hulgast, kes on lõpetanud kõrgema või keskõppeasutuse tehnilisel alal, lubas valitsus ettevõtetes sisse seada meistriabi kohad, et noored spetsialistid võiksid omandada töölõigu juhtimiseks vajalikke tootmisalaseid kogemusi. Ühtlasi luuakse tingimused meistri kohtadele suure kvalifikatsiooniga tööliste edutamiseks ja selleks, et need töölised saaksid tehnilise hariduse oma tootmistegevust katkestamata. Meistritele ja jaoskonnaülematele, keda määratakse kõrge kvalifikatsiooniga tööliste hulgast, organiseeritakse kursusi tehnilise miinimumi läbivõtmiseks. Pärast kursuste edukat lõpetamist saavad nad tunnistuse, mis annab neile õiguse töötada meistrina või jaoskonnaülemana. Õppused tootmistöö kõrval organiseeritakse ka praktilises töös meistriteks ja jaoskonnaülemateks saanud inimestele kõrgemates õhtu- ja kaugõppeasutustes, tehnikumides ja spetsiaalsetel 2—3-aastase õppeajaga meistrite kursustel, kusjuures nende kursuste lõpetamine annab tehniku nimetuse.

Inimeste õige valik ja paigutamine on alles kaadriga tehtava töö algus. On vaja igapäevast kontrolli nende töö üle, kõrgemalseisvate majandusorganite direktiivide ja omaenda otsuste täitmise üle. Partei kasvatab töötajais suurt nõudlikkust ja vastutustunnet neile usaldatud töö suhtes. Leninlik tööstiil seisab revolutsioonilise hoo, ülesannete seadmise laialdase perspektiivi ühendamises ülesannete lahendamise asjaliku sihikindlusega, oskusega praktiliselt organiseerida ja asja lõpuni viia.

Täitmise täpse kontrolli puudumine on paljude töös esinevate puuduste põhjuseks. Täitmise kontrollimise käigus tehakse organisatoorset ja poliitilist tööd vastuvõetud otsuste täitmise kindlustamiseks, antakse töötajaile abi, analüüsitakse rahvahulkade kogemusi. Täitmise kontroll võimaldab õigeaegselt kõrvaldada puudusi kaadri valikul, kontrollida vastuvõetud otsuse õigsust ja, kui vaja, teha sellesse õigeaegselt vajalikke korrektiive. Alaline kontroll distsiplineerib töötajaid, suurendab nende vastutust neile usaldatud töö eest, võimaldab mitte ainult avastada, vaid ka ära hoida palju puudusi.

Kõigi majanduslülide ja üksikute töötajate töö täpse kontrolli organiseerimisel omab suurt tähtsust paberliku asjaajamise, ülemäära paljude otsuste, käskkirjade, korralduste jne. arvu vähendamine, samuti ka vastuvõetavate otsuste konkreetsus, see, et

neis näidatakse ära kindlad tähtajad ja täitmise eest vastutavad isikud. Kogemused näitavad, et täitmise kontroll saavutab ainult siis oma eesmärgi, kui seda ei tehta aeg-ajalt, vaid süstemaatiliselt, vahetult kohtadel, kui ülaltpoolt kontrollimist täiendatakse kontrollimisega altpoolt, ettevõtete tööliste, insener-tehniliste töötajate ja teenistujate poolt.

Suuri võimalusi süstemaatilise kontrolli kehtestamiseks ettevõtete majandusliku tegevuse üle avab isemajandamine, ettevõtete ja üksikute töötajate materiaalne huvi tootmise arendamise vastu.

Materiaalne huvi tootmise arendamise vastu, isemajandamise juurutamine. 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, isemajandamise alusel. On vaja järjekindlalt taotleda seda, et töötajad oleksid materiaalselt huvitatud tootmise arendamisest. Isikliku huvi printsiibi järjekindla silmaspidamise vajalikkust on täie jõuga rõhutatud NLKP Keskkomitee pleenumite otsustes, mis võeti vastu põllumajanduse ja tööstuse edasiarendamise küsimustes.

Tööstusala töötajate materiaalset huvi tootmise arendamise ja tööviljakuse tõstmise vastu kindlustatakse ennekõike tükitöö-palga- ja premiaalpalgavormide rakendamisega, paremate tööliste materiaalse ergutamise abil. Tööstusettevõtete juhtivatele töötajatele töötasu maksmisel võetakse arvesse ettevõtte, tsehhi, jaoskonna töötulemusi. Tööstusala töötajate materiaalse huvi tõstmisel tehnika, tehnoloogia ja tootmise organiseerimise süstemaatilise täiustamise vastu omavad suurt tähtsust 1956. aasta 1. augustil kehtestatud tüüpeeskirjad, mis näevad ette masinaehituse töötajate premeerimist uue tehnika väljatöötamise ja juurutamise eest.

Ettevõtete materiaalse huvi ratsionaalse majandamise vastu loovad isemajandamise süsteem, ettevõtete finantseerimine ja krediteerimine olenevalt nende töö tulemustest.

V. I. Lenin põhjendas sügavalt vajadust viia riiklikud ettevõtted üle isemajandamisele. Ta oli arvamisel, et isemajandavate ettevõtete tüüp muutub lähemas tulevikus vältimatult domineerivaks, ja sidus seda vajadusega tõsta tööviljakust, saavutada, et iga riiklik ettevõte töötaks kahjudeta ja tulukalt.

Isemajandamise sisseseadmine võimaldab ühendada sotsialistlike tööstusettevõtete tsentraliseeritud juhtimist neile operatiivse ja majandusliku iseseisvuse andmisega, riigi huvisid — iga üksiku ettevõtte, tsehhi ja tootmisjaoskonna huvidega; see aitab tublisti kaasa tootmise juhtimise ülesannete edukale lahendamisele. Mida paremini isemajandav ettevõte töötab, mida ratsionaalsemalt ta oma ressursse kasutab, seda kindlam on ettevõtte finantsolukord, seda rohkem on tal võimalusi tootmise edasiarendamiseks ja töötajate materiaalseks ergutamiseks.

Isemajandamise järjekindel juurutamine kõigisse sotsialistliku

tööstuse lülidesse annab avarad võimalused rahvahulkade initsiatiivi arendamiseks võitluses kokkuhoiurežiimist kinnipidamise ja tootmise rentaabluse tõstmise eest, tervendab ettevõtete majanduslikku organismi, aitab kaasa edukale võitlusele administratiivkulude vähendamise eest.

Administratiivaparaadi igakülgne lihtsamaks ja odavamaks muutmine, juhtimiskultuuri tõstmine. Nõukogude riigiaparaadi organiseerimise küsimustele pühendatud artiklis „Pigem vähem, aga paremini" kirjutas V. I. Lenin: „Me peame viima oma riigiaparaadi maksimaalse kokkuhoiuni. Me peame sellest välja rookima kõik liialduste jäljed . . ."[1]

Vastavalt leninlikele juhtimisprintsiipidele teevad partei ja valitsus suurt tööd tööstuse juhtimise aparaadi täiustamiseks, administratiivaparaadi ja selle ülalpidamise kulude vähendamiseks. Aastail 1954—1955 vähendati administratiivaparaati 750 000 inimese võrra. 1956. aastal peavad riigivalitsemisorganite ülalpidamise kulud moodustama kõigist NSV Liidu riigieelarve kuludest ainult 2,2 protsenti 1952. aasta 3,1 protsendi ja 1940. aasta 4 protsendi asemel. Ometi on administratiivaparaat ikka veel suur ja kisub ära ülearu palju summasid ja töötajaid, keda efektiivsemalt võiks kasutada tootmises. Administratiivaparaadi lihtsamaks ja odavamaks muutmise ülesanne nõuab majandusjuhtide ja parteiorganisatsioonide pidevat tähelepanu, eriti nüüd, kui direktoritele on antud suured õigused tootmise juhtimise ratsionaalsete vormide valiku alal. Eesrindlike ettevõtete kogemused näitavad, et administratiivpersonali tunduv vähenemine saavutatakse väikeste tsehhide ja tootmisjaoskondade ühendamisega, tehasevalitsustes ülearuste struktuuriliste allüksuste likvideerimisega, arvepidamis- ja arvutus- ning muude administratiivtööde laialdase mehhaniseerimisega, samuti ka planeerimise, arvestuse ja aruandluse alal korra loomisega. Paljudes ettevõtetes tegeleb planeerimise ja arvestusega üle kolmandiku kogu administratiivpersonalist. Üleminek lihtsamatele arvestusvormidele ja -meetoditele koos uue arvutustehnika kasutuselevõtmisega võimaldab vabastada tootmise jaoks sadu tuhandeid töötajaid.

Suure tähtsuse omandab praegu uue juhtimistehnika, mitmesuguste seadeldiste ja aparaatide laialdane kasutuselevõtmine, mis võimaldab mehhaniseerida ja automatiseerida paljusid tootmise juhtimise operatsioone.

Sihikindel võitlus administratiivaparaadi vähendamise ja odavamaks muutmise eest ei tähenda mingil juhul tema osa vähendamist majanduslikus ja kultuurilises ülesehitustöös. NLKP Keskkomitee aruandes partei XX kongressile märkis N. S. Hruštšov spetsiaalselt, et ilma eeskujuliku, hästiorganiseeritud, rahvale lähedase ja täpselt töötava aparaadita ei ole võimalik juhtida ühtki sotsialistliku ülesehitustöö lõiku. Juhtimisaparaat peab olema maksi-

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

maalselt lihtne ja ökonoomne, kuid samal ajal kvalifitseeritud ja painduv, et ta suudaks tootmist oskuslikult ja häireteta juhtida.

Suurt positiivset mõju tööstuse juhtimise aparaadi tööle avaldas kindla tööpäevarežiimi, kindlate töö alguse ja lõpu aegade sisseseadmine 1953. aastal kõigis nõukogude asutustes ja organisatsioonides. Tõusis distsipliin ja teenistujate vastutus küsimuste operatiivse lahendamise ja tööaja täieliku ärakasutamise eest, loodi soodsamad tingimused kogu juhtimiskultuuri tõstmiseks.

Tootmise juhtimise nõukogulik aparaat on tõeliselt rahvalik aparaat. Partei ja valitsus nõuavad kõigilt administratiivtöötajatelt töös maksimaalset täpsust, tähelepanelikku suhtumist töötajate vajadustesse, kõige energilisemat võitlust kõigi bürokraatliku asjaajamise avalduste vastu, sotsialistliku tootmise juhtimise leninlike printsiipide järjekindlat elluviimist.

3. Tööstusettevõtte organisatsiooniline struktuur

Tootmise juhtimiseks vastavalt leninlikele juhtimisprintsiipidele omab väga suurt tähtsust ettevõtete juhtimise õigete organisatsiooniliste vormide, tööstusettevõtte kõige ratsionaalsema struktuuri valik.

Nõukogude tööstuses tehakse suurt tööd sotsialistlike tööstusettevõtete juhtimise süsteemi täiustamise alal. NLKP Keskkomitee juulipleenum tõi esile olulised puudused tööstuse töös ja kohustas ministreid, peavalitsuste juhatajaid ja ettevõtete direktoreid parandama tootmise juhtimise süsteemi, likvideerima ülearused allüksused tehasevalitsustes ja tootmises, looma kõigis ettevõtetes kõige ratsionaalsema juhtimisstruktuuri minimaalselt vajaliku struktuuriliste allüksuste hulgaga ja administratiivpersonaliga.

Ei ole ega saagi olla kõigi tööstusharude ettevõtete juhtimise ühtset tüüpskeemi. Tööstusettevõtte organisatsiooniline struktuur oleneb kõigepealt tootmisprotsessi iseloomust. Igal tööstusharul on oma spetsiifilised tootmis-iseärasused, millele vastavalt määratakse kindlaks ettevõtte kõige otstarbekohasem struktuur. Näiteks söekaevanduse struktuur erineb oluliselt masinaehitustehase struktuurist, vabriku struktuur metsatööstuskeskuse struktuurist. Ettevõtete organisatsiooniline struktuur oleneb ka tootmise organiseerimise vormist, ulatusest ja tehnikaga varustamise tasemest. Ühelaadilist toodangut massiliselt valmistaval spetsialiseeritud ettevõttel on teistsugune struktuur kui katselise või individuaaltootmise iseloomuga ettevõttel. Automatiseeritud tootmisega ettevõtte juhtimise struktuur erineb vähemehhaniseeritud ettevõtte struktuurist jne.

Kuid vaatamata kõigile neile tootmise spetsiifilistele iseärasustele on sotsialistlike tööstusettevõtete juhtimise süsteem rajatud ühtsetele printsiipidele. Riikliku tööstusettevõtte eesotsas on

direktor (ülem, juhataja), kelle määrab vastav riigivalitsemisorgan ja kes juhib kogu ettevõtte tootmis-, finants- ja majanduslikku tegevust ainujuhtimise alusel. Tootmisprotsessi häireteta teenindamise ja tootmise juhtimise töö ratsionaalse jaotuse tagamiseks luuakse ettevõtetes spetsiaalne aparaat — tehasevalitsus (vabrikuvalitsus, kaevandusevalitsus jne.). Põhilisteks tootmisüksusteks tööstusettevõttes on tsehhid, mis jagunevad tootmisjaoskondadeks ja brigaadideks.

Vaatame tööstusettevõtte juhtimisskeemi üksikasjalisemalt.

Ettevõtte direktor. Direktor kannab täielikku vastutust ettevõtte tootmis- ja majandusliku tegevuse planeerimise organiseerimise ja riiklike plaaniülesannete täitmise eest kõigi näitajate osas, teaduse ja tehnika uusimate saavutuste ning eesrindlike kogemuste laialdase tootmisse juurutamise eest, töö ja tootmise parema organiseerimise eest, väljalastava toodangu kõrge kvaliteedi tagamise eest, tööviljakuse järjekindla kasvu ja tootmise rentaabluse tõstmise eest, materiaalse ja tehnilise varustamise organiseerimise ja toodangu turustamise eest, kõigi ettevõttel riigieelarve, hankijate ja pankade suhtes olevate kohustuste õigeaegse täitmise eest, ettevõttes arvestuse ja aruandluse organiseerimise eest, kaadri valiku ning ettevõtte tööliste ja teenistujate töö- ja elutingimuste süstemaatilise parandamise eest. Seadusega määratud piirides käsutab direktor ettevõtte summasid ja vara, sõlmib ettevõtte nimel tehinguid ja esindab ettevõtet kõigis riiklikes asutustes, ettevõtetes ja organisatsioonides.

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

Planeerimise alal said direktorid õiguse ise kinnitada ettevõtete laiendatud tehnika, tootmise ja finantsplaane, mis on koostatud riiklike plaaniülesannete põhjal (varem vaatasid läbi ja kinnitasid ettevõtete tehnika, tootmise ja finantsplaane ministeeriumid). 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. Direktoril on õigus muuta kokkuleppel tellijaga toodangu (välja arvatud massiline toodang) üleandmise tähtaegu kvartali raames, kusjuures sellest tuleb teatada vastavale turustusorganisatsioonile.

Märksa on direktorite õigusi laiendatud kapitaalehituse ja ettevõtete rekonstrueerimise alal. Ettevõttele määratud kapitaalehituse aastaplaani alusel võivad direktorid ise kinnitada ehitustööde kuuplaane, kokkuleppel tööettevõtjaga vahendeid üksikute

objektide vahel ümber jaotada (mahu ja uute võimsuste käikulaskmise tähtaegade muutmiseta), soetada vajalikke ehitusmaterjale, mida toodavad kohaliku ja kooperatiivtööstuse ettevõtted, kinnitada alalimiitse ehituse tiitelnimestikke ettevõttele eraldatud assigneeringute piires. Tunduvalt on suurendatud tootmis-, elamu- ja kommunaal- ning kultuuriliste ja elutarbeliste objektide ehitamise eelarvelise maksumuse limiite, mille piires ettevõtte direktoril on õigus kinnitada ja muuta projektülesandeid ning eelarve- ja finantsarvutusi. On laiendatud direktorite õigusi summade saamisel ja kasutamisel selleks, et viia ellu abinõusid tehnilise progressi, seadmete moderniseerimise ja rekonstrueerimise alal.

Materiaalsete väärtuste realiseerimise ja soetamise 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 ministeerium loobub neid ümber jaotamast ja vastavad turustusorganisatsioonid realiseerimiseks vastu võtmast. Ettevõte võib soetada talle katse- ja uurimistööde tegemiseks vajalikke seadmeid, aparaate ja materjale, soetada käibevahendite arvel inventari ja seadmeid hinnaga kuni 500 rubla ühik jne.

Suured õigused on ettevõtete direktoritele antud koosseisude ja palgafondide kasutamise alal. Nad kinnitavad ja võivad muuta tsehhide ja tehasevalitsuse osakondade struktuuri ja koosseise ettevõttele määratud tööjõuplaani ning teenistujate ja insener-tehniliste töötajate arvulise koosseisu plaani raames, kusjuures nad juhinduvad tüüpkoosseisudest ja -struktuuridest. Neis tingimustes on suur tähtsus ettevõtete juhtimise niisuguste tüüpskeemide väljatöötamisel ministeeriumide poolt, milledes on arvestatud ettevõtete suurust ja tootmise ulatust, selleks et väikestes ettevõtetes ei kopeeritaks suurte ettevõtete juhtimise struktuuri.

Ettevõtte peainsener. Ettevõtte direktori esimeseks asetäitjaks on peainsener, kes määratakse kohale ja vabastatakse kohalt samas korras nagu direktorgi. Peainsener vastutab kõigepealt õige tehnilise poliitika läbiviimise, tehnika, tootmise tehnoloogia ja organiseerimise täiustamise eest. NLKP Keskkomitee juuliplee-num hoiatas direktoreid ja peainsenere, et nad kannavad isiklikku vastutust eesrindliku tehnika juurutamise plaanide täitmise eest ja peavad suunama peamised jõupingutused tehnika kiiremale arendamisele nende poolt juhitavates ettevõtetes.

Peainsener teostab põhi- ja abistavate tsehhide tegevuse tootmistehnilist juhtimist, juhib vahetult tehasevalitsuse tehniliste osakondade ja laboratooriumide tööd, organiseerib tööd ratsionaliseerimise ja leiutustegevuse arendamise ning eesrindlike tootmiskogemuste kasutuselevõtmise alal.

Peainsener juhib ettevõtte tootmistehnilist nõukogu, mis moodustatakse selleks, et tõmmata insener-tehnilisi töötajaid ja töölisi kaasa aktiivsele tööle tehniliste uuenduste, leiutiste, ratsionalisee-

rimisettepanekute tootmisse juurutamise alal. Tootmistehniliste nõukogude koosseisu võetakse kõige kvalifitseeritumad insenerid, konstruktorid ja tehnoloogid, eesrindlikud meistrid ja töölised, tootmisnovaatorid ja ratsionaliseerijad. Nõukogud arutavad ettevõtete rekonstrueerimise plaane, koostöös teadusliku uurimise organisatsioonidega tehtavate teaduslike uurimistööde läbiviimise plaane, vaatavad läbi uute masinate ja mehhanismide, eesrindlike tehnoloogiliste protsesside ja progressiivsete töö organiseerimise meetodite, ratsionaliseerijate ja leiutajate ettepanekute ning samuti ka eesrindlike kogemuste kasutuselevõtmise küsimusi, arutavad ratsionaliseerimise ja leiutustegevuse temaatikaid, ülevaateid tootmisalasest masskirjandusest eesrindlike tootmistehniliste kogemuste vahetamise alal, tehniliste kabinettide ja tehniliste raamatukogude tööplaane, kavandavad abinõusid kaadri tootmisalase ettevalmistuse parandamise ja kvalifikatsiooni tõstmise alal, eesrindlike töömeetodite uurimise, üldistamise ja propageerimise alal.

Paljude tööstusettevõtete tootmistehniliste nõukogude töökogemused on näidanud nende suurt efektiivsust. Nende kogemuste levitamine, ettevõtete töötajate laiade hulkade kaasatõmbamine tehnilisele loomingule, ettevõtete ja teadusliku uurimise asutuste loomingulise koostöö tugevdamine võimaldavad kiirendada tehnilise progressi tempot tööstuses.

Peale peainseneri on direktoril asetäitja 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 direktori 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 — planeerimisele, arvestusele, tootmise ettevalmistamisele, varustamisele ja toodangu realiseerimisele jne. Neid üksikuid juhtimisfunktsioone täidab spetsiaalne aparaat, mis töötab ettevõtte direktori ja tema asetäitjate vahetul juhtimisel. Ühesuguseid funktsioone täitvate töötajate rühmad ühendatakse osakondadeks. Kui ei ole vajadust spetsiaalsete osakondade loomise järele, siis täidavad neid funktsioone üksikud ülesandetäitjad (funktsionäärid).

Iga osakonna või ülesandetäitja õigused ja kohustused määratakse kindlaks spetsiaalse põhimäärusega, mis tavaliselt kinnitatakse ettevõtte direktori poolt. Selles põhimääruses on ära näidatud ühe või teise osakonna ülesanded ja struktuur, selle töötajate õigused ja kohustused, vastastikused suhted teiste tehasevalitsuse funktsionaalsete osakondadega ning määratud ka täpselt kindlaks, kellele osakond allub — kas vahetult direktorile või ühele tema asetäitjatest. Osakonnas määrab iga töötaja teenistuskohu-

sed kindlaks osakonna juhataja. Tehasevalitsuste 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.

Valitsuse näpunäitel ministeeriumide poolt kinnitatud ettevõtete juhtimise tüüpskeemides on ette nähtud tehasevalitsuste struktuuri tunduv lihtsustamine, kusjuures väiksematele ettevõtetele soovitatakse ka lihtsamat juhtimisstruktuuri. Selleks on kõik ettevõtted jaotatud mitmeks rühmaks, olenevalt reast teguritest (tööliste arv, tootmise maht, iseloom ja keerukus, toodangu nomenklatuur).

Vaatame näiteks tööpingi- ja instrumenditööstuse ettevõtete juhtimise tüüpstruktuuri; need ettevõtted on jaotatud neljaks rühmaks. Esimesse rühma kuuluvad suured ettevõtted, välja arvatud väike arv spetsiifilisi ja õige suuri ettevõtteid, mille struktuur on keerulisem ja määratakse kindlaks individuaalselt. Esimese rühma tehasevalitsustes on ette nähtud järgmised struktuurilised allüksused: plaani- ja majandusosakond, tootmis- ja dispetšeriosakond, töö- ja palgaosakond, peakonstruktori osakond, peatehnoloogi osakond, kesklaboratoorium, peamehaaniku ja energeetiku osakond, raamatupidamine, finantsosakond, turustusosakond, varustusosakond, tehnilise kontrolli osakond, kaadri- ja tehnilise õppuse osakond, kapitaalehitusosakond, administratiiv- ja majandusosakond, samuti ka üksikud ülesandetäitjad — juriskonsult, ohutustehnika vaneminsener.

Tehastes, kus on suure võimsusega valutsehhid, võidakse luua peametallurgi osakonnad.

Suure masinaehitustehase valitsuse näidisstruktuur on ära toodud lk. 44.

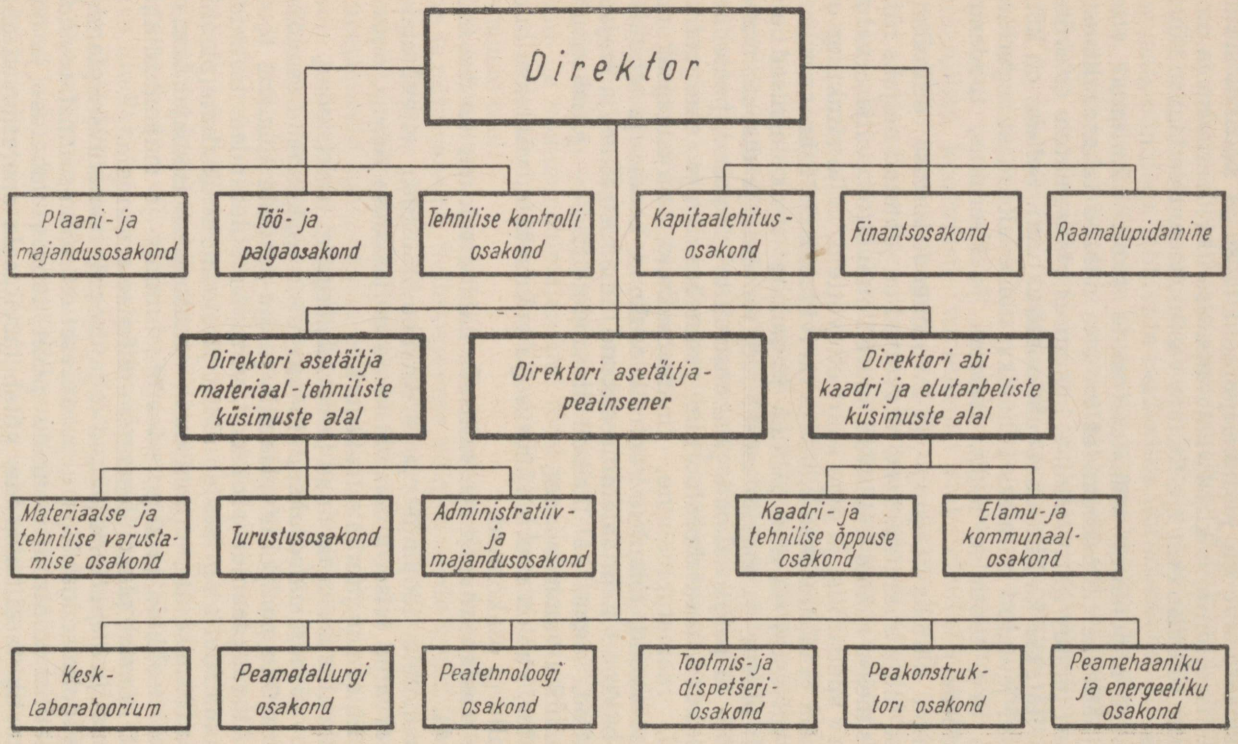
Väiksematele tööpingi- ja instrumenditööstuse ettevõtetele, mis on arvatud teise, kolmandasse ja neljandasse rühma, soovitatakse lihtsamat juhtimisstruktuuri.

Tehasevalitsuse osakonnad täidavad järgmisi funktsioone.

Plaani- ja majandusosakond töötab teiste osakondade osavõtul välja ettevõtte perspektiivplaanide ja iga-aastaste tehnika, tootmise ja finantsplaanide projektid, viib plaaniülesanded tsehhide ja osakondadeni ning teostab üldist järelevalvet üksikute plaaninäitajate täitmise üle, organiseerib tehasesisest isemajandamist, analüüsib tsehhide ja kogu ettevõtte tootmis- ja majanduslikku tegevust, koostab plaaniülesannete täitmise aruandeid.

Tootmis- ja dispetšeriosakond organiseerib operatiivset planeerimist ja tootmise igakülgset operatiivset ettevalmistamist, teostab süstemaatilist kontrolli tsehhide poolt tunni-, vahetus- ja ööpäevagraafikute täitmise üle, võtab tarvitusele operatiivsed abinõud tootmise normaalseks kulgemiseks määratud graafiku järgi.

Töö- ja palgaosakond tegeleb ettevõtte töötajate töö normeeri-



Suure masinaehitustehase valitsuse näidisstruktuur

mise ja palga küsimustega, töötab välja abinõusid tööviljakuse tõstmiseks, sotsialistliku võistluse arendamiseks, eesrindlike töömeetodite üldistamiseks ja kasutuselevõtmiseks, koostab kollektiivlepingute projektid, teostab süstemaatilist kontrolli võetud kohustuste täitmise üle.

Peakonstruktori osakond töötab välja uute toodete konstruktsioone, mis vastavad teaduse ja tehnika viimastele saavutustele, organiseerib tööd valmistatavate toodete süstemaatilise täiustamise, toodangu standardiseerimise, normaliseerimise ja unifitseerimise alal, teostab kontrolli uute toodete valmistamise äraõppimise üle. Osakond juhib tavaliselt ka tehnilist raamatukogu.

Peatehnoloogi osakond juhib progressiivsete tehnoloogiliste protsesside ja eesrindlike tootmise organiseerimise meetodite väljatöötamist ja kasutuselevõtmist, teostab kontrolli tehnoloogilisest distsipliinist kinnipidamise üle, instrumendimajanduse organiseerimise üle, samuti ka ratsionaliseerimise ja leiutustegevuse alal tehtava töö üle. Osakond juhib tehnoloogialaboratooriumi. *Kesklaboratoorium* eraldatakse iseseisvaks üksuseks ja allub vahetult tehase peainsenerile.

Tehnilise kontrolli osakond teostab pidevat kontrolli kehtestatud standarditele ja tehnilistele tingimustele vastava kõrgekvaliteedilise ja komplekssе toodangu väljalaskmise üle, teeb kindlaks praagi põhjused ja töötab välja abinõud nende kõrvaldamiseks. Osakond juhib kontrolli- ja mõõtmislaboratooriumi. 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.

Mitmesuguste tööstusharude ettevõtete tehnilise kontrolli osakondade tüüppõhimäärused on kinnitatud NSV Liidu Ministrite Nõukogu 1952. aasta 23. septembri määrusega „Võitluse tugevdamisest halvakvaliteedilise ja mittekomplekssе toodangu väljalaskmise vastu ja tööstustoodangu kvaliteedi edasise parandamise abinõudest".

Peamehaaniku ja energeetiku osakond tagab ettevõtte kõigi tehnoloogiliste seadmete ja energiamajanduse häireteta töö, ettevõtte varustamise kõigi energialiikidega, organiseerib seadmete kapitaal- ja jooksva remondi tegemist, kontrollib seadmete korrapärast tehnilist ekspluateerimist ja teostab uute seadmete monteerimist. Kui ettevõttel on oma elektrijaam või suur energiamajandus, siis luuakse iseseisev peaenergeetiku osakond.

Raamatupidamine peab raamatuid ettevõtte majandusliku tegevuse kohta, teostab kontrolli rahasummade ja materiaalsete väärtuste kulutamise üle, koostab raamatupidamisaruandeid ja -bilansse. Pearaamatupidaja (vanemraamatupidaja) allub administratiivses suhtes vahetult ettevõtte juhtijale, raamatupidamise ja aruannete koostamise korra ja meetodite suhtes aga kõrgemal-

seisva organi pearaamatupidajale. Ettevõtete ja organisatsioonide pearaamatupidajate (vanemraamatupidajate) põhimäärus on kinnitatud valitsuse poolt.

Finants- ja turustusosakond tegeleb valmistoodangu realiseerimisega ja finantsarveldustega, töötab välja ettevõtte finants- ja krediidiplaanid ja kontrollib nende täitmist, teostab järelevalvet finants- ja lepingudistsipliinist kinnipidamise üle. Osakond juhib valmistoodangu ladusid. Mõnedes suurtes ettevõtetes on loodud iseseisvad *finantsosakonnad ja turustusosakonnad.*

Materiaalse ja tehnilise varustamise osakond teeb kindlaks ettevõtte vajadused materiaalsete ressursside järele, organiseerib nende saamist ja õiget hoidmist, tagab tootmise häireteta varustamise vajalike materiaalsete ressurssidega ning kontrollib, kas neid õigesti kasutatakse. Osakond juhib ettevõtte materjaliladusid.

Kaadri ja tehnilise õppuse osakond organiseerib tööd tööliste, insener-tehniliste töötajate ja teenistujate valiku, ettevalmistamise ja kvalifikatsiooni tõstmise alal, organiseerib tabeliarvestust ja kontrolli töödistsipliinist ning ettevõtte sisekorra eeskirjadest kinnipidamise üle.

Administratiiv- ja 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 olemas suur elamufond ja kommunaalmajandus, siis luuakse iseseisev *elamu- ja kommunaalosakond.*

Kapitaalehitusosakond organiseerib kapitaaltööde tegemist majanduslikul teel ja tagab kontrolli tööettevõtja poolt ehitustööde tegemise üle (luuakse siis, kui ehitus- ja montaažtööde aastane maht on suurem kui 1 miljon rubla).

Tööpingi- ja instrumenditööstuse väikeste, neljandasse rühma arvatud ettevõtete tehasevalitsus koosneb kõigest kuuest osakonnast. Kolme iseseisva osakonna asemel, mis tegelevad tootmise planeerimise ja operatiivse reguleerimise küsimustega (plaani- ja majandusosakond, tootmis- ja dispetšeriosakond ning töö- ja palgaosakond), luuakse siin üks *plaani- ja tootmisosakond.* Peakonstruktori, peatehnoloogi, peametallurgi iseseisvate osakondade asemel luuakse üks *tehniline osakond,* mis organiseerib ka tööd tehnilise normeerimise alal. Säilivad *peamehaaniku ja energeetiku osakond* ning samuti ka *tehnilise kontrolli osakond,* kes juhib kesklaboratooriumi. Finantstöö pannakse *raamatupidamisele.* Materiaalse ja tehnilise varustamise ning toodangu realiseerimise küsimustega tegeleb *varustus- ja turustusosakond.* Peale selle on tehasevalitsuse aparaadis rida üksikuid ülesandetäitjaid (ohutustehnika insener, insener kaadri ja tehnilise õppuse alal, tehase hoonete ja territooriumi ülevaataja).

Väikese tööliste arvu ja tootmismahuga pisiettevõtete ja töökodade administratsioon võib läbi ajada üldse ilma iseseisvate

struktuuriliste allüksusteta ja koosneda üksikutest ülesandetäitjatest, kes alluvad vahetult direktorile.

Ülalpool näitena vaadeldud tööpingi- ja instrumenditööstuse ettevõtete juhtimise tüüpskeemides soovitatakse tehase direktsiooni koosseis kindlaks määrata olenevalt plaanilisest tööliste arvust. Kui tööliste arv on alla 150, siis ettevõtte direktoril asetäitjaid ei ole. 150—500 töölisega ettevõtetes on direktoril asetäitja — peainsener. Rohkem kui 500 töölisega ettevõtetes on direktoril peale peainseneri ka asetäitja majanduslike küsimuste alal. Mõnedes suurtes ettevõtetes on olemas ka direktori abid kaadri ja elutarbeliste küsimuste alal, kes töötavad tema vahetul juhtimisel.

Maksimaalselt lihtsa ja ratsionaalse juhtimisstruktuuri loomine on ettevõtte juhtijate ja kogu kollektiivi tähtis ülesanne. Paljudes ettevõtetes on siiamaani arvukalt struktuurilisi allüksusi, mille tagajärjeks on administratiivaparaadi koosseisude suurekspaisumine. Eriti käib see väikeste ettevõtete kohta. Näiteks Raskemasinatööstuse Ministeeriumi tehases „Podjomnik" on 17 osakonda ja 12 tsehhi, kusjuures iga kahe-kolme töölise kohta tuleb üks administratiivaparaadi töötaja. Leningradi proteesitehases oli 1955. aastal 113 töölise kohta 57 inimest administratiivpersonali.

Teravalt kritiseerides ettevõtete juhtijaid, kes sallivad liialdusi administratiivaparaadis, ütles seltsimees N. S. Hruštšov 1955. aasta mais toimunud üleliidulisel tööstusala töötajate nõupidamisel peetud kõnes, et säärased direktorid on kaotanud vastutustunde neile usaldatud töö eest ja muutunud tšinovnikuteks parteipiletiga taskus. Niisuguste häbiväärsete nähtuste vastu tuleb suunata iga tootmiskollektiivi viha, selleks et otsustavalt korda seada administratiivaparaadi töö ja tagada kaadri parem kasutamine.

Tööstusettevõtte tsehhide juhtimine. Harilikult organiseeritakse tsehhid tehnoloogilise tunnuse järgi, kusjuures suurtes ettevõtetes võidakse luua mitte üks, vaid mitu tehnoloogilises suhtes ühelaadilist tsehhi. Töö iseloomu järgi jagunevad tsehhid põhitsehhideks, mis tegelevad ettevõtte põhitoodangu valmistamisega, ja abistavateks tsehhideks, mis teenindavad põhitootmist. Näiteks metallurgiatehastes kuuluvad põhitootmistsehhide hulka kõrgahju-, martään-, valu-, valtsimis-, sepa- ja stantsimistsehhid; masinaehitustehastes — ettevalmistus-, mehaanika- ja monteerimistsehhid jne. Abistavate tsehhide hulka kuuluvad tsehhid, mis teevad oma ettevõtte seadmete remonti ja valmistavad oma vajadusteks mitmesuguseid tööriistu, varustavad ettevõtet kõigi energialiikidega jne.

Reas hankiva tööstuse harudes, nende spetsiifiliste tingimuste tõttu (territoriaalne lahusolek, mitmesugused looduslikud tingimused, milles tootmisprotsess kulgeb), põhitootmistsehhe ei looda; põhiliseks tootmislüliks ettevõttes on jaoskond kui iseseisev tootmis- ja territoriaalne üksus. Näiteks Donbassi söekaevandustes

peab ekspluatatsioonijaoskonna koosseisu kuuluma vähemalt kaks ett mitte vähem kui 250-tonnise ööpäevase söetoodanguga või üks suur esi rohkem kui 400-tonnise toodanguga ööpäevas. Territoriaalselt eraldiseisvad ja raskete geoloogiliste tingimustega eed võib eraldada iseseisvateks jaoskondadeks nende suurusest olenemata. Jaoskonnaülema käsutuses on mõned mäemeistrid, kes vahetult juhivad oma vahetuse brigaade.

Tootmisjaoskondade normaalse ja häireteta töö tagamiseks on kaevandustes olemas abistavad ja teenindavad tsehhid (elektriga varustamine, kompressorimajandus, aurumajandus, vee väljapumpamine, remonditöökojad, söe ärasaatmine jne.).

Paljudes tööstusettevõtetes moodustavad abistavate tsehhide töölised praegu poole tööliste üldarvust. Säärase olukorra põhjuseks on abitööde puudulik mehhaniseerimine ja asjaolu, et tsentraliseeritult ei toodeta vajalikus koguses tagavaraosi remondi jaoks, universaaltööriistu ja -seadeldisi, taarat, kinnitusdetaile jne. Abistavate tsehhide laiendamine avaldab tavaliselt negatiivset mõju põhitootmise kasvutempole, vähendab toodangu valmistamist iga töölise kohta arvestatult, tõstab toodangu omahinda. Nende toodete massilise tootmise organiseerimine spetsialiseeritud ettevõtetes ja töö kompleksne mehhaniseerimine võimaldavad järsult tõsta põhilise tootmispersonali osatähtsust abistavate tsehhide töötajate osatähtsuse vähendamise arvel.

Tsehhi täieõiguslikuks juhtijaks, kes vastutab tema töö kõigi külgede eest, on ettevõtte direktorile alluv tsehhiülem. Tsehhiülema käsutuses on väike aparaat, kes aitab tal teostada kogu tsehhi tegevuse kompleksset juhtimist. Suurtes tsehhides luuakse tsehhiülema juurde üksikud väikese töötajate arvuga bürood (plaani- ja dispetšeribüroo, tehniline büroo, raamatupidamine jne.), väikestes tsehhides on need funktsioonid pandud üksikutele ülesandetäitjatele. Selleks, et suurendada vastutust väljalastava toodangu kvaliteedi eest, ei allu tsehhi tehnilise kontrolli büroo tsehhiülemale, vaid tehase tehnilise kontrolli osakonnale. Suurte tööstusettevõtete suurtes tsehhides on loodud tehnilised nõukogud, kuhu kuuluvad tsehhi insener-tehnilised töötajad ja eesrindlikud töölised. Tehniline nõukogu arutab tootmise ratsionaliseerimise arendamise ja eesrindlike tehnoloogiliste protsesside juurutamise abinõusid, õpib tundma ja valib välja parimaid töövõtteid, selleks et õpetada neid kõigile tsehhi töölistele.

Suured tsehhid jagunevad *tootmisjaoskondadeks,* mida juhivad jaoskondade ülemad või vanemmeistrid. Jaoskonnad luuakse kas ühetüübiliste seadmete ühendamise printsiibil (näiteks treipinkide jaoskond, freespinkide jaoskond, lihvimispinkide jaoskond jne.) 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 valmistoo-

dangu väljalaske suurendamise eest, tekib võimalus vähendada jaoskondade arvu nende ühendamise arvel.

Jaoskonnaülema (vanemmeistri) käsutuses on vahetusmeistrid.

Alamastmeliseks tootmisrakukeseks tsehhis on *brigaad*, mis ühendab tööliste rühma, kes teenindavad üht agregaati või tööpinkide gruppi või teevad teatavat tööde kompleksi. Brigaadi juhib harilikult kõige vilunum ja kvalifitseeritum tööline, kes tavaliselt ei ole vabastatud oma tootmisfunktsioonide täitmisest. Isikliku eeskujuga mobiliseerib brigadir töölisi vahetusülesannete täitmisele, annab neile töös praktilist abi, liidab töölised üksmeelseks kollektiiviks.

Vaatamata suurele tööle tööstuse juhtimise aparaadis korra loomise ja selle aparaadi vähendamise alal on ettevõtetes ikka veel palju kääbustsehhe ja -jaoskondi, kuigi seda ei tingi tootmise tehnilised iseärasused, kusjuures väikeste tsehhide juhtimise struktuur sageli kopeerib suurte tsehhide struktuuri. NLKP Keskkomitee juulipleenum kohustas ministeeriume ja ettevõtete direktoreid ühendama ja seal kus vajalik likvideerima väikesed tsehhid ja jaoskonnad, selleks et maksimaalselt vähendada ja lihtsustada tsehhiaparaadi struktuuri.

Juhtimisstruktuuri lihtsustamiseks, liigsete lülide likvideerimiseks seatakse reas väikestes, kuni 500 töötajaga tööstusettevõtetes sisse tootmise tsehhideta juhtimise süsteem. 1955. aasta lõpul seati tsehhideta juhtimise süsteem sisse Moskva elektripumpade tehases, Moskva abrasiivitehases, Riia abrasiivtööriistade tehases. 1956. aastal võeti tsehhideta juhtimise struktuur kasutusele Odessa mehaanikakatsetehases, Leningradi tööpingitarvete tehases, Dnepropetrovski elektromehaanikatehases ja reas teistes. Väikestes ettevõtetes tsehhideta juhtimise struktuuri sisseseadmise kogemused on väärt, et neid kõige tähelepanelikumalt uurida. Üleminek tsehhideta struktuurile võimaldab ettevõtetes likvideerida mitmeastmelise juhtimise, tõsta meistrite kui tootmise vahetute organiseerijate osatähtsust, vähendada administratiivaparaati.

Seoses tsehhide likvideerimisega organiseeriti neis tehastes tootmisjaoskonnad, mida juhib kas vanemmeister või meister, kusjuures on kindlaks määratud, et meistri alluvuses peab olema vähemalt 20—25 töölist ja vanemmeistri alluvuses vähemalt 2—3 meistrit. Vanemmeistrid ja meistrid on vabastatud operatiivse planeerimise, arvestuse ja aruandluse ning muu tsehhidokumentatsiooni pidamise funktsioonidest. Need tööd teevad ära vastavad tehasevalitsuse osakonnad.

Näiteks Moskva elektripumpade tehases, kus töötajate üldarv on veidi üle 500, oli enne tsehhideta juhtimise struktuurile üleminekut 8 tsehhi, kusjuures üksikutes tsehhides oli kõigest 25—30 töölist, ehitustsehhis aga kõigest 14 töölist. Tsehhipersonal koosnes 40 inimesest, sealhulgas 15 meistrit ja tsehhitöökodade juhata-

jat. Peale selle töötas umbes 40 inimest administratiivpersonali tehasevalitsuses.

Pärast juhtimise tsehhideta süsteemi sisseseadmist moodustati tehases kuus tootmisjaoskonda, sealhulgas kolm põhijaoskonda (valu- ja pressimisjaoskond, mehaanilise töötlemise jaoskond, mähkimis- ja monteerimisjaoskond) 75—100 töölisega igaühes ja kolm abistavat jaoskonda (seadmete remondi jaoskond, tööriistade ja seadeldiste valmistamise jaoskond ning ehitus- ja remondijaoskond) 25—30 töölisega igaühes. Põhitootmisjaoskondi juhivad vanemmeistrid. Igale vanemmeistrile allub kolm vahetusmeistrit. Abistavaid jaoskondi juhivad meistrid. Tsehhipersonali üldarv väheneb poole võrra (40 inimeselt 19 inimesele).

Juba esimesed tehase uue juhtimisstruktuuri alusel töötamise kuud näitasid selle suurt efektiivsust. 1956. aasta I kvartali kaubatoodangu plaan täideti 105-protsendiliselt ja ületati ka tööviljakuse tõstmise ülesanne.

Eesrindlike ettevõtete kogemused tõestavad veenvalt, et ilma igasuguse kahjuta tootmisele võib administratiivpersonali tunduvalt vähendada ettevõtte organisatsioonilise struktuuri lihtsustamisega ja administratiivtöö mehhaniseerimisega.

Meistri ja tootmisjaoskonna ülema osatähtsuse tõstmine. Töökohtadel tootmise ja töö otsesteks organiseerijateks on meistrid ja tootmisjaoskondade ülemad. Meistri organiseerimistööst oleneb suurel määral talle alluva tootmislõigu töö edukus. Partei ja valitsus on juhtinud korduvalt tähelepanu vajadusele tõsta meistri osatähtsust tootmisprotsessis. Nii märgiti ÜK(b)P XVIII konverentsi resolutsioonis „Parteiorganisatsioonide ülesannetest tööstuse ja transpordi alal": „On tarvis ettevõtetes *tõsta meistri* kui tootmise otsese organiseerija *osatähtsust* ja korraldada töö nii, et meister oleks talle usaldatud töölõigus täieõiguslik juht, kes täielikult vastutab tehnoloogilisest distsipliinist kinnipidamise ja tootmisülesannete kõigi näitajate täitmise eest."

Need partei ja valitsuse juhendid etendasid suurt osa ettevõtete juhtimise praktika parandamisel. Nad päästsid valla meistrite loova initsiatiivi, aitasid kaasa eesrindlike, kõrge kvalifikatsiooniga tööliste ja meistrite hulgast andekate tootmise organiseerijate esilekerkimisele. Nii näiteks on tuntud meister N. A. Rossiiski nüüd tehase direktor, meistriabid V. Vorošin ja M. Kapralov aga suurte tsehhide ülemad.

Samal ajal alahinnati paljudes ettevõtetes meistri ja jaoskonnaülema osatähtsust tootmise juhtimises. Tsehhide ülemad segasid end vahele nende funktsioonidesse, kõrvaldasid meistrid ja jaoskondade ülemad tööliste valiku küsimuste otsustamisest. Suure osa tööajast kulutasid paljud meistrid mitmesuguste kontoritööde ja majanduslike funktsioonide täitmisele, mis tekitas kahju tootmise ja alluvate tööliste vahetule juhtimisele.

NLKP Keskkomitee 1955. aasta juulipleenum pidas vajalikuks laiendada ettevõtete meistrite õigusi. Vastavalt pleenumi juhendi-

tele võttis NSV Liidu Ministrite Nõukogu 20. septembril 1955 vastu määruse meistrite ja tootmisjaoskondade ülemate osatähtsuse tõstmisest juhtivate tööstusharude ettevõtetes ja nende töötasu korraldamisest.[1]

Valitsus määras kindlaks, et meister, vanemmeister ja tootmisjaoskonnaülem on oma töölõigus täieõiguslikud juhid ja tootmise ning töö otsesed organiseerijad. Tootmise vahetu juhtimise organiseerimises esinevate tõsiste puuduste kõrvaldamine, meistri ja jaoskonnaülema osatähtsuse tõstmine, märgitakse selles määruses, on ministeeriumide, peavalitsuste, tehaste, kaevanduste, naftatööstuste, tsehhide juhtijate väga tähtis ja edasilükkamatu ülesanne.

Valitsuse näpunäitel töötasid ministeeriumid välja meistrite ja jaoskondade ülemate põhimäärused, kus on täpselt kindlaks määratud nende õigused ja kohustused.

Meistri õigused. Meistril ja jaoskonnaülemal on õigus töölisi tööle võtta ja teostada oma jaoskonnas nende paigutamist. Liigsete tööliste, samuti ka nende tööliste vabastamine, kes süstemaatiliselt rikuvad tootmis- või töödistsipliini, toimub meistri poolt, kusjuures selle kinnitab tsehhiülem, kui ettevõttes aga tsehhe pole, siis tehase direktor või tema asetäitja. Järelikult peab meister aktiivselt osa võtma talle alluva töölõigu kaadri valikust ja komplekteerimisest. Kõik juhendid töökohtadele annab meister ja need on kohustuslikud kõigile meistri poolt juhitavas tootmislõigus töötavatele inimestele. Oma töös peab meister juhinduma jaoskonnale määratud plaaniülesandest ja valmistatava toodangu tehnilistest tingimustest, administratsiooni käskkirjadest ja juhenditest. Meister ise allub vahetult tsehhiülemale, neis tsehhides aga, kus on olemas jaoskondade ülemad ja vahetuste ülemad, jaoskonna-, vahetuse ülemale. Meistrite kohalemääramine, ümberpaigutamine ja vallandamine toimub tsehhiülema esildusel ettevõtte direktori käskkirjaga. Ettevõtte juhtimise tsehhideta süsteemi korral alluvad meistrid vahetult ettevõtte direktorile.

Meistril on õigus määrata töölistele ettenähtud korras tariifiliike, premeerida paremaid töölisi kõrgete tootmisnäitajate ja eeskujuliku töö eest, esitada silmapaistnud töölisi premeerimiseks ja muude ergutusliikide saamiseks. Iga kuu antakse meistri käsutusse premeerimisfond kuni 3 protsendi ulatuses jaoskonna palgafondist, kusjuures selle premeerimisfondi kulutamine toimub jaoskonnale määratud palgafondi ülekulu puudumise tingimusel ja selle palgafondi piirides.

Hästi töötavate tööliste ergutamise tingimuste loomise kõrval sai meister suured õigused halvasti töötavate tööliste mõjutamiseks. Ta võib määrata distsiplinaarkaristusi töölistele, kes teevad halva kvaliteediga tööd ning rikuvad tootmis- ja töödistsipliini,

[1] Vt. NLKP Keskkomitee ja NSV Liidu Ministrite Nõukogu otsused ja määrused tööstus- ja ehitusküsimustes. Gospolitizdat, 1956 (v. k.).

TRÜ Raamatukogu

viia madalamapalgalisele tööle töölisi, kes töös praaki teevad ja oma süü tõttu süstemaatiliselt töönorme ei täida. Meistril on õigus ära keelata töötamine korrast ära olevatel seadmetel, samuti ka tehnilistele tingimustele mittevastavate halvakvaliteediliste toorainete ja materjalide kasutamine. On keelatud meistreid ja jaoskondade ülemaid töö ajal ära kiskuda asjade ajamiseks, mis ei ole otseselt seotud tootmise juhtimisega. Meistrid tuleb maksimaalselt vabastada kantseleitööst, neile mitteomaste majanduslike funktsioonide täitmisest ja mitmesugustest kõrvaltöödest.

Meistri kohustused. Üheaegselt suurte õiguste andmisega on meistritele ja jaoskondade ülematele pandud ka suured kohustused. Nad peavad tagama plaaniülesannete rütmilise täitmise jaoskonna poolt kõigi näitajate osas, brigaadide ja iga üksiku töölise tootmisülesannete õigeaegse kindlaksmääramise, alluvate tööliste instrueerimise, töönormide täitmise iga töölise poolt, kehtestatud tehnoloogiast, tootmis- ja töödistsipliinist range kinnipidamise jaoskonnas, puhtuse ja korra töökohtadel, praagi, seadmete seisakute, tööaja ja materiaalsete ressursside kadude ärahoidmise, tehniliselt põhjendatud normide juurutamise ja kehtivate normide õigeaegse tõstmise organisatsioonilis-tehniliste abinõude teostamise korral, ohutustehnika ja töökaitse eeskirjade range täitmise, järelevalve tootmisprotsessis tehtavate tööde kvaliteedi üle.

Meister peab organiseerima abinõude väljatöötamist uue tehnika kasutamise kiirema kätteõppimise alal, tehnoloogilise protsessi täiustamise, ratsionaliseerimise ja leiutustöö arendamise alal ja sellest aktiivselt osa võtma. Eriti suurt osa peab meister etendama noortööliste kasvatamisel, oma töölõigus sotsialistliku võistluse arendamisel, novaatorite eesrindlike kogemuste kasutuselevõtmisel.

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

Kõigi tööstusharude ettevõtetes töötab palju vilunud meistreid, kes on hästi ära õppinud tootmise tehnika ja ökonoomika ning juhivad oskuslikult oma töölõike. Nii näiteks on suurt edu saavutanud Vladimir Iljitši nimelise Moskva tehase meister J. G. Šeršnev, Ordžonikidze-nimelise tehase vanemmeister I. A. Platonov ja teised eesrindlikud meistrid. Nende töökogemused on väärt, et neid kõige laiemalt levitada kõigi meistrite hulgas.

1956. aasta mais viis NLKP Moskva Linnakomitee läbi ülelinnalise tööstusettevõtete meistrite nõupidamise. Nõupidamisest osavõtjad vahetasid uutes tingimustes töötamise kogemusi ja pöördusid kõigi Moskva linna tööstusettevõtete meistrite poole üleskutsega veelgi laialdasemalt arendada sotsialistlikku võistlust 1956. aasta — kuuenda viisaastaku esimese aasta — plaani enne-

tähtaegse täitmise eest, pideva tehnilise progressi, tööviljakuse igakülgse tõstmise ja kõrgekvaliteedilise toodangu väljalaskmise eest.

Tööstusettevõtete partei- ja ametiühinguorganisatsioonid. Tööstusettevõtete juhtimises etendavad äärmiselt tähtsat osa töötajate ühiskondlikud organisatsioonid ja eeskätt parteiorganisatsioonid, kes ühendavad kõige aktiivsemaid ja teadlikumaid inimesi töölisklassi ja töötava intelligentsi ridadest. Selleks, et tõsta tootmisettevõtete parteiorganisatsioonide osa ja vastutust ettevõtete töö eest, on neile antud õigus kontrollida ettevõtte administratsiooni tegevust.

Suurtes ettevõtetes luuakse üldises parteiorganisatsioonis, mis hõlmab kogu ettevõtet, tsehhide ja jaoskondade parteiorganisatsioonid. Tsehhide parteiorganisatsioonides luuakse brigaadide ja agregaatide parteigrupid.

Tööstusettevõtte parteiorganisatsioon, viies ellu administratsiooni tegevuse kontrollimise õigust ja mobiliseerides tööliste, insener-tehniliste töötajate ja teenistujate kollektiivi ettevõttele antud ülesannete täitmisele, tegutseb oma, parteiliste meetodite abil, asendamata majandusjuhte. Parteiorganite ja majandusorganite funktsioonide segiajamise tagajärjeks oleks tootmise ainujuhtimise printsiibi rikkumine ning parteiorganisatsioonid asuksid sel juhul ebaõigele administreerimise teele. Majanduse parteiline juhtimine ei toimu majandusorganite asendamise teel, vaid nende töö kontrollimise, majandusorganite süstemaatilise abistamise, nende kvalifitseeritud ja kohusetundlike töötajatega tugevdamise, rahvahulkade kasvatamise ja organiseerimise teel.

Parteiline kontroll ettevõtete administratsiooni tegevuse üle ei seisa ainult selles, et parteibürood ja parteikomiteed kontrollivad direktsiooni tegevust. Parteilise kontrolli jõud seisab selles, et ta on massiline, et kogu parteiorganisatsioon vastutab ettevõtte tegevuse eest. Üksnes siis suudab parteiorganisatsioon hoida oma kontrolli all kõiki tootmislõike, hästi tunda igas lõigus valitsevat olukorda, õigeaegselt avastada töös esinevaid puudusi ja neid ära hoida, tagada partei ja valitsuse direktiivide eduka täitmise.

NLKP Keskkomitee XX kongress nõudis ettevõtete parteiorganisatsioonidelt, et nad tõstaksid parteiorganisatsioonilise ja ideoloogilise töö taset, tihedamalt seoksid seda tööd ettevõtete tootmis- ja majandusliku tegevuse parandamise ülesannetega, energiliselt võitleksid tehnilise progressi kiirendamise ja eesrindlike kogemuste kasutuselevõtmise eest, peaksid halastamatut võitlust kõigi mahajäämuse ja bürokratismi avalduste vastu.

Suurt tööd tootmiskultuuri tõstmise ja tootmise täiustamise alal teeb näiteks Esimese Kuullaagritehase parteiorganisatsioon. Selle ettevõtte parteikomitee ja tsehhide parteiorganisatsioonid tegelevad pidevalt uue tehnika juurutamise ja tehniliste teadmiste propaganda küsimustega, kasvatavad töölistes, insener-tehnilistes töötajates ja teenistujates sallimatust inertsuse ja formalismi

vastu. Pealinna selle eesrindliku ettevõtte kollektiiv on olnud mitmete väärtuslike patriootiliste algatuste initsiaatoriks.

Paljudes tööstusettevõtetes töötavad parteiorganisatsioonide algatusel regulaarselt partei- ja majandusaktiivi seminarid tootmise tehnika ja ökonoomika tundmaõppimise alal, viiakse läbi tootmistehnilisi konverentse, tootmise ühiskondlikke ülevaatusi ja muid üritusi, mis aitavad tõsta töötajate poliitilist ja tootmisalast aktiivsust ning parandada tootmisprotsessi juhtimist administratsiooni poolt.

Kogu parteitöö keskpunktis seisab elav töö inimestega, hulkade organiseerimine ja poliitiline kasvatamine. Massilise poliitilise töö ulatusest ja kvaliteedist olenevad otsustaval määral ka ettevõtete majanduslikud edusammud. Väärtuslikke massilise poliitilise töö kogemusi on omandanud P. Štšerbakovi nimelise Moskva Siidikudumiskombinaadi parteiorganisatsioon. Kombinaadis on üle 300 agitaatori, kelle hulgas on palju meistreid, meistriabisid, eesrindlikke töölisi. Agitaatorid viivad tööliste hulgas regulaarselt läbi vestlusi, ajalehtede ühislugemisi, propageerivad eesrindlikke töömeetodeid, aitavad avastada puudusi ja tootmisreserve. Parteiorganisatsioon aitab agitaatoritel vestlusi tihedamalt siduda tootmisülesannetega. Ettekannetega agitaatoritele esinevad regulaarselt kombinaadi, tsehhide ja osakondade juhtijad, tootmiseesrindlased.

Pidev massiline poliitiline töö aitab kaasa tööliste ja teenistujate loomingulise aktiivsuse kasvule, teadliku töödistsipliini tugevnemisele. Kombinaadi kollektiiv täitis ennetähtaegselt oma viie aasta plaani ja võttis kohustuse täita 1956. aasta riiklik plaan 20. detsembriks, valmistada üle plaani 700 000 meetrit riiet, ületada tööviljakuse plaan 3 protsendi võrra ja saada toodangu omahinna alandamisest 500 000 rubla üleplaanilist kasumit.

Parteiorganisatsioonide esimesteks abilisteks ettevõtetes on kommunistliku noorsooühingu organisatsioonid. NLKP Keskkomitee 1955. aasta juulipleenum rõhutas vajadust tõsta komsomoliorganisatsioonide osa ja aktiivsust ettevõtete tootmiselus, igati toetada kommunistlike noorte ja noorte väärtuslikke algatusi, rohkem hoolitseda noortööliste poliitilise kasvatamise ja nende tootmisalase kvalifikatsiooni tõstmise eest.

Suurt osa tööstusettevõtete elus etendavad *ametiühinguorganisatsioonid.* Nõukogude ametiühingud on kommunismi kool, töötajate kasvatamise ja tootmise juhtimisele kaasatõmbamise kool. 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 teostavad järelevalvet töö õige arvestuse üle. NSV Liidus juhivad ametiühingud riiklikku sotsiaalkindlustust, määravad ja annavad töölistele ja teenistujatele toetusi ajutise töövõimetuse korral, organiseerivad töötajate

puhkust, võtavad osa elamispinna jaotamisest ettevõtete ja asutuste majades, teostavad massilist kontrolli sööklate, kaupluste, kommunaal- ja elutarbeliste ettevõtete ning linnatranspordi töö üle. Ametiühingute ühiskondlik kontroll mitmesuguste tootmislõikude töö ning töötajate kultuurilise ja elutarbelise teenindamise üle on üks vorme, mille abil tõmmatakse tööliste, inseneertehniliste töötajate ja teenistujate laiu hulki kaasa aktiivsele osavõtule tootmise juhtimisest.

NSV Liidu ametiühingute põhikiri paneb ettevõtete ametiühinguorganisatsioonidele järgmised ülesanded:

mobiliseerida kõiki ettevõtte töölisi ja teenistujaid tootmisplaani täitmisele ja ületamisele, kõvendada töödistsipliini ja arendada sotsialistlikku võistlust;

välja töötada praktilisi abinõusid tööviljakuse tõstmiseks, toodangu kvaliteedi parandamiseks, tsehhide ja brigaadide isemajandamise juurutamiseks, toodangu omahinna alandamiseks ja ettevõtete rentaabluse tõstmiseks;

viia läbi tootmisnõupidamisi ja kontrollida nende otsuste täitmist, kaasa aidata ratsionaliseerimisettepanekute elluviimisele, tootmise ja teaduse novaatorite kogemuste levitamisele;

teha tööliste ja teenistujate hulgas kultuurihariduslikku tööd ja rahuldada nende kultuurilisi vajadusi, abistada töölisi tootmisalase kvalifikatsiooni tõstmisel, töönormide täitmisel ja ületamisel;

hoolitseda pidevalt tööliste ja teenistujate töötingimuste ja elutarbelise teenindamise parandamise eest.

Tööliste ja teenistujate kollektiivi nimel sõlmivad ametiühinguorganisatsioonid ettevõtete administratsiooniga *kollektiivlepinguid,* kus näidatakse ära administratsiooni kohustused ning ettevõtte tööliste ja teenistujate kollektiivi kohustused. Kollektiivlepingutes võetud kohustuste range täitmine aitab kaasa riiklike plaanide edukale täitmisele, sotsialistliku võistluse laialdasele arenemisele nende ennetähtaegse täitmise eest, töötingimuste paranemisele, tööliste ja teenistujate materiaalse ja elutarbelise teenindamise paranemisele. Igal aastal kollektiivlepingute sõlmimine ja nende täitmise kontrollimine on tööstusettevõtetes tehtava ametiühingutöö tähtsaks lõiguks.

III PEATÜKK

TÖÖSTUSETTEVÕTETE TOOTMIS- JA MAJANDUSLIKU TEGEVUSE PLANEERIMINE

1. Planeerimistöö ülesanded ja sisu ettevõttes

Arenemise plaanipärasus on üks tähtsamaid sotsialistliku majanduse eeliseid. Planeerimine on sotsialismi tingimustes mitte ainult võimalik, vaid ka objektiivselt vajalik. Sotsialistlikku suurmajandust ei saa edukalt arendada ilma alalise, plaaniga kehtestatava proportsionaalsuseta üksikute ühiskondliku tootmise harude arenemises, proportsionaalsuseta tootmisvahendite tootmise ja tarbeesemete tootmise vahel, tööstuse ja põllumajanduse vahel, tööstusharude ja üksikute ettevõtete vahel. Kõik need proportsioonid avalduvad riiklikes rahvamajandusplaanides ja neist tuleb plaanide täitmisel kinni pidada.

Planeerimine on tootmise pideva kasvu ja täiustamise, tootlike jõudude õige paigutuse ja arenemise vajalik tingimus, planeerimine tingib tööjõu- ja materiaalsete ressursside ökonoomse kasutamise, võimaldab koordineerida sotsialistliku leeri maade majanduslikku ülesehitustööd.

Kogu rahvamajanduse arenemise planeerimine nõuab iga selle üksiku haru ja ettevõtte arenemise planeerimist. Sotsialistlike tööstusettevõtete tegevuse planeerimine (tehaseline planeerimine), samuti ka ettevõtte tsehhide ja nende jaoskondade töö planeerimine (tehasesisene planeerimine) on sotsialistliku planeerimise üldsüsteemi lülid. Tehaseplaanid ja tehasesisesed plaanid on tööstusharuplaanide ja rahvamajandusplaanide otseseks jätkuks ja moodustavad nendega ühe terviku. Kuna iga tööstusettevõtte plaani aluseks on riikliku rahvamajandusplaani ülesanded, siis on ettevõtte tegevuse planeerimisel direktiivne iseloom. Riiklik plaan on igale tootmiskollektiivile seaduseks, millest kinnipidamine on kohustuslik.

Sotsialistlike tööstusettevõtete plaanidel on kindel alus, sest iga ettevõtte koht ühiskondliku tootmise süsteemis on täpselt kindlaks määratud. Riiklik plaan paneb ettevõttele ühiskonna ees konkreetsed kohustused teatud hulga ja kvaliteediga toodangu valmistamiseks. Ühtlasi määratakse plaaniga kindlaks materiaalsed ja tööjõuressursid, mis antakse nende kohustuste täitmiseks ettevõtte käsutusse.

Planeerimine ettevõttes ei ole plaaniorganite isoleeritud funktsioon. Plaan on ettevõtte iga jaoskonna, iga tsehhi töö juhtimise alus.

Tehasesisene planeerimine on ettevõtte kollektiivi elav ja praktiline tegevus. Tootmise plaaniline juhtimine on rajatud plaanide täitmise ja ületamise eest võitlemise käigus omandatud kogemuste tundmaõppimisele, üldistamisele ja kasutamisele. See on orgaaniliselt seotud plaanide täitmise kontrollimisega, mis annab võimaluse õigesti reguleerida tootmise käiku, ära hoida ettevõtte normaalset tööd segavate disproportsioonide tekkimist, avastada reserve plaanide ennetähtaegseks täitmiseks.

Tehaseplaanid ja tehasesisesed plaanid koostatakse tööjõu- ja materiaalsete ressursside kulu progressiivsete normide alusel. Plaanide näitajaid põhjendatakse tehnilis-majanduslike arvestustega. See annab neile mobiliseeriva iseloomu, aitab kaasa tootmise edasiarenemisele, tehnilisele progressile, tööjõu- ja materiaalsete ressursside kulu vähenemisele.

Ettevõtete ja nende allüksuste (tsehhide, jaoskondade) plaanid seavad kollektiivile kindlad ülesanded ja näitavad ühtlasi kätte konkreetsed teed nende ülesannete täitmiseks. Plaanis on juhendid selle kohta, kuidas peab ettevõtte plaani täitmine arenema ajas ja ruumis, missuguseid organisatsioonilis-tehnilisi abinõusid on tarvis ellu viia, et plaani mitte ainult täita, vaid ka ületada, missuguseid ressursse peab ettevõte saama.

Planeerimine hõlmab kõiki tööstusettevõtte tootmis- ja majandusliku tegevuse külgi ja kõiki tema allüksusi (tsehhe, jaoskondi, majandeid). Sellepärast kujutab tehasesisene plaan endast ühtset näitajate kompleksi. Plaaninäitajate ühtsuse määrab esiteks see, et ettevõtte iga üksiku osa vahel on orgaaniline seos ja kõik nende tegevuse tulemused on üksteisest vastastikku sõltuvad. Teiseks, ettevõtte iga plaani aluseks, millise aja peale see ka oleks koostatud, millist ettevõtte tegevuse külge ta ka hõlmaks, on needsamad lähtenäitajad, mis on kinnitatud kõrgemalseisva organi (trusti, peavalitsuse, ministeeriumi) poolt kui ettevõtte riiklik plaaniülesanne. Tehasesisese planeerimise protsessis neid näitajaid detailiseeritakse ja nad muutuvad üksikute tootmislülide tööplaanideks. Sedasama võib ütelda ka plaaniperioodide suhtes. Plaanid, mis hõlmavad kõige lühemat perioodi, on seotud plaanidega pikemateks perioodideks, tulenevad nendest ja tagavad nende täitmise.

Tööstusettevõtete tegevust planeeritakse kooskõlas metoodiliste juhenditega ja plaanide tüüpvormidega, mis määratakse kindlaks riiklike plaaniorganite poolt. Vormide, põhiliste plaaninäitajate ja nende arvutamise metoodika tsentraliseeritud väljatöötamine võimaldab kõrvutada mitmesuguste ettevõtete plaane ja ühendada neid nii tööstusharu ulatuses kui ka territoriaalse tunnuse järgi. Tehasesiseste plaanide konkreetsed vormid ja nende koostamise viisid olenevad tootmise iseloomust ja mahust, selle-

pärast määratakse need kindlaks vastavate ministeeriumide poolt eraldi iga teatava ettevõtete rühma jaoks, olenevalt nende tootmistingimustest.

Planeerimisel on tööstusettevõttes lahendada suured ja vastutusrikkad ülesanded.

Planeerimise peaülesanne seisab selles, et tagada kõrgemalseisva majandusorgani (trusti, peavalitsuse, ministeeriumi) poolt määratud plaaniülesannete õigeaegne ja rütmiline täitmine ja ületamine. Toodangu väljalaske plaani täitmisega, määratud nomenklatuuris ja sortimendis, peab kaasas käima kvaliteedinäitajate järjekindel paranemine: tööviljakuse kasv, toodangu kvaliteedi tõus ja omahinna alanemine, käibevahendite käibivuse kiirenemine, tootmise rentaabluse suurenemine.

Üks tähtsamaid planeerimise ülesandeid ettevõttes on tagada tingimused uue tehnika ja eesrindlike tehnoloogiliste protsesside juurutamiseks ning nende efektiivseks kasutamiseks. Planeerimine peab kaasa aitama töö organiseerimise parandamisele, kaadri kultuurilise ja tehnilise taseme süstemaatilisele tõusule, isemajandamise tugevnemisele, kokkuhoiurežiimist kinnipidamisele.

Tehasesisese planeerimise ülesannete hulka kuulub ka tehnilise progressiga ning igasuguste kadude ja mittetootlike kulude likvideerimisega seotud sisemiste tootmisreservide kindlakstegemine ja mobiliseerimine. See annab ettevõttele võimaluse plaane täita ja ka ületada.

Planeerimistöö põhisisuks ettevõttes on: a) uue toodangu tootmise ettevalmistamise plaanide koostamine; b) plaanide koostamine niisuguse toodangu valmistamiseks, mille tootmise oskus on kätte õpitud; c) tootmiseks vajaliku tööjõu, materjalide, energia ja teiste materiaalsete ressursside hulga kindlaksmääramine; d) plaaniperioodil toimuva ettevõtte tootmis- ja majandusliku tegevuse tehnilis-majanduslik põhjendamine. Et seda tööd hästi teha, on tarvis süstemaatiliselt kindlaks määrata sisemised tootmisreservid ja välja töötada organisatsioonilis-tehnilised abinõud, mis on suunatud nende ärakasutamisele.

Tehasesisese planeerimise käigus organiseeritakse plaaniprojektide laialdast arutamist. Plaanjülesanded tehakse teatavaks otsestele täideviijatele, teostatakse operatiivset ettevalmistust plaani täitmiseks, kõrvaldatakse põhjused, mis takistavad plaani rütmilist täitmist, ja sel eesmärgil kontrollitakse ja reguleeritakse pidevalt tootmise käiku.

Planeerimistöö hulka ettevõttes kuulub ka tootmise, tööjõu-, palga- ja toodangu omahinna plaanide täitmise tehnilis-majanduslik analüüs, mis toimub arvestuse ja aruandluse andmete põhjal.

Suurtes ettevõtetes tekib vajadus planeerimistööd osadeks jaotada. See käib näiteks uue toodangu ettevalmistamise ja selle tootmise oskuse kätteõppimise, uue tehnika juurutamise, materiaalse ja tehnilise varustamise, seadmete remondi, kapitaalehi-

tuse planeerimise kohta. Igasse niisugusesse planeerimistöö ossa lülitatakse ka vastavate tootmislõikude töö planeerimine. Nii lülitatakse uute toodanguliikide tootmise ettevalmistamise ja kätteõppimise planeerimisse eksperimentaaltsehhi (katsetsehhi) töö planeerimine, remondi planeerimisse — remonditsehhide töö planeerimine.

2. Ettevõtete perspektiiv- ja aastaplaanid

Olenevalt plaaniperioodide kestusest jaguneb planeerimine ettevõttes jooksvaks ja perspektiivseks planeerimiseks. Ettevõtte tootmis- ja majandusliku tegevuse *jooksvad* plaanid aastaks, kvartaliks, kuuks jne. on tihedalt seotud *perspektiivplaanidega* viisaastakuks, mõnedes tööstusharudes aga veelgi pikemaks ajaks.

Ettevõtte perspektiivplaanid. Perspektiivsel planeerimisel on sotsialistliku majanduse tingimustes väga suur tähtsus. V. I. Lenin märkis, et „ei saa töötada, kui ei ole pikema aja peale ettenähtud ja tõsist edu taotlevat plaani".[1]

Pikemate perioodide peale koostatud plaanid annavad selge ettekujutuse, millises suunas ettevõte areneb, nad aitavad kaasa tootmise tehnilisele progressile, nende abil lahendatakse tsehhide ja kogu ettevõtte rekonstrueerimise küsimusi. Nendes ettevõtetes, kus toodangu valmistamise periood on väga pikk (raskemasinaehitus, laevaehitus jne.), võimaldavad perspektiivplaanid edukalt ette valmistada uue toodangu väljalaskmist, s. t. õigeaegselt organiseerida nende konstrueerimist, tehnoloogia väljatöötamist, tootmise varustamist vajalike tööriistade ja seadeldistega.

Ettevõtte arendamise perspektiivplaanid koostatakse tootmisvõimsuste tehnilis-majandusliku kalkulatsiooni põhjal, kusjuures võetakse arvesse kodumaa ja välismaa tehnika saavutusi ning töö ja tootmise organiseerimise eesrindlikke meetodeid, töötajate kultuurilise ja tehnilise taseme edasist tõusu. Ainult nii on võimalik kõige täielikumalt kindlaks teha sisemisi tootmisreserve ja anda perspektiivplaanile täpsem tehnilis-majanduslik põhjendus. Seda kinnitavad perspektiivplaanide laialdase arutamise kogemused, mis organiseeriti paljudes ettevõtetes sel ajal, kui töötati välja NSV Liidu rahvamajanduse arendamise kuuenda viie aasta plaani aastaiks 1956—1960. Nii tegid Leningradi metallitehase töölised ja spetsialistid, kui nad arutasid selle plaani projekti, mis määrab nende tehase arenemise kuuendal viisaastakul, sadu ettepanekuid, millede realiseerimine võimaldab kokku hoida üldsummas vähemalt 300 miljonit rubla. Harkovi turbiinitehase kollektiiv töötas välja abinõud, mis võimaldavad olemasoleva tööliste arvuga suurendada 1960. aasta lõpuks auruturbiinide iga-aastast väljalaset rohkem kui 3-kordselt, hüdroturbiinide väljalaset 2,8 kordselt.

[1] *V. I. Lenin*, Teosed, 31. kd., lk. 473.

Perspektiivplaanide koostamise protsessis määratakse kindlaks valmistatava toodangu iseloom vastavalt tänapäeva tehnika tasemele ja tehnilisele progressile, samuti ka antud ettevõtte spetsialiseerumisele. Kavandatakse tootmise maht viisaastaku aastate lõikes, määratakse kindlaks tööviljakuse kasvu ja toodangu omahinna alanemise perspektiivid, töötatakse välja abinõud töötajate kultuurilise ja tehnilise taseme tõstmiseks ja nende kultuurilise ning elutarbelise teenindamise parandamiseks.

Ettevõtete perspektiivplaanide projektid koostatakse vastavalt NSV Liidu Riikliku Plaanikomisjoni ja ministeeriumide juhenditele, samuti ka tööstusharude teadusliku uurimise instituutide ettepanekutele. Pärast laialdast arutamist tootmisnõupidamistel ja aktiivi koosolekutel ning paranduste tegemist saadetakse need projektid kõrgemalseisvale majandusorganile, kus neid kontrollitakse ja täpsustatakse. Ettevõtete perspektiivplaanide alusel töötab ministeerium välja tööstusharu arendamise plaani projekti. NSV Liidu Riiklik Plaanikomisjon kasutab neid materjale kogu NSV Liidu rahvamajanduse arendamise perspektiivplaanide projektide koostamisel. Kõrgemalseisva organi poolt kinnitatud ettevõtte arendamise perspektiivplaani alusel koostatakse kõik ettevõtte plaanid lühemateks plaaniperioodideks.

Ettevõtte tehnika, tootmise ja finants-aastaplaan. Tööstusettevõtte tegevuse aastaplaaniks on tehnika, tootmise ja finantsplaan.

Tehnika, tootmise ja finantsplaan on ettevõtte tootmis- ja majandusliku tegevuse laiaulatuslik programm, mis on välja töötatud riikliku rahvamajandusplaani ülesannete alusel kogu ettevõtte töötajate kollektiivi aktiivsel osavõtul. Selles plaanis on ette nähtud ettevõtte materiaalsete ja tööjõuressursside kõige täielikum ja ökonoomsem ärakasutamine toodangu väljalaskmiseks kindlaksmääratud nomenklatuuris, hulgal ja kvaliteediga, ära näidatud eesrindliku tehnika, progressiivsete tehnoloogiliste protsesside, täiuslikuma töö ja tootmise organiseerimise juurutamise konkreetsed teed. Tehnika, tootmise ja finants-aastaplaan on jaotatud osadeks kvartalite lõikes.

Tänapäeva tehnika, tootmise ja finantsplaan kui tööstusettevõtte tegevuse planeerimise vorm ja meetod ei tekkinud ühekorraga, vaid tegi oma arengus läbi rea etappe. Ettevõtete tegevuse majandusliku juhtimise algperioodil (aastail 1917—1922) pöörati peatähelepanu toodangu valmistamise plaanile. Kõrgem Rahvamajandusnõukogu määras alluvatele ettevõtetele ainult tootmisülesanded, mida lühendatult nimetati *tootmisplaanideks.* 1923.—1924. aastast peale algab ettevõtetes toodangu omahinna, kasumi, akumulatsiooni planeerimine, areneb nende finantstegevuse planeerimine. Sellest ajast hakkasid tootmisplaanid muutuma *tootmis- ja finantsplaanideks,* s. t. plaanideks, mille näitajad valmistatava toodangu hulga ja sortimendi alal olid orgaaniliselt seotud ettevõtte tegevuse finantsnäitajatega.

Esimese viisaastaku lõpul (aastail 1931—1932) asendati tootmis- ja finantsplaan tehasesisese planeerimise progressiivsema vormiga — *tehnika, tootmise ja finantsplaaniga.* See asendamine oli tingitud esiteks uue tehnika laialdasest kasutuselevõtmisest ettevõtetes ja vajadusest kajastada plaanides tootmise

tehnilist progressi ja selle efektiivsust. Teiseks, tootmis- ja finantsplaani asendamise tehnika, tootmise ja finantsplaaniga oli ette valmistanud tehasesisesest planeerimisest tööliste osavõtu praktika (vastuplaanid ja vahetus-vastuplaanid, kompleksbrigaadid, isemajandavad brigaadid jne.) ja sotsialistliku võistluse arenemine.

Tootmis- ja finantsplaanid koostati paljudel juhtudel aruande- ja statistikamaterjalide põhjal, ilma küllaldaselt põhjendatud kalkulatsioonideta, kuid mis peaasi — nad ei sisaldanud plaanide täitmist tagavaid organisatsioonilis-tehnilisi abinõusid. Selle tagajärjeks olid mõnikord madaldatud plaanid. Tehnika, tootmise ja finantsplaanis on need puudused tunduval määral kõrvaldatud. Tehnika, tootmise ja finantsplaani näitajad, mis peegeldavad ettevõtte tegevuse mitmesuguseid külgi, määratakse kindlaks tehnilis-majanduslike kalkulatsioonide ja organisatsioonilis-tehniliste abinõude alusel, mis tagavad plaaniülesannete täitmise ja ületamise.

Mitmesuguste tööstusharude ettevõtete tehnika, tootmise ja finantsplaanide sisu ei ole ühesugune, kuid rida põhijaotusi on igas tehnika, tootmise ja finantsplaanis. Nende hulka kuuluvad: tootmisplaan, tehnilise arengu plaan, organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaan, materiaalse ja tehnilise varustamise plaan, tööjõu- ja palgaplaan, toodangu omahinna plaan, finantsplaan. Nende omaette, kuid üksteisega vastastikku seotud plaanide kompleks moodustab ettevõtte ühtse tehnika, tootmise ja finantsplaani.

Tehnika, tootmise ja finantsplaani osade vastastikune seos määrab nende koostamise järjekorra. Juhtivaks osaks on *tootmisplaan.* Sellest oleneb tööjõuplaani, materiaalse ja tehnilise varustamise plaani ja kõigi teiste plaani osade sisu.

Tehnika, tootmise ja finantsplaani koostamine algab ettevõtte tootmisprogrammi väljatöötamisega. Kõik plaaninäitajad materiaalse ja tehnilise varustamise, tööjõu ja palga alal, samuti ka toodangu omahinna plaan ja ettevõtte finantsplaan tulenevad tootmisplaanist ja on sellest tingitud. Sellepärast on nende näitajate üksikasjaline arvutamine võimalik alles pärast seda, kui on kindlaks määratud valmistatava toodangu nomenklatuur ja hulk sellise täpsusega, mis on võimalik tehnika, tootmise ja finantsplaani koostamise antud etapil. Üheaegselt koostatakse *ettevõtte tehnilise arengu plaan ja organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaan.* Kui on kindlaks määratud toodangu nomenklatuur, maht ja valmistamise tähtajad, kavandatud põhilised abinõud tootmise ja selle organiseerimise täiustamise alal, hakatakse kalkuleerima iga üksiku tsehhi ja kogu ettevõtte võimsuste plaanilist kasutamist.

Materiaalse ja tehnilise varustamise plaanis sisalduvad põhi- ja abimaterjalide ning kütteaine vajaduse kalkulatsioonid, ettevõtte poolt koopereerimise korras saadavate toodete ja pooltoodetega varustamise plaan, tootmisjäätmete kogumise ja kasutamise plaan.

Tööjõu- ja palgaplaanis sisaldub tööviljakuse näitajate, kõigi personalikategooriate arvulise koosseisu, töötajate palgafondide ja keskmise palga arvutamine. Kui vajadus teatava elukutse ja kvalifikatsiooniga kaadri järele tunduvalt ületab nende olemas-

oleva hulga, siis nähakse plaanis ette abinõud kaadri ettevalmistamise, samuti ka olemasoleva kaadri kvalifikatsiooni tõstmise alal. Selle plaani aluseks on tööviljakuse plaan, millest alustataksegi kõiki arvutusi.

Toodangu omahinna plaani kuuluvad: tootmiskulude eelarve, kaubatoodangu omahinna ja tema selle osa omahinna alandamise kalkulatsioon, mida juba valmistati möödunud aastal (niinimetatud „võrreldav kaubatoodang"). Peale selle lisatakse sellele plaanile üksikute toodanguliikide omahinna kalkulatsioonid.

Viimasena koostatakse *finantsplaan,* sest suurem osa selle näitajaid on tihedalt seotud tehnika, tootmise ja finantsplaani eelmiste osadega[1].

Sel juhul, kui ettevõte teostab majanduslikul teel kapitaalehitustöid, täiendatakse tehnika, tootmise ja finantsplaani *„kapitaalehituse plaaniga"*. Selles plaanis sisalduvad: kapitaaltööde tiitelnimestik, nende tööde läbiviimise kalendaarsed tähtajad, ehitustööliste vajaduse arvutamine, materjalide vajaduse kalkulatsioon, ehitustööde maksumus ja selle alandamine plaaniaastal.

Plaani projekti koostamise tööd alustatakse iga üksiku tsehhi ja kogu ettevõtte tootmis- ja majandusliku tegevuse analüüsist. Selle analüüsi protsessis tehakse esialgseid töökokkuvõtteid ja kavandatakse oodatav plaani täitmine aasta lõpuks, avastatakse tootmisreserve, tehakse kindlaks puuduste peamised põhjused ja nende kõrvaldamise teed. Samal ajal revideeritakse vananenud norme (toodete töömahukuse norme, materjalide, kütteaine kulunorme jne.) ja töötatakse välja organisatsioonilis-tehnilised abinõud tootmise kasvu ja täiustamise alal.

Analüüsi tulemuste ja kindlakstehtud täiendavate reservide, perspektiivplaani andmete ja tehnilis-majanduslike normatiivide alusel koostatakse ettevõtte planeeritava aasta töönäitajate eelprojekt. Kogu tööstusharu plaani projekti koostamise jaoks esitavad ettevõtted oma plaaniprojektid ja -kalkulatsioonid kõrgemalseisvale organile ainult piiratud arvu näitajate osas. Need näitajad määrab kindlaks ministeerium. Nende hulka kuuluvad näiteks: toodangu nomenklatuur ja hulk naturaalses ja rahalises väljenduses, tööviljakuse näitajad, tööliste arv, tootmiskulude eelarve, toodangu omahinna alandamise suurus.

Kogu töö ettevõtte tegevuse tehnilis-majanduslike põhinäitajate projekti koostamise alal toimub tootmisnovaatorite, ratsionaliseerijate, leiutajate, samuti ka meistrite, tehnikute, inseneride, partei- ja ametiühinguorganisatsioonide aktiivsel osavõtul. See annab võimaluse täielikumalt avastada sisemisi ressursse ja kindlaks määrata tootmise arendamise õige tempo.

Tehnika, tootmise ja finantsplaani üksikasjaline väljatöötamine algab pärast seda, kui on kätte saadud näitajad, mis on rajatud

[1] Materiaalse ja tehnilise varustamise, tööjõu ja palga, omahinna ja finantside planeerimise korra üksikasjaline esitus antakse järgmistes peatükkides. Siin käsitletakse ainult tootmistehnilise planeerimise küsimusi.

NSV Liidu Ministrite Nõukogu poolt kinnitatud riikliku plaani ülesannetele. Kõrgemalseisev organ ei kinnita ettevõtetele kõiki plaaninäitajaid, vaid ainult põhilised, mis on vajalikud riikliku plaani ülesannete täitmise garanteerimise seisukohalt. Nende näitajate hulka kuuluvad: toodangu väljalase naturaalses ja rahalises väljenduses, tooraine ja seadmete kasutamise põhilised tehnilis-majanduslikud näitajad (riikliku plaaniga ettenähtud näitajate raames), ülesanne tööviljakuse alal, tööliste ja teenistujate arv, palgafond, tootmiskulude eelarve, kaubatoodangu omahind, võrreldava kaubatoodangu omahinna alandamise ülesanne, tähtsamate, suureseerialiselt ja massiliselt valmistatavate toodete omahind, tulude ja kulude bilanss. Pärast nende näitajate kättesaamist koostab ettevõte kogu tehase tehnika, tootmise ja finantsplaani kõigi näitajate osas ja alles pärast seda tsehhide töönäitajad.

Tehnika, tootmise ja finantsplaani kinnitab ettevõtte direktor hiljemalt poolteist kuud pärast riikliku rahvamajandusplaani kinnitamist.

Tegelikkuses ei peeta mõnikord kinni tehnika, tootmise ja finantsplaani koostamise kindlaksmääratud korrast. Reas ettevõtetes venitatakse selle koostamise ja kinnitamisega, näitajad toodangu, tööjõu, toodangu omahinna alal ei ole tehnilis-majanduslike kalkulatsioonidega küllaldaselt põhjendatud. Mõnikord puudub tehnika, tootmise ja finantsplaani osade vahel vastastikune side. Nende puuduste tagajärjeks on erinevus ettevõtte tegevuse tehniliste ja majanduslike näitajate vahel, raskused plaanide täitmisel.

Pärast kinnitamist saadetakse tehnika, tootmise ja finantsplaan kõrgemalseisvale organile kontrollimiseks. Üheaegselt tehnika, tootmise ja finantsplaani ning seletuskirjaga selle juurde esitab ettevõte ettepanekud nende tootmises esinevate „kitsaskohtade" likvideerimise kohta, mida ei saa kõrvaldada omal jõul.

Vaatame üksikasjalisemalt ettevõtte tootmisalase tegevuse planeerimise korda.

3. Tootmisplaanide koostamine

Aasta-tootmisplaani lülitatakse tootmisprogramm ja ettevõtte tootmisvõimsuste kasutamise plaan või põhiseadmete koormatuse arvutamine. Olemasoleva ja nõutava tootmisvõimsuse kõrvutamine võimaldab kindlaks teha tootmise „kitsaskohti" ja välja töötada abinõud nende kõrvaldamiseks.

Tootmisprogramm koostatakse aastaks kvartalite lõikes. Selles sisalduvad toodangu väljalaskmise ülesanne naturaalühikutes ja rahalises väljenduses (kauba- ja kogutoodang), samuti ka toodangu kvaliteedi näitajad. Programm sisaldab peale põhitoodangu ka abiettevõtete toodangu (metsa ülestöötamine, turba tootmine, taara valmistamise töökojad jne.), kui nad ei ole iseseisval bilan-

sil ja kui nende toodangut ei kasutata antud ettevõtte tootmisotstarbeks.

Materjalide vajaduse õigeaegseks ja täpsemaks arvutamiseks on tarvis, et tootmisprogramm koostataks valmistatava toodangu nomenklatuuri põhjal. Kui toodete nomenklatuur on väga suur (näiteks instrumenditööstuses), võib toodangu üksikuid nimetusi grupeerida programmis liikide, tüüpide või muude tunnuste kaupa.

Masinaehitustehase tootmisprogrammi näitlik sisu on toodud leheküljel 65 asuvas tabelis.

Nagu tabelist näha, on kogu tehase kaubatoodang jagatud kaheks grupiks: *A.* Valmistooted ja *B.* Tööstusliku iseloomuga tööd ja teenused. Kaubatoodangu ja lõpetamata toodangu jääkide muutumise summa rahalises hindes annab kogutoodangu summa. Aastatoodangu jaotus kvartalite lõikes on tehtud kasvavas mahus.

Aasta-tootmisprogrammi projekti koostamise lähteandmeteks on: antud tootmisala arendamise perspektiivplaan, kõrgemalseisva organi juhendid toodangu kavandatava koosseisu kohta planeeritaval aastal, ettevõtte tootmisvõimsuse arvutamise tulemused ja jooksva aasta tootmisprogrammi täitmise analüüs. Laiatarbekaupu valmistavates ettevõtetes peab tootmisprogramm arvestama ka elanikkonna hulgas nende kaupade järele valitseva nõudmise uurimise tulemusi. Tuleb silmas pidada, et toodangu hulga ühe või teise naturaalmõõtühiku (arvestusühiku) valik võib avaldada mõju programmi täitmisele selle nomenklatuuris. Nii näiteks tekitab valu- ja valtsimistsehhide toodangu planeerimine ja arvestus ainult kaalu järgi (tonnides) mõnikord püüet „tagada" plaani täitmine kaalult raskete, kuid väiksema töömahukusega toodanguliikide väljalaskmise teel. Samal ajal jäetakse täitmata suurema töömahukusega, kuid kaalult kergema toodangu väljalaskmise plaan. See on lubamatu, sest ta põhjustab plaani mittetäitmise nomenklatuuri järgi, rikub toodangu normaalse ärasaatmise käiku ja tekitab häireid ettevõtete — selle toodangu tarbijate — töös.

Toodangu hulga mõõtühik peab olema võimalikult selline, et mõõtühiku ja tooteühiku töömahukuse vahel oleks otsene sõltuvus. Sellepärast on otstarbekohane planeerida valutooteid nende keerukuse gruppide järgi, valtsmetalli — mitte ainult tonnides, vaid ka meetrites, riiet — olenevalt selle liigist, sordist jne.

Ettevõtte tootmis- ja majandusliku tegevuse seisukohalt on tähtis, et määratud ülesanne toodangu väljalaske alal oleks stabiilne. Tegelikult aga ei pea kõrgemalseisvad organid sellest nõudest mõnikord kinni. Niisugune olukord avaldab negatiivset mõju ettevõtte ökonoomikale, põhjustab ebarütmilist tööd ja vähendab tema tootmisvõimsuse kasutamise efektiivsust.

Ettevõtte kauba- ja kogutoodang. Tootmisplaani põhinäitajaks on kaubatoodang, s. t. valmistoodang, mis on määratud realiseeri-

Masinaehitustehase tootmisprogramm

Toodangu nimetus	Ühiku hind (tuh. rublades)	Aastatoodang		Sealhulgas kvartalite lõikes							
				I		II		III		IV	
		hulk (tükkides)	summa (tuh. rublades)	hulk (tükkides)	summa (tuh. rublades)	hulk (tükkides)	summa (tuh. rublades)	hulk (tükkides)	summa (tuh. rublades)	hulk (tükkides)	summa (tuh. rublades)
A. Valmistooted											
1. Horisontaalhöövelpingid, tüüp *A*	11,0	314	3 454	70	770	75	825	82	902	87	957
2. Peitelmasinad, tüüp *B* . .	20	75	1 500	10	200	15	300	22	440	28	560
3. Laiatarbetooted	—	—	26	—	6	—	6	—	7	—	7
B. Tööstusliku iseloomuga tööd ja teenused	—	—	20	—	5	—	5	—	5	—	5
Kokku kaubatoodang . .	—	—	5 000	—	981	—	1 136	—	1 354	—	1 529
Lõpetamata toodangu jääkide muutumine (+ või —)	—	—	+200	—	+40	—	+45	—	+50	—	+65
Kokku kogutoodang	—	—	5 200	—	1 021	—	1 181	—	1 404	—	1 594

miseks väljapoole ettevõtet, samuti ka tööstusliku iseloomuga tööd ja teenused. Kaubatoodangu hulka kuuluvad: komplektsed valmistooted, pooltooted, mis on ette nähtud realiseerimiseks väljapoole ettevõtet, laiatarbekaubad, tööstusliku iseloomuga tööd ja teenused teiste organisatsioonide jaoks, taara, kui seda ei ole arvestatud toote hulgihinnas, jne.[1]

Peale kaubatoodangu määratakse tootmisplaanis kindlaks kogutoodangu maht. Kogutoodang on kõigi (nii oma toorainest ja materjalidest kui ka tellija toorainest valmistatud) valmistoodete ja pooltoodete väärtus ning samuti ka tööstusliku iseloomuga tööde väärtus, maha arvatud selle omavalmistatud toodangu väärtus, mis kulutatakse antud ettevõtte sisemisteks tootmisvajadusteks.

Kogutoodangu hulka kuuluvad: ettevõtte kogu kaubatoodang, lõpetamata toodangu (s. t. selle toodangu, mida on alustatud, kuid mille valmistamist pole veel lõpule viidud) jäägi muutumine ning omavalmistatud tööriistade, seadeldiste, mudelite, pressimisvormide, stantside ja vormimiskastide jäägi muutumine[2].

Kui lõpetamata toodangu, omavalmistatud tööriistade, seadeldiste jne. jäägid peavad plaaniperioodi lõpuks olema suuremad kui selle perioodi alguseks, siis on muutumine positiivne suurus ja kogutoodang suurem kui kaubatoodang. Kui aga need jäägid peavad plaaniperioodi lõpuks olema väiksemad kui alguseks (niisugused juhud on tootmise süstemaatilise kasvu ja ettevõtte rütmilise töö tingimustes küllalt harvad), siis on muutumine negatiivne suurus ja kogutoodang väiksem kui kaubatoodang.

Selgitame seda näitega. Oletame, et ettevõtte kaubatoodang peab 1956. aastal moodustama 5 miljonit rubla. Lõpetamata toodangu jääk 1. jaanuariks 1957 peab kalkulatsiooni järgi moodustama 300 000 rubla, 1956. aasta alguseks oli see aga 100 000 rubla. Järelikult moodustab kogutoodang 1957. aasta plaanis: 5 000 000 rubla + (300 000 rubla — 100 000 rubla) = 5 200 000 rubla.

Nagu näha, on kogutoodang antud juhul suurem kui kaubatoodang, sest lõpetamata toodangu jääkide muutumine oli positiivne suurus.

Lõpetamata toodangu jääkide muutumisi kogu ettevõtte ulatuses võidakse tootmisplaanis ka mitte näidata, sest ministeeriumidel on õigus NSV Liidu Statistika Keskvalitsusega kooskõlastatult vabastada mõnede tööstusharude ettevõtteid lõpetamata toodangu jääkide juurdekasvu (või vähenemise), samuti ka pooltoodete, spetsiaaltööriistade, stantside ja vormimiskastide, mudelite ja seadeldiste jääkide juurdekasvu (või vähenemise) väärtuse võtmisest kogutoodangu hulka. Sel juhul on kogutoodang ja kaubatoodang ühesuurused.

Mõnikord valmistab ettevõte toodangut tellija toorainest või materjalist. Selle tooraine (materjali) väärtus arvatakse kogutoo-

[1] Kaubatoodangu üksikasjaline koosseis on kindlaks määratud tööstusettevõtete poolt tootmisplaani täitmise kohta esitatavate kuuaruannete koostamise instruktsiooniga, mis on kinnitatud NSV Liidu Statistika Keskvalitsuse poolt 1. märtsil 1956.

[2] Omavalmistatud üldotstarbeliste tööriistade juurdekasvu (või kahanemise) väärtust kogutoodangu hulka ei arvata.

dangusse, kuid kaubatoodangu väärtusest jäetakse see välja. See tagab kaubatoodangu õigema arvestuse selle summeerimisel tööstusharu või kogu rahvamajanduse ulatuses.

Kogutoodangu kindlaksmääramine toimub ettevõtte hulgihindades (s. t. ilma käibemaksuta), mis kehtestatakse pikemaks perioodiks püsivate hindadena. Nii näiteks viienda viisaastaku jooksul arvutati kogutoodangut 1952. aasta 1. jaanuari hulgihindade järgi, kuuendal viisaastakul aga hinnatakse kogutoodangut 1955. aasta 1. juuli hulgihindade järgi. Nendesamade hindade järgi määratakse kogutoodangu kasvutempo üksikutel plaaniperioodidel aastail 1956—1960. Kaubatoodangu hindamine toimub ettevõtte püsivates hulgihindades ja peale selle veel kehtivates hulgihindades. See tagab tootmise mahu seose tootmiskuludega ja ettevõtte tegevuse finantsnäitajatega. Kaubatoodangu planeeritav maht rahalises väljenduses peab rangelt vastama toodangu üldväärtusele, mis arvutatakse sel teel, et selle toodangu hulk naturaalses väljenduses (s. t. tükkides, tonnides jne.) korrutatakse tooteühiku väärtusega.

Kogu- ja kaubatoodangu hindamine ettevõtte hulgihindades toimub hinnakirjade alusel, mis on kinnitatud NSV Liidu Ministrite Nõukogu või vastavate liiduvabariikide ministrite nõukogude, ministeeriumide ja keskasutuste poolt. Uusi tooteid ja neid tooteid, mis planeeritakse ühekordsete tellimuste järgi või lepingute alusel, hinnatakse ajutiste või lepinguhindade järgi, kui neid hindu aga pole, siis ministeeriumi poolt kinnitatud tinghindade järgi (ilma käibemaksuta). Oma ettevõtte seadmete kapitaalremonti hinnatakse kogutoodangu kindlaksmääramisel plaaniaasta eelarvelise maksumuse järgi, kuid kaubatoodangusse kehtivate hindade järgi arvatakse ta selle maksumuse ulatuses, mida tasub Riigipank. Väljapoole ettevõtet või oma mittetööstuslikeks vajadusteks mineva elektrienergia, vee, auru, gaasi väärtust määratakse kas ministeeriumi hinnakirjade või plaanilise omahinna järgi.

Oma kapitaalehituseks ja ettevõtte sisemisteks vajadusteks määratud toodangut hinnatakse toote plaanilisest omahinnast lähtudes. Selle toodangu hinnad kinnitab ettevõtte direktor. Direktoril on õigus kinnitada (kokkuleppel tellijaga) ka nende detailide, sõlmede, mudelite, stantside, spetsiaaltööriistade ja seadeldiste hindu, millede valmistamine toimub individuaaltellimuste põhjal, kusjuures ta aga ei tohi lepingusummasse võtta tulukust rohkem kui 5 protsenti.

Toodangu kvaliteedi planeerimine. Oluline tähtsus tootmisplaanis on toodangu kvaliteedi näitajatel. Nende hulka kuuluvad näiteks rikastatud maagi metallisisaldus, söe kalorsus jne. Kergeja toiduainetetööstuses on kvaliteedinäitajaks toodangu sordilisus. Sedasama näitajat planeeritakse ka mõnedes ehitusmaterjalide tööstuse harudes, keemiatööstuses ja teistes tööstusharudes. Kõik need näitajad avaldavad suurt mõju nii kauba- ja kogutoo-

dangule kui ka ettevõtte tegevuse finantstulemustele. Nendes tööstusharudes, kus sordilisuse näitajaid ei saa rakendada (näiteks masinaehituses), määravad toodangu kvaliteedi tehnilised tingimused, mis on kinnitatud kõrgemalseisva organi poolt või tellija ja hankija kokkuleppel. Toodangu kvaliteedi näitajateks võivad näiteks olla läbisõidetavate kilomeetrite arv (autotööstuses), mootorite töötundide arv jne.

Toodangu kvaliteedi ja selle süstemaatilise tõstmise planeerimise majanduslik vajalikkus on tingitud sellest, et plaanipärase majandamise tingimustes on ette teada iga toodanguliigi tarbimise sfäär ja aeg ning sellepärast ka tingimused, mis esitatakse toodangu kvaliteedile. Nendest nõuetest kinnipidamisel on suur rahvamajanduslik tähtsus. Madalama kvaliteediga, madalamat sorti toodangu väljalaskmise tagajärjeks võib olla riiklikus plaanis kehtestatud proportsioonide osaline rikkumine, sest see põhjustab täiendava vajaduse materjalide järele ja toob kaasa toodangu kiirema kulumise.

Toodangu kvaliteedi planeerimise lähteandmeteks on üleliidulised riiklikud standardid, keskasutuste standardid, tehasenormaalid ja tehnilised tingimused, s. t. kõik need dokumendid, mis määravad kindlaks toodangu kvaliteedile esitatavad nõuded.

Uue toodangu kvaliteedi planeerimisel on tarvis orienteeruda kodumaa ja välismaa ettevõtetes valmistatava toodangu paremate musternäidistele. Kerge- ja toiduainetetööstuse toodangu kvaliteedi parandamise planeerimise aluseks on ka tarbijate ettepanekud, mis on tehtud selle küsimuse arutamiseks spetsiaalselt organiseeritud nõupidamistel ja konverentsidel.

Toodangu kvaliteedi tõstmise planeerimise vormid on ettevõtetes mitmekesised. Näiteks tsehhide (martääntsehhide, sepatsehhide jt.) töö planeeritavate näitajate hulka võetakse kõlbliku toodangu väljatuleku suurendamise näitaja koefitsiendi näol, mille arvulise suuruse määrab valmistoodangu kaalu ja lähtematerjalide kaalu suhe. Nendes tööstusharudes, kus planeeritakse praagist tekkivaid kadusid (masinaehitustehaste valutsehhides, klaasitööstuses jne.), võib näitajaks, mis iseloomustab töö kvalitatiivse külje muutumist, olla praagi vähendamine või täielik likvideerimine. Kerge- ja toiduainetetööstuse ettevõtetes toimub toodangu kvaliteedi tõstmise planeerimine sel teel, et tootmisplaanis määratakse kindlaks valmistatava toodangu sortide vahekord.

Tootmisprogrammi jaotamine kvartalite lõikes toimub vastavalt tööpäevade arvule igas kvartalis ja tavaliselt nii, et oleks tagatud keskmise päevatoodangu järjekindel kasv ja järelikult toodangu väljalaske süstemaatiline juurdekasv.

Kui toodangu igapäevast väljalaset ei saa kindlaks määrata naturaalmõõtühikutes (näiteks individuaal- või väikeseseerialise tootmise korral), toimub jaotamine pikematest arvestusperioodidest lähtudes (näiteks dekaadid või kuud).

Toodete aastaväljalaske jaotamisel kvartalite lõikes tuleb taot-

leda ka seda, et see jaotus tagaks tingimused tootmise spetsialiseerimiseks ja vooltootmismeetodite juurutamiseks. Sel eesmärgil peab ühes ja samas kvartalis valmistatava toodangu nomenklatuur olema võimalikult väike.

Toodangu sortimendi liigne killustamine, mida ei tingi rahvamajanduslik otstarbekohasus, ei ole majanduslikult õigustatud. See ei lase täielikult ära kasutada ettevõtte tootmisvõimsust, sest aeg, mis kulub seadmete ümbersättimisele ühelt toodanguliigilt teisele üleminekul, moodustab mõnikord kuni 25 protsenti tööajast. Paralleelselt valmistatava toodangu liiga suur nomenklatuur võib mõnedel juhtudel pidurdada spetsiaalsete kõrge tootlikkusega seadmete kasutuselevõtmist, raskendada vooltootmismeetodite rakendamist jne. Kõige selle tagajärjeks on tööviljakuse tõusu aeglustumine ja toodangu omahinna suurenemine.

Aasta-tootmisprogrammi jaotamisel kvartalite lõikes tuleb silmas pidada, et see jaotus ei tekitaks üksikutes tootmislõikudes „kitsaskohti" olemasolevate ja vajalike tootmisvõimsuste vaheliste proportsioonide rikkumise tõttu.

Kontrollimisel (eriarvutuse abil) võib selguda, et projektis ette nähtud toodangu nomenklatuur tekitab ülekoormatust mingi ühe seadmetegrupi osas, kuid teised seadmetegrupid on alakoormatud. Analoogiline olukord võib tekkida ka tööliste elukutsete suhtes. Sellisel juhul tuleb kavandatavat programmi osaliselt muuta või ette näha organisatsioonilis-tehnilisi abinõusid, mis võimaldavad kõrvaldada arvutamisega kindlaks tehtud tootmise „kitsaskoha".

Tootmistsükkel ja selle kestus. Tootmisplaani koostamine toodangu väljalaske tähtaegade kalendaarse jaotusega mistahes plaaniperioodiks nõuab, et eelnevalt määrataks kindlaks toodangu valmistamise tsükli kestus, s. t. see aeg, mille jooksul tooraine või põhimaterjal, läbides kõik tootmisprotsessi operatsioonid, muutub valmistoodanguks.

Toodangu valmistamise tsükli plaaniline kestus koosneb ajast, mis kulub: 1) tehnoloogilisteks, transpordi- ja kontrolloperatsioonideks, 2) looduslikeks protsessideks (õhu käes kuivatamiseks või jahutamiseks, loomulikuks vananemiseks jne.), 3) vaheaegadeks, mis on seotud tööaja režiimiga (puhkepäevad, vahetuste vaheajad, lõunaaeg), samuti ka tingimustega, milles tootmisprotsess toimub (näiteks muu tööga seotud töökoha vabanemise ooteaeg). Tootmistsükli kestus on mitmesugustes tööstusharudes erinev. See oleneb valmistatava toodangu iseloomust, tootmise tehnoloogiast ja organiseerimisest. Näiteks moodustab tootmistsükli kestus mõnedes metsatööstusettevõtetes 3—4 kuud ja rohkemgi, rauamaagi tootmise, rikastamise ja aglomeratsiooni tsükli kestus aga 5—10 päeva. Lihtsa masina — lastejalgratta — valmistamiseks kulub mõni päev, kuid 50 000-kilovatise võimsusega auruturbiini valmistamiseks mitu kuud. Tsükli üksikute elementide kestus iseloomustab tootmise pidevuse astet. See on väga tähtis

näitaja. Mida suurem side on saavutatud tootmisprotsessi üksikute osade vahel, mida suurem hulk operatsioone sooritatakse paralleelselt (üheaegselt), seda ökonoomsemaks muutub kogu protsess. See on tingitud asjaolust, et muude võrdsete tingimuste juures annab tootmisprotsessi pidevuse astme tõstmine operatsioonidevaheliste vaheaegade likvideerimise ja üheaegselt sooritatavate operatsioonide hulga suurendamise arvel võimaluse lasta ajaühikus välja rohkem toodangut ilma lõpetamata toodangusse mahutatud käibevahendite suurendamiseta.

Suur tähtsus on sellel näitajal ettevõtte plaani väljatöötamisel. Toodangu valmistamise tsükli kestust teadmata ei saa õigesti kindlaks määrata selle tootmise alustamise aega, kui on teada selle väljalaske aeg, ja, vastupidi, kindlaks teha selle väljalaske aega, kui on teada, millal selle tootmist alustati. Tootmistsükli kestuse kindlaksmääramine on vajalik selleks, et õigesti arvutada lõpetamata toodangu plaanilist suurust, selle põhjal aga — kogutoodangut ja sellest sõltuvaid tehnilis-majanduslikke näitajaid: tööliste arvu, tööviljakust, palgafondi, toodangu omahinda.

Tootmistsükli kestus määratakse harilikult kindlaks kalendripäevades. See annab võimaluse siduda arvutamise tulemusi käibevahendite käibivuse näitajatega. Kuid kasutatakse ka teisi mõõtühikuid, näiteks töövahetusi, tunde. Mõõtühiku valiku määravad konkreetsed tootmistingimused.

Toodangu valmistamise tsükli kestuse arvutamine toimub kas analüütiliselt (arvestusmeetodil) või graafiliselt.

Analüütilise meetodi (arvestusmeetodi) korral määratakse tootmistsükli kestus kindlaks sel teel, et liidetakse tsükli üksikute koostisosade kestused, s. t. liidetakse tehnoloogiliste, kontroll- ja transpordioperatsioonide aeg, samuti ka looduslike protsesside aeg. Iga selline koostisosa määratakse kindlaks konkreetseid tootmistingimusi arvestades ajanormide järgi. Näiteks kui mingi operatsioon toimub üheaegselt kahel töökohal, siis tuleb selle operatsiooni normeeritud aeg (parandusega toodangunormi ületamise astme arvel) jagada kahega. Peale operatsioonide kestuse ja looduslike protsesside aja võetakse tootmistsükli üldkestuse arvutamisel arvesse operatsioonidevaheline aeg ja töörežiimist olenevate vaheaegade kestus.

Praktikas võetakse operatsioonidevahelise aja kestuseks mõnikord üks töövahetus, s. t. 8 tundi, või pool vahetust, s. t. 4 tundi. Toodangu üleandmisel ühest tsehhist teise loetakse operatsioonidevaheline aeg sageli võrdseks kahe töövahetusega. Mis aga puutub vaheaegadesse vahetuste vahel ja vaheaegadesse puhkepäevade tõttu, siis nende kestus oleneb täielikult ettevõttes sisseseatud töörežiimist, sellest, kas ettevõte töötab ühes, kahes või kolmes vahetuses, kas selles on kehtestatud puhkepäevaga seitsmepäevane nädal või pidev töörežiim.

Mingi keerulise, paljudest detailidest koosneva toote valmistamise tsükli kestuse arvutamisel on arvutuse aluseks kõige töö-

mahukam — „juhtiv" detail või ühesuguste, antud tootesse kuuluvate detailide kõige töömahukam komplekt. Operatsioonide liitmine osutub õigeks, kui tootmisprotsess on organiseeritud järjestikuliselt, s. t. kui iga järgnev operatsioon algab alles pärast seda, kui eelmine operatsioon on lõpule viidud kõigi nende toodete osas, millede tsükli kestust kindlaks määratakse, teiste sõnadega, kui ühed operatsioonid ei toimu ühel ajal teiste operatsioonidega. Kui aga osa operatsioone sooritatakse paralleelselt (üheaegselt) teiste operatsioonidega, siis on tarvis arvutuse tulemuses arvesse võtta tööde paralleelsuse paranduskoefitsienti. Praktikas võetakse selle koefitsiendi arvuliseks suuruseks 0,6 kuni 0,8, olenevalt üheaegselt toimuvate operatsioonide hulgast. Sel juhul tuleb tsükli kestuse kindlaksmääramiseks tsükli kestus tööde järjestikulise organiseerimise puhul korrutada tööde paralleelsuse koefitsiendiga.

Oletame, et on vaja kindlaks määrata 50 võlli valmistamise tsükli kestust mehaanikatsehhis, mis töötab kahe vahetusega. Võlli töötlemise protsess koosneb kuuest operatsioonist; operatsioonide nimetus ja kestus, samuti ka iga operatsiooni jaoks vajalik töökohtade arv on näidatud tabelis.

Võlli valmistamise protsess

Jrk. nr.	Operatsioonide nimetus	Operatsiooni kestus (tundides)	Töökohtade arv
1.	Eeltreimine	0,6	2
2.	Mõõtutreimine	0,8	2
3.	Freesimine	0,5	1
4.	Puurimine	0,2	1
5.	Termiline töötlemine	1,5*	1
6.	Lihvimine	0,8	2

* Märkus. Termiline töötlemine toimub 10-tükiliste partiide kaupa.

Nagu tabelist näha, võtab võlli valmistamisest osa kaks tsehhi — mehaanikatsehh ja termiline tsehh.

Alguses määratakse kindlaks tootmistsükli kestus töötundides oletusega, et protsess on organiseeritud järjestikuliselt. Liites kõigi 50 võlli töötlemise iga tehnoloogilise operatsiooni ajad ja arvestades töökohtade arvu, saame:

$$\frac{50 \times 0{,}6}{2} + \frac{50 \times 0{,}8}{2} + \frac{50 \times 0{,}5}{1} + \frac{50 \times 0{,}2}{1} + \frac{50 \times 1{,}5}{1} + \frac{50 \times 0{,}8}{2} = 97{,}5 \text{ tundi.}$$

Operatsioonidevaheline aeg moodustab tinglikult: $8 \times 6 = 48$ tundi. Arvutuse lihtsustamiseks võib oletada, et kontroll- ja transpordioperatsioonide aeg võrdub operatsioonidevahelise ajaga ega tule sellepärast arvesse.

Võllide mehaanikatsehhist termilisse tsehhi ja tagasi mehaanikatsehhi üleandmise ajaks võetakse 32 tundi (16×2). Seega moodustab 50 võlli töötlemise kogukestus 177,5 tundi ($97{,}5 + 48 + 32$).

Töötundide ümberarvutamiseks kalendripäevadesse on tarvis siia lisada vahetuste vaheajad ja puhkepäevad. Antud juhul moodustavad need umbes 120 tundi. Siis võrdub 50 võlli valmistamise tsükli kogukestus umbes 300 tunniga ehk umbes 13 päevaga.

Kui nende võllide töötlemise protsessi organiseerida mitte järjestikuliselt, vaid sooritada mõningad operatsioonid paralleelselt, s. t. üheaegselt (näiteks organiseerida üheaegselt eel- ja mõõtutreimist), siis on 50 võlli töötlemise kestus väiksem. Võtame paralleelsuse koefitsiendiks 0,7. Siis väheneb töötlemistsükli kestus 30 protsenti ja moodustab umbes 9 päeva (13 × 0,7).

Tootmistsükli kestuse kindlaksmääramisel *graafilisel meetodil* on analüütilise meetodiga võrreldes rida eeliseid. Ta on piltlikum ja võimaldab arvutada töökohtade koormatuse aega üksikute operatsioonide sooritamise üheaegsust arvestades; see tõstab tunduvalt arvutamise täpsust.

Graafilist meetodit saab kasutada ka ühe või mitme toote valmistamise tsükli kestuse arvutamisel. Niisugused graafikud, mida nimetatakse *tsüklogrammideks,* on rajatud üksikute detailide valmistamise ja toote monteerimise eelnevalt koostatud kalenderplaanidele (vt. lk. 73).

Tootmistsükli kestuse kalkulatsioonid võimaldavad kindlaks määrata toodangu valmistamise aja lühendamise reserve ja kavandada abinõusid nende reservide kasutamiseks. Tootmistsükli kestuse vähendamise majanduslik efektiivsus on suur. Kui näiteks NSV Liidu kõigis masinaehitustehastes lühendada tootmistsükli kestust kõigest ühe päeva võrra, siis annaks see võimaluse vabastada lõpetamata toodangu alt kümneid tuhandeid tonne metalli.

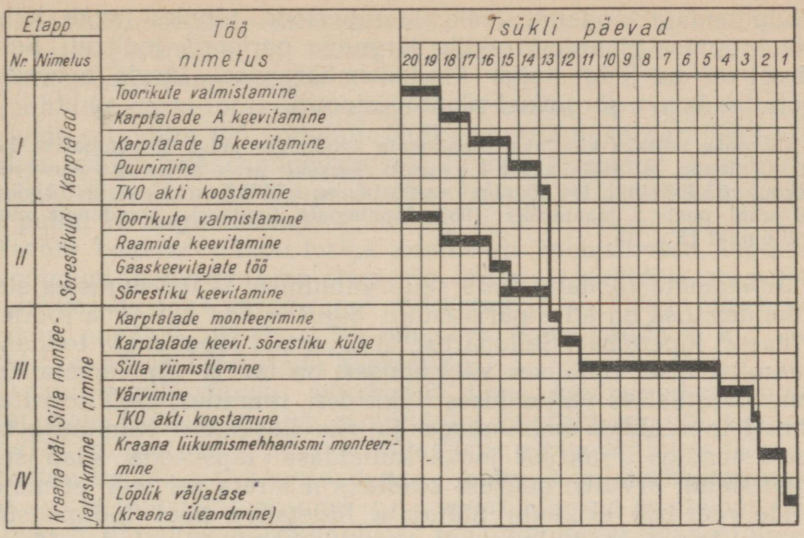
Tootmistsükli lühendamise suured reservid peituvad toodangu valmistamise töömahukuse vähendamises uute, täiuslikumate protsesside juurutamise, tehnoloogiliste, kontroll- ja transpordioperatsioonide mehhaniseerimise ja automatiseerimise teel.

Suurt efekti annab vaheaegade lühendamine sel teel, et juurutatakse töö voolumeetodeid, organiseeritakse spetsiaalseid ettevalmistusvahetusi, millede jooksul toimub seadmete sättimine ja materjalide toomine töökohtadele, kuid samuti ka abistavate majandite (remondimajanduse, instrumendimajanduse jne.) töö parandamise arvel.

Lõpetamata toodangu ja selle muutumise plaanilise suuruse kindlaksmääramine. Lõpetamata toodangu õige planeerimine ja sellele järgnev hoidmine plaanilisel tasemel on väga tähtis kogu ettevõtte tootmis- ja majandusliku tegevuse seisukohalt. Eriti tähtis on see toodangu ühtlase väljalaske ja ettevõtte rütmilise töö seisukohalt, sest ta tagab lõpetamata toodete häireteta üleandmise tsehhist tsehhi, tsehhides aga ühelt operatsioonilt teisele vastavalt tehnoloogilise protsessi käigule.

Tootmisplaani koostamisel määratakse kindlaks lõpetamata toodangu muutumine, s. t. selle jääkide erinevus plaaniperioodi lõpuks ja alguseks.

Lõpetamata toodangu jääk plaaniperioodi alguseks määratakse kindlaks vastavalt raamatupidamise andmetele arvestuskuupäevaks tegelikult olemasoleva lõpetamata toodangu kohta ja vasta-



Toote valmistamise tsüklogramm

valt plaani oodatavale täitmisele jooksval perioodil; see ei tohi aga olla madalam kui selleks perioodiks määratud plaan ise. Seejuures on tarvis arvestada nii tootmise kasvu saavutatud tempot kui ka nende näitajate ületamise võimalust uute sisemiste tootmisreservide kasutamise arvel.

Niisuguse arvutusega saadud lõpetamata toodangu suurust analüüsitakse ja korrigeeritakse, jättes sellest vajaduse korral välja lõpetamata tooted, mis on tehtud annulleeritud tellimuste põhjal, samuti ka lõpetamata tooted toodangu jaoks, mis ei kuulu järjekordse plaaniperioodi tootmisprogrammi.

Oletame, et on vaja kindlaks määrata lõpetamata toodangu jääk 1. jaanuariks 1957. Arvutus tehakse 1956. aasta juulis. Raamatupidamise andmetel moodustas lõpetamata toodangu jääk 1. juuliks 1956. a. 112 000 rubla. Kaubatoodangu väljalaske plaan täideti I poolaastal 103-protsendiliselt, II poolaasta kogutoodangu plaan on 2 900 000 rubla ja kaubatoodangu plaan 2 800 000 rubla. II poolaasta plaani oodatav ületamine on 4 protsenti. Järelikult lastakse II poolaastal kaubatoodangut välja 2 912 000 rubla eest (2 800 000 × 1,04) ja kogutoodangut 3 016 000 rubla eest (2 900 000 × 1,04). Siis moodustab lõpetamata toodangu jääk 1. jaanuariks 1957. a. 216 000 rubla (112 000 + 3 016 000 — 2 912 000).

Mõnevõrra keerulisemalt toimub lõpetamata toodangu jäägi arvutus plaaniperioodi *lõpuks*. Selle plaanilise suuruse naturaalses väljenduses (tükkides, tonnides, ruut- ja kuupmeetrites jne.) määravad kaks tegurit: ajaühikus (harilikult on selleks ühikuks päev) valmistatava toodangu hulk ja selle toodangu ühiku valmistamise tsükli kestus. Selle jäägi suurus sõltub otseselt nendest teguritest ja võrdub nende korrutisega.

Lõpetamata toodangu jääk plaaniperioodi lõpuks tagab häireteta tootmise plaaniperioodile järgneva perioodi jooksul. Sellepärast on ka jäägi hulga kindlaksmääramisel tarvis arvestada tootmise kasvu järgmisel plaaniperioodil.

Määrame näiteks kindlaks lõpetamata toodangu jäägi 1. jaanuariks 1958, kui on teada, et 1958. aasta I kvartali jooksul peab tehas iga päev välja laskma viis tööpinki, iga tööpingi valmistamise tsükli kestus aga on 10 päeva. Sel juhul peab 1. jaanuariks 1958 lõpetamata toodangu staadiumis olema 50 tööpinki (5×10).

Lõpetamata toodang asub selle valmimise mitmesugustes staadiumides: osa on alles päris tsükli alguses, osa aga juba tootmisprotsessi lõpetamas. Sellepärast, et arvutada lõpetamata toodangu plaanilist taset rahalises väljenduses, on tarvis lõpetamata toodang naturaalses väljenduses (tükkides, tonnides jne.) korrutada esmalt tooteühiku omahinnaga ja siis keskmise valmidusastme koefitsiendiga. Praktika jaoks küllaldase täpsusega saab selle koefitsiendi arvulist suurust kindlaks määrata sel teel, et materjalide väärtuse erikaalu näitajale liidetakse pool tootmistsükli jooksul kasvavate kulude, s. t. palga ja kaudsete kulude väärtuse erikaalu näitajast. Need suurused peavad olema väljendatud osadena tooteühiku omahinnast.

Jätkame eelmist näidet ja määrame kindlaks, kui suur on 50 tööpingi väärtus, mis on lõpetamata toodangu staadiumis 1. jaanuariks 1958.

Et seda ülesannet lahendada, on tarvis teada ühe tööpingi omahinda ja nende materjalide väärtust, millest see valmistatakse. Oletame, et tööpingi omahind on 10 000 rubla, materjalide väärtus aga 2000 rubla, mis moodustab kaks kümnendikku tema omahinnast (2000 : 10 000). Järelikult on tootmistsükli jooksul kasvavate kulude erikaalu näitaja 0,8 (1,0 — 0,2). Sel juhul on keskmine valmidusaste 0,6 ($0{,}2 + 0{,}5 \times 0{,}8$).

Siis moodustab lõpetamata toodangu jääk 1. jaanuariks 1958 omahinnas 300 000 rubla ($50 \times 10\,000 \times 0{,}6$).

Selleks, et lõpetamata toodangu jäägi muutumist võiks lülitada kogutoodangu hulka, on vaja see ümber arvutada omahinnast hulgihinda. Seda tehakse nii. Lõpetamata toodangu jääk plaaniaasta alguses korrutatakse koefitsiendiga, mille arvuline suurus määratakse kindlaks sel teel, et kolme viimase kuu kaubatoodang (1955. a. 1. juuli hindades) jagatakse tema omahinnaga. Korrutis näitab lõpetamata toodangu jääki hulgihindades. Lõpetamata toodangu plaaniline jääk plaaniaasta lõpuks omahinnas korrutatakse teise koefitsiendiga, mis kujutab plaaniaasta kolme viimase kuu kaubatoodangu (1955. a. 1. juuli hindades) suhet selle omahinnaga, mis saavutatakse aasta lõpuks. Selliselt välja arvestatud lõpetamata toodangu suurusest hulgihindades plaaniaasta lõpul arvestatakse maha lõpetamata toodangu suurus plaaniaasta alguses, ja erinevus vastava märgiga (pluss või miinus) arvatakse kogutoodangu hulka.

Lõpetamata toodangu omahinna ümberarvestamist hulgihindadesse tehakse tavaliselt üksikute toodete või toodete gruppide

kaupa. Kui niisuguste diferentseeritud ümberarvestuskoefitsientide väljarvestamine on raske, siis määratakse need kindlaks kogu kaubatoodangu jaoks.

Tsehhide aasta-tootmisplaanide koostamine. Iga tsehhi, nagu ka kogu ettevõtte töö põhinäitajateks on: tootmisprogramm naturaalses väljenduses valmistamisele tuleva toodangu nomenklatuuri ja hulga äranäitamisega, kaubatoodang, pikkade tootmistsüklite puhul ka kogutoodang.

Tsehhi *kaubatoodangu* hulka kuuluvad: valmistooted, tootmisiseloomuga teenused, oma ettevõtte teistele tsehhidele ning oma tsehhi vajadusteks valmistatud tööriistad ja seadised juhul, kui tellimus nendele tuli ettevõtte tehasevalitsuse kaudu ja kui tööriistad on antud tööriistade kesklattu.

Tsehhi *kogutoodangu* moodustab tema kaubatoodang pluss lõpetamata toodangu jäägi muutumine (juurdekasv või vähenemine) plaaniperioodi lõpul, võrreldes selle perioodi alguse jäägiga.

Tsehhi kauba- ja kogutoodangu mahu kindlaksmääramiseks hinnatakse tootmisprogrammi iga nomenklatuurne positsioon töömahukuse ühikutes (normtundides), rahaühikutes (rublades) hulgihindades, omahinnas või põhitööliste (tootmistööliste) normatiivses palgas. Omahind, normtunnid ja normatiivne palk kui tsehhi toodangu mahu mõõtühikud võivad plaaniperioodi jooksul muutuda. Neid muutusi kutsuvad esile perioodiline normide ja hinnete revideerimine tootmisprotsessi täiustumise tulemusel. Sellepärast ei õnnestu neid ühikuid kasutades alati õigesti kindlaks määrata tootmise mahu dünaamikat üksikute arvestusperioodide kohta. Peale selle võib niisugustes ühikutes hindamine tingida erineva suhte normeeritud aja ja selle aja vahel, mida tegelikult kulutati üksikute toodanguliikide valmistamiseks. See on mõnikord põhjuseks, miks toodang jagatakse „kasulikuks" ja „mittekasulikuks", ning kutsub real juhtudel esile plaani mittetäitmise nomenklatuurselt.

Hulgihinnad likvideerivad selle puuduse peaaegu täielikult, ja sellepärast on nad tsehhi toodangu hindamisel vastuvõetavamad. Neid hindu võib võtta otse hinnakirjast (kui tsehh laseb välja lõpptooteid ja annab selle valmistoodangu lattu) või kindlaks määrata arvutuse teel. Üksikute tsehhide toodangu hulgihindade määramiseks kasutatakse järgmist meetodit. Neid määrates lähtutakse tooteühiku üldisest hulgihinnast (s. o. vabrikuhinnast). See hind jaotatakse antud toodangu valmistamisest osavõtvate tsehhide vahel vastavalt nende poolt kulutatavate materjalide väärtusele ja tööprotsesside töömahukusele. Jaotamisel jäetakse välja tehasesisese käibe väärtus, mille tõttu antud toodangu tsehhi hulgihindade summa moodustab ettevõtte hulgihinna.

Üksikute tsehhide poolt valmistatava toodangu nomenklatuur ja hulk määratakse kindlaks ettevõtte tootmisprogrammiga.

Näide. Tööpingitehas peab 1957. aastal valmistama 314 risthöövelpinki. 1958. a. I kvartalis moodustab nende tööpinkide toodang programmi järgi 150 tükki või keskmiselt kaks tööpinki päevas.

Monteerimistsehhi tootmisprogrammi väljatöötamisel tuleb arvesse võtta varu muutumist 1957. aasta jooksul. Oletame, et arvestuse kohaselt kestab risthöövelpingi monteerimine viis päeva. Siis peab 1958. aasta 1. jaanuariks lõpetamata toodangus olema 10 tööpinki (2×5). Kui 1. jaanuariks 1957 selles tsehhis on lõplikult monteerimata (varus) neli tööpinki, siis tuleb monteerimistsehhil programmi kohaselt 1957. aastal välja lasta 320 tööpinki (314 + 10 — 4).

Töötlemistsehhide (näiteks mehaanikatsehhi) tootmisprogrammi väljaarvestamisel võetakse arvesse detailide hulk ühe toote kohta. Kui näiteks ühe risthöövelpingi jaoks on vaja kolm detaili „1—01—1", siis on 320 tööpingi monteerimiseks vaja monteerimistsehhile anda neid detaile 960 tükki (320 × 3).

Peale selle nähakse nende tsehhide tootmisprogrammis ette varu muutumist nii komplekteerimislaos enne monteerimist kui ka tsehhis endas. Selle varu väljaarvestamise meetodika on ühesugune monteerimistsehhi varu väljaarvestamise metoodikaga.

Tsehhide aasta tootmisprogrammid tuleb koostada nii, et oleks tagatud tootmisprogrammi täielik ja ühtlane täitmine kogu ettevõtte ulatuses, luua tingimused selle võimalikuks ületamiseks, kindlustada valmistatavate toodete ühest tsehhist teise liikumise täielik ajaline kooskõla ja luua sellega eeldused kõige lühemateks tootmistsükliteks ning käibevahendite kõige kiiremaks käibivuseks.

Nende nõuete täitmiseks on vaja, et ühe ja sama toodangu valmistamisest osavõtvate tsehhide tootmisprogrammid koostataks järjekorras, mis on vastupidine tehnoloogiliste protsesside järjekorrale.

Näiteks masinaehitustehastes koostatakse esimesena monteerimistsehhide programmid, siis — töötlemistsehhide (mehaanikatsehhide), seejärel — ettevalmistustsehhide programmid. Selline järjekord tagab üksikute tsehhide toodangu väljalaske kalendriliste tähtaegade kooskõlastamise valmistoodete väljalaske tähtaegadega, mis on fikseeritud ettevõtte tootmisprogrammis. Eraldi tuleb märkida seda, et tootmisprogrammid toodete valmistamisele asumise kalendriliste tähtaegade osas on vaja kooskõlastada uute toodete ettevalmistamise graafikuga (vt. lk. 92). Pikkade tootmistsüklite puhul tuleb tsehhide tootmisprogrammid koostada mitte ainult kui toodangu *väljalaske* programmid, vaid ka kui tootmise *alustamise programmid.* See võimaldab kvaliteetselt teha ettevalmistusi tootmiseks ja õigeaegselt tarvitusele võtta abinõusid kindlaksmääratud töögraafikust kõrvalekaldumiste likvideerimiseks.

Tootmise alustamise programm erineb väljalaske programmist toodangu hulga osas varu muutumise suuruse võrra. Kui näiteks tsehh peab 1957. aasta jooksul välja laskma 960 detaili „1—01—1", varu suurenemine selles tsehhis sama aasta jooksul peab aga olema 70 detaili, siis on nende detailide valmistamisele asumise programmis 1030 detaili (960 + 70). Tootmise alustamise programm võib väljalaske programmist erineda ka tähtaegade osas. Erinevuse nende programmide kalendrilistes tähtaegades määrab kind-

laks toodangu valmistamise tsükli kestus. Kui näiteks risthöövelpingi valmistamise tsükkel kestab 25 päeva, siis detailid, mida on vaja 70 tööpingi monteerimiseks 1957. a. I kvartalis, tuleb arvata ettevalmistus- ja töötlemistsehhide tootmisprogrammi juba 1956. a. IV kvartalis.

Aasta tootmisplaanide projektid arutatakse läbi tsehhide tootmisnõupidamistel ja antakse lõplikus variandis edasi ettevõtte plaani- ja majandusosakonnale (plaani- ja tootmisosakonnale). Tsehhide tootmisprogrammide täpsustamine ja lõplik kujundamine toimub pärast seda, kui kõrgemalseisvalt organilt on saadud ettevõtte kinnitatud programm.

Ettevõtte põhitsehhide tootmisprogrammid kinnitab ettevõtte direktor.

Abistavate tsehhide — instrumenditsehhi ning remondi- ja mehaanikatsehhi — tootmisprogrammide koostamisel on mõningaid iseärasusi.

Lähteandmeteks instrumenditsehhi programmi koostamisel on: aasta- ja kvartaliplaan ettevõtte varustamiseks ostetavate tööriistadega, peatehnoloogi osakonna (tehnoloogiaosakonna) tööplaan uute toodete ettevalmistamiseks, tööriistade kulunormid, tsehhide tellimused neile vajalikele tööriistadele. Instrumenditsehhi töö üldmahu kindlaksmääramisel nähakse ette täiendavate tellimuste võimalus. Nende tellimuste hulk ja töömahukus määratakse kindlaks kogemuste põhjal. Planeerimisühikuks on tööriistad tüki- ja komplektide viisi. Instrumenditsehhi kauba- ja kogutoodang määratakse normtundides või rublades plaani- ja arvestushindade järgi, mis kehtestatakse iga tööriista liigi või ühe tööriistade grupi tüüpesindaja jaoks.

Remondi- ja mehaanikatsehhi tootmisprogramm sisaldab iga seadmeliigi kapitaalremondi tööde mahu ning andmed tagavaraosade nomenklatuuri ja hulga kohta. Programmi väljatöötamise aluseks on: peamehaaniku osakonna poolt koostatud plaanilise ennetava remondi graafik ja tsehhide tellimused seadmete remondile. Kapitaalremondi jaoks minevate vahetusdetailide vajadus selgub defektidelehelt. Neid lehti koostavad tsehhimehaanikud seadmete perioodilise kontrollimise ja nende töö jälgimise põhjal. Nagu instrumenditsehhiski, peab remondi- ja mehaanikatsehhi tootmisprogramm ette nägema võimaluse, et saadakse kiireid lisatellimusi seadmete remontimiseks. Nende remontide töömahukus määratakse kindlaks kogemuste põhjal. Seadmete tagavaraosade hulk planeeritakse tüki- või komplektiviisi, remonttööde maht aga normtundides või plaani- ja arvestushindades.

Tootmisprogrammi koostamine kvartali peale. Ettevõtte tootmisplaan kvartali peale kuude lõikes kinnitatakse ministeeriumi poolt. Sealjuures on NSV Liidu ministritel õigus suurendada ettevõtete kuu tootmisülesandeid nii, et nende summa võib ületada riikliku kvartaliplaani kuni 10 protsendi piirides.

Tootmisprogrammi koostamine kvartali peale omandas erilise tähtsuse viimasel ajal, kui otseselt ministeeriumide ja keskasutuste poolt planeeritava toodangu hulka tunduvalt suurendati, ettevõtete direktorite õigusi sel alal aga laiendati. Nii on direktoril õigus muuta kvartali piirides tootmisplaani (välja arvatud masstoodang), kui tellija on nõus vastu võtma toodangut ennetähtaegselt, ja muutma toodangu üleandmise tähtaegu kvartali jooksul, teatades sellest ministeeriumi (keskasutuse) turustusorganisatsioonile. Peale selle on direktorile antud õigus vastu võtta tellimusi mitmesuguse toodangu valmistamiseks tellija toorainest ja materjalist või ettevõtte materjalist ja tootmisjäätmetest, kui see ei tekita kahju kaubatoodangu väljalaske plaani täitmisele kinnitatud nomenklatuuri järgi.

Lähteandmeteks kvartaliplaani koostamisel on: aastaplaanis ettenähtud vastava kvartali plaan, kõrgemalseisva organi juhendid muudatuste kohta programmis, võrreldes aastaplaanis ettenähtud vastava kvartali programmiga, ja täitmata tellimused.

Kvartali tootmisplaanid peavad kindlustama aastaplaani täitmise ja ületamise. Sellepärast võetakse nende koostamisel arvesse jooksva kvartali toodanguplaani täitmine. Sealjuures ei kanta järgmise kvartali plaani eelmise kvartali üleplaanilist toodangut. Valmistamata jäänud toodang aga võetakse plaani eraldi positsioonina, kuid seda ei valmistata mitte plaanikvartali fondide arvel, vaid nende fondide arvel, mis jäid kulutamata möödunud kvartalist või ettevõttes endas täiendavalt leitud tootmissiseste reservide arvel.

Tootmisprogrammide koostamine kuude peale. Ettevõtte kuu tootmisprogrammi koostamisel lähtutakse kvartaliprogrammist, arvestusandmetest plaani täitmise kohta jooksval kuul (mis eelneb plaanilisele), uute toodete tootmise ettevalmistamise plaanist ja kõrgemalseisvate organite operatiivsetest juhenditest. Kuuprogrammides peavad kajastuma ka sotsialistlikud kohustused, mida võtab endale ettevõtte kollektiiv aasta- või kvartaliplaani ennetähtaegseks täitmiseks.

Planeeritud toodangu üldine suurus jaotatakse ära lühemate plaaniperioodide — dekaadide (nädalate), ööpäevade ja vahetuste peale. See annab võimaluse õigesti ära määrata üksikute tsehhide toodangu väljalaset ja tagada nende töö rütmilisust vastavalt varem väljatöötatud graafikutele. Plaaniperioodide diferentseerituse aste sõltub tootmise iseloomust ja mahust.

Tsehhide kuuprogramme koostavad ettevõtte tehasevalitsuse plaani- ja tootmisosakonnad (tootmis- ja dispetšeriosakonnad); need kinnitatakse direktori poolt ja antakse tsehhidele täitmiseks edasi hiljemalt 25.—26. kuupäeval, pikkade tootmistsüklitega tsehhidele aga — hiljemalt jooksva kuu 20. päeval. Programmide andmine neil tähtaegadel võimaldab tsehhidel tootmist operatiivselt ette valmistada ja sellega kindlustada häireteta töö töökohtadel.

Plaanikuu alguses võib tsehhide programmi üksikuid positsioone korrigeerida lõpetamata toodangu inventariseerimisandmete ja möödunud kuu jooksul toimunud plaanitäitmise lõplike tulemuste alusel.

Üheaegselt tsehhide programmide koostamisega kõrvutatakse iga tsehhi jaoks planeeritud tööde maht selle tsehhi tootmisvõimsusega. Niisugune arvutus võetakse ette harilikult ainult kõige rohkem koormatud seadmete või tootmispindade suhtes.

Tsehhi kuu-tootmisprogramm jaotatakse ära jaoskondade (osakondade) vahel. Iga jaoskonna jaoks koostatakse plaaniülesanne, milles näidatakse ära toodangu väljalaske tähtajad, pikkade tootmistsüklite puhul aga ka toodangu valmistamise alustamise tähtajad.

Pärast seda kui tööd iga jaoskonna (osakonna) jaoks on ära jaotatud aja järgi, tehakse valiku korras seadmete või tootmispindade koormatuse katsearvutused, selgitatakse välja „kitsaskohad" tootmises ja võetakse tarvitusele abinõud ilmnenud mittevastavuste likvideerimiseks.

Jaoskondade tööde programmi kinnitab tsehhijuhataja, mille järel need tehakse teatavaks meistritele, kes määravad kindlaks ülesanded otsestele täideviijatele — brigaadidele ja töölistele. Neil juhtudel, kus antud vahetusele võib kinnistada kindla nomenklatuuriga toodangu valmistamise või kus igas vahetuses valmistatava toodangu nomenklatuur on täiesti ühesugune, tehakse jaoskonna (osakonna) tootmisprogramm naturaalses väljenduses kaks-kolm päeva enne kuu algust teatavaks igale vahetusmeistrile. Kõigil ülejäänud juhtudel tehakse programm toodangu nomenklatuuri osas teatavaks ainult vanemmeistrile, kes omakorda teatab sellest oma alluvale vahetuse meistrile operatiivkorras, s. o. nädala (dekaadi) plaaniülesannetes või ööpäeva, vahetuse ülesannetes.

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

Tootmise operatiivne planeerimine. Järgmiseks tootmise planeerimise etapiks on operatiivülesannete koostamine nädala või dekaadi jaoks. Plaaniperioodi (nädal või dekaad) valik oleneb tootmistingimustest. Niisuguste ülesannete väljatöötamine annab võimaluse paremini organiseerida tootmise operatiivset ettevalmistamist, s. o. õigeaegselt ette valmistada vajalikke materjale, tööriistu, seadmeid ja sellega kindlustada kuu-tootmisprogrammide täitmine, eriti neil juhtudel, kui tsehhis õpitakse valmistama uusi tooteid.

Nädala (dekaadi) tootmisülesannete koostamise aluseks on kuu-tootmisprogrammid, toodangu väljalaske operatiivgraafik, andmed

selle kohta, kuidas programmi täitmine on kindlustatud materjalide, pooltoodete, tööriistade ja seadmete alal. Sealjuures võetakse teadmiseks aruandeandmed programmi täitmise kohta kuu möödalainud osa jooksul. Määrates kindlaks toodangu nomenklatuuri ja tema mahu naturaalses väljenduses, kontrollitakse seadmete või tootmispindade koormatust.

Nädala- (või dekaadi-) ülesanded jagatakse ära päevade ja vahetuste peale. Põhitoodangu kindlaksmääratud nomenklatuuri korral nädala- (või dekaadi-) ülesandeid tavaliselt ei koostata.

Tootmise operatiivset planeerimist teostatakse vahetuse- ja päevaülesannete või vahetuse ülesannete koostamise ja kontrollimise teel. Kui tööd on kinnistatud vahetustele ja ühelt vahetuselt teisele üle ei anta, praktiseeritakse vahetuse ülesannete koostamist. Kui aga esimeses vahetuses alustatud tööd antakse üle teisele vahetusele, siis on otstarbekohasem ülesandeid koostada ööpäeva peale vahetuste lõikes.

Vahetuse ja päevaülesannete koostamise aluseks on kuu või dekaadi (nädala) töögraafikud ja aruandeandmed plaaniülesannete täitmise kohta möödunud ööpäeva (vahetuse) jooksul, samuti ka andmed tootmise operatiivse ettevalmistamise käigu kohta. Vahetuse ja päevaülesanded peavad kindlustama tingimused tööaja täielikuks ärakasutamiseks ja tööviljakuse tõusuks. Sellepärast koostatakse vahetuse ülesanded iga töökoha jaoks täieliku tööpäeva peale, kusjuures arvestatakse töönormide ületamist iga töölise poolt, ja nad sisaldavad ainult neid töid, mis on nende tegemiseks täielikult kindlustatud kõige vajalikuga. Tööde nomenklatuur iga töökoha jaoks peab olema minimaalne; see võimaldab seadmete sättimiste arvu viia miinimumini ja järelikult — pikendada vahetuse tööaega.

Selleks et saaks operatiivselt ette valmistada tootmist vahetuse ja päevaülesannete järgi, s. o. õigeaegselt ette valmistada materjali, tööriistu ja kõiki vajalikke seadmeid, tuleb neid ülesandeid koostada päev või vahetus varem.

Kõige väiksemaks plaaniperioodiks ettevõttes on tund. Rea ettevõtete (Moskva Aparaaditehase, Taškendi Tekstiilimasinate Tehase, Teise Riikliku Kuullaagritehase jt.) kogemused näitavad, et tunnigraafik on kõigi tootmislülide töö rütmilisuse saavutamise mõjusaks abinõuks.

Töö organiseerimiseks tunnigraafiku alusel on vaja ära määrata tunniülesanne iga täideviija kohta ja see temale teatavaks teha, organiseerida tunniviisiline arvestus ja informatsioon tunniülesannete täitmise kohta. Niisugust ülesannet võib koostada tööliste rühmale igaühe tunnitoodangu individuaalse arvestusega või kogu jaoskonna toodangu arvestusega.

4. Tootmisplaanide täitmise organiseerimine ja operatiivne kontrollimine

Kui hästi tootmisplaan ka ei oleks koostatud, kui täpselt ka ei oleks tehtud plaaninäitajate arvestused, võib see jääda heaks ainult paberil, kui ei organiseerita tema täitmist. Plaani täitmise organiseerimine praktiliselt tähendab järgmist.

Kõik plaanilised näitajad on õigeaegselt teatavaks tehtud plaani otsestele täitjatele (meistrile, brigadirile, töölisele) ja nii, et igaüks neist täideviijatest teaks, mida ta peab tegema ja milliseks tähtajaks tuleb tal oma ülesanne täita.

Kõik plaanitäitmiseks vajalik (materjalid, tööriistad, seadised, dokumentatsioon) on õigeaegselt ette valmistatud ja töö alguseks töökohtadele toimetatud.

Vastavate kutsealade ja liikide töölised on vahetuse alguseks oma kohtadel, seadmed aga, milledel nad tööle hakkavad, on töökorras.

On kõrvaldatud kõik põhjused, mis võiksid plaani täitmist takistada.

Kas või ühegi nimetatud nõudmise täitmatajätmine võib viia toodangu väljalaske graafiku rikkumiseni, põhjustada tsehhide ja kogu ettevõtte ebarütmilist tööd.

Toodangu ebaühtlase väljalaskmise puhul halvenevad järsult ettevõtte tegevuse tehnilis-majanduslikud näitajad: kuu alguses esineb toodangu väljalaske vähenemine või isegi selle katkemine, tekivad tööliste tööseisakud, alaneb seadmete kasutamise aste, kuu lõpul algab „tormamine", millega käivad kaasas ületunnitööd, praagi suurenemine jne. Kõige selle tagajärjel tõuseb toodangu omahind, aeglustub käibevahendite käibivus, halveneb ettevõtte rahanduslik seisund.

Selleks et kõik täideviijad teaksid seda, millal ja millist toodangut nad peavad valmistama, on tingimata tarvis, et plaanilised ülesanded toodangu valmistamise alguse ja lõpetamise kohta oleksid maksimaalselt täpsustatud töökohtade ja täitmise tähtaegade osas. Seejuures peab iga täideviija teadma nii jooksvat ülesannet (vahetuse jaoks) kui ka oma töö plaani lähema aja — nädala, dekaadi või kuu peale. See annab täideviijatele endile võimaluse aktiivselt osa võtta plaani täitmise ettevalmistamisest, soodustab sotsialistliku võistluse arenemist ja aktiviseerib võitlust tootmise sisemiste reservide väljaselgitamise ja ärakasutamise eest. Täideviijatele plaaniliste ülesannete õigeaegne teatavakstegemine on üks ettevõtte plaaniaparaadi töö põhielemente ja iseloomustab teataval määral tema tegevuse kvalitatiivset külge.

Suur tähtsus toodangu valmistamise alguse ja lõpetamise kohta antud ülesannete rütmilisel täitmisel on nende ülesannete koordineerimisel uute tööde ettevalmistamise plaaniga. Asjaolu, et uute toodete tootmise ettevalmistamise (s. t. nende konstrueerimise,

tehnoloogia väljatöötamise, tööriistade ja seadiste valmistamise jne.) lõpetamise tähtajad on kooskõlastamata nende toodete valmistamisele asumise tähtaegadega, on tihti ettevõtte töös esinevate häirete ja valmistoodangu väljalaske plaani nurjumise põhjuseks. Sellepärast tulebki uute tooteliikide ettevalmistamist planeerida ja kontrollida, selle ettevalmistamise kalenderplaanid aga kooskõlla viia toodete seeriaviisilise või massilise tootmise alustamise tähtaegadega.

Suur tähtsus tootmise õigel organiseerimisel on ettevõtte põhitegevust teenindavatel majanditel: materiaalne ja tehniline varustamine, instrumendi- ja remondimajandus, samuti tehase sisetransport.

Nende majandite täpse töö eelduseks on nende töö plaanide eelnev koordineerimine põhitootmise plaaniga. Abi- ja abistavatel majanditel peavad olema põhitsehhide tootmisprogrammide koopiad, milledest nad oma töös peavad juhinduma. See abinõu võimaldab teenindavatel majanditel õigeaegselt alustada operatiivset ettevalmistustööd ja seda teha vastavalt põhitootmise plaanile.

Tsehhi vahetuste ülesannete koopiad tuleb saata ladudesse, kes annavad välja materjale ja tööriistu, ja teistesse tootmist teenindavatesse majanditesse.

Seda, et seadmete operatiivne ettevalmistamine oleks kindel ja õigeaegne, tagatakse plaanilise ennetava remondi süsteemi juurutamisega. See süsteem hõlmab kõik vajalikud abinõud, mis garanteerivad masinate, tööpinkide, presside valmisolekut tööks, tsentraliseeritud hooldamist ja järelevalvet nende töö üle, tagavaraosade õigeaegset valmistamist.

Sisetranspordi tööd peab samuti juhtima plaani järgi ja operatiivselt reguleerima graafikute-sõiduplaanide abil, kus on toodud transpordivahendite marsruudid ja nende läbimise ajad.

Toodangu väljalaske plaani rütmilise täitmise organiseerimise edu sõltub paljus dispetšerliku juhtimise kvaliteedist.

Dispetšeerimine on plaanitäitmise lakkamatu, operatiivse ja tsentraliseeritud juhtimise meetod, kus tootmise käigu kontrollimiseks kasutatakse tehnilisi vahendeid. Olles planeerimise orgaaniline osa, on dispetšeerimise otseseks ülesandeks organiseerida ja pidevalt ülal hoida tootmise rütmilist käiku, tagada toodangu ühtlast väljalaset täpses vastavuses graafikuga. Seda ülesannet lahendatakse tootmise käigu operatiivse kontrollimise ja reguleerimisega.

Kui dispetšer avastab põhjuse, mis võib rikkuda tootmise normaalset käiku, võtab ta jaoskonna vanem- või vahetuse meistri kaudu viivitamatult tarvitusele abinõud selle põhjuse likvideerimiseks.

Dispetšer organiseerib ja säilitab tööprotsessis tsehhi töös kindlaks määratud kooskõla. Sel eesmärgil kontrollib dispetšer pidevalt plaanilise ülesande täitmise käiku, samuti ka tootmise operatiivset ettevalmistamist.

Tsehhi dispetšeri ülesannete hulka kuulub tsehhi jaoskondade või osakondade töö operatiivne koordineerimine. Selle saavutamise aluseks on süstemaatiline informatsioon seadmete töö ja toodangu valmistamise kohta, mida dispetšer saab meistrilt või vahetult töökohtadelt. Juhul kui tekivad kõrvalekaldumised tööde graafikust ja seisakud tootmise käigus, võtab tsehhi dispetšer viivitamatult tarvitusele abinõud nende kõrvaldamiseks.

Ettevõtete dispetšeriteenistuse põhiülesanne seisab selles, et tagada ettevõtte tootmisprogrammi ühtlane täitmine ja ületamine. Seda ülesannet täidetakse üksikute tsehhide töö kalendaarse plaani alusel selle plaani täitmise pideva kontrollimise ja arvestamisega ning tootmise normaalse käigu kindlustamiseks õigeaegsete abinõude tarvituselevõtmisega. Kõrvuti põhitootmisega koordineerib dispetšeriaparaat teenindavaid ja abistavaid majandeid.

Üks plaanitäitmise dispetšerliku juhtimise vorme on iga päev dispetšerinõupidamiste korraldamine. Neil nõupidamistel arutatakse läbi operatiivsed küsimused, mis on seotud plaaniliste ülesannete täitmise ettevalmistamise ja käiguga antud ööpäevas, samuti ka lähemaks ajaks (kaks-kolm päeva ette). Iga küsimuse kohta võetakse vastu otsus. Need otsused on kohustuslikud kogu ettevõtte personalile ja nende täitmist kontrollib dispetšeriteenistus.

Tootmisplaani täitmise operatiivset kontrolli teostatakse sel teel, et kõrvutatakse ühe ja sama ajaühiku jooksul tegelikult valmistatud ja plaanilise toodangu hulk. Seda saab arvestada kas naturaalühikutes (tükkides, komplektides, tonnides jne.) või tehtud töö mahus (normtundides või rublades). Neid kontrollimise viise võib ettevõtetes läbi viia üksikute operatsioonide alal, tehnoloogilise valmistusastme alal, üksikute detailide või osade alal, milledest toode koosneb, ja kogu toote alal.

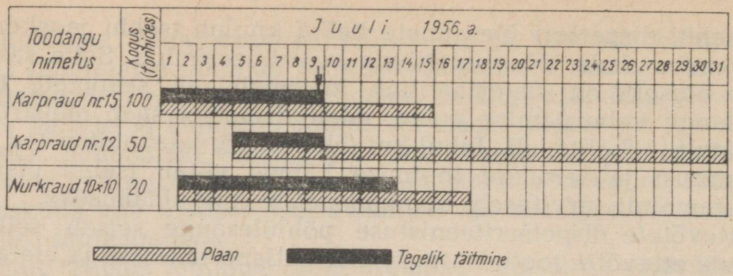
Kontrollimise viisid on praktikas mitmesugused: kaartide, aruannete, graafikute või spetsiaalsete seadiste abil.

Kõige suurema operatiivsuse saavutab toodangu valmistamise kontroll siis, kui kasutada mehaanilisi arvestusvahendeid: valmistatud toodangu hulga lugejaid, aparaate seadmete tööaja mõõtmiseks ja teisi automaate.

Kontrolli aluseks on operatiivne dokumentatsioon: töölehed (-korraldused), vahetuse plaan-aruanded, marsruutkaardid, üleandmise saatelehed, valmistoodangu vastuvõtmise aktid, aktid praagi kohta ja teised arvestusdokumendid, mis sisaldavad andmeid mingi ajaühiku jooksul valmistatud, ära antud või väljapraagitud toodangu hulga kohta. Eriti piltlik on kontroll tootmise käigu kohta graafilise meetodi juures.

Esitame kontrollgraafikute tüüpvormi.

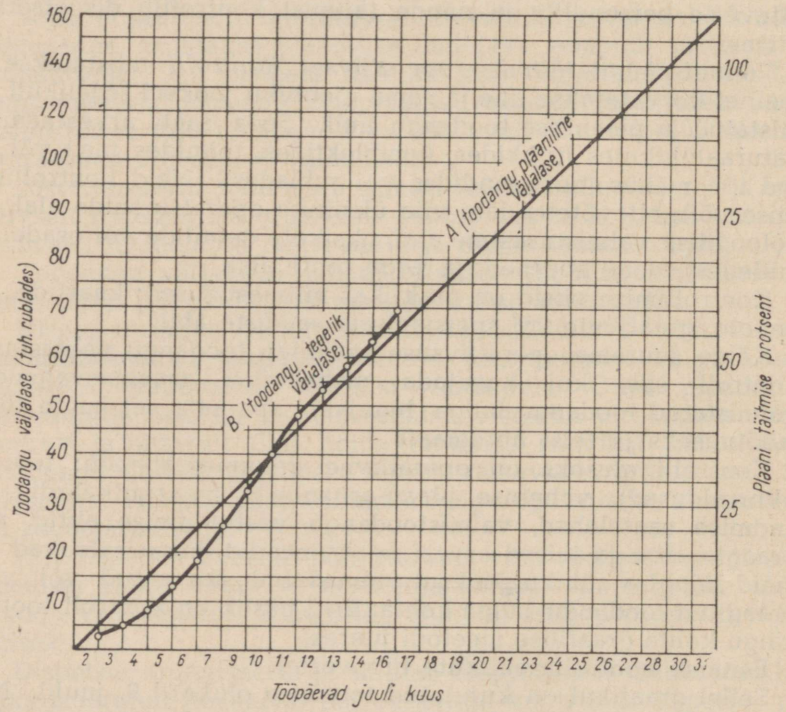
Sellel graafikul on kujutatud tootmise olukord 9. juulil. Nagu graafikust näha, toimub tellimuste täitmine karpraua nr. 15 ja karpraua nr. 12 osas täpselt kalenderplaani kohaselt, tellimuse



Tootmise käigu kontrollgraafik

täitmine nurkraua 10×10 osas ennetab plaanilise tähtaja 4 päeva võrra.

Vaatleme tehtud töö mahu kontrollimise tüüpgraafikut. Alguses kantakse graafikusse joon A — toodangu plaaniline väljalase (normtundides või rublades). Kui toodangu valmistamine toimub rütmiliselt, on see joon ristküliku diagonaaliks, mille aluseks on ajaskaala (kuu, jagatud päevadeks) ja kõrguseks — toodangu väljalaske mahu skaala. Plaani igapäevane täitmine märgitakse graa-



Tööde mahu kontrollgraafik

fikusse järjest kasvava tulemusega — joon B. Joonte A ja B vaheline kaugus mööda horisontaali näitab seega, kui palju on toodangu tegelik maht suurem (või vastupidi — väiksem) planeeritud mahust teatud kuupäeval.

Taolist graafiku tüüpi võib kasutada kauba- ja kogutoodangu plaani täitmise kontrollimiseks nii üksikute tsehhide kui ka kogu ettevõtte ulatuses.

Toodangu väljalaske plaani täitmise kontrollimisel pühendatakse erilist tähelepanu toodangu nomenklatuurist kinnipidamisele.

Tootmisplaan loetakse täidetuks ainult sel juhul, kui on täidetud iga tema positsioon (näitaja, punkt) nomenklatuuri alal. Plaani täitmatajätmine nomenklatuuri ja sortimendi alal on suureks puuduseks üksikute ettevõtete töös. Plaani täitmine teisejärgulise toodangu suurendamise ja põhitoodangu vähendamise arvel on halb praktika, mis toob rahvamajandusele palju kahju ja millest tuleb täielikult vabaneda.

Nomenklatuuriplaani täitmist tuleb kontrollida iga tsehhi ja iga jaoskonna ulatuses, sest toodangu nomenklatuurist kõrvalekaldumine kas või ühesainsas tsehhis võib viia programmi üksikute artiklite väljalaske nurjumiseni kogu ettevõtte ulatuses. Kui näiteks masinaehitustehase mehaanikatsehh jätab plaanis ette nähtud nomenklatuurist valmistamata ainult ühe mingisuguse detaili, siis monteerimistsehh ei saa masinat kokku monteerida. Kui riidevabriku ketrustsehh ei pea kinni plaanis ettenähtud kedruse sortimendist, s. o. ei täida ühtede kedruseliikide ja -sortide plaani ja ületab selle teiste liikide ja sortide osas, siis see kutsub esile vastava sortimendist kõrvalekaldumise kudumistsehhis, kes on sunnitud ühtede riideliikide asemel valmistama teisi.

Operatiivset kontrolli ettevõtte ja selle tsehhide töö rütmilisuse üle on õigem teostada mitte pikemate kontrollivaheliste ajavahemikkude meetodil — dekaadide kaupa, vaid vastavalt toodangu väljalaske graafikule. Periood, mille kohta rütmilisust hinnatakse, peab seejuures olema kindlaks määratud vastavalt graafikule diferentseeritult, sõltuvalt valmistatava toodangu iseloomust ja tootmise tüübist. Kõige lühemaks perioodiks tuleb seejuures pidada ööpäeva, kõige pikemaks — dekaadi.

Graafik loetakse täidetuks siis, kui valmistatud toodangu tegelik hulk, selle nomenklatuur ja väljalaske tähtaeg täpselt vastavad selles graafikus ette nähtud hulgale, nomenklatuurile ja tähtajale.

Tootmisplaani täitmise rütmilisuse näitajaks on graafiku täitmise sagedus, s. t. mitu korda on graafik täidetud kontrollperioodi jooksul. Järelikult, graafiku täieliku järgimise puhul on see näitaja 1. Kui näiteks ettevõtte töö rütmilisust hinnatakse ööpäevade kaupa ja kontrollperiood on nädal, mille jooksul graafikut täideti 5 korda, siis on rütmilisuse näitaja 0,83 (5 : 6).

Tootmisplaani täitmise õige organiseerimine ja kontrollimine nõuab ettevõtte plaani- ja dispetšeriaparaadilt kvaliteetset ja operatiivset tööd. Selles suhtes on suur tähtsus plaanilis-normatiivsete arvestuste mehhaniseerimisel. Kogemused, mida on saadud plaani

arvestamisel masinate kasutamisega (Molotovi-nimelises Gorki autotehases, Kaganovitši-nimelises I Kuullaagritehases, Leningradi tehases „Krasnaja Zarja" jt. ettevõtetes), tõestavad selle ürituse suurt efektiivsust. Arvutus-analüütiliste masinate abil koostatakse neis tehastes detailidejärgsed tootmisprogrammid tehnilis-majanduslike arvestustega, näiteks toodangu töömahukuse, väärtuse arvutamisega. Plaanilis-normatiivsete operatsioonide ja arvestustööde mehhaniseerimine mitte ainult ei kiirenda mitmekordselt tulemuste saamist, mis on väga tähtis tootmise käigu kontrollimise operatiivsuse suurendamiseks, vaid muudab need andmed ka usaldusväärsemaks.

Plaanialase töö parandamiseks ja selle efektiivsuse suurendamiseks kasutatakse niinimetatud „organiseerimisseadmeid", s. t. mitmesuguseid tehnilisi abiseadeldisi (näiteks jaotuskapid, täitekastid, mahugraafikud jt.), mis kergendavad plaani- ja arvealal töötajate tööd ning tagavad plaaniliste arvutuste ja arvestusoperatsioonide piltlikkuse.

Organiseerimisseadmete kasutamine võimaldab vähendada plaani- ja arvestusalast dokumentatsiooni ning kiirendada dokumendikäivet, vähendab plaani- ja arvealal töötajate töökulu ning võimaldab vähendada plaani- ja arvestusaparaati.

Ettevõtte dispetšeriaparaadi töö operatiivsemaks muutmine sõltub palju sellest, kuivõrd hästi see aparaat on varustatud tehniliste sidevahenditega ja tootmise käigu kontrollimise vahenditega. Dispetšeriteenistuse tehnilise varustuse kõige lihtsam ja levinum liik on telefoniside, mida peetakse dispetšerikommutaatori abil. Dispetšeri sidet ettevõtte jaoskondade või filiaalidega kauge maa taha võib pidada raadio ja teiste aparaatide abil.

Peale sidevahendite varustatakse dispetšeriteenistust väljakutse-signalisatsiooniga (märguandmine toimub kas heli või valguse abil), mis võimaldab kiiresti üles otsida vajalikku töötajat.

Üsna hästi aitavad dispetšeriteenistuse kvaliteeti tõsta tootmise käigu kaugkontrollimise ja -arvestamise seadeldised. Nende hulka kuuluvad mitmesugused arvestus- ja registreerimisaparaadid, mis otse töökohtadelt annavad edasi andmeid dispetšeripunkti. Leningradi Täppismehaanika ja Optika Instituudi poolt Donbassis asuva Novo-Kramatorski masinaehitustehase jaoks konstrueeritud ja valmistatud kompleksne dispetšeriaparatuur näiteks annab dispetšerile võimaluse kontrollida seadmete koormust, elektrienergia kulu, registreerida tööpinkide ajalist kasutamist, jälgida lõikerežiimi ja teisi seadmete töönäitajaid.

5. Tootmise tehnilise arengu planeerimine

Ettevõtte tehniline progress ja abinõud selle arendamiseks väljenduvad tootmise tehnilise arengu plaanides. Ettevõtte tehnilise progressi planeerimise ülesandeks on tagada tootmise lakkamatu

kasv, toodangu kvaliteedi paranemine, tööviljakuse tõus ja toodangu omahinna alanemine tootmisprotsesside mehhaniseerimise ja automatiseerimise taseme plaanipärase tõstmise, täiuslikuma tehnoloogia juurutamise, uue konstruktsiooniga toodete valmistamise kiirema kätteõppimise ja eesrindlike töömeetodite laialdase levitamise teel.

Tehnilise arengu plaan koostatakse ettevõtte peainseneri juhtimisel. Plaani väljatöötamisest võtavad osa kõik ettevõtte tehasevalitsuse osakonnad ja tsehhid.

Planeerimise baasiks on vastava tööstusharu arendamise perspektiivplaan, mis töötatakse välja ministeeriumi ja selle peavalitsuste poolt tihedas koostöös seda tööstusharu teenindavate teadusliku uurimise instituutidega. Tootmise tehnilise taseme tõstmiseks tarvitusele võetud abinõude aluseks on ka tootmisnõupidamistel ja majandusaktiivi koosolekutel plaani projektide laialdase arutamise tulemused.

Tehnilise arengu plaani koostamisel arvestatakse tootmise arengu põhisuundi, muutusi tootmise spetsialiseerimises, ettevõtte tootmisvõimsuse suurenemise perspektiivi kaadri kultuurilise ja tehnilise taseme ning kvalifikatsiooni tõusu arvel, seadmete ja kapitaalehituse moderniseerimist, samuti ka kodu- ja välismaa ettevõtete eesrindlikke kogemusi.

Tootmise tehnilise arengu otstarbel planeeritavaid abinõusid hinnatakse nende efektiivsuse ja kapitaalmahutuste suuruse järgi. Uue tehnika või uue tehnoloogia juurutamise efektiivsuse all mõistetakse tööviljakuse tõusu astet ja toodangu valmistamiseks kasutatavate materiaalsete kulutuste vähenemise astet. Efektiivsus väljendub näitajate süsteemis, millede hulgas on tähtsaimaks toodangu omahinna alanemise suurus ja tööviljakuse kasv. Nende kõrval kasutatakse ka teisi näitajaid — toodangu kvaliteedi tõusu, protsesside kestuse lühenemist, materjalide, kütteaine, energia, tööriistade erikulu vähenemist. Nende abinõude efektiivsuse mõõtühikuks on rublad ja inimtunnid.

Tootmistehnika arengu plaanide koostamisel puudub ettevõtete vahel ühtsus. See on seletatav tehnilise progressi edasiviimise erinevate tingimuste ja ülesannetega erinevates ettevõtetes. Praktiseeritakse tehnilise arengu perspektiiv- ja aastaplaanide koostamist. *Perspektiivplaan* määrab kindlaks põhilised tehnilised ülesanded, mida ettevõte peab lahendama lähemal viisaastakul, määrab ära selle saavutamise teed ja vahendid. Sellesse plaani võib sisse võtta ka tootmise laiendamisega, tehnilise rekonstrueerimisega seotud töid. *Aastaplaan* konkretiseerib neid ülesandeid järjekordseks plaaniaastaks, motiveerib tehnika, tootmise ja finantsplaani võetud progressiivseid ettevõtte tegevuse näitajaid ja näeb ette kindlad abinõud nende saavutamiseks.

Plaanis grupeeritakse abinõud tehnilise arengu alal nende iseloomu või juurutamise tulemuste järgi, näiteks: uue sisseseade

kasutusele võtmine, tootmise mehhaniseerimine ja automatiseerimine, eesrindliku tehnoloogia juurutamine, abinõud praagi vähendamiseks ja protsesside kiirendamiseks (intensiivistamiseks). Iga grupi kohta näidatakse plaanis ära realiseerimise tähtajad ning selle eest vastutavad osakonnad ja tsehhid. Tihti on tehnilise arengu aastaplaanid komplekssed.

Tootmistehnika arengu kompleksplaan koosneb teaduslike uurimistööde ja katsetööde plaanist, uue tehnika, progressiivse tehnoloogia juurutamise ja tootmise täiuslikuma organiseerimise plaanist ning uute toodete tootmise ettevalmistamise ja kätteõppimise plaanist. Organisatsiooniliste ja tehniliste ürituste plaan töötatakse harilikult välja kui tehnika, tootmise ja finantsplaani iseseisev osa, mis on suunatud plaaniülesannete täitmise ja ületamise kindlustamisele. Uute toodete tootmise ettevalmistamise ja kätteõppimise plaani võib ühendada tootmisplaaniga.

Teaduslike uurimistööde ja katsetööde planeerimine. Teaduslikud uurimistööd saavad tööstusettevõtetes üha laiema leviku osaliseks, nende tähtsus tootmisele aga kasvab lakkamatult. Sel eesmärgil laiendatakse tunduvalt tehaselaboratooriume, reas ettevõtetes organiseeritakse eksperimentaal- (katse-) tsehhid. Teaduslikke uurimistöid tehakse ka põhitsehhides ettevõtte peainseneri või peatehnoloogi juhtimisel, kusjuures sellesse töösse tõmmatakse kaasa eesrindlikke töölisi — tootmisnovaatoreid.

Teaduslike uurimistööde planeerimine ettevõtetes võib olla perspektiivne ja jooksev — seda võib teha nii viie aasta kui ka ühe aasta peale. Nende tööde plaanide koostamisel määratakse kindlaks tööde temaatika, töömahukus, kestus, maksumus iga teema kohta ja see töö maht, mis tuleb ära teha antud plaaniperioodil.

Teaduslike uurimistööde temaatika võib olla mitmesugune, kuid tervikuna on ta ühel või teisel määral seotud antud tootmise tehnilise progressi põhiülesannetega; ta on uue tehnika juurutamise ja uue toodangu valmistamisoskuse plaani aluseks. Ettevõttes tehtava teadusliku uurimistöö hulka võivad kuuluda ka tööd valmistatava toodangu kvaliteedi tõstmiseks, eksperimentaaltööd (katsetööd) uute tehnoloogiliste protsesside, uute tööriistade ja seadmete tarvituselevõtmiseks.

Teaduslike uurimistööde plaanilist töömahukust ja nende tegemiseks vajalikke kulutusi arvestatakse välja etappide kaupa, näiteks eskiisprojekti koostamine, maketi valmistamine, tehnilise projekti ja tööjooniste tegemine, katsenäidise valmistamine, näidise katsetamine. See võimaldab õigemini ja täpsemini asuda töö ja vahendite üldkulu kindlaksmääramise juurde. Iga tööelemendi maksumus määratakse kindlaks vastavalt selle töö üldisele eelarvelisele maksumusele ja tema töömahukusele. Tööde maht plaaniperioodil määratakse kindlaks teema valmiduse protsendi järgi.

Teaduslike uurimistööde maksumust ettevõtte kogutoodangu hulka ei arvestata; tellijale tehtud ja üle antud maketid (näidised), mis on valmistatud teaduslike uurimistööde korras, arvatakse kaubatoodangu hulka.

Katsetootmine, mida tehakse teaduslike uurimistööde korras, kujutab endast uute toodete makettide (näidiste) valmistamist ja katsetamist. Katsetooted luuakse konstruktsioonide alusel, mis kehastavad teadusliku uurimise instituutide ja spetsiaalsete konstruktoribüroode uusi teoreetilisi uurimusi või tootmisnovaatorite ettepanekuid. Ettevõttes toimuva katsetootmise hulka võivad kuuluda ka tööd uute keerukate seadmete valmistamiseks ja tootmises juba kasutatava sisseseade või toote põhjalikuks täiustamiseks.

Katsetootmise töömahukuse määramisel kasutatakse detailseid ja kompleksseid norme. Esimeste — detailsete normide — määramise aluseks on katsetoote detailide eelnev klassifikatsioon nende otstarbe ja konstruktiivsete näitajate (parameetrite) ühise iseloomu järgi. Detailide gruppidesse jaotamine võimaldab välja arvutada keskmist töömahukuse normi iga grupi kohta diferentseeritult — tööde liikide või üksikute operatsioonide järgi. Eriti keerukaid detaile ei grupeerita, ja nende töömahukus määratakse kindlaks kompleksse normeerimise teel.

Küllalt suur tähtsus on katsetööde õigel lülitamisel ettevõtte kogu- ja kaubatoodangu hulka. Toodete katsenäidiste valmistamisega seotud tööd, mida tehakse tellijaga sõlmitud lepingu põhjal, arvatakse kaubatoodangu hulka. Kaubatoodangu hulka arvatakse ka katsetööd, mida teevad põhitsehhid isemajandavate konstruktoribüroode jaoks. Neid töid planeeritakse kui katsetootmise teenuseid ja neid realiseeritakse eelarvelise maksumuse järgi.

Kui aga katsetöid tehakse seeriaviisi valmistatava toote kvaliteedi tõstmiseks või toote täiustamiseks, siis toimub see tootmisväliste kulude arvel ja neid planeeritakse tootmiskulude eelarves. Katsetöid, mida tehakse eelarveliste assigneeringute arvel, kogutoodangu hulka ei arvata. Tootmiskulude eelarves on nad ette nähtud eriartiklis — „katsetööd eelarvelistest assigneeringutest".

Teaduslike uurimistööde ja katsetööde plaani täitmise operatiivne kontrollimine ei erine põhitootmise plaani täitmise operatiivsest kontrollimisest. Seda tehakse kaartide või graafikute abil, kuhu varem on sisse kantud tööde valmimise plaanilised tähtajad. Andmed tegelike tähtpäevade kohta märgitakse sisse valmissaamise kohta antud teadete või raportite alusel, mida kindlate perioodide järel koostavad vastavate osakondade juhatajad või katsetöödest osavõtvate tsehhide ülemad.

Uute toodete tootmise ettevalmistamise ja kätteõppimise planeerimine. Ettevõtte plaani tähtsaks koostisosaks on uute toodete tootmise ettevalmistamise ja kätteõppimise plaan. Selle plaani

tähtsus seisab selles, et uute masina- ja seadmeliikide tootmise kätteõppimine, samuti nende moderniseerimine ja täiustamine kindlustavad sotsialistliku tootmise tehnilise progressi. See plaan määrab ära uute toodete nomenklatuuri, nende tootmise kätteõppimise kestuse ja selleks minevad kulutused.

Tootmise ettevalmistamise eri plaani koostamise vajalikkus paljudes ettevõtetes on tingitud sellest, et eeltööd nende toodete valmistamisele asumiseks, millede tootmise nad peavad kätte õppima, on väga suure mahuga ja keerukad.

NLKP XX kongressi direktiivid NSV Liidu rahvamajanduse arendamise kuuenda viie aasta plaani kohta näevad ette garanteerida raskemasinaehitustööstuses suure jõudlusega, täielikult mehhaniseeritud ja maksimaalselt automatiseeritud valtsimismasinate, kaevanduste suurte tõstemasinate ja teiste seadmete tootmise, energeetilises masinaehitustööstuses — 200 000- ja 300 000-kilovatilise võimsusega auruturbiinide ja nende jaoks katelde valmistamise. Suure hulga legeeritud terase, instrumendi- ja elektrotehnilise terase sortide ja profiilide, lehtmetallist, ribametallist ja lihtmetallist painutatud fassongprofiilide tootmise peavad kätte õppima mustmetallurgia ettevõtted. Kergetööstuse valdkonnas nähakse ette laias ulatuses organiseerida kangaste ja teiste toodete valmistamist kunstkiust jne. Uue toodangu õige ettevalmistamine, selle planeerimine ja kontrollimine kindlustavad selle ettevalmistustöö enda kiirendamist ja lühendavad uute toodete valmistamise kätteõppimiseks vajalikku aega.

Uute toodete tootmise ettevalmistamise planeerimine on vajalik ka sellepärast, et uute tööstustoodangu liikide seeriaviisilise või massilise tootmise ülesannet võib põhitoodangu plaani võtta ainult siis, kui on olemas läbiproovitud ja kontrollitud katsenäidised. Toote konstruktsiooni katselise kontrolli puudumine enne selle toote seeriaviisilise või massilise tootmise algust ei võimalda õigeaegselt teha parandusi esialgsesse projekti ja pidurdab seetõttu valmistatava toodangu täiustamist ning võib kaasa tuua toodangupraaki ja ettevõtte töö ebarütmilisust.

Uute toodete tootmise ettevalmistamise ja kätteõppimise planeerimine koosneb järgmistest töödest: uue toote valmistamisele asumise eeltööde töömahukuse kindlaksmääramine etappide kaupa, tootmise ettevalmistamise etappide vastastikune ajaline koordineerimine, ettevalmistuse tähtaegade kooskõlastamine uue toote valmistamise alguse tähtaegadega, ettevalmistamisega seotud kulude kindlaksmääramine, plaani täitmise kontrollimine ja ettevalmistuse käigu reguleerimine.

Planeerimisel on lähteandmeteks: ettevõtte arengu perspektiivplaan, plaaniaasta tootmisprogramm, kõrgemalseisvate organite juhendid uute toodete ettevalmistustööde lõpuleviimise viimaste tähtaegade kohta, tootmise ettevalmistustööde üksikute etappide töömahukuse normid või andmed, mis on saadud analoogiliste toodete valmistamisele asumise eeltööde tegeliku töömahukuse

kohta; viimaseid andmeid võib kasutada pärast kontrollimist ja analüüsimist.

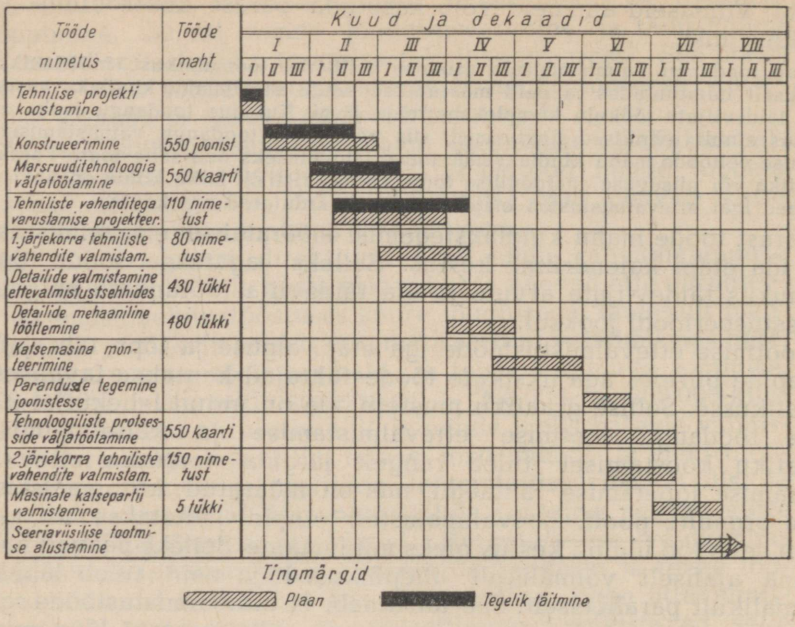
Uue toodangu valmistamisele asumise eeltööde töömahukust mõõdetakse tavaliselt inimtundides ja neid määratakse kõige sagedamini kindlaks vastavate täideviijate töökulu kompleksnormide järgi. Kui uue toodangu jaoks on olemas ainult tehnilised tingimused, siis võib selle toodangu valmistamisele asumise eeltööde mahu kindlaksmääramise lähtealuseks olla selle toote karakteristika või niisuguse analoogilise toote karakteristika, mille kohta on olemas andmed igal ettevalmistustöö etapil tegelikult kulutatud aja kohta.

Pärast tööde mahu kindlakstegemist määratakse ettevalmistustöö iga etapi kalendriline kestus. Selleks jagatakse tööde töömahukus täideviijate arvule ja iga täideviija töötundide hulgale arvestusperioodi jooksul.

Tootmise ettevalmistustööde iga etapi alguse ja lõpu tähtajad, etappide piirides aga üksikute tööde tähtajad kantakse tavaliselt graafikusse. Sellise graafiku musternäide on antud leheküljel 92. Uue toodangu tootmise ettevalmistamise ja kätteõppimise graafiku koostamisel tuleb rangelt järgida tootmise ettevalmistamise lõpetamise tähtaegu, mis on määratud kõrgemalseisvate organite poolt. Ettevalmistustöö etapid jaotatakse nii, et kogu selle töö üldine kestus oleks minimaalne. Selleks peavad nad olema ajaliselt võimalikult ühepikkused ja neid tuleb läbida võimalikult paralleelselt. See tähendab, et ettevalmistustööde iga järgmine etapp peab algama juba enne eelmise etapi lõppemist või need tuleb läbida üheaegselt. Väga tähtis on sealjuures kindlustada kõigi tootmise ettevalmistamisest osavõtvate osakondade ja tsehhide kõige ühtlasem koormatus. Üheaegselt graafiku koostamisega määratakse nende tööde jaoks minevad kulutused.

Uute toodete ettevalmistustöödeks ja nende valmistamise kätteõppimiseks minevate kulutuste eelarve koosneb järgmistest artiklitest: a) kulutused dokumentaalseks ettevalmistamiseks, s. o. toodete eneste ja tehnoloogiliste protsesside tehnilise varustuse projekteerimiseks ja konstrueerimiseks, tehniliste protsesside väljatöötamiseks ja nende normeerimiseks, samuti tasu teistele organisatsioonidele tehnilise abi eest toodete projekteerimisel ja konstrueerimisel; b) materjalide, pooltoodete, tööriistade, seadeldiste ning samuti katsenäidiste katsetamise maksumus; c) kulutused nende toodete omandamiseks, mida kasutatakse näidistena konstrueerimisel või eksperimenteerimisel; d) kulutused, mis on seotud seadmete ümberplaneerimise ja ümberpaigutamisega seoses uue tootmise organiseerimisega, kui need kulutused pole ette nähtud kapitaaltööde eelarves; e) kulutused tehnilise dokumentatsiooni korrigeerimiseks enne uute toodete seeriaviisilisele (või massilisele) tootmisele üleminekut; f) kulutused ametialasteks komandeeringuteks ja teised kulutused.

Nagu sellest loetelust näha, ei võeta sellesse eelarvesse sisse kapitaalehituse vahendite arvel tehtavaid kulutusi, mis suurendavad ettevõtte põhivahendeid, samuti ka kulutusi tööriistade valmistamiseks või soetamiseks.



Tootmise ettevalmistamise graafik

Kulutused iga artikli kohta määratakse kindlaks normide või katseandmete järgi pärast nende analüüsimist ja täpsustamist. Neid kulutusi kustutatakse igakuiste juurdearvamistega antud toodete omahinnale pärast seda, kui on alanud nende toodete seeriaviisiline (massiline) tootmine. Nende kulutuste kustutamise tähtajad määratakse tavaliselt kindlaks kuni kahe aasta piirides.

Kui ettevõtetes uusi tooteid valmistatakse ühekordse tellimuse korras, siis kuuluvad kõik nende tootmise ettevalmistamisega seotud kulutused otseselt selle tellimuse juurde ja nad kustutatakse otsekohe pärast tellimuse täitmist.

Olenevalt kulutuste summast kinnitab eelarve kas ettevõtte direktor, peavalitsus või ministeerium. On oluline, et uute toodete ettevalmistamise ja tootmisse juurutamisega seoses olevate kulutuste eelarve oleks kooskõlastatud tootmiseks vajalike kulutuste jooksva planeerimisega. Selleks koostatakse eelarve kogu ettevalmistusperioodiks aastate lõikes. Iga aasta tehtavad kulutused lülitatakse ettevõtte tootmise eelarvesse, mis on koostatud antud plaaniaasta jaoks. Materjalide, töö- ja palgakulud aga võetakse arvesse tehnika, tootmise ja finantsplaani vastavate näitajate väljatöötamisel.

6. Organisatsioonilis-tehniliste abinõude planeerimine

Organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaan (organisatsioonilis-tehniline plaan) on ettevõtte kollektiivi laiaulatuslik tegevusprogramm, mis on suunatud tootmise tehnilise ja organisatsioonilise taseme tõstmisele, toodangu väljalaske suurendamisele, tema kvaliteedi parandamisele, tööviljakuse tõstmisele, omahinna alandamisele ja tootmise rentaablimaks muutmisele. Sisuliselt on see tehnika, tootmise ja finantsplaani väljatöötamise protsessis leitud tootmissiseste reservide ärakasutamise kompleksne plaan. Organisatsioonilis-tehnilise plaani põhiülesanne seisab selles, et kindlustada tehnika, tootmise ja finantsplaani näitajate täitmine ettevõtte kollektiivi loova initsiatiivi maksimaalse ärakasutamise teel.

Organisatsioonilis-tehnilisse plaani kuuluvad: tootmis- ja tehnika-alased ettepanekud, tehnilised täiustused ja leiutused, mida on hakatud välja töötama ja juurutama või mis alles on tunnistatud kasulikeks, samuti ka leiutuse iseloomuga organisatsioonilis-tehnilised abinõud ja ettepanekud, mis kindlustavad ettevõtte tegevuse parandamist ja mida viiakse ellu administratiiv-tehnilise juhtkonna poolt või mida panevad sel eesmärgil ette töölised — tootmisnovaatorid.

Võtame näiteks Sverdlovski Turbiini- ja Mootoritehase organisatsioonilis-tehnilise plaani. Sellel plaanil olid järgmised osad: uue tehnika ja uute tehnoloogiliste protsesside juurutamine, töömahukate protsesside ja käsitsi tehtavate tööde mehhaniseerimine, praagi likvideerimine ja toodangu kvaliteedi parandamine, materjalide kokkuhoid, elektrienergia ja kütteainete kokkuhoid, tootmisvõimsuste suurendamine ja „kitsaskohtade" likvideerimine, töötingimuste ja tootmise organiseerimise parandamine.

Abinõude grupeerimisel ja paigutamisel organisatsioonilis-tehnilises plaanis on oma kindel kord. Organisatsioonilis-tehniliste abinõude klassifitseerimine toimub enamikul juhtudel tehnika, tootmise ja finantsplaani alajaotuste järgi. Kuid sellise klassifikatsiooni puhul võib üks ja seesama abinõu sattuda mitmesse alajaotusse vastavalt tema mõju suunale. Sel juhul peab efektiivsus igas organisatsioonilis-tehnilise plaani alajaotuses olema väljendatud ainult neis mõõtühikutes ja selles osas, mis vastavad antud alajaotusele. See klassifikatsioon garanteerib organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaani kõige täielikuma kooskõlastamise tehnika, tootmise ja finantsplaani teiste osadega.

Realiseerimise koha ja efektiivsuse järgi jaotatakse organisatsioonilis-tehnilised abinõud tsehhi, ettevõtte, tööstusharu ja tööstusharudevahelisteks abinõudeks. Sellest olenevalt koostatakse tsehhide ja kogu ettevõtte organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaanid. Tööstusharude ja tööstusharudevahelised abinõud suunatakse kõrgemalseisvatesse majandusorganitesse nende kasutamiseks tootmisharu või kogu rahvamajanduse ulatuses.

Selleks et koostada organisatsioonilis-tehnilist plaani, tuleb

kõigepealt välja valida abinõud, seejärel teha nende majandusliku efektiivsuse ja realiseerimiskulude arvestus, nimetada vastutavad täideviijad iga abinõu jaoks, määrata kindlaks realiseerimistähtajad, täpsustada materjalide, tööjõu- ja muude ressursside kulunormid vastavalt vastuvõetud abinõudele.

Nagu näitavad rea ettevõtete kogemused, on organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaani projekti koostamisel otstarbekohane organiseerida kompleksbrigaadid. Nende brigaadide tööd suunavad ettevõtete peainsenerid. On tähtis, et organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaani väljatöötamisel oleks sihikindel iseloom. See võimaldab brigaadide jõude koondada kõige tähtsamate küsimuste lahendamisele. Sel eesmärgil tehakse eelnevalt kindlaks iga brigaadi töö põhisuund ja määratakse ära nende abinõude orienteeruv efektiivsus, mida nad peavad välja töötama.

Ühe või teise abinõu efektiivsuse hindamisel, ja järelikult ka selle küsimuse lahendamisel, kas võtta see abinõu plaani või mitte, tuleb lähtuda nii antud ettevõtte huvidest kui ka rahvamajandusliku otstarbekuse kaalutlustest. Üksikud abinõud võivad antud ettevõttes ka mitte anda kokkuhoidu, kuid samal ajal on nad efektiivsed tööstusharu või kogu rahvamajanduse huvide seisukohalt.

Toome näite. Jõutransformaatorite valmistamisel kasutatakse terast, mille hind on 1750 rubla tonn (tinglikult). Kui see teras asendada teise, kallima, kuid kvaliteetsema terasega, mille hind on 2065 rubla (tinglikult), siis sellise transformaatori omahind antud ettevõttes tõuseb. Kuid tarvitajale on paremast terasest valmistatud transformaator kasulikum, sest selle ekspluateerimisel on elektrienergia kaod väiksemad ja on võimalik energiat kokku hoida. Kui näiteks arvestused tõestavad, et toodangu omahinna suurenemine 315 rubla võrra valmistajas-tehases kaetakse kokkuhoiuga tarvitaja juures, siis on selline abinõu rahvamajanduse seisukohalt otstarbekohane.

Enamik organisatsioonilis-tehnilisi abinõusid annab kokkuhoidu, mida võib välja arvestada rahas. Eristatakse kaht rahalise kokkuhoiu liiki: tingaasta kokkuhoid ja kokkuhoid aasta lõpuni.

Tingaasta kokkuhoiu all mõistetakse kokkuhoidu, mida võib saada 12 kuu jooksul abinõu juurutamise momendist alates. Kui arvestamise momendil järgmise aasta toodangu maht on alles kindlaks määramata, siis võetakse selle väljaarvutamise aluseks jooksva aasta sellise ühiku kvartali- või kuutoodang, mille maht oli kõige suurem. Tingaasta kokkuhoiu näitajat kasutatakse abinõule majandusliku hinnangu andmisel.

Aasta lõpuni teostatud kokkuhoiuks nimetatakse kokkuhoiusummat, mida ettevõte võib saada abinõu juurutamise momendist kuni aasta lõpuni. Seda kokkuhoidu tuleb arvesse võtta aasta tootmiseelarve koostamisel ja toodangu omahinna kalkuleerimisel.

Kuid organisatsioonilis-tehniliste abinõude efektiivsust ei saa hinnata ainult rahalise kokkuhoiuga. Mõned neist abinõudest võivad anda efekti, mida rahas pole võimalik väljendada. Nende

hulka kuuluvad näiteks abinõud töötingimuste, sanitaar- ja hügieeniliste tingimuste parandamiseks tootmises ja töötajate kvalifikatsiooni tõstmiseks.

Efektiivsuse väljaarvutamise tulemused näidatakse ära organisatsioonilis-tehnilises plaanis. Kui seda näitajat ei ole, siis ei saa õigesti väljendada abinõude efektiivsust tootmiseelarves, ei saa välja arvestada, kuidas muutuvad töökulu normid pärast nende abinõude juurutamist, ja lõpuks, ei saa määrata ära abinõu juurutamise eest antava preemia suurust.

Enamus organisatsioonilis-tehnilisi abinõusid on juurutamisel seotud kulutustega. Organisatsioonilis-tehniliste abinõude juurutamiseks tehtavad kulutused jaotatakse kapitaalkulutusteks ja toodangu omahinna arvel tehtavateks kulutusteks.

Kapitaalkulutuste all mõistetakse nende vahendite kulu, mis suurendab ettevõtte põhifondide väärtust. Nende kulutuste finantseerimist teostab Tööstuspank vastavalt tiitelnimestikule või ettevõtte fondist kehtiva korra kohaselt. Uue tehnika juurutamisega seotud kulutusi (uute seadmete muretsemiseks, tööprotsesside kompleksseks mehhaniseerimiseks), mida pole kapitaalmahutuste plaanis ette nähtud, võib krediteerida Riigipank. Selliste laenude tasumise tähtajad määratakse kuni kahe-kolme aasta piirides.

Toodangu omahinna arvel tehtavad kulutused on ühekordseks vahendite kulutamiseks antud organisatsioonilis-tehnilise abinõu elluviimiseks, mis ei muuda ettevõtte põhivahendite suurust.

Kuidas ühekordseid kulutusi toodete omahinda lülitada, see sõltub nende kulutuste iseloomust. Mõned neist kuuluvad „tulevaste perioodide kulude" hulka ja need kantakse toodangu omahinda varem kindlaksmääratud summades. Need summad asendatakse seejärel kindla aja jooksul, tavaliselt mitte rohkem kui kahe aasta jooksul. Seda liiki kulutuste hulka kuuluvad näiteks kulutused pikaajaliseks kasutamiseks ettenähtud tööriistade ja seadmete valmistamiseks. Teised kulutused kuuluvad täielikult plaaniperioodi toodangu omahinda (näiteks kulutused seadmete ümberplaneerimiseks).

Ühekordsetest kulutustest tuleb eristada ekspluatatsioonikulud, mis on seotud organisatsioonilis-tehniliste abinõudega, näiteks amortisatsioonieraldised, uute seadmete teenindamise kulud, väljaminekud elektrienergia lisakulutustele, täiendavad kulutused palga osas jne. Neid kulutusi tuleb arvesse võtta abinõude majandusliku efektiivsuse hindamisel.

Kõrvutades organisatsioonilis-tehniliste abinõude juurutamisel saadava kokkuhoiu nende realiseerimiseks vajalike kulutustega on võimalik kindlaks määrata nende kulutuste tasuvuse tähtaega ja anda hinnang nendele abinõudele rahalise kokkuhoiu seisukohalt.

Kokkuhoiu ja efektiivsuse näitaja väljaarvutamise näitena võtame ühe lihtsama abinõu, mille elluviimise tulemuseks on omahinna alanemine. Oletame, et mehaanikatsehhis peab alates 1. septembrist 1956 olema tehtud muudatus ühe

detaili toortüki kujus ja selle detaili valmistamise protsessi tehnoloogias. Arvutus näitab, et selle tagajärjel alaneb ühe detaili omahind 65 kopika võrra. Selle detaili valmistamise tehnoloogilise protsessi muutmiseks on vaja üles seada uus tööpink, mis maksab 50 000 rubla, samal ajal kui varem seda detaili valmistati tööpingil, mis maksis 25 000 rubla. Peale selle kulutati tehniliste seadmete valmistamiseks 5000 rubla, millest 2000 rubla kirjutati juurde 1956. a. toodangu omahinnale. Tingaasta kokkuhoiu määramiseks on vaja teada detailide hulka, mida tuleb valmistada 12 kuu jooksul. Oletame, et ajavahemikul septembrist detsembrini 1956 moodustab nende detailide väljalase keskmiselt 10 000 tükki kuus. Järelikult moodustab nende tinglik väljalase aastas 120 000 tükki (10 000 × 12). Seadmete väärtuse suurenemine tingib amortisatsioonikulude absoluutse suuruse tõusu. 8,7 protsendi juures aastas suureneb amortisatsioonieraldiste suurus 2175 rubla võrra aastas ja 181 rubla 25 kopika võrra kuus.

Nende andmete juures võrdub tingaasta kokkuhoid 75 825 rublaga (0,65 × × 120 000 — 2175).

Kokkuhoid 1956. a. lõpuni moodustab 23 275 rubla (0,65 × 40 000 — 181,25 × × 4 — 2000).

Abinõu elluviimiseks tehtud kulutuste tasuvuse tähtaeg, väljendatuna päevades või aasta osades, määratakse kindlaks sel teel, et kõigi selle abinõu realiseerimiseks tehtud kulutuste summa jagatakse tingaasta kokkuhoiu summaga. Käesoleval juhul moodustavad kulutused 55 000 rubla (50 000 + 5000). Nende tasuvuse tähtaeg on umbes 260 päeva.

Efektiivsuse koefitsient, mille abil hinnatakse abinõu elluviimisest saadud kokkuhoidu, moodustab 1,38 $\left(\frac{75\,825}{55\,000}\right)$.

Organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaani täitmise operatiivset kontrolli teostatakse spetsiaalse arvestuse abil.

Erilist tähelepanu tuleb kontrollimise juures pöörata planeeritud abinõude efektiivsusele. Kokkuhoitud materjalide, energia, kütteaine ja teiste ressursside hulk, samuti toodangu valmistamise töömahukuse vähenemine iga abinõu puhul tuleb kindlaks teha võimalikult kohe pärast juurutamist ja kõrvutada efektiivsusega plaani järgi. Saavutatud efektiivsuse kontrollarvudeks on vastavate töö ja materiaalsete ressursside kulunormide alandamine, mida teostatakse plaani järgi vastavalt sellele, kuidas täidetakse organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaani.

IV PEATÜKK

TOOSTUSETTEVÕTETE PÕHIFONDID JA TOOTMISVÕIMSUSED

1. Põhifondide struktuur ja hindamine

Põhifondide mõiste. Tootmisettevõte võib töötada ainult siis, kui on olemas töövahendid (tööriistad), tööobjektid ja tööjõud. Töövahendite (tööriistade) all mõistetakse neid asju, mille abil inimene avaldab mõju toorainele, materjalidele ja kütteainele. Tööobjektide hulka kuulub aga kõik see, mille suhtes inimene rakendab oma ümberkujundavat tegevust.

Töövahendid ja tööobjektid kokkuvõetuna moodustavad *tootmisvahendid,* s. o. tootmisprotsessi materiaalsed, esemelised elemendid. Tootmisvahendite jaotamine töövahenditeks ja tööobjektideks tuleneb tööprotsessi enda olemusest ja on sellepärast kõigile ühiskondlikele formatsioonidele omane. „... Tootmisvahendid," rõhutas K. Marx, „jagunevad igas tööprotsessis, ükskõik missugustes ühiskondlikes tingimustes see protsess ka toimuks, alati töövahenditeks ja tööobjektiks."[1]

Sotsialistlikes ettevõtetes moodustavad tootmisvahendid nende ettevõtete *tootmisfondid.* Tootmisfondid kujutavad endast niisugust osa sotsialistliku ühiskonna rikkusest, mis võtab osa ühiskonna koguprodukti kujundamisest. Sotsialistlike ettevõtete tootmisfondid väljenduvad nii naturaalses kui ka rahalises vormis ja neid saab rahaliselt hinnata.

Ettevõtte tootmisfondid jagunevad põhifondideks ja käibefondideks. Selle jaotuse aluseks on erinevused töövahendite ja tööobjektide vahel. Neid erinevusi võib esitada järgmisel kujul:

Põhifondid	Käibefondid
1. Võtavad osa paljudest tootmistsüklitest	1. Tarvitatakse 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 (tarbimisvormi)	3. Ei säilita tootmisprotsessis oma naturaalvormi (tarbimisvormi)

[1] *K. Marx,* Kapital, II kd., 1955, lk. 157 (v. k.).

Seega on põhifondid niisugune osa sotsialistliku ettevõtte tootmisfondidest, mis võtab osa paljudest tootmistsüklitest, kannab oma väärtuse valmistootele üle osade kaupa ja säilitab tootmisprotsessis oma naturaalvormi.

Lisaks tööstuse tootmis-põhifondidele on tööstusettevõtetel ka mittetööstuslikud põhifondid. Nende hulka tuleb arvata tehastele (vabrikutele) kuuluvate põllumajanduslike ettevõtete, elamu- ja kommunaalmajandite, klubide jne. põhifondid. Mittetööstuslike põhifondide osa moodustab mõnikord 10—15 protsenti kõigist põhifondidest. Edaspidi käsitleme ainult tööstusettevõtete tootmis-põhifonde.

Tootmis-põhifondide struktuur. Oma naturaalvormi järgi koosnevad ettevõtete tootmis-põhifondid mitmest liigist (rühmast), milledel on erinevad tootmisalased ülesanded.

Ettevõtte tootmis-põhifondide hulka kuuluvad kõigepealt *tootmisseadmed*, s. o. need tootmisriistad, mis võtavad vahetult osa tehnoloogilisest protsessist, sooritavad seda protsessi. Selle põhifondide osa hulka kuuluvad igat liiki töömasinad ja aparaadid, mille abil saab toorainet ja põhimaterjale mehaaniliselt, termiliselt või keemiliselt töödelda — tööpingid, pressid, haamrid, maagitööstuse seadmed, kõrg- ja martäänahjud, valtsimismasinad, elektrikeevitusaparaadid, keemiatööstuse aparaadid, ketrus- ja kudumisseadmed jne. Tootmisseadmed on põhifondide kõige aktiivsem osa, millel on otsustav tähtsus ettevõtte tootmisvõimsuse kindlaksmääramisel.

Tööpingid, masinad ja aparaadid pannakse tööle energiaallika abil. Selle tõttu on tehastel, vabrikutel ja kaevandustel peale tootmisseadmete ka veel *jõuseadmed.* Sellesse rühma kuuluvad primaarsed jõumasinad — aurumasinad, lokomobiilid, diiselmootorid, samuti elektrigeneraatorid, alalise ja vahelduva vooluga töötavad elektrimootorid, jõutransformaatorid jne. See rühm näitab, millisel määral on ettevõte energiaga varustatud.

Tootmis- ja jõuseadmete eri liikide vahel on alaline side. See side toimub ülekandemehhanismide ja transpordivahendite abil, mis peavad tagama tootmises vastastikuse seose ühtse tootmismehhanismi eri lülide vahel. *Ülekandemehhanismide* all mõistetakse kõiki mehhanisme, mille abil antakse edasi mitmesuguseid energia liike (elektri- ja soojusenergiat ning mehaanilist energiat), samuti ka vedelaid ja gaasitaolisi aineid. Sellesse põhifondide rühma kuuluvad järelikult elektri- ja soojusvõrgud, telefoni- ja telegraafivõrgud, transmissioonid, torujuhtmed jne.

Transpordivahendite rühma moodustavad raudteetranspordi ja teiste transpordiliikide põhivahendid — vedurid, platvormid, vagonetid, autod, hobutransport jne.

Käsitledes töövahendite koosseisu, rõhutas K. Marx, et töövahendite hulka tuleb arvata ka „kõik protsessi toimumiseks vajalikud materiaalsed tingimused".[1] Vastavalt sellele kuuluvad tootmis-põhifondide hulka ka tootmishooned ja ehitused.

[1] *K. Marx*, Kapital, I kd., lk. 161—162.

Tootmishoonete rühma kuuluvad kõik hooned, kus tehakse mitmesugust tootmistööd, s. o. põhi- ja abistavate tsehhide, laboratooriumide jne. hooned. Peale selle kuuluvad sellesse rühma ka kõik ruumid, mis teenindavad vahetult tootmist — kontorite, ladude, garaažide, veduri- ja vagunidepoode jne. hooned. Hoonete väärtuse hulka tuleb arvata ka nende sisemised seadeldised (kütte-, veevärgi-, kanalisatsiooni- ja valgustusseadmed).

Suure tootmis-põhifondide rühma moodustavad ka *ehitused.* Ehituste hulka kuuluvad: sillad, estakaadid, kaevud, paisud, tammid, kanalid, maanteed, muldkehad, tunnelid. Sellesse rühma arvatakse ka söekaevandused ja nafta-puuraugud, samuti muud tootmisehitused.

Hoonete ja ehituste tähtsus üldises tootmisprotsessis on üsna suur. Kuigi nad otseselt, vahetult, tootmisprotsessist osa ei võta, ei saaks ilma nendeta tootmisprotsess üldse mitte toimuda, või toimuks siis üsna puudulikult.

Tootmis-põhifondide hulka kuuluvad lõpuks *inventar, tööriistad ja muud põhivahendid:* mitmesugused tööriistad, seadeldised, stantsid, mudelid, laboratooriumi- ja mõõteriistad, majandus- ja kontori-inventar, arvutusmasinad, kirjutusmasinad, tulekindlad kapid jne. Planeerimise ja arvestamise praktikas arvatakse aga põhifondide hulka ainult see inventar ja need tööriistad, mida saab kasutada vähemalt üks aasta ja mille väärtuseks on vähemalt 500 rubla ühiku eest.

Seega koosnevad tootmis-põhifondid praegu kehtiva arvestus- ja statistikasüsteemi järgi seitsmest liigist (rühmast), mis järjestatakse tavaliselt järgmiselt: hooned, ehitused, jõuseadmed, tootmisseadmed, ülekandemehhanismid, transpordivahendid, inventar, tööriistad ja muud põhivahendid.

Põhifondide üksikute liikide vahekord kujundab nende struktuuri, mis sõltub üksikute harude tootmisiseärasustest. Kogu meie tööstuses iseloomustavad põhifondide struktuuri järgmised andmed.

NSV Liidu riikliku tööstuse tootmisfondide struktuur liikide järgi
(aasta alguseks, protsentides kogusummast)

	1955. a.
Tööstuse tootmis-põhifondid — kokku	100
Sealhulgas:	
Hooned	27
Ehitused	25
Jõuseadmed	9
Tootmisseadmed	25
Ülekandemehhanismid	5
Transpordivahendid	6
Inventar, tööriistad jm.	3

Võrreldes möödunud aastate andmetega selgub, et hoonete ja ehituste osatähtsus on mõnevõrra vähenenud, tootmisseadmete osatähtsus aga tõusnud. Kuid tabelist on näha, et 1955. aasta algu-

seks oli hoonetel ja ehitustel tootmis-põhifondide struktuuris ikka veel suur osatähtsus — rohkem kui pool kõigist fondidest. Tootmisseadmed moodustavad aga ainult 25 protsenti kõigist fondidest.

Niisugust vahekorda ei saa tunnistada rahuldavaks. Siin avaldavad mõju vähemalt kaks asjaolu: esiteks see, et konstruktsioonis esinevate liialduste, ehituse industriaalmeetodite nõrga juurutamise ja ehitustööde organiseerimises esinevate puuduste tõttu on hooned ja ehitused läinud ja lähevad veel praegugi kalliks maksma; teiseks aga see, et paljudes tehastes ja vabrikutes kasutatakse tsehhide tootmispinda ikka veel puudulikult. Kõik see ongi põhjuseks, miks hoonete ja ehituste osatähtsus on suur. Ehitustööde odavamaks muutmisega, tootmispindade parema ärakasutamisega, samuti tehnika edasiarenemisega ja tootmise spetsialiseerimisega hakkab hoonete ja ehituste osatähtsus põhifondide koguhulgas langema, tootmisseadmete osatähtsus aga tõusma.

Mitmesuguste tööstusharude ettevõtetes on tootmis-põhifondide struktuur üksteisega võrreldes erinev. Näiteks söekaevandustes ja naftatööstuse ettevõtetes on ehituste osatähtsus märksa suurem kui masinaehitustehastes või tekstiilivabrikutes. Masinaehitustehastes, eriti seal, kus kasutatakse spetsialiseeritud tööpinke, on tootmisseadmete osatähtsus keskmisest tasemest palju kõrgem. Esimeses Riiklikus Kuullaagritehases moodustab näiteks tootmisseadmete osa 65 protsenti kõigist tootmis-põhifondidest.

Üheks tähtsaks ülesandeks, mis seisab tööstusettevõtete töötajate ees, on põhifondide kõigi liikide ärakasutamise edasine parandamine.

On vaja püüda selle poole, et tootmishooneid ja ehitusi kasutataks kõige täielikumalt ja ratsionaalsemalt, kuid muidugi mõista nii, et normaalsed töötingimused ja töökaitse ei saaks mingil viisil kannatada. Paljudes tehastes ja vabrikutes on ikka veel küllaltki palju vaba tootmispinda, kuhu oleks võimalik paigutada täiendavaid seadmeid.

Suurt tootmisalast efekti annab seadmete tootlikkuse tõstmine. Kõik seadmete liigid — tootmisseadmed, jõuseadmed ja ülekandeseadmed — peavad vastastikku olema kindlas proportsioonis ning töötama kõige suurema efektiivsusega. Tööstusettevõtetes on olemas suured reservid nende seadmete ärakasutamiseks.

Järsult on vaja parandada transpordivahendite kasutamist. Transpordivahendid ei ole paljudes ettevõtetes küllaldaselt koormatud. Esineb fakte, kus inventari ja tööriistade ekspluateerimisse suhtutakse ebamajanduslikult. Väärtuslikke kogemusi, mida eesrindlikud ettevõtted on instrumentide töö kestuse ja nende mitmekordse taastamise suhtes omandanud, tuleb kõigis ettevõtetes laialdaselt kasutusele võtta.

NLKP XX kongress juhtis tähelepanu sellele, et tööstuse põhifondide kõigi liikide ärakasutamist on tarvis järsult parandada.

Põhifondide hindamine ja nende varustamine passidega. Põhifondide naturaalvormi määravad suures osas ühe või teise ettevõtte tehnoloogilised iseärasused. Mustmetallurgiatehastes kuuluvad põhifondide hulka kõrg- ja martäänahjud, valtsimismasinad, neid teenindavad seadmed jne. Masinaehitustehastes kuuluvad põhifondide hulka sepa- ja pressimisseadmed, valamisseadmed, metallilõikepingid ja muud seadmed.

Põhifondide analüüs naturaalsete näitajate järgi on ettevõtete töö seisukohalt väga suure tähtsusega, sest see võimaldab kindlaks määrata üksikute tsehhide ja jaoskondade tootmisvõimalusi. Samal ajal, selleks, et arvestada fondide üldist dünaamikat ja kindlaks teha seda osa nende väärtusest, mis valmistootele üle kantakse, arvestatakse sotsialistliku ettevõtte põhifonde nii naturaalsetes näitajates kui ka rahalises, väärtuselises vormis.

Käesoleval ajal hinnatakse ettevõtete põhifonde üldreeglina *algväärtuse järgi.* Sealjuures eraldatakse: a) täielik algväärtus ja b) algväärtus, millest on kulumine maha arvatud.

Esimest liiki hinde majanduslik tähtsus seisab selles, et see näitab, kui palju läks omal ajal maksma põhifondide ehitamine, soetamine, kohaletoomine ja ülesseadmine, teiste sõnadega, kui palju tegelikult kulutati põhifondide loomiseks. Kui näiteks mingisuguse tehase ehitamine läks 1950. aastal maksma 30 miljonit rubla, seadmete, transpordivahendite ja inventari (kaasa arvatud ettevõttesse kohaletoimetamine) väärtus oli 25 miljonit rubla, seadmete monteerimine aga maksis 5 miljonit rubla, siis selle tehase põhifondide täielik algväärtus moodustab 60 miljonit rubla.

Aja jooksul kaotavad põhifondid kulumise tõttu ühe osa oma väärtusest. Oletame, et kuue aasta jooksul kaotasid selle tehase põhifondid keskmiselt 30 protsenti oma väärtusest, s. o. 18 miljonit rubla. Siis moodustab nende väärtus 1. jaanuariks 1957 pärast kulumise mahaarvestamist 42 miljonit rubla.[1] Seda väärtust nimetatakse *põhifondide algväärtuseks, millest on kulumine maha arvestatud.* Selle väärtuse järgi seisab fondide hindamise majanduslik tähtsus selles, et see näitab, missugune osa esialgsetest kulutustest on veel põhifondides antud momendil, s. o. missugust väärtust peavad nad veel valmistoodangule üle kandma. Põhifondide väärtust, millest on kulumine maha arvatud, nimetatakse ka jääkväärtuseks.

Tagades võimaluse saada põhifondide kohta koondandmeid, on põhifondide rahalisel hindamisel ühtlasi see puudus, et ta ei näita fondide tootmisvõimalusi, sealhulgas ei anna ka nende kvalitatiivset iseloomustust. Sellega seoses tuleb rõhutada, et väga tähtis on süstemaatiliselt *varustada põhifondid passidega,* s. o. koostada passid põhifondide iga eri liigi kohta. Pass peab sisaldama põhjaliku, igakülgse tehnilise iseloomustuse seadmete üksikute objektide kohta.

---

[1] Kapitaalremondiks minevate kulutuste küsimust käsitletakse allpool.

Näiteks peab valtsimismasina passist nähtuma masina tüüp, ülesseadmise aasta, masina liinide või rühmade arv, igas liinis või rühmas olevate valtsimisraamide arv ja süsteem, valtside läbimõõt ja pikkus, valtside pöörete arv minutis, reguleerimise piirid jne. Valtsimismasina pass peab samal ajal iseloomustama masinat teenindavaid seadmeid — mootoreid (nende tüüp, võimsus, pöörete arv minutis), kuumutusahjusid (arv, tüüp, kasulik pind), kuumutuskaevusid (rühmade arv ja kuumutuskambrite hulk igas rühmas, kaevude tüüp, kambrite maht) jne.

Viimastel aastatel ei pühenda paljud ettevõtted vajalikku tähelepanu põhifondide ja sealhulgas ka seadmete varustamisele passidega. Moskva tehases „Serp i Molot" ei ole näiteks korralikult vormistatud passe isegi põhiagregaatide kohta. Ometi on nendel passidel suur tähtsus nii põhifondide arvestamisel kui ka ettevõtete, tsehhide ja jaoskondade tootmisvõimsuste kindlaksmääramisel.

NSV Liidu tööstuse põhifondide dünaamika. Tootmis-põhifondide suurenemine on sotsialistliku tootmise lakkamatu kasvu materiaalne alus. Seoses sellega pööravad kommunistlik partei ja Nõukogude valitsus raugematut tähelepanu kapitaalehituse mahu suurendamisele ja sel alusel tööstuse põhifondide pideva ja kiire kasvu kindlustamisele. Suure Isamaasõja eel ületasid tööstuse tootmis-põhifondid (kaasa arvatud ehitus) 1913. aasta taseme rohkem kui kümnekordselt.

Sõja aastail sai meie tööstus rängalt kannatada. Vaatamata sellele olid meie tööstuse tootmis-põhifondid neljanda viisaastaku lõpuks (1950. a.) juba mitte ainult taastatud, vaid ületasid ka 1940. aasta taseme rohkem kui poolteisekordselt. Viienda viisaastaku lõpuks ületas meie tööstus selle näitaja osas 1940. aasta taseme 2,7-kordselt, 1913. aasta taseme aga rohkem kui 29-kordselt.

Eriti kiires tempos kasvasid rasketööstuse ettevõtete põhifondid, mis tõi kaasa põhjaliku muutuse tööstuse tootmisaparaadi harustruktuuris. Praegu moodustavad rasketööstuse tootmis-põhifondid rohkem kui kolm neljandikku kõigist tootmis-põhifondidest. Näiteks moodustas 1955. aasta alguseks NSV Liidu tööstuse tootmis-põhifondides masinaehituse (kaasa arvatud metallitöötlemine) osatähtsus 25 protsenti, elektrijaamade osatähtsus 11 protsenti, mustmetallurgia (kaasa arvatud maagi kaevandamine) osatähtsus 9 protsenti, söetööstuse osatähtsus 8 protsenti, naftatööstuse osatähtsus 7 protsenti, keemia- ning kummi- ja asbestitööstuse osatähtsus 5 protsenti.

Kuuendal viisaastakul kasvavad Nõukogude tööstuse põhifondid veelgi niihästi uute ettevõtete ehitamise kui ka olemasolevate ettevõtete laiendamise ja uue tehnikaga varustamise arvel.

2. Amortisatsioonieraldised tööstuses

Amortisatsiooni mõiste ja amortisatsioonieraldiste arvutamise kord. Selleks, et põhifondid oleksid alati töökorras, vajavad nad süstemaatilist remonti. Kapitaalremondi vajaduse kutsub peamiselt esile asjaolu, et seadmete, hoonete, ehituste, transpordivahendite mitmesuguste liikide üksikutel osadel on erinev funktsioneerimisiga ja neid on vaja sellepärast perioodiliselt asendada. Kapitaalremondi ülesanne seisabki selles, et õigeaegselt asendada põhifondide üksikuid osasid ja elemente ning taastada nende täielik töövõime. Kulud, mis lähevad kapitaalremondi vajadusteks, taastavad põhifondide väärtuse.

Funktsioneerimisea lõpuks on sellel põhifondide osal, mis tootmisprotsessist enam osa ei võta, ainult niinimetatud *likvideerimisväärtus.* Näiteks tööpingi, mis tootmises enam üldse ei funktsioneeri, likvideerimisväärtuseks on tööpingis leiduva metalli väärtus, s. o. väärtus selle tööpingi vanarauaks andmisel. Seega koosnevad põhifondidele tehtavad kulutused kogu nende funktsioneerimisea jooksul algväärtusest pluss kapitaalremondiks minevad kulud ja miinus likvideerimisväärtus.[1]

Kogu see väärtus, mis näitab põhifondide loomiseks ja taastamiseks minevaid kulusid, kandub kogu nende põhifondide funktsioneerimisea jooksul järk-järgult üle valmistootele. Iga-aastase kulumise suurus sõltub muidugi peale selle väärtuse ka veel põhifondide funktsioneerimiseast.

Põhifondide funktsioneerimisiga oleneb reast teguritest: hoonete, ehituste, seadmete konstruktsioonist; materjalist, millest nad on tehtud; tingimustest, milles toimub põhifondide ekspluateerimine; mõningal määral ka nende koormuse astmest; fonde teenindava kaadri kvalifikatsioonist jne. Teoreetiliselt arvestada kõike seda mõju, mida üksikud tegurid põhifondide funktsioneerimiseale avaldavad, on erakordselt raske, ja sellepärast määrab nende tegurite mõjuastme peaaegu alati kindlaks praktika, kogemused.

Iga ettevõte peab süstemaatiliselt eraldama spetsiaalsesse fondi summasid niisuguses ulatuses, mis vastab põhifondide kulumisele. Ettevõtte poolt aasta jooksul eraldatud summad peavad järelikult näitama, kui palju on põhifondid aasta jooksul kulunud. Neid eraldisi nimetatakse *amortisatsioonieraldisteks,* akumuleeruvaid summasid aga *amortisatsioonifondiks.* Amortisatsioonieraldised peavad kogu põhifondide funktsioneerimisea jooksul katma kõik kulud, mida tuleb teha nende loomiseks ja taastamiseks. Vastavalt sellele peavad aastas tehtavad amortisatsioonieraldised võrduma nende kulude summaga, jagatud põhifondide funktsioneerimise aastate arvuga.

---

[1] Likvideerimisväärtust nimetatakse mõnikord ka põhifondide jääkväärtuseks pärast nende funktsioneerimisea möödumist.

Selgituseks toome järgmise näite. Oletame, et mingisuguste seadmete algväärtus on 12 000 rubla, nende seadmete kapitaalremondiks minevad kulud kogu nende seadmete funktsioneerimisea jooksul olid 7000 rubla, seadmete likvideerimisväärtus aga on 1000 rubla. Siis võrdub seadmete loomiseks ja taastamiseks minevate kulude kogusumma 18 000 rublaga (12+7—1). Kui funktsioneerimisiga on 12 aastat, siis peab aasta jooksul tehtavate amortisatsioonieraldiste suuruseks olema 1500 rubla (18 000 : 12).

Aastast amortisatsioonieraldiste suurust, mis on väljendatud protsentides põhifondide algväärtusest, nimetatakse *amortisatsiooninormiks*. Ülaltoodud näites võrdub amortisatsiooninorm:

$$\frac{1500}{12\,000} \times 100 = 12{,}5 \text{ protsenti.}$$

Praktiliselt lähtutakse ettevõttes iga-aastaste amortisatsioonieraldiste arvestamisel selle ettevõtte jaoks kindlaksmääratud põhifondide amortisatsiooninormist.

Põhifondide moraalne kulumine. Seni oli meil juttu ainult põhifondide füüsilisest kulumisest. Kuid, nagu näitas K. Marx, esineb praktikas peale füüsilise kulumise ka niinimetatud moraalne kulumine. Moraalse kulumise olemus seisab selles, et üks või teine seadmete liik, näiteks tööpink, on juba enne oma täielikku füüsilist kulumist teataval määral kaotanud oma väärtust. See väärtuse kaotamine võib toimuda kahel põhjusel: kas sellepärast, et mõne aja järel võidakse selle tööpingi asemele sellesama rahasumma eest üles seada suurema tööjõudlusega ja ökonoomsem tööpink, või siis sellepärast, et teatava aja möödumisel võidakse seda tööpinki toota odavamini kui varem ülesseatut.

Lähtudes sellest, et sotsialistlikus ühiskonnas puudub konkurents üksikute ettevõtete ja tootmisharude vahel, ning samuti ka sellest, et sotsialismi tingimustes võib rahvamajanduses ühe osa moraalselt vananenud seadmetest plaanilises korras suunata põhitehastest vähem vastutavatesse tootmissektoritesse, eitasid mõned majandusteadlased moraalse kulumise olemasolu sotsialistlikus ühiskonnas. See, et plaanimajanduses puudub konkurentsivõitlus ja et riik võib plaani alusel tehnikat ümber jaotada, on muidugi vaieldamatu. Kuid sellest ei saa teha järeldust, nagu ei esineks meil moraalset kulumist. Sotsialismi tingimustes esinev seadmete moraalne kulumine on tingitud järgmistest asjaoludest.

Esiteks, moraalne kulumine sotsialismi tingimustes on tingitud tehnika kiirest arenemistempost. Tegurite hulgas, mis tekitavad masinate moraalset kulumist, tegi K. Marx vahet kahe momendi vahel: ühelt poolt kapitalistide konkurentsivõitlus, teiselt poolt aga tehnika kui niisuguse arenemine. Esimene moment on muidugi mõista kaotanud oma jõu meie tingimustes, teisel momendil on aga sotsialismi tingimustes veelgi suurem tähtsus kui kapita-

lismi tingimustes. Sotsialistlikus ühiskonnas toimub tehniline progress eriti kiires tempos, ja see asjaolu kohustab meie majandusmehi lakkamatult valvama selle järele, et meie tehastes ja vabrikutes asendataks vana tehnikat õigeaegselt uuega, uut tehnikat aga kõige uuemaga.

Teiseks, ei tohi unustada, et tähtsamates kapitalistlikes riikides areneb tehnika majanduse militariseerimise ja suurte kasumite tagaajamise tõttu paljudel aladel ikka veel edasi ja sealjuures küllalt kiires tempos. Selleks, et nendest maadest majanduslikult ette jõuda, peab meil olema uusim tootmistehnika. Nõukogude tehased ja vabrikud peavad julgemalt asendama vana tehnikat, vananenud seadmeid, olgugi et need füüsiliselt võiksid veel mõne aja funktsioneerida.

Kolmandaks, sotsialistlik ühiskond on otseselt huvitatud sellest, et töökulu ja vahendite kulu tooteühiku kohta väheneksid, et tööviljakus pidevalt tõuseks ja toodangu omahind alaneks. Sellepärast ei ole ka tootmiskulude seisukohalt otstarbekas kasutada vananenud, vähetootlikke seadmeid, ekspluateerida neid kuni nende täieliku füüsilise kulumiseni.

Oma kõnes NLKP XX kongressil kritiseeris N. A. Bulganin teravalt „teooriat", mille järgi sotsialismi tingimustes ei olevat moraalset kulumist ja mis tegelikult õigustas rutiini ja konservatismi. Ettevõtete juhtivad töötajad, töölised ja insener-tehniline kaader peavad järjekindlalt ja kõrvalekaldumatult juurutama uut tehnikat, rakendama kõige uuemat tehnoloogiat, pidama järjekindlat tehnilist progressi ettevõtete tähtsaimaks ülesandeks.

Moraalse kulumise fakt tähendab, et põhifondide amortisatsiooninormide arvestamisel on vaja silmas pidada nii põhifondide füüsilise kulumise tähtaega kui ka moraalset kulumist. Tuleb tingimata ka paremini organiseerida ettevõtetes asendatava tehnika ärakasutamist, nii et iga tööpink, iga masin leiaks kõige otstarbekamat rakendamist.

3. Põhifondide remondi organiseerimine

Põhifondide kulumine. Aja jooksul kaotavad põhifondid järkjärgult oma tarbimisväärtust, s. o. kuluvad. Kulumise suurus, järelikult aga ka funktsioneerimise kestus sõltub reast teguritest. Otsustavaks tingimuseks funktsioneerimisea pikendamisel on hea hoolitsus põhifondide eest, nende õige tehniline ekspluateerimine.

Nagu näitavad rohkearvulised uurimised mitmesugustes tootmisharudes, suureneb seadmete kulumine koormuse tõusu tagajärjel märksa väiksemas proportsioonis seadmete tootlikkuse tõusuga võrreldes. Veel rohkem, paljudel juhtudel, kui seadmete teenindamise kvaliteet on kõrge ja kui seadmeid vastavate instrumentidega varustatakse, ei suurenda koormuse kasv ja seadmete tootlikkuse tõus üldse seadmete kulumist.

Väga õpetlikud on selles suhtes meie maa eesrindlike terasesulatajate kogemused. Protsessi intensiivsemaks muutmise teel süstemaatiliselt lühendades sulatamise aega, on parematel terasesulatajatel samal ajal ka ahjude remontide vaheline periood kõige pikem. Niisamuti on ka eesrindlikel treialitel ja freesijatel, kes rakendavad metalli lõikamisel kiir- ja jõumeetodeid, tööpingid üldreeglina paremas olukorras ja peavad kauemini vastu kui paljudel teistel töölistel, kes ekspluateerivad oma tööpinke keskmise, tavalise kiirusega.

Ülalöeldust on selgesti näha, et ka siis, kui pidada silmas amortisatsiooni suurust valmistoodangu ühiku kohta, on otstarbekas püüda kõigiti suurendada seadmete koormust (tootlikkust), kusjuures muidugi on samal ajal vaja ka paremini hoolitseda seadmete eest ja paremini nende järele valvata.

Põhifondide kulumine leiab aset ka neil juhtudel, kui nad on tegevuseta. Hooned ja ehitused lagunevad ka siis, kui neid üldse ei ekspluateerita, masin vananeb ja roostetab ka sel ajal, kui ta ei tööta. Niisugune fondide kulumine, mis leiab aset nende tegevusetuse tõttu, ei ole tüüpiline meie ettevõtetele, sest nad ei tunne tootmisvõimsuste kroonilist vähemkasutamist, mis on omane kapitalistlikele ettevõtetele. Sellest hoolimata on üksikutes meie ettevõtetes ikka veel palju seadmeid, mis pikemat aega seisavad tegevuseta ja mida ei ole veel üldse üles seatud. See aga vähendab sotsialistliku tootmise arengutempot.

Põhifondide remondi organiseerimine. Üheks kõige tähtsamaks põhifondide heas korras hoidmise vormiks on nende õigeaegne ja kvaliteetne remont, mille eesmärgiks on säilitada põhifondide tootlikkust ja pikendada nende funktsioneerimisiga.

Praegu rakendatakse enamikus ettevõtetes *plaanilise ennetava remondi* süsteemi. See süsteem eeldab kolme remondiliiki: kapitaalremonti, keskmist ja jooksvat remonti.

Kapitaalremondi all mõistetakse tavaliselt niisugust suure remondi liiki, mis on seotud kõigi kulunud osade ja detailide asendamisega ja mis harilikult eeldab seadmete täielikku lahtivõtmist, puhastamist ja kontrollimist.

Suur tähtsus põhifondide normaalseks funktsioneerimiseks on ka *keskmisel* remondil, mis kapitaalremondiga võrreldes eeldab vähem keerukate tööde teostamist. Keskmise remondi peamiseks ülesandeks on seadmete profülaktiline ülevaatus ja võrdlemisi lihtne remont selleks, et vältida avariisid, katkiminekut, seadmete tootlikkuse vähenemist.

Kapitaalremonti ja keskmist remonti võib ja tuleb paljudel juhtudel ära kasutada seadmete *moderniseerimiseks*. Vahe remondi ja moderniseerimise vahel on selles, et remondid peavad taastama seadmete tootlikkuse, kuna moderniseerimine peab tõstma seadmete tootlikkust.

Mis aga puutub *jooksvasse* remonti, siis eeldab see veelgi lihtsamaid remonditöid, mis on seotud põhifondide igapäevase ekspluateerimisega. Näiteks hoonete osas võib jooksev remont olla nende valgendamises, purunenud klaaside asendamises, elektrivõrgu väikeses korrastamises jne.; seadmete juures võib

jooksev remont seista väikeste defektide kõrvaldamises, üksikute väikeste osade asendamises, kusjuures ei ole vaja tervet masinat lahti võtta.

Plaanilise ennetava remondi süsteem näeb ette kapitaalremondi, keskmise ja jooksva remondi kindlat vaheldumist, samuti seadmete süstemaatilisi ülevaatusi. See vaheldumine hõlmab remonditsüklit, mille all mõeldakse ajavahemikku ühest kapitaalremondist teiseni.

Metallilõikepinkide jaoks rakendatakse näiteks järgmist remonditsükli struktuuri[1]:

$$K — Ü — J — Ü — J — Ü — K_1 — Ü — J — Ü — J — Ü — K_1 — Ü — J — Ü — J — Ü — K,$$

kus K on kapitaalremont, K_1 — keskmine remont, J — jooksev remont ja Ü — ülevaatus. Remonditsükli kestus on siin kindlaks määratud viiele aastale.

Järelikult tuleb viie aasta jooksul teha üks kapitaalremont, kaks keskmist ja kuus jooksvat remonti ning üheksa ülevaatust. Sealjuures, kui jooksva remondi töömahukust lugeda ühikuks, on keskmine remont 3, kapitaalremont aga 6 ühikut; teiste sõnadega, keskmine remont nõuab 3 korda, kapitaalremont aga 6 korda rohkem töökulu kui jooksev remont.

Põhifondide remondi edukaks läbiviimiseks on väga tähtis organiseerida tagavaraosade ja detailide tootmist tsentraliseeritud korras. See teeb remondi märksa lihtsamaks ja odavamaks, kuna ettevõttel ei ole siis vaja primitiivselt ja suurte kuludega valmistada endale kõike seda, mis on vajalik remondiks.

See, et enamikus ettevõtetes on olemas tüüppõhimäärus plaanilise ennetava remondi ühtse süsteemi kohta, ei tohi mingil määral vähendada ettevõtete töötajate initsiatiivi võitluses remondi läbiviimise edasise täiustamise eest. Vastavalt sellele, kuidas seadmete ekspluateerimine paraneb ja remonttööde tehnoloogia täieneb, peab remondi töömahukus, kestus ja maksumus vähenema.

Põhifondide, sealhulgas ka seadmete eest hoolitsemine ning nende olukorra tähelepanelik jälgimine peab toimuma mitte ainult remondi kujul, vaid seda tuleb teha iga päev kogu fondide ekspluateerimise perioodi vältel. Tehaste, kaevanduste ja vabrikute eesrindlikud töölised hoolitsevad eeskujulikult seadmete eest. See võimaldab neil pikendada seadmete remontidevahelist funktsioneerimisiga ning saavutada kõrgeid näitajaid seadmete tootlikkuse alal.

Remonttööde finantseerimine ettevõttes. Kapitaalremont taastab põhifondide väärtuse. Vastavalt sellele arvestatakse ka amortisatsioonieraldisi niiviisi, et põhifondide funktsioneerimisea lõpuks kataksid amortisatsioonieraldised nii põhifondide algväär-

[1] „Masinaehitusettevõtete tehnoloogiliste seadmete plaanilise ennetava remondi ühtne süsteem (tüüppõhimäärus)", Mašgiz, Moskva, 1955 (v. k.).

tuse kui ka kapitaalremondiks minevad kulud, mida on tehtud põhifondide kogu funktsioneerimisea jooksul.

Kapitaalremondi finantseerimise alalise allika loomiseks määrati 1938. aastal amortisatsioonieraldiste keskmistes normides teatav kindel osa assigneeringuid kapitaalremondi vajadusteks. Näiteks rasketööstuse ettevõtetes määrati keskmiseks amortisatsiooninormiks 5,6 protsenti, sealhulgas põhifondide kapitaalremondi vajadusteks 2,4 protsenti. Metsatööstuses määrati vastavalt 6,0 protsenti ja 3 protsenti jne.

Järgnevatel aastatel, seoses materjalihindade ja veotariifide muutumisega, sealhulgas ka remondiks kasutatavate materjalide hindade muutumisega, tehti amortisatsiooninormides ja kapitaalremondi normides mõningad muudatused. Käesoleval ajal on kapitaalremondiks minevate amortisatsioonieraldiste keskmisteks normideks määratud mustmetallurgia ettevõtete jaoks 2 protsenti amortiseeritavate põhifondide aasta keskmisest väärtusest, elektrijaamade jaoks 2,2 protsenti, transpordimasinatööstuse ettevõtete jaoks 2,4 protsenti, üldmasinatööstuse ettevõtete jaoks 2,9 protsenti, ehitusmaterjalide tööstuse ettevõtete jaoks 3,2 protsenti jne.

Kapitaalremondiks tehtavate eraldiste kindlate normide sisseseadmisel on määratu suur praktiline tähtsus, sest see loob kindla finantsilise baasi nende väga tähtsate tööde läbiviimiseks.

Amortisatsiooninormid, sealhulgas ka kapitaalremondi vajadusteks, määravad ettevõtetele kindlaks igal aastal vastavad kõrgemalseisvad majandusorganisatsioonid. Näiteks Esimesele Kuullaagritehasele on Kuullaagritööstuse Peavalitsus 1956. aastaks määranud keskmiseks amortisatsioonieraldiste normiks 5,91 protsenti, nendest kapitaalremondi vajadusteks 2,6 protsenti.

Ettevõtted eraldavad summasid amortisatsioonifondi kahes osas: üks osa amortisatsioonieraldistest, mis on määratud väljalangenud põhifondide asendamiseks uue kapitaalehituse teel, kantakse ettevõtte poolt iga kuu Tööstuspanka, teine osa amortisatsioonieraldistest, mis on määratud kapitaalremondiks, kannab ettevõte oma arvele Riigipanka. Sellelt arvelt kulutatakse kapitaalremondi summasid niisuguses ulatuses, nagu see on kapitaalremondi kohta kinnitatud aasta- ja kvartaliplaanides ette nähtud.

Erinevalt kapitaalremondist kulutatakse keskmiseks ja jooksvaks remondiks vajalikke summasid tootmiseelarvest ja kantakse toodangu omahinna arvele.

Iga liiki remondi hoolikal läbiviimisel on põhifondide õigeks ekspluateerimiseks suur tähtsus. Sellepärast tuleb remondi õigeaegsele ettevalmistamisele ja kõigi remonttööde kõrgekvaliteedilisele läbiviimisele pühendada kõige tõsisemat tähelepanu. Pärast remonti, eriti aga pärast kapitaalremonti ja keskmist remonti, on vaja põhifondid hoolikalt vastu võtta. See suurendab vastutust remondi kvaliteedi eest, samuti ka seadmete seisukorra eest pärast remonti.

4. Ettevõtete tootmisvõimsused ja nende arvutamise põhimõtted

Tööstusettevõtete tootmisvõimsuste mõiste. Põhifondid iseenesest on elutud. Nad elustuvad ainult siis, kui neid ühendatakse tööjõuga. Tööjõu ja tootmis-põhifondide ühendamine määrab ära ettevõtte, tsehhi, jaoskonna tootmisvõimsuse. Ettevõtte (tsehhi, jaoskonna) tootmisvõimsuse all mõistetakse nende maksimaalset võimet toodangu väljalaskmiseks. Tootmisvõimsuse koguselist väljendust, s. o. tema suurust iseloomustab maksimaalne hulk kindla nomenklatuuriga toodangut, mida võib aasta jooksul valmistada, kasutades selleks kõige täielikumalt ära (vastavalt ettevõtte töö kindlaksmääratud režiimile) põhifonde, rakendades progressiivset tehnoloogiat ja eesrindlikke töö organiseerimise meetodeid, seadmete tootlikkuse progressiivseid norme ning likvideerides „kitsaskohti".

Tootmisvõimsuse suurust ei tohi mõista kui mingisugust piiri, maksimumi, mis on jäädavalt kindlaks määratud. See on muutuv suurus. Tehnika arenemisega, uute ja täiuslikumate tehnoloogiliste protsesside juurutamisega, tootmise parema organiseerimisega ja kaadri kvalifikatsiooni tõusuga, samuti tehnika kasutuselevõtmise alal tehtud edusammudega suureneb põhifondide tootlikkus, järelikult suureneb ka ettevõtte, tsehhi, jaoskonna tootmisvõimsus.

Ettevõtte tootmisvõimsus väljendub tavaliselt selle ettevõtte poolt valmistatava toodangu naturaalsetes näitajates. Näiteks määratakse kaevanduse tootmisvõimsus kindlaks kaevandatava söe tonnides, naftatööstuse ettevõtte tootmisvõimsus nafta tonnides, autotehase tootmisvõimsus autode arvus, tsemenditehase tootmisvõimsus tsemendi tonnides, riidevabriku tootmisvõimsus riide meetrites. Peale naturaalsete mõõtühikute võidakse tootmisvõimsuse suuruse kindlaksmääramisel kasutada ka tingühikuid. Näiteks vaguniehitustehaste tootmisvõimsust võidakse väljendada kaheteljelistes vagunites, traktoritehase võimsust aga 15-hobujõulistes traktorites.

Vastavalt sellele määrab ka tsehhide ja jaoskondade tootmisvõimsuse kindlaks nende poolt väljalastav toodang. Näiteks martääntsehhi tootmisvõimsust mõõdetakse terase tonnides, valtsimistsehhi tootmisvõimsust valtsmetalli tonnides, valutsehhi tootmisvõimsust — kõlbliku metallivalu tonnides, teatavaid masinaosasid või detaile valmistava tsehhi tootmisvõimsust — nende osade või detailide arvus, ketrustsehhi tootmisvõimsust — kedruse tonnides.

Uksikutel juhtudel, kui tehas laseb välja mitut liiki toodangut (spetsialiseerumata masinaehitustehas, keemiakombinaat), võib tootmisvõimsust iseloomustada mitme naturaalse näitajaga või siis mingisuguse ühe näitajaga, millega võrrutatakse teised toodanguliigid. Tuleb tunnistada ebaõigeks, kui ettevõtte või tsehhi võimsust mõõdetakse väljalastava toodangu rahalises väljenduses või normtundides, sest need näitajad ei anna küllalt täpset ettekujutust toodangu hulgast, mida see ettevõte (tsehh) võib valmistada.

Võimsuse kindlaksmääramisel aluseks võetava toodangu nomenklatuur ja sortiment tehakse kindlaks ettevõtte tootmisprogrammi põhjal, mis on kinnitatud kõrgemalseisva organi poolt.

Tootmisvõimsuse lähteandmed ja selle väljaarvutamise kord. Tootmisvõimsuse väljaarvutamisel on suur tähtsus, sest see on üks peamisi põhjendusi, millele tugineb ettevõtete, tsehhide ja jaoskondade tootmisplaanide kindlaksmääramine. Eriti lubamatu on tootmisvõimsuste vähendamine, mis toob kaasa madaldatud tootmisplaani kindlaksmääramise, ettevõtte sisemiste reservide puuduliku ärakasutamise ja ettevõtte töö kvaliteedi näitajate halvenemise.

Tootmisvõimsuste väljaarvutamisel eri tootmisharudes, ettevõtetes ja isegi tsehhides on oma spetsiifilised iseärasused, mis on tingitud tehnoloogiliste protsesside iseloomust. Valutsehhi võimsuse väljaarvutamisel on muidugi vaja hoopis teistsuguseid näitajaid kui ketrus- või valtsimistsehhi võimsuse väljaarvutamisel. Kuid kõigis nendes arvutamistes on palju ühist.

Iga tehase, tsehhi, jaoskonna tootmisvõimsuse määravad kindlaks peamiselt järgmised neli näitajate rühma: 1) põhifondide ja eeskätt just seadmete koosseis; 2) antud fondide töö režiim, tööaja fond; 3) valmistatava toodangu nomenklatuur ja selle toodangu töömahukus; 4) seadmete tootlikkuse progressiivsed normid.

Tõepoolest, selleks et ühe kudumistsehhi tootmisvõimsust kindlaks määrata, on tarvis teada, kui palju ja missugused kudumismasinad on selles tsehhis, kui palju tunde need masinad aastas töötavad, missugust riiet nad valmistavad ja missugune on nende tootlikkus. See määrabki kindlaks lähteandmed, mis peavad tootmisvõimsuse lõplikul arvutamisel käepärast olema.

Konkretiseerime neid andmeid näitega selle kohta, missuguses korras arvutatakse välja martääntsehhi tootmisvõimsus.[1] Tsehhi tootmisvõimsus määratakse kindlaks iga martäänahju võimsuse väljaarvutamise alusel. Väljaarvutamine algab sellest, et üksikasjaliselt ja igakülgselt iseloomustatakse iga martäänahju eraldi ja tsehhi põhijaoskondade seadmete kogu koosseisu. Edasi antakse tähtis koht ahju ööpäevase tootlikkuse kindlakstegemisele. Selleks arvutatakse eelnevalt välja sulatamise keskmine kestus tundides, ühe sulatise kaal, kõlbliku sulatise hulk ja keskmine töömahukuse koefitsient terasemarkide rühmade järgi.

Järgmine väljaarvutamise etapp on seotud tegelike ööpäevade kindlaksmääramisega, millal ahjud aasta jooksul töötavad. Selleks jäetakse kogu kalendriajast välja: a) ahju kapitaalremondiks kulutatavate ööpäevade arv (kui kapitaalremonti teostatakse plaaniaastal), b) ööpäevade arv, millal ahi külmalt seisab (külma remonti läbi viiakse), ja c) ööpäevade arv, millal ahi kuumalt seisab. Võttes ahju planeeritud tootlikkuse ööpäevas kindlaksmääratud sortimendi järgi ja korrutades seda töö-ööpäevade arvuga, tehakse kindlaks ahju aastane tootmisvõimsus.

Pärast martäänahju tootmisvõimsuse väljaarvutamist kontrollitakse tsehhi põhijaoskondade koormust. Arvutamine viiakse lõpule sellega, et töötatakse välja abinõud tootmisvõimsuse täieliku ärakasutamise kindlustamiseks.

Tootmisvõimsuste väljaarvutamise põhiprintsiibid. Tootmisvõimsuste väljaarvutamisel lähtutakse põhifondide kõige efek-

[1] Esitatakse vastavalt juhenditele martäänahjude tootmisvõimsuse kindlaksmääramise korra kohta Mustmetallurgia Ministeeriumi ettevõtetes.

tiivsemast ärakasutamisest, arvestades sealjuures kõiki sisemisi tootmisreserve. Tootmisvõimsus peab orienteeruma eesrindlikele tehnilistele normidele, lähtuma tehnika pidevast täiustamisest, kaadri kvalifikatsiooni tõstmisest, tootmise täiustamisest. Tootmisvõimsuse väljaarvutamisel ei tohi teha mingisuguseid mahaarvamisi eeldusega, et tootmise materiaalses ja tehnilises varustamises võivad esineda häired, et uute tehnoloogiliste protsesside kasutuselevõtmisega on raskusi, et toodangupraak, võimalikud seisakud jne. tekitavad kadusid.

Enne kui asuda tootmisvõimsuse väljaarvutamisele, tuleb arvesse võtta kõik ettevõttes olemasolevad seadmed, sealhulgas ka rakestamata seadmed. See, et mõnedes ettevõtetes on kõlblikud komplektsed, veel rakestamata seadmed, moodustab nende ettevõtete tootmisvõimsuse suurendamise otsese reservi. Kui aga see ettevõte neid seadmeid ei vaja, siis tuleb need kindlaksmääratud korras üle anda ja ettevõtte bilansist maha kanda.

Tootmisvõimsuse väljaarvutamisel võetakse arvesse niihästi kõik tsehhides olemasolevad seadmed kui ka need uued rakestatavad seadmed, mida tuleb plaanilisel aastal ekspluatatsiooni anda. Seejuures ei võeta võimsuse väljaarvutamisel arvesse reservseadmeid, mis on ette nähtud remonteeritavate seadmete asendamiseks (ministeeriumi poolt kinnitatud komplekteerimisandmiku piirides), samuti ka remondi-, instrumendi- ja teiste abistavate tsehhide seadmeid (kui need ei ületa ministeeriumi poolt kindlaks määratud norme).

Edasi peab tootmisvõimsuse väljaarvutamine ette nägema uusima tehnika rakendamist, progressiivse tehnoloogia kasutuselevõtmist, eesrindlike töömeetodite laialdast kasutamist ja tootmise organiseerimise täiustamist. Tootmise tehniline progress võimaldab vähendada töökulu toodangu valmistamisel, suurendab tööviljakust ja aitab sellega kaasa ettevõtte poolt ajaühiku jooksul valmistatava toodangu hulga suurenemisele. Täpne, kõigis üksikasjus läbimõeldud tootmisprotsessi organiseerimine võimaldab likvideerida igasugused seadmete seisakud, lühendada tootmistsükli kestust, harmooniliselt ühendada eri liiki seadmete tööd.

Sama tähtis on nõue, et võimsuse väljaarvutamisel ei rakendataks seadmete kasutamise keskmisi norme, vaid *progressiivseid* norme, mis arvestavad tootmise eesrindlaste stabiilseid saavutusi. Tinglikult võib planeerimise juures stabiilseteks saavutusteks lugeda paremaid näitajaid, mida on saavutanud 20—25 protsenti töölistest, kes töötavad ühesugustes tootmisprotsessides, või 20—25 protsenti parematest agregaatide tootlikkuse näitajatest, mis on saavutatud kolme parema kuu jooksul ettevõtte, tsehhi, jaoskonna või agregaadi töö viimasel aastal.

Tootmisvõimsuse väljaarvutamisel ei tohi joonduda niinimetatud „kitsaskohtade" järgi, mille all mõeldakse tsehhi ennast või tsehhi jaoskonda, 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. Juhtivate seadmete all mõistetakse neid seadmeid, mille abil tehakse tehnoloogilise protsessi põhioperatsioone või kõige töömahukamaid operatsioone.

Mehaanikatsehhides on põhilisteks seadmeteks sageli treipingid, valutsehhides aga sulatusahjud jne. Keemiatehase tornväävelhappetsehh koosneb näiteks greiferseadeldisest, transportööridest, ahjudest, ahjuventilaatoritest, skreeperseadeldisest, elektrifiltritest, külmutuskambritest, pumpadest ja tornist. Tähtsamateks seadmeteks on ahjud ja tornid. Võimsuse väljaarvutamisel tuleb põhilisteks seadmeteks lugeda kas ahjud või tornid, olenevalt sellest, millel neist on suurem tootlikkus.

Valtsimistsehhides on peale valtsimismasinate veel mitmesugust tüüpi kuumutusseadeldised (ahjud, kaevud), lõikeseadeldised (käärid, saed), kerimismasinad, õgvendamismasinad, lõõmutusahjud, puhastus- ja koorimisseadeldised jne. Võimsuse väljaarvutamisel on vaja siin lähtuda valtsimismasinatest.

Mõnedes tsehhides, näiteks monteerimistsehhides, kui on tegemist toodete statsionaarse montaažiga, arvutatakse tootmisvõimsus mitte seadmete järgi, vaid teise teguri järgi, millel on võimsuse jaoks esmajärguline tähtsus — tootmispinna järgi.

Juhtiva tsehhi, kelle järgi ettevõtte tootmisvõimsus kindlaks tehakse, määravad ära tootmise konkreetsed tingimused, tootmise tehnoloogia ja organisatsioon. Ühes tehases võib selleks olla mehaanikatsehh, teises tehases valutsehh, riidevabrikus — kudumistsehh jne. Ettevõtte võimsuse väljaarvutamisel tuleb ühe või teise tsehhi väljavalimist juhtivaks tsehhiks vastava ministeeriumiga kooskõlastada.

Kuivõrd ettevõtte eri tsehhide tootmisvõimsus, tsehhide piirides aga eri jaoskondade tootmisvõimsus ei ole tavaliselt ühesugune, ja et tootmisvõimsuse suurus, nagu ülal juba märgitud, määratakse kindlaks juhtiva tsehhi või juhtivate seadmete järgi, siis on vaja kõrvaldada tootmise „kitsaskohad" ning tõsta need juhtivate tasemele. Seda tehakse mitmesugusel viisil. Teatud juhtudel saab „kitsaskohti" likvideerida näiteks seadmete moderniseerimise teel.

Näiteks läks Moskva Piduritehases võrdlemisi lihtsate seadeldiste kasutuselevõtmisega ja seadmete moderniseerimisega korda tõsta treipinkide, revolver- ja freespinkide tootlikkust 18—20 protsenti. Esimeses Riiklikus Kuullaagritehases suurenes viienda viisaastaku jooksul toodangu hulk seadmeühikult 88 protsenti, peamiselt seadmete moderniseerimise arvel.

„Kitsaskohtade" likvideerimisel on efektiivseks vahendiks tootmise spetsialiseerimine ja koopereerimine. Vähendades ühel ja samal töökohal tehtavate tööde nomenklatuuri, tõuseb seadmete tööaja ärakasutamise aste, sest seadmeid ei ole enam vaja nii sagedasti ümber korraldada, samuti aitab niisugune tööde nomenklatuuri vähendamine juurutada tootmisse spetsiaalseid seadeldisi ja instrumente, mis elustöö kulu operatsioonide läbiviimiseks märksa vähendavad. Mõnel juhul saab „kitsaskohti" likvideerida

sel teel, et suurendatakse vahetustega töötamist nendes kohtades, või siis antakse osa töid üle tsehhi teistele jaoskondadele või sama ettevõtte teistele tsehhidele tehasesisese koopereerimise korras.

Ettevõtte tootmisvõimsuse tõstmise tähtsaks vahendiks on *töömahukuse vähendamine toodangu valmistamisel.* Ühtede ja samade seadmete puhul on toodangu väljalase seda suurem, mida väiksem on toodangu valmistamise töömahukus.

Kui varem näiteks kulutati mingisuguse toote valmistamiseks tuhat masinatundi, siis juhul, kui selle toote valmistamise töömahukust vähendatakse 10 protsenti, s. o. 900 masinatunnile, võib samade seadmetega valmistada 11,1 protsenti rohkem tooteid. On selge, et töömahukuse võimaliku vähendamise arvessevõtmine toodangu valmistamisel on samuti üks põhilisi nõudeid ettevõtte võimsuse arvutamisel.

Seega tuleb tootmisvõimsuste väljaarvutamisel lähtuda kõigi rakestamata seadmete maksimaalsest kaasatõmbamisest tootmisprotsessi, „kitsaskohtade". likvideerimisest, seadmete kasutamise progressiivsetest normidest, arvestades sealjuures uue tehnika juurutamist, tootmise ratsionaalsest organiseerimisest ja valmistatavate toodete töömahukuse vähendamisest.

Tootmisvõimsuste lõplikul väljaarvutamisel võetakse arvesse ka eri tootmisettevõtete spetsiifilisi tingimusi. Ketrusvabrikus näiteks arvutatakse tootmisvõimsus ketrustsehhide, s. o. vabriku põhitsehhide (need on ka lõpptsehhid) läbilaskevõime järgi. Keerukam on see väljaarvutus aga masinaehitustehases. Siin oleks ebaõige pidada võimsuse lõplikuks kriteeriumiks väljalaskva tsehhi (või tsehhide) läbilaskevõimet, sest see võib mõnel juhul olla tehase „kitsaskohaks". Sellepärast tehakse masinaehitusettevõtetes arvutust üksikute jaoskondade ja tsehhide järgi. Seejärel võrreldakse saadud tulemusi, ja ettevõtte võimsuse lõplikul kindlaksmääramisel lähtutakse juhtivate tsehhide läbilaskevõimest.

Tootmisvõimsuste liigid ja nende otstarve. Tehakse vahet tootmisvõimsuste kolme liigi (näitaja) vahel: algusvõimsus, lõpuvõimsus ja aasta keskmine võimsus.

Algusvõimsuse all mõistetakse tavaliselt ettevõtte (tsehhi) tootmisvõimsust plaaniperioodi alguseks. Kui näiteks 1956. aasta lõpul arvutatakse välja tootmisvõimsus 1957. aastaks, siis loetakse algusvõimsuseks ettevõtte võimsus 1. jaanuariks 1957. Algusvõimsus näitab, missugused tootmisvõimalused olid (või saavad olema) ettevõttel plaaniperioodi alguseks.

Lõpuvõimsuseks nimetatakse ettevõtte (tsehhi) tootmisvõimsust plaaniperioodi lõpuks (või sellele järgneva perioodi alguseks). Ülalesitatud näites on lõpuvõimsuseks ettevõtte võimsus 1. jaanuariks 1958. Lõpuvõimsus näitab, missugused võimalused on ettevõttel plaaniperioodi lõpuks.

Aasta keskmiseks võimsuseks nimetatakse võimsust, mis on ettevõttel (tsehhil) keskmiselt kogu plaaniperioodi jooksul, näiteks keskmiselt kogu 1957. aasta jooksul. Aasta keskmise võim-

suse kindlaksmääramiseks tuleb algusvõimsusele juurde lisada aasta keskmine võimsuse juurdekasv ja maha arvata aasta keskmine võimsuse väljalangemine.

Aasta keskmine võimsuse juurdekasv omakorda määratakse kindlaks kasutusele võetud võimsuse ja plaaniperioodis olevate töökuude arvu korrutisega, mis on jagatud 12-ga.

Kui näiteks elektrijaamas tuleb 1. juunil käiku lasta turbiin võimsusega 50 000 kilovatti ja 1. septembril teine turbiin võimsusega 25 000 kilovatti, siis on selles elektrijaamas aasta keskmiseks võimsuse juurdekasvuks:

$$\frac{50\,000 \times 7 + 25\,000 \times 4}{12} = 37\,500 \text{ kilovatti.}$$

Analoogiliselt arvutatakse välja ka aasta keskmine võimsuse väljalangemine, ainult selle vahega, et siin väljalangev võimsus korrutatakse nende kuude arvuga, mille jooksul seda võimsust ei kasutatud kuni aasta lõpuni.

Ettevõtte aasta keskmise võimsuse näitajat kasutatakse toodangu aastaväljalaskega võrdlemiseks.

5. Abinõud tootmisvõimsuste suurendamiseks ja paremaks ärakasutamiseks

Tootmisvõimsuste suurendamine on tähtis rahvamajanduslik ülesanne. Seda ülesannet ei saa lahendada ainult uue kapitaalehituse läbiviimisega, mis tagab põhifondide ja sealhulgas ka seadmetepargi kasvu. Suurt osa tootmisvõimsuste suurendamisel võivad etendada ka tehaste ja vabrikute kollektiivid seadmete moderniseerimisega ja põhifondide parema ärakasutamisega.

Tootmisvõimsuste parema ärakasutamise majanduslik efektiivsus. Tootmisvõimsuste parema ärakasutamise otseseks tulemuseks on tootmise mahu suurenemine, kusjuures põhifondide suurus jääb muutmatuks. Kokkuvõttes suureneb toodangu väljalase põhifondide 1000 rubla kohta. Võimsuste parem ärakasutamine vähendab ka vajadust uute kapitaalmahutuste järele, sest et teatav osa toodangu plaanilisest juurdekasvust tuleb kasutuselolevatelt põhifondidelt saadava toodangu suurendamise arvel.

Tootmisvõimsuste parem ärakasutamine ja tööviljakuse tõstmine on teineteisega kõige tihedamalt seotud. Tootmisprotsesside mehhaniseerimise kõrge taseme puhul määrab tööliste tööviljakuse suures ulatuses ära tööliste poolt teenindatavate masinate ja tööpinkide tootlikkus. Näiteks kõrg- ja martäänahjude parema ärakasutamisega tõuseb kõrgahjutööliste ja terasesulatajate tööviljakus, metalli kiirema töötlemisega tõuseb treialite, freesijate ja puurijate tööviljakus, aukude kiirema puurimisega tõuseb puurijate brigaadide tööviljakus jne.

Real juhtudel tagab tootmisvõimsuste parem ärakasutamine samaaegselt ka tooraine, materjalide, kütteaine ja elektrienergia

kokkuhoiu. Näiteks hapniku kasutamine martäänahjudes suurendab agregaatide tootlikkust, kuid vähendab sealjuures järsult kütteaine ja isegi täidise mõnede komponentide erikulu. Tootmisvõimsuste parem ärakasutamine võimaldab lõpuks lühendada tootmistsükli kestust ja kiirendada käibevahendite käibivust.

Kõik see kokkuvõttes võimaldab alandada toodangu omahinda ja tõsta ettevõtte rentaablust.

Selle tulemusena, et meil arendatakse laialdast võitlust tehnilise progressi eest, tehnoloogiliste protsesside ratsionaliseerimise ja töölisklassi kultuurilise ning tehnilise taseme tõstmise eest, on Nõukogude tööstuses tootmisvõimsuste ärakasutamine märksa paranenud.

Näiteks oli mustmetallurgias kõrgahjude kasuliku mahu ärakasutamise koefitsient 1913. aastal 2,3 m^3 1 tonni sulatatud malmi kohta, 1955. aastal aga oli see 0,8 m^3. See tähendab, et 1955. aastal sai meie maa kõrgahju igalt kuupmeetrilt peaaegu 3 korda rohkem malmi kui 1913. aastal. Martäänahjudes suurenes seadmete tootlikkus veelgi rohkem. Kui 1928. aastal oli ööpäeva keskmiseks terasehulgaks martäänahjude põrandapinna ühelt ruutmeetrilt 2,09 tonni, siis 1955. aastal oli see juba 6,55 tonni. Seega suurenes ajavahemikul 1928. aastast kuni 1955. aastani terasehulk rohkem kui kolmekordseks.

Märksa on paranenud seadmete ärakasutamine ka teistes tööstusharudes. Söetööstuses on suurenenud söe kuutoodang ühe soonimismasina kohta. Naftatööstuses on tunduvalt suurenenud puurimise kiirus kuus ühe puurimismasina kohta. Masinaehituses on suurenenud lõikekiirus. Puuvillavabrikutes on tuhande värtna tunnitootlikkus suurenenud 538 kilogrammnumbrilt 1940. aastal 638 kilogrammnumbrini 1955. aastal, ühe kudumismasina tunnitootlikkus aga 9729 koelõngalt 10 592 koelõngani. Sama ajavahemiku jooksul on villatööstuses tuhande värtna tunnitootlikkus suurenenud 388 kilogrammnumbrilt 500 kilogrammnumbrini, ühe kudumismasina tunnitootlikkus aga 4081 koelõngalt 4859 koelõngani jne.

Kuid tööstusettevõtetes on ikka veel olemas suuri reserve tootmisvõimsuste paremaks ärakasutamiseks. Paljudes tehastes on suurel hulgal rakestamata ja tegevuseta seadmeid. Sageli esineb seadmete seisakuid. Üksikute agregaatide, tööpinkide ja masinate tootlikkus jääb tunduvalt maha parematest näitajatest, mida tootmisnovaatorid on sel alal saavutanud.

Nende reservide mobiliseerimine tootmisvõimsuste ärakasutamise järsu parandamise eesmärgil on suure rahvamajandusliku tähtsusega üritus. Partei XX kongress oma direktiivides kuuenda viie aasta plaani kohta kohustas kõiki majandus- ja parteiorganisatsioone „tagama toodangu väljalaske märgatav suurenemine olemasolevates ettevõtetes tööviljakuse tõstmise, olemasolevate tootmisvõimsuste parema ärakasutamise, vananenud seadmete moderniseerimise ja asendamise, „kitsaskohtade" likvideerimise, samuti ettevõtete rütmilisema töö ja toodangu ühtlase väljalaske organiseerimise, materjalide ja tehnikaga varustamise ning tootmise planeerimise parandamise teel".

Tootmisvõimsuste parem ärakasutamine on üheks otsustavaks teguriks tootmise ulatuse suurendamise ülesannete täitmisel kuuendal viisaastakul. Nii tuleb kuuenda viie aasta plaani kohta antud direktiivide kohaselt kindlustada seda, et NSV Liidu tööstuses tootmise parema organiseerimise ja olemasolevate tootmis-

võimsuste koormuse suurendamise arvel saadaks terast vähemalt 47 protsenti viie aasta jooksul ettenähtud kogu terasetoodangu juurdekasvust, malmi 35 protsenti, rafineeritud vaske 42 protsenti, tsinki 47 protsenti, sütt 35 protsenti, metallilõikepinke 65 protsenti, autosid 55 protsenti, traktoreid 69 protsenti, tsementi 32 protsenti, aknaklaasi 86 protsenti jne.

NSV Liidu Riikliku Plaanikomisjoni arvestuste järgi tuleb 1960. aastal nende allikate arvel saada vähemalt 7 miljonit tonni malmi, 11 miljonit tonni terast, 70 miljonit tonni sütt, umbes 100 000 traktorit, rohkem kui 10 miljonit tonni tsementi, 42 miljonit paari nahkjalatseid jne. Selleks, et niisugust toodanguhulka oleks võimalik saada uutelt ettevõtetelt, tuleks ehitada rohkem kui 10 kõrgahju ja 35 martäänahju, rajada 200 söekaevandust, 2 traktoritehast, 17 tsemenditehast ja 8 jalatsivabrikut, mis nõuaks kulusid paljude miljardite rublade ulatuses. See rõhutab veel kord, kuivõrd suur tähtsus on tootmisvõimsuste paremal ärakasutamisel.

Tootmisvõimsuste ärakasutamise näitajad. Tehakse vahet mitme tootmisvõimsuste ärakasutamise näitaja vahel.

Põhiliseks ja kõige üldisemaks neist on *tootmisvõimsuse tegeliku ärakasutamise koefitsient,* mis saadakse sel teel, et tehakse kindlaks suhe ühelt poolt teatava ajavahemiku kestel valmistatud toodangu ja teiselt poolt selle toodangu vahel, mida oleks saadud tootmisvõimsuse täieliku ärakasutamise korral.

Kui näiteks martääntsehhi aasta keskmiseks võimsuseks on ette nähtud 300 000 tonni terast, tegelikult aga laskis tsehh toodangut välja 270 000 tonni, siis võimsuse ärakasutamise koefitsient on 0,9. See näitab, et tsehhis on olemas olulisi tootmisvõimsuste reserve.

Uute ettevõtete suhtes kasutatakse tavaliselt projekteeritud võimsuse ärakasutamise näitajat; projekteeritud võimsuseks on tehase võimsus, mis on nõutavas korras kinnitatud projektis ette nähtud.

Tootmisvõimsuse ärakasutamist iseloomustab ka põhifondide ja peamiselt just seadmete koormuse tase.

Real juhtudel võib kasutada *tootmis-põhifondide iga tuhande rubla kohta tuleva kogutoodangu väljalaske* näitajat, mis sisuliselt võimaldab võrrelda põhifondide dünaamikat kogutoodangu dünaamikaga. Tuleb siiski pidada silmas, et see näitaja ei saa toodangu ja põhifondide väärtuses esineva erinevuse tõttu olla niisuguseks näitajaks, mis võimaldaks võrrelda võimsuste ärakasutamise taset mitmesugustes tootmisharudes. Kuid ka selle näitaja võrdlemisel rea aastate jooksul ühes ja samas tootmisharus tuleb arvestada muutusi väljalastava toodangu nomenklatuuris.

Edasi on tähtsaks näitajaks *tootmispinna ühelt ruutmeetrilt saadava toodangu hulk.* Toodangu hulk võib seejuures väljenduda kas naturaalühikutes (tonnides, tükkides, meetrites), või siis rahalises väljenduses. Kui tsehh või ettevõte laseb välja ainult üht liiki toodangut, siis kasutatakse naturaalseid näitajaid, mitme-

suguse toodangu korral aga kasutatakse selle toodangu rahalist väljendust, mis pole nii näitlik.

Tootmispinna ühelt ruutmeetrilt saadava toodangu hulga suurendamine sõltub peamiselt kahest tegurist: tsehhis olevate seadmete asetusest ja seadmete tootlikkusest. Sellest järeldub, et selle näitaja parandamiseks tuleb esiteks püüda tsehhis seadmeid kõige otstarbekamalt asetada, et oleks võimalik tagada tootmispinna 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 tsehhis olemasolevate seadmete ühikud oleksid maksimaalse tootlikkusega.

Kõige levinumaks tootmisvõimsuste ärakasutamise näitajaks on *põhiseadmete ärakasutamise koefitsient* nii tootlikkuse järgi kui ka seadmete töö aja järgi.

Paljude seadmete tootlikkuse võib kindlaks määrata väljalastava toodangu hulga või nende seadmete abil ammutatava toodangu hulga järgi, mida saadakse ajaühiku vältel. Söekombaini või soonimismasina ärakasutamise määra üle otsustatakse selle järgi, kui palju sütt saadakse kuus seadmete üksuse kohta; kõrgahju tootlikkuse näitajaks on kõrgahju kasuliku mahu ärakasutamise koefitsient, martäänahju puhul on selleks põrandapinna ühelt ruutmeetrilt saadava terase hulk, aurukatla puhul soojenduspinna ühelt ruutmeetrilt saadava auru hulk; väävelhappetorni suhtes kasutatakse ööpäevas torni ühelt kantmeetrilt kilogrammides saadava väävelhappe hulga näitajat; ketrusvabrikus iseloomustab seadmete tootlikkust kedruse väljatöötamine 1000 värtna kohta kilogrammnumbrites ühe tunni jooksul jne.

Rea seadmete liikide alal on raske kindlaks määrata nende tootlikkust sel teel, et otseselt võrreldakse nende poolt valmistatud toodangut. Treipinkide, freespinkide, puurimismasinate ja teiste metallilõikepinkide tootlikkust näiteks ei saa paljudel juhtudel kindlaks määrata sõltuvalt nende poolt töödeldud detailide arvust. Kui üks või teine tööpink enam-vähem ühesuguse aja jooksul laseb välja ühte ja sedasama detaili, siis võib see olla tootlikkuse mõõdupuuks. Teisiti on lugu aga siis, kui tööpingil valmistatakse palju erisuguseid detaile. Asjaolu, et need detailid on oma konfiguratsioonilt, pinnalt ja kaalult erinevad, ei võimalda neid enam mõõtühikuna kasutada.

Täiesti vastuvõtmatu on ka see, kui metallilõikeseadmete tootlikkust määratakse kindlaks töödeldud metalli tonnide arvu järgi. Mingisuguse raske detaili puhul võidakse teha ülesandeks võtta kõigest 2—3-millimeetrine laast, kuna kergema detaili puhul, vastupidi — võtta 5—8-millimeetrine laast. On selge, et töödeldud metalli kaal või metall-laastu kaal ei saa masina tootlikkust iseloomustada.

Metallitöötlemisseadmete ärakasutamist hinnatakse kompleksselt nende ärakasutamise järgi ajas ja võimsuse järgi. Seda meetodit rakendatakse laialdaselt iga liiki masinate ja agregaatide suhtes, sest see võimaldab analüüsida seadmete koormust üksikute tegurite järgi.

Seadmete ühiku tootmisaja kogufond määratakse kindlaks kalendriajaga, s. o. teatavas ajavahemikus olevate tundide arvuga. Aasta kalendriaeg on näiteks võrdne 8760 tunniga (365 × 24).

Kuid rea tööstusharude ettevõtetes ei tööta seadmed kogu aasta läbi ega täielikult 24 tundi ööpäevas. Suurem osa ettevõtteid töötab kuus päeva nädalas. Peale selle, vastavalt kindlaksmääratud režiimile, töötavad paljud tehased ja vabrikud ööpäevas mitte kolme vahetusega, vaid kahe vahetusega, igaüks 8 tundi, s. o. 16 tundi ööpäevas, mõnikord aga vähemgi. Sellepärast tuleb kõigepealt kindlaks määrata seadmete aja plaaniline fond antud ettevõttes. Selleks on vaja tingimata arvesse võtta kindlaksmääratud tööreżiimi. Kui ettevõtte jaoks on kehtestatud kahe vahetusega töö režiim (s. o. 16 tundi tavalistel tööpäevadel ja 12 tundi puhke- ja pidupäevaeelsetel päevadel), siis on aastas ühe masina töö fondiks:

$$252 \times 16 + 55 \times 12 = 4692 \text{ tundi.}$$

Plaanilise ajafondi arvutamiseks tuleb samuti silmas pidada, et seadmed vajavad teatavat aega remondiks. Aega, mis tehnika praeguse taseme, seadmete õige ekspluateerimise ja nende eest hea hoolitsuse juures kulub seadmete plaanilise ennetava remondi läbiviimiseks, tuleb kanda planeeritavate vaheaegade hulka. Seejuures on vaja arvestada, et seadmete kapitaalremonti ei tehta iga aasta, jooksvat remonti ja suurema osa keskmisest remondist võib aga teha vabal kolmanda vahetuse ajal ja üldistel puhkepäevadel.

Kui kalendriajast maha arvestada kõik planeeritavad vaheajad seadmete kasutamises, siis järelejäänud aeg moodustab seadmete töö plaanilise kestuse.

Kuid tegelikult seadmed iga kord kogu selle aja ei tööta. Vahetuse jooksul võib mõnikord esineda plaaniväliseid seisakuid, mis võivad tekkida mitmesugustel põhjustel. Näiteks seadmete seismajäämist võib põhjustada mitteõigeaegne tooraine ja materjalide etteandmine töökohale, avarii või seadmete katkiminek, tehnilise dokumentatsiooni puudumine, tööriistade puudumine ja rida teisi organisatsioonilisi häireid. Kui plaanilise töö ajast maha arvata kõik mitteplaneeritavad seisakud, siis saame seadmete tegeliku töö aja.

Järgmine kadude liik seadmete kasutamises on seotud sellega, et seadmed ei tööta alati tootlikult. Mittetootlikku tööd võivad samuti esile kutsuda mitmesugused tegurid. Kui mõni osa toodangust, mis on valmistatud antud tööpingil, osutub praagiks, siis praaktoodangu valmistamiseks kulutatud aeg kujutab endast tööaja kadu. Mittetootlikult kulutatud ajaks tuleb lugeda ka aega, mida on vaja selleks, et detailide mehaanilisel töötlemisel maha võtta liigset metalli. Näiteks kui mingisugune detail treiti välja 24-millimeetrise läbimõõduga varvast, selle asemel et kindlaks-

määratud tehnoloogia kohaselt oleks tulnud seda välja treida 20-millimeetrise läbimõõduga varvast, siis aeg, mis kulutatakse 4-millimeetrise liigse metalli mahavõtmiseks, on mittetootlik aeg. Kui seadmete tegeliku töö ajast maha arvata mittetootliku töö aeg, siis saame seadmete tootliku (kasuliku) töö aja.

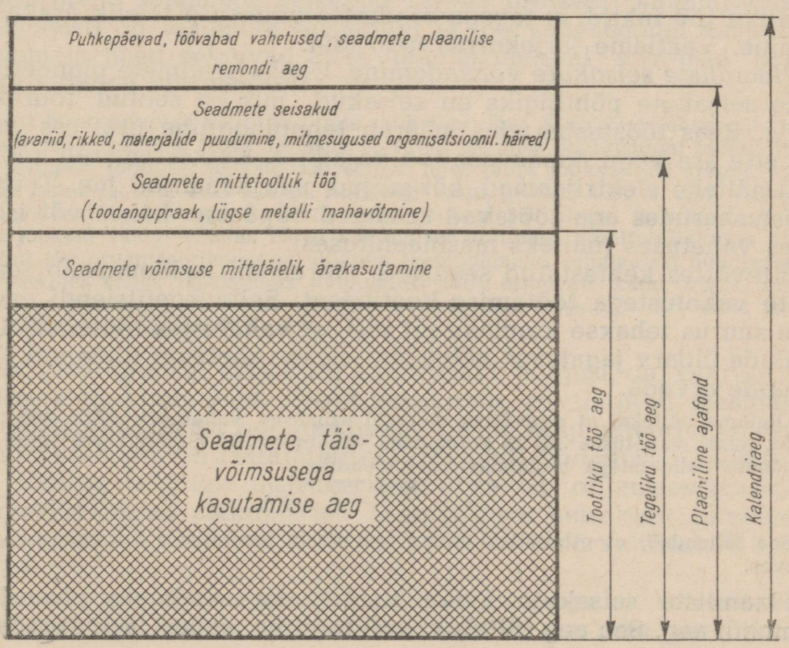
Kõiki ülalmainitud kadusid võib lugeda seadmete kasutamises esinevate ajakadude hulka. Rööbiti sellega esineb seadmete kasutamises sageli ka *võimsusekadusid*. Näiteks tööpinkide võimsuse mittetäielikku kasutamist põhjustab väiksem lõikekiirus, mis omakorda võib tuleneda ebaõigest instrueerimisest, töölise mitteküllaldasest kvalifikatsioonist, seadmete halvast seisukorrast, tööriistade ebaõigest teritamisest jne. Võimsuse mittetäieliku ärakasutamise faktide hulka loetakse tinglikult ka abiaja liigsed kaod, s. o. detailide seadmiseks ja kinnitamiseks, detailide mõõtmiseks jne. kulutatava aja liigsed kaod. Tööpingi võimsuse mittetäielik ärakasutamine võib lõpuks tingitud olla ka tema gabariitide puudulikust ärakasutamisest.

Kui tööpingi kasuliku töö ajast maha arvata võimsuse mittetäieliku ärakasutamisega seoses olevad kaod, siis näitab see vahe seadmete efektiivse töö aega.

Ülalesitatut võib graafiliselt kujutada järgmiselt:

SEADMETE ÄRAKASUTAMISE BILANSS

(metallilõikepinkide näite põhjal)



See bilanss võimaldab kindlaks määrata seadmete ärakasutamise näitajaid ja ette näha abinõusid tootmisvõimsuste paremaks ärakasutamiseks.

Tehakse vahet kahe näitaja vahel: *seadmete ekstensiivse koormuse koefitsiendi ja seadmete intensiivse koormuse koefitsiendi* vahel.

Esimene nendest kujutab endast suhet seadmete kasuliku töö tegeliku aja ja seadmete plaanilise töö aja vahel. See koefitsient iseloomustab seadmete plaanilise ajafondi ärakasutamist. Teine näitaja on suhe ühelt poolt seadmete töö aja jooksul tegelikult valmistatud toodangu hulga ja teiselt poolt toodangu maksimaalse hulga vahel, mida oleks tulnud valmistada sama perioodi jooksul. See koefitsient iseloomustab seadmete võimsuse ärakasutamist. Nende kahe näitaja korrutis annab seadmete ärakasutamise üldise koefitsiendi, koondkoefitsiendi.

Toome järgmise näite. Tööpink peab töötama kindlaksmääratud režiimi kohaselt iga päev 16 tundi, tegelikult aga töötas ta 14 tundi. Sellel tööpingil tuleb normi järgi igas tunnis valmistada kaks detaili, järelikult tööpingi kasuliku töö — 14 tunni jooksul — 28 detaili; tegelikult aga valmistati ainult 24 detaili. Sel juhul on tööpingi ekstensiivse koormuse koefitsient: $14 : 16 = 0{,}88$, intensiivse koormuse koefitsient aga $24 : 28 = 0{,}86$.

Tööpingi ärakasutamise üldine koefitsient on: $0{,}88 \times 0{,}86 = 0{,}75$.

Esitatud seadmete bilansist nähtub, et ettevõtte tootmisvõimsuse maksimaalseks ärakasutamiseks on vaja: a) viia miinimumini plaanilised seadmete seisakud ja likvideerida plaanivälised seisakud, b) kaotada igasugused tööpinkide ja agregaatide mittetootliku töö faktid, c) tagada seadmete võimsuse täielik ärakasutamine. Vaatleme järjekorras neid teid.

Plaaniliste seisakute vähendamine. Üheks seadmete planeeritavate seisakute põhiliigiks on seisakud, mis on seotud töörežiimiga. Reas tööstusharudes määrab tehnoloogiline protsess juba ise ette ära kogu ööpäevase töö vajaduse. Katkestamatult töötavad näiteks elektrijaamad, kõrgahjud, martäänahjud jne. Teistes tööstusharudes aga töötavad seadmed ööpäevas kahes või isegi ühes vahetuses (näiteks masinaehituses).

Ettevõttes kehtestatud seadmete töörežiimi iseloomustab seadmete vahetustega töötamise koefitsient. Selle koefitsiendi arvuline suurus tehakse kindlaks sel teel, et vahetustes töötanud tööpinkide üldarv jagatakse kõige suuremas vahetuses töötanud tööpinkide arvuga.

Oletame näiteks, et ettevõttes töötasid esimeses vahetuses kõik 400 tööpinki, teises vahetuses 350 ja kolmandas vahetuses 250 tööpinki. Sel juhul on seadmete vahetustega töötamise koefitsiendiks:

$$\frac{400 + 350 + 250}{400} = 2{,}5.$$

See tähendab, et ettevõttes töötas iga masin keskmiselt 2,5 vahetust ööpäevas.

Plaaniliste seisakute hulka kuulub ka seadmete plaanilise remondi aeg. See aeg sõltub kahest tegurist: sellest, kui sagedasti

peatatakse seadmed remondiks (ehk teiste sõnadega, remondivahelisest perioodist) ja nende peatamiste kestusest. Seadmete remondiks peatamise sagedus määratakse plaanilise ennetava remondi graafiku järgi, võttes arvesse seadmete kõige õigemat ekspluateerimist. Mis aga puutub remondi kestusesse, siis määratakse selleks minimaalne hädavajalik aeg, arvestades sealjuures õigeaegset remondiks ettevalmistamist ja tema täpset, kõigis üksikasjus läbimõeldud organiseerimist. Paljudes tehastes ja vabrikutes on omandatud kasulikke kogemusi remondi kiire ja kvaliteetse läbiviimise alal. Need kogemused peavadki olema remondi kestuse väljaarvutamise aluseks.

Plaaniväliste seisakute likvideerimine. Tootmisvõimsuse suuri kadusid ettevõtetes põhjustavad plaanivälised seisakud. Tuleb silmas pidada, et operatiivne arvestus ei näita alati õigesti seadmete seisakute suurust. See on seletatav sellega, et tavaliselt arvestatakse ettevõtetes seadmete seisakuid, mille kestus on üle 15 minuti. Peale selle fikseeritakse paljudel juhtudel tööpinkide ja agregaatide seisakuid ainult töölise teadaande põhjal. Sellepärast ei hõlma seadmete seisakute kohta käivad aruandeandmed kaugeltki täielikult neid tegelikke kadusid, mis esinevad tootmisvõimsuste ärakasutamises.

Märksa täpsemalt näitab seadmete tööaja tegelikke kadusid tööpäeva fotografeerimine. Seda laadi vaatlused näitavad, et paljudes tehastes ja vabrikutes on seadmete töö tegelik kestus vahetuse jooksul $6^1/_2$—7 tundi; see tähendab, et üksikutes ettevõtetes moodustavad seadmete seisakud 12—20 protsenti kalendriajast.

Sagedasti on seadmete seisakutel ja töö vaheaegadel varjatud iseloom ja need selguvad alles tähelepanelikul vaatlusel ning tunnitoodangu võrdlemisel.

Suurt huvi pakuvad vaatlused, mis viidi läbi ühes Kuibõševi tehase „Avtotraktorodetal" tsehhis. Need näitasid, et varva treimise 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. Need kõikumised treipingi tunnitootlikkuses olid tingitud töö organiseerimises ja töökoha teenindamises esinevatest puudustest. Likvideerides selles jaoskonnas tööpinkide töös esinevad kaod, võiks tema tootlikkus suureneda vähemalt 15—20 protsenti, ilma et selleks tarvitseks teha mingisuguseid kulusid.

Üks plaaniväliste seisakute tähtsamaid põhjusi on avariid ja seadmete katkiminekud. Need omakorda on tingitud masinate eest mitterahuldavast hoolitsemisest, nende ekspluateerimise eeskirjade osalisest täitmatajätmisest, remondi hooletust läbiviimisest, tööliste tehnilise instrueerimise halvast organiseerimisest, tootmisdistsipliini rikkumisest. Plaaniväliste seisakute likvideerimise ülesanne nõuab, et kõik need puudused kõrvaldataks kiires korras.

Edasi on seadmete seisakute põhjusteks paljudes ettevõtetes plaani täitmisel esinev „tormamine", mis ei ole ikka veel likvi-

väärtuste kulutuste suurusest sõltub teatavasti suurel määral tsehhide poolt valmistatava toodangu omahinna tase.

Materiaalsete väärtuste kokkuhoid tsehhides on nende tegevuse kvaliteedi tähtis näitaja, isemajandamise tulemuste näitaja. Igale isemajandavale tsehhile määratakse kindlaks nende materiaalsete väärtuste kulunormid, mida ta oma tootmistegevuses kasutab. Tsehhi üldine plaaniline tooraine, materjalide ja muude väärtuste vajadus, mis on arvestatud tooteühiku ja valmistatavate toodete üldarvu kohta ettenähtud kulunormide alusel, näitab seda limiiti, mille põhjal tsehhile antakse laost (laoruumist) välja vastavat liiki materiaalseid väärtusi tema tootmisprogrammi tagamiseks. Rublaga kontrolli teostamiseks ja tsehhiomahinna arvutamiseks arvestatakse materiaalsete väärtuste kulutusi ka rahalises väljenduses — hulgi- või arvestushindades nii tooteühiku kui ka kogu toodangu väljalaske kohta.

Suur tähtsus isemajandavate tsehhide tootmis- ja majandusliku tegevuse iseloomustamiseks on tööjõu ja palga näitajatel. Nende näitajate planeerimine ja arvestus toimub tsehhides konkreetsetest tingimustest olenevalt, kuid tavaliselt arvutatakse toodang ühe töölise kohta, tööliste arv, nende palgafond ja ühe töölise keskmine palk. Mõned ettevõtted ei määra tsehhidele antavates plaaniülesannetes (muuhulgas tsehhikulude plaanis) kindlaks insener-tehniliste töötajate, teenistujate, noorema teenindava personali ja valvurite arvu ega palgafondi, vaid piirduvad sellega, et teevad neile teatavaks koosseisude nimestiku nende töötajate kategooriate alal. Nende töötajate tegeliku arvu ja nende palga kohta peetakse arvestust kõigi tsehhide osas, kuid peamiselt tsentraliseeritud korras. Arvestusandmete kõrvutamine koosseisude nimestikuga võimaldab ettevõtetel sel juhul teostada kontrolli töötajate arvu, palga ja palgafondi üle iga tsehhi ja töötajate kategooriate järgi.

Tsehhide kulud tootmisprotsessi teenindamiseks, põhifondide korrashoidmiseks ja remondiks ning muud kulud planeeritakse ja arvestatakse eri kirjete järgi tsehhikulude koosseisus.

Peale nende näitajate, mis iseloomustavad isemajandavate tsehhide kulusid rahalises väljenduses (materiaalsete väärtuste kulu, tööliste palk ja tsehhikulud), kasutatakse suurtes tsehhides ka niisugust üldistavat töö kvaliteedi näitajat, nagu seda on kogu toodangu, tooteühiku või tööde normtunni omahind. See küsimus, missuguste tsehhide järgi, missuguse toodanguliigi või töönäitaja (komplekt, sõlm, tonnide, meetrite jne. arv) kohta ning missuguste kulukirjete ja -liikide osas tuleks arvutada tsehhiomahinda, lahendatakse ettevõtetes mitmeti, konkreetsetest tingimustest olenevalt.

Kogemused näitavad, et toodangu omahinna näitajad on otstarbekohane kindlaks määrata kõige suurematele, juhtivatele tsehhidele ja kinnise tootmistsükliga tsehhidele, kusjuures omahinna sisse tuleb võtta ainult need kulud, mis sõltuvad tsehhi

deeritud, samuti toodete liiga suur nomenklatuur, mille tõttu on raske tootmist täpselt organiseerida. Tööpingid ja agregaadid seisavad sageli ka veel sellepärast, et tootmisprotsessi teenindamine on halvasti organiseeritud: puuduvad vajalikud tooraine-, materjalide ja kütteaineliigid, ei anta materjale töökohale õigeaegselt ette, tööriistad ei ole valmis varutud, esineb viivitusi piirnevast jaoskonnast detailide etteandmisel, ei anta õigeaegselt välja tellimusi ja jooniseid jne.

Seadmete üksikute rühmade plaanivälised seisakud on sageli tingitud ka sellest, et üksikute tsehhide ja jaoskondade läbilaskevõimalused ei ole omavahel kooskõlastatud, et ettevõtetes on olemas „kitsaskohti" seadmete ühe liigi alal ja võimsuste ülejääke teiste liikide alal.

Plaaniväliseid seisakuid tekitavate põhjuste analüüsist on selgesti näha, et peamised abinõud nende likvideerimiseks seisavad selles, et on vaja paremini hoolitseda seadmete eest, organiseerida ettevõtte täpset ja rütmilist tööd graafiku järgi, maksimaalselt arendada tootmise spetsialiseerimist ja juurutada töö voolumeetodeid, likvideerida „kitsaskohad", paremini organiseerida ettevõtete, tsehhide ja töökohtade varustamist materjalide ja tehnikaga, kõvendada töödistsipliini ja tehnoloogilist distsipliini.

Seadmete mittetootliku töö likvideerimine. Üheks peamiseks seadmete mittetootliku töö põhjuseks on toodangupraak. Tootmise tehnilise taseme tõus ja tööliste kvalifikatsiooni paranemine loovad tingimused praagi järsuks vähenemiseks. Kuid veel praegugi on toodangupraak reas tootmisharudes küllaltki suur. Näiteks moodustavad ainuüksi liidulise alluvusega tööstusettevõtetes toodangupraagist tekkinud kahjud iga aasta mitu miljardit rubla.

Praagi peamisteks põhjusteks on nõrk tehnoloogiline distsipliin, mis väljendub kindlaksmääratud tehnoloogilisest režiimist mittekinnipidamises, tehnilise kontrolli mitterahuldav organiseerimine, tehnilise dokumentatsiooni ja mõõtmismajanduse halb seisund paljudes ettevõtetes.

Metallitehastele on erakordselt tähtsaks probleemiks *toorikute ja sepiste liigse suuruse vähendamine,* mis tagab mehaanikatsehhide tootmisvõimsuse järsu tõusu. Seoses sellega, et valutsehhid, samuti sepa- ja pressimistsehhid on eesrindlike, moodsate seadmetega puudulikult varustatud, lasevad nad sageli välja toorikuid ja sepiseid, mille kaal on 1,5—2 korda suurem kui detaili puhaskaal. Näiteks on tööpingi „ДИП-200" detailide toorikute kaaluks 3300 kilogrammi, kuna selle tööpingi puhaskaal on kõigest 2000 kilogrammi. See tähendab, et iga tööpingi tootmisel tuleb laastudena maha võtta 1,3 tonni metalli.

Metallikadude vähendamiseks ja paljude tööpingiseadmete vabastamiseks tuleb toorikuid lähendada maksimaalselt valmisdetailide mõõdetele ja konfiguratsioonile. See annab väga suurt majanduslikku efekti.

Tüüpiline on järgmine fakt. Podolski mehaanikatehases koosnes süstikukaitse (õmblusmasina detail) töötlemine 63 operatsioonist. Kui hakati seda detaili valmistama täppisvalu meetodi alusel, siis vähenes seoses sellega operatsioonide arv 36-le, hoiti kokku 80 protsenti metalli, vähendati toote töömahukust 32 protsenti, vabastati 44 protsenti seadmeid ja 40 protsenti tootmispinda.

Paljud detailid, mis on valmistatud täppisvalu või külmjämendamise meetodil, on niivõrd täpsed, et neid pole enam üldse vaja mehaaniliselt töödelda. Kõik see näitab, et mehaanikatsehhide läbilaskevõime tõstmiseks on olemas suured võimalused.

Seadmete võimsuse kasutamise parandamine. Kõigi tööstusharude ettevõtetes on olemas suured reservid masinate ja agregaatide tootlikkuse tõstmiseks. Nende reservide mobiliseerimise otsustavaks teguriks on eesrindliku tehnoloogia juurutamine ja tehnoloogiliste protsesside intensiivistamine. Mustmetallurgia tehastes näiteks tagab protsesside täielik automatiseerimine kõrgahjude tootlikkuse tõusu umbes 10 protsenti. Terasesulatustsehhides annab automatiseerimine veelgi suuremat efekti, tõstes martäänahjude tootlikkust 15 protsenti ja isegi rohkem.

Suurt efekti tootmisprotsesside intensiivistamisel must- ja värvilise metallurgia alal annab hapniku kasutamine; eriti efektiivne on hapniku kasutamine martääntsehhides, kus see tagab ahjude tootlikkuse tõusu 20—30 protsenti ja rohkem. Martäänahjude tootlikkuse tunduvat tõusu tagavad ka terasesulatamise kiirmeetodid.

Kõrgahjutsehhides saab protsessi intensiivistada sel teel, et kõrgahju suudmes kasutatakse kõrgendatud gaasirõhku. Magnitogorski metallurgiakombinaadi kogemused kinnitavad, et ahjusuudmes 0,7—0,9 atü rõhu kasutamine suurendab kõrgahjude tootlikkust umbes 7—8 protsenti.

Masinaehituses on üheks peamiseks tööpingipargi tootlikkuse tõstmise teeks lõikekiirežiimi rakendamine. Näiteks on meie maal eesrindlikud treialid viinud lõikekiiruse tuhande meetrini minutis ja rohkemgi. Ometi aga ei ulatu keskmine lõikekiirus paljudes ettevõtetes isegi 100 meetrini minutis. Keskmise lõikekiiruse suurendamise arvel võiks metallilõikeseadmete tootmisvõimsust märksa tõsta.

Kiirlõike eesrindlike kogemuste igakülgse levitamise seisukohalt on väga tähtsaks ülesandeks tõsta lõikeriistade kvaliteeti ning masinaehitustehastes laialdaselt kasutada kõrge tootlikkusega mineraalkeraamilisi tööriistu.

Keemiatehastes on võimalik tootmisprotsesse tunduvalt intensiivistada ja vastavalt sellele agregaatide tootlikkust tõsta sel teel, et rakendatakse mitmesuguseid katalüsaatoreid, samuti suurendatakse rõhku ja temperatuuri, mille juures reaktsioonid toimuvad.

Üheks tähtsaks tootmisvõimsuste parema ärakasutamise teguriks on *seadmete moderniseerimine.* Võrdlemisi väikeste kulu-

tustega võimaldab moderniseerimine märksa tõsta masinate ja agregaatide tootlikkust ning aitab kaasa tööviljakuse tõusule.

Moskva Tööriistade Tehases võimaldas lihvimispinkide moderniseerimine suurendada lihvimise kiirust 25 meetrilt 40 meetrini sekundis. Stalingradi tehases „Krasnõi Oktjabr" suurendas martäänahju ümberseadmine kõrgendatud täidisele ahju tootlikkust 40 tonni metalli võrra ööpäevas. Ižora tehases suurendas sordimetalli valtsimismasina moderniseerimine selle masina tootlikkust rohkem kui poolteisekordselt.

Ometi ei pühendata paljudes ettevõtetes seadmete moderniseerimisele küllaldast tähelepanu. Näiteks Kuzmini-nimelises Novosibirski metallurgiatehases viivitatakse juba pikemat aega abimehhanismide moderniseerimisega; need abimehhanismid limiteerivad aga masina „810" tootlikkust. Stalingradi traktoritehases täideti 1956. aasta esimestel kuudel äärmiselt halvasti ministeeriumi poolt kinnitatud seadmete moderniseerimise plaani.

Suurt mõju seadmete tootlikkusele avaldab ettevõtete ja tsehhide spetsialiseerimine. See mõju on seletatav sellega, et spetsialiseerimine vähendab järsult toodete töömahukust ja parandab tunduvalt kogu tootmise organiseerimist, mille tagajärjel seadmete tootlikkus tunduvalt tõuseb. Spetsialiseeritud tööriistadetehastes on ühe tööpingi tootlikkus aastas tavaliselt 3—4 korda suurem kui masinaehitustehaste instrumenditsehhides.

Seadmete tootlikkus ajaühikus oleneb suurel määral ka kasutatava tooraine ja materjalide kvaliteedist. Näiteks oleneb kõrgahju kasuliku mahu ärakasutamise koefitsient suurel määral rauamaagi ja koksi kvaliteedist, nende ettevalmistamisest tootmisalaseks tarbimiseks, sorteerimisest, täidises olevast aglomeraadi hulgast jne. Tekstiilivabriku seadmete tootlikkus sõltub samuti lähtetooraine kvaliteedist, selle puhtusest ja sordilisusest.

Tootmisvõimsuste parema ärakasutamise abinõude analüüs näitab, et selle ülesande lahendamiseks tuleb kõrvalekaldumatult juurutada kõige progressiivsemaid tehnoloogilisi protsesse, lakkamatult täiustada töö ja tootmise organiseerimist, kõvendada tootmisdistsipliini, laialdasemalt arendada ettevõtete spetsialiseerimist, vähendada toodete töömahukust, väsimatult tõsta tootmiskultuuri, parandada põhifondide eest hoolitsemist ja nende seisukorra järele valvamist.

V PEATÜKK

TÖÖSTUSETTEVÕTETE KÄIBEFONDID JA MATERIAALNE NING TEHNILINE VARUSTAMINE

1. Ettevõtete tootmis-käibefondide koosseis

Tööobjektid on iga ettevõtte töö samasuguseks vajalikuks tingimuseks nagu töövahendidki. Sotsialistlikes ettevõtetes esinevad tööobjektid tootmis-käibefondidena.[1]

Ettevõtete tootmis-käibefonde võib jagada kahte ossa: a) tööobjektid, mille astumine tootmisprotsessi on alles ees; b) tööobjektid, mis on juba astunud tootmisprotsessi. Esimene osa käibefondidest moodustab tööobjektide tootmisvarud. Teine osa käibefondidest koosneb tööobjektidest, mis on antud ettevõttes tööga juba rikastatud ning esinevad lõpetamata toodangu kujul. Valmistoodang ei kuulu enam tootmis-käibefondide hulka, vaid kuulub juba ringlusfondide hulka.

Tootmisvarude põhiosa moodustavad tooraine ja materjalid. Tooraine all mõistetakse hankiva tööstuse ja põllumajanduse toodangut, näiteks mitmesugused maagid, mittemaaksed maapõuevarad, puuvill, lina, vill. Materjalide hulka kuuluvad tööstuslikult juba töödeldud tööobjektid, näiteks valtsmetall, saematerjalid, kangad.

Mitte kõik materjalide liigid ei võta ettevõttes valmistoote kujundamisest ühesuguselt osa. Vastavalt sellele iseloomule, kuidas materjalid tootmisprotsessist osa võtavad, jagunevad nad põhi- ja abimaterjalideks. *Põhimaterjalide* hulka kuuluvad materjalid, mis moodustavad valmistatava toodangu põhisisu (näiteks masinaehitustehases kasutatav metall). *Abimaterjalide* hulka kuuluvad niisugused materjalid, mida töövahendite poolt kas ära tarvitatakse (näiteks määrdeõlid) või mis ühinevad põhimaterjaliga (näiteks värv) või siis aitavad kaasa tööprotsessile endale (näiteks materjalid tsehhi korrashoidmiseks).

Eraldi arvestatakse käibefondide koosseisus kütteainet. Käibefondide hulka tootmisvarudes kuuluvad ka ostetud pooltooted, detailid ja sõlmed, mida saadakse tootmise koopereerimise kor-

[1] Käibefondide majanduslik iseloomustus ja nende erinevus põhifondidest on ära näidatud IV peatükis.

ras ja mis ei ole veel selles ettevõttes astunud tootmisprotsessi. Ettevõttes tootmisvarude kujul olevate käibefondide hulka kuuluvad veel taaramaterjalid ja taara, samuti põhifondide jooksvaks remondiks vajalikud tagavaraosad. Planeerimise ja arvestamise praktikas arvatakse käibefondide hulka ka väheväärtuslikud ja kiiresti kuluvad tööriistad ja majandusinventar, mis funktsioneerivad vähem kui üks aasta ja mille ühik maksab vähem kui 500 rubla. Oma funktsioneerimise iseloomult tootmisprotsessis tuleks need tootmisvahendite liigid arvata põhifondide hulka. Kuid arvestamise ja finantseerimiskorra lihtsustamiseks võetakse need käibefondide koosseisu.

Tootmisprotsessis olevate käibefondide hulka kuuluvad lõpetamata toodang, omavalmistatud pooltooted ja mõned tulevaste perioodide kulud, sealhulgas uue toodangu valmistamiseks vajalikud kulud. Omavalmistatud pooltoodete hulka kuuluvad tooted, mis on valmistatud ühes tsehhis ja mida on vaja täiendavalt töödelda sellesama ettevõtte teistes tsehhides või siis teistes ettevõtetes. Näiteks metallurgiatehases, kus on lõpetatud metallurgiatsükkel, loetakse omatoodetud malm ja teras pooltoodeteks, kuivõrd nad kuuluvad edasisele töötlemisele sellessamas tehases. Tekstiilivabrikus, kus on ketrustsehh ja kudumistsehh, kujutab endast kedrus, mis saabub kudumistsehhi edasiseks töötlemiseks, samuti pooltoodet.

Lõpetamata toodangu all mõistetakse tööobjekte, mis igal antud momendil asuvad tsehhis või töökohtadel toimuvas töötlemisprotsessis (tööpinkidel, agregaatidel jne.) või ootavad töökohtade juures edasist töötlemist. Seega lõpetamata toodang erineb pooltoodetest selle poolest, et viimased kujutavad endast produkti, mille töötlemine antud tsehhis on täielikult lõpetatud, kuna lõpetamata toodang on ikka veel töötlemisprotsessis.

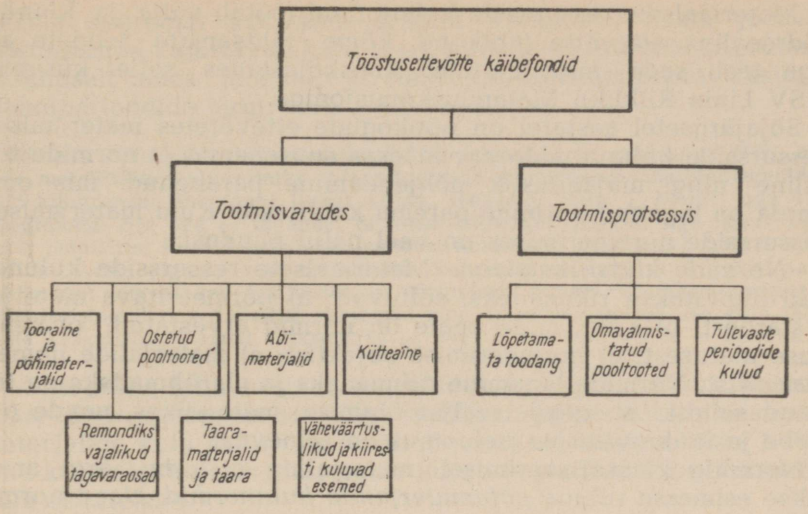
Tööstusettevõtete tootmis-käibefondide koosseis nähtub järgmisest skeemist (vt. lk. 127).

Käibefondide eri elementide vahekord moodustab nende struktuuri.

Tööstusettevõtete käibefondide struktuuri määravad ära tehnoloogilise protsessi iseloom, tootmise tingimused, samuti tehnika ja ettevõtte organiseerimise tase.

Näiteks ulatub masinaehitustehastes lõpetamata toodangu ja omavalmistatud pooltoodete osatähtsus 25—40 protsendini, kuna tekstiilivabrikutes ja toiduainete tööstuse ettevõtetes kõigub selle käibefondide osa erikaal 5-st kuni 20 protsendini. Masinaehitustehaste käibefondide struktuuris on suur osatähtsus väheväärtuslikel ja kiiresti kuluvatel esemetel ja inventaril (paljudes tehastes moodustavad need kuni ühe neljandiku kõigi käibefondide väärtusest). Enamikus teistes tööstusharudes on aga nende osatähtsus märksa väiksem.

Toiduainetetööstuse ettevõtetes moodustavad rohkem kui kolm neljandikku kõigist käibefondidest tooraine ja põhimaterjalid. Abimaterjalide, taara ja tagavaraosade osaks langeb siin 7—8 protsenti, lõpetamata toodangu osaks aga 5—6 protsenti käibefondidest. Tekstiilivabrikutes moodustab tooraine,



Tööstusettevõtete tootmis-käibefondide koosseis

põhimaterjalide ja ostetud pooltoodete osatähtsus umbes 50 protsenti käibefondidest, abimaterjalide, taara ja tagavaraosade osatähtsus aga 15—18 protsenti jne.

2. Materiaalsete ressursside kulu normeerimine ettevõtetes. Materiaalsete ressursside kulu normeerimise organiseerimine

Materiaalsete ressursside kulu normeerimisel on suur tähtsus selleks, et ettevõtte vajadusi materiaalsete ressursside järele kindlaks määrata, ettevõtete õiget materiaalset ja tehnilist varustamist organiseerida ja materjale kokkuhoidlikult kasutada.

Materiaalsete ressursside kulunorm on plaaniülesanne, mis määrab ära, kui palju lubatakse maksimaalselt kasutada toorainet või materjale, mida on vaja tooteühiku valmistamiseks või töö läbiviimiseks, arvestades sealjuures plaanis ettenähtud abinõude läbiviimist tehnika, tehnoloogia ja tootmise organiseerimise täiustamiseks. Materiaalsete ressursside kulu normeerimine on suunatud sellele, et välja selgitada ja mobiliseerida ettevõtte sisemisi reserve, et ratsionaalselt ja kokkuhoidlikult kasutada materjale. Tooraine ja materjalide kulunormide tähtsus seisab ka selles, et nad võimaldavad õigesti kindlaks määrata ettevõtete vajadusi materjalide fondide järele. Need normid on baasiks, millele tugineb vajalike materjalide nõudeavalduste koostamine ettevõtete poolt ja nende avalduste kontrollimine, materiaalse ning tehnilise varustamise plaanide väljatöötamine.

Materiaalsete ressursside kulunormid töötab välja ja kinnitab üldreeglina ettevõtte juhtkond, kõige tähtsamate toodete alal aga teeb seda ministeerium, kooskõlastades selle küsimuse NSV Liidu Riikliku Majanduskomisjoniga.

Sõjajärgsetel aastatel on nõukogude ettevõtetes materiaalsete ressursside kulunormide arv märksa suurenenud ja normide tehniline ning majanduslik põhjendamine paranenud, mis omakorda on taganud normide parema kvaliteedi. Kuid materiaalsete ressursside normeerimises on veel palju puudusi.

Normide klassifikatsioon. Materiaalsete ressursside kulunormid liigitatakse rühmadeks, sõltuvalt: a) normeeritava materjali otstarbest; b) ajast, mille peale on normid arvestatud; c) kehtivuse ulatusest; d) normeerimise objektist; e) materjalide nomenklatuurist. Normide jagamine rühmadeks ja alarühmadeks on tingitud sellest, et nende väljatöötamise metoodikas, nende otstarbe ja ärakasutamise iseloomus on erinevusi.

Normide klassifitseerimisel materjalide otstarbe järgi arvatakse esimesse rühma *põhimaterjalide kulunormid.* Need normid määratakse üldreeglina kindlaks iga konkreetse toote kohta eraldi (näiteks materjali kulunorm tööpingile „1A62", autole „ГАЗ-51", kinnisele 50-tonnilisele vagunile, traktorile „C-80").

Järgmise rühma moodustavad *abimaterjalide kulunormid.* Selles rühmas on otstarbekohane eraldada mõned allrühmad, milledest igaühe normeerimisel on omad iseärasused:

valmistoodangusse esemeliselt sisseminevate abimaterjalide kulunormid (masinaehituses kasutatavad värvid, kloor, millega töödeldakse pleekimata lõuendit jne.);

tööriistade poolt äratarvitatavate abimaterjalide kulunormid (määrdeõlid, kuivatamismaterjalid, ülekanderihmad jne.);

remondimaterjalide kulunormid (kinnitusdetailid, menning, seatina jne.);

taara- ja pakkimismaterjalide kulunormid (metsamaterjalid, kartong jne.);

normaalsete töötingimuste loomiseks kasutatava kütteaine ja teiste materjalide kulunormid.

Erirühma moodustavad elektrienergia kulunormid, mida võib liigitada allrühmadeks sõltuvalt elektrienergia kasutamise iseloomust: a) kasutamine elektrimootorite liikumapaneva jõuna; b) kasutamine tehnoloogilistel eesmärkidel, näiteks elektriahjudes tonni alumiiniumi, nikli jne. väljasulatamiseks; c) kasutamine valgustuseks.

Kehtivuse aja järgi tehakse vahet aastanormide, kvartalinormide ja operatiivsete jooksvate normide vahel.

Aastanormid määravad kindlaks materiaalsete ressursside kulu ülemmäära tooteühiku (või tööühiku) kohta keskmiselt aasta jooksul. Kui näiteks 1956. aastal on kütteaine kulunormiks tuhande kilovatt-tunni elektrienergia väljatöötamisel määratud 470 kilogrammi (tingarv), siis see tähendab, et elektrijaam ei tohi

lubada suuremat kütteaine erikulu keskmiselt aasta jooksul. Aastanormid kajastavad kulu taset, mida peab ettevõte saavutama keskmiselt aasta jooksul, ja neid konkretiseeritakse üksikute plaaniperioodide järgi.

Näiteks NSV Liidu Mustmetallurgia Ministeerium on määranud 1956. aastaks metallitäite kulunormiks Magnitogorski kombinaadi martääntsehhidele 1075 kilogrammi ühe tonni terase kohta, tehasele „Serp i Molot" aga 1127 kilogrammi. See aga ei tähenda, et need ettevõtted peavad iga kuu, 1956. aasta jaanuarist kuni detsembrini, nendest normidest ühesugusel määral kinni pidama. Aasta alguses võib metallitäite kulu olla mõnevõrra kõrgem aasta keskmisest, arvestades sealjuures, et järgmistel kuudel võetakse kasutusele organisatsioonilisi ja tehnilisi abinõusid ning et seoses sellega see kulu jääks aasta keskmisest normist väiksemaks ja kogu aasta kohta seda ei ületaks.

Materjalide kulu aastanorme võidakse jagada *kvartalinormideks.* See jaotamine on kõige rohkem põhjendatud niisuguse materjalide kulu suhtes, mis sõltub aastaaegadest, näiteks kütteaine kulu elektrijaamades, koksi kulu kõrgahjude töös, kütteaine kulu raudteedel.

Materjalide kulu aastanorme konkretiseeritakse ka *operatiivsete tehniliste* normide kujul, mis määravad ära tooraine või materjali kulu ülemmäära tehnoloogilise protsessi ja tootmise organiseerimise konkreetsete tingimuste jaoks. Operatiivsed tehnilised normid erinevad aastanormidest selle poolest, et nad on üksikasjalisemalt välja töötatud, arvestavad konkreetsemalt üksikuid tehnilisi ja organisatsioonilisi abinõusid, mis ettevõttes läbi viiakse. Operatiivsed tehnilised materjalide kulunormid ei ole kõigi ettevõtete suhtes ühesuguse kehtivusajaga. Nad võivad kehtida kuu aega, kaks või viis kuud jne., niikaua, kuni võetakse kasutusele ühed või teised abinõud tehnika alal või tootmise organiseerimise alal, mis tekitavad materjalide kulus teatud muutusi.

Sõltuvalt kehtivuse ulatusest liigitatakse materiaalsete ressursside kulunorme *individuaalnormideks ja koondnormideks. Individuaalnormide* hulka kuuluvad materjalide kulunormid konkreetse tooteühiku kohta, mida valmistatakse teatud kindlas tehases või teatava kindla seadmete tüübiga (katel, ahi), näiteks valtsitud mustmetallide kulunormid veoautole „ЗИС-150", mida valmistatakse I. A. Lihhatšovi nimelises Moskva autotehases; valtsitud mustmetallide kulunormid tööpingile mudel „1556" Kolomna rasketööpingitehases; kedruse kulunormid ühe meetri teatud artikli kanga kohta vabrikus „Trjohgornaja Manufaktura"; lakkvärvi kulunormid autole „Pobeda", mida valmistab Gorki autotehas, jne.

Koondnormide hulka kuuluvad materjalide kulunormid ühe ja sellesama toodangu kohta (või ühe ja sellesama töö kohta), mida teevad mitu ühelaadilist ettevõtet, näiteks kütteaine kulunormid elektrienergia tootmisele mitme elektrijaama poolt, elektrienergia kulunormid nafta tootmisele mitmes ettevõttes, valtsitud must-

metallide kulunormid tööpingile, mida valmistatakse mitmes tehases.

Tööstuslike ministeeriumide poolt koos NSV Liidu Riikliku Majanduskomisjoniga väljatöötatud koondnormid jaotatakse peavalitsuste ja ettevõtete järgi, näiteks kütteaine kulunorme elektrienergia tootmisele NSV Liidu Elektrijaamade Ministeeriumi süsteemis konkretiseerib see ministeerium üksikute energiasüsteemide ja elektrijaamade järgi.

Olenevalt normeerimise objektist tehakse vahet *tootenormi* ja *detailinormi* (mõnikord ka norm sõlme kohta) vahel. Esimesed määravad kindlaks materjalide plaanilise kulu tootele kui tervikule (näiteks traktorile „ДТ-54"), teised määravad kindlaks selle kulu antud toote üksikutele detailidele (poolteljele, kettale, rattale, karterile).

Tootenorme kasutatakse tavaliselt selleks, et kindlaks määrata tehaste ja vabrikute vajadusi materiaalsete ressursside järele. Ettevõttes, tsehhides ja jaoskondades enestes aga opereeritakse detailinormidega. Need on vajalikud esiteks selleks, et tehniliselt välja arvestada materjalide kulunormid toote kui terviku kohta, teiseks, et kindlaks määrata tsehhidele väljaandmise limiite, ja kolmandaks, et välja arvestada materjalide hulka, mis peab olema tsehhides lõpetamata toodangus.

Olenevalt normeeritavate materjalide nomenklatuurist tehakse vahet *kompleksse nomenklatuuri* materjalide kulunormide ja *spetsifitseeritud (detailse) nomenklatuuri* materjalide kulunormide vahel.

Esimese normiliigi näiteks võib olla suuresordilise valtsmetalli või valtsitud lehtmaterjali kulunormid mingisuguse toote kohta (näiteks mootorvedurile „ТЭ-3") tervikuna. Spetsifitseeritud nomenklatuuri materjalide kulunormide näiteks on kuumalt valtsitud ümarmetalli — mark „СТ-5", 30-millimeetrise läbimõõduga — või kuumalt valtsitud lehtmaterjali — mark „СТ-3", mõõdetega 5 × 710 × 1420 — kulunormid sellesama toote kohta.

Kompleksnäitajates esitatud norme kasutatakse selleks, et kindlaks määrata ettevõtte vajadused materiaalsete ressursside järele aastas, samuti ka selleks, et välja selgitada ja analüüsida tehase (vabriku) üldisi tulemusi materjalide kokkuhoiu alal. Detailse nomenklatuuri normid on vajalikud selleks, et välja töötada spetsifitseeritud nõudeavaldused materjalidele igas kvartalis ja et varustada tsehhe konkreetset profiili, sorti, marki ja mõõtu materjalidega.

Normidele esitatavad nõudmised ja materiaalsete ressursside kulu normeerimise meetodid. Selleks, et normid täielikult täidaksid oma otstarvet, peavad nad vastama reale nõudmistele.

Üheks tähtsamaks nõudmiseks on progressiivsuse nõue. *Progressiivseteks* materjali kulunormideks tuleb lugeda neid norme, mis eesrindlaste kogemustele ja teaduse ning tehnika saavutustele orienteerudes näevad seetõttu ette väiksemat materjali

kulu, kui seda on tegelikult saavutatud. Progressiivne norm aitab kaasa uue tehnika juurutamisele, tehnoloogia pidevale ratsionaliseerimisele, novaatorite eesrindlike kogemuste ärakasutamisele, tootmise organiseerimise parandamisele.

Kulunormid peavad olema samal ajal *põhjendatud.* Nende normide kindlaksmääramisel võetakse arvesse nende täitmise reaalset võimalust, s. o. tootmise tehnilist taset ja selle ületamise võimalust plaanilisel aastal, tootmise organiseerimise taset, ettenähtud organisatsioonilisi ja tehnilisi abinõusid, kaadri kvalifikatsiooni tõusu.

Suurt osa ettevõttes materjalide kulunormide väljatöötamisel etendab õige *normeerimise metoodika.*

Üheks selle metoodika olulisemaks küsimuseks on selle *objekti valik,* mille kohta materjali kulu käib. Tooraine ja põhimaterjali jaoks on nende kulu näitajaks valmistoodang. Näiteks rauamaagi ja koksi kulu normeeritakse tonni malmi kohta, valtsitud mustmetallide kulu — kindlat marki ja tüüpi tööpinkide, kraanade, mootorite, traktorite jne. kohta, saematerjalide kulu — kindlat tüüpi vagunite, kombainide kohta, kanga kulu — konkreetset fassongi ja mõõtu õmblustoodete kohta.

Abimaterjale, mis võtavad põhilisest tehnoloogilisest protsessist otseselt osa ja mis lähevad valmistoote sisse, võidakse samuti normeerida valmistooteühiku kohta (näiteks värvi kulu — auto kohta, kütteaine kulu — ühe tonni sulatatud metalli kohta).

Kuid enamiku abimaterjalide jaoks ei ole see näitaja täisväärtuslik. Tööriistade poolt ärakasutatavate abimaterjalide jaoks on kõige õigem näitaja seadmete töö ajaühik. Näiteks normeeritakse määrdeõlide kulu seadmete töö masinatunni kohta. Mitmesugust liiki remondiks kulutatavaid abimaterjale normeeritakse konkreetse remondiobjekti kohta või remondi keerukuse tingühiku kohta. Taaramaterjale võidakse normeerida taaraühiku (kast, tünn) kohta.

Suur tähtsus normeerimise metoodika jaoks on ka *normi struktuuril,* s. o. materjalide erikulu moodustavate üksikute elementide koosseisu ja vahekorra küsimusel. Enamikul normidel on kolmeastmeline struktuur: 1) puhaskulu, mis määrab ära materjalide kasuliku äratarvitamise; 2) jäätmed ja kaod, mida tehnoloogiline protsess esile kutsub; 3) muud kaod, mis olenevad tootmise ja materjalide hankimise üldistest tingimustest.

Normeerimise ülesanne seisab selles, et kindlaks määrata tõesti vajalik materjali kulu (näiteks detaili puhaskaal) ja antud tehnoloogia ning tootmise organiseerimise juures minimaalselt vältimatud jäätmed ja kaod.

Pärast normi näitaja ja normi struktuuri kindlaksmääramist asutakse tooteühiku kohta tuleva materjali kulu suuruse kindlakstegemisele. Tehakse vahet kolme normeerimise põhimeetodi vahel: aruande-statistiline, katselis-laboratoorne ja tehnilis-analüütiline meetod.

Aruande-statistiline meetod seisab selles, et normid määratakse kindlaks statistiliste aruandeandmete alusel. Sel juhul määratakse norm plaaniperioodi kohta kindlaks sel teel, et võetakse aluseks andmed materjalide keskmise kulu kohta aruandeperioodi jooksul. Paljudel juhtudel korrigeeritakse neid andmeid sel teel, et uuritakse materjalide erikulu vähenemise dünaamikat möödunud perioodide jooksul.

Kui näiteks teatud kindla tüübi ja suurusega tööpingi kohta kulutati 1956. a. jooksul keskmiselt 250 kilogrammi metalli, eelmiste aastate andmed aga näitavad, et metalli kulunormide keskmine vähenemine on aasta jooksul umbes 4 protsenti, siis määratakse 1957. aastaks selle tööpingi normiks 240 kilogrammi, s. o. vähendatakse eelmisel perioodil olnud tegelikku kulu selle protsendi võrra.

Sellel meetodil on olulisi puudusi. Ta otsekui seadustaks asetleidnud tootmiskadusid ega aita kaasa sisemiste reservide väljaselgitamisele. Sellepärast tuleb ettevõttes normide kindlaksmääramise aruande-statistilist meetodit kasutada ainult sel juhul, kui teisi normeerimise meetodeid ei ole võimalik rakendada või kui normeeritakse võrdlemisi odavat või harva tarvitatavat materjali.

Katselis-laboratoorse meetodi puhul määratakse normid kindlaks sel teel, et uuritakse materjali kulu mingisuguse katse või spetsiaalselt organiseeritud vaatluse läbiviimisel. Näiteks uuritakse määrdeõlide kulu teatavates tööpingi töö tingimustes, seejärel aga määratakse kulunorm selle uurimise tulemuste alusel kindlaks. Seda normeerimise meetodit rakendatakse peamiselt abimaterjalide suhtes.

Märksa täiuslikum on normeerimise *tehnilis-analüütiline* meetod, mis näeb ette mitmesuguste arvutuste ja analüüside kompleksi. See meetod eeldab analoogilistes ettevõtetes omandatud eesrindlike tootmiskogemuste ja teaduse ning tehnika saavutuste uurimist. Selle meetodi puhul pühendatakse suurt tähelepanu üksikasjalistele tehnilistele arvutustele ja tehnilise dokumentatsiooni (jooniste, tehnoloogiliste kaartide, juurdelõikuskaartide jne.) läbitöötamisele. Real juhtudel nõuab normeerimise tehnilis-analüütiline meetod uurimuste ja katsete läbiviimist. Ühtaegu uuritakse hoolikalt, missugused võimalused on antud ettevõttes selleks, et plaaniperioodil juurutada uut tehnikat, ratsionaliseerida tehnoloogiat ja parandada tootmise organiseerimist. Tehnilis-analüütiline meetod eeldab ka seda, et tuleb välja selgitada ettevõttes olemasolevad kaod ja reservid materjalide kasutamise alal, samuti välja töötada vastavad tehnilised ja organisatsioonilised abinõud, mille eesmärgiks on materiaalsete ressursside kokkuhoidmine. Suurt osa normeerimises etendab lõpuks ülalmainitud abinõude majandusliku efektiivsuse väljaarvestamine ja materjalide kokkuhoiu võimaluse kindlaksmääramine.

Kõigi nende arvutuste, analüüside ja andmete alusel määrataksegi kindlaks uus norm. Normeerimise tehnilis-analüütiline

meetod tagab seega tõeliselt progressiivsete ja samal ajal ka põhjendatud normide väljatöötamise. Väljatöötatud normidest informeeritakse töökohti ja seega saavad nad igale töötajale teatavaks.

Materjalide, tooraine, kütteaine kulunormide väljaarvestamist tuleb täiendada sellega, et töötatakse välja organisatsioonilise ja tehniliste abinõude plaan, mis võimaldavad ettenähtud kokkuhoidu realiseerida. Nendes plaanides nähakse muuhulgas ette abinõud, mis võimaldavad parandada tooraine, materjalide ja kütteaine säilitamist, korda seada nende arvestamist, tugevdada kontrolli nende kulutamise üle tsehhides, hoolikalt ette valmistada toorainet ja materjale tootmisalaseks tarbimiseks, juurutada uut tehnikat ja ratsionaliseerida tootmisprotsesse, parandada tootmise organiseerimist.

3. Materiaalsete ressursside vajaduse kindlaksmääramine ja ettevõtte varustamise plaan

Ettevõtte vajadus materiaalsete ressursside järele koosneb kuludest, mida tuleb teha toodangu tootmiseks, remonttööde läbiviimiseks, mitmesuguste tööriistade ja seadeldiste valmistamiseks, tootmisvarude täiendamiseks, eksperimentaaltööde ja muude tööde läbiviimiseks.

Materjalide vajaduse väljaarvestamine tootmisprogrammi kohta. Ettevõtte peamiseks vajaduseks materiaalsete ressursside järele on valmistoodangu tootmise vajadus (kaubaline väljalase). See vajadus määratakse enamikus ettevõtetes kindlaks otsese arvutusega, s. o. toodangu planeeritud väljalase natuuras korrutatakse materjalide kulunormiga tooteühiku kohta.

Oletame, et 1957. aasta tootmisprogrammis nähakse ette, et tehas peab välja laskma toodet A 10 000 tükki, toodet B aga 3000. Valtsitud mustmetallide kulunorm esimese toote kohta on 12 kilogrammi, teise toote kohta aga 10 kilogrammi. Sel juhul on tehase vajaduseks aastas 150 000 kilogrammi valtsitud mustmetalli (10 000 × 12 + 3000 × 10).

Ettevõtte vajadus kaubatoodangu väljalaskmiseks vajalike materjalide järele määratakse kindlaks seda õigemini, mida täpsemalt on kulunormid kindlaks tehtud.

Reas ettevõtetes — metallurgiatehastes, tekstiili- ja keemiakombinaatides, osaliselt ka masinatööstuses — arvestatakse vajadus välja üksikute valmistusastmete järgi, s. o. tootmisprotsessi mitmesuguste staadiumide järgi.

Metallurgiatehastes näiteks arvestatakse eraldi välja kõrgahjutsehhide vajadus rauamaagi ja aglomeraadi, metallilisandite, paekivi ja koksi järele; eraldi arvestatakse välja martääntsehhide vajadus puhta malmi, metallimurru ja teiste täidise komponentide järgi. Masinaehitustehastes arvestatakse eraldi välja valutsehhide vajadus metallitäidiste järele metalli sulatamiseks ja eraldi — ettevalmistus- ja stantsimistsehhide jaoks.

Mõnedes ettevõtetes iseloomustab toodangu väljalaset väga mitmesugune nomenklatuur (näiteks elektrotehnikatehastes, instrumenditehastes, kuullaagritehastes), kusjuures enne plaanilise aasta ja isegi enne kvartali algust puudub ettevõttel sageli veel kinnitatud tootmisprogramm üksikasjalises nomenklatuuris. Nendel juhtudel on vajadust materjalide järele kõige otstarbekohasem välja arvestada niinimetatud *tüüpesindaja* järgi, milleks võetakse üks teatav toode, mis kõige täpsemini näitab materjalide keskmist kulu selle toote poolt esindatava kogu toodangurühma kohta.

Kui materjalide kulunormid mõnede toodete kohta ei ole veel välja töötatud, siis arvestatakse vajadus materjalide järele välja analoogia alusel. Sel juhul võetakse uue toote kohta tulevaks materjalide tinglikuks, ajutiseks kulunormiks see norm, mille alusel kulutatakse materjale sellele maksimaalselt lähedalseisva, analoogilise toote peale. Näiteks vajadus materjalide järele mingisuguse uue konstruktsiooniga turbiini ehitamisel määratakse ajutiselt kindlaks normide järgi, mis on välja töötatud endise konstruktsiooniga, oma võimsuselt analoogilise turbiini kohta. Olemasolevatelt normidelt uutele normidele üleminekul kasutatakse paranduskoefitsienti, mis arvestab ühelt poolt toote parameetrites (võimsuses, kaalus) toimunud muutusi, teiselt poolt aga kulu vähenemist seoses sellega, et parandatakse toote konstruktsiooni ja viiakse läbi rida abinõusid materjali erikulu vähendamiseks.

Kui seda toodangut, mille kohta materjalide kulunormid ei ole veel kindlaks määratud, ettevõttes juba eelmisel aastal toodeti, siis võib vajadust materjalide järele välja arvestada tema mahu dünaamika järgi eelmise aastaga võrreldes, arvestades sealjuures kulunormide keskmist vähenemist. Selle meetodi olemust on kõige hõlpsam seletada järgmise näite varal.

Oletame, et 1956. aastal anti toodangu jaoks, mille kohta ei ole materjalide kulunorm kindlaks määratud ja mille üldine väärtus moodustas 2 miljonit rubla, 400 tonni valtsitud mustmetalle. 1957. aastaks aga planeeritakse toodangut, mille kohta norme ei ole, 2,4 miljoni rubla ulatuses, s. o. 1956. aastaga võrreldes 20 protsenti rohkem. Oletame veel, et selles ettevõttes normeeritava toodangu alal on normide keskmiseks vähenemiseks planeeritud 4 protsenti. Kui laiendada normide vähenemise keskmist protsenti, mis on kehtestatud normeeritud toodangu suhtes, toodangu normeerimata osale, siis vajadus materjalide järele selle toodangu kohta määratakse kindlaks järgmise arvutusega:

$$(400 \times 1{,}2) - \frac{400 \times 1{,}2 \times 4}{100} = 460{,}8 \text{ tonni.}$$

Mõnede ettevõtete töö praktikas esineb fakte, et plaanilise aasta alguseks määratakse üks osa tootmisprogrammist kindlaks kogutoodanguna ainult rahalises väljenduses, teiste sõnadega, mitte kogu ülesannet kogutoodangu alal ei dešifreerita naturaalnäitajatega. Nendel juhtudel võib selle osa toodangu kohta tuleva vajaduse välja arvestada 1 miljoni rubla kogutoodangu kohta tuleva materjalimahukuse näitaja järgi.

Seda väljaarvestamise meetodit selgitame järgmise näitega.

Oletame, et ettevõttele on toodangu väljalaske programm kindlaks määratud 53 miljoni rubla ulatuses, programm on nomenklatuuri järgi dešifreeritud ja normid on kindlaks määratud 30 toote kohta, mille järgi moodustab aasta-ülesanne 50 miljonit rubla. Nende toodete kohta ettenähtud normide järgi tuleb kulutada 2500 tonni valtsitud mustmetalle, s. o. keskmiselt 50 tonni 1 miljoni rubla toodangu kohta. Kui eeldada, et ülejäänud 3 miljoni rubla

väärtusega toodangu metallimahukus vastab ligikaudu nende toodete metallimahukusele, millede kohta on normid välja töötatud, siis tuleb selleks täiendavalt anda 150 tonni (50 × 3) valtsitud mustmetalle, ja järelikult on metalli üldine tarbimisfond 2650 tonni (2500 + 150).

Meetodid, mille alusel planeeritakse vajadust materjalide fondide järele analoogia põhjal, tüüpesindaja järgi, 1 miljoni rubla toodangu keskmise materjalimahukuse järgi, on vähem täpsed kui meetod, mille alusel normeeritakse materjalide kulu tooteühiku kohta. Sellepärast tuleb neid meetodeid kasutada ettevõtetes ainult siis, kui selleks on äärmine vajadus.

Kui ettevõtte kogutoodangu maht planeeritakse kaubatoodangu mahust suuremana, siis materjalide üldise vajaduse kindlaksmääramiseks arvatakse kauba väljalaske kohta tulevale vajadusele juurde veel lõpetamata toodangu suurendamise kohta tulev vajadus.

Kui on olemas üksikasjalised andmed lõpuleviimata tootmises oleva toodangu iseloomu ja hulga kohta, siis arvestatakse vajadus materjalide järele välja sel teel, et korrutatakse selle toodangu hulka vastavate kulunormidega. Selliste andmete puudumisel arvestatakse vajadus välja kompleksnäitajate järgi või 1 miljoni rubla toodangu kohta tuleva materjalide kulunormi järgi või siis tootmismahu dünaamika järgi eelmise aastaga võrreldes.

Ettevõtte remondimaterjalide vajaduse kindlaksmääramine. Niisuguse materjalide vajaduse väljaarvestamise keerukus on tingitud sellest, et remondi liigid on rohkearvulised ja et vajadus materjalide järele on mitmesugune.

Tööstusettevõtetes planeeritakse vajadust remondimaterjalide järele üldreeglina remondi kindlaksmääratud füüsilise mahu järgi. Selle vajaduse kindlaksmääramisel on aluseks loetelud konkreetsete remondiliikide läbiviimise kohta ja vastavad eelarved. Seadmete suure mitmekesisuse korral arvestatakse vajadused remondimaterjalide järele välja remondi keerukuse tingühikute järgi.

Rahvamajanduse ja tootmisharude mastaabis on selline remondimaterjalide vajaduse üksikasjaline planeerimine väga suur töö. Sellepärast, lihtsustamise eesmärgil, tehakse peavalitsustes ja ministeeriumides remondimaterjalide vajadus tavaliselt kindlaks sel teel, et väljaarvestamisel lähtutakse tootmismahu dünaamikast möödunud perioodiga võrreldes, arvestades sealjuures mõningaid materjalide kokkuhoiu ülesandeid plaanilisel aastal. Seda meetodit kasutatakse mõnikord ka ettevõtetes, mida aga siiski ei saa tunnistada õigeks.

Remondimaterjalide vajaduse väljaarvestamisel on suureks abiks analüüs aruandeandmete kohta, mis näitavad tegelikke kulusid eelmistel perioodidel. Nende andmete kriitiline analüüs ja tegelikult kulutatud materjalide võrdlemine remonttööde üksikute liikidega võib mõningal määral olla aluseks, millele tuginedes töötatakse välja materjalide kulunormid mitmesuguste

remonttööde kohta seadmete konkreetsete liikide alal. Samal eesmärgil võib ära kasutada ka plaane, eelarveid ja aruandeid kapitaalremondi ja keskmise remondi kohta, mis on teistes analoogilistes ettevõtetes läbi viidud.

Suurt osa remondimaterjalide fondide vajaduse planeerimisel etendab eesrindlike ettevõtete kogemuste uurimine. NSV Liidu tehastes ja vabrikutes on olemas positiivseid kogemusi remondimaterjalide kokkuhoidliku kulutamise alal, samuti seadmete töö remontidevahelise perioodi pikendamise alal. Nende kogemuste üldistamine võimaldab täpsemalt kindlaks määrata tehaste ja vabrikute vajadusi materjalide fondide järele, mida tuleb kasutada kapitaalremondi, keskmise ja jooksva remondi läbiviimisel.

Tootmisvarude normeerimisel on suur majanduslik tähtsus. Kui tootmisvarud on normaalsetest varudest suuremad, siis põhjustab see käibevahendite käibivuse aeglustamist, rahalisi raskusi, seda, et tahtlikult luuakse teistes ettevõtetes olukord, kus nad peavad tundma puudust sellest materjalist. Samal ajal ei tohi nõuda varude vähendamist allapoole normatiive, sest see võib tekitada häireid tootmisprotsessi käigus. Sellepärast on vaja tootmisvarude normeerimisel taotleda, et varude suurus ettevõtetes oleks niisugune, mis on minimaalselt vajalik, kuid siiski küllaldane tootmisprotsessi häireteta käiguks.

Tootmisvarude normatiivi väljaarvestamisel tehakse vahet jooksva varu ja kindlustusvaru vahel. *Jooksvaks varuks* nimetatakse niisugust varu, mis on vajalik tootmise varustamiseks kahe järjekordse hankepartii vahelisel ajal.

Näiteks, kui ettevõte tarvitab igas ööpäevas 10 tonni valtsitud mustmetalle 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 väheneb see varu ja jõuab järjekordse partii saabumise hetkeks nullile. Siit järeldub, et ühtlase tarvitamise korral on keskmiseks jooksvaks varuks maksimaalne jooksev varu, mis on jagatud 2-ga, s. o. ülaltoodud näites 75 tonni.

Jooksva varu definitsioonist nähtub, et see varu sõltub otseselt hangete perioodilisusest ja keskmisest tarbimisest ööpäevas. Järelikult on muutmatu tootmismahu korral jooksev varu seda väiksem, mida sagedamini toimub hankimine.

Näiteks kui valtsmetalli hankimine ei toimu iga 15, vaid iga 6 päeva tagant, siis sel korral, kui igas ööpäevas tarvitatakse 10 tonni, väheneb maksimaalne jooksev varu ja võrdub siis 60 tonniga (10 × 6), keskmine jooksev varu aga 30 tonniga.

Jooksva varu suuruse määrab järelikult ära hankimise intervall ja ööpäeva keskmise tarbimise suurus. Hankimise intervalli omakorda määrab ära terve rida tegureid. Üheks peamiseks nende hulgast on suhe ühelt poolt ühe või teise materjali tarbimise mahu ja teiselt poolt tellimus- ja transiidinormi vahel.

Tellimusnormi all mõistetakse tavaliselt tehase poolt valmistamisele võetava toodangu minimaalset hulka; *transiidinorm*

määrab ära ärasaatmisele võetava toodangu minimaalse määra. Mida suurem on suhe materjali vajaduse ja tellimus- ning transiidinormi vahel, seda sagedamini saab ettevõte-tarbija seda materjali.

Hangete intervallile avaldab oma mõju ka antud materjali tootmise intervall, samuti ka see, kui suure materjalide partii tehasvalmistaja ühekordselt tootmisse annab.

Peale jooksva varu moodustatakse ettevõttes veel niinimetatud *kindlustusvaru*, mis peab garanteerima ärasaatmisel või transporteerimisel esineda võivate häirete eest.

Kindlustusvaru suuruse kindlaksmääramiseks on olemas kaks põhimeetodit. Esimese meetodi järgi määratakse kindlustusvaru suurus kindlaks sel alusel, kui palju materjalide hankimise tegelikud tähtajad plaanis ettenähtud tähtaegadest keskmiselt kõrvale kalduvad. Kui näiteks hanke plaaniline intervall oli ette nähtud 15 päeva, kaalutud keskmine kõrvalekaldumine sellest intervallist oli aga seitse päeva, siis määratakse ettevõtte jaoks seitsmepäevane kindlustusvaru või mõnevõrra väiksem (näiteks viie või kuue päeva kohta), arvestades sealjuures, et plaaniperioodil varustamine paraneb ja et kõrvalekaldumised materjalide saabumise plaanilistest tähtaegadest vähenevad.

Teise meetodi järgi arvutatakse kindlustusvaru suurust päevades kui nende päevade kogusummat, mis on vajalikud selleks, et tellimus kiiresti vormistada ja materjal hankija juurest tarbijale kätte toimetada. Näiteks kui tellimuse vormistamiseks ja selle ärasaatmise ettevalmistamiseks kulub üks päev, hankija käest saadava materjali kohaletoimetamiseks kaheksa päeva ja selle materjali tootmisalase tarbimise ettevalmistamiseks üks päev, siis tuleb kindlustusvaru arvestada kümne päeva kohta.

Mõlemal meetodil on mõningad puudused. Esimene nendest sanktsioneerib teataval määral puudusi, mis varustamise alal varem esinesid. Lisaks sellele garanteerib selle meetodi alusel väljaarvestatud varu tsehhide häireteta varustamist ainult kindlaksmääratud intervallist keskmise kõrvalekaldumise ajaks. Kui aga kõrvalekaldumine on keskmisest suurem, siis on tööliste ja seadmete seisakud paratamatud.

Teise meetodi puudus seisab selles, et hankija iga kord ei saa pärast tarbija tellimuse saamist nõutavat materjali otsekohe ära saata.

Ülaltähendatud meetodeid kindlustusvaru väljaarvestamisel võib tunnistada õigeteks ainult tingimusel, kui saadud varu suurus on väiksem saabuva järjekordse, jooksva partii suurusest. Vastasel korral tuleb kindlustusvaru suuruseks võtta niisugune hulk, mis ei ületa jooksvat varu.

Selgitame seda näitega. Oletame, et tellimuse vormistamiseks ja materjali ärasaatmise ettevalmistamiseks, tarbijale materjali kättetoimetamiseks ja selle tarbimise ettevalmistamiseks on vaja, nagu ülal juba märgiti, kümme päeva. Kui aga hangete järjekordsete partiide saabumise tähtpäevad on kindlaks määratud iga kuu 1., 7., 15. ja 28. päeval, s. o. iga seitsme või kaheksa päeva tagant, siis piisab sellest, kui ka kindlustusvaru suuruseks on seitse päeva. Seda võib põhjendada sellega, et kui juhtuski ühe materjalide partiiga mingisugune viperus, siis vaevalt küll võib arvata, et ka järgmine materjalide partii ei tule kohale õigeaegselt.

Seega kui jooksva varu suurus muude võrdsete tingimuste korral sõltub hanke intervallist, siis kindlustusvaru suurusele avaldab suurt mõju materjali teeloleku aeg, kui ta jõuab hankijalt tarbijani. See aeg omakorda sõltub tehaste — hankija ja tarbija — vahelisest kaugusest ja veose edasiliikumise keskmisest kiirusest.

Kindlustusvaru hoitakse tavaliselt laos, ühes kohas jooksva varuga. Kuid teda tuleb operatiivses korras eraldi arvestada ja teda võib välja anda ainult ettevõtte juhtkonna loal.

Kuid reas ettevõtetes on peale tavaliste tootmisvarude veel *hooajalised varud.* Vajaduse selliste varude järele kutsub esile: a) antud tooraineliigi varumise hooajaline iseloom ja selle tooraine pikemaajalise säilitamise võimatus (näiteks suhkrupeet); b) tarbimise hooajaline iseloom (näiteks kütteaine tarbimine talvel ruumide kütmiseks); c) materjalide kohaleveo hooajalised tingimused (näiteks veetee suvise navigatsiooni ajal). Hooajalise varu suurus määratakse ära, nagu ka jooksva varu puhul, sõltuvalt keskmisest tarbimisest ööpäevas ja ajast, mille peale hooajaline varu luuakse.

Tootmisvarude normide vähendamise peamisteks teedeks on tehaste-hankijate lähendamine tehastele-tarbijatele, veoste edasiliikumise kiirendamine, hanketähtaegade sageduse suurendamine, varustamise vormi (transiidi- või laovormi) õige valik, materjalide kiirema vastuvõtmise ja kasutamiskohtadesse kättetoimetamise organiseerimine.

Tootmisvarude normeerimist tuleb ühendada nendest normidest range kinnipidamisega. Ometi esineb juhtumeid, et tegelikud tooraine, materjalide ja kütteaine jäägid üksikute tarbijate juures on kindlaksmääratud normatiividest märksa suuremad. Näiteks 1955. aasta 1. oktoobriks oli ühel osal liidulise alluvusega tööstuse ettevõtetest kogunenud toorainet, materjale, kütteainet ja lõpetamata toodangut 10,2 miljardi rubla eest rohkem, kui see oli normatiivis ette nähtud. Samal ajal aga teisel osal ettevõtetest oli materiaalseid väärtusi 6,8 miljardi rubla eest vähem, kui see oli normatiivis ette nähtud.

Ülenormatiivsed materjalid selgitatakse välja sel teel, et võrreldakse tegelikke ülejääke tootmisvarude kindlaksmääratud normidega. Ülenormatiivsete jääkide olemasolu on ettevõtte tootmis- ja majandusliku tegevuse seisukohalt negatiivse tähendusega. Ülenormatiivsed jäägid põhjustavad materiaalsete ressursside külmutamist, käibevahendite käibivuse aeglustamist, laopinna tarbetut kasvu, kadude suurenemist ja materiaalsete väärtuste riknemist.

Nende jääkide tekkimise peamisteks põhjusteks on asjaolu, et koostatakse ebaõigeid, kõrgendatud nõudeavaldusi ja saadakse nende avalduste põhjal liigseid materjalide fonde, samuti vead fondide spetsifitseerimises, varustamise mittekomplektsus, hangitava toodangu mittekonditsioonilisus, tootmisplaani mittetäitmine nomenklatuuri järgi.

Ülenormatiivsete jääkide kõrval on mõnedes ettevõtetes ka liigseid (mittelikviidseid) materjale, s. o. materjale, mida ettevõte ei vaja sõltumata sellest, kas need materjalid on normi piirides või mitte. Liigsed materjalid tekivad ettevõttes üldreeglina

tootmisprogrammi muutmise või materjali eksliku kohaleveo tagajärjel.

Liigsete (mittevajalike) materjalide väljaselgitamiseks on vaja süstemaatiliselt uurida ja analüüsida materiaalsete väärtuste jääke ettevõtte ladudes. See võimaldab kindlaks teha tootmises pikemat aega kasutamata materjalide liigid ja nende materjalide sordid ning suuruse.

Ettevõtete direktorite õiguste laiendamine, eriti just liigsete materjalide realiseerimise osas, võimaldab seda küsimust edukalt lahendada. Käesoleval ajal on ettevõttele mittevajalike materiaalsete väärtuste realiseerimisel kindlaks määratud järgmine kord. Ettevõte peab teatama mittevajalikest materiaalsetest väärtustest oma ministeeriumile (keskasutusele). Kui ministeerium (keskasutus) ei pea võimalikuks materjale oma süsteemi piirides ümber jaotada, siis teatab ta sellest ettevõttele. Sel juhul on ettevõttel õigus esitada liigsed materjalid vastavatele turustusorganisatsioonidele, juhul aga kui turustusorganisatsioonid nende vastuvõtmisest loobuvad, siis võib ettevõte neid materjale realiseerida iseseisvalt, oma äranägemise järgi.

Ettevõtte varustamise plaani koostamine. Ettevõtte varustamise plaan hõlmab kõiki ettevõtte vajadusi materjalide järele, mida tuleb kasutada mitmesugusteks tootmis- ja ekspluatatsioonivajadusteks. Ettevõtte eri vajadusteks minevate materjalide summeerimine määrab ära selle tehase (vabriku) üldise vajaduse. Kuid ettevõtte vajadus materjalide järele ei ole koguseliselt võrdne vajadusega saada materjalid väljastpoolt. Üks osa esimesest vajadusest kaetakse ettevõtte sisemiste ressurssidega.

Nende ressursside hulka kuuluvad esiteks oma tootmise jäätmed. Paljudes ettevõtetes võib näiteks metallijäätmeid lõikmete kujul kasutada terve rea väikeste toodete valmistamiseks. Edasi arvatakse ettevõtte sisemiste ressursside hulka tooraine, materjalide ja kütteaine ülenormatiivsed jäägid.

Kui näiteks ettevõttel peab normatiivi kohaselt olema sordilise valtsmetalli alal 200-tonnine ülejääk, tegelikult aga oli seda metalli plaaniperioodi alguseks 260 tonni, siis 60 tonni sordilist valtsmetalli tuleb arvata ettevõtte vajaduse katteks.

Rööbiti sisemiste ressursside väljaselgitamisega otsivad ettevõtted ka võimalusi materjalide saamiseks detsentraliseeritud varumise korras, mis samuti aitab kaasa selleks, et fondeeritavate ja planeeritavate materjalide järele esitatavaid nõudmisi vähendada.

Ettevõtte varustamise plaan kujutab endast sisuliselt materjalide bilanssi, milles leiavad väljendust ühelt poolt kõik ettevõtte vajadused materjalide järele, teiselt poolt aga nende vajaduste katmise allikad. Kui üldisest materjalide vajadusest maha arvata sisemiste ressursside mobiliseerimise plaan, siis saadud suurus määrabki ära väljastpoolt saadavate materjalide kohaleveo plaani.

Varustamisplaanid töötatakse tööstusettevõtetes välja kahes järgus. Esimesel korral viiakse see töö läbi umbes neli või viis kuud enne plaanilise aasta algust. Sellel staadiumil võtab esialgse varustamisplaani väljatöötamine materjalide nõudeavalduste koostamise vormi. Lõpliku varustamisplaani töötavad tehased ja vabrikud välja pärast seda, kui ministeeriumist (peavalitsusest) on saadud andmed ettevõtetele määratud materiaalsete ressursside fondide kohta.

Varustamisplaan koostatakse aasta peale. Aasta jooksul töötatakse välja varustamise kvartaliplaanid, reas ettevõtetes aga ka kuuplaanid (kohaleveo plaanid). Varustamisplaani näitajad määratakse kindlaks mitte ainult naturaalses, vaid ka rahalises väljenduses. Varustamisplaani täitmist kontrollitakse materiaalsete ressursside liikide järgi ja üksikute hankijate järgi.

Ettevõtte varustamise plaani seos tehnika, tootmise ja finantsplaani teiste osadega. Ettevõtte varustamise plaan on otseselt seotud tootmisplaaniga ja sõltub viimasest. Kogu tehase ja tsehhide tootmisprogrammid naturaalnäitajates määravad ära ettevõtte vajaduse materiaalsete ressursside järele. Seega on ettevõtte tootmisprogramm tema materiaalse ja tehnilise varustamise planeerimise lähtepunktiks.

Varustamisplaan on seotud tootmise tehnilise arendamise plaaniga. Uute tehnoloogiliste protsesside juurutamine, toodete konstruktsiooni muutmine, aseainete kasutamine, uute, kõige tootlikumate seadmete kasutuselevõtmine ja juurutamine on peamised teed, mis võimaldavad materjalide kulunorme vähendada. Nende abinõude juurutamise ulatuse ja tähtajad määrab kindlaks tootmise tehnilise arendamise plaan. Sellepärast ei saa selle plaani puudumise korral materjalide kulunormide plaanilist muutumist kvaliteetselt kindlaks määrata. Näiteks on teada, et horisontaal-sepistamispresside juurutamine tagab suurt kokkuhoidu metalli kulutamises. Teades tehnika arendamise plaani põhjal, kui palju presse ja missugusel ajal kavatsetakse plaanilisel aastal antud ettevõttes ekspluatatsiooni anda, tuleb norme ja vajadust metalli järele korrigeerida.

On olemas kindel side varustamisplaani ja tööjõuplaani vahel. Tööviljakuse tõstmine nõuab täiuslikumate toorikute kasutamist ja eeldab mitte ainult tootmise häireteta varustamist, vaid ka seda, et kõige ökonoomsemat liiki, profiili ja mõõtu materjalid töökohtadele õigeaegselt kätte toimetataks; teiselt poolt nähakse tööjõuplaanis ette vajalik arv töölisi ettevõtte varustusladude ja transporditsehhi jaoks.

Ettevõtte varustamise plaan on tihedalt seotud ka toodangu omahinna alandamise plaaniga. Toodangu omahinna alandamise plaanis sisalduvad näiteks abinõud tooraine, materjalide ja kütteaine erikulude vähendamiseks. Materiaalsete ressursside erikulude vähendamine, mis on omahinna alandamise plaanis ette nähtud, peab vastama nende ressursside, ettevõtte varustamise

plaanis olevate ressursside kulutamise normide vähendamise ülesannetele.

Tihe side on ka varustamisplaani ja ettevõtte finantsplaani vahel. Finantsplaanis nähakse ette omade käibevahendite juurdekasvu finantseerimist. Käibevahendite juurdekasvu finantseerimise mahu kindlaksmääramisel, samuti ettevõtete krediteerimisel on tähtis õigesti kindlaks määrata käibevahendite normatiiv, mis sõltub muuhulgas ka tooraine, materjalide ja kütteaine varunormidest.

Seega on ettevõtte varustamise plaan tihedalt seotud kõigi tehnika, tootmise ja finantsplaani osadega ja kujutab endast selle lahutamatut osa.

Ettevõtte varustamise plaanile esitatavad nõudmised. Õigesti koostatud ettevõtte varustamise plaan peab hõlmama kõik ettevõtte tootmis- ja majandusliku tegevuse küljed, arvesse võtma kõik vajaduse liigid ja seega ette nägema tootmistöö häireteta varustamise materiaalsete ressurssidega.

Ettevõtte varustamise plaani väljatöötamisel, nagu ka kõigi teiste plaanide puhul, tuleb lähtuda sellest, et plaanid peavad olema mobiliseerivad. Partei ja valitsus nõuavad otsustavat võitlust kitsaste ametkondlike tendentside vastu, mis on oma sisult riigivastased tendentsid. Varustamise küsimustes avalduvad need tendentsid selles, et esitatakse suuremaid nõudmisi materiaalsete ressursside kohta, et püütakse varuda materjale võimalikult rohkem, et vähendatakse sisemiste ressursside mobiliseerimise ülesandeid. Seda laadi praktika, mida mõnedes tehastes ja vabrikutes ikka veel esineb, on vaja otsustavalt hukka mõista ja välja juurida.

Ettevõtete materiaalse ja tehnilise varustamise plaanid peavad tuginema materjalide kulu progressiivsetele normidele ja minimaalselt vajalikele tootmisvarudele, orienteerima majandusmehi tehnilisele progressile ja tooraine ning materjalide kokkuhoidlikule kasutamisele.

Tähtsaks nõudmiseks, mida esitatakse tootmise varustamise plaanide kohta, on varustamise *komplektsuse* tagamine. Varustamise komplektsuse all tuleb mõista kindlat arvulist suhet tootmistööks hangitavate materiaalsete ressursside üksikute liikide vahel. Selle suhte määrab ära valmistatava toodangu nomenklatuur, hulk ja iseloom.

Plaani väljatöötamisel peab ettevõte arvestama varustamise majanduslikku külge. Muude võrdsete tingimuste korral eelistatakse neid materiaalsete ressursside liike ja neid hankijaid, kes tagavad kõige väiksema materjalide kulu tooteühiku kohta.

4. Tööstusettevõtete materiaalne ja tehniline varustamine

Tööstusettevõtete materiaalse ja tehnilise varustamise kord. Tööstusettevõtete poolt soetatavaid tootmisvahendeid liigitatakse nende jaotamise iseloomu järgi fondeeritavaiks, tsentraliseeritud korras planeeritavaiks, detsentraliseeritud korras planeeritavaiks ja isevarutavaiks tootmisvahendeiks.

Fondeeritava toodangu hulka kuulub niisugune toodang, mida jaotatakse NSV Liidu Ministrite Nõukogu poolt kinnitatavate plaanide alusel. Fondeeritava toodangu nomenklatuuri määrab kindlaks NSV Liidu Ministrite Nõukogu ja ilma tema sanktsioonita seda nomenklatuuri muuta ei saa. Üht või teist liiki toodangu arvamine fondeeritava toodangu hulka on tingitud nende tähtsusest kogu meie maa majanduse jaoks, rahvamajanduse vajadusest ühtede või teiste materjalide järele, nende tootmise tsentraliseerimise astmest.

Käesoleval ajal kuulub fondeeritava toodangu hulka suur osa järgmistest toodanguliikidest: mustmetallid, värvilised metallid, tahked kütteained, naftasaadused, elektrienergia, keemilised preparaadid, tehnilised kummitooted, seadmed, tähtsamad ehitusmaterjalid, metsamaterjalid, toiduained, laiatarbetööstuskaubad, tööstusele vajalik põllumajanduslik tooraine.

Toodangut, mida jaotatakse nende ministeeriumide plaanide järgi, kelle ettevõtetes seda toodangut valmistatakse, nimetatakse *tsentraliseeritud korras planeeritavaks toodanguks.* Toodangut, mida jaotavad nõukogude võimu kohalikud organid ja ministeeriumide-hankijate kohalikud turustusorganisatsioonid, nimetatakse *detsentraliseeritud korras planeeritavaks toodanguks.*

Tsentraliseeritud korras planeeritava toodangu hulka kuulub see toodang, millel on fondeeritava toodanguga võrreldes väiksem tähtsus või mille tarbijate ringkond on rohkem piiratud. Tsentraliseeritud korras planeeritavate mustmetallide hulka kuuluvad näiteks: mittekonditsiooniline malm, metallijäätmed, pakkimiseks kasutatav must teraslint, mõningad polt- ja neetliidetega tooted jne. Planeeritavate ehitusmaterjalide hulka kuuluvad: kustutamata lubi, jahvatatud kriit, tulekindel savi, kvartsliiv, vundamendikivi, punane tellis ja rida teisi toodanguliike.

Peale selle eraldatakse detsentraliseeritud korras varutavat, samuti isevarutavat toodangut, s. o. toodangut, mida hangitakse ettevõtete omade vahenditega (liiva, kivide, metsamaterjalide jne. varumine).

Nõudeavaldusi tooraine, materjalide, kütteaine, seadmete, elektrienergia kohta koostavad ettevõtted kinnitatud vormide kohaselt ja esitavad ministeeriumide (keskasutuste) poolt kindlaksmääratud tähtaegadel. Nõudeavaldused fondeeritava ja tsentraliseeritud korras planeeritava toodangu kohta saadavad ettevõtted kõrgemalseisvate organisatsioonide — trustide, kombinaatide või peavalitsuste — varustusosakondadesse. Pärast majanduslikku analüüsi ja kontrollimist saadetakse need avaldused

kokkuvõetud kujul peavalitsustest ministeeriumide varustuse peavalitsustesse.

Varustamise planeerimise lihtsustamise eesmärgil pole ettevõtetel käesoleval ajal enam vaja esitada nõudeavaldusi nendele toodanguliikidele, mille kohta ministeerium ise tootmisprogrammi välja töötab. Nõudeavaldused materjalide fondide kohta esitavad ministeeriumid ja keskasutused fondeeritava toodangu osas NSV Liidu Riiklikule Majanduskomisjonile, planeeritava toodangu osas aga nende ministeeriumide turustusorganitele, kelle ettevõtetes antud toodangut valmistatakse.

Detsentraliseeritud korras planeeritava toodangu kohta esitavad ettevõtted oma nõudeavaldused kohalikele turustusorganitele. Mis aga puutub detsentraliseeritud varumisse, siis seda võivad ettevõtted teha seaduses kindlaksmääratud korras, ilma et eelnevalt oleks tarvis avaldust esitada. Paljude ettevõtete eesrindlikud töökogemused kinnitavad, et on olemas suuri võimalusi kohalike detsentraliseeritud varustamisallikate laialdaseks kaasatõmbamiseks ja sellega ühtlasi ka tsentraliseeritud varustamise vajaduse vähendamiseks.

NSV Liidu Riiklik Majanduskomisjon, vaadanud läbi ministeeriumide ja keskasutuste koondavaldused, töötab välja rahvamajanduse materiaalse ja tehnilise varustamise riikliku plaani ja esitab selle valitsusele läbivaatamiseks. Pärast seda, kui valitsus on selle plaani kinnitanud, tehakse see teatavaks ministeeriumidele ja keskasutustele, kes jaotavad neile ettenähtud materiaalsete ressursside fondid neile alluvate peavalitsuste vahel, peavalitsused aga oma ettevõtete vahel. Vastavalt nendele fondidele saadetakse ettevõtetele teatised, mille alusel töötataksegi välja lõplik varustamisplaan.

Ettevõtetele materiaalsete ressursside hankimise õigeks organiseerimiseks on sama suur tähtsus ka varustamise planeerimisel kvartalite kaupa. Selle planeerimise iseärasuseks on see, et seda tehakse maksimaalselt diferentseeritud, niinimetatud „spetsifitseeritud" nomenklatuuris, s. o. näidates ära kindlad sordid, märgid, profiilid ja mõõdud.

Aastaplaanides esitatakse materiaalsete ressursside fondid kompleksses nomenklatuuris. Näiteks antakse ettevõttele kindel fond väikesesordilise valtsmetalli kohta. Kuid tehasele on tarvis mitte üldse väikesesordilist valtsmetalli, vaid konkreetset marki, profiili ja mõõtu valtsmetalli. Täpselt samuti tuleb spetsifitseerida ka teised materjalide ning seadmete liigid. Seega peab ettevõte selleks, et saada konkreetseid toodanguliike temale antud fondide järgi, neid spetsifitseerima, s. o. kindlaks määrama tarviliku toodangu margid, profiili ja mõõdud. Enamiku toodanguliikide osas töötatakse spetsifikatsioon välja kvartali kohta.

Fondide õigel spetsifikatsioonil on suur tähtsus. Vead selles töös võivad põhjustada häireid tootmise varustamises vajalike materjalidega, seadmete ja tooraine ebatootlikku ärakasutamist vähem ökonoomsete mõõdete ja profiiliga materjalide kasutamise tõttu, ülenormatiivsete varude tekkimist üht liiki ja profiili too-

dangu osas ning puudujääki teist liiki ja profiili toodangu osas jne. Sellepärast tuleb nõudeavalduste spetsifitseerimisele pöörata tõsist tähelepanu. Fondide spetsifitseerimise põhidokumentideks on tootmisprogramm eelseisva kvartali kohta, materjali kulunormid üksikasjalises nomenklatuuris ja andmed materjalide tegelike ülejääkide kohta sellessamas nomenklatuuris.

Väljatöötatud spetsifikatsioonid saadetakse ettevõtete poolt kõrgemalseisvate organite varustusosakondadesse. Koondspetsifikatsioone annavad ministeeriumide varustuse peavalitsused omakorda edasi ministeeriumide-hankijate vastavatele turustuse peavalitsustele. Viimased annavad ettevõtete nõudeavalduste põhjal ettevõtetele-hankijatele välja tellimuskäsundid toodangu hankimise kohta. Sel staadiumil saab ettevõte-hankija teada, kes nimelt on tema toodangu tarbija, ettevõte-tarbija aga saab teada, kes on hankija. See annab hankijatele ja tarbijatele võimaluse asuda majanduslepingute sõlmimisele.

Astudes omavahel majanduslikesse suhetesse toodangu hankimise ja saamise alal, võivad ettevõtted neid operatsioone teostada ainult lepingute alusel. Majanduslepingute põhivormideks on: *üldlepingud* hankijate ja tarbijate keskorganite vahel, *lokaallepingud,* mis sõlmitakse varustamise ja turustamise alamastme lülide vahel üldlepingute alusel, ja *otsesed lepingud* majandusorganisatsioonide vahel siis, kui puuduvad isemajandavad keskorganid (turustuse peavalitsused, varustuse peavalitsused jne.) või kui on olemas mingisugused erilised hanke tingimused.

Majanduslepingutes määratakse ära hangete suurus ja tähtajad, toodangu tehniline iseloomustus, taara, arvelduste tingimused ja muud hanke tingimused. Lepingud määravad samuti kindlaks hankija ja tarbija vastutuse lepingu tingimuste täpse täitmise eest. Seega on majanduslepingud tähtsaks teguriks, mis võimaldab organiseerida toodangu käivet ja tugevdada isemajandamist sotsialistlikus tööstuses.

Ettevõtete varustamise põhiülesanded. Materiaalsete ressursside järele olemasolevate vajaduste kindlaksmääramine ja varustamisplaani koostamine on ainult esimeseks etapiks materiaalsel ja tehnilisel varustamisel.

Materiaalse ja tehnilise varustamise põhiülesandeks on tagada ettenähtud fondide täielik realiseerimine ja organiseerida tootmise häireteta varustamine. Selleks peavad ettevõtted valvama, et hankijad täidaksid oma kohustusi materjalide ärasaatmise alal, jälgima veoste edasiliikumist, esitama hankijatele vastavaid pretensioone. Tehaste ja vabrikute õigeaegne ja komplektne varustamine tootmisvahenditega on normaalse tootmisprotsessi tähtsamaid eeldusi. See soodustab ettevõtete ühtlast ja rütmilist tööd, loob tingimused seadmete kasutamise parandamiseks, tööviljakuse tõstmiseks, tooraine, materjalide, kütteaine ja elektrienergia kokkuhoidmiseks, toodangu omahinna alandamiseks.

Materjalide saabumisel ettevõttesse organiseeritakse nende vastuvõtmine, säilitamine, seejärel aga nende kohaletoimetamine tsehhidesse, jaoskondadesse, töökohtadele. Ettevõtete varustamise põhiülesannete hulka kuulub ka võitlus materiaalsete ressursside kokkuhoidliku, ratsionaalse tarbimise eest, kõige vähem defitsiitsete ja maksimaalselt ökonoomsete toorainete ja materjalide kasutamise eest, kadude maksimaalse vähendamise ja jäätmete täieliku ärakasutamise eest. Suur tähtsus on sealjuures süstemaatilisel kontrollil tsehhides materjalide ärakasutamise üle, materiaalsete väärtuste ülekulutamises konkreetselt süüdi olevate isikute väljaselgitamisel.

Püüdes kõigiti varustada tootmisprotsessi vajalike materiaalsete ressurssidega, peavad ettevõtted väsimatult hoolitsema varustamiskulude vähendamise eest, milleks on vaja saada ressursid kõige lähemal asuvatest ettevõtetest-hankijatest, valida materjalide kohaletoimetamiseks kõige ratsionaalsemad viisid, likvideerida ülenormatiivsed materiaalsete ressursside varud. Varustamiskulusid saab märgatavalt vähendada sel teel, et mehhaniseeritakse laadimistöid, parandatakse transpordivahendite ärakasutamist ning vähendatakse varustus- ja varumisorganite aparaati.

Laomajanduse organiseerimine tööstusettevõttes. Tootmise materiaalses ja tehnilises varustamises etendab suurt osa ettevõtte laomajandus.

Laomajandus võimaldab kõigepealt materiaalsed väärtused õigeaegselt vastu võtta. Sellel tööstaadiumil on eriti tähtsaks ülesandeks täpselt kinni pidada tingimustest, mis on veoste vastuvõtmise ja aktide vormistamise kohta kindlaks määratud, sest ainult nende tingimuste täitmisel võib materiaalsete väärtuste saaja esitada ettevõttele-saatjale pretensioone, mis on seotud veoste puudujäägiga või nende kvaliteedis esinevate defektidega.

Laomajandus tagab tooraine, materjalide, kütteaine ja seadmete säilivuse. Laod peavad tagama, et materiaalsete väärtuste hulk ei väheneks, vältima tooraine ja materjalide riknemist, samuti ka riisumisi ja puudujääke.

Nende ülesannete lahendamisel etendab suurt osa materjalide arvestuse täpne organiseerimine, kogu laomajanduse ja sealhulgas ka kaalumajanduse hea seisund, väärtuste liikumise süstemaatiline kontrollimine. Toodangu kvaliteedi säilimise tagamiseks on vaja täpselt silmas pidada ühe või teise materjali hoidmise tehnilisi tingimusi (õhutemperatuur, kaitsmine niiskuse eest, lattu paigutamise eeskirjad jne.). Tuleb märkida, et laomajanduse organiseerimise alal esineb paljudes ettevõtetes tõsiseid puudusi.

Suurt osa etendab ettevõtete laomajandus tsehhide ja nende jaoskondade rütmilisel varustamisel. Sel eesmärgil on paljudes ettevõtetes kasutusele võetud niinimetatud „maksimumi ja miinimumi" süsteem. Selle süsteemi olemus seisab lühidalt järgmises.

Tootmisvarude kinnitatud normide alusel määrab varustusosakond iga sorti (marki), profiili ja mõõtu materjali kohta kindlaks laos olevate jääkide maksimaalse ja minimaalse määra. Need andmed tehakse teatavaks vastavatele ladudele, mis on kohustatud juhul, kui tegelikud jäägid on maksimumist suuremad või miinimumist väiksemad, viivitamata teatama sellest varustusosakonnale. Seega võimaldab „maksimumi ja miinimumi" süsteem varustusala töötajail vältida niihästi liigsete varude tekkimist kui ka tsehhide töös materjalide puuduse tõttu esineda võivaid häireid.

Tsehhide materjalidega varustamise organiseerimine. Tootmise materiaalse ja tehnilise varustamise lõppeesmärgiks on tsehhide häireteta varustamine kõigi neile vajalike materiaalsete ressurssidega. Organisatsiooniliselt lahendatakse see ülesanne mitmel viisil. Reas ettevõtetes kasutatakse näiteks materjalide väljaandmise *limiitsüsteemi.*

Selle süsteemi olemus seisab järgnevas. Igale tsehhile määratakse iga kuu kindlaks materjalide väljaandmise limiit. Limiidi suurus tehakse kindlaks sel teel, et eelnevalt arvestatakse välja iga tsehhi vajadus materiaalsete ressursside järele.

Tsehhidele antavad limiidid kinnitatakse tehase (vabriku) juhtkonna poolt ja nende limiitide alusel annavad laod välja vastavaid materjale. Pärast limiidi lõppemist ei anna ladu enam tsehhile materjale välja. Materjali täiendavaks saamiseks peab tsehh andma tehase juhtkonnale seletuse materjali ülekulu põhjuste kohta ja saama sellekohase loa.

Tsehhide varustamise limiitsüsteemil on suur majanduslik tähtsus: see tugevdab kontrolli tsehhides materjalide kulutamise üle, aitab parandada normeerimist ja tugevdada võitlust materiaalsete ressursside kokkuhoidliku kasutamise eest, loob kindla korra varustamise alal, täpsustades üksikute tsehhide ja kogu ettevõtte vajadusi. Tsehhide varustamise limiitsüsteemi eduka läbiviimise eeldusteks on tsehhidele antavate tootmisülesannete täpne ja õigeaegne planeerimine, materjalide kulu normeerimine, hästi korraldatud materjalide arvestuse olemasolu, range kinnipidamine materjalide väljaandmise korrast.

Materjale võib tsehhidesse kätte toimetada kahel viisil — tavalisel ja aktiivsel viisil. *Tavalist* viisi kasutatakse ettevõtetes, kus toodangu nomenklatuur ja vastavalt sellele ka tarvitatavate materjalide nomenklatuur sageli muutub. Selle viisi korral saab tsehh materjale ladudest vajaduse järgi, ühekordsete nõudmiste põhjal.

Materjalide kättetoimetamise *aktiivset* viisi kasutatakse ettevõtetes, kus materjalide tarbimine on suhteliselt stabiilne. Selle meetodi olemus seisab järgnevas.

Kindlaksmääratud limiidi alusel teatab tsehh aegsasti, enne plaanikuu algust, varustusosakonnale, missuguseid materjale, missugusel hulgal ja millal nimelt tahaks tema saada. Seejärel ei

ole tsehhil enam üldse vaja oma varustamise eest hoolitseda, sest ladu ise toimetab tsehhile materjalid kätte vastavalt nõudeavaldusele. Tootmise varustamise aktiivsel meetodil on seega niisugused paremused, et ta esiteks vabastab tsehhide juhtivad töötajad igapäevasest varustamise eest hoolitsemisest ja võimaldab neil keskendada oma tähelepanu tootmise juhtimise küsimustele, teiseks aga võimaldab varustusosakonnal ja ladudel oma tööd kindlalt organiseerida.

Paljudes ettevõtetes hõlmab tsehhide varustamise süsteem ka materjalide eelnevat ettevalmistamist tootmisalaseks tarbimiseks.

Selle ettevalmistamise konkreetsed liigid on mitmesugused, nad olenevad tooraine, materjalide ja kütteaine üksikute liikide mehaanilistest ja keemilistest omadustest. Metallurgiatehastes näiteks pühendatakse suurt tähelepanu maakide sorteerimisele ja ühtlustamisele, maakide aglomeratsioonile, metallimurru töötlemisele. Paljudes masinaehitustehastes, õmblus-, jalatsi- ja mööblivabrikutes saavutatakse suurt tootmisalast efekti materjalide tsentraliseeritud juurdelõikamise organiseerimisega. Puidutöötlemisettevõtetes on väga tähtis tagada metsamaterjalide vajalik kuivatamine. Materjalide eelnev ettevalmistamine tootmisalaseks tarbimiseks on majanduslikult tähtis selle poolest, et see parandab materjalide ärakasutamist põhitootmises, aitab kaasa valmistoodangu kvaliteedi tõusule, suurendab jäätmete ärakasutamise võimalusi.

5. Materiaalsete ressursside kokkuhoiu tähtsus ja teed ettevõtetes

Käibefondide kokkuhoidliku ärakasutamise tähtsus. Ettevõtete üheks tähtsamaks ülesandeks on süstemaatiliselt parandada käibefondide ärakasutamist. Niisugune parandamine väljendub kõigepealt valmistooteühiku kohta tulevate materjalikulude vähenemises.

Tooraine, materjalide ja kütteaine erikulude vähenemine tähendab eelkõige, et antud materiaalsete ressursside kogusest võib toota rohkem valmistoodangut. Seega annab tooraine, materjalide ja kütteaine kokkuhoid ettevõttele võimaluse olemasolevate materiaalsete ressurssidega mitte ainult täita tootmisprogrammi, vaid seda ka ületada.

Võitlus tooraine ja materjalide kokkuhoiu eest ergutab ettevõtet juurutama uut tehnikat ja täiustama tehnoloogilisi protsesse. Tooraine, materjalide ja kütteaine kokkuhoid avaldab tööviljakusele positiivset mõju. Materjali erikulu vähenemine iseenesest tähendab juba ühiskondliku töö viljakuse tõusu. Kuid materiaalsete ressursside erikulude vähenemine ettevõttes toob endaga üldreeglina kaasa ka elustöö kokkuhoiu, kuna töökulud materjalide töötlemisele, samuti nende transporteerimisele, peale- ja mahalaadimisele ning säilitamisele vähenevad.

Kokkuhoid materiaalsete ressursside kulutamises on ettevõttes üheks peamiseks teguriks, mis võimaldab toodangu omahinda alandada ja sotsialistlikku akumulatsiooni suurendada. Materiaal-

sete ressursside parem ärakasutamine avaldab seega suurt positiivset mõju ettevõtte tootmis- ja majandusliku tegevuse kõigile külgedele.

Ettevõtetes tooraine, materjalide ja kütteaine ärakasutamise näitajad. Materjalide kulu kokkuhoiu abinõude väljatöötamisel etendab suurt osa sel alal olemasolevate reservide analüüs. Selle analüüsi läbiviimiseks on vaja uurida tooraine ja materjalide ärakasutamise näitajaid. Need näitajad sõltuvad suurel määral tehnoloogilise protsessi iseloomust.

Lähtetooraine esmase töötlemise 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, loomade eluskaalust saadava liha hulk). See näitaja määrab kindlaks, kui palju valmistoodangut on ettevõte lähtetoorainest saanud.

Materjale töötlevates ettevõtetes on kokkuhoiureservide näitajaks materjalide ärakasutamise koefitsient. See koefitsient, nagu eelminegi näitaja, liigitub plaaniliseks ja tegelikuks koefitsiendiks. Plaanilise koefitsiendi all tuleb mõista detaili (või sõlme või terve masina) puhaskaalu suhet selle detaili materjali kulunormisse; tegeliku koefitsiendi all mõistetakse detaili puhaskaalu suhet selle detaili materjalide tegelikku kulusse. Sealjuures loetakse detaili puhaskaaluks niisuguse detaili kaal, mis on lõplikult töödeldud täpses vastavuses kõigi kinnitatud joonistega ja tehniliste tingimustega.

Vahe ärakasutamise plaanilise ja tegeliku koefitsiendi vahel nähtub järgmisest näitest. Olgu detaili puhaskaaluks 2 kilogrammi, materjali kulunorm on kindlaks määratud 3-le kilogrammile, tegelik materjalide kulu oli aga 2,8 kilogrammi. Siis on materjalide ärakasutamise plaaniliseks koefitsiendiks 0,66 (2:3), tegelikuks koefitsiendiks aga 0,7 (2:2,8).

Mõnedes tööstusharudes, näiteks metsatöödel, võetakse detaili puhaskaalu asemel detaili puhasmaht.

Materjalide ärakasutamise koefitsient on väga tähtis näitaja, mis iseloomustab ettevõttes ühe või teise toote valmistamisel ikka veel esinevate kadude suurust. Mida suurem on see koefitsient, s. o. mida lähemal on ta 1-le, seda väiksemad on järelikult kaod, seda paremini ja täielikumalt kasutatakse materjali.

Materjalide ärakasutamise koefitsiendi analüüsimisel tuleb meeles pidada, et toote puhaskaal ei ole mingi muutmatu või alaline suurus. Tööstuses on olemas suured võimalused masinate puhaskaalu vähendamiseks. Tuleb samuti arvesse võtta, et kadude suurusele avaldavad suurt mõju detailide konfiguratsioon, nende töötlemisel kasutatav tehnoloogia, antud ettevõttes olemasolevate seadmete kvaliteet, tööliste ja insener-tehnilise kaadri kvalifikatsioon.

Keemiatööstusliku tehnoloogiaga harudes ei kuulu sageli ükski lähtetooraine liik oma esialgsel kujul valmistoote hulka. Näiteks kui ammoniaak, mis on vedelas või gaasitaolises olekus, keemiliselt ühineb väävelhappega, mis on

vedelas olekus, siis tekib selle tagajärjel uus, tahke aine: ammooniumsulfaat. Selle tõttu ei saa keemiatööstuslikus tehnoloogias kasutada toote puhaskaalu või toote puhasmahu mõistet. Nendel juhtudel võib materjali ärakasutamise koefitsiendina kasutada keemiliseks reaktsiooniks vajalike materjalide tegeliku kulu suhet teoreetilisse kulusse.

Kütteaine suhtes ei räägita tavaliselt kütteaine ärakasutamise koefitsiendist, vaid kütteainet tarvitavate agregaatide kasutegurist. See näitaja iseloomustab antud seadmes soojuse kasuliku ärakasutamise suurust ja järelikult ka soojuskadude suurust. Kütteainet tarvitavate agregaatide kasutegur oleneb suurel määral nende agregaatide konstruktsioonist, sellest, kuidas nad on varustatud ahjust väljuvate gaaside ärakasutamise seadmetega ja missugune on kütteaine kvaliteet. Suurt osa, nagu muudel juhtudelgi, etendab ka kaadri vilumus, tema kogemused ja tehniline ettevalmistus.

Nende mõlema koefitsiendi analüüsimisel on vaja igakülgselt uurida kõiki materjalide tarbimise tehnilisi ja majanduslikke tingimusi, kasutatavat tehnoloogiat, seadmete kvaliteeti ja seisundit, kasutatavate toorainete, materjalide ja kütteainete iseloomustust, uurida kaadri kvalifikatsiooni.

Materiaalsete ressursside kokkuhoiu reservid. Materiaalsete ressursside ärakasutamise analüüs näitab, et tööstusettevõtetes on olemas suured kasutamata reservid tooraine, materjalide, kütteaine ja elektrienergia kokkuhoiu alal.

Masinaehitustehaste valutsehhides saadakse malmivalu puhul kõlblikku valu umbes 65—75 protsenti, terasevalu puhul aga 55—60 protsenti. Sepatsehhides kuumstantsimise puhul ulatub kõlblik toodang 80 protsendini. Ligikaudu selsamal tasemel on metalli kasutamine ka juurdelõikustsehhides. Sealjuures tuleb arvesse võtta, et täppisvalu meetodite osatähtsus on seni ikka veel väike; samal ajal valmistatakse sepatsehhides ikka veel suur hulk detaile vabasepistamise meetodil. Seoses sellega läheb masinaehitustehaste mehaanikatsehhides palju metalli kaduma laastude näol. Materjalide ärakasutamise koefitsient nendes tsehhides on vabasepistamise korral 0,60 kuni 0,75, stantsitud detailide töötlemise korral aga 0,75 kuni 0,8. Seega on mustmetallide ärakasutamise koefitsient masinaehitustööstuses nende metallide töötlemisel ettevalmistustsehhides, seejärel aga mehaanikatsehhides, keskmiselt umbes 0,5—0,55.

Saematerjalide kasutamisel tööstuses moodustavad nende kaod 30—40 protsenti. Samuti on suured ka kütteainekaod. Tööstusettevõtete katlamajades on kütteainekaod 20—25 protsenti suuremad kui suurtes elektrijaamades ülesseatud katla-agregaatides. Paljudes ettevõtetes, eriti metallurgiatööstuses, on õhkulastavate suitsugaaside temperatuur 1000 kraadi ja rohkem, millega läheb aastas kaduma miljoneid tonne kütteainet. Mõnedes keemiatööstuse ja värvilise metallurgia harudes rakendatakse puudulikult tooraine komplekssе ärakasutamise meetodeid.

Suuri reserve leidub ka elektrienergia ärakasutamises. Paljudes ettevõtetes esineb seadmete tühikäike, vähendatud režiimi seadmete töö alal, seatakse üles niisuguseid mootoreid, mille võimsus on teenindatavate agregaatide vajadusest märksa suurem.

Seoses sellega, et mitmesuguste tööstusharude ettevõtetes on olemas määratu suuri materiaalsete ressursside kokkuhoiu reserve, on tarvis edaspidi veelgi energilisemalt võidelda käibefondide parema ärakasutamise eest. Partei XX kongress juhtis kuuenda viie aasta plaani direktiivides tähelepanu vajadusele „tagada tooraine, kütteaine, elektrienergia, metallide ja muude materiaalsete ressursside ratsionaalsem kulutamine, tooraine kompleksne ärakasutamine töötlemisel, tooraine ja materjalide kulunormide vähenemine, defitsiitsete ja kallite tooraineliikide, materjalide ja värviliste metallide asendajate juurutamine".

Materiaalsete ressursside kokkuhoiu teed ettevõtetes. Materiaalsete ressursside kokkuhoiu teed on rahvamajanduse eri harude ettevõtetes mitmesugused, mis on tingitud tehnoloogias ja tootmise organiseerimises esinevatest erinevustest. Kuid siiski võib neid ühendada kokkuhoiu põhisuundadeks, mis iseloomustavad ühiseid meetodeid, mida mitmesuguste tööstusharude ettevõtetes rakendatakse.

Üheks põhiliseks materiaalsete ressursside kokkuhoiu teeks ettevõttes on see, et juurutatakse uut tehnikat ja uusi tehnoloogilisi protsesse, mis vähendavad tootmisjäätmete hulka ja võimaldavad neid jäätmeid ära kasutada.

Masinaehitustehaste valutsehhides saab näiteks metalli märgatavalt kokku hoida (kuni 20—25 protsenti) sel teel, et juurutatakse täppisvalu meetodeid — kokillvalu (valamine metallvormidesse), survevalu, väljasulatatavate mudelite järgi valamist, tsentrifugaalvalu, koorikvalu jne. Näiteks Kalinini-nimelises Podolski tehases tagab ainult üheksa õmblusmasinadetaili üleviimine mehaaniliselt töötlemiselt väljasulatatavate mudelitega valamisele kokkuhoidu kuni 1500 tonni valtsmetalli aastas.

Sepatsehhides on võimalik jäätmete hulka keskmiselt umbes 20—25 protsendi võrra vähendada siis, kui vabasepistamine asendatakse stantsimisega. Vabasepistamise puhul on toortüki kaal üldreeglina palju suurem võrreldes selle detailikaaluga, mida temast valmistatakse. Gorki autotehases näiteks kaalub jalgratta tagarattapuksi toorik üle kolme korra rohkem kui valmisdetail. Stantsimine võimaldab saada toorikut märksa väiksema töötlemisvaruga.

Eriti suurt efektiivsust saavutatakse siis, kui juurutada stantsimist pressidel, mis isegi vasarstantsimisega võrreldes võimaldab metalli täiendavalt kokku hoida umbes 12—15 protsenti ja rohkem. Suurt kokkuhoidu annavad ka niisugused progressiivsed metalli töötlemise tehnilised meetodid nagu külmjämendamine, redutseerimine, ristivaltsimine. Kolomna tehases „Tekstilmaš"

asendati varva treimine redutseerimise ja kruvijoonelise valtsimise meetodiga, mille tagajärjel hoiti aastas kokku kuni 270 tonni väärtuslikku kuullaagriterast.

Mustmetallurgiatehastes on võimalik tooraine, kütteaine ja elektrienergia kadusid tunduvalt vähendada sel teel, et juurutatakse hapnikuga puhumist, automatiseeritakse põlemisprotsesse, täiustatakse metallurgia-agregaatide konstruktsiooni, juurutatakse terase pideva valamise meetodit jne. Näiteks vähendab hapnikuga puhumine kütteaine erikulu 25—30 protsendi võrra; terase pidev valamine vähendab metalli kulu ühe tonni valmisvaltsmetalli kohta 9—10 protsendi võrra. Suurt mõju tooraine ja materjalide kokkuhoiule avaldavad niisugused abinõud nagu rauamaakide ühtlustamine, räbustatud aglomeraadi kasutamine, kõrgahjusuudmes gaaside rõhu suurendamine.

Elektrijaamades on kütteaine kadude vähendamise üheks tähtsamaks teeks termofikatsiooni maksimaalne arendamine. Termofikatsioon, mis on rajatud sellele, et kompleksselt ära kasutada kütteainet elektri- ja soojusenergia saamiseks, võimaldab vähendada kütteaine erikulu 1 kilovatt-tunni elektrienergia kohta umbes 2,5-kordselt. Suurt kütteaine kokkuhoidu annab ka kõrge ja ülikõrge rõhuga seadmete juurutamine ja kasutuselevõtmine.

Uue tehnika juurutamine võimaldab parandada tooraine ärakasutamist ka kerge- ja toiduainetetööstuse ettevõtetes. Taimeõlitööstuses ulatuvad õli kaod vana tehnoloogia rakendamise korral (lahtised hüdraulilised pressid) 7,5 protsendini, tigupresside kasutamise korral moodustavad need kaod juba ainult 2,3 protsenti, ja lõpuks, ekstraktimise meetodi rakendamise korral vähenevad kaod 0,9 protsendini.

Materjalide kokkuhoiu tegurite hulgas kuulub tähtis koht ühele peamisele tööstuse tehnilise progressi suunale — tootmise kemiseerimisele, mis tagab tooraine kompleksset ärakasutamist. Ainete töötlemise keemilised meetodid tagavad näiteks puidujäätmete igakülgse, komplekssе ärakasutamise. Suured perspektiivid on avanenud kütteaine komplekssеks ärakasutamiseks. Kütteaine komplekssе ärakasutamise korral võib 100 miljonist tonnist söest saada peale elektrienergia veel 20 miljardit kantmeetrit väärtuslikku põlevgaasi, üle 5 miljoni tonni tõrva, umbes 5 miljonit tonni tsementi ja ligi 7 miljonit tonni teisi ehitusmaterjale.

Erakordselt suur majanduslik tähtsus on kütteainejäätmete ja soojusjääkide ärakasutamisel, eriti niisugustes ettevõtetes, kus on olemas suured soojusagregaadid (näiteks must- ja värvilise metallurgia tehased, ehitusmaterjalide tööstus, mõned keemiatööstuse harud jt.). Spetsiaalsete katelde-utilisaatorite ülesseadmine väljuvate suitsugaaside soojuse ärakasutamise eesmärgil võimaldab suure hulga varem kaotsiläinud soojusest mitte ainult ära kasutada, vaid ka kõiki põhiagregaadi töö näitajaid suuresti parandada. Suuri soojuskadusid esineb seoses sellega, et kanali-

satsiooni juhitakse kuuma vett, mille tõttu läheb kaduma 10 kuni 20 protsenti põletatava kütteaine soojusest.

Rööbiti uue tehnika juurutamisega saab kadusid ja jäätmeid tunduvalt vähendada tehnoloogia jooksva, igapäevase ratsionaliseerimisega ja kogu tootmiskultuuri tõstmisega, mis ei nõua suuri kapitaalmahutusi.

Üheks efektiivseks meetodiks lehekujuliste materjalide (valtsitud lehtmetall, kangad, nahk, vineer) jäätmete vähendamisel on lähtematerjali pindala ratsionaalne lahtilõikamine. Sealhulgas annab suurt materjalide kokkuhoidu kombineeritud väljalõikamine, mille puhul ühest lehest lõigatakse välja mitmesuguse suuruse ja kontuuriga detailid. Näiteks võimaldab kombineeritud väljalõikamine vabrikus „Burevestnik" iga kuu kokku hoida mitukümmend tuhat ruutdetsimeetrit nahka. Tiraspoli õmblusvabrikus nr. 2 suurenes kangaste pindala ärakasutamise koefitsient meeste särkide väljalõikamisel 89,5 protsendilt 1954. aastal 94,2 protsendini 1956. aasta esimeses kvartalis. Kuibõševi-nimelises Kolomna tehases hoiti valtsitud lehtmaterjali 10—15 protsendi ulatuses kokku sel teel, et organiseeriti tsentraliseeritud väljalõikamine, mis andis võimaluse detaile väljalõikepinnale mitte ainult ratsionaalselt mahutada, vaid ka metalli jäätmeid ära kasutada.

Masinaehituses tagab suurt metalli kokkuhoidu profileeritud ja perioodilise valtsmetalli kasutamine. Molotovi-nimelises Gorki autotehases vähendas näiteks esitelje valmistamine perioodilisest valtsmetallist metalli erikulu 13,5 protsendi võrra. Veel suuremat kokkuhoidu annab painutatud ja õõnesprofiilide kasutamine. Kuuendal viisaastakul tuleb ökonoomse profiiliga metalli tootmist märksa laiendada.

Materiaalsete ressursside kokkuhoiu suureks reserviks on toodangupraagi likvideerimine. Ainuüksi liidulise alluvusega tööstuse ettevõtetes ühtekokku moodustavad praagist tekkinud kaod iga aasta 3—4 miljardit rubla.

Tootmiskadusid saab vähendada ka sel teel, et kasutatakse seadmeid paremini ära ning muudetakse tootmisprotsessid intensiivsemaks. Tellisetehastes võimaldab telliste kiirpõletamine sm. Duvanovi meetodi alusel ahjude tootlikkust mitte ainult järsult suurendada, vaid ka kütteainet 35—40 protsendi ulatuses kokku hoida ja elektrienergia kulu umbes kolmekordselt vähendada.

Materjalide kokkuhoiu tähtsaks teguriks on ka tootmise parem organiseerimine ja sealhulgas spetsialiseerimise arendamine. Kujukaks näiteks on see, et spetsialiseerimata tehastes on metallikulu mitmesuguste metalltoodete, normaliseeritud tööriistade ja massiliste detailide tootmisel umbes 1,5 kuni 2 korda suurem kui spetsialiseeritud ettevõttes. Näiteks metallikulu ühe tonni poltide tootmiseks spetsialiseeritud tehases on 1,1 tonni, spetsialiseerimata tehases aga kuni 2 tonni.

Väga tähtsaks kokkuhoiusuunaks on ka kallite ja defitsiitsete tooraineliikide ja materjalide asendamine aseainetega.

Reservid aseainete ja uute materjalide juurutamisel on väga suured. Näiteks suure tinasisaldusega pronksi ja babiiti võib paljudes metallitehastes ja remonditöökodades asendada spetsiaalset marki alumiiniumpronksiga (mis ei sisalda tina), tsingi alusel tehtud sulamitega, vähelegeeritud antifriktsioonmalmiga, grafitiseeritud terasega, mis võimaldab tina olulisel määral kokku hoida.

Tähtsaks kokkuhoiusuunaks masinaehituses on värviliste metallide asemel mitmesuguste mittemetalliliste materjalide — vinüülplasti, polüisobutüleeni, asbovinüüli, polüetüleeni, faoliidi jt. — edasine kasutuselevõtmine.

Klaasitööstuse tehastes, mis on ühed suurimad soodatarbijad, kasutatakse väga aktiivselt sooda aseainena naatriumsulfaati.

Suure rahvamajandusliku tähtsusega probleemiks on toiduainete täielik asendamine tehniliseks otstarbeks kasutatavate toodete tootmises. Kuuenda viisaastaku jooksul tuleb kõik need toiduained asendada sünteetilise toorainega, sealhulgas nafta, söe ja looduslike gaaside töötlemise saadustega.

Suure panuse materjalide kokkuhoiu eest peetavasse võitlusse võivad ja peavad andma nõukogude konstruktorid. Vaatamata suurtele saavutustele ei ole veel kaugeltki ära kasutatud kõiki võimalusi selleks, et masinate kaalu veelgi vähendada ja nende ekspluatatsiooniomadusi parandada. Paljude mitmesugustes tehastes valmistatavate ühetüübiliste, oma võimsuselt võrdsete masinate kaal erineb üksteisest 15—20 protsendi võrra.

Suurendatud kaal on paljudel tööpinkidel, mootoritel, transformaatoritel ja muud liiki seadmetel, samuti ka autodel.

Selle üheks peamiseks põhjuseks on asjaolu, et paljudes masinates on üksikute detailide ja sõlmede vastupidavuse varud ilmselt suurendatud.

Masinate kaalu vähendamine on võimalik sel teel, et revideeritakse toodete konstruktsiooni nende skeemi lihtsustamise ja nendes olevate üksikute detailide ja sõlmede arvu vähendamise suunas, kasutatakse masinate konstruktsioonides tugevamaid materjale, rakendatakse keevituskonstruktsioone, kasutatakse kergemaid painutatud ja õõnesprofiile, juurutatakse detailide välispinna kõvendamise meetodeid.

Tooraine ja kütteaine kokkuhoiu organisatsioonilised ja majanduslikud eeldused. Rööbiti tootmisalaste ja tehniliste teguritega tuleb materiaalsete ressursside kokkuhoiu eest peetavas võitluses laialdaselt kasutada ka organisatsioonilisi ja majanduslikke eeldusi ning tootmise parandamise majanduslikke tegureid.

Suur tähtsus käibefondide parema ärakasutamise seisukohalt on sotsialistliku võistluse laialdasel arendamisel. Ettevõtete insener-tehniliste töötajate üheks tähtsamaks ülesandeks on süstemaatiliselt ja sihikindlalt välja selgitada ning levitada kõiki väär-

tuslikke algatusi, põhjalikult uurida novaatorite eesrindlikke kogemusi, süstemaatiliselt organiseerida nende kogemuste vahetamist. Eriti tähtis on sealjuures näidata üksikasjaliselt, missugusel viisil üks või teine tööline, üks või teine brigaad vähendas erikulusid, kuidas toimus tehnoloogiline protsess, missuguseid konkreetseid täiustusi ja seadeldisi selleks kasutati.

Tooraine, materjalide ja kütteaine ärakasutamise eesrindlikud meetodid tuleb pärast nende hoolikat kontrollimist fikseerida vastavates tootmisinstruktsioonides, tehnoloogilistes kaartides ja muus tehnilises dokumentatsioonis ning seega võtta nad kohustuslikult täitmisele.

Üheks peamiseks kokkuhoiu tagamise tingimuseks materiaalsete ressursside kulutamisel on isemajandamise edasine tugevdamine. Isemajandamine ja eriti just tehasesisene isemajandamine ergutab materjalide kulunormidest kinnipidamisele, tootmiskadude vähendamisele, materiaalsete väärtuste täielikule säilitamisele, liigsete varude vähendamisele.

Materjalide kokkuhoiu võimsaks teguriks on vajaduste planeerimise ja käibefondide ärakasutamise praktika parandamine, samuti ettevõtetes tooraine, materjalide ja kütteaine liikumise arvestuse õige organiseerimine.

Tähtsat osa materiaalsete ressursside paremas ärakasutamises etendab ka ettevõtete materiaalse ja tehnilise varustamise alal kindla korra sisseseadmine, ettevõtetele kõigi vajalike tootmisvahendite õigeaegse ja kompleksse hankimise tagamine.

Võitlus materjalide kokkuhoiu eest on seega ettevõtete tööliste, insener-tehniliste töötajate ja teenistujate kogu kollektiivi üritus.

VI PEATÜKK

TÖÖ NORMEERIMINE TÖÖSTUSETTEVÕTETES

1. Normeerimine on ettevõtetes töö õige organiseerimise alus

Igasugune inimeste kollektiivne töö peab olema organiseeritud, s. o. kooskõlastatud ajas ja ruumis. Töökulu määra sisseseadmine igas töölõigus on tootmise eduka juhtimise hädavajalik tingimus. Sellepärast on töö normeerimine ühes või teises vormis igasuguse kollektiivse töö vajalikuks eelduseks. Tootmises, kus domineeris käsitsitöö, oli iseloomulik kogemuslik normeerimine. Vastavalt sellele, kuidas areneb masinaline tootmine, suurenevad ka pidevalt töö normeerimise kvaliteedi suhtes esitatavad nõudmised. Tootmise mehhaniseerimise ja automatiseerimise kõrgem tase nõuab töö täiuslikumat normeerimist.

Masinalise tootmise tingimustes on mitmesugustele vastastikku seotud operatsioonidele kulutatava aja täpsem kindlaksmääramine hädavajalikuks tingimuseks, mis võimaldab tagada pidevust ja kooskõla üksikute masinate töös ja kogu tootmisprotsessis. Masinaline tootmine, suurendades nõudmisi töö normeerimise suhtes, loob ka uusi võimalusi selleks, et täpsemini kindlaks määrata igaks operatsiooniks vajalik aeg. Operatsiooni läbiviimiseks kulutatav masinaaeg on tehniliselt vajalik aeg, sest see on tingitud selle masina konstruktsioonist ja seda saab vähendada masina täiustamisega, töö parema organiseerimisega ja töölise kvalifikatsiooni tõstmisega.

Tehnilise normeerimise iseloomulikuks tunnuseks on tema side tootmistehnoloogiaga. Masinalisele tootmisele iseloomulik põhimõte, mis seisab tootmisprotsesside jaotamises ja uurimises osade kaupa, tootmise faaside kaupa, on vajaliku ajakulu kindlaksmääramise aluseks. Kui käsitsitöö tingimustes tavaliselt määratakse kindlaks keskmine summeeritud aeg, mis on vajalik antud töö tegemiseks, töötegemise viisi aga määrab tööline üldreeglina ise kindlaks, siis masinalise tootmise tingimustes määratakse töötegemise meetodid projekteeritud tehnoloogia kohaselt kindlaks faaside järgi, millest see töö koosneb. See ongi tehniliselt vajaliku ajakulu kindlakstegemise aluseks.

Töö normeerimise ülesanded ja meetodid sotsialistlikus ettevõttes erinevad põhjalikult kapitalismi tingimustes toimuva nor-

meerimise ülesannetest ja meetoditest. Kapitalistlikes ettevõtetes seisab töö tehniline normeerimine tööliste suurema ekspluateerimise eesmärkide teenistuses. Artiklis „Higi väljapressimise „teaduslik" süsteem" näitas V. I. Lenin kujukalt töö kapitalistliku normeerimise olemust, mille ainsaks eesmärgiks on pigistada töölisest välja võimalikult rohkem tööd ühe ja sellesama tööpäeva kestel. Kõigi töö normeerimise „teaduslike" süsteemide aluseks kapitalistlikes ettevõtetes on maksimaalse pingutamise, töö intensiivsemaks muutmise põhimõte, töö intensiivsemaks muutmine aga tagab kapitalistide tulude lakkamatut kasvu, kusjuures tööliste palk jääb endiseks või koguni langeb. Sellepärast ei ole töölised kapitalistlikes ettevõtetes töö normeerimise arendamisest, tööviljakuse tõstmisest huvitatud.

Töö normeerimine sotsialismi tingimustes toimub selleks, et aidata kaasa ühiskondliku tootmise kasvule ja töötajate heaolu tõusule. Töö normeerimine on vajalik selleks, et õigesti kindlaks määrata vajadused tööjõu järele ja organiseerida ettevõtte töötajate rohkearvulise kollektiivi tööd, tagada töö hulga ja kvaliteedi järgi jaotamise printsiibi õiget rakendamist. Tehniline normeerimine sotsialismi tingimustes baseerub teaduse ja tehnika saavutuste ärakasutamisel, need saavutused aga tagavad tööaja kokkuhoidu, kergendavad tööd ja parandavad tööliste töötingimusi. Normide alusel määratakse kindlaks seadmete, masinate, mehhanismide, aparaatide töö režiim, kasutatakse ökonoomsemalt ära tööliste tööaega. Normeerimine kui töö õige organiseerimise alus peab soodustama tehasesisese planeerimise parandamise abinõude juurutamist, kaasa aitama ettevõtetes ühtlase ja rütmilise töö väljakujunemisele ja töö ning tootmise organiseerimise parandamisele.

Töö normeerimine sotsialistlikes ettevõtetes toimub töötajate enda huvides. Töö normeerimine arvestab praktika saavutusi, fikseerib eesrindlaste kogemusi ja on tööviljakuse pideva tõstmise tähtsaks teguriks.

Normeerimise põhiülesandeks on kindlaks määrata vajalik aeg tooteühiku valmistamiseks või teatud mahuga töö ärategemiseks. Seda ülesannet võib formuleerida ka nii, et tuleb kindlaks määrata toodangu hulk, mida tööline peab ettenähtud aja jooksul valmistama. Normeerimise protsessis määratakse kindlaks töö organiseerimise paremad vormid, seatakse sisse töömõõt, mis majanduslikult stimuleerib iga töölise ja kogu kollektiivi tööviljakuse tõusu.

2. Tehniliselt põhjendatud ja kogemuslik-statistilised ajanormid ja toodangunormid

Igas tööstusettevõttes normeeritakse tööliste tööd sel teel, et töötatakse välja vastavad ajanormid ja toodangunormid.

Ajanormiks nimetatakse aega, mis on kindlaks määratud toote-

ühiku tootmiseks või teatud kindla tootmisoperatsiooni läbiviimiseks. Ajanormi võib väljendada mitmesugustes ajaühikutes (tundides, minutites, sekundites või sekundiosades) tooteühiku (kilogrammi, tonni, tüki, meetri, liitri jne.) kohta.

Ajanormide väljatöötamine võimaldab õigesti kindlaks määrata tööliste toodangunorme. *Toodangunormiks* nimetatakse tooteühikute või operatsioonide hulka, mida tööline peab ajaühiku (tunni, päeva, kuu) jooksul ära tegema. Toodangunorm määratakse töölisele kindlaks üldreeglina vahetuse kohta. Toodangunorm on tükitööliste palga väljaarvestamise aluseks.

Toodangunormid määratakse kindlaks siis, kui töömahtu saab väljendada tükkides, kilogrammides ja teistes naturaalnäitajates. Kui aga töö iseloomu tõttu (üksikiseloomuga, mittekorduvad tööd, mitmesugune toodangu sortiment) ei saa väljatöötatud toodangu kogust naturaalühikutes arvestada, siis väljendatakse töölise töömõõtu ajanormiga. Masinaehituses domineerivad üldreeglina ajanormid, mille alusel määratakse kindlaks ka toodangunormid; keemiatööstuses, metallurgias, tekstiilitööstuses domineerivad toodangunormid.

Tüki-toodangunorm vahetuse kohta määratakse kindlaks sel teel, et vahetuse kestus jagatakse ajanormiga. Tunni-toodangunorm määratakse kindlaks sel teel, et tund jagatakse minutites väljendatud tükiaja normiga. Näiteks kui vahetuse kestuseks on 8 tundi ja ajanormiks 4 tundi ühe toote kohta, siis on toodangunormiks kaks toodet, kui ajanormiks on 2 minutit tüki kohta, siis on tunni-toodangunormiks 30 tükki. Järelikult ajanormi vähenedes toodangunorm suureneb, ja vastupidi, ajanormi suurenedes toodangunorm väheneb.

Sidet nende suuruste muutumise vahel väljendatakse järgmiselt:

$$A = \frac{100 \times B}{100 - B} \qquad B = \frac{100 \times A}{100 + A},$$

kus A on toodangunormi suurenemise protsent, B aga ajanormi vähenemise protsent.

Seda vahekorda kasutatakse praktikas ajanormide vähenemise taseme kindlaksmääramiseks, kui on teada, mitme protsendi võrra tõusevad toodangunormid.

Kui näiteks toodangunormi suurenemise protsent (A) on 20, siis on ajanormi vähenemise protsendiks (B):

$$\frac{100 \times 20}{100 + 20} = 16{,}6 \text{ protsenti.}$$

Väljatöötamise meetodi järgi võivad töö kulunormid olla: 1) tehniliselt põhjendatud, kui nad on kindlaks määratud normeeritava protsessi ja arvutusandmete analüüsi alusel ning lähtuvad töö eesrindlikust organiseerimisest, eesrindlikust tehnikast ja tehnoloogiast; 2) kogemuslik-statistilised, kui nende väljatööta-

misel ei ole kasutatud arvutusmeetodit koos kõigi tootmisvõimaluste ja eesrindlike tööliste saavutuste üksikasjalise analüüsiga, vaid kui nende aluseks on võetud normeerija, meistri isiklikud kogemused, lähtudes keskmistest aritmeetilistest (statistilistest) andmetest ajakulu kohta selletaolistele töödele minevikus.

Kogemuslik-statistilisel teel kindlaksmääratud normid ei vasta ettevõtete tootmisvõimalustele, ei kajasta tööviljakuse alal saavutatud taset, sanktsioneerivad real juhtudel tootmises esinevaid häireid, ei koonda tööliste ja insener-tehniliste töötajate tähelepanu nende häirete kõrvaldamisele, olemasolevate tootmisreservide ärakasutamisele ja ettevõtete töö parandamisele.

Töö normeerimises esinevad puudused toovad kaasa töö eest tasu maksmise leninlike printsiipide rikkumise, samuti võrdsustamise, kus vähem kvalifitseeritud töölised saavad oma töö eest rohkem kui kõrge kvalifikatsiooniga töölised. See ei stimuleeri töölisi oma kvalifikatsiooni tõstma. Tööliste kvalifikatsiooni tõstmisel on aga eriti suur tähtsus seoses sellega, et tööstuses leiab aset pidev tehniline progress.

Kogemuslik-statistiliste normide asendamine tehniliselt põhjendatud normidega, mis kajastavad tootmistehnika ja -kultuuri alal saavutatud taset, stimuleerib tööliste kvalifikatsiooni tõstmist ja tööviljakuse tõusu ning on käesoleval ajal üheks põhiliseks ettevõtete majandusliku tegevuse parandamise tingimuseks.

Töö normeerimise ja palga parem organiseerimine on võimatu ilma tööliste, insener-tehniliste töötajate ja teenistujate aktiivse osavõtuta tööst, mida tehakse selleks, et likvideerida normeerimise alal esinevad puudused, töötada välja ja juurutada uusi tehnilisi norme, tarvitusele võtta tehnilist, organisatsioonilist ja majanduslikku laadi abinõusid, mis kindlustavad tööviljakuse tõstmist ja uute töönormide täitmist kõigi tööliste poolt. Palju puudusi, mis normeerimises ja töö eest tasu maksmises esinevad, oleks võimalik kõrvaldada, kui kõik ettevõtete juhtijad, tsehhiülemad ja meistrid isiklikult tegeleksid normeerimisega ega teeks kogu selle töö läbiviimise ainuüksi normeerijate ülesandeks.

Töö normeerimise parandamine oleneb ka ministeeriumide aktiivsemast tööst, mida nad peavad tegema selleks, et välja töötada tüüpnormid (normatiivid) üksikute korduvate operatsioonide ja töövõtete kohta. Niisuguste ühtsete tüüpnormide väljatöötamine kergendab märksa normeerijate tööd ja tõstab normeerimise kvaliteeti.

Töö normeerimine on kujunenud suureks organiseerivaks jõuks igas ettevõttes. Nõukogude tööstuses normeeritakse rohkem kui 75 protsenti kõigist töödest. Kuid ka käesoleval ajal töötatakse tehniliselt põhjendatud norme välja ja juurutatakse neid ikka veel mitterahuldavalt, paljudes tööstusettevõtetes aga on suurem osa kehtivatest töönormidest kogemuslik-statistilised

normid. Need normid ei kajasta tehnika, tehnoloogia ja tootmise organiseerimise alal saavutatud taset ja sellepärast on valdaval osal töölistest võimalik neid norme tunduvalt ületada, sel ajal kui ülesanded tööviljakuse tõstmise alal jäävad sageli täitmata.

Partei ja valitsus on oma otsustes korduvalt rõhutanud tehniliste normide määratu suurt osatähtsust meie maa rahvamajanduse arendamisel. „Töö ja tehasesisese planeerimise õige organiseerimise aluseks," rõhutatakse partei XVII konverentsi otsustes, „tuleb seada tehniline normeerimine . . ."

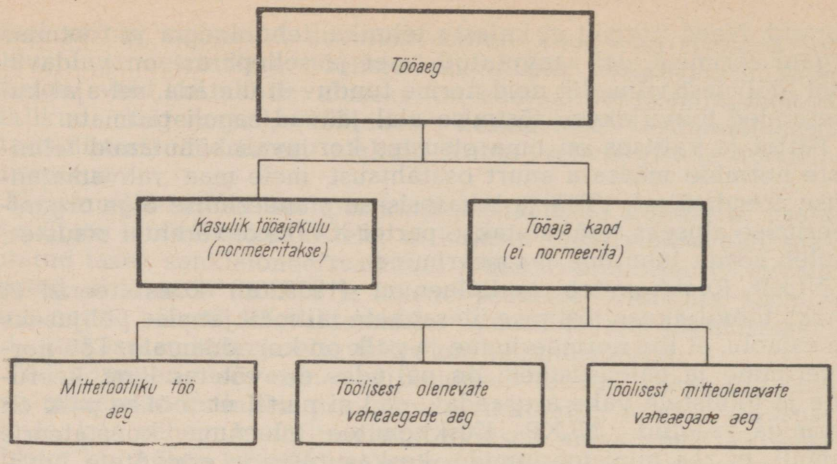
NLKP Keskkomitee juulipleenum (1955. a.) konstateeris, et üheks tööviljakuse tõstmise ülesannete täitmatajätmise põhjuseks on asjaolu, et töö normeerimine ja palk on korraldamata. Töö normeerimine ja palgasüsteem on paljudes ettevõtetes liiga keeruline ja töölistele vähe arusaadav, nad ei näita, et töölise palk on normiga seotud. NLKP Keskkomitee pleenum konstateeris samuti, et rea ministeeriumide, keskasutuste ja ettevõtete juhtivad töötajad, samuti ka tööstuse teadusliku uurimise instituudid tegelevad vähe tehnilise normeerimise organiseerimisega. Töönormide revideerimisel pole viimastel aastatel tehniliselt põhjendatud normide arv peaaegu üldse suurenenud, mõnedes tööstusharudes aga on see koguni vähenenud. Pleenumi otsuses mõistetakse otsustavalt hukka kogemuslik-statistilised normid, sest nad ei vasta tehnika arenemise ja tootmise eesrindliku organiseerimise tänapäeva tasemele.

NLKP Keskkomitee, NSV Liidu Ministrite Nõukogu ja Üleliiduline Ametiühingute Kesknõukogu, vastavalt NLKP XX kongressi juhenditele, kutsusid tööstustöölisi, insener-tehnilisi töötajaid ja teenistujaid tarvitusele võtma abinõusid selleks, et töö normeerimist ja palga organiseerimist tööstuses põhjalikult parandada. Nad tegid ministeeriumidele ja keskasutustele ülesandeks korda seada tööliste töö normeerimine ja nende palk, teha vajalikku ettevalmistustööd tariifivõrkude ja tariifi-palgamäärade muutmiseks, pidades sealjuures silmas, et tariifi järgi makstav tasu oleks tööliste palga põhiosaks ning aitaks kaasa tööliste tehniliste teadmiste taseme ja kvalifikatsiooni tõusule ning sel alusel tööviljakuse tõusule, samuti võtta tarvitusele abinõud ka insener-tehniliste töötajate ja teenistujate palga alal vajaliku korra loomiseks.

3. Töö tehnilise normeerimise meetodid

Tööaega võib jagada kahte ossa: a) kasulik, majanduslikult otstarbekohane tööajakulu; b) mitteratsionaalsed tööajakulud ja kaod, mis tekivad seoses sellega, et tootmine on halvasti organiseeritud ja et teda halvasti teenindatakse, et töölisel on vähe kogemusi või et tootmis- ja töödistsipliini rikutakse.

Tööaja jagunemist illustreerib järgmine skeem.



Tööaja jagunemise skeem

Niihästi **kasulik tööajakulu** vahetuse jooksul kui ka ajakaod nõuavad igakülgset uurimist ja hoolikat analüüsimist. Selle analüüsi tulemused võimaldavad õigesti välja töötada tehnilisi norme, ette näha konkreetsed teed tööaja kadude vastu võitlemiseks, välja selgitada tööviljakuse tõstmise reservid.

Tööajakulu normeerimine nõuab tööajakulu täpset klassifitseerimist. Igasugune tootmisprotsess on teatavas kindlas järjestuses tehtavate operatsioonide kogum. Operatsioonid ise liigitatakse tehnoloogilisteks, transpordi- ja kontrolloperatsioonideks. Protsessi jaotamine üksikuteks operatsioonideks võimaldab täpselt kindlaks määrata töökulu, mis on vajalik nende operatsioonide läbiviimiseks, ja järelikult maksta õiget tasu tööliste töö eest, määrata kindlaks vajaliku tööliste arvu erialade ja kvalifikatsiooni järgi ja paigutada töölised töökohtadele.

Masinaehituses näiteks on operatsioon üks osa tehnoloogilisest protsessist, mida üks või mitu töölist teostavad ühel töökohal ning mis hõlmab kõiki töölise üksteisele järgnevaid tegevusi ühe detaili või detailide rühma juures, kuni võetakse käsile järgmine detail või detailide rühm. Operatsiooni läbiviimisel avaldab tööline mõju kas tööobjektile või tööriistadele. Neid töölise tegevusavaldusi nimetatakse töövõteteks, mis koosnevad reast tööliigutustest.

Tekstiilitööstuses mõistetakse operatsiooni all tehnoloogilise protsessi lõpuleviidud etappi, mida teostatakse antud töökohas.

Metallurgiatööstuses mõistetakse operatsiooni all antud astme tootmisprotsessi lõpuleviidud osa, millel on ühised tehnoloogilised tunnused. Näiteks valukaevuse ettevalmistamine ja koristamine koosneb järgmistest operatsioonidest: sifoonplaatide puhastamine ja kogumine, tsentraal-toitekanalite ülesseadmine, metallvormide ülesseadmine, metalli (sulatise) väljavalamine, metallvormide, tsentraal-toitekanalite mahavõtmine, valuplokkide väljakandmine.

Töö normeerimise protsessis tuleb operatsioon jagada koostiselementideks. See on vajalik selleks, et kindlaks määrata tehni-

line ajanorm normeeritavat operatsiooni moodustavate üksikelementide koosseisu, sisu ja kestuse uurimisel, analüüsimisel ja projekteerimisel (väljaarvestamisel).

Masinaehituses, kus on keerukas tehnoloogia, jaotatakse operatsioonid järgmiselt: 1) töötlemisoperatsioonid (tööpingioperatsioonid); 2) kokkuseadmise, monteerimise ja reguleerimise, lukksepatöö, valamise ja vormimise ning muud nendetaolised operatsioonid; 3) transpordioperatsioonid; 4) kontrollimis- ja mõõtmisoperatsioonid.

Operatsioonide üksikute elementide kestus oleneb mitte ainult sellest, missuguseid meetodeid tööline selle töö tegemisel kasutab, vaid eeskätt sellest, missugusel määral on antud operatsioon mehhaniseeritud. Sellepärast projekteeritakse tehnilise normi väljatöötamisel niisugune töö läbiviimise kord, mis maksimaalselt tagaks masinaaja osatähtsuse tõusu antud operatsioonis ja selle operatsiooni läbiviimiseks vajaliku töökulu vähenemist.

Masinaajaks nimetatakse aega, mis kulub otseselt masinaga tehtava töö läbiviimiseks. Masinatöö näideteks võivad olla valtsimine mehhaniseeritud pingil, laastude võtmine automaatse ettenihkega tööpinkidel, automaattööpinkide töö, automaatne elektri-leekkeevitamine räbukihi all. Reas tööstusharudes eraldatakse masinaajas veel aparaadiaeg. See on aeg, mida kulutatakse füüsikalisteks ja keemilisteks protsessideks, mis toimuvad spetsiaalsetes aparaatides või agregaatides ning muudavad tooraine või pooltoodete kvaliteeti. Niisugune on näiteks aeg, mille jooksul sulatatakse metalli elektriahjus, kõrg- või martäänahjus.

Tingimustes, kus tootmisprotsessis domineerib masinaaeg (aparaadiaeg), piirdub töölise osa sellega, et aktiivselt valvata seadmete töö järele ja reguleerida seadmeid vastavalt kindlaksmääratud tehnoloogiale ja tööreŽiimile. Sel juhul peab tehniline normeerimine andma materjali selleks, et kindlaks teha agregaadi tehniliselt põhjendatud tootlikkus ja agregaadi teenindamiseks vajalike tööliste arv.

Masina-käsitsitööajaks nimetatakse aega, mida kulutab masin töölise otsesel osavõtul. Näiteks käsitsi ettenihkega tööpingil treimise aeg, detailide ülesseadmine tööpingile ja mahavõtmine tööpingilt tõste- ja transpordimehhanismide (kraanade) abil jne.

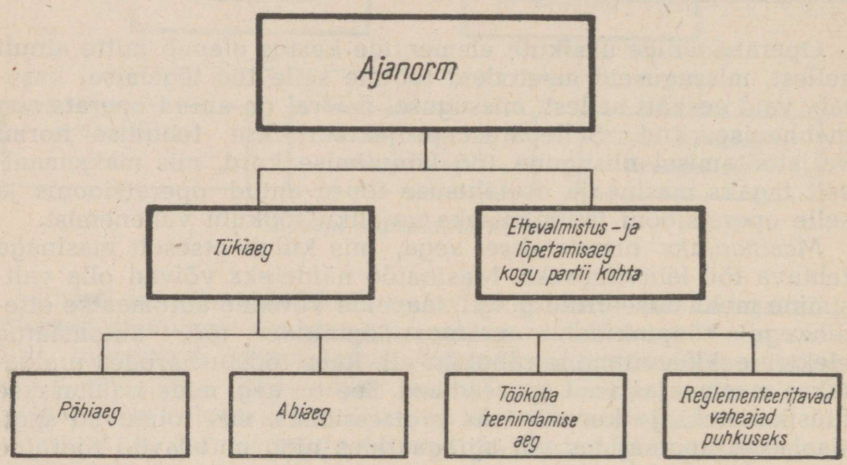
Käsitsitööajaks nimetatakse aega, mida tööline kulutab üksikute tööelementide teostamiseks ilma mehhanismide kasutamiseta. Näiteks veoste ümberpaigutamine käsitsitöö korras, lukksepatöö, toote monteerimine käsitsi jne.

Tootmisprotsessi struktuuri ja operatsiooni koostisosade kindlaksmääramine võimaldab kindlaks teha aja, mis on vajalik antud töö ärategemiseks, kindlaks määrata ajanormi ja sel alusel ka toodangunormi. Ajakadusid, mis tekivad selle tõttu, et töö ei ole küllalt täpselt organiseeritud, et rikutakse töödistsipliini või kindlaksmääratud tehnoloogiat, mille tagajärjeks on mittetootlik töö, ajanormi hulka ei arvata.

Igas tootmisprotsessis koosnevad tehnilised ajanormid järgmistest elementidest:

1) ettevalmistus- ja lõpetamisaeg, 2) põhiaeg, 3) abiaeg, 4) töökoha teenindamise aeg, 5) vaheajad puhkuseks ja loomulikeks vajadusteks. Neli viimast ajanormi elementi moodustavad tükiaja.

Ajanormi koosseisu võib skemaatiliselt esitada järgmisel kujul:



Tehnilise ajanormi koosseis

Ettevalmistus- ja lõpetamisajaks nimetatakse aega, mis kulub selleks, et ülesande ja joonisega tutvuda, töökoht ette valmistada, seadmed korda seada, tööriistad ja seadeldised üles panna ning maha võtta, valmistoodangut vormistada ja tehnilise kontrolli osakonnale üle anda. Ettevalmistus- ja lõpetamisaja üldine kestus määratakse kindlaks toodete (detailide) partii kohta. Sellepärast tuleb ühe toote kohta seda aega seda vähem, mida suurem on toodete arv selles partiis. Näiteks kui ettevalmistus- ja lõpetamisajaks on 10 minutit, siis tuleb ühe toote ettevalmistus- ja lõpetamisajaks, kui partii koosneb 100 tootest, 0,1 minutit (10 : 100), kui aga partiis on 200 toodet, siis on selleks ajaks 0,05 minutit. Ettevalmistus- ja lõpetamisaja suurusele avaldab oma mõju terve rida tegureid: tootmistüüp, normeeritava operatsiooni tehnoloogia, töö organiseerimine, seadmete iseloom. See ajaelement määratakse tavaliselt protsentides operatiivaja suhtes. Ettevalmistus- ja lõpetamistöö elemente, mida on võimalik aegsasti ära teha (töökoha kordaseadmine spetsiaalse sättija poolt, tööriistade ja materjali kohaletoimetamine abitöölise poolt jne.), põhitöölise ettevalmistus- ja lõpetamisaja normi hulka ei arvata.

Operatiivajaks nimetatakse aega, mis kulub ettenähtud operat-

siooni otseseks läbiviimiseks. Operatiivaeg koosneb põhiajast ja abiajast.

Põhiajaks nimetatakse aega, mille jooksul toimub töödeldava toote muutmine, mis on tehnoloogilise protsessi eesmärgiks: toote vormi ja mõõdete muutmine sepistamise, stantsimise, painutamise, treimise, puurimise teel; materjali struktuuri ja omaduste muutmine termilise ja keemilise töötlemise teel; välisilme muutmine värvimisega, poleerimisega jne. Sõltuvalt sellest, kuidas tööline operatsioonist osa võtab, võib põhi- ja abiaeg kujutada endast masinaaega (aparaadiaega), masina-käsitsitööaega või käsitsitööaega.

Põhiaega, masinaaega ja masina-käsitsitööaega arvestatakse mitmesuguste tööliikide ja tootmistüüpide jaoks välja spetsiaalsete valemite järgi. Operatiivaja ja eriti just põhiaja (masinaaja) kestus määratakse kindlaks olemasoleva või projekteeritud tehnoloogia alusel tehnoloogilise protsessi kaartide, operatsioonikaartide või teiste dokumentide järgi, mis sisaldavad väljaarvestuste tegemiseks kõik vajalikud andmed.

Abiajaks nimetatakse aega, mida tööline kulutab abistava iseloomuga tegevusele põhitöö tegemise puhul. Näiteks loetakse abiajaks aega, mida masinaehituses kulutatakse töödeldavate toodete ülesseadmiseks, kinnitamiseks ja mahavõtmiseks, seadmete juhtimiseks, mõõtmiseks; tekstiilitööstuses aga — lõuendi paigaleseadmiseks, pooli vahetamiseks, katkenud lõnga sõlmimiseks jne. Osa abioperatsioone saab ära teha seadmete automaatse töö ajal. See osa abiajast „kaetakse" masinaajaga. Mõistagi, et abiaja arvutamisel tuleb see ajanormist välja jätta.

Töökoha teenindamise ajaks nimetatakse aega, mida on vaja töökoha organiseerimiseks, samuti selle eest hoolitsemiseks ning puhtuse ja korra hoidmiseks kogu vahetuse vältel. Mõnikord jaotatakse teenindamisaega tehniliseks ja organisatsiooniliseks ajaks. Sel juhul kuulub tehnilise aja hulka näiteks ajakulu lõikeriistade vahetamiseks, tööpingi kordaseadmiseks, laastude koristamiseks ja tööriistade teritamiseks. Organisatsioonilise teenindamise elementide hulka kuulub ajakulu tööriistade ja dokumentatsiooni ettevalmistamiseks vahetuse algul ja nende ärakoristamiseks vahetuse lõpul, seadmete koristamiseks, määrimiseks ja reguleerimiseks tööprotsessi käigus, töölise instrueerimiseks meistri poolt.

Töökoha teenindamine peab tagama normaalsed töötingimused, vältima võimalikke seisakuid ja põhitootmistööliste mittetootlikku tööd. Sel eesmärgil peavad kõik abitööd üldreeglina ära tegema abitöölised.

Töökoha teenindamise aeg määratakse igas ettevõttes kindlaks tavaliselt normatiivide järgi. Sageli määratakse see aeg kindlaks protsentides operatiivaja suhtes. Teenindamisaja protsendiline suhe määratakse kindlaks iga tööliigi jaoks, arvestades sealjuures töökoha teenindamise erinevusi.

Ajanormi hulka arvatakse aeg, mis kulub töölise loomulikeks vajadusteks ja puhkuseks, kui seda töötingimused nõuavad. Ajanormi kindlaksmääramisel väljendatakse ka seda normielementi protsentides operatiivaja suhtes (tavaliselt kuni 2 protsendi piirides). Rasketel töödel seatakse sisse mitu puhkevaheaega, arvestades töölise kasvavat väsimust.

Kasutult kulutatud aeg (kaod), või nagu seda tavaliselt nimetatakse, normeerimata aeg, normi arvestusse ei kuulu. Kuid on väga tähtis teada, kuidas kõrvaldada need ajakaod, mis tekivad seoses organisatsiooniliste ja tehniliste häiretega (tööriistade või materjali otsimine, joonise, kraana, abitöölise ootamine, samuti töö hiline algus ja enneaegne lõpetamine, töökohalt lahkumine vahetuse jooksul, kõrvalised jutuajamised ja muud töödistsipliini rikkumised). Tehnilisel normeerimisel selgitatakse kõik need kaod välja spetsiaalse uurimise teel.

Tehnilist normeerimist tuleb läbi viia teaduslike meetoditega, mille aluseks on tootmisprotsessi ja eriti just operatsioonide, üksikute võtete ja võtete komplekside uurimine. Niisuguseid meetodeid on hakatud nimetama analüütilisteks meetoditeks.

Analüütilise meetodi puhul tehakse operatsiooni kestus kindlaks väljaarvestuse teel või siis lähtudes normatiividest, mis on üksikute võtete või võtete komplekside kohta varem kindlaks määratud. See meetod eeldab operatsiooni struktuuri ja sisu, töökoha ja selle teenindamise organiseerimise, seadmete tootmisvõimaluste, samuti antud operatsiooni läbiviimisel kasutatavate eesrindlike töömeetodite põhjalikku ja igakülgset uurimist.

Ajanorm arvestatakse selle meetodi põhjal välja ajanormi koostisosade järgi, arvestades sealjuures eesrindlaste kogemusi, operatsiooni, töö ja töökoha organiseerimise kõige ratsionaalsema sisu projekteerimise alusel.

Analüütiline arvutusmeetod näeb tehnilise normi kindlaksmääramises ette järgmise sisu ja töö järjekorra:

1) normeeritava operatsiooni jagamine koostiselementideks;

2) operatsiooni koosseisu ja sisu uurimine selle operatsiooni koostiselementide (võtete) järgi, nende teostamise parimate meetodite väljaselgitamine, töö ja töökoha parima organiseerimise uurimine;

3) tootmisvõimaluste uurimine ja seadmete kõige kasulikuma töörežiimi kindlaksmääramine;

4) operatsiooni kõige ratsionaalsema sisu ja selle operatsiooni läbiviimise järjestuse projekteerimine antud konkreetsetes töö organiseerimise ja töökoha teenindamise tingimustes;

5) ajanormi kindlaksmääramine tema koostisosade järgi.

See arvutusmeetod tugineb ajanormatiividele, s. o. tehniliselt põhjendatud suurustele, mis näitavad operatsiooni või töö üksikute koostisosade teostamise kestust ja mis on saadud suure hulga tööprotsesside vaatluse tulemusena. Ajanormatiivid koostatakse tabelite, graafikute või nomogrammide kujul.

Praktikas kasutatakse kõige sagedamini tabeleid, mis määravad kindlaks ajakulu üksikute, sageli korduvate tööelementide kohta. Nende tabelite andmete alusel määratakse kindlaks üksikute võtete, võtete komplekside ja kogu operatsiooni kestus.

Paljudes ettevõtetes on normid pihustatud, mis aga on majanduslikult mitteotstarbekohane ning suurendab töö normeerimisega tegelevate töötajate arvu. Paljude ettevõtete kogemused näitavad, et massilises tootmises, kus lastakse välja mitut tüüpi ja mitme suurusega tooteid, ei ole tarvis töötada normi välja iga toote kohta, vaid siin on otstarbekohane sisse seada kompleksnormid. Näiteks kasutatakse niisuguseid norme edukalt — kuigi mitte veel rohkearvuliselt — Esimeses Riiklikus Kuullaagritehases mitmesugust tüüpi ja mitmesuguse suurusega kuullaagrite detailide töötlemisel. See abinõu teeb töö normeerimise protsessi märksa lihtsamaks ja vabastab insener-tehnilised töötajad liigsest arvutustööst.

Kuna normatiivid võetakse 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 toodangunormi arvutamise kohta treiali jaoks, kes teostab tööpingi telgede treimise operatsiooni. Tooriku mõõdud: varva läbimõõt on 28 millimeetrit, pikkus aga 144 millimeetrit. Detaili materjaliks on teras 45.

Operatsiooni teostatakse treipingil tüüp „1-A-62" järgmises korras siirete järgi: 1) treida telg lihvimiseks niiviisi, et ta läbimõõt oleks 24 millimeetrit 70 millimeetri pikkusel; 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 määrame kindlaks masinaaja operatsioonide teostamiseks siirete kaupa.

1) Telje treimine lihvimiseks toimub olukorras, kus treipingi spindel teeb 955 pööret ning tera ettenihkega ühe pöörde kohta 0,3 millimeetrit. 2-millimeetrise lõikesügavuse puhul viiakse treimine läbi ühe terakäigu jooksul.

Masinaaeg, mida on vaja operatsiooni teostamiseks, määratakse kindlaks 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 endise arvu juures, kusjuures tera ettenihkeks on 0,04 millimeetrit ühe pöörde kohta, ning teostatakse 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 puhul tera ettenihkega 0,06 millimeetrit. Masinaajaks on siis:

$$\frac{1 \times 3}{0{,}06 \times 955} = 0{,}05 \text{ minutit.}$$

Summaarne masinaaeg kolme siirde järgi on:

$$0{,}24 + 0{,}1 + 0{,}05 = 0{,}39 \text{ minutit.}$$

Abiaeg antud operatsiooni teostamiseks on normatiivide järgi kindlaks määratud järgmises suuruses: esimesel siirdel 0,15 minutit, teisel siirdel 0,15 minu-

tit, kolmandal siirdel 0,1 minutit, ja detaili ülesseadmiseks ning mahavõtmiseks vajalik aeg 0,4 minutit.

Summaarseks abiajaks on siis:

$$0{,}15 + 0{,}15 + 0{,}1 + 0{,}4 = 0{,}8 \text{ minutit.}$$

Töökoha teenindamise aeg moodustab antud juhul 4,5 protsenti operatiivajast. Operatiivajaks kogu operatsiooni kohta on 1,19 minutit (0,39 + 0,8). Järelikult tuleb ühe telje kohta 0,05 minutit.

Kuna telgesid valmistatakse suur partii, siis on ettevalmistus- ja lõpetamisajaks ühe telje kohta samuti 0,05 minutit.

Puhkuseks kasutatavaid vaheaegu ei ole selle operatsiooni teostamisel ette nähtud.

Seega on *ajanormiks* kogu operatsiooni kohta:

põhiaeg (masinaaeg)	0,39	minutit
abiaeg	0,8	„
töökoha teenindamise aeg	0,05	„
ettevalmistus- ja lõpetamisaeg	0,05	„
Kokku . . .	1,3	minutit

Treiali *tunni-toodangunormiks* määratakse antud operatsiooni puhul 46 detaili (60 : 1,3).

Real juhtudel, rööbiti arvutusmeetodite ja normatiivmaterjalide kasutamisega, rakendatakse ka kronometreerimise meetodit, mis seisab selles, et tööajakulu mõõdetakse tootmisprotsessis endas.

Selle meetodi suur töömahukus võimaldab seda kasutada ainult massilise või suureseerialise tootmise tingimustes. Väikeseseerialises või üksiktootmises on selle meetodi alusel otstarbekas normeerida ainult tüüpilisi, kõige sagedamini korduvaid operatsioone.

Kronometraaž on operatsioonide uurimise meetod, mis tugineb aja vaatlusele ja mõõtmisele, samuti operatsiooni perioodiliselt korduvate elementide teostamise tingimuste analüüsimisele. Kronometraaži ülesandeks on välja töötada uusi või kontrollida olemasolevaid ajanormatiive käsitsi teostatavate operatsioonielementide kohta, samuti üheaegselt masina abil ja käsitsi teostatavate operatsioonielementide kohta, ning kindlaks määrata operatiivaja norme tehniliste normide väljatöötamisel analüütilise uurimise meetodi alusel. Kronometraaži andmeid kasutatakse selleks, et kindlaks määrata operatsiooni üksikute elementide normaalne kestus ja välja töötada nende andmete põhjal normatiivid, mida kasutatakse tehniliste ajanormide kindlaksmääramisel. Nende andmete põhjal tehakse samuti kindlaks operatsiooni koosseisu ja struktuuri otstarbekus.

Kronometraaži meetodit kasutatakse ka arvutuse teel kindlaksmääratud operatiivajanormide kontrollimiseks ja tootmisnovaatorite eesrindlike töömeetodite uurimiseks nende kogemuste levitamise eesmärgil, samuti selleks, et välja selgitada põhjused, mispärast mahajäävad töölised ei täida norme, aga ka mitmemasinatööliste töö analüüsimisel ja tootmise arendamist takistavate „kitsaskohtade" väljaselgitamisel.

Kronometraaži õige läbiviimine eeldab: 1) uuritava operatsiooni või töö jaotamist koostiselementideks, 2) nende elementide mõõtmist ajas ja järjestuse korras, 3) elementide rühmitamist ja kõige ratsionaalsemate elementide valikut operatsiooni või töösse sissevõtmiseks, 4) operatsiooni või töö iga elemendi optimaalse kestuse kindlaksmääramist.

Kui operatsiooni üksikelemendid tulevad mõõtmisele 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 üldkronometraaži andmeid.

Kronometraaži organiseerimine koosneb vaatluse ettevalmistamisest, vaatlusest endast, kronometraaži eesmärgil toimunud vaatluse andmete läbitöötamisest, läbitöötamise tulemuste analüüsimisest, järeldustest, normide kindlaksmääramisest või ajanormatiivide projekteerimisest.

Kronometraažiks vajalike vaatluste läbiviimine. Enne kui alata kronometraažiks vajalikke vaatlusi, on tarvis eelnevalt tutvuda antud operatsiooni läbiviimise seadmetega ja töötingimustega, kontrollida, kas on olemas vajalikud tööriistad ja seadeldised, kuidas on organiseeritud töökoht, missugune on valgustus, kas töö liik vastab antud töölisele, samuti jagada operatsioon õigesti elementideks.

Kronometraaži läbiviimiseks on tarvis õigesti välja valida tööline või rühm töölisi, kes tunnevad seadmeid, tööriistu, tööd, kellel on vajalikud kogemused, — just eesrindlikke töölisi, sest see tagab kindlaksmääratud normi õigsust. Vaatluslehte (vt. lk. 170) kantakse operatsioonide elemendid tehnoloogilise järjestuse korras, tehes aja järgi kindlaks need punktid, mis fikseerivad, märgivad ära ühelt operatsiooni elemendilt teisele ülemineku piiri. Neid kohti nimetatakse normeerimise praktikas fikseerimispunktideks. Pärast vaatluse ettevalmistamist ja kronometraažilehe täitmist asutakse mõõtmise läbiviimisele. Aega mõõdetakse sekundimõõtja või kronomeetri abil (minutites või sekundites) kas jooksva aja järgi või üksikute arvestuste järgi. Jooksva aja järgi tehakse üleskirjutusi, ilma et peatataks kronomeetrit või sekundimõõtjat. Aja mõõtmisel üksikute arvestuste teel fikseeritakse kronometraažilehes operatsiooni üksikute elementide kestus.

Rööbiti operatsiooniks mineva ajakulu fikseerimisega on vaja vaatluse ajal mõõta ka kõigi vaheaegade kestust (algus, lõpp, pikkus ja vaheaja põhjus). Operatsiooni üksikutele elementidele mineva ajakulu süstematiseeritud mõõted (küllaldase täpsuse saamiseks tehakse neid 10—15 või rohkem) kujutavad endast kronometraažirida. Kronometreeritakse kõik operatsiooni elemendid, välja arvatud need, mis määratakse kindlaks arvutusvalemite järgi (masinaaeg), kuid mõnikord kronometreeritakse kontrolli-

mise ja korrigeerimise eesmärgil kogu operatsioon, kaasa arvatud ka masinaaeg.

Vaatluste andmete alusel koostatakse kronometraažiread. Keskmine mõõte suurus tehakse kindlaks sel teel, et arvatakse kokku kõik mõõted ja saadud näitaja jagatakse mõõdete arvuga. Kronometraažiridu analüüsides võib mõnikord tähele panna, et üksikud mõõted lähevad teistest reas olevatest mõõdetest järsult lahku; on selge, et need ei ole täpselt tehtud, ja sellepärast tuleb need välja jätta. Täpsemate arvutuste jaoks selgitatakse välja kronometraažiridade stabiilsus. Rea stabiilsuse aste määratakse kindlaks rea stabiilsuse koefitsiendiga, s. o. suhtega kronometraažirea maksimaalarvu ja minimaalarvu vahel.

Vaatleme näidet kronometraažiks vajaliku vaatluse läbiviimise kohta, kusjuures operatsiooniks on „kuullaagri siserõnga sisemise pinna lihvimine" (vt. lk. 170).

Kui üksikud mõõted kronometraažireas teistest järsult lahku lähevad, siis tuleb need kui juhuslikud reast välja jätta. Kui on saadud stabiilne rida ning kindlaks määratud keskmine aeg, siis määratakse kindlaks ajanorm iga elemendi kohta, tehakse kindlaks operatsiooni üksikute elementide ühitamise võimalus ja määratakse seejärel kindlaks ajanorm kogu operatsiooni kohta. Näites „lihvimisketta juurdetoomine" on keskmiseks ajaks kaheksa mõõte korral: $5{,}4 + 7{,}8 + 7{,}2 + 8{,}4 + 7{,}2 + 9{,}6 + 7{,}8 + 10{,}2 = \frac{63{,}6}{8} = 7{,}95$, ehk ümardatult võttes 8 sekundit. Mõõde 13,2 sekundit jäetakse kõrvale, sest see on juhuslik.

Niiviisi saadakse uuritava operatsioonielemendi normaalne kestus, mis fikseeritakse kronometraažikaardil. Selle operatsioonielemendi normaalse kestuse lõplikul kindlaksmääramisel arvestatakse novaatorite kogemusi ja ta peab kajastama progressiivseid ajanorme.

Tööpäeva fotografeerimine. Meetodit, mille abil uuritakse tööaega vahetuse jooksul kõigi tööajakulude jälgimise ning mõõtmise teel, nimetatakse tööpäeva fotografeerimiseks.

Tööpäeva fotografeerimise eesmärgiks on kindlaks määrata tööajakadude ulatus ja põhjused sel teel, et uuritakse eranditult kõiki tööaja elemente kogu tööpäeva (vahetuse) jooksul. On teada, et tööviljakuse tase sõltub mitte ainult töökulust põhioperatsiooni kohta, vaid ka sellest, kuidas kasutatakse üksikute operatsioonide läbiviimise vahelist aega, s. o. sõltub aja kasutamisest kogu vahetuse jooksul. Vähendades operatsioonidevaheliste töövaheaegade arvu ja kestust ning parandades töökohtade vahelisi sidemeid, on võimalik töö organiseerimist parandada ja tema viljakust tõsta.

Tööpäeva fotografeerimise sisu seisab selles, et: 1) kindlaks määrata vaadeldava operatsiooni iga elemendi kestus, kindlaks määrata kogu tööpäeva (vahetuse) tegelik bilanss ja projekteerida uus bilanss, arvestades sealjuures kadude likvideerimist; 2) välja selgitada kaod ja töötada välja vajalikud tehnilised ja organisatsioonilised abinõud kadude likvideerimiseks; 3) välja

selgitada töö ühitamise võimalused, kindlaks määrata töö ja puhkuse vajalik vaheldumine; 4) kindlaks määrata toodangu väljalaske normid ja tempo tunni jooksul ja kogu vahetuses ning ühe töölise poolt teenindatavate seadmete arv.

Tööpäeva fotografeerimine võimaldab analüüsida tööaja fondi ärakasutamist vahetuse jooksul niihästi tootmise eesrindlaste kui ka töönorme mittetäitvate mahajäänud tööliste seisukohalt. Selline uurimine annab materjali niisuguste abinõude tarvituselevõtmiseks, mis võimaldavad tööpäeva tihendada ja mahajäävaid töölisi kaasa tõmmata.

Töökulu normeerimise ette seatavate ülesannete lahendamiseks on vaja kasutada mitut liiki fotografeerimist — individuaalset, rühmalist, massilist, brigaadiviisilist ja marsruutfotografeerimist. Individuaalne, rühmaline ja massiline fotografeerimine erinevad üksteisest ainult hõlmatavate uurimisobjektide arvu poolest.

Kui peetakse silmas ülesannet uurida teatud jaoskonna, tsehhi kõigi tööliste või rühma masinate koormust, siis kasutatakse massilist fotografeerimist. Kui aga peetakse silmas ülesannet kindlaks teha, kuivõrd õigesti on töö jagatud brigaadis, kes ühiselt teostab vastastikku seotud tööde kompleksi, siis kasutatakse brigaadiviisilist fotografeerimist. Andmed, mida see fotografeerimise liik annab, iseloomustavad sisuliselt kogu tootmisprotsessi.

Kui on tarvis uurida ajakulu niisuguse toote valmistamiseks, mis 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 et seda katkestataks) viiakse läbi ka põhitöö tegemise kronometraaž. Seda tööpäeva fotografeerimise erikuju nimetatakse *fotokronometraažiks.*

Tööpäeva fotografeerimisel võetakse ajamõõteid „jooksva aja" meetodil kogu tööpäeva kestel, arvestuste täpsusega 1—0,5 minutit. Mõõtmiseks kasutatakse kas tavalist kella või kronomeetrit (fotokronometraaži jaoks). Fotografeerimise andmed võib esitada arvude või graafikute kujul.

Tööpäeva fotografeerimise ettevalmistamisel, rööbiti sellega, et tutvutakse tööga, tootmisprotsessiga, seadmetega, tööriistade ja seadeldistega ning töökoha organiseerimisega, on vaja hoolikalt süstematiseerida ajakulu vastavalt ajanormis varem antud ajakulu klassifikatsioonile.

Materjalid, mis on saadud tööpäeva fotografeerimise tulemusena, võetakse uurimisele ja üldistamisele. Nende materjalide alusel koostatakse tööpäeva aruande- ja normatiivne bilanss ning töötatakse välja järeldused ja ettepanekud töö paremaks organiseerimiseks ja tööaja ärakasutamiseks.

Vaatlusleht Esimese Riikliku Kuullaagritehase IV liigi lihvija S. A. Stepanova töö kohta

Operatsioon: „Sisemise pinna lihvimine"
(kuullaagri siserõngas)

Jrk. nr.	Operatsiooni elemendid	Mõõted (sekundites)										Keskmine aeg operatsiooni kohta (sekundites)
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
1	Maha võtta ja kõrvale panna detail, asetada kohale teine detail kolmepakilisse pneumaatilisse padrunisse . .	3,6	3,6	4,8	4,8	4,2	4,2	3,6	4,2	3,6	3,6	4,02
2	Pingi käikulaskmine ja lihvimisketta juurdetoomine .	5,4	6,0	4,8	4,8	5,4	4,2	6,0	10,8	4,8	7,2	5,94
3	Lihvimine (mustalt) . . .	31,8	40,8	29,4	34,8	32,4	28,2	39,0	28,2	28,8	26,4	31,98
4	Ketta teritamine teemandiga	10,2	7,2	9,6	7,2	10,8	9,6	6,6	6,6	9,6	9,0	8,64
5	Lihvimisketta juurdetoomine	5,4	7,8	7,2	8,4	7,2	9,6	7,8	13,2	13,2	10,2	9,0 (täpsustatud näitaja — 8 sekundit)
6	Lihvimine (puhas)	6,0	6,6	4,8	6,0	7,2	5,4	7,2	6,6	6,6	7,2	6,36
											Kokku	64,94

Allpool esitatakse tööaja bilanss (fotografeerimise üldistatud andmed) meistri sm. Bodrovi brigaadi töö kohta 30. jaanuaril 1956 sordivaltsimismasinal „250" Moskva tehases „Serp i Molot".

Jrk. nr.	Tööaja jaotus	Tegelik bilanss		Projekteeritav bilanss	
		minutites	protsentides	minutites	protsentides
1	Põhitööaeg	417	86,9	435	90,6
2	Abiaeg	2	0,4	20	4,2
3	Ettevalmistus- ja lõpetamisaeg	—	—	20	4,2
	Kokku	419	87,3	475	99,0
4	Brigaadist olenemata vaheajad	50	10,4	5	1,0
5	Brigaadist olenevad vaheajad	11	2,3	—	—
	Kokku	480	100	480	100

Töövahetuse fotografeerimise tulemusena tehti kindlaks, et tegelikeks ajakadudeks 6 millimeetrise läbimõõduga terase valtsimise operatsiooni kohta on 61 minutit. Uue normi väljatöötamisel nähti ette abi- ja ettevalmistustööd, mis võimaldas ajakaod likvideerida ning valtsida vahetuse jooksul 72 tonni asemel 95,8 tonni. Selle tagajärjel tõusis toodangu päevanorm 33 protsendi võrra.

Tööaja tegeliku ärakasutamise bilansi andmete alusel võib kindlaks määrata töötegijate või masina koormuse koefitsiendi, mis iseloomustab bilansi andmetest nähtuva summaarse tööaja suhet vahetuse kestusesse:

$$\text{Koormuse koefitsient} = \frac{\text{üldine tööaeg bilansi järgi}}{\text{vahetuse kestus}};$$

ja tootliku töö koefitsiendi, mis iseloomustab bilansist nähtuva tootliku töö summaarse aja suhet vahetuse kestusesse:

$$\text{tootliku töö koefitsient} = \frac{\text{tootliku töö aeg}}{\text{vahetuse kestus}}.$$

Koormuse koefitsient näitab tööaja tihendamise reserve. Tootliku töö koefitsient näitab masina, agregaadi tootlikkuse tõstmise reserve.

Andmete järgi, mis on esitatud eelmisel leheküljel asuvas tabelis, moodustab näiteks tootliku töö aeg (419 minutit) ja brigaadist olenemata vaheaegade aeg (50 minutit) kokku 469 minutit. See ongi üldine tööaeg bilansi järgi. Koormuse koefitsiendi määrab ära suhe 469 : 480 (0,97). Tootliku töö koefitsiendiks on samade andmete järgi 0,83 (419 : 480).

Tööaja bilansi andmed, sealhulgas tööaja ärakasutamise iga elemendi suurus, ja koormuse koefitsient on lähteandmeteks tööaja parima ärakasutamise projekteerimisel.

Rühmalise fotografeerimise meetodid tööpäeva individuaalsest fotografeerimisest põhimõtteliselt ei erine. Suure hulga tööliste (6—8—10) töö vaatlemisel kasutatakse tööajakulude komplekssset klassifikatsiooni ning töötatakse vastavalt välja tööajaelementide tingliku märkimise (indeksite) süsteem.

Vaatlus hõlmab iga töökohta ja mõõtmist teostatakse tavaliselt ringkäigu ajal, mis toimub teatavate varem kindlaks määratud ajavahemike järel. Vaadeldakse ja kantakse vaatluslehte kõik see, mis on töökohas iga ajavahemiku jooksul toimunud. Niisugust liiki fotografeerimise andmeid kasutatakse — nagu ülal juba märgiti — selleks, et välja selgitada tööajakaod jaoskonnas ja iga töölise juures, samuti töö organiseerimise parandamiseks.

Reas ettevõtetes rakendatakse edukalt tööpäeva isefotografeerimise meetodit. *Isefotografeerimine* on meetod, mille abil töölised ise selgitavad välja tööpäevas olemasolevad kaod. See meetod võimaldab uurida ajakulu üheaegselt paljudes jaoskondades, paljude tööliste poolt. Sotsialistlikus tööstusettevõttes on tööline huvitatud kadude, seisakute ja organisatsiooniliste häirete vähendamisest, sest need vähendavad tema poolt valmistatava toodangu hulka ja võivad pealegi kaasa tuua ettevõtte plaani mittetäitmise. Sellepärast teevad töölised praktilisi ettepanekuid tööajakadude kõrvaldamiseks, sageli aga võtavad ka ise tarvitusele abinõud nende kadude tekkimise põhjuste likvideerimiseks.

Isefotografeerimise läbiviimiseks peab insener-tehniline personal töölisi instrueerima, selgitades neile, kuidas toimetada mõõtmist ja vaatluste kirjapanekut, peab koostama lihtsustatud vaatluslehtede vormid, viima vaatluslehtedesse tehtavate sissekannete arvu miinimumini, pöörates sealjuures erilist tähelepanu seisakute ja nende põhjuste väljaselgitamisele.

Tööpäeva fotografeerimise ja isefotografeerimise massilise läbiviimise korral saab nende andmeid edukalt kasutada abinõude väljatöötamiseks, mis võimaldavad tootmise ja töö organiseerimist parandada, töökohta kõige ratsionaalsemalt organiseerida.

Töökoha organiseerimine etendab tähtsat osa töö organiseerimisel ja progressiivsete, tehniliselt põhjendatud normide edukal juurutamisel. Töökoha õigest organiseerimisest oleneb suurel määral ka tööviljakuse tõus. Töökoht on tootmispinna osa, kuhu on paigutatud tööpink, aparaat või muud liiki seadmed ja seadeldised, samuti vajalikud tõste- ja transpordimehhanismid, tööriistad, pooltooted, tooraine, materjalid, mida tööline kasutab tööprotsessis. Need tootmisvahendid tuleb nii paigutada, et see aitaks tagada minimaalset ajakulu tooteühiku valmistamiseks, töölise töö kergendamist ja kõrgekvaliteedilise toodangu väljalaset.

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) ta peab olema täielikult varustatud vajalike tööriistadega;

b) tööriistad ja tööobjektid peavad olema töökohal kõige ratsionaalsemalt paigutatud;

c) on tarvis luua vajalikud sanitaar- ja hügieenilised tingimused ning tagada tööohutus;

d) töökohta tuleb pidevalt teenindada (varustada) kõige vajalikuga, ilma et põhitöölisel oleks tarvis töökohalt lahkuda.

Töökohal (tööpingi, riiuli kõrval) peavad alati käepärast olema vajalikud töölise poolt kasutatavad seadeldised, normaaltööriistad, kontrolli- ja mõõteriistad, instruktiivsed materjalid ja teatmikud, tõste- ja transpordiseadeldised, kapid, alused, riiulseadeldised. Ajutiselt kasutatavad seadmed ja tööriistad, aparaadid ja taara tuleb õigeaegselt töökohale toimetada, kuna nendega viivitamine kutsub esile seisakuid ja tööviljakuse langemist.

Töö parem varustamine tehnikaga, üksikute masinaliikide spetsialiseerimine ja automatiseerimine võimaldavad ka töökohta paremini organiseerida, kõrvaldades tarbetud seadmed, tööriistad, tooraine ja materjalid, mis töökohta ainult koormavad.

Töö tegemisel on vaja luua töölisele niisugused tingimused, et ta saaks teha oma töös kõige mugavamaid liigutusi, vältida igasuguseid kummardamisi ja sagedasi kehapöördeid, kükitamist ja teisi liigutusi, mille tõttu tööline kiiresti väsib ja mis nõuavad täiendavat aja- ja jõukulu. Kõik esemed, mis on töö tegemisel vajalikud, peavad asuma käeulatuse kaugusel ees või väikese pöördenurga all. Paremal peavad olema need esemed, mida tööline võtab parema käega, vasakul aga need, mida võetakse vasaku käega. Sageli tarvisminevad esemed peavad olema töölisele lähemal ja asuma alalises kindlas kohas. Raskeid esemeid tuleb mehaaniliste seadeldiste abil ette anda.

Töökoha eesrindlik organiseerimine võimaldab novaatoreil märksa lühendada mitte ainult põhiaega (masinaaega), vaid peamiselt ka abiaega.

Näiteks Kiievi tehase „Krasnõi Ekskavator" treial novaator sm. Seminski töötas välja ja võttis kasutusele terve rea oma konstrueeritud seadmeid ja tööriistu, mis mehhaniseerivad ja automatiseerivad detailide töötlemise protsessi. See võimaldas tal lühendada abiaega 30—35 protsendile ja suurendada masinaaega 65—70 protsendini.

Töökoha hea organiseerimine ja varustamine võimaldas sm. Seminskil töönorme 5—6-kordselt ületada.

Töönormide revideerimise kord. Eesrindlikud töölised ja insener-tehnilised töötajad võtavad töö normeerimise ja palga organiseerimise parandamisest aktiivselt osa. Nad teevad palju kasulikke ettepanekuid selleks, et seada ettevõttes töö normeerimise alal sisse vajalik kord.

Uute normide väljatöötamisel arvestatakse eesrindlike jaoskon-

dade, tsehhide ja ettevõtete kogemusi, samuti võtavad töölised ja töötajate ühiskondlikud organisatsioonid sellest tööst osa.

Eesrindlike ettevõtete ja üksikute tootmiseesrindlaste töökogemuste uurimine annab väärtuslikku materjali töötajatele, kelle ülesandeks on ettevõttes töökulusid normeerida. Igas rahvamajandusharus on küllaltki palju tehaseid ja vabrikuid, kes ühesuguste tingimuste olemasolul on oma tööd paremini organiseerinud, sisse seadnud progressiivse tehnoloogia, parandanud tehnika ärakasutamist ja on seoses sellega oma töö tulemuste poolest teistest ettevõtetest ette jõudnud. Positiivsete töökogemuste põhjalik uurimine ja nende juurutamine ettevõttes aitavad kaasa selleks, et tööd ja tema normeerimist õigesti organiseerida, tööviljakust suurendada ja tööliste palka tõsta.

Formaalne ja bürokraatlik suhtumine eesrindlaste kogemuste juurutamise ning sotsialistliku võistluse organiseerimisse, aga ka mittetahtmine arvestada teistes ettevõtetes töö ja tootmise organiseerimise alal kasutatavaid eesrindlikke meetodeid, on NLKP Keskkomitee juulipleenumi (1955. a.) poolt hukka mõistetud.

Novaatorite ja eesrindlike ettevõtete kogemuste ärakasutamine, uue tehnika ja tehnoloogia juurutamine, kaadri kvalifikatsiooni tõus ja töö parem organiseerimine kutsuvad esile *ajanormide ja toodangunormide süstemaatilise revideerimise* vajaduse. Kommunistlik partei ja Nõukogude valitsus juhivad ettevõtete juhtivate töötajate ning partei- ja ametiühinguorganisatsioonide erilist tähelepanu vajadusele teha süstemaatilist tööd progressiivsete tehniliste normide juurutamiseks, sellele suurele kahjule, mida võib tekitada töönormide revideerimise „kampaanialikkus". Töönormide revideerimine peab toimuma tööliste otsesel ja aktiivsel osavõtul, kusjuures töölisi on tarvis uute normidega ja nende kasutuselevõtmise abinõudega eelnevalt tutvustada.

Suurt osa tehniliste normide väljatöötamises etendavad insener-tehnilised töötajad. Nad valmistavad hoolikalt ette normide revideerimist, seavad korda töö normeerimise tehnilise dokumentatsiooni, kontrollivad olemasolevaid tehnoloogiliste seadmete tehnilisi passe ja koostavad uusi, täpsustavad kehtivaid masina- ja käsitsitöö normatiive ja töötavad välja uusi, mis arvestavad tehnika edasist protsessi. Seda tööd täiendab töö organiseerimise ja tehnika ärakasutamise ühiskondlike ülevaatuste läbiviimine, ratsionaliseerimisettepanekute kogumise ja juurutamise organiseerimine, ettenähtud organisatsiooniliste ja tehniliste abinõude arutamine tööliste koosolekuil ja tootmisnõupidamistel, samuti ettevõtete ja tsehhide tehnikanõukogudes.

Tõsist tähelepanu tuleb pöörata tööliste initsiatiivi ergutamisele uute, progressiivsete tehniliste normide juurutamise alal. Kehtivate eeskirjade järgi on igal töölisel, kes on suurendanud tööviljakust tema poolt esitatud ratsionaliseerimisettepaneku või täius-

tuse läbiviimise tulemusena, peale kindlaksmääratud tasu veel õigus saada kuni kuue kuu jooksul tasu oma töö eest vanade (s. o. kõrgemate) hinnete järgi.

Õpetada töölistele uusi sisseseatavaid töömeetodeid, valvata selle järele, et täpselt ellu viidaks kõik organisatsioonilised ja tehnilised abinõud, mis on normide revideerimisel ettevõtte tööliste ja insener-tehniliste töötajate osavõtul kindlaks määratud, organiseerida tootmiseesrindlaste töö tutvustamist, rangelt kinni pidada töötajate materiaalse huvitatuse printsiibist — niisugused on tähtsamad ülesanded töö normeerimise ja palga reguleerimise alal.

Tootmisnovaatorite töö analüüsimine, mida tehakse kronometraaži ja tööpäeva fotografeerimise teel läbiviidava vaatluse alusel, annab väärtuslikku materjali progressiivsete, tehniliselt põhjendatud normide, eesrindlike võtete, meetodite ja tehnoloogiliste režiimide juurutamiseks. See võimaldab välja töötada ja rakendada organisatsioonilisi ja tehnilisi abinõusid, mis tagavad tehniliste normide juurutamist ja tööviljakuse tõstmist.

Õpetlikud on Moskva metallurgiatehase „Serp i Molot" kogemused tehniliste töönormide juurutamise alal. 1955. aastal rakendati selles tehases rida tähtsaid organisatsioonilisi ja tehnilisi abinõusid, mis võimaldasid töönorme kogu tehases tõsta 9,71 protsendi võrra. Abistavates tsehhides suurenesid töönormid 14,8 protsendi võrra.

Ettevõttes nähti ette umbes 10 500 töönormi 4322 tükitöölise kohta. Tehniliste normide juurutamine võimaldas tehasel pärast normide revideerimist palgafondi kuni 1955. aasta lõpuni kokku hoida umbes 4,2 miljoni rubla ulatuses, kusjuures tööliste keskmine palk tõusis.

Kronometraaži ja tööaja fotografeerimise alusel on tehases tehtud suurt tööd eesrindlike töövõtete ja meetodite uurimisel, töö enda, samuti ka töökoha ratsionaalse organiseerimise juurutamisel, mis võimaldas teatava arvu töölisi muuks tööks vabastada, seadmete koormust ja tööviljakust tõsta.

Progressiivsete tehniliste normide juurutamisest võtsid tehase töölised ja teenistujad aktiivselt osa. Töölistelt ja teenistujatelt saabus üle tuhande ratsionaliseerimisettepaneku, mille juurutamine andis aastas kokkuhoidu 2,8 miljonit rubla.

Suurt osa töö tehnilise normeerimise ja palga, samuti progressiivsete tehniliste normide juurutamise õige organiseerimise tagamisel etendavad ametiühinguorganisatsioonid. Nad valvavad kõigile töölistele suure viljakusega tööks vajalike tingimuste loomise järele, kontrollivad palga juurdearvutuste õigsust, tootmise ratsionaliseerimise alal vastuvõetud ettepanekute eest saadaolevate preemiate täielikku ja õigeaegset väljamaksmist.

4. Töö normeerimine on tööjõu vajaduse õige kindlaksmääramise tingimus

Töö normeerimine on alus, millele tugineb tööliste arvu ja koosseisu kindlaksmääramine elukutsete ja kvalifikatsiooni järgi. Tööstusettevõtte töölised, olenevalt sellest, missuguse iseloo-

muga on nende osavõtt tootmisprotsessist, jagunevad kaheks põhikategooriaks: a) põhitöölised (tootmistöölised), s. o. töölised, kes võtavad vahetult osa põhitoodangu valmistamisest; b) abitöölised, kes teenindavad tootmisprotsessi ja teevad abitöid põhitsehhides või põhitööd abistavates tsehhides (näiteks instrumenditsehhis, remondi- ja mehaanikatsehhis jne.).

Tööliste arvu kindlaksmääramisel tehakse vahet nimestikulise koosseisu ja ilmunute koosseisu vahel. Tööliste nimestikuline arv hõlmab kõiki ettevõtte alalisi, ajutisi ja hooajatöölisi. Seoses sellega, et teatav osa töölisi mitmesugustel põhjustel (puhkus, haigus) tööle ei ilmu, ei ole nimestikuline arv tavaliselt võrdne ilmunute arvuga.

Põhiandmeteks, mille alusel tööliste nimestikuline arv, samuti ilmujate arv kindlaks määratakse, on: a) tootmisprogramm antud plaaniperioodi (kvartali, aasta) kohta; b) ajanormid, toodangunormid või teenindamisnormid, mis iseloomustavad töömahukust; c) ettevõtte töö režiim (ühe, kahe või kolme vahetusega töö) ja vahetuste kestus tundides; d) andmed töönormide tegeliku täitmise kohta.

Vajadus tööliste järele määratakse kindlaks ühe töölise tööaja kohta eelnevalt koostatud bilansi alusel. See bilanss määrab kindlaks tundide arvu, kui palju peab üks tööline keskmiselt töötama plaaniperioodi (aasta, kvartali või kuu) jooksul. Tööaja bilanss koostatakse ettevõtte, tsehhi, jaoskonna kohta, mõnikord isegi tööliste rühma kohta, sest tööaja keskmine kestus ettevõtte mitmesugustes allüksustes ei pruugi olla ühesugune.

Tööaja keskmise hulga väljaarvestamisel tehakse vahet kolme liiki ajafondi vahel: a) kalendrifond, b) nominaalfond ja c) efektiivne fond.

Tööaja kalendrifondi kindlakstegemisel lähtutakse päevade kalendriarvust plaaniperioodil ja tööpäeva täielikust kestusest. Näiteks on ühe töölise tööaja aasta-kalendrifondiks 8-tunnilise tööpäeva puhul 2920 tundi (365 × 8).

Tööaja *nominaalfondiks* on tööpäevade arv, mida saab maksimaalselt ära kasutada plaaniperioodi jooksul, korrutatud päevas olevate töötundide arvuga. Selle fondi suurus sõltub antud ettevõttes kehtestatud töörežiimist. Nominaalfond võrdub kalendrifondiga, millest on mittetööpäevad maha arvatud.

Tööaja *efektiivne fond* võrdub nominaalfondiga, millest on maha arvatud tööle mitteilmumised mitmesuguste põhjuste tõttu ja tööpäeva lühendatud kestus normaalse kestusega võrreldes. Planeerimisel võetakse arvesse mitteilmumised, mis on tingitud haigusest, puhkusest, riiklike kohustuste täitmisest. Teisi tööle mitteilmumisi arvesse ei võeta. Tööpäeva keskmise pikkuse lühendamine võib olla tingitud töö kahjulikkusest, samuti ka sellest, et tööliste koosseisus on imetavaid emasid ja alaealisi. Tööliste arv määratakse kindlaks tööaja efektiivse fondi ja plaanilise tootmisülesande töömahukuse järgi. Töömahukus määratakse kindlaks

normeeritud ajas, arvestades tööviljakuse tõstmise organisatsioonilisi ja tehnilisi abinõusid, mis on plaaniperioodil ette nähtud.

Vajalik normtundide arv tootmisprogrammi iga positsiooni kohta määratakse kindlaks sel teel, et tooteühikute arv korrutatakse ajanormiga. Seejärel jagatakse see tulemus normide täitmise plaanilise koefitsiendiga, mille kindlaksmääramisel arvestatakse plaanis ettenähtud abinõusid tööviljakuse tõstmiseks.

Tööliste arv, lähtudes tootmise mahust ja ajanormidest (toodangunormidest), määratakse kindlaks niisuguste tööde ja niisuguste operatsioonide jaoks, mille kohta on võimalik kindlaks teha tooteühikule langeva või teatava töö ärategemiseks vajaliku ajakulu normi. Selle meetodi järgi määratakse tööliste arv kindlaks sel teel, et normtundides väljendatud üldine tööde maht, arvestades töönormide võimalikku ületamist, jagatakse ühe töölise efektiivse ajafondiga sellel perioodil, mille jooksul selle mahuga töö tuleb ära teha.

Metallurgiatööstuses ja reas teistes tööstusharudes (tekstiili-, trikotaaži-, nahatööstuses jne.) rakendatakse meetodit, mille alusel määratakse tööliste arv kindlaks teenindamisnormide järgi. Seda meetodit kasutatakse peamiselt seal, kus tööline täidab tootmisprotsessi suhtes kontrolli- ja vaatlusfunktsioone, kus tööprotsess toimub peamiselt masinate ja aparaatide abil või kujutab endast segaprotsessi (terasesulataja, tööpingi-automaatliini operaator).

Meetod, mille alusel määratakse tööliste arv kindlaks teenindamisnormide järgi, eeldab masinate ja agregaatide teenindamise funktsioonide täpsustamist, tööliste kõige otstarbekohasema paigutuse ja ühtlase koormuse kindlaksmääramist, et töölised saaksid ühitada tööd operatsiooni teostamise perioodil ja ühtlasi tagada häireteta protsessi, ilma et töö kvaliteet ja agregaadi või masina tootlikkus selle all kannataks.

Esitame näite, kuidas välja arvestada treialite, puurijate ja hööveldajate vajalik arv. Oletame, et tehase tootmisprogrammi kohaselt tuleb valmistada aastas 4000 tööpinki. Treialitööde töömahukus on 21,1 normtundi, puurimistööde töömahukus 18,4 normtundi ja hööveldamistööde töömahukus 31,8 normtundi ühe tööpingi kohta. Kogu selle töömahukuse jaotamine tööde liikide järgi on näidatud tabelis lk. 178.

Määrame kindlaks normtundide kulu treimisoperatsiooni osas ühe tööpingi kohta töö liikide järgi eraldi. Selleks korrutame ühe tööpingi kohta tulevat ajakulu programmis ettenähtud tööpinkide arvuga: $11{,}1 \times 4000 = 44\,400$ normtundi. Edasi oletame, et töönorme ületatakse nii, et plaaniline ajakulu tuleb normidejärgsest ajakulust 10 protsendi võrra väiksem. Siis on vaja eelmise arvutuse tulemust vähendada 10 protsendi ehk 4440 normtunni võrra.

Sel juhul on normtundide üldarvuks programmi kohta 39 960 normtundi (44 400 — 4440). Jagades selle arvu ühe töölise tööaja efektiivse fondiga, saame tööliste arvu, mis on vajalik antud programmi täitmiseks.

Tööaja efektiivse fondi kindlaksmääramiseks tuleb arvestada kogupäevaseid tööle mitteilmumisi ja tööpäeva keskmist kestust. Kui võtta tööle plaaniliste mitteilmumiste suuruseks näiteks 10 protsenti (sealhulgas haiguste tõttu 2,6 protsenti, sünnituspuhkused 1,4 protsenti, korralised ja lisapuhkused 5,8 protsenti, riiklike kohustuste täitmine 0,2 protsenti), vahetuse kestuseks

Tööliste elukutsete nimetus	Kvalifikatsioon (liik)	Normtundide arv ühe toote kohta	Normtundide arv programmi kohta (4000 masinat)	Normtundide üldarv, arvesse võttes normide ületamist 10 protsendi võrra
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

aga 7,7 tundi (vahetuse keskmine kestus — 8 tundi — väheneb antud juhul 0,3 tunni võrra imetavatele emadele ja alaealistele lühendatud tööpäeva andmise tõttu), siis ühe töölise tööaja efektiivne aastafond määratakse kindlaks järgmise arvestusega: $(307 - 30{,}7) \times 7{,}7 = 2127{,}5$ tundi. Siis on tootmisprogrammi täitmiseks vaja 19 V liigi treialit (39 960 : 2127,5), 10 VI liigi treialit jne.

Abitööliste arv tehakse kindlaks kolme põhirühma järgi: a) töölised, kes töötavad tootmistsehhides normeeritud abitöödel; b) töölised, kes töötavad nendessamades tsehhides normeerimata abitöödel; c) abistavate tsehhide ja teenindavate tsehhide töölised.

Abitööliste arvu kindlaksmääramisel on vaja arvesse võtta neid organisatsioonilisi ja tehnilisi abinõusid, mis võimaldavad abitööliste arvu vähendada, kõigepealt palju jõukulu nõudvate abitööde mehhaniseerimist, tootmise ja töö paremat organiseerimist.

Normeeritud töödel töötavate abitööliste arv tehakse kindlaks niisamuti nagu põhitööliste arvgi. Selle kategooria abitööliste hulka kuuluvad näiteks töölised, kelle ülesandeks on transporteerida detaile suureseerialises ja massilises tootmises. Detailide transporteerimise ajanormid määratakse kindlaks vastavalt nende detailide kaalule ja gabariidile, samuti transporteerimise kaugusele ja viisile.

Kui kindlaks määrata transporditöö kogumahu realiseerimiseks vajalik normtundide arv ja jagada see nende tundide arvuga, mida üks tööline peab ära tegema kuu jooksul (tööaja bilansist), siis saadakse vajalik tööliste arv. Kui on oodata, et töönorme transpordioperatsioonidel ületatakse, siis tuleb nõutav normtundide arv eelnevalt jagada normide täitmise plaanilise koefitsiendiga.

Normeerimata töödel töötavate abitööliste arv tehakse kindlaks töökohtade järgi või teenindamisnormide järgi.

Tööliste arvu kindlaksmääramisel teenindamisnormide järgi leitakse vajalik töö-inimtundide arv sel teel, et seadmeühikute

arvu korrutatakse seadmete töö vahetuste arvuga ja teenindamisnormiga. Teenindamisnormiks on tööliste arv, kes üheaegselt teenindavad üht seadmeühikut.

Oletame näiteks, et üks tööline teenindab 4 treipinki (teenindamisnorm on 0,25), ühes vahetuses töötab üheaegselt 16 tööpinki, vahetuste arv aga on 2, siis vajalik tööliste arv määratakse kindlaks järgmise arvutusega: $16 \times 2 \times 0{,}25 = 8$ töölist.

Tööliste arvu võib kindlaks määrata ka nende laialipaigutamisega teenindamisobjektidele. Seda meetodit kasutatakse tööliste arvu kindlaksmääramiseks neil juhtudel, kui ei ole tarvis ära teha teatud kindla mahuga tööd, vaid on vaja teenindada objekti kogu tööaja jooksul. Selle meetodi alusel määratakse kindlaks näiteks vajalik arv valveelektrikuid, motoriste, määrijaid, kraanajuhte, jõuseadmete juhte.

Tootmisprotsessi ja töö organiseerimise igakülgne ja hoolikas uurimine võimaldab taotleda abitööliste arvu vähendamist. Näiteks Moskva tehases „Serp i Molot" rakendati rida organisatsioonilisi ja tehnilisi abinõusid, mis võimaldas suure hulga töölisi vabastada muude tööde jaoks. Sulatusahju täidise ettevalmistamise tsehhis vabanes mehhaniseerimise juurutamise tagajärjel seitse töölist. Kokku aga, tootmisprotsesside uurimise ja töö enda ning töökoha parema organiseerimise eesmärgil rakendatud abinõude tulemusena, vabastati selles tehases 1955. aastal 40 töölist, keda hakati kasutama põhitöödel.

Tööaja efektiivne ärakasutamine ettevõtetes sõltub reast tegureist, mida on vaja põhi- ja abitööliste arvu kindlaksmääramisel arvesse võtta. Siin on eriti tähtis rõhutada töö õige normeerimise tähtsust. Tehniline normeerimine võimaldab välja selgitada tööviljakuse edasise tõstmise reserve ja neid käiku lasta. Tehniliselt põhjendatud normide laialdane juurutamine tagab meile edu võitluses, mida peetakse tööviljakuse tõstmise plaanide täitmise eest.

VII PEATÜKK

TÖÖVILJAKUS TÖÖSTUSETTEVÕTETES JA TEED SELLE TÕSTMISEKS

1. Tööviljakuse osa sotsialistliku tootmise arendamisel

Tööviljakuse all mõistetakse töökulutuste efektiivsust, tooteühikule langevate töökulutuste taset. Tööviljakuse tõus tähendab toodangu valmistamiseks vajaliku tööaja lühendamist. Vähendades tooteühikule langevaid töökulutusi võib ühiskond anda rohkem toodangut iga töötaja kohta ja järelikult täielikumalt rahuldada oma kasvavaid nõudmisi. Tööviljakuse järjekindel tõus on sotsialistliku tootmise kasvu ja täiustamise hädavajalik tingimus.

V. I. Lenin andis sügava teadusliku analüüsi tööviljakuse määrava osa kohta ühiskondliku tootmise arendamisel ja kommunismi ülesehitamisel. Ta näitas, et pärast võimu vallutamist proletariaadi poolt nihkub esiplaanile põhiülesanne — luua kapitalismiga võrreldes kõrgem ühiskondlik kord, luua hoopis kõrgem tööviljakus kui kapitalismi ajal. „Kommunism on kapitalistlikust kõrgem tööviljakus, vabatahtlike, klassiteadlike, ühinenud, eesrindlikku tehnikat kasutavate tööliste tööviljakus."[1] V. I. Lenini teostes on näidatud praktilised abinõud tööviljakuse tõstmiseks sotsialistlikus tootmises. Nendest abinõudest pidas ta tähtsamateks esmajärjekorras rasketööstuse arendamist ja uusima tehnika juurutamist, töötajate üldharidusliku ja kultuurilise taseme tõstmist, töödistsipliini parandamist ja töö organiseerimise paremate vormide juurutamist, massilise sotsialistliku võistluse arendamist.

Sotsialistliku ülesehitustöö aastate jooksul on meie maal saavutatud suurt edu tööviljakuse süstemaatilise kasvu kindlustamisel. See nähtub alljärgnevast tabelist.

Tööviljakuse kasv NSV Liidu tööstuses (protsentides)

Esimene viisaastak (1932. aasta võrreldes 1928. aastaga)	141
Teine viisaastak (1937. aasta võrreldes 1932. aastaga) .	182
Kolmas viisaastak (1940. aasta võrreldes 1937. aastaga)	133
Sõja-aastad ja neljas viisaastak (1950. aasta võrreldes 1940. aastaga) . . .	137
Viies viisaastak (1955. aasta võrreldes 1950. aastaga) . .	144

[1] *V. I. Lenin*, Teosed, 29. köide, lk. 394.

Nõukogude tööstuses on saavutatud tööviljakuse kiirem *kasvutempo* kui kõige rohkem arenenud kapitalistlike maade tööstuses. Nii on ajavahemikul 1913. aastast kuni 1955. aastani kasvanud tööliste aasta keskmine tööviljakus NSV Liidu tööstuses umbes 8-kordseks, kuigi sealjuures on lühendatud tööpäeva ning peaaegu pool sellest perioodist on langenud sõja-aastatele ja majanduse sõjajärgsele taastamisperioodile. Sama ajavahemiku jooksul on tööviljakus Ameerika Ühendriikide tööstuses kasvanud ainult 2,2-kordseks, Inglismaa tööstuses 1,4- ja Prantsusmaa tööstuses 1,75-kordseks. Selle tulemusena on NSV Liidu tööstus tööviljakuse *taseme poolest* järele jõudnud Euroopa eesrindlikele kapitalistlikele maadele, kus tööviljakus oli 4—5 korda suurem kui revolutsioonieelse Venemaa tööstuses. Kuid tööviljakuse tase Nõukogude tööstuses on ikka veel madalam kui Ameerika Ühendriikides, kuigi see vahe on viisaastakute jooksul tunduvalt vähenenud. Selleks, et lühima aja jooksul Ameerika Ühendriikidest ette jõuda majanduslikult — toodangu väljalaskmiselt ühe elaniku kohta —, tuleb kindlustada uus, veelgi kiirem tööviljakuse tõus kõigis sotsialistlikes ettevõtetes.

NLKP XX kongressi direktiivid näevad ette tööviljakuse tõusu tööstuses viisaastaku jooksul vähemalt 50 protsendi võrra, kusjuures viienda viisaastakuga võrreldes kasvab iga protsendi „kaal" tunduvalt.

Kuuendal viisaastakul tähendab iga tööviljakuse tõusu protsent: söetööstuses — täiendavalt üle 4 miljoni tonni sütt aastas, tekstiilitööstuses — kangaste tootmise suurenemist 75 miljoni meetri võrra jne. Tööviljakuse tõus 1 protsendi võrra tööstuses tervikuna annab samasugust efekti kui rohkem kui 165 000 uue töötaja kaasatõmbamine tootmisprotsessi. Need arvud näitavad, et tööviljakuse tõstmise plaaniülesannete tingimusteta täitmine kõigi ettevõtete ja tööstusharude poolt omab määratu suurt rahvamajanduslikku tähtsust.

Tööviljakuse tõus on otsustavaks teguriks viisaastakul ettenähtud tootmise kasvu ja rahva materiaalse heaolu ning kultuurilise taseme tõstmise ülesannete täitmisel.

Tööstusliku tootmise maht võib suureneda sel teel, et tootmisse tõmmatakse kaasa uusi töötajaid, s. o. suurendatakse tööliste arvu, või siis sel teel, et kasutatakse ratsionaalsemalt ära olemasolevaid tööjõuressursse ja suurendatakse iga töölise tööviljakust. Sotsialistlikus majanduses kasutatakse tootmise kiire kasvu kindlustamiseks ära need mõlemad teed. Kuid tööstusliku tootmise mahu suurenemise peamiseks allikaks on tööviljakuse tõus. Tööliste arvu suurendamise võimalused tööstuses on piiratud, sest meie maal on juba ammu ja jäädavalt likvideeritud tööpuudus ja tootmises töötajate arvu saab suurendada põhiliselt sel teel, et tootmisse tõmmatakse kaasa kasvavat põlvkonda ning et koondatakse administratiivaparaati ja suurendatakse materiaalse tootmise sfääri töötajate osatähtsust. Tööviljakuse kasvu arvel saadi

esimesel viisaastakul 51 protsenti kogu tööstustoodangu juurdekasvust, teisel viisaastakul 79 protsenti, sõja-aastate ja neljanda viisaastaku jooksul 69 protsenti ja viiendal viisaastakul 68 protsenti. Kuuendal viisaastakul on ette nähtud saada tööviljakuse tõstmise arvel rohkem kui 80 protsenti kogu tööstustoodangu juurdekasvust. Kuuenda viisaastaku jooksul tuleb enamikus tööstusettevõtetes saavutada kogu toodangu juurdekasv töötajate arvu suurendamiseta.

Tööviljakuse tõstmine ei kindlusta üksnes toodangu koguselist kasvu, vaid avaldab ka otsustavat mõju tootmise majanduslike näitajate paranemisele — toodangu omahinna alandamisele ja ettevõtete rentaabluse tõstmisele.

Omahind koosneb varemtehtud töö kulutustest, kusjuures see töö on kehastunud toodangu valmistamiseks kulutatud tootmisvahendites, ja uutest töökulutustest, mis esinevad palga vormis. Tööviljakuse kasvuga väheneb elustöö osatähtsus tooteühiku valmistamises. Kuid see võib ka mitte kaasa tuua toodangu omahinna alanemist, kui ei ole tagatud õige vahekord tööviljakuse ja palga kasvutempo vahel. Majanduslikult õigeks vahekorraks nende vahel on niisugune vahekord, et tööviljakus kasvab kiiremini kui palk. Ainult sel juhul alaneb toodangu omahind ja suureneb akumulatsioon majanduses. Kui palk kasvab kiiremini kui tööviljakus, siis toob see paratamatult kaasa sotsialistliku akumulatsiooni tempo aeglustumise ja lõpuks ka töötajate elutaseme languse.

Oletame, et ühe toote omahinnaks on 20 rubla, sellest langeb materiaalsetele kulutustele 14 rubla ja palgale 6 rubla. Kui ajaühiku (näiteks ööpäeva jooksul) valmistatakse 1000 niisugust toodet, siis moodustab palk 6000 rubla. Edasi oletame, et nende toodete valmistamine suurenes ööpäeva jooksul tööviljakuse tõusu arvel 50 protsendi võrra, s. o. 1500 tooteni. Kui sealjuures revideeriti hindeid ja suurenes palk kogu valmistatud toodangu eest 7500 rublani (25 protsendi võrra), siis tooteühiku omahinna hulka arvatakse nüüd palka mitte 6 rubla, vaid 5 rubla (7500 : 1500). Kui materiaalsete kulutuste endine ulatus tooteühikule säilib, siis langeb ühe toote omahind 20 rublalt 19 rublale (14 + 5) ehk 5 protsendi võrra. Kui aga tööviljakus tõuseb 50 protsendi võrra, palk aga suureneb rohkem kui 50 protsendi võrra, siis tooteühiku omahind ei lange, vaid tõuseb.

Tööviljakuse tõus loob soodsad võimalused palgafondi kokkuhoiuks, kusjuures samaaegselt suureneb töölise keskmine palk. Nii suureneb ülaltoodud näites teiste võrdsete tingimuste puhul antud toodangut valmistavate tööliste palk 25 protsendi võrra ning saavutatakse samaaegselt kokkuhoid palgafondi alal. Kui iga toote kohta nagu varemgi tuleks 6 rubla palka, siis 1500 toote väljalaskmisel moodustaks palga üldsumma 9000 rubla. Järelikult moodustab antud juhul palga kokkuhoid 1500 rubla (9000 — 7500).

Võitlus tööviljakuse tõusu eest on lahutamatult seotud põhifondide parema kasutamisega ja materiaalsete ressursside ökonoomsema kulutamisega. Näiteks lõikamise teel metalli töötlemise asendamine täppisvalu või stantsimisega ei vähenda üksnes mitmekordselt töökulutusi tooteühikule, vaid tingib ka metallijäätmete hulga järsu vähenemise. Tootmise mahu suurenemisega

tööviljakuse kasvu arvel jääb suur osa tootmise juhtimis- ja teenindamiskulusid samaks, mistõttu nende kulude summa iga tooteühiku omahinnas väheneb. Seega on tööviljakus otsustavaks teguriks, mis võimaldab vähendada peaaegu kõiki neid kulutusi, millest koosneb toodangu omahind. Peale selle, valmistatava toodangu koguse suurenemine tööviljakuse kasvu arvel võimaldab ettevõtte tulusid selle toodangu realiseerimisest suurendada ja tootmise rentaablust tõsta.

Tööviljakuse järjekindel tõus sotsialistlikes ettevõtetes saavutatakse teiste meetoditega kui kapitalistlikes ettevõtetes. Toodangu hulga suurendamine iga töölise kohta on võimalik mitmel viisil.

Üheks kapitalistlikes ettevõtetes laialdaselt kasutatavaks toodangu hulga suurendamise viisiks on *tööaja suurendamine, tööpäeva pikendamine.* Asumaades ja sõltuvates riikides ulatub näiteks ka käesoleval ajal tööpäeva pikkus 11—12 tunnile ja rohkemgi. Sotsialistlikus tööstuses on see toodangu suurendamise viis vastuvõtmatu. Kohe pärast Sotsialistlikku Oktoobrirevolutsiooni kehtestati meie maal seadusandlikult 8-tunniline tööpäev ning seejärel iga-aastased tasulised puhkused kõigile töölistele ja teenistujaile, lühendatud tööpäev alaealistele ja reale teistele töötajate kategooriatele.

Partei on seadnud ülesande: vastavalt sellele, kuidas ühiskondlik tootmine kasvab ja tööviljakus tõuseb, järk-järgult üle minna lühemale tööpäevale, et luua paremad võimalused tööliste ja teenistujate kultuurilise ning tehnilise taseme tõstmiseks ja puhkuseks. Kuuenda viisaastaku jooksul on ette nähtud lühendada enamiku tööliste ja teenistujate töönädal 48 tunnilt 41 tunnile, üksikutel töötajate gruppidel aga 36 tunnile. Sealjuures minnakse lühendatud tööpäevale üle ilma palga vähendamiseta. Esmajärjekorras on ette nähtud üle viia lühendatud tööpäevale need töölised, kes töötavad maa-alustel töödel ja kuumades tseehides. Seega tuleb täita kuuenda viisaastaku ülesanded tootmise kasvu, tööviljakuse tõstmise, toodangu omahinna alandamise ja teiste näitajate järgi tingimustes, kus tööajafond iga töölise kohta on tunduvalt väiksem. Nendes tingimustes omandab määratu suure tähtsuse asjaolu, et kõik tööstuse alal töötajad kasutaksid iga tööaja minuti täielikult ja tootlikult ära. Tööpäeva lühendamise ülesanne nõuab kõige otsustavamat võitlust igasuguste tööajakadudega, mis tekivad nii ettevõtte kui ka tööliste süü läbi.

Teiseks on võimalik toodangut iga töölise kohta suurendada *töö intensiivsuse tõstmisega,* suuremate töökulutustega antud aja jooksul. Töö igakülgne intensiivistamine, töölistest üha suurema tööhulga ebainimlik väljapigistamine, mida kasutab kapitalistlik tootmine, on sotsialistlikule tootmisele samuti põhimõtteliselt vastuvõtmatu. Kapitalistliku tootmise kiskjalik eesmärk — suuremate kasumite saamine — saavutatakse töötajate halastamatu ekspluateerimisega, nende füüsilise ja vaimse jõu intensiivse kur-

namisega. Sotsialistliku tootmise õilis eesmärk — töötajate vajaduste maksimaalne rahuldamine — saavutatakse sootuks teisel teel, mida läbib hoolitsus tööinimese eest. Ühe või teise tehnilise uuenduse kasutuselevõtmisel võetakse sotsialistlikes ettevõtetes arvesse mitte ainult majanduslik kasu, vaid ka töölisele soodsamate töötingimuste loomine normaalse tööintensiivsuse raamides. Seadeldisi ja võtteid, mis aitavad kaasa tööviljakuse tõstmisele, kuid halvendavad töötingimusi ja on kahjulikud töölise tervisele, ei või ega tohi tootmisse juurutada. Iga aasta rakendatakse tööstusettevõtetes laialdasi abinõusid töökaitse ja ohutustehnika parandamise alal. Nendes tingimustes on iga sotsialistliku tööstuse töötaja kohuseks töötada kohusetruult ja kasutada täiel määral oma jõudu ja võimeid.

Kolmandaks saab toodangut ühe töölise kohta suurendada *töö tootliku jõu tõstmisega,* s. t. ühe ja sama tööhulga võimega anda rohkem toodangut selle tagajärjel, et tootmise tehniline varustatus paraneb ja töötajate kvalifikatsioon tõuseb. See on tööviljakuse tõstmise peamiseks teeks sotsialistlikes ettevõtetes. Kui tootmise kapitalistliku ratsionaliseerimise eesmärgiks on püüe kõik välja pigistada töölisest, siis tootmise sotsialistliku ratsionaliseerimise eesmärgiks on püüe kõik välja pigistada tehnikast ja kergendada sellega igati töölise tööd. Siit tulenebki pideva tehnilise progressi ja kaadri kultuurilise ning tehnilise taseme tõstmise objektiivne paratamatus sotsialismi tingimustes. Tööstustöölised ja insener-tehnilised töötajad peavad igati kaasa aitama tootmistehnika ja tehnoloogia täiustamisele ning süstemaatiliselt tõstma oma tehnilisi teadmisi ja meisterlikkust.

Tööviljakuse kasv sotsialistlikes ettevõtetes kindlustab töötajate elutaseme tõusu. Näiteks kasvas tööviljakus tööstuses 1955. aastal 1940. aastaga võrreldes peaaegu kahekordseks; tööliste reaalpalk tööstuses tõusis sel ajavahemikul umbes 90 protsendi võrra.

Mida rohkem toodangut annab iga sotsialistliku ühiskonna töötaja, seda rohkem saab ta oma töö eest ja seda rohkem on riigil võimalik rakendada abinõusid tootmise edasiarendamise ja rahva materiaalse heaolu tõstmise alal. Riigi ja rahva huvide lahutamatu ühtsus on üks sotsialistliku tootmise põhilisi eeliseid tööviljakuse kiire kasvutempo kindlustamisel.

2. Tööviljakuse näitajad tööstuses ja nende arvutamise viisid

Nagu ülal juba märgiti, leiab tööviljakuse tõstmine oma väljenduse selles, et tööajakulutused tooteühiku valmistamiseks vähenevad ja et toodangu hulk iga töötaja kohta suureneb. Tööviljakuse taseme määrab toodangu hulga ja tema valmistamiseks kulutatud tööaja vahekord. Vastavalt sellele kasutatakse tööstuses tööviljakuse planeerimiseks ja arvestamiseks kahte näitajat:

a) üksikute toodete töömahukus, b) toodangu hulk ühe töölise kohta kindla ajavahemiku jooksul.

Tööviljakuse taseme täielikuks ja igakülgseks hindamiseks ainuüksi ühest nendest näitajatest ei piisa. Tooteühiku töömahukus võib väheneda, kui aga sealjuures kasvavad tööaja kaod või suureneb abitööliste arv, siis toodang ühe töölise kohta ei kasva, vaid võib koguni väheneda. Teiselt poolt ei näita keskmine toodang ühe töölise kohta seda, missuguse toodangu arvel see on saavutatud. Tihti esineb juhtumeid, kus põhitoodangu plaanilise töömahukuse ületamisel suurendavad ettevõtted toodangut ühe töölise kohta teisejärguliste tööde arvel. Keskmine toodang võib suureneda, kuid tõelist võitlust tooteühikule langevate töökulutuste vähendamise eest niisugustes ettevõtetes ei peeta. Sellepärast ongi tööviljakuse planeerimise praktikas kasutusel need mõlemad näitajad — toodangu hulk ühe töölise kohta teatud ajavahemiku jooksul ja toodangu töömahukus.

Tooteühiku töömahukus. Tooteühiku valmistamiseks minevaid töökulutusi arvutatakse sel teel, et määratakse kindlaks seda toodangut otseselt valmistavate põhitootmistööliste tööajakulutused.

Tehakse vahet toodangu tegeliku, normatiivse ja plaanilise töömahukuse vahel.

Tegelik töömahukus võrdub põhitööliste poolt tooteühiku valmistamise kõigiks tehnoloogilisteks operatsioonideks tegelikult kulutatud tööaja summaga. Tegeliku töömahukuse kindlaksmääramine sel teel, et arvestatakse vahetult eri toodanguliikide valmistamiseks kulutatud tööaega, nõuab keerukat arvestust ja on praktikas harva kasutatav. Sellepärast rajaneb toodangu töömahukuse arvutus tavaliselt normeeritud tööajakulutustel.

Normatiivne töömahukus võrdub põhitööliste poolt tooteühiku valmistamiseks kehtivate ajanormide järgi kulutatud tööaja summaga.

Näitena vaatleme Kaganovitši-nimelises Esimeses Riiklikus Kuullaagritehases valmistatavate kuullaagrite tüüp 305 normatiivset töömahukust:

Jrk. nr.	Detailide nimetus	Detailide arv komplektis	Tööajakulutused täielikuks töötlemiseks (tundides)	
			1000 detaili	1000 komplekti
1	Väline rõngas . . .	1	61,14	61,14
2	Sisemine rõngas . .	1	59,44	59,44
3	Kuulid	7	1,04	7,28
4	Separaatorid . . .	2	1,27	2,54
5	Neetnaelad	7	0,06	0,42
6	Kuullaagri montaaž			40,25
	1000 kuullaagri normatiivne töömahukus			171

Seega moodustab ühe niisuguse kuullaagri normatiivne töömahukus umbes 10 minutit (0,17 tundi).

Normatiivse ja tegeliku töömahukuse võrdlus näitab kehtivate töönormide täitmise astet (koefitsienti). Näiteks toote normatiivne töömahukus on võrdne 20 tunniga, tegelik töömahukus aga 16 tunniga. See tähendab, et põhitöölised ületavad kehtivaid töönorme 25 protsendi võrra ning nende normide täitmise koefitsiendiks on 1,25 (20 : 16). Teiselt poolt aga, teades normatiivset töömahukust ja normide täitmise koefitsienti, võib kergesti kindlaks määrata tegeliku töömahukuse (20 : 1,25 = 16).

Plaaniline töömahukus näitab põhitööliste plaanilisi tööajakulutusi tooteühiku valmistamiseks. Plaaniline töömahukus määratakse kehtivate normide järgi, arvestades nende normide planeeritavat revideerimist. Normide revideerimise tagajärjel, mida tehakse seoses organisatsioonilis-tehniliste ja muude tööviljakust tõstvate abinõude elluviimisega, peab tooteühiku normatiivne töömahukus uute normide järgi vastama plaanilisele töömahukusele.

Kui näiteks toote normatiivne töömahukus kehtivate normide järgi on võrdne 100 tunniga, planeeritud organisatsioonilis-tehniliste abinõude elluviimisega ja selle toote kohta käivate normide revideerimisega saavutatav kokkuhoid moodustab 10 tundi, siis toote plaaniline töömahukus võrdub 90 normtunniga.

Kuna üksikute toodanguliikide normatiivne ja plaaniline töömahukus arvutatakse normtundides, siis töömahukuse õigeks arvutamiseks on tähtis kehtivate ajanormide kvaliteet. Mida suurem on ettevõttes tehniliselt põhjendatud ajanormide erikaal, seda täpsemalt on võimalik välja arvutada tööajakulutused toodangu valmistamiseks. Toodangu töömahukust suurendavate kogemuslik-statistiliste normide suure erikaalu tõttu on vaja nende arvutuste juures kasutada paranduskoefitsiente (näiteks normi ületamise koefitsient), mis vähendab nende arvutuste täpsust ja põhjendatust.

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 neid norme ületatakse tunduvalt. Sellepärast tuleb eri ettevõtete tööviljakuse taseme hindamisel võrrelda ühesuguste toodete töömahukust niiviisi, et arvestatakse normide kvaliteeti ning samuti ettevõtete koopereerimise astet pooltoodete ja detailide hankimisel.

Andmeid üksikute toodete töömahukuse kohta kasutatakse tööviljakuse planeerimisel ja analüüsimisel ning põhitootmistööliste arvu kindlaksmääramisel.

Töömahukuse arvutamisel on tähtis mitte ainult määrata tööajakulutused toodangu valmistamiseks ning põhitootmistööliste üldarv, vaid ka kindlaks teha, missugune kutseala ja missugune kvalifikatsioon peab nendel töölistel olema ja missuguste seadme-

tega peavad nad töötama. Et vastata nendele küsimustele, arvutatakse toodangu töömahukus tehnoloogiliste operatsioonide liikide järgi.

Ülalesitatud näites on kuullaagrite partii valmistamiseks vaja 171 tundi põhitootmistööliste tööaega. Tööajakulutuste vaatlus üksikute operatsioonide järgi võimaldab kindlaks teha, et näiteks aeg 1000 kuullaagri-välisrõnga töötlemiseks (61,14 tundi) koosneb toorikute treimise ajast (19,46 tundi), nende karastamisajast (1 tund) ja lihvimisajast (40,68 tundi).

Kõigi toodanguliikide töömahukuse arvutuste alusel määratakse kindlaks tootmisprogrammi täitmiseks vajalik tööliste arv kutsealade järgi ja tehnoloogiliste seadmete koormus nende liikide ja tüüpide järgi.

Toodangu töömahukuse näitaja iseloomustab antud toodangut valmistavate põhitootmistööliste (treialite, lihvijate, monteerijate jt.) tööviljakuse taset. Kõigi tööliste tööviljakuse taseme kindlaksmääramiseks tuleb täiendavalt arvesse võtta antud ettevõtte nende abitööliste töökulutused, kes teenindavad ja remondivad seadmeid, valmistavad ettevõttele vajalikke instrumente ja seadiseid, kontrollivad toodangu kvaliteeti ja teevad muid töid, mida ei arvestata toodangu töömahukuse hulka. Niisuguseks näitajaks ongi toodang ühe töölise kohta.

Toodang ühe töölise kohta. Toodang ühe töölise kohta määratakse kindlaks sel teel, et teatud kalendriperioodi jooksul valmistatud toodangu üldmaht jagatakse tööliste keskmise arvuga.

Toodangut ühe töölise kohta ettevõttes tervikuna võib arvutada naturaalses ja rahalises väljenduses. Kõige laialdasemat kasutamist on leidnud ühe töölise kohta keskmiselt väljatöötatud toodangumahu rahaline hinne.

Toodangu arvestus naturaalses väljenduses on võimalik ainult seal, kus valmistatakse ühesugust toodangut (näiteks söetoodang tonnides söekaevanduse ühe töölise kohta, elektrienergia toodang kilovatt-tundides elektrijaama ühe töölise kohta, tsementitoodang tonnides tsementitehase ühe töölise kohta, turbatoodang tonnides turbatööstusettevõtte ühe töölise kohta jne.). Kui ühe või teise toodangu kogus naturaalses väljenduses on ühe töölise kohta kasvanud, siis annab see kahtlemata tunnistust tööviljakuse tõusust. Naturaalselt väljendatud toodangu näitaja võimaldab kõige õigemini võrrelda tööviljakuse taset ettevõtetes, mis valmistavad ühesugust toodangut.

Tuleb aga märkida, et ka ühesugust toodangut valmistavates ettevõtetes, rööbiti sellega, et määratakse kindlaks ühe töölise kohta tulev toodang naturaalses väljenduses, määratakse see ka rahalises väljenduses. Toodangu rahaline näitaja võimaldab arvestada ettevõtte töö kvaliteeti. Näiteks kõrgekvaliteediline süsi realiseeritakse kõrgema hinnaga kui sama kogus madalamakvaliteedilist sütt, mis toodangu rahalisel hindamisel mõjutab tööviljakuse taset. Peale selle võtab toodangu rahaline näitaja arvesse ka teisi tööstusliku iseloomuga töid, mida antud ettevõtte

töötajad teevad põhitoodangu valmistamise kõrval (näiteks oma seadmete ja oma transpordivahendite kapitaalremont).

Tavaliselt ei ole võimalik määrata toodangut naturaalses väljenduses ühe töölise kohta masinaehituses ja teistes tööstusharudes, mis lasevad välja suure hulga mitmesuguseid toodanguliike. Siin arvutatakse toodangut rahalises väljenduses ja ainult harvadel juhtudel kasutatakse tinglikke naturaalseid näitajaid (näiteks vaguniehituses — vagunite toodang arvestatult kaheteljelistes vagunites, elektritööstuses — elektrimasinate toodang võimsuse kilovattides).

Toodang ühe töölise kohta sõltub tootmise spetsialiseerimise ja koopereerimise tasemest, toodangu arvutamisel rahalises väljenduses aga ka hindadest, millega ettevõte oma toodangut realiseerib. Mitmesugustes ettevõtetes, seda enam aga mitmesugustes tööstusharudes valmistatud toodangu hulga järgi ei saa veel otsustada tööviljakuse tegeliku taseme üle. Monteerimistehases, mille toodete hinnas on suur erikaal valmisdetailidel ja pooltoodetel, kujuneb toodang ühe töölise kohta rahalises väljenduses palju suuremaks kui ettevõttes, mis laseb välja toorikuid ja pooltooteid. Kuid see ei kõnele veel kõrgemast tööviljakuse tasemest selles tehases.

Kehtivate eeskirjadega on ette nähtud, et tööviljakuse tase tehakse kindlaks toodangu arvestusega *ühe keskmise nimestikulise töölise kohta.*

Ettevõtte tööliste *nimestikulisse koosseisu* kuuluvad kõik alalised, hooajalised ja ajutised töölised, kes on tööle võetud vähemalt viieks päevaks, kui nad aga teevad ettevõtte põhitegevusse kuuluvaid töid — tähtajaga üle ühe päeva. Ettevõtte töötajate nimekirjadesse võetakse mitte ainult need töötajad, kes antud ajavahemikus on tegelikult töötanud, vaid ka mitmesugustel põhjustel puudunud (puhkepäevad, korralised puhkused, sünnituspuhkused, haiguse tõttu tööle mitteilmumine, riiklike kohustuste täitmine, tööalased komandeeringud, tööle mitteilmumine administratsiooni loal, samuti aga ka töölt põhjuseta puudumised, töö väljaspool ettevõtet tingimusel, et töötajale säilitatakse palk antud ettevõttes jne.). Tööstusettevõtte nimestikulisse koosseisu ei kuulu need töötajad, kes töötavad majanduslikul teel teostatavas kapitaalehituses, kes on komandeeritud teistesse ettevõtetesse või asutustesse ja saavad sealt palka, samuti kõigi õppeasutuste õpilased, kes on ettevõttes tootmispraktikal. Tööstusettevõtte nimestikulisse koosseisu ei kuulu ka need töötajad, kes on palgatud vähem kui viieks päevaks töödele, mis ei ole seotud ettevõtte põhitegevusega.

Tööliste kuu *keskmine nimestikuline* arv määratakse sel teel, et iga kalendripäeva tööliste nimestikulised arvud summeeritakse ja tulemus jagatakse päevade arvuga. Sealjuures töötajate nimestikuline arv puhke- või pidupäeval loetakse võrdseks eelnenud tööpäeva nimestikulise arvuga. Tööliste kvartali või aasta keskmine nimestikuline arv määratakse sel teel, et tööliste kuu keskmised nimestikulised arvud summeeritakse ja tulemus jagatakse kuude arvuga.

Tööviljakuse taseme kindlaksmääramine, lähtudes toodangust ühe keskmise nimestikulise töölise kohta, tõstab ettevõtte vastutust kõigi ettevõttes töötavate tööliste õige kasutamise eest, sest arvesse võetakse mitte tegelike töötajate arv, vaid ettevõtte nimekirjadesse kuuluvate tööliste üldarv.

Toodang ühe töölise kohta näidatakse plaanis ja aruandes keskmiselt aasta (aasta keskmine toodang), kvartali (kvartali keskmine toodang) ja kuu (kuu keskmine toodang) kohta. Tööviljakuse taseme planeerimisel ja analüüsimisel kasutatakse samuti ööpäeva ja tunni keskmise toodangu näitajaid.

Aasta keskmise (kvartali keskmise, kuu keskmise) toodangu kindlakstegemiseks ühe töölise kohta tuleb ettevõtte kogutoodang jagada tööliste aasta keskmise (kvartali keskmise, kuu keskmise) arvuga.

Kui näiteks ettevõte valmistas aasta jooksul kogutoodangut 75 miljoni rubla ulatuses, põhi- ja abitööliste aasta keskmine nimestikuline arv oli aga 1500 inimest, siis aasta keskmine toodang ühe töölise kohta moodustab 50 000 rubla (75 000 000 : 1500).

Kehtivate eeskirjade järgi lähtutakse tööviljakuse taseme planeerimisel ja arvestamisel tööstusettevõtete tööliste arvust, arvestamata ettevõtte töötajate teisi kategooriaid. Nende töötajate töö aitab kaasa tööliste tööviljakuse tõusule ja leiab oma väljenduse nende töö tulemustes. Seega ühe töölise kohta tuleva toodangu näitaja ei arvesta kõiki elustöö kulutusi, vaid ainult tootvate tööliste töökulutusi. Selleks, et hinnata ettevõtte töö tulemusi administratiiv- ja teenindava personali koondamise alal, on otstarbekas arvutada ka *toodang ühe töötaja kohta*, arvates siia kõik tööstuse tootmispersonali kategooriad.

Tööstuse tootmispersonali hulka arvatakse kõik töötajad (töölised, õpilased, insener-tehnilised töötajad, teenistujad, noorem teenindav personal, tuletõrje ja valvepersonal), kes töötavad ettevõtte põhi- ja abistavates tsehhides, abitsehhides ja -tootmisaladel, tehasevalitsustes, laboratooriumides, tehase konstruktorite büroodes, tehaseladudes jne. Tööstuse tootmispersonali hulka ei arvata elamumajanduse ja kommunaalettevõtete töötajaid, lasteasutuste, kultuuriliste ja elutarbeliste ning meditsiiniliste asutuste (sõimede, klubide, söökla-te, ambulatooriumide jne.) personali, ettevõtete juures asuvate õppeasutuste administratiiv-majanduslikku ja pedagoogilist personali, põllumajanduslike abiettevõtete ja teisi töötajaid, kes ei ole seotud tööstusettevõtete tootmistegevusega.

Toodangu hulga määramine tsehhides ja tootmisjaoskondades. Tööviljakust tsehhides ja tootmisjaoskondades arvutatakse samade eeskirjade alusel, mida rakendatakse tööviljakuse arvutamisel kogu ettevõttes tervikuna. Lõpetatud tootmistsükliga tsehhides, mis lasevad välja valmistoodangut, võib toodangut ühe töölise kohta määrata rahalises väljenduses tsehhi kogutoodangu järgi ettevõtte hulgihindades. Suurtes isemajandavates tsehhides, mis ei lase välja lõpptoodangut, vaid detaile ja toorikuid ettevõtte teiste tsehhide jaoks, kasutatakse toodangu kindlaksmääramiseks rahalises väljenduses mõnikord tinglikke arvestushindu. Kuid niisuguste hindade väljatöötamine ettevõttes nõuab suurt tööd ja sellepärast ei saa seda meetodit kõigile ettevõtetele soovitada.

Tsehhides ja jaoskondades on laialdasemalt levinud valmistoo-

dangu arvutus naturaalses väljenduses (eriti massilise vooltootmisega jaoskondades) ja normtundides.

Normtundides väljendatud ühe töölise keskmise toodangu arvutamise metoodika on sama, mis toodangu arvutamisel rahalises ja naturaalses väljenduses. Tootmise maht normtundides arvutatakse tsehhi või jaoskonna poolt valmistatavate toodete töömahukuse ja hulga järgi.

Oletame, et tsehh valmistab tooteid A, B ja C. Nende toodete töömahukus ja hulk on näidatud tabelis:

Tooted	Tooteühiku töömahukus (tundides)	Toodete hulk (tükki)	Normtundide arv tootmisprogrammi täitmiseks
A	100	500	50 000
B	10	3000	30 000
C	50	800	40 000

Tootmisprogrammi täitmiseks on vaja 120 000 normtundi. Kui tsehhis töötas keskmiselt 400 töölist, siis toodang ühe keskmise nimestikulise töölise kohta moodustab 300 normtundi kuus. Kui näiteks toodang ühe töölise kohta peab plaani järgi moodustama 250 normtundi, siis antud tsehhis on saavutatud üleplaaniline tööviljakuse kasv 20 protsendi ulatuses.

Üksikute tööliste tööviljakuse näitajad. Tükitöötasusüsteemi puhul määratakse üksikute tööliste tööviljakuse tase kehtestatud töönormide järgi. Töönormide täitmine tehakse kindlaks sel teel, et tehtud töö mahtu (normtundides) võrreldakse tegelikult töötatud ajaga.

Oletame, et 8 tunni jooksul tööline treis pingil 22 detaili, kusjuures ajanorm ühe detaili kohta oli 30 minutit. Üldine normeeritud aeg kõigi detailide töötlemiseks on 660 minutit (30 × 22) ehk 11 tundi. Töölise töönormi täitmise protsent võrdub 137,5-ga.

Üksikute tööliste tööviljakuse taseme määramisel normeeritud aja järgi tuleb arvesse võtta ka normide kvaliteet. Juhul, kui plaanis on ette nähtud teatav normide ületamise protsent, tuleb üksikute tööliste tegelikku toodangut võrrelda normide ületamise planeeritud tasemega. Saadud tulemus annab ettekujutuse sellest, kuidas üksikud töölised täidavad ülesandeid tööviljakuse tõstmise alal. Üksikute tööliste päevatoodangut jälgitakse ka meistri poolt antavate vahetusülesannete täitmise kontrollimise teel.

3. Tööviljakuse planeerimine ettevõttes

Võitluses tööviljakuse süstemaatilise tõstmise eest on suur tähtsus tööviljakuse õigel planeerimisel, tema edasise tõstmise reservide otsimisel ja kasutamisel.

Sotsialistlikud tööstusettevõtted saavad riiklikke plaaniülesandeid tööviljakuse tõstmise alal. Need ülesanded tuleb tingimata

täita. Ülesanded tööviljakuse tõstmise alal määratakse tavaliselt protsentides, mis näitavad kogutoodangu suurenemist ühe töölise kohta eelnenud perioodiga võrreldes. Kui näiteks aasta keskmine toodang ühe töölise kohta oli 50 000 rubla, siis tööviljakuse planeeritud tõusu juures 10 protsendi ulatuses peab aasta keskmine toodang ühe töölise kohta moodustama järgmisel aastal 55 000 rubla (50 × 1,10). Et toodangu hulgihindade alandamine ei madaldaks toodangu näitajat ühe töölise kohta, arvutatakse kogutoodang ettevõtte hulgihindades, mis on kehtestatud teatud perioodiks (kuuendal viisaastakul — 1955. a. 1. juuli hindades). Rahalises väljenduses näidatud toodangu kõrval määratakse ka, kus see on võimalik, plaaniline toodang ühe töölise kohta füüsilistes mõõtühikutes. Samaaegselt saavad tööstusettevõtted plaaniülesandeid põhiliste toodanguliikide töömahukuse vähendamise alal.

Ettevõtte tehnika, tootmise ja finantsplaani ning tsehhide plaanide väljatöötamisel arvutatakse kogu toodangu plaaniline töömahukus. See arvutus on lähtealuseks tööliste arvu ja palgafondi kindlaksmääramisel. Plaaniülesanded ühe töölise kohta tuleva toodangu tõstmise alal viiakse tsehhideni ja jaoskondadeni neis näitajais, mis on tootmise tingimuste poolest kõige vastuvõetavamad (normtundides, naturaalses või rahalises väljenduses). Eesrindlikes ettevõtetes viiakse eelseisva aasta ja isegi viisaastaku ülesanded tööviljakuse tõstmise alal iga töökohani. See võimaldab kogu tööliskollektiivi kaasa tõmmata võitlusse tööviljakuse plaanide täitmise ja ületamise eest.

Näiteks on Esimeses Riiklikus Kuullaagritehases lihvija Ovtšarova ja kiirtreial Pšeradovski algatusel laialdaselt arenenud võistlus kuuenda viisaastaku tööviljakuse tõstmise plaani ennetähtaegseks täitmiseks. A. J. Ovtšarova võttis kohustuse tõsta tööviljakust viisaastaku jooksul vähemalt 70 protsendi võrra, V. V. Pšeradovski aga — 2-kordseks. Oma kohustuste täitmise kindlustamiseks on novaatorid välja töötanud isiklikud tööviljakuse tõstmise plaanid. Võistlusse tööviljakuse tõstmise viie aasta plaani ennetähtaegseks täitmiseks on lülitunud tuhanded tehase töölised.

Tööviljakuse planeerimisel lähtutakse ülesandest kindlustada tema järjekindel tõus tootmise tehnilise täiustamise põhjal. Seepärast määratakse tööviljakuse plaaniline tase eelseisvaks perioodiks kõrgemana, kui see eelneval perioodil tegelikult saavutati. Kuid praktikas esineb juhtumeid, et plaanis nähakse ette niisugune tööviljakuse tase, mis on suurem kui aasta keskmine, juba saavutatud toodang ühe töölise kohta, kuid ei arvestata sealjuures seda, et tööviljakuse tase aasta viimastel kuudel on tavaliselt aasta keskmistest näitajatest kõrgem. See põhjustab madaldatud plaaniülesannete määramist ega mobiliseeri ettevõtte kollektiivi tööviljakuse tõstmise uute reservide otsimisele.

Plaaniülesanded tööviljakuse tõstmise alal, samuti nagu teisedki ettevõtte tootmis- ja majandusliku tegevuse plaanilised näitajad, tuleb hoolikalt põhjendada ja kindlustada niisuguste

organisatsioonilis-tehniliste abinõude väljatöötamisega, mis aitavad kaasa nende ülesannete täitmisele ja ületamisele. Planeeritud organisatsioonilis-tehniliste abinõude elluviimisega ning normide vastava revideerimisega saavutatud tootmisalaste töökulutuste ökonoomia peab kindlustama, et toodangu töömahukus väheneb plaanilise töömahukuse tasemeni.

Astunud sotsialistlikku võistlusse rahvamajandusplaanide ennetähtaegseks täitmiseks, võtavad paljude tööstusettevõtete kollektiivid kõrgendatud kohustusi tööviljakuse tõstmise alal. Plaaniülesannete tehnilisel ja majanduslikul põhjendamisel tuleb need kohustused samuti arvesse võtta.

Ettevõtete tööviljakuse tõstmise plaaniliste ülesannete põhjendamisel pööratakse tavaliselt peamine tähelepanu abinõudele, mis kindlustavad toodangu töömahukuse alanemise. See on muidugi õige, sest just töömahukus määrab eeskätt ära töökulutuste taseme teatud toodangu valmistamisel. Sealjuures ei tohi aga alahinnata ka teisi ettevõtetes olevaid tööviljakuse kasvu reserve, mida võib käiku rakendada tööaja parema kasutamise ja kaadri ratsionaalsema paigutamise teel, tema materiaalse huvitatuse tõstmisega oma töö tulemuste vastu ja jaoskonna, tsehhi, ettevõtte kogu kollektiivi töö parandamisega.

Reservid tööviljakuse tõstmiseks tööaja parema kasutamise arvel ilmnevad ühe töölise aasta keskmise, ööpäeva keskmise ja tunni keskmise toodangu võrdlemisel.

Ühe töölise *ööpäeva keskmise toodangu* määramiseks jagatakse ettevõtte kogutoodang nende inimpäevade arvuga, mis tuleb plaani järgi töötada või mis on kõigi tööliste poolt tegelikult töötatud. Esimesel juhul saadakse plaaniline toodang, teisel juhul — tegelik ööpäeva keskmine toodang ühe töölise kohta.

Ööpäeva keskmine toodang ühe töölise kohta arvutatakse kasuliku tööajafondi järgi. Kalendriajast arvatakse sealjuures maha puhke- ja pidupäevad, puhkusepäevad (korralised, lisa- ja sünnituspuhkused), tööle mitteilmumised haiguse tõttu ja seoses riiklike ülesannete täitmisega, kogupäevased seisakud tooraine ja elektrienergia puudumise tõttu ja teistel põhjustel. Töötatud inimpäevade hulka kuuluvad kõik päevad, millal on töölised ettevõttes töötanud, kaasa arvatud ka mittetäielikud tööpäevad, päevad, millal töötati väljaspool ettevõtet tehasevalitsuse töökäskude järgi, viibimine komandeeringutes ettevõtte ülesandel, samuti need päevad, kus seoses põhitööl asetleidnud seisakutega kasutati töölised ära teistel ettevõtte põhilistel tegevusaladel. Kui näiteks kasuliku aja fond ühe töölise kohta moodustas aastas 285 päeva, kogutoodang — 75 miljonit rubla ja tööliste keskmine nimestikuline arv oli 1500 inimest, siis ööpäeva keskmine toodang ühe töölise kohta võrdub 175,4 rublaga $\left(\frac{75\,000\,000}{1500 \times 285}\right)$.

Tunni keskmine toodang ühe töölise kohta määratakse sel teel, et kogutoodang jagatakse inimtundide arvuga, mille jooksul tuleb plaani järgi töötada või mille jooksul tegelikult kõik töölised töötasid. Tunni keskmise toodangu arvutamisel võetakse maha vahetustesisesed tööajakaod, puhke- ja pidupäevade-eelsed tööpäevade lühendamised, tööpäevade lühendamised alaealistele, imetavatele emadele ja tervist kahjustavate kutsealade töölistele.

Väljatöötatud inimtundide hulka arvatakse töötunnid niihästi tööpäeva kindlaksmääratud kestuse piirides kui ka ületunnid, mis on tehtud lisaks normaalsele tööpäeva pikkusele, samuti puhke- ja pidupäevadel. Jätkates näidet oletame, et ettevõtte kõigi tööliste keskmine tööpäeva pikkus on võrdne 7,2 tunniga. Siis võrdub tunni keskmine toodang ühe töölise kohta 24,36 rublaga

$$\left(\frac{75\,000\,000}{1500 \times 285 \times 7{,}2}\right).$$

Päeva- ja tunnitoodangut on võimalik määrata ka teisel viisil. Ühe töölise aasta keskmise toodangu jagamine keskmise tööpäevade arvuga aastas annab päevatoodangu (50 000 : 285 = 175,4 rubla). Päevatoodangu jagamine tööpäeva keskmise pikkusega annab tunni keskmise toodangu ühe töölise kohta (175,4 : 7,2 = 24,36 rubla).

Tööviljakuse kasvu reservid tööajakadude likvideerimise arvel arvutatakse järgmiselt. Oletame, et ülaltoodud näites võib vahetustesiseste seisakute likvideerimise arvel pikendada tööpäeva 0,2 tunni võrra. Siis võrdub keskmine tööpäeva pikkus plaani järgi 7,4 tunniga. Iga töölise päevatoodang on siis võrdne mitte 175,4 rublaga, vaid 180,3 rublaga (24,36×7,4), s. t. iga inimpäeva jooksul, mille vältel on töötatud, toodetakse keskmiselt 4,9 rubla eest täiendavat toodangut.

Edasi oletame, et profülaktilise töö parandamise ja haigestumiste vähenemise, samuti töölt põhjuseta puudumiste ja teiste tööpäevakadude likvideerimise tõttu tööle mitteilmumiste arv väheneb. Selle tulemusena võib aasta keskmist tööpäevade arvu ühe töölise kohta suurendada kolme päeva võrra. Siis võrdub aasta keskmine tööpäevade arv 288-ga. Aasta keskmine toodang ühe töölise kohta moodustab siis mitte 50 000 rubla, vaid 51 900 rubla (180,3×288), s. t. iga tööline võib aasta jooksul anda täiendavat toodangut peaaegu 2000 rubla ulatuses. Ettevõttes tervikuna, kui tööliste aasta keskmine arv võrdub 1500-ga, võib kogutoodangu väljalaset suurendada peaaegu 3 000 000 rubla (1,9×1500) võrra. See on otseseks tööviljakuse tõusu reserviks vahetustesiseste tööajakadude 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:

Jrk. nr.	Näitajad	Mõõtühik	Tegelikult	Plaani järgi	Tööviljakuse kasvu reservid
1	Tunni keskmine toodang ühe töölise kohta	rubla	24,36	—	—
2	Tööpäeva keskmine pikkus .	tund	7,2	7,4	0,2
3	Töölise keskmine päevatoodang	rubla	175,4	180,3	4,9
4	Keskmine tööpäevade arv aastas	päevad	285	288	3
5	Aasta keskmine toodang ühe töölise kohta	tuh. rbl.	50	51,9	1,9
6	Tööliste aasta keskmine arv	inimesi	1500	1500	—
7	Ettevõtte kogutoodang	milj. rbl.	75	77,9	2,9

Sealjuures on tunni keskmine toodang ühe töölise kohta jäetud tinglikult endisele tasemele (24,36 rubla). Tööviljakuse planeerimisel, rööbiti nende reservidega, mis on olemas tööviljakuse tõstmiseks tööajakadude likvideerimise arvel, on tegelikult olemas võimalusi ka tunni keskmise toodangu suurendamiseks töö tootliku jõu tõstmise teel. Seoses tööliste üleviimisega lühendatud tööpäevale omandab kuuendal viisaastakul eriti suure tähtsuse tunni tööviljakuse suurendamine, et lühendatud tööpäeva juures kindlustada viisaastaku ülesannete täitmine tööviljakuse tõstmise alal.

NLKP Keskkomitee juulipleenumil (1955. a.) ja partei XX kongressil kritiseeriti teravalt suuri puudusi tööviljakuse planeerimises. Riiklikke huvisid kahjustades kõrgendasid mõned ettevõtted planeerimistöös põhjendamatult toodangu töömahukuse näitajaid ja abitööliste arvu ning vähendasid sellega tööviljakuse kasvutempot. Tööviljakuse tõstmise plaanide väljatöötamisele tõmmatakse kaasa vähe töölisi ja insener-tehnilisi töötajaid. Suur arv ettevõtteid, tsehhe ja jaoskondi ei täida süstemaatiliselt plaane tööviljakuse tõstmise alal, ettevõtete ja ministeeriumide juhtijad aga rahulduvad tihti ettevõtte või terve tööstusharu keskmiste näitajatega ega võta tarvitusele vajalikke abinõusid mahajäänud tootmislõikude töö parandamiseks. Partei ja valitsus nõuavad tööstuse töötajailt, et nad tagaksid tööviljakuse tõstmise ülesannete tingimusteta täitmise eranditult kõigi ettevõtete poolt, et nad rakendaksid käiku tööviljakuse edasise lakkamatu tõstmise määratu suured reservid, mis on olemas sotsialistlikus tööstuses.

4. Tööviljakuse tõstmise teed

Tööviljakuse taset määrab rida tegureid, kusjuures igal tööstusharul ja igal ettevõttel on omad spetsiifilised iseärasused ja tööviljakuse edasise tõstmise reservid. Osa neid tegureid ei sõltu ettevõtete töö kvaliteedist ja on määratud looduslike tingimuste, ettevõtte paiknemise, koopereerimise astme, tootmise mahu ja teiste tingimustega.

Tööviljakuse tõstmise tegurid, mis otseselt sõltuvad ettevõtteist endist, võib ühendada järgmistesse gruppidesse.

Esimene grupp tegureid on seotud töö tootliku jõu tõstmisega ja *toodangu töömahukuse alandamisega.* Siia kuuluvad:

toodangu enda täiustamine (tema konstruktiivsete omaduste parandamine, efektiivsemate materjalide kasutamine);

tootmise tehnilise taseme tõstmine (tööliste töö tehnilise varustatuse kasv, toodangu valmistamise meetodite parandamine);

tööliste kvalifikatsiooni ja meisterlikkuse tõstmine (toodangu valmistamise operatsioonide kiirem ja parem täitmine tööliste poolt);

tootmise ja töö organiseerimise parandamine (ettevõtte tootmisvahendite ja tööjõuressursside efektiivsem kasutamine).

Järelikult on toodangu töömahukus otseses sõltuvuses tootlike jõudude ja tootmistingimuste arendamisest. Toodangu töömahukuse vähendamine, mis rajaneb tehnilisel progressil, kaadri kvalifikatsiooni tõstmisel ja tootmise ning töö paremal organiseerimisel, on tööviljakuse järjekindla kasvu peamiseks allikaks. Viienda viisaastaku jooksul vähenes näiteks veoauto töömahukus I. A. Lihhatšovi nimelises Moskva Autotehases umbes 30 protsendi võrra, konsool-freespinkide töömahukus Gorki freespinkide tehases — rohkem kui 50 protsendi võrra.

Teine grupp tööviljakuse taset määravaid tegureid on seotud *tööaja parema kasutamisega.* Siia kuuluvad:

kasutamata tööpäevade arvu vähendamine, milleks on vaja tervendavate abinõude tarvituselevõtmise ja tööliste elutingimuste parandamise tulemusena vähendada haiguse tõttu töölt puudumiste arvu, samuti vähendada administratsiooni loal tööle mitteilmumiste arvu ning likvideerida põhjuseta töölt puudumine;

töökoha ettevalmistamatuse, seadmete rikete, elektrienergia, vajalike materjalide ja instrumentide puudumise ja teiste organisatsiooniliste ning tehniliste häirete tõttu tekkivate vahetustesiseste tööajakadude likvideerimine;

töödistsipliini rikkumiste (tööle hilinemine, seisakud tööliste süü läbi, enneaegne töö lõpetamine) tõttu tekkivate vahetustesiseste tööajakadude likvideerimine;

toodangu ümbertegemise ja praagi, kinnitatud tootmistehnoloogiast kõrvalekaldumiste, vajalike mõõtmetega materjalide puudumise ja teiste mittetootlike tööajakulutuste tõttu tekkivate tööajakadude kõrvaldamine.

Järelikult sõltub tööaja kasutamise efektiivsus ühelt poolt töö ja tootmise organiseerimisest ja igas töökohas häireteta ja kõrge tootlikkusega tööks vajalike tingimuste loomisest ning teiselt poolt töödistsipliini olukorrast ettevõttes, tööliste töö- ja elutarbelistest tingimustest.

Tööaja paremas kasutamises peituvad tööviljakuse tõstmise suured reservid ettevõtetes. Söe- ja metsatööstuse paljudes ettevõtetes ulatuvad vahetustesisesed tööajakaod 20—30 protsendini nominaalsest tööajast.

Tööajakadude vähendamine võimaldab ettevõttel, isegi tooteühiku endise töömahukuse juures, tunduvalt suurendada toodangu väljalaset iga töölise kohta.

Kolmas tööviljakuse taset määrav tegurite grupp on seotud *kaadri ratsionaalsema paigutamisega ettevõttes.* Siia kuuluvad:

administratiivpersonali koondamine ja vabanenud töötajate kasutamine vahetult tootval tööl (see soodustab toodangu kasvu ettevõtte ühe töötaja kohta);

põhitootmistööliste erikaalu suurendamine abitööliste arvu vähendamise arvel (võimaldab suurendada toodangut ühe töölise kohta);

tööliste kasutamine vastavalt nende kvalifikatsioonile ja tootmistöö kogemustele, et iga tööline annaks maksimumi sellest, mida ta anda võib;

tööjõu voolavuse likvideerimine, alalise tööliste ja spetsialistide kaadri loomine ettevõtetes.

Eesrindlike ettevõtete kogemused näitavad, et ettevõttes olemasoleva kaadri ratsionaalsem kasutamine on tööviljakuse edasise tõstmise suureks reserviks.

Tööviljakuse tase ettevõtetes oleneb samuti tehnilise normeerimise ja palga organiseerimise tasemest, sotsialistliku võistluse ulatusest ja eesrindlike tootmisalaste kogemuste juurutamisest. *Ettevõtte tööliste ja insener-tehniliste töötajate materiaalse huvitatuse ja loomingulise aktiivsuse tõstmine* avaldab positiivset mõju kõigile eelmistele tegurite rühmadele ja on tööviljakuse tõstmise ammendamatuks allikaks sotsialistlikus tööstuses. Tuleb märkida, et kõik need tegurid on üksteisega kindlas vastastikuses seoses. Seepärast tuleb kõige õigemaks pidada tööviljakuse tõstmise reservide kompleksset tundmaõppimist ja kasutamist ettevõtetes.

Vaatleme üksikasjalisemalt tööviljakuse tõstmise eest peetava võitluse põhisuundi.

Tehniline progress ja tootmise tehnilise taseme tõstmine. Tööviljakuse kiire kasvu materiaalseks aluseks ja peamiseks allikaks sotsialistlikes ettevõtetes on lakkamatu tehniline progress. V. I. Lenin kriipsutas korduvalt alla uue tehnika määratu suurt tähtsust meie maa tootlike jõudude arendamisel ja kommunismi ülesehitamisel. „Kui Venemaad ei viida üle teistsugusele tehni-

kale," rääkis ta 1920. aastal, „kõrgemale kui enne, siis ei saa juttugi olla rahvamajanduse taastamisest ja kommunismist."[1]

Mõiste „tehniline progress" haarab tervet abinõude kompleksi, mis on suunatud tootmise tehnilise baasi edasiarendamisele. Tehniline progress leiab oma väljenduse uute masinate, mehhanismide, seadiste, tööriistade ja materjalide loomises, masinate kasutamise sfääri, tootmise elektrifitseerimise ja kemiseerimise laiendamises, 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 käib tehnika arendamises saavutatud progressiga kaasas tootmise organiseerimise efektiivsemate vormide juurutamine ja tootmise juhtimise meetodite parandamine uue tehnika täieliku ja kõrge tootlikkusega kasutamise huvides. NLKP Keskkomitee juulipleenum (1955. a.) avastas suured puudused tehnilise progressi alal reas tööstusharudes ja kohustas partei-, nõukogude ja majandusorganisatsioone tööstuse alal kindlustama tootmise tehnilise taseme igakülgset tõstmist võrdselt rahvamajandusplaani täitmisega.

Tehniline progress mõjutab tööviljakust mitmesugusel viisil: toodangu enda täiustamisega ja tema valmistamiseks efektiivsemate materjalide kasutamisega; tootlikumate masinate ja mehhanismide loomise ja töö tehnilise varustatuse tõstmisega; tootmise progressiivsemate meetodite juurutamisega.

Võitlus tootmise tehnilise taseme ja tööviljakuse tõstmise eest algab *toodangu enda täiustamisega,* ökonoomsemate ja efektiivsemate toodangu liikide väljatöötamisega, mida võib valmistada kõige väiksemate töö ja materiaalsete ressursside kulutustega. Eriti suur osa on selles täita ettevõtete konstruktoritel ja tehnoloogidel, kes peavad otsustavalt võitlema igasuguste liialduste vastu, pidevalt täiustama toodangut, taotledes tema kvaliteedinäitajate paranemist ja tootmise maksimaalset ökonoomsust.

Küllalt tähtsat osa toodangu valmistamiseks vajaliku töö ja vahendite kulutuste vähendamisel etendab selle toodangu valmistamiseks mineva tooraine ja materjali kvaliteet. Materjali halb kvaliteet tingib tavaliselt täiendavaid töökulutusi tema töötlemiseks ja põhjustab praagi suurenemist. Kõrgekvaliteedilisest materjalist valmistatud toodang on suurema vastupidavusega, mis paljudel juhtudel on võrdne väljalastava toodangu koguse suurenemisega. Kergetööstuse ettevõtetes sõltub näiteks lähteaine ja materjalide kvaliteedist mitte ainult väljalastava toodangu kvaliteet, vaid ka kogus.

Partei XX kongressi direktiivides kuuenda viie aasta plaani kohta pööratakse väga suurt tähelepanu tööstustoodangu täius-

[1] *V. I. Lenin,* Teosed 31. kd., lk. 384.

tamise küsimustele. Masinaehituse alal on näiteks seatud ülesanne kiiresti kätte õppida suure hulga kodumaise ja maailma teaduse ning tehnika uusimatele saavutustele vastavate kõrge tootlikkusega masinate ja mehhanismide tootmine. Üheaegselt seatakse ülesanne masinate konstruktsioonide parandamise, nende gabariidi ja kaalu vähendamise ning samuti vastupidavate materjalide ja valtsmetalli ökonoomsemate profiilide kasutamise ja eesrindliku tehnoloogia juurutamise abil alandada kuuenda viisaastaku jooksul metalli erikulu keskmiselt vähemalt 22 protsendi võrra. Selle ülesande lahendamine võimaldab mitte ainult kokku hoida miljoneid tonne metalli, vaid vähendada järsult ka töökulutusi tema töötlemisele ja alandada töömahukust masinate tootmisel.

Tehniline progress tähendab tootmistehnika vahetpidamatu uuendamise vajadust, *masina- ja seadmepargi täiustamist ettevõtetes.* NLKP Keskkomitee juulipleenum (1955. a.) kohustas ministreid, keskasutuste juhtijaid ja ettevõtete direktoreid välja töötama ja ellu viima abinõud olemasolevate tehaste ja vabrikute tehnilise rekonstrueerimise alal. Paljudes ettevõtetes on suur osa tegevusse rakendatud seadmeid moraalselt vananenud ja füüsiliselt kulunud. Vananenud seadmete asendamine uute ja tootlikumatega võimaldab järsult suurendada toodangu väljalaset samadelt tootmispindadelt. Koos sellega tuleb suures ulatuses moderniseerida olemasolevaid seadmeid, varustades need mitmesuguste seadeldiste ja agregaatidega. Eesrindlike ettevõtete kogemused näitavad, et seadmete moderniseerimise tulemusena võib nende tootlikkus kasvada 20—30 protsendi võrra, real juhtumeil aga veelgi rohkem.

Stabiilse rahandusliku baasi loomiseks, mis võimaldaks ettevõtetel süstemaatiliselt moderniseerida ja rekonstrueerida tegevusse rakendatud seadmeid, on muudetud tootmise tehnilise täiustamise tööde finantseerimise ja krediteerimise korda.

Uue tehnika juurutamisel ja olemasolevate seadmete moderniseerimisel tuleb tööliste tööviljakuse tõstmise nõude kõrval arvestada samuti tehniliste abinõude majandusliku tasuvuse nõuet, sest vastasel korral võib nende abinõude elluviimine viia toodangu omahinna alanemise asemel selle tõusule.

Oma kõnes tööstuse töötajate üleliidulisel nõupidamisel 1955. aasta mais rõhutas N. A. Bulganin, et tehnikat ei tohi eraldada ökonoomikast: „Igasugune uue tehnika juurutamine nõuab majanduslikku põhjendatust, arvestust, eelnevat kontrolli, mida tihtipeale unustatakse." Tasuvuse printsiibi alusel krediteeritakse ettevõtete kulutusi uue tehnika juurutamisel.

On näiteks välja arvestatud, et automaat-operaatorite kasutamisega rõngaste diameetri kontrollimisel Esimese Riikliku Kuullaagritehase sepatsehhis hoitakse sellel operatsioonil töötavate tööliste arvu vähenemise tulemusena aastas palgafondi kokku 50 400 rubla. Juurutatavate automaatide maksu-

mus on 58 800 rubla. See tähendab, et ainuüksi selle kokkuhoiu arvel tasuvad automaat-operaatorid end ära 14 kuu jooksul. Sealjuures saavutatakse tunduv tööviljakuse kasv ja kontrolli kvaliteedi tõus.

Uuele tehnikale tehtavate kulutuste tasuvuse nõue ei eita muidugi igasuguste organisatsioonilis-tehniliste abinõude elluviimise vajadust, mis ei anna otsest majanduslikku efekti, kuid parandavad tööliste töötingimusi. Iga aasta antakse ettevõtetele suuri summasid abinõude elluviimiseks töökaitse ja ohutustehnika alal. Need summad tuleb täielikult ära kasutada vastavalt nende otstarbele.

Tehnilise progressi üheks peamiseks teeks on *tootmisprotsesside mehhaniseerimine ja automatiseerimine,* käsitsitöö asendamine masinate tööga. Masinad kergendavad tööliste tööd ja tõstavad tunduvalt tööviljakust. Tööstusettevõtetes teevad masinad ära suurema osa rasketest ja inimtervist kahjustavatest operatsioonidest. Kuid põhioperatsioonide mehhaniseerimise kõrge taseme juures jäävad sageli mehhaniseerimata paljud vahepealsed abiprotsessid, kus tihtipeale töötab rohkem töölisi kui põhioperatsioonidel. Söekaevandustes on näiteks söe soonimise, lahtiraiumise, transportimise ja vagonettidesse laadimise operatsioonid täielikult mehhaniseeritud, kuid niisugune töömahukas operatsioon nagu söe laadimine laugete ja kaldkihtide puhastus-etes on mehhaniseeritud ainult 33 protsendi ulatuses, mistõttu laadimistöödel töötavad kümned tuhanded kaevurid. Tööviljakuse kasvu kaevandustes pidurdab samuti ka toestamise ebaküllaldane mehhaniseerimise tase. Paljudes masinaehitustehastes on peaaegu pooled töölised rakendatud abitööle (transpordi- ja remonditööd, kontroll jne.). Kõigi tootmisprotsesside täielik mehhaniseerimine tööstusettevõtetes võimaldab vabastada töömahukatelt käsitsi tehtavatelt operatsioonidelt miljoneid töölisi ja neid tootlikumalt ära kasutada.

Mehhaniseerimise kõrgemaks etapiks on tootmisprotsesside kompleksne automatiseerimine, kõrge tootlikkusega automaatselt töötavate masinate süsteemi loomine.

Seega mehhaniseerimise protsess ise, iseloomustades töö tehnilise varustatuse tõusu, läbib rida arenguetappe — töölise füüsilist tööd kergendavate mehaaniliste instrumentide ja seadiste kasutamiselt käsitsitöö täieliku masinatega asendamiseni, üksikute operatsioonide mehhaniseerimiselt kogu tööprotsessi kompleksse mehhaniseerimiseni, masina juhtimiselt automaatselt töötavate masinate süsteemini, kus töölise funktsioonid piirduvad ainult masinate kordaseadmisega ja nende töö kontrollimisega.

Nõukogude tööstuses on sõjajärgsel perioodil saavutatud suurt edu tootmisprotsesside automatiseerimisel. Mitmesugustes tööstusharudes töötavad edukalt sajad automaatliinid. Masinaehituses on näiteks loodud automaatliinid valu- ja sepa-pressimisoperatsioonide sooritamiseks, metallide termiliseks töötlemiseks, metallide töötlemiseks lõikamise teel ja teiste metallitööt-

lemise keerukate protsesside jaoks. Mõned automaatliinid tõstavad tööviljakust 5—10-kordseks ja rohkemgi. Automaatliini juurutamisega Harkovi tehases „Serp i Molot" kombainimootori blokikaante töötlemiseks tõusis näiteks nende toodang ühe töölise kohta 1000-lt 11 700-ni. Kuid nagu märgitakse 1955. aasta juulipleenumi ja partei XX kongressi otsustes, areneb tootmise automatiseerimine veel aeglaselt. Seadmete automaatliine ehitatakse aeglaselt ning võetakse kasutusele veelgi aeglasemalt.

Kuuendal viisaastakul tehakse tööstuses eriti laiaulatuslikke töid tootmisprotsesside mehhaniseerimise ja automatiseerimise alal. Laialdaselt hakatakse arendama põhi- ja abitööde komplekssed mehhaniseerimist. On seatud ülesanne üksikute agregaatide ja operatsioonide automatiseerimiselt üle minna tsehhide ja tehnoloogiliste protsesside automatiseerimisele ning täielikult automatiseeritud ettevõtete loomisele. Partei XX kongressi direktiivides on seatud suured ülesanded tootmisprotsesside mehhaniseerimiseks ja automatiseerimiseks kõigis tööstusharudes. Kongress võttis vastu otsuse, et on vaja välja töötada tööstuses tootmisprotsesside automatiseerimise perspektiivplaan.

Kaasaegsetes tingimustes toimub tehniline progress *tootmise igakülgse elektrifitseerimise* baasil. Elekter on peamiseks energiaallikaks töömasinate ja mehhanismide käikurakendamisel. Ta leiab üha laialdasemat kasutamist metalli kuumutamise ja sulatamise, elektrikeevituse, kõrgsagedusvoolu abil karastamise, elektrisädeldusmeetodi abil metalli töötlemise ja teistes tehnoloogilistes protsessides. Elektrile rajaneb signalisatsioonisüsteem ja tootmise automaatne ning telemehaaniline juhtimine. Elektri kasutamise sfäär laieneb iga aastaga, avades uusi võimalusi tootmise tehnilise baasi täiustamiseks.

Tööviljakuse süstemaatiline tõus tööstusettevõtetes on üldreeglina lahutamatult seotud elektrifitseerituse kasvuga. Näiteks Vladimir Iljitši nimelises masinaehitustehases, mille kollektiiv oli üks esimesi oma viie aasta plaani ülesannete täitjaid Moskvas, on elektrienergia tarbimine ühe töölise kohta kasvanud viisaastaku jooksul poolteisekordseks. See võimaldas tehasel progressiivse tehnoloogia juurutamise ja töö mehhaniseerimise abil kahekordistada toodangut ühe töölise kohta.

V. I. Lenin pidas eriti tähtsaks kogu maa elektrifitseerimist. Ta näitas, et „kui Venemaa kattub elektrijaamade ja võimsate tehniliste seadmete tiheda võrguga, siis kujuneb meie kommunistlik majanduslik ülesehitustöö eeskujuks tulevasele sotsialistlikule Euroopale ja Aasiale".[1]

Geniaalne Lenini ennustus on täide läinud. Kuuendal viisaastakul ehitatakse terve rida suuri elektrijaamu, millede käikulaskmine võimaldab ühtse kõrgepingevõrguga ühendada meie maa mitmesuguste majandusrajoonide energiasüsteemid ning

[1] *V. I. Lenin*, Teosed, 31. kd., lk. 479.

luua tingimused elektri laialdasemaks juurutamiseks kõigisse rahvamajandusharudesse. Energiabaasi laiendamise määratu suured perspektiivid peituvad aatomienergias, mille arendamisega tegelevad edukalt nõukogude teadlased ja insenerid. Aatomienergia leiab laialdast kasutamist mitmes tehnika valdkonnas tehnoloogiliste protsesside intensiivistamiseks ja automaatkontrolli teostamiseks nende üle, keerukate teaduslike uurimuste teostamiseks jne. Aatomituuma energia kasutamine tootmisotstarbeks avab suured perspektiivid edasiseks võimsaks tehniliseks progressiks.

Tehnilise progressi tähtsaks suunaks on kemiseerimine, *tootmise keemiliste meetodite* väljatöötamine ja laialdane *juurutamine*. Keemiline töötlemine võimaldab kindlustada tooraineressursside kompleksset kasutamist, näiteks täielikult ära kasutada kõiki väärtuslikke produkte, mida saadakse nafta, söe, põlevkivi, nafta- ja looduslike gaaside, metallurgia- ja metsatöötuse jäätmete ümbertöötamisel. Tootmise keemiliste meetodite juurutamine võimaldab luua suure hulga uusi materjale — plastmasse, kunstkütust, sünteetilist kautšukit, värviliste metallide aseaineid, värvaineid, kunstkiuaineid ja paljusid teisi. Kunstlike materjalide tootmine keemilisel teel laiendab mõõtmatult tööstuse toorainebaasi ja võimaldab lihtsatest tooraineliikidest, tootmisjäätmetest, õhu ja vee koostisosadest luua odavat ja kvaliteetset toodangut nii tootmisalaseks kui ka isiklikuks tarbimiseks. Kemiseerimine loob tingimused tootmisprotsesside kiirendamiseks ja intensiivistamiseks, selleks, et keerukalt ja töömahukalt toodangu mehaaniliselt töötlemiselt üle minna efektiivsematele keemilistele tootmisprotsessidele. See järelikult soodustab tööviljakuse pidevat ja kiiret kasvu.

Võitluses edasise tehnilise progressi ja uue tehnika täieliku kasutamise eest tuleb suurt tähelepanu pöörata *progressiivsete tehnoloogiliste protsesside juurutamisele*. Tänu metallurgiliste protsesside intensiivistamisele tõuseb aastast aastasse metallurgia-agregaatide kasutamise efektiivsus. Käesoleval ajal annavad kõrgahjud oma kasuliku mahu igalt kuupmeetrilt poolteist korda rohkem malmi kui enne sõda ja peaaegu kolm korda rohkem kui 1913. aastal. Eesrindlikud metallurgiaettevõtted on saavutanud veelgi paremaid tagajärgi. Tootmisprotsesside komplekssе mehhaniseerimise ja automatiseerimise, eesrindlike tehnoloogiliste protsesside ja tootmismeetodite rakendamise tulemusena ületab malmitoodang ühe töölise kohta Magnitogorski metallurgiakombinaadis Musta Metallurgia Ministeeriumi kõigi ettevõtete keskmise toodangu ühe töölise kohta umbes 3,5-kordselt, terasetoodang ühe töölise kohta aga rohkem kui 2-kordselt. Tehase „Zaporožstal" eesrindlikud terasevalajad, kasutades hapnikku sulatusprotsessi intensiivistamiseks, annavad poolteist korda rohkem terast kui saadakse teiste ettevõtete samasugustes ahjudes. Suurt efekti annab terase valamise uus meetod — plok-

kidesse valamine masinate abil. Terase katkematu valamine võimaldab kokku hoida vähemalt 10 protsenti metalli, tõsta valamise kvaliteeti ja parandada terasesulatajate töötingimusi.

Söetööstuses etendab suurt osa söe kaevandamine lahtistes karjäärides ja hüdraulilisel teel söe maa-aluse kaevandamise uus tehnoloogia. Nagu näitavad kogemused, on söe kaevandamisel lahtistes karjäärides tööliste tööviljakus 5—6 korda kõrgem kui maa-alusel kaevandamisel. Uute masinate kasutamine söe maa-alusel hüdraulilisel kaevandamisel võimaldab tõsta tööviljakust 3—4-kordseks parimate mehhaniseeritud kaevandustega võrreldes. Suur tulevik on söe maa-alusel gaasistamisel, mis võimaldab kõige täielikumalt kasutada kütteaine ressursse, järsult alandada töö- ja vahendite kulutusi kütteaine tootmiseks ja transportimiseks ning parandab tööliste töötingimusi. Meie maa on söe maa-aluse gaasistamise kodumaa. Käesoleval ajal töötavad juba mitmed tööstuslikud seadmed söe maa-aluse gaasistamise jaoks.

Naftatööstuses on viimastel aastatel laialdaselt levinud aukude puurimine turbiinimeetodil, nafta tootmise meetod pinnase kunstliku mõjutamisega ning teised nafta tootmise kõrge jõudlusega meetodid. Ühenduse „Tatneft" meister M. Gimazovi brigaad rakendab forsseeritud puurimisrežiimi ja töötab kiirusega kuni 3000 meetrit puurimisseadmete kohta kuus, mis on peaaegu 5 korda suurem keskmistest puurimistööde näitajatest ühenduse kohta tervikuna. Tuimazõ naftatööstuse valitsuses, kus kasutatakse laialdaselt pinnase kunstliku mõjutamise meetodit, on tööviljakus 3,5 korda kõrgem kui keskmine tööviljakus Naftatööstuse Ministeeriumi ulatuses tervikuna.

Eriti suurt osa etendab tehnoloogiliste protsesside täiustamine masinaehituses — tehnilise progressi sepikojas. Kuni käesoleva ajani kasutatakse veel paljudes masinaehitusettevõtetes nõrgalt niisuguseid progressiivseid meetodeid, nagu täppisvalu, metalli kuum- ja külmstantsimine ning teisi kõrge tootlikkusega tehnoloogilisi protsesse. Täppisvalu ja metallide töötlemine surve teel omavad suuri eeliseid tavalise valu ja lõikamismeetodi alusel toimuva töötlemisega võrreldes. Need meetodid võimaldavad maksimaalselt lähendada toorikuid valmistoodete vormidele ja viia järgneva töötlemise miinimumini. Peale selle vähendavad täppisvalu ja stantsimine järsult metallijäätmete hulka, toodete töömahukust ja omahinda ning tõstavad nende vastupidavust. Näiteks täppisvalu väljasulatatavate mudelite abil võimaldab üldist töömahukust alandada 3—5-kordselt, saavutada pealispinna puhtuse ja kõrge täpsuse ning metalli kokku hoida 50—70 protsendi võrra. Veelgi efektiivsemad on pressimise teel toimuva töötlemise meetodid. Suure gabariidiga detailide stantsimisega suure võimsusega hüdraulilistel pressidel väheneb töötlemise töömahukus 4—6-kordselt ning metallikulu poolteisekordselt. Kuuendal viisaastakul suureneb raskete sepa- ja pressimismasi-

nate väljalase vähemalt 4-kordseks ja valuseadmete väljalase vähemalt 8-kordseks.

Tähtsaks tingimuseks tehnilise progressi tempo kiirendamisel on töötajate loomingulise initsiatiivi tõstmine, *leiutajate ja ratsionaliseerijate massiline liikumine* tootmise edasise tehnilise täiustamise, igakülgse mehhaniseerimise ning töötingimuste kergendamise ja tervendamise eest.

Sotsialistlikus tootmises on olemas kõige soodsamad tingimused laiade töörahvahulkade kaasatõmbamiseks ratsionaliseerimistööle. Kapitalismi ajal suurendab uue tehnika kasutamine töö intensiivsust, toob kaasa tööpuuduse kasvu ja lõpuks töötajate materiaalse olukorra halvenemise. V. I. Lenin rõhutas, et iga tehniline progress kapitalismi ajal ei tähenda midagi muud kui progressi kunstis pigistada töölisest välja kahe- ja kolmekordne hulk musklite ja närvide energiat. Sellepärast töölised ei saa olla ega olegi seal tõeliselt huvitatud masinate kasutamisest ja täiustamisest. Sotsialistlikes ettevõtetes viib uue tehnika juurutamine töötingimuste kergendamisele ja paranemisele, töötajate materiaalse heaolu tõusule. Siit tulenebki tööliste suur huvi tehnika arenemise ja parema kasutamise vastu.

Sotsialismi tingimustes, kus töö on muutunud orjatööst au ja kuulsuse asjaks ning teaduse ja tehnika saavutused on saanud laiadele töörahvahulkadele kättesaadavaks, on tehnika-alane looming saavutanud tõeliselt massilise iseloomu. Sellest annab veenvat tunnistust leiutajate ja ratsionaliseerijate ridade kasv. Viienda viisaastaku jooksul on leiutajate ja ratsionaliseerijate arv kasvanud rohkem kui kahekordseks.

Massilise tehnika-alase loomingu areng ettevõtetes oleneb suurel määral sellest, millist tähelepanu osutavad administratsioon ja ametiühinguorganisatsioonid sellele tähtsale lõigule. Eesrindlikes ettevõtetes töötatakse regulaarselt välja ratsionaliseerimistöö plaanid, mis suunavad leiutajate ja ratsionaliseerijate tähelepanu tehnika, tehnoloogia ja tootmise organiseerimise täiustamise kõige aktuaalsematele küsimustele ettevõttes. Samuti organiseeritakse ettevõtetes kogemuste vahetamist ja süstemaatilist tehnilist informatsiooni, kutsutakse kokku leiutajate ja ratsionaliseerijate nõupidamisi ning teaduslik-tehnilisi konverentse. Kõik see soodustab nende ettevõtete tööliste ja insenertehniliste töötajate loomingulise initsiatiivi arendamist ja tehnilise progressi kiirendamist. Ratsionaliseerimise ja leiutustegevuse arenemine on tähtsaks allikaks ettevõtte töö majanduslike näitajate parandamisel. Nii näiteks on Uraali masinaehitustehases ainuüksi 1956. aasta 8 kuu jooksul ratsionaliseerijate ja leiutajate ettepanekute juurutamise arvel kokku hoitud üle 20 miljoni rubla.

Kuid on veel palju ettevõtteid, kus ratsionaliseerimistöö on jäetud lohakile, leiutajate ja ratsionaliseerijate loomingulist energiat ei suunata tootmise täiustamisega seotud põhiküsimuste

lahendamisele. Ebarahuldavalt on näiteks organiseeritud leiutustegevus ja ratsionaliseerimistöö Ljubertsõ põllutöömasinate tehases. Selle tulemusena oli tehniliste täiustuste ja ratsionaliseerimisettepanekute juurutamisest saadud majanduslik efekt selles tehases 1955. aastal 90 protsenti väiksem kui 1951. aastal. Hoolimatu suhtumine ratsionaliseerimis- ja leiunduskü simustesse toob suurt kahju sotsialistlikule tootmisele ja on lubamatu.

Võimsa tehnilise progressi ja tööviljakuse järjekindla tõusu kindlustamine kõigis sotsialistlikes ettevõtetes on tõeline üldrahvalik ülesanne. Selle ülesande edukas lahendamine oleneb lõppkokkuvõttes kogu ettevõtte kollektiivi üksmeelsest, hästi organiseeritud tööst, teaduse ja tootmise alal töötajate alalisest loomingulisest koostööst.

Masinaehituse konstruktorite, tehnoloogide, tsehhiülemate, meistrite ja teiste töötajate loomingulise initsiatiivi stimuleerimiseks on sisse seatud *premeerimine uue tehnika väljatöötamise ja juurutamise eest.* Premeeritakse uute täiuslikumate masinate, seadmete, mehhanismide, seadiste, aparaatide, toodete, materjalide ja kõrge tootlikkusega tehnoloogiliste protsesside loomise ja juurutamise eest, väljalastava toodangu ja kasutatava tehnoloogia täiustamise eest, tootmise mehhaniseerimise ja automatiseerimise juurutamise eest. Uue toodangu väljatöötamise ja selle tootmise äraõppimise eest, samuti tehniliste abinõude juurutamise eest määratava üldpreemia suuruseks on kindel protsent rahvamajanduses saadavast aasta majanduslikust efektist.

Uus materiaalse ergutamise süsteem uue tehnika väljatöötamise ja juurutamise eest soodustab masinaehitustöötajate loomingulise initsiatiivi kasvu ja tehnilise progressi tempo kiirendamist tööstuses.

Kaadri kultuurilise ja tehnilise taseme ning kvalifikatsiooni tõus. Sotsialistlik tööstus saab pidevalt uut tehnikat. Et seda tehnikat käiku rakendada ja temas peituvad rikkalikud võimalused täielikult ära kasutada, on tarvis tööliste ja insener-tehniliste töötajate kvalifitseeritud kaadrit. Kaadri kvalifikatsiooni pideva tõstmiseta, tööliste tehniliste teadmiste ja üldharidusliku taseme laiendamiseta ei saa edukalt lahendada uue tehnika kiire omandamise ja tööviljakuse pideva tõusu kindlustamise ülesandeid.

Kõrgem kvalifikatsioon võimaldab töölisel täielikult kasutada tehnikat, taotleda tootmisprotsesside kiirendamist ja selle arvel suurendada toodangu väljalaset. Kogemused näitavad, et üks ja seesama masin annab oskuslikes kätes palju rohkem toodangut kui vähevilunud töölise käes. Koos sellega loob tööliste kvalifikatsiooni tõstmine tingimused leiunduse ja tootmise ratsionaliseerimise laialdasemaks arendamiseks, tööviljakuse tõstmise ja toodangu kvaliteedi parandamise alal uute abinõude otsimiseks.

Koos tehnilise progressi ja töövahendite täiustamise kiire tempoga on sotsialistlikus tootmises loodud kõik tingimused kaadri — ühiskonna tähtsaima tootliku jõu — üldharidusliku taseme, kvali-

fikatsiooni 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 töö. Iga Nõukogude kodanik võib valida selle kutseala, mis talle on rohkem meeltmööda, omandada valitud kutseala ning pidevalt tõsta oma kvalifikatsiooni.

NSV Liidu tööstuses on kõrge kvalifikatsiooniga tööliste, inseneride ja tehnikute kaader. Kuid sotsialistliku tootmise kiire kasv ja täiustamine kõrgema tehnika baasil nõuavad tööstuse pidevat täiendamist uue kvalifitseeritud kaadriga. Tööliste üldarv kasvab meie maal aastast aastasse. Kui 1932. aastal oli tööstuse tootmistööliste aasta keskmine arv 6 007 000, siis 1955. aastal oli see kasvanud 14 275 000-ni. Tööstuse insener-tehniliste töötajate aasta keskmine arv on selle perioodi jooksul kasvanud 420 000-lt 1 543 000-ni. Kuuendal viisaastakul nähakse ette tööstuse tööliste ja insener-tehniliste töötajate arvu edasine kasv.

Tööstuse täiendamine uue tööliskaadriga nõuab ettevõtete juhtijailt pidevat hoolt nende ettevalmistamise eest. Noored töölised, kes asuvad tootvale tööle, peavad olema hästi ette valmistatud, et kiiresti omandada uut tehnikat, lühikese ajaga omandada saavutatud tööviljakuse tase ning tõsta seda edaspidi veelgi.

Nõukogude riik teeb määratu suurt tööd kaadri ettevalmistamise ja kvalifikatsiooni tõstmise alal. Igal aastal valmistatakse tööstusettevõtetes ja riiklike tööjõureservide süsteemis ette sadu tuhandeid uusi kvalifitseeritud töölisi, miljonid töölised tõstavad oma kvalifikatsiooni ettevõtetes. Näiteks 1955. aasta jooksul valmistati kõigis meie maa ettevõtetes ette 2 346 000 töölist ning tõsteti 3 561 000 töölise kvalifikatsiooni.

Seoses rahvahariduse kiire arenguga kasvab ka pidevalt tööstuses tööleasuvate noorte üldhariduslik ettevalmistus. Paljudesse tööstuskoolidesse võetakse vastu ainult seitsmeklassilise haridusega noori. Iga aastaga suureneb lõpetatud keskharidusega noorte juurdevool tööstusesse. Selleks, et ette valmistada kõrge kvalifikatsiooniga töölisi lõpetatud keskharidusega noorte hulgast, on loodud uut tüüpi õppeasutused — aastase õppeajaga, eriti keerukate kutsealade omandamiseks aga kuni kaheaastase õppeajaga tehnikakoolid. Tehnikakoolides valmistatakse riigi kulul ette töölisi ja nooremat tehnilist personali nendele kutsealadele, mis nõuavad head teoreetilist ettevalmistust (söekombainide masinistid, automaatide sättijad, kontroll-mõõduriistade mehaanikud, auru- ja diiselseadmete masinistid jne.).

Kuuenda viisaastaku lõpuks viiakse põhiliselt ellu üldine keskharidus linnades ja maal, õpetades lapsi ja noorsugu üldhariduslikes (kümneaastase õppeajaga) keskkoolides ja kesk-eriõppeasutustes. Seega saab kogu noor põlvkond, enne tööstusettevõtetesse tööleasumist, üldreeglina lõpetatud keskhariduse. Võetakse tarvitusele tõsised abinõud polütehnilise õpetuse arendamiseks üldhariduslikes koolides, et tutvustada õpilasi kaasaegse tööstusliku

ja põllumajandusliku tootmise tähtsamate harudega. See kõik loob eriti soodsad tingimused tööstuse täiendamiseks kõrgesti kvalifitseeritud kaadriga, kes on võimeline täielikult ära kasutama ja pidevalt täiustama tootmise tehnikat.

Koos kasvavate nõudmistega uute tööliste ettevalmistuse taseme suhtes omandab üha suurema tähtsuse tööliste põhimassi üldharidusliku taseme ja kvalifikatsiooni tõstmine. NLKP Keskkomitee juulipleenum (1955. a.) juhtis majandus-, partei ja ametiühingute juhtide tähelepanu vajadusele kõrvaldada puudused tööliste ettevalmistamisel, nende kvalifikatsiooni, kultuurilise ja tehnilise taseme tõstmisel, sest see on üks tähtsamaid eeldusi tööviljakuse tõusuks.

Eesrindlikes tööstusettevõtetes kasutatakse edukalt tööliste kultuurilise ja tehnilise taseme ning kvalifikatsiooni tõstmise mitmesuguseid vorme: eesrindlaste kogemuste tundmaõppimise koolid, teise kutseala kätteõpetamine, mitmesugused tootmistehnilised kursused ja seminarid, madala kvalifikatsiooniga tööliste kinnitamine õppimise eesmärgil vilunud tööliste ja meistrite juurde, insener-tehniliste töötajate šeflus tööliste üle, tehniliste kabinettide ja näituste korraldamine tsehhides, süstemaatiline loengute pidamine teaduse ja tehnika saavutuste kohta.

Kaadri kvalifikatsiooni tõstmise organiseerimise alal võib eeskujuks tuua Kupavna peenkalevivabriku, kus õppuse mitmesuguste vormidega on haaratud enamik töötajaid. Selle ettevõtte kollektiiv on seadnud endale ülesandeks saavutada seda, et kõik kuni 30-aastased vabriku töölised oleksid vähemalt 7-klassilise haridusega, brigadirid, meistriabid ja meistrid aga tehnilise keskharidusega. Vabrikus väljatöötatud üldharidusliku ja tehnilise õppuse plaanide eduka täitmise tulemusena on viienda viisaastaku jooksul üle 300 töölise saanud seitsmeklassilise hariduse ilma tootmistööd katkestamata, 169 inimest kaitsesid tehnikute-tehnoloogide diplomeid. Kui varem polnud meistriabide hulgas peaaegu üldse tehnilise haridusega inimesi, siis käesoleval ajal on kahel kolmandikul neist lõpetatud tehniline haridus, suurem osa ülejäänuist aga õpib tehnikumis või õhtukoolides. Meistriabide koosseis täieneb noorte töötajatega, kes on saanud tehnilise erihariduse vabriku juures asuvas õhtutehnikumis. Nii näiteks ketraja Maria Rožnjova, kes on olnud rea patriootiliste algatuste initsiaatoriks materiaalsete ressursside kokkuhoiu ja toodangu väljalaske suurendamise alal, töötab pärast tehnikumi lõpetamist edukalt ketrusosakonna meistriabina.

Tootmise organiseerimise parandamine. Tehnika ja kaadri kasutamise efektiivsus oleneb väga suurel määral viisist, kuidas neid ühendatakse tootmisprotsessis, tootmise organiseerimise meetoditest. Käesoleval ajal, mil tööstusettevõtted on varustatud võimsa tehnikaga ning tööliste ja spetsialistide kvalifitseeritud kaadriga, omandab tootmise organiseerimise parandamine tööviljakuse edasiseks kiireks tõusuks olulise tähtsuse.

Tootmise organiseerimise meetodid olenevad tootmise tüübist, ulatusest ja spetsialiseerimisest.

Tootmine võib olla individuaaltootmine, seeriaviisiline ja massiline.

Individuaaltootmine on siis, kui valmistatakse toodangu unikaalseid või proovinäidiseid ja täidetakse eritellimusi.

Seeriaviisiline tootmine on siis, kui valmistatakse ühelaadilise toodangu suuremaid või väiksemaid partiisid ja täidetakse tellimusi teatud toodetegrupile.

Massiline tootmine on siis, kui pidevalt valmistatakse teatud kindlat toodangut suures mastaabis.

Kõige progressiivsemaks ja majanduslikult kasulikumaks on ühelaadilise toodangu massiline või suureseerialine tootmine. Praktika näitab veenvalt, et mida suurem on tootmise massilisus, seda suuremad on teiste võrdsete tingimuste juures tema majanduslikud näitajad.

Ühelaadilise toodangu massilise tootmise tingimustes luuakse kõige soodsamad tingimused tootmise tehnilise taseme tõstmiseks, kõrge tootlikkusega spetsiaalsete seadmete, instrumentide ja seadeldiste kasutamiseks. Kulutused uue tehnika ja tehnoloogia juurutamiseks tasuvad end massilise tootmise tingimustes kiiresti ära. Järelikult on tootmise ratsionaalse organiseerimise üheks põhiülesandeks luua tingimused tootmise massilisuse tõstmiseks. Seda kindlustab tootmise spetsialiseerimise arendamine, ühelaadilise toodangu valmistamise keskendamine selleks otstarbeks spetsiaalselt sisseseatud ettevõtetesse ja tootmisjaoskondadesse.

Ettevõtetele määratud toodangu nomenklatuuri raamides annab suurt efekti üksikute sõlmede ja detailide tüpiseerimine ja unifitseerimine, mis samuti tõstab nende valmistamise massilisust. Nagu arvutused näitavad, võib tööpingitööstuse ettevõtetes unifitseerida detailid, millede töötlemise töömahukus moodustab peaaegu poole tööpingi kõigi detailide mehaanilise töötlemise töömahukusest.

Tootmise spetsialiseerimine on majanduslikult üks kõige otstarbekamaid tootmise organiseerimise vorme. Ettevõtete, tsehhide ja jaoskondade järkjärguline spetsialiseerimine üksikute toodete, sõlmede ja detailide tootmisele või kindlate tehnoloogiliste operatsioonide sooritamisele võimaldab järsult vähendada töö- ja vahendite kulutusi iga tooteühiku valmistamiseks ning kindlustada toodangu väljalaske kiiret suurenemist ja kvaliteedi paranemist. Tööriistu valmistavates spetsialiseeritud ettevõtetes on näiteks tööriistade valmistamine peaaegu 10 korda odavam kui teiste ettevõtete instrumenditsehhides, kus neid tihtipeale valmistatakse üsna primitiivselt.

Ettevõtete, tsehhide ja jaoskondade laialdane spetsialiseerimine võimaldab tõsta tootmise massilisust ja kasutada seetõttu ära *voolumeetodil tootmise organiseerimise* eeliseid. Tootmise organiseerimisel voolumeetodil jaotatakse toodangu valmistamise kogu protsess reaks operatsioonideks, millised kinnitatakse kindlate töökohtade juurde. Nii on jalatsivabrikus „Parižskaja Kommuna", kus 95 protsenti jalatsitest õmmeldakse vooluliinidel, jalatsite valmistamise protsess jaotatud kümneteks operatsiooni-

deks, milledest igaüht täidab spetsiaalne operatsioonitööline. Tööline, kes pikema aja jooksul täidab teatud operatsiooni, võib seda täiuslikult omandada ning kiirelt ja kvaliteetselt täita. Keeruka tootmisprotsessi jaotamine lihtsamateks operatsioonideks võimaldab laialdaselt kasutada kõrge tootlikkusega spetsiaalseid masinaid ja seadeldisi, mis mehhaniseerivad neid operatsioone, ning edaspidi üle minna tootmise täielikule automatiseerimisele. Kuna vooluliinil valmistatakse tavaliselt üht toodangu liiki, siis kaob seadmete sagedase ümberseadmise vajadus ning tööaega kasutatakse efektiivsemalt.

Tootmise organiseerimisega voolumeetodil paigutatakse seadmed tehnoloogilise protsessi kulgemise järgi, vastavalt toodangu valmistamise operatsioonide järjekorrale. Töötlemise protsessis saavad detailid otsejoonelise liikumise operatsioonilt operatsioonile. Sealjuures valitakse seadmed niimoodi, et luua katkestamatu tootmisprotsess, ühtne töörütm. Niisugune seadmete valik ja paigutamine võimaldab mehhaniseerida töödeldavate detailide paigutamist ühelt töökohalt teisele konveierlintide, liikuvate trosside, rullkangide, torujuhtmete ja teiste tsehhisisese transpordi täiuslike vahendite abil. See kõik kindlustab tootmise korrapärase käigu, seadmete ja tööaja täielikuma ärakasutamise ja tootmistsükli tunduva lühenemise.

Tootmise organiseerimine voolumeetodil annab suure majandusliku efekti. See nähtub järgnevatest andmetest:

Freespinkide seeria „N" tootmise voolumeetodile üleviimise tulemused Dmitrovi freespinkide tehases
(protsentides)

Jrk. nr.	Põhinäitajad	Enne üleminekut voolumeetodile 1952. aastal	Pärast üleminekut voolumeetodile 1955. aastal
1	Pinkide keskmine väljalase kuu jooksul	100	198
2	Ühe pingi töömahukus . . .	100	51
3	Ühe pingi omahind	100	63
4	Tootmistsükli kestus	100	68
5	Metallikulu ühele pingile . .	100	82

Nagu näitab tabel, on voolumeetodi juurutamise tulemusena ühe pingi töömahukus vähenenud peaaegu poole võrra. See võimaldas tehasel sama arvu töölistega kahekordistada pinkide väljalaset. Tunduvalt on paranenud ka kõik teised tootmise majanduslikud näitajad.

Massilise vooltootmise eeliste täielikumaks kasutamiseks tuleb arendada üksikute detailide, sõlmede ja toodanguliikide standardiseerimist, tüpiseerimist ja unifitseerimist. Samuti tuleb

parandada tootmisalast planeerimist, et viia miinimumini iga ettevõtte, tsehhi ja jaoskonna poolt valmistatava toodangu nomenklatuur.

Tootmise organiseerimise üheks tähtsamaks ülesandeks on *tootmise korrapärase käigu kindlustamine.* Toodangu ebakorrapärane väljalase ja häired töös toovad kaasa ettevõtte tootmisvõimsuste mittetäieliku kasutamise, uusi ja suuri töö ja vahendite kadusid. Halvendades ettevõtte töö näitajaid, rikub toodangu ebakorrapärane väljalase ka teiste seda toodangut tarbivate ettevõtete töö normaalset rütmi. See rikub samuti plaaniga kehtestatud proportsioone tootmisharude arengus.

Et kõige ratsionaalsemalt kasutada tööjõu- ja materiaalseid ressursse, on sotsialistlikes ettevõtetes olemas kõik võimalused tootmisprotsessi organiseerimiseks kindla, varem väljatöötatud graafiku järgi. Reas ettevõtetes tehtud arvestused näitavad, et ebakorrapärase töö likvideerimise ja toodangu rütmilise väljalaske organiseerimise arvel võib tõsta tööviljakust vähemalt 15—20 protsenti.

Iga ettevõtte ja tootmisjaoskonna korrapärase töö tagamiseks kindla graafiku järgi on vajalik tootmise organisatsioonilise juhtimise taseme tõstmine, iga töökoha õigeaegne ja täielik tehniline ettevalmistamine ning ettevõtte kõigi jaoskondade ja teenistuste kooskõlastatud töö. Töö kindla graafiku järgi on töö täpse organiseerimise ja tootmise kõrge kultuuri tulemus.

Töödistsipliini tugevdamine ja tööaja ratsionaalne kasutamine. Sotsialistlik töö organiseerimine, mille aluseks on seltsimeheliku koostöö ja vastastikuse abistamise suhted, annab suured võimalused kõigi tööjõu- ja materiaalsete ressursside ratsionaalseks kasutamiseks tootmisprotsessis ja kõrgema töödistsipliini loomiseks. Sotsialistlik töödistsipliin on enda ja oma ühiskonna jaoks töötavate inimeste vabatahtlik ja teadlik distsipliin.

Suureulatuslik sotsialistlik tootmine, mis baseerub kõrgemal tehnikal, on mõeldamatu ilma range, pidevalt tugevneva töödistsipliinita ja endadistsiplineerimiseta. V. I. Lenin on korduvalt alla kriipsutanud töödistsipliini lahutamatut seost tööviljakusega. Oma teesides nõukogude võimu järjekordsetest ülesannetest kirjutas ta 1918. a. kevadel, et päevakorda tõusevad eriti töödistsipliini ja tööviljakuse tõstmise abinõud.

Sotsialistlik töödistsipliin ei ole lihtsalt kohustus ilmuda õigeaegselt tööle ja töötada kindlaksmääratud aja jooksul. Sotsialistlik töödistsipliin eeldab joondumist tootva töö eesrindlaste, tööviljakuse kõrge taseme ja toodangu kõrge kvaliteedi järgi. Selles on sotsialistliku töödistsipliini sisu sotsialistlikus tootmises.

Tõelise sotsialistliku töödistsipliini eeskuju näitavad tootmisnovaatorid ja -eesrindlased, kes hoolikalt ja oskuslikult kasutavad tehnikat ja materiaalseid ressursse, otsivad uusi teid töö-

viljakuse tõstmiseks, toodangu kvaliteedi parandamiseks ja omahinna alandamiseks. Tootmisnovaatorite ja -eesrindlaste ridade kindel kasv on kujukaks tunnistuseks sotsialistliku töödistsipliini tõusust ja tugevnemisest.

Seda enam on lubamatud lodevuse ja distsiplineerimatuse faktid, mis esinevad veel reas ettevõtetes. Tootmise tehnilise varustatuse kasvuga suureneb töödistsipliini tähtsus ja ajateguri osa. Vähimgi kõrvalekaldumine kehtestatud töökorrast ja tehnoloogilisest distsipliinist võib esile kutsuda seadmete rikkeid ja tootmisprotsessi seisakuid. Ka võimsa masina minutiline seisak tekitab tootmisele suurt materiaalset kahju. Seadmete seisakud, töölt põhjuseta puudumised, tööaja mittetäielik kasutamine vähendavad tööviljakust ja tõstavad toodangu omahinda. Sotsialistliku tootmise gigantse ulatuse juures tähendab iga kaotatud minut kogu riigi ulatuses seda, et jäetakse tootmata sadu tonne metalli, kümneid tuhandeid meetreid riiet ja suur hulk igasuguseid tootmisvahendeid ja rahvatarbeesemeid.

Ettevõtte tööajareservide kasutamise näitena vaatleme metallurgiatehase „Serp i Molot" tööaja bilanssi:

Jrk. nr.	Näitajad (keskmiselt ühe töölise kohta)	1954. a.		1955. a.	
		päevades	protsentides	päevades	protsentides
1	Kalendri ajafond	365	100	365	100
2	Puhke- ja pidupäevad	54,14	14,83	56,82	15,57
3	Tööaja üldfond	310,86	85,17	308,18	84,43
4	Tegelik tööaeg	265,57	72,77	268,2	73,48
5	Mitmesugustel põhjustel tööle mitteilmumised	45,29	12,40	39,98	10,95
	Sealhulgas:				
	Korralised ja sünnituspuhkused	22,67	6,21	22,7	6,22
	Riiklike kohustuste täitmine	2,17	0,59	2,72	0,74
	Haigused	18,61	5,10	12,68	3,47
	Administratsiooni loal . . .	1,72	0,47	1,78	0,49
	Töölt põhjuseta puudumised	0,12	0,03	0,10	0,03

Nagu nähtub tabelist, on tööaja kasutamine tehases 1955. aastal mõningal määral paranenud 1954. aastaga võrreldes. Igasugustest põhjustest tingitud tööle mitteilmumised on keskmiselt ühe töölise kohta vähenenud 45-lt päevalt 40-le päevale. See on tervendavate abinõude tarvituselevõtmise ja tööliste haigestumiste vähenemise tulemuseks. Positiivse faktina võib ära märkida ka töölt põhjuseta puudumiste arvu vähenemist. Kuid samaaegselt on tööaja kasutamise alal tehases olemas veel olulised reservid. Tööle põhjuseta puudumiste täieliku likvideerimise, administratsiooni loal tööle mitteilmumiste ja tööliste haigestumistest tingitud tööajakadude edasise vähendamise arvel võib tehas kokku hoida mitmed tuhanded tööpäevad.

Peale ühe töölise kohta tulevate tööpäevade arvu suurendamise peituvad suured tööajareservid vahetustesiseste tööajakadude likvideerimises. 1955. aasta jooksul oli tehases 400 hilinemise ja töölt varema äramineku juhtu. Hili-

nemiste arv 1954. aastaga võrreldes vähenes tunduvalt, kuid on siiski veel küllalt suur. Sellele lisanduvad veel igasugustest organisatsioonilistest ja tehnilistest häiretest tingitud seisakud.

Suurt kahju tekitab tootmisele kaadri voolavus, töötajate sagedane vahetamine. Paljudest tööstusettevõtetest lahkub igal aastal 10—15 protsenti töötajaid ning samasugusel hulgal võetakse uusi inimesi tööle. Isegi niisuguses hästi töötavas ettevõttes, nagu näiteks metallurgiatehas „Serp i Molot", vahetus 1955. aasta jooksul peaaegu 11 protsenti kogu töötajate koosseisust.

Kaadri voolavus mõjub negatiivselt ettevõtte töötajate kvalifikatsiooni üldtasemele. Tööliste sagedane üleminek ühest ettevõttest teise kutsub töö katkestamise tõttu esile nende amètialase kvalifikatsiooni languse. Asudes tööle uude ettevõttesse, tutvub tööline, enne kui ta täielikult töösse lülitub, tavaliselt teatud aja jooksul temale uue tootmisega ja kohaneb uute tingimustega. Osa uusi töötajaid ei oma vajalikku kvalifikatsiooni ning peavad end täiendama. Selle tulemusena on kujunenud olukord, kus ettevõttes kehtiv kaadri ettevalmistamise ja tema kvalifikatsiooni tõstmise süsteem tegeleb alaliste töötajate kvalifikatsiooni süstemaatilise tõstmise asemel suurel määral uute tööliste väljaõpetamisega. Sageli esineb ka juhtumeid, et noor tööline, kes on omandanud kvalifikatsiooni kursustel või tööjõureservide süsteemis, ei hakka uues ettevõttes töötama oma erialal. Sel kombel lähevad kaotsi tema väljaõppeks kulutatud riiklikud vahendid.

Ettevõtte ühe osa töötajate töölt lahkumine on tingitud kaaluvatest põhjustest (õpingud, pensionile minek vanaduse või haiguse tõttu, elukoha vahetamine jne.). Kuid paljudest ettevõtetest lahkub osa töötajaid seoses sellega, et kasvatustöö on hooletusse jäetud ja et nõrgalt võideldakse töödistsipliini tugevdamise eest, et palga organiseerimises esineb puudusi ja et töölistel ning teenistujatel puuduvad normaalsed elutarbelised tingimused. Üheks kaadri voolavuse põhjuseks on tema ebaõige kasutamine. Juhtub vahel, et kvalifitseeritud töötajad töötavad pikemat aega madalamat kvalifikatsiooni nõudvatel töödel või abitöödel. Niisugune väär praktika tekitab suurt kahju, kutsub esile vahendite ülekulu ja üldise tööviljakuse languse.

Partei ja valitsus nõuavad kõigilt partei- ja majandusorganisatsioonidelt otsustavat võitlust ettevõttes valitseva töödistsipliini igakülgse tugevdamise eest, tööliste ja spetsialistide alalise kvalifitseeritud kaadri loomist kõigis ettevõtetes. See 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 noori kiiremini omandada kutseala ja saada täisväärtuslikeks töötajateks.

Tehnilise normeerimise ja palga organiseerimise korraldamine. Tööviljakuse kasv oleneb suurel määral normeerimise ja palga

organiseerimisest. Tehnilise normeerimise laokilolek ja madaldatud kogemuslik-statistiliste normide laialdane levimine ettevõtetes pidurdavad tõsiselt tööviljakuse kasvu. Kogemuslik-statistilised normid ei väljenda saavutatud tööviljakuse taset ega koonda tööliste ja insener-tehniliste töötajate tähelepanu tootmises esinevate häirete kõrvaldamisele ja ettevõtte tootmisvõimaluste täielikule kasutamisele. Ebarahuldav töö normeerimine viib töötasu võrdsustamisele ja järelikult nõrgendab tööliste materiaalset huvi oma toodangu suurendamise vastu. Normide määramisel ei lähtuta tihtipeale ettevõtte tehnilistest võimalustest, vaid peamiselt sellest, et saavutatud palga tase töölistele kindlustada. Need madaldatud, kergesti ületatavad normid pidurdavad tööviljakuse kasvu. Kui näiteks kehtivaid norme kergesti täidetakse 150—200 protsendi ulatuses, nagu see on paljudes masinaehitusettevõtetes, siis on raske kõnelda niisuguste normide mobiliseerivast jõust. Üleminek kogemuslik-statistilistelt normidelt tehniliselt põhjendatud normidele on tööviljakuse edasise kasvu suureks reserviks. Eesrindlike ettevõtete kogemused näitavad, et tehniliselt põhjendatud normide juurutamine kindlustab toodangu suurenemise ühe töölise kohta 10—20 protsendi võrra.

Partei ja valitsus on pöördunud tööstuse töötajate poole üleskutsega — hakata aktiivselt tööle selleks, et luua vajalik kord töö normeerimise ja palga alal igas ettevõttes, et kindlustada tööviljakuse edasine kiire kasv.

Progressiivsed tehnilised normid määratakse tasemel, mis ületab keskmisi näitajaid, et tõmmata kogu tööliste mass eesrindlaste tasemele. Valitsus on hukka mõistnud joondumise aritmeetiliselt keskmiste normide järgi, mis on tootmises juba saavutatud, on hukka mõistnud katsed viia uute normide kindlaksmääramise mingisuguste keskmiste näitajate tuletamisele. Niisugusel formaalsel lähenemisel uute normide väljatöötamisele pole midagi ühist teadusliku normeerimisega. Normid peavad olema tehniliselt põhjendatud, peavad lähtuma täpsest arvestusest ning ette nägema olemasoleva tehnika täielikku ärakasutamist, parema tootmistehnoloogia juurutamist ja kõige ratsionaalsemate töömeetodite kasutuselevõtmist. Progressiivne tehniline norm peab asuma saavutatud keskmiste näitajate ja eesrindlaste parimate saavutuste vahepeal. Kuid seda vahepealset ei määrata lihtsate aritmeetiliste arvutuste abil. Normide taseme määramisel tuleb kõigepealt põhjalikult uurida ja analüüsida tootmise eesrindlaste kogemusi, kelle töönäitajad on tavaliselt keskmistest näitajatest märksa kõrgemad. Eesrindlaste kogemuste sügava analüüsi põhjal määratakse kindlaks, mida nendest kogemustest võib võtta kõigile töölistele kohustusliku normi sisse ja mida veel võtta ei või. Seega on progressiivsete tehniliste normide väljatöötamine lahutamatult seotud eesrindlike töökogemuste tundmaõppimise ja juurutamisega.

Progressiivsete tehniliste normide iseloomulikuks jooneks on veel see, et nad ei kannata paigalseismist. Normi, mis oli minevikus progressiivne, võib nüüd hõlpsasti ületada ja seetõttu võib niisugune norm pidurdada edasist arenemist. Vananenud norme tuleb süstemaatiliselt revideerida ja asendada uute tehniliste normidega, mis vastavad muutunud töötingimustele ning orienteeruvad eesrindlike tööliste kogemuste järgi.

Töö normeerimine on lahutamatult seotud palgaga. Tooteühiku valmistamiseks kulutatav ajanorm on tükitööhinde arvutamise aluseks. Ühe või teise operatsiooni sooritamiseks normiga kehtestatud tööaja lühendamine tähendab teiste võrdsete tingimuste juures tükitööhinde vastavat alanemist. Järelikult peab uute kõrgendatud normide kehtestamisele eelnema vajalike organisatsioonilis-tehniliste abinõude väljatöötamine ning juurutamine. Need abinõud peavad kindlustama uute normide täitmist kõigi tööliste poolt, et nende palk ei väheneks. Niisuguse normide revideerimise tulemusena käib tööviljakuse kasvuga kaasas ka palga suurenemine.

Metallurgiatehases „Serp i Molot" moodustas tööliste keskmine palk 1955. aastal 102,8 protsenti plaanist. Samal ajal kasvas tööliste tööviljakus plaaniga võrreldes 6,3 protsendi võrra. Tööviljakuse kiirem kasv palga kasvuga võrreldes oli peaasjalikult tingitud sellest, et normeerimise ja töö tasustamise kvaliteet paranes, et võeti tarvitusele abinõud töö edasiseks mehhaniseerimiseks, seisakute vähendamiseks ja tööaja täielikumaks kasutamiseks.

Üheks tähtsaks tööviljakuse tõstmise teguriks on töötajate materiaalse heaolu süstemaatiline tõus. Partei ja valitsus hoolitsevad väsimatult rahva järjest kasvavate materiaalsete ja kultuuriliste tarviduste täielikuma rahuldamise eest. Kiires tempos suureneb laiatarbeesemete väljalase elanikkonna jaoks, laieneb elamuehitus ning suurenevad eelarvelised assigneeringud sotsiaalseteks ja kultuurilisteks üritusteks. Tööviljakuse kasv viib meie maa majandusliku võimsuse tugevnemisele ja töötajate elutaseme tõusule. See kõik äratab töölistes otsest huvi oma tööviljakuse tõstmise, sotsialistliku tootmise kasvu ning täiustamise vastu.

Massilise sotsialistliku võistluse arendamine ja eesrindlike töökogemuste juurutamine. Võitluses tööviljakuse tõstmise eest omandab üha suurema tähtsuse kommunistliku ülesehitustöö läbiproovitud meetod — laiade töörahvahulkade tööalane võistlus. Sotsialistlik võistlus on muutunud rahvahulkade loomingulise initsiatiivi tõstmise, teadliku töödistsipliini kasvatamise ning tootmise sisemiste reservide otsimise ja ärakasutamise võimsaks jõuks. Vastuseks NLKP XX kongressi üleskutsele — arendada üldrahvalikku sotsialistlikku võistlust kuuenda viie aasta plaani ülesannete täitmise ja ületamise eest — võib meie tööstusettevõtetes tähele panna üha uusi suurepäraseid novaatorlikke algatusi, mis on suunatud pideva tehnilise progressi kindlustamisele, tööviljakuse edasisele tõusule ja tootmise ökonoomika paranemisele.

Käesoleval ajal, mil kõigis tööstusharudes on olemas rikkalikud eesrindlaste kogemused, on sotsialistliku võistluse põhiülesandeks laialdaselt levitada tootmiseesrindlaste kogemusi ja saavutusi.

On teada, et paremate tööliste saavutused on palju kõrgemad ettevõtte keskmistest näitajatest, eesrindlike ettevõtete töönäitajad on aga palju kõrgemad tööstusharu näitajate keskmisest tasemest. Donbassis näiteks moodustab keskmine söetoodang ühe kombaini kohta 5000—6000 tonni kuus. Ühes eesrindlikus Donbassi kaevanduses — Tšistjakovo kaevanduses nr. 3-bis — on söekombainide toodang üle 10 000 tonni kuus. Selle kaevanduse eesrindlikud masinistid on aga tõstnud kombainide tootlikkuse 17 000—18 000 tonnini kuus. See tähendab, et paremates kaevandustes on toodang ühe söekombaini kohta 2 korda suurem, eesrindlike töötajate poolt antav toodang aga 3 korda suurem keskmistest näitajatest. Niisuguse toodangu taseme saavutamine kõigi tööliste poolt võimaldaks ilma täiendavate kapitaalkulutusteta tõsta kogu basseini söetoodangut miljonite tonnide võrra aastas.

Eesrindlike töökogemuste põhjalik tundmaõppimine ja levitamine on suure riikliku tähtsusega üritus. Juhtida sotsialistlikku majandust, see tähendab kõigepealt tundma õppida ja juurutada eesrindlikke töökogemusi, teaduse ja tehnika saavutusi. Nende laialdaseks levitamiseks ja igakülgseks juurutamiseks on sotsialistliku majanduse tingimustes olemas kõik võimalused. Teaduslik-tehnilisi avastusi, eesrindlike ettevõtete ja tootmisnovaatorite väärtuslikke kogemusi ei panda meie maal vaka alla, vaid propageeritakse laialdaselt. Ülesanne seisab selles, et kiiresti muuta eesrindlikud kogemused kõigi sotsialistliku tööstuse töötajate ühisvaraks.

Eesrindlike kogemuste juurutamine ja mahajääjate seltsimehelik abistamine eesrindlaste poolt üldise tõusu saavutamise eesmärgil — need on sotsialistliku võistluse tähtsamad printsiibid. Võistluse käigus täieneb eesrindlike kogemuste varasalv pidevalt üha uute patriootlike algatuste ja kõrgelt tootlike töömeetoditega, millede laialdane levitamine peab soodustama mahajääjate kiiremat kaasatõmbamist eesrindlaste tasemele.

Eesrindlike kogemuste levitamine ja juurutamine sotsialistlikus tööstuses toimub mitmesuguste meetoditega — ajakirjanduse, raadio, kino, loengute, brošüüride ja spetsiaalsete plakatite väljaandmise, ettevõtete ja organisatsioonide vastastikuse külastamise, tootmisnovaatorite endi esinemiste ja kaadri kvalifikatsiooni tõstmise koolide ja kursuste laialdase võrgu kaudu.

Tootmise sisemiste reservide avastamisel etendavad suurt osa eesrindlike töövõtete teadusliku tundmaõppimise, üldistamise ja levitamise meetodite ärakasutamine. Nende meetodite olemus seisab eesrindlike kogemuste sügavas analüüsis, kõige tootlikumate töövõtete valikus ja nende üksikute parimate võtete üldis-

tamises antud operatsiooni sooritamise kõige efektiivsemate meetodite kompleksiks.

Kogemused näitavad, et ühe ja sama tootmisoperatsiooni läbiviimisel kasutab üks tööline ratsionaalsemalt ühtesid võtteid, teine tööline on paremini omandanud selle operatsiooni teisi võtteid. See tähendab, et kui võtta nii ühe kui teise töölise kõrge tootlikkusega võtted ja need üldistada, siis mõlemad töölised hakkavad kiiremini töötama. Nii kujunevad üksikute tööliste individuaalsetest kogemustest kollektiivsed kogemused. Uute töömeetodite kätteõpetamine avastab kõigi tööliste tööviljakuse kasvu uusi reserve ilma täiendavate kulutusteta, ainult eesrindlike kogemuste edasiandmise arvel.

Selle illustreerimiseks vaatleme järgmist näidet:

Töölise nimi	Üksikute võtete sooritamise aeg (sekundites)			Operatsiooni läbiviimise üldine aeg (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 töövõtted on läbi uuritud, on parimad näitajad Ivanovil, kes teeb kogu operatsiooni ära 40 sekundiga. Nende töö analüüsimisel üksikute võtete järgi ilmneb aga, et esimest võtet sooritab kõige kiiremini Ivanov, teist — Petrov ja kolmandat — Vassiljev. Kui võtta üksikute tööliste kõige õnnestunumad töövõtted, üldistada need ja õpetada kõiki töölisi neid ratsionaalseid võtteid kasutama, siis võib antud juhul kogu operatsiooni läbiviimise aega lühendada 32 sekundile (10 + 10 + 12). Seega võivad isegi parimad töölised tõsta oma tootlikkust teiste tööliste kõige ratsionaalsemate töövõtete omandamise arvel.

Üldrahvaliku võistluse käigus arenevad ja rikastuvad eesrindlike kogemuste tundmaõppimise ja levitamise meetodid. Sverdlovski masinaehitajad — Uraali masinaehitustehase ja tehase „Pnevmostroimašina" töölised ja insener-tehnilised töötajad on eesrindlike töökogemuste komplekssе üldistamise ja juurutamise initsiaatorid. See meetod hõlmab peale kõige tootlikumate töövõtete tundmaõppimise ka seda, et õpitakse tundma paremaid saavutusi seadmete võimsuste kasutamise, materjalide ja tööriistade kokkuhoiu alal, samuti eesrindlikke kogemusi toodangu kvaliteedi tõstmise ja töökoha parima organiseerimise alal. Niisuguste eesrindlike kogemuste igakülgse tundmaõppimise põhjal koostatakse üldine metoodiline kaart, mis üldistab teatud tootmislõikude saavutuste kogu kompleksi. Selle kompleksi omandamisega võivad töölised kõige efektiivsemalt kasutada olemasolevaid eesrindlikke kogemusi.

Eesrindlike kogemuste kompleksne tundmaõppimine on tähtis ka veel sellepärast, et igasugused tootmisnäitajad on üksteisega tihedalt seotud. Nii soodustab praagi likvideerimine ja toodangu

kvaliteedi parandamine tööviljakuse kasvu. Tööviljakuse kasv on aga omakorda lahutamatult seotud materiaalsete ressursside kokkuhoiuga jne. Eesrindlike kogemuste igakülgne tundmaõppimine, nende kompleksne üldistamine ja juurutamine võimaldavad ettevõtetel märgatavalt parandada kõiki tootmise kvantiteedi- ja kvaliteedinäitajaid ning täielikumalt välja selgitada ja kasutada kõiki sisemisi reserve.

Tähtsat osa etendab selles ürituses insener-tehniliste töötajate ja eesrindlike tööliste loomingulise koostöö tugevdamine. Üheks niisuguse koostöö kõige levinenumaks vormiks on ettevõtte tööliste ja insener-tehniliste töötajate kompleksbrigaadide loomine tootmisprotsessi täiustamise küsimuste lahendamiseks. Näiteks Molotovi-nimelises Gorki Autotehases oli niisuguseid brigaade üle 360, millede koosseisu kuulus 2800 töölist ja insener-tehnilist töötajat. Viimase viisaastaku jooksul hoidis tehas ratsionaliseerimisettepanekute juurutamise tagajärjel kokku sadu miljoneid rublasid.

Koos eesrindlike kogemuste tundmaõppimisega ettevõttes endas tuleb igakülgselt laiendada eesrindlike töökogemuste vahetamist sugulasettevõtete vahel, millede töönäitajad on tihtipeale väga erinevad. Eesrindlike ettevõtete positiivsete töökogemuste tundmaõppimine võimaldab kiiremini likvideerida mahajäämuse ja „kitsaskohad" üksikutes tootmislõikudes. Nii jäi Minski traktoritehases pikemat aega maha sepatsehh. Seppade brigaad, kes stantsis jaotusvaltse, valmistas vahetuse jooksul ainult 200 detaili. Abistamise eesmärgil saabus tehasesse Harkovi traktoritehase seppade brigaad, kes andis edasi oma kogemusi stantsimise alal ning aitas minskilastel nendesamade seadmetega suurendada jaotusvaltside tootmist 500 ühikule vahetuse jooksul.

Novaatorite eesrindlike kogemuste levitamine on tööviljakuse kasvu ammendamatuks reserviks. See reserv kasvab koos meie edasiliikumisega, sest töötajate loominguline aktiivsus tõuseb, ratsionaliseerimistöö laieneb, ettevõtete tehnilised võimalused kasvavad ja kaadri kvalifikatsioon paraneb.

VIII PEATÜKK

PALGA ORGANISEERIMINE TÖÖSTUSETTEVÕTETES

1. Sotsialistlikus tööstuses palga organiseerimise printsiibid

Sotsialistlikus ühiskonnas nimetatakse palgaks ühiskondliku produkti rahalises vormis väljendatud osa, mis läheb töölise või teenistuja isiklike tarviduste rahuldamiseks vastavalt tema töö hulgale ja kvaliteedile. Palga õige organiseerimine on ettevõtte eduka töö ja tööviljakuse järjekindla kasvu tähtsamaid tingimusi.

Kapitalistlikus tootmises väljendab palk kapitalistide — tootmisvahendite omanike — poolt palgatöö ekspluateerimise suhteid. Sotsialistlikus majanduses, kus tootmisvahendid moodustavad ühiskondliku omandi, kuulub kogu toodetud produkt töötajatele ja seda kasutatakse ainult nende huvides.

Sotsialismi tingimustes väljendab palk seda, et ühiskondlikud huvid on lahutamatult seotud töötaja isikliku materiaalse huviga oma töö tulemuste vastu.

Kuna sotsialistliku tootmise arenemine ei ole veel jõudnud niisugusele tasemele, et täielikult ja kitsendusteta rahuldada kõiki ühiskonna liikmete vajadusi, on tarvis kehtestada üks jaotamise mõõdupuu. Niisuguseks jaotamise mõõdupuuks võib olla üksnes ühiskonnale antud töö. Töö järgi jaotamine ühendab neis tingimustes ühiskondlikke ja isiklikke huvisid kõige paremini. See aitab kaasa tootmise arendamisele, sest töötaja vajaduste rahuldamine sõltub otseselt selle töö hulgast ja kvaliteedist, mis ta on andnud ühiskondlikule majandusele. Ühtlasi vastab töö järgi jaotamine töötajate isiklikele huvidele, avades suuri võimalusi iga töötaja isikliku heaolu tõusuks oma võimete ja annete arendamise ja ülesnäitamise alusel.

Sotsialistlikes ettevõtetes peab palk olema organiseeritud nii, et see võimas jõud, mis peitub töötajate isiklikus materiaalses huvis oma töö tulemuste vastu, saaks mobiliseeritud tootmise igakülgseks arendamiseks, tööviljakuse järjekindlaks tõstmiseks.

V. I. Lenin ütles 1921. aastal toimunud III ülevenemaalisel toitlusnõupidamisel, et „ . . . jaotamine on meetod, tööriist, vahend tootmise suurendamiseks".[1] Selles on palga õige organiseerimise

[1] *V. I. Lenin*, Teosed, 32. kd., lk. 424.

peaeesmärk ja põhikriteerium, sest ainult tootmise laiendamine ja tööviljakuse järjekindel tõstmine loovad materiaalsed võimalused töötajate heaolu kasvuks.

Selleks, et töötaja isiklik materiaalne huvi oma töö tulemuste vastu oleks tootmise suurendamise reaalne jõud, tuleb töötaja teenistus teha sõltuvaks tema töö tulemustest. Muude võrdsete tingimuste juures sõltuvad töö tulemused kõigepealt töötaja oskusest ja teadmistest, tema kvalifikatsioonist. Sellepärast peab keerukuselt ja raskuselt erinevate tööde eest makstava tasu suurus olema erinev, kvalifitseeritud, keerulise töö eest tuleb maksta kõrgemat tasu kui lihtsa töö eest. Kvalifitseeritud töö toob tootmisele rohkem kasu, sest ta suudab ajaühikus luua rohkem materiaalseid väärtusi, anda suuremaid tootmistulemusi. See saavutatakse tööliste eelneva õpetamisega, nende poolt tootmiskogemuste omandamisega. Kõrgem tasu kvalifitseeritud töö eest aitab kaasa tootmise tõusule ja on kasulik töötajatele, sest see avab igale töötajale võimalused oma isikliku jõukuse suurendamiseks sedamööda, kuidas kasvab tema töömeisterlikkus.

Võrdse kvalifikatsiooni ja tööviljakuse tingimustes on majanduslikult õige maksta kõrgemat tasu rasketel ja tähtsatel lõikudel töötajatele, et just esmajoones neile lõikudele suunata paremaid töötajaid ja sellega tagada kogu tootmise arenemine. Rahvamajanduse ulatuses on niisugusteks tähtsamateks lõikudeks raske-tööstuse ettevõtted ja ehitused eriti ida- ja põhjarajoonides, mille kiirendatud arendamine on tähtis kogu meie maa majanduse tõusu seisukohalt. Töö tasustamise tingimused tööstusettevõttes korraldatakse nii, et garanteerida kõrgem töötasu töölistele, kes töötavad rasketel ja kuumadel töödel ning juhtivates tootmislõikudes. Näiteks söekaevanduses makstakse kõrgemat tasu töölistele, kes töötavad allmaatöödel ja sealhulgas etes, masinaehitustehases — kuumade tsehhide põhi-tootmistöölistele jne.

Niisiis, selleks et palk muutuks tootmise arendamise tõukejõuks, on tarvis luua töötajate isiklik materiaalne huvi tööviljakuse tõstmise, seadmete ja tooraine täieliku ärakasutamise, oma kultuurilise ja tehnilise taseme tõstmise, samuti ka töölõikude kaupa töötajate õige jaotamise vastu. Sellepärast on palga õige korraldamine ettevõttes kokkusobimatu väikekodanliku võrdsustamisega. Võrdsustamine töö tasustamisel on vastuolus sotsialistliku jaotamise põhieesmärgiga, mille näitas kätte V. I. Lenin, — ühiskondliku tootmise suurendamisega, ja vähendab töötajate isiklikku materiaalset huvi oma töö tulemuste vastu.

Kui töö tasustamine on õigesti korraldatud, *peab tööviljakuse tõus ette jõudma palga kasvust.* Ilma selle tingimuseta ei saa sotsialistlik tootmine areneda ja järelikult ei ole võimalik tagada ka reaalpalga stabiilset, plaanipärast kasvu.

Keskmise rahapalga kasvuga võrreldes kiirem tööviljakuse kasvutempo loob akumulatsiooni, mis võimaldab Nõukogude riigil laiendada tootmist, luua vajalikud reservid, tõsta töötajate hea-

olu ning sotsiaalse ja kultuurilise teenindamise taset. Riigi kulutused töötajatele pensionide maksmiseks, tasuta arstiabiks ning tasuta õpetuseks koolides, tehnikumides ja kõrgemates õppeasutustes, kvalifikatsiooni tõstmiseks, lasteasutuste ülalpidamiseks, toetusteks lasterikastele emadele, stipendiumideks õpilastele, puhkusteks ning tasuta sanatooriumi- ja puhkekodutuusikuteks tõstavad individuaalset rahapalka keskmiselt umbes ühe kolmandiku võrra. Viiendal viisaastakul (aastail 1951—1955) kasvas tööliste ja teenistujate reaalpalk tööstuses 39 protsenti, tööviljakus aga 44 protsenti. Kuuendal viisaastakul (aastail 1956—1960), kus tööviljakus peab tööstuses plaani järgi kasvama vähemalt 50 protsenti, kasvab tööliste ja teenistujate reaalpalk keskmiselt 30 protsenti.

Sotsialismi tingimustes peavad palgasüsteemid olema arusaadavad igale töölisele. V. I. Lenini poolt alla kirjutatud VNFSV Rahvakomissaride Nõukogu dekreedis „Tariifiküsimuse põhimäärus" märgiti: „Palga arvutamise süsteem peab olema niivõrd lihtne ja selge, et side viljakuse ja palga vahel oleks arusaadav igale töölisele ja teenistujale."

Palga õige organiseerimise tingimuseks on ka kõrvutatavus, töö mõõdu ja tarbimise mõõdu kindlaksmääramise ühesugune lähtekoht kõigi ettevõttes tehtavate tööde liikide suhtes. Sellepärast nõuab palga õige organiseerimine antud töö tegemiseks vajaliku aja täpset, tehniliselt põhjendatud normeerimist ja antud tööliigi tasustamise täpselt kindlaksmääratud tingimusi.

Sotsialistliku ülesehitustöö praktikas on välja töötatud töö tasustamise tingimuste kindlaksmääramise meetodid ettevõtte iga töölõigu jaoks. Tööliste palga organiseerimise tööstusettevõtetes määravad tariifisüsteem ja töötasuvormid.

Tariifisüsteem koosneb tariifi- ja kvalifikatsiooniteatmikust, tariifivõrgust ja tariifi-palgamääradest.

Tariifi- ja kvalifikatsiooniteatmik sisaldab ettevõttes tehtavate tööde tootmisiseloomustusi ja loob sellega aluse tööliste kvalifikatsiooni ja nende poolt tehtavate tööde võrdlushinde määramiseks.

Tariifivõrk määrab kindlaks vahekorrad töö tasustamisel tööliste kvalifikatsiooni järgi. *Tariifiliik* iseloomustab töölise kvalifikatsiooni taset: kõrgemale kvalifikatsioonile vastab kõrgem tariifivõrgu liik.

Tariifi-palgamäär määrab kindlaks mitmesuguste tööde eest makstava tasu suuruse vastavalt kindlaksmääratud tariifivõrgule ja kvalifikatsiooniteatmikule.

Tariifisüsteem garanteerib igale tööle püsivad ja võrdsed tasustamise tingimused, kindla minimaalse teenistustaseme igale töötajale ja annab talle võimaluse kontrollida palga arvutamise õigsust. Tariifi-palgamäärad võetakse harilikult kollektiivlepingusse ja nendest kinnipidamist kontrollivad ametiühinguorgani-

satsioonid. Kollektiivlepingutes määratakse ka kindlaks palgamaksmise tähtajad, avansseerimistingimused (kui palga arvutamine toimub kuu töötulemuste põhjal) ja muud töö tasustamise tingimused.

I liigi tariifi-palgamäära suurus ja tariifivõrgu liikide suhe on suure tähtsusega mitte ainult antud ettevõtte töötajatele, vaid ka kogu tööstusele. Tariifi-palgamäärade tase avaldab mõju töötajate suundumisele ühte või teise ettevõttesse, ühte või teise meie maa rajooni. Sellepärast kehtestatakse tariifisüsteem tsentraliseeritult kogu tööstusharu jaoks ja kooskõlastatakse vastavate ametiühinguorganitega.

Tariifisüsteemist tuleb rangelt kinni pidada igas ettevõttes. Tariifitingimuste rikkumine, isevool ja omavoli töö tasustamise tingimustes desorganiseerivad tööd antud tsehhis või ettevõttes ja mõjuvad peale selle ka negatiivselt teiste ettevõtete tööle, tekitades tööliskaadri voolavuse.

Töötaja teenistust ei määra ainult tariifisüsteem, vaid ka see, millised on antud ettevõttes kehtivad töötasuvormid. Põhilisteks töötasuvormideks sotsialistlikes tööstusettevõtetes on *tükitöötasu* (normeeritud töödel) ja *ajatasu* (normeerimata töödel). Neid põhilisi töötasuvorme rakendatakse real juhtudel üheskoos mitmesuguste *preemia* liikidega.

NLKP Keskkomitee juulipleenumi (1955. a.) ja partei XX kongressi otsustes on esile toodud tööstusettevõtetes palga organiseerimise alal esinevad tõsised puudused. Tööstuses kehtivad iganenud, madalad tariifi-palgamäärad, mis reaalselt ei määra töölise teenistust. See on üks põhjusi, miks nii laialt on levinud niinimetatud kogemuslik-statistilised normid, mis pidurdavad tööviljakuse kasvu.

Sõjaeelsetel aastatel kehtis tööstuses printsiip „kõrge tariif kõrge normi eest". Tariifi-palgamäär moodustas 75—80 protsenti töölise teenistusest. Sõjaaastate tingimused põhjustasid real juhtudel sellest printsiibist taganemise. Nii tõid tunduvad muudatused tööliste koosseisus — tööstuses varem mittetöötanud linna- ja maaelanikkonna (noorte, naiste) tulek tootmisse — reas tööstusharudes kaasa vajaduse vähendada töönorme, kusjuures tariifi-palgamäärad jäeti muutmata. Töönormi vähendamine aga, kui tariifi-palgamäär jääb endiseks, toob kaasa tükitööhinnete tõusu. Kui näiteks tariifi-palgamäär vahetuse eest võrdub 15 rublaga ning vahetuse töönorm võrdub 10 tooteühikuga, siis võrdub ühiku hinne 1,5 rublaga; töönormi vähendamisel 25 protsendi võrra, s. o. 7,5 ühikuni vahetuses, kasvab hinne sellesama tariifi puhul 2 rublani ehk 33 protsendi võrra.

Sõja-aastatel töönormide massilist revideerimist ei teostatud. Laialdaselt kasutati progressiivset tükitöötasu, tehti suuri jõupingutusi uue kaadri õpetamiseks ja tema kvalifikatsiooni tõstmiseks. Sedamööda, kuidas kasvas tööviljakus, jõudis keskmine palk ikka enam ette tariifi-palgamääradest.

Sõjajärgsetel aastatel kasutati laialdaselt (näiteks klaasi- ja paberitööstuses ning mõnedes teistes tööstusharudes) progressiivset tükitöötasusüsteemi ja premiaalset töötasusüsteemi koos hinnete kasvu kõrgete skaaladega. Tariifilisade suurenemine jätkus.

1955. aastaks olid keskmine rahapalk ja tööviljakus juba umbes kaks korda suuremad kui 1940. aastal. Kuid tariifi-palgamäära osa tööstustööliste teenistusest oli sealjuures vähenenud 40—60 protsendini, reas tootmisõikudes aga

isegi 30—35 protsendini. Selleks, et tagada palga plaanilist taset, tuli ettevõtetel kasutada teadlikult vähendatud töönorme, mida sageli ületatakse 1,5—2-kordselt, või sisse seada mitmesuguseid lisatasusid ja preemiaid lisaks põhiteenistusele.

NLKP XX kongressi direktiivides märgitakse vajadust üheaegselt tehniliselt põhjendatud töönormide laialdase tootmisse juurutamisega tõsta tariifi-palgamäärade osatähtsust tööliste teenistuses. Tööliste teenistuses tariifi-palgamäärade osatähtsuse suurendamisega peab kaasas käima tariifisüsteemi üldine korraldamine, tariifi-palgamäärade taseme õige suhte kindlaksmääramine üksikute tööstusharude ja elukutsete kaupa, kusjuures tuleb arvestada tööliste kvalifikatsiooni ja teha töö tasustamisel soodustusi töölistele, kes töötavad rasketel töödel ja kuumades tsehhides.

Partei ja valitsus nõuavad tööstustöötajatelt, et nad otsustavalt parandaksid palga alal tehtavat igapäevast praktilist tööd igas ettevõttes ja et nad esmajoones kasutaksid oskuslikult neid palga organiseerimise vorme, mis on välja töötatud sotsialistliku ülesehitustöö pikaajaliste kogemuste põhjal.

2. Tariifisüsteem ja selle rakendamine ettevõttes

Palga korraldamine oleneb suurel määral tariifisüsteemi õigest rakendamisest.

Tariifi- ja kvalifikatsiooniteatmik. Tariifi- ja kvalifikatsiooniteatmiku väljatöötamise protsessis ja rakendamise praktikas lahendatakse ülesanne, mis on kogu tariifisüsteemi ülesehitamise seisukohalt kõige raskem ja tähtsam, luuakse nimelt kvalitatiivselt erinevate tööliikide võrreldavus, kõrvutatavus tasu suuruse järgi.

Näiteks on valutöölise, treiali või laudsepa töötingimused, tööriistad, toodang, kutsevilumus, töövõtted erinevad. Kuid kõiki neid mitmesuguseid töid on vaja kõrvutada nende võrreldavaks hindamiseks, tasu suuruse kindlaksmääramiseks. Sellepärast kehtestab tariifi- ja kvalifikatsiooniteatmik mitmesuguste tööliikide jaoks üldised võrreldavad näitajad. Vaatamata üksikute tööde suurele mitmekesisusele, võib neid võrrelda antud töö tegemiseks vajaliku teadmiste ja oskuste taseme järgi, mis iseloomustavadki töötaja kvalifikatsiooni.

Teadmised omakorda olenevad üldhariduslikust ja kutsealasest ettevalmistusest. Mida kõrgem on töötaja üldharidusliku või üldtehnilise ettevalmistuse tase, seda vähem aega kulub tal antud töö tegemiseks vajalikuks kutsealaseks ettevalmistuseks. See aeg on harilikult näidatud tariifi- ja kvalifikatsiooniteatmikus. See on erinev olenevalt töö iseloomust ja piirdub kas lühiajalise ettevalmistusega tootmise käigus või kahe-kolme aastase õppimisega tööstuskoolis.

Hoopis raskem on kindlaks teha ja kõrvutada teist kvalifikatsiooni tunnust — oskust, s. t. antud töö tegemiseks vajalike praktiliste kogemuste summat. Mõiste „oskus" iseloomustab vähemalt kaht teineteisega vastastikku seotud tunnust — töötaja võimet teha keerulisi ja täpseid töid. Keerukust iseloomustab antud töö tegemisel kasutatavate töövõtete mitmekesisus. Näiteks metalli, puidu, klaasi jne. mehaanilisel töötlemisel võib vahet teha arvutus-, ülesseadmis-, töötlemis- ja kontrollimisfunktsioonide vahel. Igaüks neist funktsioonidest nõuab vastavaid teadmisi, kogemusi, töövilumust. Kui antud töö tegemise käigus nõutakse tööliselt kõigi mainitud funktsioonide iseseisvat täitmist, siis tuleb töö tunnistada väga keeruliseks; kui aga töö ärategemiseks on vaja ainult osa neist funktsioonidest, siis arvatakse töö vastavalt kas keeruliste, keskmiselt keeruliste või lihtsate tööde gruppi.

Kvalifikatsiooni oluliseks tunnuseks on töötaja oskus teha mitte ainult keerulisi, vaid ka täpseid töid. Antud töö jaoks vajaliku täpsuse suuruse määravad tehnoloogia nõuded. Kuid need kvalifikatsiooni tunnused — tehtavate tööde keerukus ja täpsus — muudavad oma tähendust tootmise organiseerimise ja töö tehnikaga varustamise mitmesuguse taseme tingimustes. Kõige rohkem on töö varustatud tehnikaga spetsialiseeritud massilise vooltootmisega tootmisharudes ja -lõikudes. Kuid siin on tehnoloogiline protsess täpselt ette arvestatud ning arvutusfunktsioone ja sageli ka ülesseadmisfunktsioone tööline ei täida. Ka töötlemist ja toodangu kvaliteedi kontrollimist teostavad kõrge mehhaniseerimise tingimustes järjest suuremal määral masinad. Neis tingimustes seisab töö keerukus vajaduses tunda ühe või mitme masina ehitust, kontrollimisriistade ehitust, oskuses masinaid sättida, neid juhtida, nende tööd kooskõlastada. Ka täpsust ei taga spetsialiseeritud masinate ja tööpinkide kasutamisel niivõrd töölise meisterlikkus, kuivõrd rakendatava spetsiaalmasina omadused. Järelikult on kvalifikatsiooni tunnuste sisu mitmesugustes tootmise spetsialiseerimise tingimustes erinev. Kvalifikatsioonilt võrdsetel töödel võib olla tootmise jaoks ebavõrdne tähendus, samuti ka ebavõrdne raskus nende tegemise eritingimuste tõttu, mida samuti tuleb arvestada tööde õigeks jaotamiseks tasustamise taseme järgi. See on õieti tariifi- ja kvalifikatsiooniteatmiku tariifiosa. Eritingimuste hulka arvatakse harilikult töö suurem raskus ja töötaja suurem vastutus.

Tegurite hulka, mis teevad töö raskeks, tuleb arvata vajadus sageli käsitsi raskusi tõsta, sunnitud ja ebamugavustega seotud kehahoiak teatavatel tööperioodidel, töötamine suure niiskuse, kõrge temperatuuri, töökoha mustuse, müra, tolmu jne. tingimustes. Kõiki neid tunnuseid saab mõõta ning hõlpsasti grupeerida ja kõrvutada.

Vastutusrikkust iseloomustavad momendid, mis suurendavad töö tähtsust tootmise seisukohalt ja nõuavad seepärast nendele lõikudele paremate, vilunumate ja suuremate teadmistega töötajate paigutamist. Kui antud tööl kasutatakse eriti väärtuslikke seadmeid või materjale, siis on harilikult tarvis arvesse võtta suurema vastutusrikkuse tegurit (näiteks keerulistel masinatel

on isegi nende juhtimise lihtsuse juures vajalik töölise suurem tähelepanu). Tüüpiline on ka väga tähtsa või lõpliku operatsiooni sooritamine, mis otsustab sellise detaili saatust, millesse on eelmistel operatsioonidel juba palju tööd mahutatud.

Seesama tegur esineb ka omaenda ja teiste isikute julgeoleku eest vastutamise kujul. Tööd, mis on seotud ohuga nende tegija või lähedalviibivate isikute jaoks, tuleb arvata kvalifikatsioonilt võrdsete töödega võrreldes kõrgemasse tasugruppi. Sellepärast tarifitseeritakse näiteks lõhkamistöid, katlamajades, reas keemiatsehhides tehtavaid töid kõrgemini kui keerukuselt ja täpsuselt analoogilisi töid, mis ei nõua suurendatud tähelepanu ja ettevaatlikkust.

Raskemad ja vastutusrikkamad tööd arvatakse kõrgemasse tariifigruppi kas tariifi- ja kvalifikatsiooniteatmikus või siis nende jaoks kõrgema I liigi palgamäära kehtestamise teel. Tariifi- ja kvalifikatsiooniteatmike väljatöötamise aluseks oleva tariifnormeerimise süsteemis on seega leitud kvaliteedilt erinevate tööliikide enam või vähem täpse analüüsimise ja kõrvutamise meetod.

Töö liiki kindlaks määrates loob tariifi- ja kvalifikatsiooniteatmik aluse isikliku tariifiliigi andmiseks igale töölisele.

Töö liik ja töölise liik on erinevad töö järgi tasustamise organiseerimise vormid. Sotsialistlikes ettevõtetes on antud liiki tööl püsiv ja muutumatu hinne, olenemata sellest, kes seda tööd teeb — kas mees või naine, vilunud tööline või algaja. See vastab sotsialistlikule printsiibile — võrdne tasu võrdse töö eest. Kapitalistlikes ettevõtetes on levinud teistsugune printsiip — üksikute töötajaterühmade diskrimineerimine, ebavõrdne tasu võrdse töö eest. Ühe ja sellesama töö eest makstakse naisele vähem kui mehele, valitsevast rassist töölisele rohkem kui pärismaalasest töölisele või muust rahvusest töölisele jne. Diskrimineerimine, ebavõrdsus võrdse töö tasustamisel on üks kapitalistide kasumi allikaid.

Igal töölisel on oma tariifiliik, mis vastab tema erialale ja isiklikule kvalifikatsioonile. Tariifi-palgamäära järgi makstavate garanteeritud ja kompensatsiooniliste tasude puhul arvestatakse just seda töölise isiklikku tariifiliiki. Kuid töö eest, mis on arvatud näiteks V liiki, makstakse ühesugust tasu nii IV kui V liigi töölisele, kellele on ülesandeks tehtud selle töö tegemine. Kõige parem on see, kui tehtavate tööde tariifiliik langeb ühte töölise isikliku liigiga.

Töö liigi määrab tariifi- ja kvalifikatsiooniteatmik. Töölise liik määratakse kindlaks sel teel, et tööline sooritab vastavad katsed ja teeb proovitöö, s. t. selle liigi töö, millele ta pretendeerib. Katse tulemusi arvestades antakse töölisele teatav kindel isiklik tariifiliik.

Meistril ja jaoskonnaülemal on õigus läbi viia katseid ja anda töölistele tariifiliike, kusjuures see kuulub kinnitamisele määratud korras. Kui töötaja ei ole katse tulemustega nõus, võib ta pöörduda ametiühinguorganisatsiooni poole ja anda küsimuse hinde- ja vaidekomisjonile läbivaatamiseks.

Praktikas on tariifi- ja kvalifikatsiooniteatmike rakendamise alal veel palju puudusi. Tööliste tarifitseerimisel rikutakse sageli teatmikes esitatud nõudeid. Mitmetes tööstusharudes arvatakse rõhuv enamik töölisi kas III liiki või kõrgematesse liikidesse. Näiteks tehases „Kautšuk" algab tööliste tarifikatsioon ettevalmistustöödel praktiliselt IV liigist.

Tariifivõrk. Tariifivõrku iseloomustab kõigepealt gruppide (liikide) arv, milledesse on jaotatud tariifi- ja kvalifikatsiooniteatmikus loetletud tööd. Tariifiliikide arvu määrab tööstusharu tehnoloogia keerukus, sellesse tehnoloogiasse ühendatud tööde ja tsehhide mitmekesisus. Enamikul NSV Liidu tööstusharudest on 8-liigiline võrk. Selle järgi tasustatakse peaaegu kolme neljandikku tööstustöölistest, osa töölisi tasustatakse 7-liigilise võrgu alusel. On tööstusharusid, kus tariifivõrgus on 10, 11 ja 12 liiki (näiteks mustmetallurgia, mäetööd, klaasitööstus, rida keemiatööstuse harusid). Lõpuks on tootmislõike, kus võrgu asemel kehtib päeva-palgamäärade süsteem kutsealade kaupa (söetööstus, puuvillatööstus, autojuhid jne.). Päeva-palgamäärad võivad tariifivõrku edukalt asendada seal, kus on võrdlemisi vähe kutsealasid.

Tariifivõrku iseloomustavad esimese liigi (lähteliigi) ja kõrgema liigi palgamäärade suhe ning see, kuidas palgamäärad üleminekul ühelt liigilt teisele suurenevad. Nende küsimuste lahendamine on seotud kõigepealt tootmise tehnoloogiliste iseärasustega, selle keerukusega, töötajate kvalifikatsioonile ja spetsiaalsele ettevalmistusele esitatavate nõuetega.

Tööstuses kehtivad mitmesugused võrkude suhted — 1 : 2,2 kuni 1 : 4,5. Nii näiteks on 8-liigilise tariifivõrgu palgamäärade suhe reas kuullaagritehastes järgmine:

Tariifiliik	Tariifikoefitsient	Koefitsientide absoluutne kasvamine (I liigi palgamäära osades)	Suhteline kasvamine (protsentides eelmise liigi palgamäärast)
I	1,00	—	—
II	1,11	0,11	11
III	1,25	0,14	13
IV	1,43	0,18	14
V	1,59	0,16	11
VI	1,82	0,23	14
VII	2,1	0,28	15
VIII	2,35	0,25	12

Tariifi-palgamäärade suurenemise liigist liiki määrab ühelt poolt antud tootmisala jaoks kehtestatud tariifivõrgu esimese liigi ja kõrgema liigi suhe, kus on arvestatud selle tootmisala keerukust, ja teiselt poolt vajadus õigesti arvestada kasvavat raskust üleminekul lihtsatelt töödelt keerulisematele. Praktiliselt on palgamäärade kindlaksmääramisel otstarbekohane järk-järgult suurendada nendevahelist intervalli, et sedamööda, kuidas oman-

datakse rohkem kvalifitseeritud tööde tegemise oskust, kasvaksid ka tariifiliikide vahelised intervallid. Kogemused näitavad, et võrgu esimese kolme-nelja liigi raames on kvalifikatsiooni omandamine suhteliselt kergem ja kvalifikatsiooni tõstmine järgmiste liikide saamiseks suhteliselt raskem.

Ülaltoodud võrk, mis kujunes pärast niinimetatud „leivalisade" kehtestamist, ei vasta täielikult nendele nõuetele. Nii on V ja VIII liik võrgu teiste liikidega võrreldes tasu suuruselt mittekülla1daselt erinevad IV ja VII liigist.

I liigi tariifi-palgamäärad. I liigi palgamäär on kõrgemate liikide tariifi-palgamäärade kehtestamise lähtebaas. Teistesse tariifigruppidesse arvatud tööde tasustamise konkreetne suurus määratakse sel teel, et I liigi tariifi-palgamäär rublades ja kopikates korrutatakse tariifikoefitsiendiga, mis on võrgu järgi ette nähtud sellele liigile, kuhu töö on arvatud. Kui näiteks lähtebaasiks olev I liigi tunni-tariifipalgamäär on 1 rubla 50 kopikat ning IV liigi tariifikoefitsient 1,4, siis IV liigi tööde tegemise tunni-palgamäär on: 1 rubla 50 kopikat $\times$ 1,4 = 2 rubla 10 kopikat.

Ettevõttes kehtib harilikult mitte üks, vaid mitu I liigi palgamäära, mis arvestavad erinevusi tööde tegemise tingimustes. Kehtestatakse näiteks spetsiaalsed I liigi palgamäärad tüki- ja ajatööde jaoks, sest tükitööd on normeeritud ja eeldavad kõrgemat tööpinget. Kehtestatakse ka kõrgemad I liigi tariifi-palgamäärad kuumade ja raskete tööde jaoks, kui neid erinevusi ei ole võimalik arvestada tariifi-teatmikus antud töö arvamisega teatmiku järgi kõrgemasse liiki.

Näiteks Moskva metallurgiatehases „Serp i Molot" kehtiv tariifi-palgamäärade süsteem näeb ette terasesulatamis- ja valtsimistsehhide tootmistööliste tasustamise 12-liigilise tariifivõrgu järgi, kus esimese ja viimase liigi suhe on 1 : 3,38. Teiste tsehhide töölisi tasustatakse nelja erineva I liigi tariifi-palgamäära järgi, kusjuures erinevad I liigi palgamäärad on kehtestatud: tükitöölistele kõige tähtsamatel tööliikidel; tükitöölistele kuumadel töödel ja nendel külmadel töödel, kus kehtivad tehniliselt põhjendatud toodangunormid; tükitöölistele külmadel töödel püsivate toodangunormide puhul ja tükitöölistele ühekordsete normide puhul.

Ka masinaehitustehastes kehtib harilikult mitu erinevat I liigi palgamäära: ajatööde jaoks, külmade tükitööde jaoks, kuumade ja raskete tükitööde jaoks. Spetsialiseeritud massilise vooltootmise jaoskondade tükitööliste jaoks, kus kehtivad rohkem põhjendatud toodangunormid, kehtestatakse real juhtudel mõnevõrra kõrgemad I liigi tariifi-palgamäärad, mis on külmade ja kuumade tööde jaoks erinevad.

Kuid reaalselt see I liigi palgamäärade arvukus alati ei garanteeri vajalike erinevuste loomist kergemate ja raskemate tööde tasustamise vahel. Näiteks kõigub erinevus tariifi-palgamäära naaberliikide vahel, nagu nähtub ülaltoodud tariifivõrgust, 11 kuni 15 protsendini, kuid erinevus külmadel töödel töötavate tükitöö-

liste ning kuumadel ja rasketel töödel töötavate tükitööliste lähtepalgamääras ei ulatu sageli 10 protsendini, mis on ilmselt mitteküllaldane.

Tariifisüsteemi korraldamise käigus tekib võimalus likvideerida tariifi-palgamäärade ja tariifivõrkude põhjendamata rohkus. Näiteks tehases „Serp i Molot" kehtib neli erinevat (esimese ja viimase liigi suhtelt) 8-liigilist võrku:

1) tükitöölistele kõige tähtsamatel töödel — 1 : 2,61;
2) tükitöölistele kuumadel töödel — 1 : 2,59;
3) tükitöölistele külmadel töödel — 1 : 2,47;
4) tükitöölistele külmadel töödel ühekordsete normide puhul — 1 : 2,4.

Väikesed erinevused esimese ja teise võrgu vahel (kõigest 0,02) ning kolmanda ja neljanda võrgu vahel on vaevalt vajalikud ja need võib uue tariifivõrgu kehtestamisel likvideerida.

Praktilised kogemused on näidanud, et tariifisüsteemis leitud palga organiseerimise vormid on otstarbekohased ja õiged. See muidugi ei tähenda, et tariifinormeerimises ei ole puudusi, et tariifisüsteemi ei ole vaja parandada.

Tariifi- ja kvalifikatsiooniteatmik ja tariifivõrgud peavad looma tingimused tööstusettevõtetes sellise töötasu organiseerimiseks, kus arvestatakse muutuvaid tootmistingimusi, töö õigeks, tootmise huvidele vastavaks jaotamiseks mitmesuguste töölõikude vahel tootmisest osavõtjate isikliku materiaalse huvi alusel. Tariifisüsteem oleneb tootmise arenemisest. Teda täiustatakse ja arendatakse koos töö sotsialistliku organiseerimise vormide täiustamise ja arendamisega.

NLKP Keskkomitee ja NSV Liidu Ministrite Nõukogu kohustasid ministeeriume ja keskasutusi võtma koos ametiühinguorganitega tarvitusele abinõud tööliste palga kiiremaks korraldamiseks nii, et tasu tariifi järgi moodustaks teenistuse põhiosa. Selles suunas viidi 1956. aasta septembris katsena läbi tariifisüsteemi korraldamine reas masinaehitustehastes.

3. Tööliste töö tasustamise vormid tööstusettevõtetes

Töötasuvormide õigel valikul on ettevõtte eduka töö, tööviljakuse tõstmise ja toodangu omahinna alandamise seisukohalt suur tähtsus.

Ajapalgasüsteemi korral tasustatakse töölisi olenevalt töötatud ajast ja nende tariifiliigist. Ajatasu on levinud peamiselt neil tööliikidel, kus ei ole võimalik kehtestada töölise individuaalset töönormi. Sellesse rühma kuuluvad harilikult abitöölised: tsehhi remonditöölised, sättijad, määrijad, kraanajuhid, tsehhide koristajad ja teised tööliskategooriad.

Üldse tasustatakse ajapalgasüsteemi alusel umbes 23 protsenti kõigist tööstustöölistest, neist kaks kolmandikku saavad lisatasu premiaalsüsteemide järgi.

Tükipalgasüsteemi rakendamine oleneb ettevõttes saavutatud töö organiseerimise tasemest. Tükitöötasusüsteemi sisseseadmise absoluutselt vajalikuks eelduseks on normeerimise ja tööliste poolt antava toodangu arvestuse õige organiseerimine.

Põhitööde osas on tootmises harilikult võimalik normeerida ja arvestada iga töölise individuaalseid töötulemusi. Sellepärast on tööstusettevõtetes tööliste töö tasustamise domineerivaks vormiks otsene piiramatu individuaaltükitöötasu, mida harilikult nimetatakse lihtsalt tükitöötasuks. Tükitöötasusüsteemi alusel tasustatakse enam kui kolme neljandikku tööstustööliste üldarvust. Tükitöötasu tähtsaimaks eeliseks on asjaolu, et töölise teenistus muutub otseses kooskõlas tema poolt antud ajavahemikus valmistatud kõlbliku toodangu (detailide, operatsioonide jne.) hulgaga. Sellepärast vastab tükitöötasusüsteem kõige suuremal määral printsiibile, mis seisab töötajate isikliku materiaalse huvi kindlustamises oma töö tulemuste vastu. Tükitöötasusüsteem on kasulik ka tootmisele: see stimuleerib meisterlikkuse kasvu, seadmete ja tööriistade paremat kasutamist, kasvatab sallimatust tööaja kadude, seisakute ja tootmise juhtimises esinevate organisatsioonilis-tehniliste puuduste vastu.

Tükitöötasu korral määrab töötaja teenistuse valmistatud toodangu hulk ja tooteühiku hinne. Hinne määratakse kindlaks sel teel, et tööliigi tunni-tariifipalgamäär korrutatakse antud töö tegemiseks ajanormi järgi vajaliku normeeritud tundide arvuga. Kui tariifi-palgamäär on kehtestatud vahetuse kohta, siis määratakse hinne kindlaks sel teel, et vastava liigi päeva-tariifipalgamäär jagatakse päeva-toodangunormiga.

Näiteks ajanormist lähtudes saab tööline, kui tunni-tariifipalgamäär on 2 rubla tunnis ja ajanorm 2 tundi ühe detaili töötlemiseks, ühe detaili eest 4 rubla, nelja detaili eest 16 rubla jne. Teise arvutusmeetodi korral, kus lähtesuuruseks võetakse tööliigi päeva-palgamäär, mis võrdub näiteks 16 rublaga, saab tööline, kui ajanorm on neli detaili vahetuses, 4 rubla iga detaili eest.

Tükitööhinde arvutamist võib väljendada niisuguse vahekorraga:

$$\text{Ühiku hinne} = \frac{\text{Antud liigi tariifi-palgamäär vahetuses}}{\text{Vahetuse toodangunorm tükkides}}$$

Kui aga arvutuse aluseks võetakse antud töö tegemiseks vajalik normeeritud aeg tundides, siis võtab vahekord järgmise kuju:

$$\text{Ühiku hinne} = \text{Tööliigi tunni-tariifi-palgamäär} \times \text{Normeeritud aeg tundides tooteühikule}$$

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.

Kollektiivtükitöötasu. Nendel juhtudel, kus seadmete iseloomu või tehnoloogia nõuete tõttu on operatsiooni sooritamiseks vajalik tööliste rühma üheaegne töö (näiteks valutööliste, remonditöö-

liste brigaadi töö jne.), rakendatakse tükitöötasu kollektiivset vormi, mida harilikult nimetatakse brigaadseks tükitöötasuks. Ligi 30 protsenti tükitöölistest on tööstuses hõlmatud töö tasustamise kollektiivsete vormidega. Brigaadse tükitöötasu korral arvestatakse tulemusi brigaadi poolt üle antud toodangu või lõpuleviidud operatsioonide hulga põhjal. Sellepärast otsene seos individuaalse tööviljakuse ja teenistuse vahel väheneb. Selles on tükitöötasu kollektiivsete vormide puudus. Samal ajal stimuleerib tükitöötasu kollektiivne vorm brigaadis üksteise vastastikust abistamist ja suurendab kogu brigaadi kollektiivi huvi tootmise tulemuste vastu. Selles on tükitöötasu kollektiivse vormi väärtuslik iseärasus.

Et täielikult säilitada kollektiivtükitöötasu positiivseid omadusi, on seda töötasuvormi otstarbekohane rakendada siis, kui brigaadi liikmete arv ei ole suur. Sealjuures on tähtis tagada iga brigaadi alaline koosseis, arvestada brigaadi koosseisu täiendamisel tööliste soove. Kui brigaadid on liiga suured, kui töötajad sageli vahelduvad, kui isikuline koosseis on mehaaniliselt formeeritud, siis kaotavad kollektiivtükitöötasu positiivsed omadused oma tähtsuse.

Ühiselt sooritatud operatsiooni hinne määratakse kindlaks mitmesugusteks töödeks vajalike normtundide arvust ja neile töödele vastavatest tariifiliikidest lähtudes. Teenistuse jaotamine toimub üksikute brigaadi liikmete poolt töötatud tundide (vahetuste) arvu põhjal.

Näiteks remonditöö, mis normide järgi on hinnatud 95 rublale 90 kopikale, tegid ära kolm töölist — kaks lukkseppa (IV ja V liik) ja monteerija (IV liik). IV liigi lukksepp töötas 16 tundi, IV liigi monteerija — 8 ja V liigi lukksepp — 16 tundi. Selleks, et nende vahel ära jaotada üldine tükitöötasu, on vaja kõik iga töölise poolt antud tööl töötatud tunnid muuta I liigi tundideks.

Kui IV liigile on tariifivõrgu järgi ette nähtud koefitsient 1,4 ja V liigile — 1,6, siis võrdub iga töölise I liigi tasutundide arv:

IV liigi lukksepp:	16 × 1,4 = 22,4	I liigi tasutundi
IV liigi monteerija:	8 × 1,4 = 11,2	I „ „
V liigi lukksepp:	16 × 1,6 = 25,6	I „ „
	Kokku. . . .	59,2 tundi

Üldine tasu jaotatakse proportsionaalselt I liigi tundideks muudetud tundide arvule: 95 rubla 90 kopikat : 59,2 = 1 rubla 62 kopikat ehk esimesele töölisele 36 rubla 29 kopikat (22,4 × 1 rubla 62 kopikat), teisele — 18 rubla 14 kopikat (11,2 × 1 rubla 62 kopikat) ja kolmandale — 41 rubla 47 kopikat (25,6 × 1 rubla 62 kopikat).

Kollektiiv-tükitöötasusüsteemi rakendatakse ka akordtasu kujul. Sel juhul oleks „akordi" kuuluvaid töid tehnoloogilise protsessi iseloomult võimalik jaotada, kuid nad ühendatakse selleks, et luua brigaadi liikmetes ühist huvi töö kiireks ja kvaliteetseks tegemiseks.

Ka see süsteem nõuab normide hoolikat ettevalmistamist ja kõigi töökäsus ette nähtud operatsioonide ja tööde sooritamiseks vajaliku aja täpset arvutamist. Täiesti vale on mõnel pool esinev praktika, kus „akordselt" antakse välja uurimata, halvasti normeeritud töid nende summaarse hindamisega ja ilma küllaldase põhjenduseta. Säärane akordtasusüsteemi kasutamine on vale, sest selle tagajärjeks on palgafondide ülekulutamise riigivastane praktika.

Abitööliste suhtes rakendatakse mõnikord niinimetatud kaudset tükitöötasu. Sel juhul tasustatakse abitöölist hinnete põhjal, mis määratakse kindlaks sel teel, et tema tariifi-palgamäär jagatakse teenindatavate põhitööliste summaarsele toodangunormile.

Näiteks VII liigi sättija, kelle tariifi-palgamäär on 20 rubla vahetuses, teenindab kolme tööpinki. Iga neil tööpinkidel töötav tööline peab normi järgi vahetuses valmistama 25 tooteühikut, kolme tööpingi peale kokku võrdub vahetusnorm 75 ühikuga. Kaudsele tükitööle üle viidud sättija saab tema teenindada olevatel tööpinkidel valmistatud iga tooteühiku eest 26,7 kopikat (20 rubla : 75 ühikule).

See ei ole sisuliselt tükitöötasusüsteem, vaid premiaalsüsteem, sest abitöölise teenistust ei määra tema töö hulk ja kvaliteet, vaid oskus kõrvaldada temast olenevaid takistusi põhiliste tükitööliste häireteta töö tagamiseks.

Oluline erinevus kaudse tükitöötasusüsteemi ja premiaaltöötasusüsteemide vahel seisab selles, et premiaalsüsteemi korral on lisateenistus piiratud, kaudse tükitöötasusüsteemi korral aga niisugust kitsendust ei ole. Kaudse tükitöötasu puuduseks on ka see, et see on tegelikult preemia ühe tunnuse põhjal, kuigi tähtsaima tunnuse põhjal. Kuid üks tunnus ei peegelda abitööliste mitmekesise töö kogu keerukust. Nii võib püüe iga hinna eest pikendada seadmete tööperioodi ja igati suurendada nende kasutamist kaasa tuua seadmete remontiandmise tähtaegade rikkumise ja põhjustada lõppkokkuvõttes purunemisi, avariisid ja kapitaalremondi vajadust. Sellepärast on real juhtudel otstarbekohasem rakendada premeerimise vormi, mitte aga tinglikku tükitöötasuvormi.

Progressiivses tükitöötasusüsteemis ühendatakse tükitöötasusüsteem ja premiaalsüsteem. Tükitöötasu puhul kasvab töölise teenistus otseses kooskõlas tema toodangu suurenemisega, tööviljakuse kasvuga. Progressiivse tükitöötasusüsteemi puhul kasvab töölise teenistus põhilisele tükitööhindele juurdearvutatavate lisatasude kasvava, progressiivse suurenemise tõttu (neid lisatasusid arvutatakse põhihinde osades) kiiremini kui tema töö viljakus. Juba see progressiivse tükitöötasusüsteemi omadus näitab, et ta ei saa muutuda töö tasustamise massiliseks ja alaliseks vormiks, sest selle tagajärjeks oleks palga kiirem kasv, võrreldes tööviljakuse kasvuga. Kuid teatavatest organisatsioonilistest ja majanduslikest tingimustest kinnipidamise korral võib progres-

siivne tükitöötasusüsteem stimuleerida tööviljakuse kasvu ja omahinna alanemist kogu ettevõtte ulatuses.

Progressiivse tükitöötasusüsteemi rakendamise eesmärke ja tingimusi võib pidada järgmisteks:

esiteks, luua täiendav stiimul tööviljakuse kasvuks ja toodangu väljalaske suurendamiseks teatavates tootmise „kitsaskohtades";

teiseks, luua sellega eeldused toodangu suurendamiseks teistes tootmislõikudes, mis olenevad sellest „kitsaskohast", kus on sisse seatud progressiivne tükitöötasusüsteem;

kolmandaks, kogu ettevõtte ulatuses toodangu väljalaske suurendamise arvel, kasutades sealjuures tekkivat tooteühikule langevate püsivate kulude vähenemist, ja omahinna alanemise arvel otsida summasid lisatasudeks, mis on seotud progressiivse tükitöötasusüsteemi sisseseadmisega.

Need tingimused määravad progressiivse tükitöötasusüsteemi rakendamise lõikude valiku ja selle süsteemi põhjal toimuvaks täiendavaks premeerimiseks vajalike kulutuste võimaliku suuruse. Progressiivse tükitöötasusüsteemi rakendamise vajalikeks eeltingimusteks on töö normeerimise kõrge kvaliteet, toodangu arvestuse hea organiseerimine, toodangu vastuvõtmine kvaliteedi põhjal ja töökoha normaalne varustamine tooraine või toorikutega.

Töö tasustamise alalise süsteemina on progressiivne tükitöötasusüsteem kehtestatud üksikutes tööstusharudes ja reas eriti tähtsates tootmislõikudes (söetööstuses allmaatöödel, metallurgiatehaste põhitsehhides jne.). Teistes tootmislõikudes on progressiivset tükitöötasusüsteemi õigem rakendada kui ajutist tasuvormi antud töölõigu jaoks.

Toodangu tase, millest algab preemiate maksmine progressiivse tükitöötasusüsteemi põhjal, võib mitte ühte langeda toodangunormiga. Kui toodangunorme olulisel määral ületatakse, siis on progressiivpreemiat ratsionaalne maksta ainult juba saavutatud keskmise toodangutaseme ületamise eest.

Premeerimise alguseks küllalt kõrgete lähtenormide kehtestamine on progressiivse tükitöötasusüsteemi rakendamise efektiivsuse, s. t. tööviljakuse edasise kasvu saavutamise tähtis tingimus. Vastasel korral võib progressiivse tükitöötasusüsteemi sisseseadmise tagajärjeks olla palgafondide ülekulu.

Tükitööhindele juurdearvutatavate lisatasude suurus määratakse kindlaks vastavalt antud tööstusharu jaoks kinnitatud tüüpskaaladele. Hindele juurdearvutatavad progressiivsed lisatasud peavad olema küllaldased selleks, et stimuleerida töölist tööviljakust tõstma.

Oletame, et toodangu eest, mis kuni 20 protsendi võrra ületab normi, suurendatakse hinnet 30 protsendi võrra. Määrame kindlaks selle lisatasu suuruse töölise üldise teenistuse suhtes.

Kui toodangunorm on täidetud 110-protsendiliselt ja töölise tunni-palgamäär on 2 rubla tunnis, siis saab tööline põhilise tükitööhinde alusel 100-protsendi-

lise normi täitmise eest 16 rubla vahetuses ja normi 10-protsendilise ületamise eest 1 rubla 60 kopikat. Progressiivpreemia võrdub 30 protsendiga 1 rublast 60 kopikast ehk 48 kopikaga. Kuna üldine teenistus vahetuses on põhihinnete alusel 17 rubla 60 kopikat, moodustab progressiivsüsteemi põhjal saadav lisatasu kõigest 2,7 protsenti.

Kogemused näitavad, et progressiivseid lisatasusid on otstarbekohasem rakendada vähestes tootmislõikudes, kuid nad peavad see-eest olema kõrgemad. Mitmesugustes tööstusharudes on vastavate majandusorganite poolt kehtestatud progressiivsüsteemi lisatasude tüüpskaalad. Näiteks mustmetallurgias suureneb hinne tähtsamatel töödel sedamööda, kuidas normi ületatakse, 50, 100 ja 200 protsenti, tähtsamatel abitöödel aga rakendatakse ainult esimest kaht hinde suurendamise astet. Tööpingitööstuses näeb skaala harilikult ette hinde tõusu 30, 50, 75 protsendini, kuumades tsehhides ja voolumeetodil tehtavatel töödel aga kuni 100 protsendini üle normi valmistatud toodangu põhihindest.

Üldfondi, mida võib suunata hinnete tõstmisele progressiivse tükitöötasusüsteemi alusel, määrab kokkuhoiu summa, mis saadakse niinimetatud tinglikult püsivate kulude vähenemise arvel seoses progressiivse tükitöötasusüsteemi sisseseadmisega. Nende tinglikult püsivate kulude hulka, mis toodangu suurenemise korral jagunevad suuremale toodanguhulgale kui plaani järgi ette nähtud, kuuluvad administratiivkulud ja muud tinglikult püsivad kulud, mis ei muutu proportsionaalselt tootmise kasvule.

Niisuguse kalkulatsiooni skeem on järgmine. Oletame, et 100 tooteühiku valmistamisele langevad üldkulud võrduvad 100 rublaga, millest 60 rubla moodustavad palk ja muud kirjed, mis muutuvad vastavalt tootmismahu suurenemisele, ning 40 rubla tinglikult püsivad kulud.

Kui tööviljakus tõuseb 20 protsenti ja toodangu väljalase suureneb 120 tükini, suurenevad kulud 112 rublani seoses muutuvate kulude suurenemisega 72 rublani (60 rubla × 1,2). Tooteühiku omahind alaneb 1 rublalt 93,3 kopikale. Kokkuhoiust — 6,7 kopikat tükilt — võibki teatavat osa kasutada tasu tõstmiseks, kokkuhoiu ülejäänud osa aga suunata omahinna alandamisele.

Kui toodangu kvaliteet halveneb, eriti kui suureneb praak, siis progressiivset lisatasu antud perioodi eest ei arvutata.

Progressiivset tükitöölisatasu tuleb maksta küllaldaselt pikkade perioodide eest, näiteks kuu või kahe nädala tulemuste põhjal, et stimuleerida tööviljakuse stabiilset, püsivat tõstmist. Kui lisatasude arvutamine toimuks vahetuste kaupa, siis oleksid võimalikud suure ja väikese toodanguga päevade vaheldumise juhud, kusjuures keskmiselt kuu kohta tööviljakuse tõusu võib-olla ei olegi, kuid suurema toodanguga päevade eest lisatasu siiski makstakse. Progressiivlisatasu arvutamine iga vahetuse eest võib seega halvendada ettevõtte töö majanduslikke tulemusi.

Premiaalsüsteeme kasutatakse Nõukogude tööstuses laialdaselt. Preemiad hõlmavad suuremat osa ajatöölistest ja suurt hulka insener-tehnilistest töötajatest ja teenistujatest. Tehakse vahet ühekordsete ja alaliste ehk süsteempreemiate vahel. Ühekordsed preemiad ei ole seotud alaliselt korduva tootmistsükliga ja neid ei maksta palgafondist, vaid selleks otstarbeks seadusega määratud erifondidest (ettevõttefond, ratsionaliseerimisettepanekute eest makstavate preemiate fond jne.). Alalised preemiad moodus-

tavad osa ettevõttes kehtivast töö tasustamise süsteemist, neid makstakse vastavalt kõrgemalseisvate majandusorganite poolt kehtestatud eeskirjadele, mis määravad kindlaks töötaja õiguse saada lisatasu märgitud tootmisnäitajate saavutamise eest. Alalisi preemiaid makstakse palgafondist. Teisi teid ja allikaid preemiate maksmiseks ei ole. Administratsiooni äranägemisel premeerimine, kusjuures ei peeta kinni seaduse nõuetest või alaliselt kehtivate süsteemidega määratud korrast, on ebaseaduslik ja tähendab sisuliselt riigi raha raiskamist.

Süsteempreemiate maksmise kord näidatakse tavaliselt ära premeerimise eeskirjades. Selleks, et ühekordsed preemiad etendaksid oma stimuleerivat osa, tuleb igast ühekordse preemia andmise juhust informeerida kogu ettevõtte kollektiivi ja ära näidata, mille eest, missugusest fondist, millises suuruses ja kellele preemia antakse.

Premiaalsüsteemide rakendamise põhilõiguks on ajapalga alusel tasustatavad tööd, kus tükitöötasu ei saa sisse seada töö normeerimise võimatuse tõttu või selle tõttu, et antud tööliigi ülesandeks on abistada põhitootmise töötajat. Tootmistsehhide kvalifitseeritud abitöölised (sättijad, remondilukksepad ja -elektrikud, elektrikraanajuhid jne.) moodustavad tootmise normaalsele käigule tähtsa töötajate rühma, kes täidavad keerulisi kompleksfunktsioone, mis sisuliselt lähendab nende tööd insener-tehniliste töötajate tööle. Puuvillatööstuses näiteks nimetataksegi sättijat-remontijat meistriabiks.

Tükitöödel rakendatakse premeerimist kõige sagedamini neil töölõikudel, kus on eriti tähtis kokku hoida väärtuslikku toorainet või pooltooteid, tõsta toodangu kvaliteeti ja parandada teisi tootmise kvaliteedinäitajaid.

Preemia on väga painduv ja efektiivne tasuvorm, millel on suured perspektiivid edasiseks levimiseks sedamööda, kuidas kasvab tootmise mehhaniseerimine. Reas kõrgelt mehhaniseeritud tootmislõikudes kasutatakse tükitöötasu asemel edukalt premiaalset ajatasu. Nii on Gorki autotehases kolbide töötlemise automaatliinil sisse seatud premiaalne ajatasusüsteem, mis näeb ette sättijatele 30 protsendi suuruse preemia maksmise plaani täitmise eest ja 1,5 protsendi suuruse preemia maksmise plaani ületamise iga protsendi eest. Esimese Riikliku Kuullaagritehase automaattsehhis tasustatakse töölisi, kes teenindavad automaatliine, samuti premiaalse ajatasusüsteemi alusel. Preemiaid makstakse plaani täitmise ja seadmete hea seisukorra eest.

Kogemused on näidanud, et sel süsteemil on sellistes tingimustes tükitöötasuga võrreldes teatavad eelised. Premiaalse ajatasusüsteemi rakendamine automatiseeritud tootmislõikudes võimaldab tööliste töö tasustamist tihedamalt siduda seadmete võimsuse täieliku kasutamise ülesandega ning lihtsustab ka tunduvalt kõiki palgaarvutusi.

Lõpuks on premiaalset ajatasusüsteemi otstarbekohane rakendada ka neis tootmislõikudes, kus ei ole põhilisi eeldusi tükitööks — rangelt kindlaksmääratud tehnoloogiat, põhjendatud toodangunorme.

Ministrite Nõukogu 1955. aasta 9. augusti määrusega „Ettevõtete direktorite õiguste laiendamisest" on direktoril kokkuleppel ametiühingu käitiskomiteega õigus kuni kuueks kuuks sisse seada progressiiv-premiaalne töötasusüsteem töödel, mis on seotud uue tehnika kasutamise ja uute tooteliikide valmistamise oskuse omandamisega, samuti ka väga tähtsate abinõude elluviimisega tehnoloogilise protsessi kätteõppimise alal, kusjuures nende tööde tasustamine toimub plaanilise palgafondi raames. Progressiiv-premiaalse süsteemi skaala ja töö tasustamise süsteem kehtestatakse sel juhul kooskõlas antud ministeeriumis kehtivate skaalade ja süsteemidega.

Preemia on ratsionaalne ainult siis, kui ta garanteerib reaalse kokkuhoiu saavutamise. Sellepärast nõuab mistahes premiaalsüsteemi sisseseadmine kõigepealt kalkulatsiooni, mis tõestab, et premeerimissummad saadakse selle süsteemi rakendamise tulemuste arvel. Sealjuures tuleb silmas pidada, et premeerimiseks võib suunata ainult osa kokkuhoiust, selleks et tagada lõppkokkuvõttes toodangu omahinna alanemine.

Premiaalsüsteemi rakendamine ei tohi põhjustada ebaõigete vahekordade tekkimist töötajate teenistuses. Vaevalt küll oleks otstarbekohane, kui näiteks sättija teenib rohkem kui meister, kes tema tööd juhib. Sellepärast tuleb ette kindlaks määrata preemia maksimaalne suurus põhipalga suhtes või premeeritava töötaja tariifi-palgamäära suhtes.

Tähtis on ka premeerimiseks nõutavate näitajate valik. Kui töötaja saab süsteempreemiaid mitmete näitajate või mitmete premeerimissüsteemide alusel, siis see nõrgendab premiaalsüsteemi stimuleerivat mõju ega aita kaasa töö edukusele. Kõige ratsionaalsem on kehtestada üks premeerimise peatingimus ja üks seda kontrolliv näitaja. Näiteks valvelukksepad seadmete remondi alal saavad harilikult preemiat neist olenevate seadmete seisakute vähendamise eest. Kuid selleks, et ära hoida remondigraafikute rikkumist, seatakse kontrolltingimusena ühtlasi üles nõue, et antud perioodil pole töötaja poolt teenindatavate seadmete rühmas esinenud avariisid ja purunemisi. Niisamuti toimub praakijate premeerimine teenindatavas tootmislõigus praagiprotsendi vähendamise eest, kuid tingimusel, et selles lõigus täidetakse kuu tootmisülesanne.

Preemia on seda efektiivsem, mida täpsemalt ta arvestab töötaja tegevuse individuaalseid tulemusi. Töötulemuste arvestuse hea organiseerimine vahetuste ja teenindatavate seadmete rühmade kaupa või teatavate töökohtade kaupa, töötaja kohustuste, teenindatavate seadmeühikute arvu täpne kindlaksmääramine on premeerimise eduka rakendamise tähtsad eeldused. Mida pare-

mini on korraldatud individuaalsete töötulemuste arvestus, teiste sõnadega, mida lähem on premiaalsüsteem tükitöötasusüsteemile, seda efektiivsem ta on. Sellepärast on kollektiivsed preemiad, näiteks kõigi tsehhi ajatööliste premeerimine kõigi sellesama tsehhi või jaoskonna tükitööliste keskmiste töötulemuste alusel, vähem efektiivsed kui individuaaltulemuste põhjal premeerimine.

Vale on preemiate maksmine mitte saavutuste eest, vaid selle eest, et ei esine puudusi, s. t. sisuliselt premeerimine normaalse töö eest (puhtuse hoidmise, töö õigeaegse tegemise eest, selle eest, et ei esine materjalide ja tööriistade puudujääki, jne.). Säärase „premeerimise" fakte ei ole tööstusest veel lõplikult välja juuritud.

Kõiki juhuseid süsteempremeerimisel ette näha ei ole võimalik. Ka ei ole alati otstarbekohane sisse seada keerulist arvestust, et organiseerida väikese töötajate rühma premeerimist. Sellepärast täiendatakse süsteempremeerimist edukalt ühekordse premeerimisega — ettevõtte preemiafondi arvel ja selle fondi osa arvel, mis antakse tsehhiülemate käsutusse, samuti ka meistrifondi summade arvel. Teatavasti antakse meistri käsutusse spetsiaalne premeerimisfond kuni 3 protsendi ulatuses jaoskonna palgafondist. Selle meistri preemiafondi kulutamine on võimalik tingimusel, et ei esine jaoskonnale määratud palgafondi ülekulu, ja selle fondi piirides.

4. Insener-tehniliste töötajate ja teenistujate töö tasustamine ettevõttes

Insener-tehnilisi töötajaid ja teenistujaid tasustatakse tööstusettevõtetes kuu-ametipalkade alusel. Tööjõuplaani raames määrab ettevõtte direktor ametipalgad kehtestatud ametipalkade skeemi alusel. Skeem näeb iga ametikoha jaoks harilikult ette palga minimaalse ja maksimaalse suuruse. Selle erinevuse raames määrab direktor igale töötajale tema kuu-ametipalga.

Näiteks ettevõtetele, mis toodavad ehitusmaterjale (telliseid, lupja, kipsi, katusekive jne.), on kehtestatud järgmine juhtivate ja insener-tehniliste töötajate ametipalkade tüüpskeem. Kõik ettevõtted on tootmismahust olenevalt jagatud nelja rühma. Esimeses rühmas võib ettevõtete direktorite ja peainseneride kuu-ametipalk olla 1400—1600 rubla, teises rühmas — 1200—1400 rubla, kolmandas — 1000—1200 rubla ja neljandas — 880—1000 rubla. Põhitsehhide ülematele võib määrata kuu-ametipalga järgmises ulatuses: ettevõtete esimeses rühmas — 1000—1200 rubla, teises — 980—1100 rubla, kolmandas — 880—1000 rubla, neljandas — 790—980 rubla. Skeemis on kindlaks määratud ka tehasevalitsuse osakondade juhatajate, mehaanikute, normeerijate, ökonomistide, tehnikute ja teiste töötajate kategooriate ametipalgad.

Kõrgemad palgad on seega kehtestatud suurte ja keeruliste ettevõtete töötajatele.

Et ära hoida üksnes maksimaalsete palkade mehaanilist rakendamist, määratakse plaaniga kindlaks keskmine palk koosseisude

nimekirja ulatuses — tähtis kontrollnäitaja, mis nõuab ametipalkade skeemi õiget rakendamist.

Nagu partei ja valitsuse otsustes märgitud, vajab kehtiv ametipalkade süsteem tõsist parandamist. NLKP XX kongressi direktiivid näevad ette vajaduse korraldada üksikute insener-tehniliste töötajate ja teenistujate kategooriate palka, eriti sel teel, et likvideeritakse insener-tehniliste töötajate ja teenistujate töö tasustamisel esinev süsteemide rohkus ja ebakooskõla. Ühtlasi juhtis kongress tähelepanu vajadusele jätkata tööd administratiivaparaadi edasise täiustamise, koondamise ja odavamaks muutmise alal, koosseisudes esinevate liialduste kõrvaldamise alal.

Vastavalt NSV Liidu Ministrite Nõukogu 1955. aasta 20. septembri määrusele meistri ja tootmisjaoskonna ülema osa tõstmise kohta on rea ministeeriumide ettevõtetes tõstetud meistrite, vanemmeistrite, jaoskonnaülemate ja kontrollmeistrite ametipalka. Sealjuures peab tootmisjaoskonna meistri minimaalne ametipalk olema 15 protsenti suurem kui temale alluvate juhtivate kutsealade tööliste kõrgema liigi kuu-tariifipalgamäär.

Ka tööstusettevõtete juhtivate ja insener-tehniliste töötajate ning teenistujate jaoks on kehtestatud premiaalsüsteemid. Premiaalsüsteemide väljatöötamine nende töötajate rühmade jaoks on eriti raske nende funktsioonide keerukuse ja mitmekesisuse tõttu. Praegu on tööstuse juhtivate töötajate premeerimise kohta kehtivate eeskirjade enamiku aluseks tootmisplaani täitmise ja ületamise näitajad, mis on saavutatud omahinna alandamise plaani täitmise tingimusel. Iga ettevõte, nagu see on kindlaks määratud premeerimiseeskirjades, kuulub juhtivate ja insener-tehniliste töötajate ning teenistujate premeerimise suuruselt teatavasse rühma, olenevalt ettevõtte tähtsusest antud tööstusharu seisukohalt.

Premeerimiseeskirjades on antud ametikohtade loetelu ja näidatud igale neil ametikohtadel töötavale isikule plaani täitmise ja ületamise eest kindlaks määratud preemiate suurus. Isikuid, kes töötavad ametikohtadel, mida ei ole loetellu võetud, premeeritakse direktori korraldusel ja harilikult 25 protsendi piires nende preemiate fondist, mis on makstud töötajatele, kellel on preemia saamise õigus ametikoha järgi. Preemiaid arvutatakse kuu või kvartali töötulemuste põhjal.

Ühtsete premiaalsüsteemide sisseseadmine aastail 1946—1948 likvideeris premeerimise tingimustes esinenud ebakooskõla ja kirevuse ning stimuleeris võitlust plaani täitmise eest. Kuid käesolevaks ajaks on need premiaalsüsteemid rea punktide osas iganenud. NLKP XX kongressi direktiivides rahvamajanduse arendamise kuuenda viie aasta plaani kohta on seatud ülesanne — tõsta premeerimise osa tööstuses, et stimuleerida uue tehnika kasutuselevõtmist, tööviljakuse tõusu ja toodangu omahinna alandamist. Nende juhendite valguses ei saa õigeks pidada, et omahinna plaani täitmist arvestatakse vaid tingimusena preemia saamiseks

tootmisplaani täitmise ja ületamise eest. Nähtavasti on ka omahinna üleplaanilist alandamist tarvis arvestada kui tegurit, mis määrab preemia suuruse. Tuleb ka leida vormid selleks, et stimuleerida mitte ainult tootmisplaani täitmist, vaid ka järjekindlat tehnilist progressi. Suureks sammuks selles suunas on NSV Liidu Ministrite Nõukogu poolt 1956. aasta juunis kinnitatud tüüpeeskiri, mis näeb ette masinaehitustööstuse töötajate premeerimise uue tehnika väljatöötamise ja juurutamise eest.

Meistrite, vanemmeistrite, jaoskonnaülemate premeerimine toimub nende poolt juhitava jaoskonna või vahetuse töötulemuste alusel ega olene kogu ettevõtte või tsehhi töötulemustest. Meistreid, vanemmeistreid ja jaoskonnaülemaid premeeritakse jaoskonna ja vahetuse ulatuses toodangu väljalaskmise kuu plaaniülesannete (töömahu) täitmise ja ületamise eest tingimusel, et on täidetud plaaniülesanded omahinna alandamise alal. Kui antud jaoskonnale ei määrata omahinna alandamise plaani, siis arvestatakse preemia saamise tingimusena kahest-kolmest tähtsamast ja iseloomulikumast kvaliteedinäitajast kinnipidamist (tööaja kulud, tooraine, pooltoodete, kütteaine, elektrienergia kulunormid, tööviljakuse tõstmine, toodangu kvaliteet). Jaoskonnas kuu dekaadide kaupa toodangu rütmilise väljalaskmise tagamise eest suurendatakse meistrile, vanemmeistrile ja jaoskonnaülemale määratud preemiat kuni 15 protsendi võrra.

5. Palgafondi kindlaksmääramine

V. I. Lenin rõhutas vajadust, et ühiskond ja riik rangelt kontrolliksid töö mõõtu ja tarbimise mõõtu. Iga üksiku ettevõtte, tsehhi või jaoskonna seisukohalt tähendab see nõudmine palgafondi kõrvutamist tootmistegevuse üldiste tulemustega. Sellepärast on eriti tähtis palgafondi planeerimine tootmise mahu suhtes ja efektiivne kontroll palgafondi kulutamise üle.

Ettevõtte või tsehhi palgafond on plaani kohaselt töö järgi jaotamiseks antav rahaliste vahendite kogusumma, mis on küllaldane ja vajalik tootmisülesande täitmiseks antud perioodil (kuu, kvartal, aasta).

Ettevõtte, tsehhi ja jaoskonna plaaniline palgafond määratakse kindlaks sel teel, et arvutatakse kokku summad, mis eelseisval perioodil kuuluvad väljamaksmisele tootmisplaani ülesannete 100-protsendilise täitmise eest töönormide (teenindava koosseisu), tariifi-palgamäärade ja palgasüsteemide projekteeritava taseme tingimustes.

Järelikult esinevad palgafond ja tsehhi või ettevõtte tööjõuplaanis ette nähtud keskmine palk kui suurused, mida kindlaks määravad tootmisülesande töömahukus, tööviljakuse tase, töötajate arv, nende koosseis elukutsete ja kvalifikatsiooni järgi, kehtivad tariifitingimused, palgasüsteemid, tööseadusandlus.

Plaani arvutamisel määratakse palgafond ja keskmine palk kindlaks eraldi iga töötajate rühma — tööliste, õpilaste, insener-tehniliste töötajate, teenistujate ja noorema teenindava personali osas.

Tehakse vahet aruandelise ja plaanilise palgafondi vahel. *Aruandelisse* palgafondi kuuluvad kõik töötasusummad, mis ettevõttes on antud perioodil arvutatud nii töölistele ja teenistujatele, kes on ettevõtte nimestikulises koosseisus, kui ka isikutele, keda ettevõtte nimestikulises koosseisus ei ole. Arvestusse võetakse kõik töötasusummad, mis kuuluvad väljamaksmisele mistahes finantseerimisallikate arvel. Tsehhi või ettevõtte kuu-palgafondi võetakse kõik töötasusummad, mis on arvutatud antud kuul tehtud tööde eest, olenemata nende summade väljamaksu tähtaegadest, mitte aga summad, mis antud kuul on tegelikult välja makstud.

Aruandelise palgafondi koosseisu ei võeta vastavalt kehtivatele eeskirjadele moodustatud erifondidest makstud preemiaid, kolimisrahasid ja komandeerimispäevarahasid ning muid ettevõtte rahalisi väljamakseid töölistele ja teenistujatele, mis ei ole seotud töö tasustamisega. Kuid neid arvestatakse eraldi väljaspool palgafondi.

Tööliste aruandelise palgafondi koosseisu kuulub palju mitmesuguseid väljamakseid: tasu põhi-tükitööhinnete järgi, mida makstakse tükitöötasusüsteemi alusel; tasu põhi-tükitööhinnete järgi töölistele, keda tasustatakse progressiivse tükitöötasusüsteemi alusel; lisatasu tükitöölistele progressiivse tükitöötasusüsteemi alusel; ajatasu tariifi-palgamäärade järgi; preemiad ajatöölistele ja tükitöölistele; lisatasud tükitöölistele seoses töötingimustes tekkinud muudatustega, mis ei ole ette nähtud toodangunormides; lisatasu ületunnitööde eest; tasu jooksva (vahetusesisese) seisaku tundide eest, korraliste puhkuste tasu, tasu terve päeva kestnud seisakute eest jne.

Nii arvestuses kui ka plaanilise palgafondi arvutamisel grupeeritakse mitmesuguseid väljamakseid harilikult mõnede ühiste tunnuste põhjal. Nagu tööviljakuse analüüsimisel tehakse vahet töölise aasta keskmise (või kuu keskmise) toodangu ning perioodi jooksul saavutatud päeva keskmise või tunni toodangu vahel, nii ka palgafondis tehakse vahet üldise (aasta- või kuu-), päeva- ja tunni-palgafondi vahel. Niisugune palgafondi jaotus annab võimaluse kindlaks määrata perioodi keskmise palga liikumist aasta (kuu), päeva ja tunni lõikes ning kõrvutada neid andmeid tööviljakuse liikumisega töötatud tunni, vahetuse, kuu ja aasta lõikes.

Tunni-palgafondi moodustavad kõik väljamaksed töölistele tegelikult töötatud tundide eest. Tunnifond on seega otseselt seotud töötatud inimtundide arvestusega. Tunni-palgafond ei sisalda mingisuguseid väljamakseid mittetöötatud aja eest, samuti ka tööseadusandluse järgi makstavaid kompensatsioonilise või

garanteerimise iseloomuga lisatasusid. Need lisatasud kuuluvad *päeva*-palgafondi, kuhu peale tunnifondi kuuluvad väljamaksed mittetöötatud tundide ja vahetusesiseste töövaheaegade eest, mida tuleb tasuda seadusega või kollektiivlepinguga määratud juhtudel. Niisuguste väljamaksete näiteks on tasu jooksvate seisakute eest, tasu imetavatele emadele võimaldatavate vaheaegade eest, lisatasud tükitööl töötavatele alaealistele vähemtöötatud tundide eest, lisatasu ületundide eest jne. Päevafond vastab töötatud inimpäevade arvestusele.

Kõik ülejäänud väljamaksed, mis ei ole seotud töötatud inimpäevadega, näiteks korralise puhkuse tasu, vanusetasu, tasu terve päeva kestnud seisaku eest jne., kuuluvad *kuu-palgafondi*.

Palgafondi struktuuri skeem

<table>
<tr>
<td rowspan="4">Uldine (kuu-) palgafond</td>
<td rowspan="2">Päeva-palgafond</td>
<td>Tunni-palgafond</td>
<td>1. Tasu tükitöölistele põhi-tükitööhinnete järgi.
2. Tasu põhi-tükitööhinnete järgi progressiivse tükitöötasusüsteemi alusel töötavatele töölistele.
3. Lisatasu tükitöölistele progressiivse tükitöötasusüsteemi alusel.
4. Tasu ajatöölistele tariifi järgi.
5. Preemiad tükitöölistele ja ajatöölistele.
6. Tasu vabastamata brigadiridele.
7. Tasu töölistele tootmise käigus õpilaste õpetamise eest.</td>
</tr>
<tr>
<td colspan="2">1. Lisatasud vahetusesiseste töövaheaegade eest seadusega määratud juhtudel.
2. Lisatasu ületundide eest.
3. Lisatasu lühendatud tööpäeva eest alaealistele jne.</td>
</tr>
<tr>
<td colspan="3">1. Puhkusetasu.
2. Tasu terve päeva kestnud seisakute ja töövaheaegade eest seadusega määratud juhtudel.
3. Vanusetasud, vallandustoetused jne.</td>
</tr>
</table>

Plaanilisse palgafondi võetakse ainult need kulud, mis on vajalikud normaalse töö korral. Igasuguseid lisatasusid, mis on seotud tootmise ja töö organiseerimises esinevate puudustega, lisatasusid normaalsetest töötingimustest kõrvalekaldumise, seisakute, praagi parandamise jne. eest arvestatakse küll aruandes, kuid palgafondi plaani neid ei võeta. Teistsugune kord tähendaks ettevõtete isemajandamise alusel töötamise printsiipide rikkumist, sest see oleks katse panna ühiskonnale, tarbijale kulud, mis on tingitud antud ettevõttes tootmise ja töö organiseerimises

esinevatest puudustest. Tsehhi ja ettevõtte palgafondi plaani koostamine nõuab vajalike väljamaksete arvutamist iga töötajate rühma osas, üksikute liidetavate osas.

Kõik väljamaksed tükitööliste põhi-tükitööhinnete järgi operatsioonide ja tööde eest, mis on vajalikud tsehhi tootmisülesande täitmiseks, määratakse kindlaks toodete kaupa, lähtudes tsehhi tootmisprogrammist, kehtestatud tehnoloogiast ja iga operatsiooni projekteeritavatest ajanormidest. Niisiis, töötajate põhirühma — tükitööliste — palgaplaan tsehhis kujuneb kui toote valmistamiseks vajalike operatsioonide hinnete summa, mis on korrutatud plaaniga määratud toodete hulgaga.

Selle arvutuse skeem on järgmine. Tsehh peab näiteks valmistama toote *A* jaoks 2000 detaili nr. 11. Iga detail teeb tsehhis läbi kaks operatsiooni. Ühe detaili valmistamiseks on eelseisvaks perioodiks projekteeritavate ajanormide järgi vaja kulutada esimesele operatsioonile 3 tundi III liigi tööd ja teisele operatsioonile 2 tundi V liigi tööd.

Vastavalt tsehhis kehtivatele tariifi-palgamääradele moodustab III liigi töö normeeritud tunni tasu 1 rubla 60 kopikat, V liigi töö ühe tunni tasu 2 rubla. Siis fond, mis kuulub antud tsehhi töölistele tükitööhinnete järgi väljamaksmisele ühe toote *A* jaoks vajaliku detaili nr. 11 eest, võrdub (rublades):

Operatsioon	Töö tariifiliik	Normeeritud aeg (tundides)	Normtunni tasu tariifi järgi	Kokku
1	3	3	1.60	4.80
2	5	2	2.00	4.00
Kokku	—	5	—	8.80

Järelikult on 2000 detaili nr. 11 eest hinnete järgi tasu väljamaksmiseks tarvis tsehhi plaanis ette näha 17 600 rubla palka. Samasugused arvutused teiste detailide ja toodete osas võimaldavad kindlaks määrata toodangu planeeritava väljalaske eest tükitööhinnete järgi toimuvate väljamaksete üldfondi ettevõtte ulatuses.

Toodangu püsiva koosseisu korral muutub see arvutus lihtsamaks, sest seda ei tehta iga kord uuesti, vaid piirdutakse ainult olemasolevate koondnormeerimiskaartide ning operatsiooni, detaili, toote tükitööhinnete täpsustamisega iga tsehhi osas, kusjuures arvestatakse eeloleval perioodil toodete töömahukuse vähendamiseks kavandatud abinõusid.

Abistavate tsehhide tükitööliste palgafondi on kõige õigem kindlaks määrata sellesama meetodi abil, s. t. tehnilise normeerimise andmetest ja tsehhi tootmisprogrammist lähtudes. Kuid tuleb märkida, et tehasevalitsused abistavatele tsehhidele tootmisülesandeid sageli ei planeeri, ka töö normeerimine on neis lõikudes halvemini korraldatud. Sellepärast määratakse abistavate tsehhide palgafond sageli kindlaks „silma järgi", olemasolevast

koosseisust ja tööliste aruandelisest palgafondist lähtudes. Niisugune planeerimismeetod on vale. Sel juhul abistavate tsehhide tööd ei kontrollita, ei tehta kindlaks töö organiseerimises esinevaid puudusi, kogu tootmise organiseerimine halveneb.

Ajatööliste tariifijärgne palgafond määratakse kindlaks ajatöödeks vajalikust tundide arvust lähtudes, kusjuures võetakse arvesse nende tööliste tarifikatsioon. Vajalike töötundide arv määratakse kindlaks töökohtade kaupa, kasutatavate seadmete iseloomust või kehtestatud teenindamisnormidest lähtudes. Näiteks kraanajuhtide töötundide arv määratakse kindlaks vahetuses töötavate kraanade arvu põhjal. Sättijate, kontrolöride-praakijate, tsehhi remonditööliste jne. arv määratakse kindlaks vahetuste kaupa, kusjuures arvestatakse nende töökohtade arvu, missuguseid teenindab üks sättija või praakija, seadmeühikute arvu ühe remondilukksepa või -elektriku kohta jne.

Tariifijärgse tasu fondi täiendavad lisatasud tükitöölistele progressiivse tükitöötasusüsteemi alusel, samuti ka premiaalväljamaksed. Lisatasusid progressiivse tükitöötasusüsteemi alusel arvestatakse plaanis ette nähtud normide ületamise protsendist lähtudes. See käib ka ajatöölistele preemiate maksmise kohta. Oleks näiteks ebaõige planeerida tööjõuplaanis töölistele preemiate maksmist kehtestatud normidega võrreldes 5-protsendilise kütteaine kokkuhoiu eest, varustamisplaanis aga lähtuda kütteaine 100-protsendilisest kulutamisest nendesamade normide järgi, ette näha tükitöölistele progressiivpreemiaid tööviljakuse plaani 10-protsendilise ületamise eest, töötajate arvulise koosseisu plaanis aga lähtuda tööviljakuse plaani 100-protsendilisest täitmisest jne.

Harilikult ulatub tunnifond 85—90 protsendini kogu tööliste palgafondist. Näiteks Esimeses Riiklikus Kuullaagritehases moodustasid väljamaksed hinnete järgi 1955. aastal tööliste palgafondist 83 protsenti, lisatasud progressiivse tükitöötasusüsteemi alusel ja preemiad 7,2 protsenti ja kogu tunnifond võrdus järelikult 90,2 protsendiga. Kupavna Peenkalevivabrikus moodustas tunnifond 1955. aastal aruande järgi üldpalgafondist 83,9 protsenti, sealhulgas väljamaksed tükitööhinnete järgi 60,2 protsenti, tariifipalgamäärade järgi 11,3 protsenti, lisatasud progressiivse tükitöötasusüsteemi alusel 5,9 protsenti ja preemiad 6,5 protsenti.

Teenistujate ja insener-tehniliste töötajate palgafond määratakse kindlaks koosseisude nimestikust ja ametipalkadest lähtudes ning põhiliselt nendesamade meetodite abil kui ajatööliste puhul. Olulise muudatuse arvutusmetoodikasse toob vaid see asjaolu, et teenistujaid ja insener-tehnilisi töötajaid tasustatakse kuu-ametipalkade alusel. Seega määratakse aastaplaanis (12 kuupalgast koosnev fond) ühekorraga kindlaks ametipalkade maksimaalselt võimalik fond, kaasa arvatud puhkusetasu, tasu riiklike kohustuste täitmise eest jne. Kuivõrd haiguse aja eest ja sünni-

tusega seotud puhkuse eest saab osa töötajaid tasu sotsiaalkindlustuse arvel, siis tekib koosseisulises fondis teatav reserv. Peale selle tuleb arvestada, et tegelik aasta keskmine arvuline koosseis, mis on väljendatud inimkuudes, on harilikult väiksem kui koosseisudes ette nähtud. Need reservid tuleb plaanilise palgafondi kindlaksmääramisel arvesse võtta.

Peale tariifijärgsete tasude tuleb arvestada ka väljamakseid premiaalsüsteemide alusel. Kõik möödunud aasta jooksul premiaalsüsteemide alusel toimunud väljamaksed kuuluvad analüüsimisele ja kontrollimisele. Plaani võetakse ainult süsteempreemiatega seotud väljamaksed, mis on vajalikud plaani 100-protsendilisel täitmisel. Plaani ületamise eest makstavaid premeerimissummasid plaanilisse palgafondi võtta ei saa. Need tuleb leida omahinna alandamise eest võitlemise käigus plaani ületamise alusel.

Peale palga, mis tuleb välja maksta töölistele, insener-tehnilistele töötajatele, teenistujatele ja teistele ettevõtete töötajatele, võetakse palgafondi üldplaani ka ettevõtte poolt töötajate nimestikulisse koosseisu mittekuuluvatele isikutele makstavad tasud nende poolt ettevõttele tehtud tööde eest. Siia kuuluvad ühekordsed, juhuslikud väljamaksed kõrvalistele isikutele põhitootmisega mitteseotud lühiajaliste tööde eest transpordi, koristamise, remondi alal, juhuslike laadimistööde eest jne.

Selle fondi arvel ei tohi tasustada töid, mille jaoks ettevõttel on olemas alalised töötajad, samuti ka ei tohi selle arvel pidada täiendavaid alalisi (koosseisulisi) töötajaid.

Niisiis, riiklik tööjõuplaan määrab igale ettevõttele palgafondi kui tootmiskulude eelarve osa, lähtudes tootmisülesande suurusest ja iseloomust. Palgafondi määravad kindlaks plaani täitmiseks vajalik töötajate arv ja nende kvalifikatsioon ning nende töö tasustamise tingimused. Plaan kehtestab vajalikud vahekorrad töö tasustamise kulude ja tootmistulemuste vahel. Ettevõtte palgafond on mitte ainult osa toodangu omahinna plaanist, vaid ka riikliku plaani iseseisev, eriline näitaja. Kogu rahvamajanduse ulatuses on palgafond seotud kaubakäibe plaaniga, kassaplaaniga ja raharingluse plaaniga, ta on otsustavaks suuruseks elanikkonna rahaliste sissetulekute summas.

Palgafondi ülekulu võib isegi omahinnaplaanist kinnipidamise korral kaasa tuua õigete vahekordade rikkumise kaubafondide ja tööliste ning teenistujate ostujõulise nõudmise vahel. Sellepärast on tariifidistsipliini rikkumine ja palgafondi ülekulutamine riigivastased teod, mis pidurdavad partei ja valitsuse poolt seatud rahvamajanduse edasiarendamise ja reaalpalga tõstmise ülesannete täitmist.

Kuuenda viie aasta plaani eduka täitmise seisukohalt on eriti tähtis tagada range riiklik distsipliin palgaks määratud summade kulutamisel, suurendada ettevõtete juhtijate vastutust palgafondide ülekulu eest.

Kontroll palgafondide kulutamise üle toimub kõigepealt igas ettevõttes. Peale selle kontrollivad süstemaatiliselt palgafondide kulutamist NSV Liidu Riigipanga organid. Palgamaksmiseks vajalike summade andmisel kontrollivad Riigipanga organid, et ettevõtte kulud tööstusliku personali palgafondi alal ükski kuu ei ületaks tootmisülesande täitmise taset. Tootmisplaani ületamisel ettevõtte poolt suureneb tööstusliku personali palgafond vastavalt tootmisplaani ületamisele kuu jooksul. Ettevõtte muude majandite ja teenistuste töötajate palgafond, mis on plaaniga kindlaks määratud, ei muutu.

Harilikult tehakse ettevõtetes vahet palgafondi absoluutse (kindlaksmääratud plaanilise palgafondi suhtes) ülekulu ja suhtelise (tootmisülesande täitmise taseme suhtes) ülekulu (kokkuhoiu) vahel. Sisuliselt aga tähendab igasugune palgafondi ülekulu tooteühikule langevate plaanilise palgakulu normide rikkumist. Ülekulu võib tekkida tööviljakuse plaani mittetäitmise tõttu või keskmise palga plaani ületamise tõttu.

Ettevõte, kus on tekkinud palgafondi ülekulu kuu-tootmisplaani tegeliku täitmisega võrreldes, on kohustatud mitte rohkem kui kolme-viie kuuga selle ülekulu kompenseerima täiendavate abinõude tarvituselevõtmisega tööliste ja teenistujate liiga suure arvulise koosseisu vähendamiseks, tööviljakuse tõstmiseks ja palgafondi kokkuhoiu saavutamiseks. Kui määratud tähtajaks vajalikku kokkuhoidu ei ole, siis on vastavad kõrgemalseisvad majandusorganid (peavalitsus või ministeerium) kohustatud tarvitusele võtma täiendavad abinõud selleks, et tekkinud ülekulu katta saavutatud kokkuhoiuga.

Erilist tähelepanu nõuavad palgakulud, mis kuuluvad tsehhikulude ja tehase üldkulude hulka. Teenindavates ja abistavates töölõikudes on töö organiseerimise tase sageli madalam kui põhitsehhides, ja just siin, samuti nagu administratiivkulude alal, peitub suuri reserve palgafondi kokkuhoidmiseks.

Palgafondi kokkuhoidmise väga tähtsaks tingimuseks on tööviljakuse tõstmine tööajakulude kokkuhoidmisele suunatud organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaanipärase elluviimise alusel.

IX PEATÜKK

TÖÖSTUSTOODANGU OMAHIND JA HIND. ETTEVÕTETE RENTAABLUS

1. Tööstustoodangu omahind ja selle struktuur

Toodangu omahind on üks ettevõtte töö kvaliteedi põhinäitajaid. Selles näitajas peegelduvad lõppkokkuvõttes ettevõtte kollektiivi tootmis- ja majandusliku tegevuse tulemused. Omahind näitab, kui palju läheb ettevõttele maksma toodangu valmistamine ja realiseerimine. Omahind väljendab rahalises vormis kõiki ettevõtte kulutusi, mis on seotud selle toodangu tootmise ja realiseerimisega.

Toodangu omahinna süstemaatiline alandamine annab riigile lisavahendeid nii ühiskondliku tootmise edasiarendamiseks kui ka töötajate materiaalse heaolu tõstmiseks.

Tootmise mahu suurenemisega omandab toodangu omahinna järjekindla alandamise eest peetav võitlus järjest suurema tähtsuse ja annab järjest suurema efekti. Esimese viisaastaku lõpul andis tööstustoodangu omahinna alandamise iga protsent rahvamajandusele 150—200 miljonit rubla kokkuhoidu, 1950. aastal — 4 miljardit rubla, 1955. aastal — üle 6 miljardi rubla ja annab 1956. aastal plaani järgi üle 7 miljardi rubla kokkuhoidu. Järelikult kasvab omahinna alandamise ühe protsendi „kaal" iga aastaga.

Rööbiti sellega suurenes tootmise kasvu ja täiustamise tulemusena ka aasta keskmine omahinna alandamise protsent viisaastakute kaupa, mida on näha järgmisest tabelist:

Aastad	Keskmine omahinna alanemine aasta jooksul (protsentides)
1928—1932	1,84
1933—1937	2,06
1946—1950	3,40
1951—1955	4,60

Järelikult oli keskmine toodangu omahinna alanemise protsent aastas viiendal viisaastakul kaks ja pool korda suurem kui esimesel viisaastakul.

Partei XX kongressi direktiivides kuuenda viie aasta plaani kohta on antud ülesanne — alandada tööstustoodangu omahinda

viie aasta jooksul vähemalt 17 protsendi võrra. Omahinna alandamisest saadud kokkuhoid on tähtis allikas, mille arvel finantseeritakse kõigi rahvamajandusharude arendamise gigantset programmi, mille partei kongress kindlaks määras.

Paljud tööstusettevõtted täidavad ja ületavad aastast aastasse riiklikke plaaniülesandeid omahinna alandamise alal ja saavad suuri summasid üleplaanilist akumulatsiooni. Nii näiteks täitis Moskva linna ja Moskva oblasti tööstus tervikuna 1955. aastal edukalt toodangu omahinna alandamise plaani ja andis riigile omahinna alandamise arvel 1 miljard 400 miljonit rubla üleplaanilist kokkuhoidu. Moskvalaste poolt üle plaani kokku hoitud summade arvel võib ehitada rohkem kui 1 miljon ruutmeetrit elamispinda.

Edukalt töötavate ettevõtete kõrval leidub seniajani palju ettevõtteid, kes ei täida riiklikke ülesandeid omahinna alandamise alal ja tekitavad sellega suurt kahju rahvamajandusele. Partei ja valitsus andsid tööstuse alal töötajatele ülesande — saavutada, et iga ettevõte täidaks tingimata plaani kõigi näitajate osas, sealhulgas ka ettevõtte majandusliku tegevuse niisuguse tähtsa näitaja osas, nagu seda on toodangu omahind.

Selleks, et aktiivselt võidelda toodangu omahinna alandamise eest, on vaja teada, millest omahind koosneb ja millised tegurid avaldavad mõju tema suurusele.

Tööstustoodangu omahind planeeritakse ja teda arvestatakse majanduslike kuluelementide ja kulukirjete järgi.

Majanduslikud kuluelemendid. Toodangu tootmise protsessis ettevõte kulutab toorainet ja materjale, kütteainet ja energiat, amortiseerib põhifonde, maksab töölistele ja teenistujatele palka ja teeb muid rahalisi kulutusi. Neid kulutusi, mida rühmitatakse majanduslike tunnuste järgi (olenemata nende tootmisalasest otstarbest), nimetatakse majanduslikeks kuluelementideks.

Praegu on tööstuses kasutusel järgmine kulutuste rühmitamine majanduslike kuluelementide järgi:

1. Tooraine ja põhimaterjalid.
2. Abimaterjalid.
3. Väljastpoolt saadav kütteaine.
4. Väljastpoolt saadav energia.
5. Põhivahendite amortisatsioon.
6. Palk.
7. Eraldised sotsiaalkindlustuseks.
8. Muud rahalised kulud.

Üksikute majanduslike kuluelementide vahekord üldistes kulutustes määrab *tootmiskulude struktuuri.* Tootmiskulude struktuur mitmesugustes tööstusharudes pole ühesugune: see struktuur oleneb iga tööstusharu spetsiifilistest tingimustest.

Tööstustoodangu tootmiskulude struktuuri üksikutes tööstusharudes 1955. aastal näeme järgmisest tabelist (protsentides kõigi kulude kogusummast):

Jrk. nr.	Majanduslikud kuluelemendid	Kogu tööstuses	Söetööstus	Masinaehitus	Puuvillatööstus
1	Tooraine ja põhimaterjalid . .	61,4	—	49,4	82,6
2	Abimaterjalid	5,4	17,6	4,9	3,0
3	Kütteaine	4,3	0,7	2,6	0,7
4	Energia	1,7	3,2	2,1	1,1
5	Amortisatsioon	3,3	6,3	4,1	1,1
6	Palk	19,5	59,0	30,9	10,2
7	Eraldised sotsiaalkindlustuseks	1,4	5,1	2,3	0,7
8	Muud kulud	3,0	8,1	3,7	0,6
	Kokku kulusid	100	100	100	100

Nagu sellest tabelist nähtub, on hankiva tööstuse harudes kõige tähtsamal kohal kulutused elustööle. Söetööstuses näiteks moodustab palk 59 protsenti kõigi kulude üldsummast. Töötlevas tööstuses on omahinna struktuuris tähtsal kohal kulutused varemtehtud tööle teistes tööstusharudes toodetud materjalide ja tooraine kujul ning põhifondide kulumise asendamiseks tehtavad kulutused. Nii moodustavad puuvillatööstuses kulutused varemtehtud tööle toodangu omahinnast 88,5 protsenti.

Tootmiskulude rühmitamine majanduslike kuluelementide järgi võimaldab kindlaks määrata ettevõtte üldise materiaalsete ja rahaliste ressursside vajaduse. Seda rühmitamist kasutatakse ka omahinnaplaani koordineerimiseks tehnika, tootmise ja finantsplaani teiste osadega ning käibevahendite planeerimiseks ja käibevahendite kasutamise kontrollimiseks.

Kulutuste rühmitamine majanduslike kuluelementide järgi näitab ettevõtte materiaalseid ja rahalisi kulutusi, ilma et need oleksid jaotatud üksikute toodanguliikide ja muude majanduslike vajaduste järgi. Majanduslike kuluelementide järgi ei saa tavaliselt kindlaks määrata tooteühiku omahinda, mistõttu koos kulutuste rühmitamisega majanduslike kuluelementide järgi planeeritakse ja arvestatakse tootmiskulusid kulukirjete ehk, nagu neid nimetatakse, kalkulatsioonikirjete järgi.

Kulukirjed. Kulutuste rühmitamine kulukirjete järgi võimaldab näha kuhu, mis põhjusel ja mis otstarbeks kulutusi tehakse, mis omakorda võimaldab kindlaks määrata tooteühiku omahinna, teada saada, kui palju läheb ettevõttele maksma tooteühiku tootmine ja realiseerimine. Omahinna planeerimine ja arvestamine kulukirjete järgi on vajalik selleks, et teada, milliste tegurite mõjul on kujunenud omahinna antud tase, millises suunas tuleb pidada võitlust omahinna alandamise eest.

Tööstuses kasutatakse järgmist kulukirjete tüüpnomenklatuuri: 1) tooraine ja materjalid, 2) tehnilisteks vajadusteks minev kütteaine ja energia, 3) tootmistööliste põhipalk, 4) seadmete kor-

rashoidmise ja ekspluateerimise kulud, 5) tsehhikulud, 6) tehase üldkulud, 7) praagikahjud, 8) tootmisvälised kulud. Seitse esimest kulukirjet moodustavad *tehase*omahinna. *Täielik* omahind koosneb tehaseomahinnast ja tootmisvälistest kuludest.

Üksikute tööstusharude spetsiifika teeb vajalikuks kulukirjete tüüpnomenklatuuri muutmise ja täiendamise. Nii näiteks arvestatakse hankivas tööstuses eraldi kaevanduse ettevalmistustöödeks ning põhifondide amortisatsiooniks tehtavaid kulutusi, sest neil kulutustel on toodangu omahinnas suur erikaal. Masinaehitustööstuses võetakse iseseisvate kulukirjetena arvesse ostetavatele pooltoodetele tehtavad kulutused, uute toodete tootmise äraõppimisega seotud kulud, tööriistade ja sihtotstarbeks määratud seadiste kulumise asendamiseks ning muuks otstarbeks tehtavad kulutused.

Olenevalt sellest, mil viisil kulutused üksikute tooteliikide omahinda kantakse, jagunevad need kulutused otsesteks ja kaudseteks.

Otseste kulude hulka kuuluvad need kulutused, mis on vahetult seotud toodangu valmistamisega ja mida arvestatakse otseselt üksikute toodanguliikide järgi. Otseste kulude hulka arvatavate kulutuste nomenklatuur oleneb tööstusharude spetsiifikast ja tootmise iseloomust. Näiteks arvatakse masinaehitustööstuses otseste kulude hulka kulutused toorainele ja põhimaterjalidele, tootmistööliste palgad, kulutused tehnoloogilisele kütteainele ja energiale ning mõned muud kulutused. Keemia- ja naftatööstuses ei arvata tööstustööliste palka otseste kulude hulka. See on seletatav sellega, et neis tööstusharudes ei ole võimalik palgale tehtavaid kulutusi otseselt üksikute toodanguliikide järgi arvutada.

Kaudsete kulude hulka arvatakse need kulutused, mida ei saa või mida pole otstarbekohane arvestada konkreetsete toodanguliikide järgi. Neid kulutusi ei võeta üksikute toodanguliikide omahinna sisse otseselt, vaid kaudselt, kulude jaotamise teel. Tööstuses kuuluvad selliste kulude hulka seadmete korrashoidmise ja ekspluateerimise kulud, tsehhikulud ja tehase (vabriku) üldkulud. Need kulud jaotatakse proportsionaalselt kulutustele, mis lähevad põhiliste tootmistööliste palgale, või proportsionaalselt mõnele muule jaotuse alusele.

Üksikute kulukirjete sisu. Kirje „tooraine ja materjalid" järgi arvestatakse toodangu tootmiseks kulutatud tooraine ja põhimaterjalide väärtust, millest on maha arvatud kasutamiskõlblike tagastatavate jäätmete väärtus, mis määratakse kindlaks preiskurandihindade järgi või nende võimaliku realiseerimishinna järgi. Pooltooted, mis on saadud koopereeritud hangete korras teistelt ettevõtetelt, arvestatakse samuti selle kirje järgi, kui nad pole eraldatud iseseisvaks kulukirjeks.

Kirje „kütteaine ja energia" järgi arvestatakse ainult seda kütteainet ja energiat, mis on kulutatud tehnoloogilisteks vajadusteks teatud toodangu valmistamisel.

Kirje „põhipalk" järgi arvestatakse põhi-tootmistööliste palka, mis on makstud toodangu valmistamise eest.

Kirje „seadmete korrashoidmise ja ekspluateerimise kulud" järgi arvestatakse kulusid, mis on seotud seadmete tööga, teenindamisega ja jooksva remondiga: seadmete korrashoidmiseks ja ekspluateerimiseks kulutatud materjalide, kütteaine ja energia väärtus, seadmeid teenindavate tööliste palk, seadmete jooksva remondi kulud, tootmisseadmete amortisatsioon (neis tööstusharudes, kus nad pole eraldatud iseseisvaks kulukirjeks), vähevääruslike ja kiiresti kuluvate tööriistade jne. kulumise asendamine. Seadmete korrashoidmise ja ekspluateerimise kulud kuuluvad kaudsete kulude hulka. Real tootmisaladel jaotatakse need üksikute toodanguliikide omahinnale proportsionaalselt tundide arvule, mis masinad ja seadmed on töötanud, või seadmete töö muude naturaalsete näitajate alusel. Paljudel tootmisaladel arvatakse seadmete korrashoidmise ja ekspluateerimise kulud üksikute toodanguliikide omahinna hulka proportsionaalselt põhi-tootmistööliste palgale tehtud kulutustele.

Kirje „tsehhikulud" järgi arvestatakse kõiki tsehhi korrashoidmise kulusid, välja arvatud seadmete tööga seotud kulud. Tsehhikulude hulka kuuluvad: tsehhi personali ülalpidamine, tsehhi hoonete, ehituste ja inventari korrashoidmine, jooksev remont ja amortisatsioon, ratsionaliseerimisega ja leiutustegevusega ning töökaitsega seotud kulud ning muud tsehhiga seoses olevad kulud. Enamikus tööstusharudes arvatakse tsehhikulud üksikute toodanguliikide omahinda sel viisil, et nad jaotatakse proportsionaalselt põhi-tootmistööliste palgale, kusjuures tükitöö premiaal-progressiivset lisatasu ei arvestata.

Kirje „tehase üldkulud" järgi arvestatakse kõiki tehasevalitsuse ülalpidamisega ja ettevõtte üldiste tootmisalaste vajaduste rahuldamisega seotud kulutusi. Tehase üldkulud arvatakse üksikute toodanguliikide omahinda niisamuti, nagu tsehhikuludki. Tsehhikuludes ja tehase üldkuludes arvestatakse eraldi niinimetatud mittetootlikud kulud. Nende hulka kuuluvad trahvid, viivised ja leppetrahvid, materjalide ja lõpetamata toodangu puudujäägid, praak ja ladudes hoitavate materjalide riknemine, tööseisakukahjud ja muud kahjud.

Kirje „praagikahjud" järgi näidatakse arvestuses täielikult väljapraagitud toodangu omahind ja praagi parandamiseks tehtud kulud, kust on maha arvatud summad, mis on saadud hankijatelt kahjutasuna halvakvaliteediliste materjalide ja pooltoodete hankimise eest, samuti ka praagis süüdiolevatelt isikutelt kinnipeetud summad ja väljapraagitud toodangu väärtus võimaliku realiseerimishinna järgi. Plaanilistes kalkulatsioonides kirje „praagikahjud" järgi kulutusi tavaliselt ette ei nähta.

Kirje „tootmisvälised kulud" järgi arvestatakse peamiselt valmistoodangu turustamiskulusid (taara- ja toodangu pakkimise kulud, transpordikulud, mis on seotud toodangu turustamisega)

ning standardiseerimiseks ja teaduslikuks uurimistööks tehtavad kulud, kaadri ettevalmistamiseks tehtavad tsentraliseeritud kulud jne. Tavaliselt võetakse tootmisväliseid kulusid omahinda proportsionaalselt toodangu tehaseomahinnale.

Kirje „uute toodanguliikide tootmise äraõppimisega seotud kulud" näitab uute tooteliikide tootmise ettevalmistamiseks tehtavaid kulusid. Need kulud arvatakse uue valmistatava toodangu omahinda plaanis ette nähtud ulatuses.

Kirje „instrumentide ja sihtotstarbega seadiste kulumise asendamine" järgi arvestatakse teatud kindlate toodete jaoks ettenähtud instrumentide ja seadiste väärtuse kustutamist. Need kulud võetakse nende toodete omahinda, millede jaoks instrumendid ja spetsiaalsed seadised on valmistatud.

Toodangu omahinna kalkuleerimine. Tooteühiku tootmis- ja realiseerimiskulude arvutamist nimetatakse toodangu omahinna kalkuleerimiseks. Kalkulatsioon tehakse antud tööstusharus kasutusel olevate kulukirjete järgi. On olemas kolme liiki kalkulatsioone: plaaniline, normatiivne ja aruandeline kalkulatsioon.

Plaaniline kalkulatsioon kujutab endast ülesannet üksiku toote toodanguomahinna alal. See ülesanne määratakse sel teel, et arvutatakse kulutused üksikute kulukirjete järgi, lähtudes töökulu, materjali-, kütteaine-, elektrienergiakulu ja seadmete kasutamise eesrindlikest normidest. Tootmise teenindamise kulud ja administratiivkulud arvutatakse range kokkuhoiurežiimi teostamist arvestades.

Normatiivne kalkulatsioon määrab tooteühiku kohta ette nähtud kulude suuruse, mis on arvutatud antud ettevõttes teatud ajal kehtivate normide järgi. Normatiivsel kalkulatsioonil on plaanilise kalkulatsiooniga võrreldes järgmised erinevused. Plaaniline kalkulatsioon põhineb mitte ainult saavutatud kulunormidel, vaid ta näeb ka ette teatud määral kulunormatiivide vähendamist organisatsioonilis-tehniliste abinõude rakendamise tulemusena ja eeskätt niisuguste abinõude rakendamise tulemusena, mis aitavad tõsta tööviljakust ja teostada kokkuhoiurežiimi. Organisatsioonilis-tehniliste abinõude rakendamise tõttu muutuvad tooteühiku kohta kuluvate materiaalsete ja rahaliste vahendite kulunormid. Normatiivses kalkulatsioonis arvestatakse neid muudatusi ja sellepärast vaadatakse normatiivne kalkulatsioon tavaliselt iga kuu uuesti läbi, kuna omahinna alal antud ja kinnitatud ülesanded plaaniperioodi jooksul ei muutu.

Oletame, et 1955. aasta lõpul oli ettevõttes metalli kulunorm tooteühiku *A* kohta 1000 kg. 1956. aasta I kvartali plaanis nähti ette rakendada rida organisatsioonilis-tehnilisi abinõusid tootele kuluva metallihulga vähendamiseks. Muuseas oli planeeritud mõnede detailide konstruktsiooni revideerimine selleks, et vähendada nende kaalu ja rakendada täiuslikumaid metallitöötlemise meetodeid, mis vähendavad tootmisjäätmeid. Nende abinõude rakendamise tulemusena loodeti saada metalli kokkuhoidu 10 protsendi ulatuses. Sellest lähtudes määrati plaanilise kalkulatsiooniga metallikulu tooteühiku kohta 900 kg. Masina konstruktsiooni üle vaadates ja uut tehnoloogilist protsessi

projekteerides võtsid konstruktorid ja tehnoloogid arvesse tehtud ratsionaliseerimisettepanekuid ja leidsid, et 10 protsendi võrra metalli kulunormi vähendamise ülesannet on võimalik ületada. Võeti tarvitusele vastavad abinõud. Vastavalt abinõude rakendamisele muutusid metallikulu normatiivid. Jaanuaris 1956. aastal oli metallikulu normatiiv 920 kg, veebruaris — 890 kg ja märtsis — 870 kg. Vaadeldavas näites jääb I kvartali plaaniline kalkulatsioon, s. o. omahinna alal antud ülesanne, muutmatuks. Metallikulu osas on see võrdne 900 kg metalli väärtusega. Normatiivset kalkulatsiooni muudetakse aga I kvartali jooksul kolm korda, vastavalt normile, mis sel perioodil tootmises kehtib.

Aruandeline kalkulatsioon koostatakse raamatupidamise andmetel ja see näitab tooteühikule langevate tegelike kulutuste summat teatud kalendriperioodil. Selle kalkulatsiooni otstarve seisab selles, et see võimaldab kontrollida toodete omahinna plaani täitmist ja välja selgitada plaanist kõrvalekaldumised üksikutes tootmislõikudes. Aruandelised kalkulatsioonid kuuluvad ettevõtte raamatupidamisaruande koosseisu. Need koostatakse antud tööstusharus kehtivate vormide järgi. Kalkulatsioonivorm sõltub suurelt osalt tootmise iseloomust (massiline, seeriaviisiline, üksiktootmine) ning kasutusel olevast tootmiskulude arvestamise metoodikast. Massilises tootmises, kus ühesuguseid tooteid valmistatakse suurel hulgal, detailiseeritakse kalkulatsioonides kulusid suuremal määral kui näiteks niisuguste toodete kalkuleerimisel, mis valmistatakse ühes või mõnes eksemplaris. Viimasel juhul pole vajadust detailiseerida tootele tehtavaid kulutusi nii üksikasjaliselt kui massilise tootmise korral.

Aruandeline kalkulatsioon, mis on tehtud ettevõttes valmistatavate tähtsamate toodanguliikide kohta, koosneb tavaliselt kolmest osast. Esimene osa näitab tooteühikule tehtud üldkulusid kulukirjete järgi, teises osas on antud üksikasjaline seletus materjalidele ja pooltoodetele tehtud kulutuste kohta, kolmandas osas — põhi-tootmistööliste palgale tehtud kulutuste kohta.

2. Peamised toodangu omahinna alandamise teed

Tootmiskulude struktuur, s. o. üksikute majanduslike elementide vahekord üldistes tootmiskuludes, näitab toodangu omahinna alandamise võimalikke suundi. Tootmiskulud koosnevad elustöö ja varemtehtud töö kuludest. Tehniline progress, töö ja tootmise parem organiseerimine, mis kindlustab tööviljakuse suurenemise, järjekindel kokkuhoiurežiimi teostamine — need on peamised teed elustöö ja asjastatud töö kokkuhoiuks, toodangu omahinna alandamiseks.

Omahinna alandamise konkreetsete teede väljatöötamisel ei piisa ettevõttes sellest, kui märgitakse üldised suunad tootmiskulude vähendamise eest võitlemiseks; omahinna alandamiseks tuleb välja töötada konkreetsed abinõud. Selleks tuleb toodangu omahinna kujunemine läbi vaadata üksikute kulukirjete kaupa.

Omahinna alandamise abinõud tuleb välja töötada iga kulukirje jaoks; see annab võimaluse ära näidata iga toodanguliigi omahinna alandamise teed, ette näha kulude vähendamise võimalused igas tootmisjaoskonnas ning näha nende abinõude rakendamise tulemusi.

Tähtsaks tingimuseks omahinna alandamisel on väljalaske mahu suurendamine tootmisvõimsuste parema ärakasutamise arvel.

Toodangu väljalaske mahu suurendamine võimaldab toodangu omahinda alandada tootmise teenindamise kulude ja administratiivkulude vähendamise arvel. See on võimalik sellepärast, et tsehhikuludes on suur osa kulutustest (masinaehituses üle 60 protsendi) tinglikult püsivad kulud, mis ei olene tootmisplaani täitmisest, ning ainult umbes 40 protsenti kulutustest oleneb sellest, kui suures ulatuses on plaan täidetud. Tinglikult püsivate tsehhikulude hulka kuuluvad: seadmete amortisatsioon, hoonete korrashoidmine, tsehhiaparaadi ülalpidamine ja teised kulud. Tehase üldkulusid võib täielikult pidada tinglikult püsivateks. See tähendab, et nende üldsumma ei vähene, kui tootmise mahu alal plaani ei täideta, ega suurene, kui see plaan ületatakse. Sellest järgneb, et mida suurem on toodangu väljalase, seda väiksema osa moodustavad tsehhikulud ja tehase üldkulud toodangu omahinnast.

Näide. Ettevõtte plaan nägi ette 300 tooteühiku väljalaskmise kuus, sealjuures oli tsehhikulude ja tehase üldkulude tinglikult püsiva osa suuruseks määratud 300 000 rubla ehk 1000 rubla iga tooteühiku kohta. Ettevõtte kollektiiv ületas tunduvalt plaani ja valmistas kuu jooksul 400 tooteühikut. Tinglikult püsiv osa lisakuludest jäi samaks — 300 000 rubla. Järelikult ei moodustanud tooteühikule langevad kulud mitte enam 1000 rubla, nagu plaanis oli ette nähtud, vaid 750 rubla. Selle tulemusena hoidis tehas nende kulukirjete osas iga valmistatud tooteühiku kohta 250 rubla kokku.

Toodangu väljalaske mahu suurendamine oleneb ettevõtte üksikute tsehhide ja jaoskondade tööst. Kui tsehhide ja jaoskondade töötajad ületavad plaaniülesandeid toodangu väljalaske alal, siis aitavad nad sellega kaasa ka toodangu omahinna alandamisele. Iga tsehhi ja jaoskonna osa omahinna alandamisel on võimalik sel juhul ära määrata vastavalt sellele, kui suurt osa nad etendasid toodangu väljalaskmisel.

Tööviljakuse tõstmine on toodangu omahinna alandamise aluseks. Koos tööviljakuse kasvuga suureneb tootmise maht, mis annab kokkuhoidu tsehhikulude ja tehase üldkulude tinglikult püsiva osa alal. Kuid see on ainult üks osa kokkuhoiust, mis ettevõte saab tööviljakuse suurenemisest. Peale selle annab tööviljakuse kasv teatud tingimustes ka kokkuhoidu palga osas. Vaatame, missugusel juhul vähenevad põhi-tootmistööliste palgale tehtavad kulutused.

Ühe põhi-tootmistöölise kohta tuleva toodanguosa suurenemist võib saavutada:

1. Organisatsioonilis-tehniliste abinõude rakendamise arvel.

Sel juhul muutuvad tavaliselt töönormid ja vastavalt neile ka hinded.

2. Kehtivate töönormide ületamise arvel, ilma et rakendataks plaanilises korras organisatsioonilis-tehnilisi abinõusid. Töönorme ja -hindeid neil tingimustel tavaliselt ei muudeta.

Esimesel juhul, s. o. siis, kui muudetakse töönorme ja hindeid, saab ettevõte lisaks tsehhikulude ja tehase üldkulude kokkuhoiule veel kokkuhoidu ka põhi-tootmistööliste palga arvel. See tuleb sellest, et hinnete alandamisega väheneb ka palga osa tooteühiku omahinnas. Kuid see ei põhjusta tööliste keskmise palga vähenemist, sest rakendatavad organisatsioonilis-tehnilised abinõud võimaldavad töölistel samasuguse töökuluga rohkem toodangut anda. Järelikult võimaldab organisatsioonilis-tehniliste abinõude rakendamine koos töönormide vastava revideerimisega alandada toodangu omahinda ka tooteühiku omahinnas palga osatähtsuse vähendamise arvel, kusjuures tööliste keskmine palk samaaegselt suureneb.

Teisel juhul, kui kehtivaid töönorme ja hindeid ei muudeta, mõjub tööviljakuse tõstmine toodangu omahinna alandamisele ainult tooteühikule langevate tsehhikulude ja tehase üldkulude osa vähendamise arvel.

Progressiivse tükitöötasu puhul, seoses töönormide ületamisega, võivad palgale tehtud kulud tooteühiku omahinnas isegi suureneda, kuid palga suurenemise peab kompenseerima kaudsete kulude kokkuhoid, mis saadakse toodangu väljalaske mahu suurendamise arvel.

Tooteühikule langeva tooraine- ja materjalikulu vähendamine. Paljudes tööstusharudes on tooraine- ja materjalikuludel toodangu omahinnas suur osatähtsus. Ettevõte saab nende kulude suurusele mõju avaldada juba materjalide varumisest peale. Toorainet ja materjale arvestatakse omahinnas nende ostuhinna alusel, kusjuures võetakse arvesse veokulud. Sellepärast avaldab materjalide hankija õige valik mõju toodangu omahinnale. On oluline, et materjale saadaks niisugustelt hankijatelt, kes asuvad ettevõtte lähedal, ja et kaubad toimetataks kohale kõige odavama transpordiga. Kontrolli teostamine transpordi- ja varumiskulude üle ning kõigi transpordiliikide majanduslikult seisukohalt otstarbekas kasutamine aitab omahinna alanemisele kaasa. Hankijatega lepingute sõlmimisel tuleb ette näha, et hangitaks niisuguseid materjale, mis oma mõõtmetelt ja kvaliteedilt vastaksid täpselt materjalide plaanilisele spetsifikatsioonile, tuleb püüda igal pool, kus võimalik, kasutada odavamaid materjale, ilma et see halvendaks toodangu kvaliteeti.

Põhiliseks eeltingimuseks, mis võimaldab tooteühiku tootmisele langevat tooraine- ja materjalikulu vähendada, on toodete konstruktsiooni parandamine ja tootmistehnoloogia täiustamine. Suuri reserve leidub ka tootmisjäätmete vähendamise ja ärakasutamise alal. Abinõusid materiaalsete ressursside kokkuhoid-

miseks on otstarbekohane välja töötada üksikute toodete, tsehhide ja jaoskondade kohta, selleks et oleks võimalik kindlaks teha tooteühikule langeva materjalikulu vähendamise konkreetseid tulemusi.

Tootmise teenindamise kulude ja administratiivkulude vähendamine. Nende kulude vähendamine tooteühiku kohta ei olene mitte ainult toodangu väljalaskemahu suurendamisest, vaid ka nende kulude absoluutse summa vähendamisest. Mida väiksem on tsehhikulude ja tehase üldkulude summa kogu ettevõtte kohta, seda madalam on muude võrdsete tingimuste puhul 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 tunduv osa abitööliste palgast. Abitööde mehhaniseerimiseks teostatavad abinõud aitavad vähendada abitöödel töötavate tööliste arvu ning järelikult ka kokku hoida tsehhikulusid ja tehase üldkulusid. Tsehhikulude ja tehase üldkulude vähendamist soodustab ka seadmete ekspluateerimisel ja teisteks majanduslikeks vajadusteks kasutatavate abimaterjalide säästlik kulutamine.

Tsehhikulude ja tehase üldkulude koosseisu kuuluvate kulutuste läbivaatamine üksikute kirjete järgi, abinõude väljatöötamine tsehhide ja ettevõtte teiste struktuuriliste osade jaoks võimaldab leida teid nende kulude vähendamiseks. Ettenähtud abinõude elluviimist ja nende efektiivsust kontrollitakse sel teel, et võrreldakse tegelikke kulutusi tsehhikulude ja tehase üldkulude eelarvega.

Suureks omahinna alandamise reserviks on otsustav praagikahjude ja muude mittetootlike kulude vähendamine. Praagi tekkimise põhjuste uurimine ja süüdlaste väljaselgitamine võimaldavad ka rakendada abinõusid praagikahjude likvideerimiseks tootmises. Väga tähtis on luua ettevõttes niisugune olukord, kus ei sallita praagikahjusid, kus rakendatakse ühiskondlikke mõjutamisvahendeid isikute suhtes, kelle süü läbi praak tekib, ning materiaalseid sanktsioone praagitootjate suhtes.

Järgmiseks toodangu omahinna alandamise reserviks on *spetsialiseerimise ja koopereerimise laiendamine.* Spetsialiseeritud ettevõtetes, kus on organiseeritud massiline vooltootmine, on toodangu omahind tunduvalt madalam kui neis ettevõtetes, mis toodavad samasuguseid tooteid väikesel arvul. Nii toodetakse Lenini-nimelises Leningradi Masinaehitustehases oma vajadusteks paljusid tööriistu. Näiteks läheb siin ühe komplekti keermepuuride M-12 valmistamine maksma 52 rubla 28 kopikat, kuna spetsialiseeritud tehas müüb neidsamu tööriistu 12 rubla 20 kopika eest. Tehas „Elektrosila" kulutab iga 30—40-millimeetrilise diameetriga spiraalpuuri valmistamiseks kuni 160 rubla, kuna samade puuride hulgihind on spetsialiseeritud tehases 20 rubla tükk. Spetsialiseerimise arendamine teeb vajalikuks ka ettevõtete

vaheliste kõige ratsionaalsemate koopereerimisviiside väljaselgitamise.

Omahinna alandamine oleneb suuremal või vähemal määral ettevõtte iga töötaja jõupingutustest. Seetõttu on kõigis tootmislõikudes kokkuhoidu taotleva laialdase sotsialistliku võistluse organiseerimine toodangu omahinna süstemaatilise alandamise eest peetavas võitluses otsustava tähtsusega.

3. Toodangu omahinna planeerimine tööstusettevõtetes

Toodangu omahinna õige arvutamine ning tootmiskulude kontrollimine on omahinna alandamise eest peetavas võitluses väga tähtsad. Mida paremini on organiseeritud arvestus, mida täiuslikumad on kalkulatsioonimeetodid, seda kergem on analüüsi abil välja selgitada toodangu omahinna alandamise reserve.

Tööstusettevõtetes on kasutusel kolm peamist meetodit omahinna kalkuleerimiseks ja tootmiskulude arvestamiseks — tellimuspartii-, valmistusastmeline ja normatiivne meetod.

Tellimuspartii-meetodit kasutatakse kalkuleerimiseks ja arvestamiseks enamasti individuaalses ja väikeseerialises tootmises; seda meetodit kasutatakse ka remondi ja eksperimentaalse iseloomuga tööde omahinna kalkuleerimiseks. Tellimuste alusel arvestamine seisab selles, et tootmiskulud jaotatakse nende tellimuste vahel, mis on saadud ühele tootele või toodete rühmale. Arvestamise ja toodangu omahinna kalkuleerimise objektiks on tellimus. Toodete otsesed tootmiskulud — materjalid, pooltooted, põhi-tootmistööliste palk — rühmitatakse üksikute tellimuste järgi, kaudsed kulud aga jaotatakse proportsionaalselt palgale või muul viisil, mis on selles tööstusharus kindlaks määratud. Tellimuse tegelik omahind leitakse pärast toodete valmistamise või antud tellimusega seotud tööde lõpetamist sel teel, et arvatakse kokku kõik antud tellimusega seotud kulud. Tooteühiku omahinna arvutamiseks jagatakse tellimusega seotud kulude üldsumma väljalastud toodete arvuga.

Üksikud ettevõtted kasutavad arvestamise ja kalkuleerimise tellimusmeetodit mitte ainult individuaalses, vaid ka massilises tootmises, kasutades kalkuleerimiseks igakuiseid inventuure. Sellist kalkuleerimise meetodit nimetatakse *inventuurmeetodiks.* See seisab järgmises. Kõik jooksva kuu tootmiskulud rühmitatakse arvestuses üksikute tellimuste järgi, mis avatakse väljalastavate toodete tüüpmõõtmete alusel. Jooksvatele kuludele lisatakse kuu alguse kulud, mis leitakse igakuise inventuuri andmete järgi. Pärast kuu lõppu määratakse inventuuriga kindlaks kuu lõpuks järelejäänud lõpetamata toodangu omahind. Nende jääkide summa jäetakse üldistest tootmiskuludest välja, ülejäänud kulude summa aga arvatakse jooksval kuul väljalastava kaubatoodangu omahinna hulka. Inventuurmeetodil arvestamine

ja kalkuleerimine ei täida oma tähtsamat ülesannet — tootmiskulude kontrollimise ülesannet. Niisugune meetod, mis on rajatud lõpetamata toodangu inventeerimisele, ainult fikseerib toodete kujunenud omahinna. Arvestusest pole näha, miks plaanilisest omahinnast on kõrvale kaldutud, ega ka seda, kes on neis kõrvalekaldumistes süüdi. See on inventuurmeetodi peamine puudus, mis mõjub negatiivselt omahinna alandamise eest peetava võitluse edule.

Valmistusastmelist meetodit kasutatakse omahinna kalkuleerimiseks lühikese tehnoloogilise tsükliga massilises tootmises, kui lastakse välja lähtematerjalilt ja töötlemise iseloomult samalaadilist toodangut. Sellised on näiteks malmi ja terase sulatamine, kütteaine, elektrienergia, tekstiilkaupade, naha jne. tootmine. Masinaehitustööstuses kasutatakse arvestuse valmistusastmelist meetodit valutöödel. Kulude arvestust selle meetodi puhul teostatakse tootmisprotsessi staadiumide (faaside) järgi. Näiteks valutöödel rühmitatakse kõik tootmiskulud kahe staadiumi järgi: vedelmetalli valmistamine (esimene valmistusaste) ja valu valmistamine (teine valmistusaste). Toodangu omahinna kalkuleerimine toimub umbes samuti nagu tootmise arvestuse tellimusmeetodi puhul. Peamine erinevus seisab selles, et valmistusastmelise meetodi puhul on kulude arvestamise objektiks valmistusaste, s. o. tootmisprotsessi staadium, kuna tellimusmeetodi puhul arvestatakse kulusid tellimuse kohta, mis avatakse ühele tootele või toodete rühmale.

Kõige progressiivsem on *normatiivne meetod.* Arvestamise ja kalkuleerimise normatiivne meetod võimaldab teostada pidevat kontrolli tootmisprotsessi üle, toodangu omahinna alandamise ülesande täitmise üle. Arvestamise tehnika on normatiivse meetodi järgi lihtsam. Tootmiskulude arvestust normatiivse omahinna alusel peetakse toodete järgi (mõningail juhtudel kogu ettevõtte või tsehhi järgi), ilma et neid üksikute tellimuste kaupa rühmitataks. Kõrvalekaldumisi arvestatakse põhjuste ja süüdlaste järgi. Iga kõrvalekaldumine fikseeritakse eraldi dokumendiga; see võimaldab operatiivselt analüüsida kõrvalekaldumiste põhjusi ja neid tööprotsessis ära hoida. Tegelik toodete omahind määratakse arvestuse normatiivse meetodi puhul normatiivse omahinna, jooksvatest normatiividest kõrvalekaldumiste ja normatiivide muudatuste summeerimise teel.

Toome näite toodangu omahinna kalkuleerimisest normatiivse meetodi järgi (vt. lk. 255).

Lisatasu korraldused ja kõrvalekaldumiste lehed, mis koostatakse arvestuse normatiivse meetodi rakendamisel, on tegelikult signaalideks, mis näitavad, et tootmisprotsessi normaalne käik on häiritud. Seetõttu võimaldab normatiivne arvestus pidevalt kontrollida tehnoloogilisest distsipliinist kinnipidamist ettevõttes. Normatiividest kõrvalekaldumiste arvestus annab võimaluse organiseerida süstemaatilist võitlust tootmiskadude vastu.

Jrk. nr.	Näitajad	Kaubatoodangu tootmiskulude summa (tuhandetes rublades)
1	Jooksvate normatiivide järgi .	390
2	Normatiivide muutumine kuu jooksul	—30
3	Tootmise arvestusega väljaselgitatud kõrvalekaldumised normatiividest	+40
	Kokku kulusid . . .	400
4	Toodete väljalase kuu jooksul	100 tükki
5	Tooteühiku omahind	4 000 rubla

Normatiivne meetod võimaldab mitte ainult tegelikku omahinda arvestada ja normatiividest kõrvalekaldumistest teada saada, vaid ka operatiivselt jälgida seda, kuivõrd võimaldavad kehtivad normatiivid täita omahinna alandamise plaani. See saavutatakse normatiivse kalkulatsiooni järgi tooteühikule langevate kulude summa ja plaanilise kalkulatsiooni järgi tooteühikule langevate kulude summa süstemaatilise kõrvutamisega ja kõrvalekaldumiste põhjuste väljaselgitamisega. Peale selle lihtsustab normatiivne meetod arvestust ja vähendab arvestuse pidamiseks kuluvat tööd.

Toodangu omahinna planeerimine. Toodangu omahinna plaan rajaneb tooteühiku kohta arvestatavatel tehniliselt ja majanduslikult põhjendatud progressiivsetel töö ja materjalide kulunormidel. Ainult siis, kui kulude normeerimine on nõutaval viisil organiseeritud, on võimalik täita omahinna planeerimisele seatud peamist ülesannet — välja selgitada ja ära kasutada toodangu omahinna alandamise tootmissisesed reservid.

Omahinna planeerimisel on oluline välja selgitada eesrindlikud kogemused nii omas ettevõttes kui ka teistes, tootmise iseloomult analoogilistes ettevõtetes, ning kindlaks määrata abinõud nende kogemuste ärakasutamiseks tootmises. Tööstustoodangu omahinna analüüsi andmete ärakasutamine tõstab suurel määral omahinna planeerimise kvaliteeti, võimaldab näha materiaalsete ja rahaliste vahendite ebatootlikke kadusid ning plaanis ette näha ettevõtte töös esinevate puuduste kõrvaldamise.

Toodangu omahinna plaan sisaldab järgmisi näitajaid: 1) üksikute tooteliikide omahind, 2) kaubatoodangu omahind, 3) võrreldava toodangu omahinna alandamise ülesanne, 4) tootmiskulude eelarve.

Tootmiskulude planeerimine on rajatud eeskätt arvutustele, mis määravad üksikute toodete plaanilise omahinna. Tooteühiku omahinna plaaniline kalkulatsioon koostatakse niisuguse kulukirjete nomenklatuuri järgi, mis on kasutusel antud tööstusharus.

Otseste kulude määramisel iga toote kohta lähtutakse tooteühikule ette nähtud materiaalsete ja rahaliste kulutuste plaanilistest normidest.

Selleks, et määrata kindlaks tooteühikule langevate kaudsete kulude suurus, koostatakse esmalt tsehhikulude eelarved (igale tsehhile ja teistele tootmislikele alajaotustele) ning tehase üldkulude eelarve, ja siis jaotatakse nende kulude summa üksikute toodanguliikide omahinnale. Ka kaudsete kulude üksikute kirjete järgi ette nähtud kulutuste suurus on rajatud normatiividele.

Tooteühiku tehaseomahinnale lisatakse tootmisvälised kulud, s. o. turustamiskulud, ja tsentraliseeritud eraldised. Tooteühiku täielik omahind, mis on arvutatud plaanilise kalkulatsiooni järgi, on ülesanne üksikute toodanguliikide tootmiskulude ja turustuskulude taseme alal.

Üksikute toodanguliikide planeeritava väljalaske suuruse ja plaanilise omahinna kohta käivate andmete alusel koostatakse kaubatoodangu plaanilise omahinna arvutus. Toome ära kaubatoodangu plaanilise omahinna arvutuse näite:

Toote nimetus	Toodete hulk plaani järgi (tükki)	Tooteühikute plaaniline omahind (tuhandetes rublades)	Kogu kaubatoodangu väljalaske 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
Kokku . .	2 600	—	42 651

Omahinna planeerimisel ja arvestamisel jaotatakse kogu kaubatoodang võrreldavaks ja mittevõrreldavaks.

Võrreldavaks toodanguks loetakse toodang, mis on välja lastud eelmisel (aruandeaasta suhtes) aastal, ja samuti pikaajalise tootmistsükliga tooted, mis lasti eelmisel aastal välja üksikutes eksemplarides (unikaalsed tööpingid, turbiinid, bluumingud jne.). Võrreldava toodangu hulka ei arvata töid, mida tehakse tellimuste alusel mujale, omaenda kapitaalehitusele osutatud teenuseid, kapitaalremondi korras tehtavaid töid ega eksperimentaaltoodangut.

Mittevõrreldavaks toodanguks loetakse toodang, mida ettevõte on jooksval aastal tootma hakanud.

Toodangu omahinna alandamise ülesanne antakse ainult võrreldava toodangu alal. Ülesanne väljendatakse toodangu omahinna alandamise protsentides eelmise aasta omahinnast ja võrreldava toodangu omahinna alandamise tulemusel saadava planeeritud kokkuhoiu summana.

Järgmisest näitest näeme, kuidas arvutatakse võrreldava toodangu üksikute liikide omahinna alandamise ülesannet.

Aruandeliste kalkulatsioonide järgi oli eelmise aasta jaoks toote *A* omahind määratud järgmises suuruses:

Aruandeandmed toote *A* omahinna kohta

Kvartalid	Toodete hulk (tükki)	Tooteühikute omahind (tuhandetes rublades)	Kogu väljalaske omahind (tuhandetes rublades)
I	230	19	4 370
II	240	18,4	4 416
III	260	17,9	4 654
IV	270	16,9	4 560
Kokku aastas	1 000	—	18 000

Nagu tabelist näha, moodustas tooteühiku aasta keskmine omahind eelmise aasta aruande järgi 18 000 rubla (18 000 000 : 1000).

Eespooltoodud näites oli selle toote plaaniliseks omahinnaks ette nähtud 16 100 rubla. See tähendab, et plaan näeb ette toote omahinna alandamise 1900 rubla võrra ehk 10,6 protsenti eelmise aasta keskmise omahinnaga võrreldes.

Näitest on näha, et tooteühiku aasta keskmine omahind (18 000 rubla) peegeldab omahinna taset, mille ettevõte saavutas eelmise aasta III kvartalis. IV kvartalis oli toote omahinnaks 16 900 rubla, detsembris aga oli omahind veelgi madalam. Seepärast tuleb toodangu omahinna alandamise aastaülesande kindlaksmääramisel arvesse võtta plaani koostamisele eelnenud perioodil saavutatud omahinna tase.

Selleks, et kindlaks määrata kogu võrreldava kaubatoodangu omahinna alandamise ülesanne, koostatakse omahinna arvutus kogu toodete nomenklatuuri ulatuses, lähtudes seejuures ettevõtte plaanis ette nähtud toodangu mahust. Kui näiteks ettevõte valmistab ainult kaht tüüpi võrreldavat toodangut, siis on niisugusel arvutusel järgmine kuju:

Toode	Hulk plaani järgi (tükki)	Tooteühikute 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 on näha, et plaanis on ette nähtud saada toodangu omahinna alandamisest kokkuhoidu eelmise aastaga võrreldes 2 360 000 rubla (34 530 000—32 170 000) suuruses summas. Kui see plaani järgi 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 järgi. Seal näidatakse ära toodangu plaanilised tootmiskulud, plaanilised kulutused pooltoodete ja lõpetamata toodangu jääkide juurdekasvule ning kulutused töödele ja teenustele, mis ei kuulu kogutoodangu koosseisu.

Kõiki kulutusi näidatakse elementide järgi, olenemata üksikute kulude otstarbest. Niisugune eelarve koostamise viis võimaldab eelarvet kasutada finantsiliste normatiivide kindlaksmääramiseks ja toodangu omahinnaplaani kooskõlastamiseks teiste tehnika, tootmise ja finantsplaani osadega. Näiteks peab tootmiskulude eelarve kirjes „palk" planeeritud summa vastama tööjõuplaanis ette nähtud palgafondile. Kirjes „tooraine ja materjalid" ette nähtud summa peab vastama nende materjalide hulgale, mis on ette nähtud materiaalse ja tehnilise varustamise plaanis ning on hinnatud plaanilise omahinna alusel jne.

Omahinna aruandes tuuakse igas kvartalis ära andmed toodangu tegelike tootmiskulude kohta majanduslike kuluelementide järgi. Aastaaruandes täiendatakse neid andmeid plaaniliste näitajatega. Tuleb silmas pidada, et aruandes esitatakse plaanilised näitajad tootmiskulude eelarvest, mis on koostatud toodangu väljalaske plaanilise mahu ja sortimendi kohta, tegelikud tootmiskulud aga antakse tegeliku toodangu mahu ja sortimendi kohta. See tuleb omahinna analüüsimisel arvesse võtta.

4. Tööstustoodangu hind

Sotsialistlike tööstusettevõtete toodangu hinnas peegeldub mitte ainult omahind, vaid ka puhastulu, mis laekub kasumi ja käibemaksu näol ühiskonna käsutusse. Riik määrab plaanilises korras kindlaks tööstustoodangu hinnad, lähtudes selle toodangu omahinnast ja rentaabluse teatud tasemest.

On olemas mitu tööstustoodangu hindade liiki: ettevõtte hulgihind, tööstuse hulgihind, riiklik jaehind.

Ettevõtte hulgihind kujutab endast hinda, millega riiklikud ettevõtted realiseerivad plaanile vastavalt oma toodangut üksteisele, kapitaalehitusele või tööstuse varustus- ja turustusorganisatsioonidele. Selleks, et asendada ettevõttele tema poolt tehtud kulutusi ja kindlustada ettevõtte tulukust, sisaldub ettevõtte hulgihinnas tavaliselt antud toodanguliigi plaaniline omahind ja plaaniline kasum. Kui tooteühiku plaaniline omahind on näiteks

1000 rubla ja plaaniline kasum on kindlaks määratud 30 rubla suuruses, siis on ettevõtte hulgihind 1030 rubla. Nende hindadega oma toodangut turustades on ettevõttel võimalik asendada oma toodete plaanilised tootmiskulud ja turustuskulud ning saada kasumit.

Tööstuse hulgihind on hind, millega ettevõtted ning tööstuse varustus- ja turustusorganisatsioonid realiseerivad tööstustoodangut riiklikele ja kooperatiivsetele kaubandusettevõtetele. Tööstuse hulgihinnas sisalduvad ettevõtete hulgihind, tööstuse turustusorganisatsioonide kasuks tehtud hinnakõrgend ja see osa ühiskonna puhastulust, mis esineb käibemaksu vormis.

Oletame, et tööstuse turustusorganisatsioonide kasuks tehtav hinnakõrgend moodustab meie näites iga tooteühiku kohta 20 rubla ja käibemaks — 200 rubla. Siis on tööstuse hulgihind (rublades):

1.	Ettevõtte hulgihind	1 030
2.	Hinnakõrgend turustusorganisatsioonidele	+ 20
3.	Käibemaks	+ 200
4.	Tööstuse hulgihind	1 250

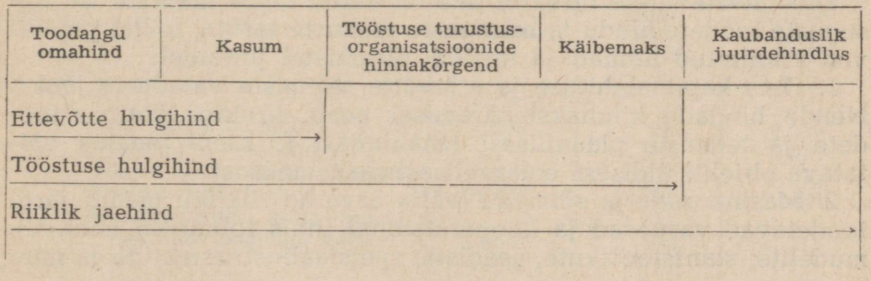
Turustusorganisatsioonidele on hinnakõrgendid ette nähtud selleks, et katta toodangu turustamisega seotud kulutusi, s. o. kulutusi, mis tehakse ringlussfääris. Käibemaks on ühiskonnale mineva produkti selle osa rahaliseks väljenduseks, mis pärast toodangu realiseerimist laekub otseselt eelarvesse, riigi käsutusse ühiskonna vajaduste rahuldamiseks.

Riiklikke jaehindu rakendatakse selliste laiatarbekaupade suhtes, nagu tekstiilkaubad, jalatsid, riided, toiduained ja muud kaubad, mida kaubandusorganisatsioonid elanikkonnale müüvad.

Kauba *riiklik jaehind* koosneb tööstuse hulgihinnast ja kaubanduslikust juurdehindlusest (hinnakõrgendist) kaubandusorganisatsioonide kasuks. Kaubandusorganisatsioonid saavad tööstuse hulgihindadele juurdehindluse (või jaehindadest hinnaalanduse) selleks, et asendada ringluskulud plaani piirides, ja selleks, et nad saaksid kasumit, mis on nende töö parandamise isemajanduslikuks stiimuliks.

Kui kaubanduslik hinnakõrgend on näiteks 50 rubla tooteühiku kohta, siis on jaehind antud juhul 1300 rubla (1250+50). Tööstustoodangu hinna struktuuri võib väljendada järgmise skeemiga:

Tööstustoodangu hinna struktuur



Hindade kinnitamise kord. Massiliselt ja suureseerialiselt valmistatavate tootmisvahendite hulgihinnad kinnitab NSV Liidu Ministrite Nõukogu. Niisugustele toodetele, mida hakatakse esmakordselt tootma, rakendatakse ajutisi hindu, mis määratakse kindlaks poolte kokkuleppel (ministeeriumi-hankija ja ministeeriumi-ostja vahel). Nende masstoodangu liikide jaoks, millele NSV Liidu valitsus hindu ei määra, määravad hulgihinnad: a) liidulises ja liidulis-vabariiklikus tööstuses — vastavad ministeeriumid-hankijad kokkuleppel ministeeriumidega-tarbijatega, b) vabariiklikus tööstuses — liiduvabariikide ministrite nõukogud, c) kohalikus ja kooperatiivtööstuses — oblastite (kraide) töörahva saadikute nõukogude täitevkomiteed. Sel juhul, kui tööstustoodangu hulgiturustust teostavad turustusorganisatsioonid (varustusorganisatsioonid), määrab valitsus kindlaks hinnakõrgendi (protsentides ettevõtte hulgihinnast) turustusorganisatsioonide (varustusorganisatsioonide) kasuks. See hinnakõrgend võetakse tööstuse hulgihinna sisse.

Kõigi peamiste laiatarbekaupade riiklikud jaehinnad kinnitab NSV Liidu Ministrite Nõukogu. Selleks, et katta kaubandusorganisatsioonide kulusid ja et kaubandusorganisatsioonid saaksid plaanilist kasumit, määrab valitsus ühtlasi kindlaks jaehindadelt kaubandusorganisatsioonide kasuks tehtavate hinnaalanduste suuruse. Liidulise ja liidulis-vabariikliku alluvusega tööstuse selliste laiatarbekaupade jaehinnad, mille hindu valitsus kindlaks ei määra, kinnitab NSV Liidu Kaubandusministeerium kokkuleppel vastava ministeeriumiga-hankijaga. Vabariikliku ja kohaliku tööstuse nende kaupade jaehinnad, mille hindu NSV Liidu valitsus pole kindlaks määranud, määravad kindlaks vastavalt liiduvabariikide ministrite nõukogud, kraide, oblastite või linnade (vabariikliku alluvusega linnade) töörahva saadikute nõukogude täitevkomiteed.

Tööstustoodangu hinnad määratakse kindlaks *preiskurandihindadena* ning preiskurandihindade kinnitamise korras. Preiskurantides tuuakse peale vastava toodanguliigi hinna ära järgmised andmed: tehniline kirjeldus, liik, mark, artikkel, ekspluatatsiooniandmed, gabariidid, kaal, tehnilised tingimused, mis esitatakse antud tootele. Preiskuranti märgitakse hinnad vastavalt toodangu sordile ja kvaliteedile.

Tööstusettevõtete direktoritele on antud õigus määrata ise niisuguste toodete hindu ja niisuguste teenuste tariife, millel puuduvad kinnitatud hinnad ja tariifid, järgmistel juhtudel:

1. Oma kapitaalehituse ja ettevõtte sisemiste vajaduste jaoks. Nende hindade kindlaksmääramisel peab direktor lähtuma toodete ja teenuste plaanilisest omahinnast ja kinni pidama ehitatava objekti üldisest eelarvelisest maksumusest.

2. Masinaosade ja sõlmede (välja arvatud riikliku plaani järgi toodetavad varuosad ja kooperatsiooni liinis toimuvad hanked), mudelite, stantstoorikute, seadiste, spetsiaalinstrumentide ja muu

individuaalselt tellitud toodangu valmistamise ja töötlemise jaoks. Nende esemete hinnad määratakse kindlaks kokkuleppel tellijaga niisuguse arvestusega, et neist saadav plaaniline kasum ei ületaks 5 protsenti nende omahinnast.

Tööstustoodangu hulgihindade planeerimisel võetakse arvesse nii üksikute toodanguliikide kui ka kogu ettevõtte rentaabluse (kasutoovuse) kindlustamise vajadus.

5. Tööstusettevõtete rentaablus

Igalt toodanguliigilt saadava kasumi määrab ära vahe ettevõtte hulgihinna ja toote omahinna vahel. Oma majanduslikult sisult on kasum üks ühiskonna puhastulu vormidest. Ettevõtte kasumi üldmassi moodustab kasum, mis saadakse igalt valmistatava ja realiseeritava toodangu liigilt. Ettevõtte kasumi suurus oleneb järelikult tooteühiku hinna tasemest, tooteühiku omahinnast ning valmistatava ja realiseeritava toodangu hulgast.

Riiklikud organid määravad ühesugusele toodangule kõigi ettevõtete jaoks ühtsed hinnad. Toodangu omahinna tase ja realiseeritavate toodete hulk oleneb ettevõtete tegevusest. Järelikult oleneb ettevõtte tööst ka kasumi üldsumma, mida ettevõte võib saada.

Oletame, et kaks ettevõtet lasevad välja toodangut, mille hulgihindade ja plaanilise omahinna tase on ühesugune. Üks neist ettevõtetest töötab hästi, ületab toodangu realiseerimise ja omahinna alandamise plaani. Teine ettevõte töötab halvasti. Mõlemad ettevõtted lasevad välja ühesugust toodangut, mille ettevõtte hulgihind on 1030 rubla ühiku kohta.

Hästi töötav ettevõte realiseeris tuhat toodet, mille omahind oli 900 rubla tükk, s. t. 130 rubla hulgihinnast madalam. Halvasti töötav ettevõte realiseeris 900 toodet, kusjuures iga toote omahind oli 1010 rubla. Vaatamata sellele, et hinnad mõlema ettevõtte jaoks on ühesugused, on nende kasumisumma erinev, mida võib näha järgmisest tabelist:

Jrk. nr.	Näitajad	Mõõtühik	Hästi töötav ettevõte	Halvasti töötav ettevõte
1	Tooteühiku hulgihind . . .	rubla	1 030	1 030
2	Tooteühiku omahind . . .	„	900	1 010
3	Tooteühikult saadav kasum	„	130	20
4	Realiseeritud tooteid . . .	tükki	1 000	900
5	Kasumisumma kogu realiseeritud toodangu kohta .	tuhat rubla	130	18

Järelikult saab esimene ettevõte iga realiseeritud toote kohta 130 rubla kasumit, teine ettevõte aga 20 rubla. Kasumi üldsumma on samuti erinev: esimeses ettevõttes 130 000 rubla, teises aga 18 000 rubla.

Kindlaksmääratud hinnataseme puhul on ettevõtte kasum seda suurem, mida madalam on omahind. Ja vastupidi, toodangu omahinna tõus ning toodangu väljalaske ja realiseerimise plaani mittetäitmine vähendab ettevõtte kasumit.

Ettevõtte kasumi suurus oleneb ka väljalastavate toodete kvaliteedist. Mida halvema kvaliteediga on toodang, seda madalam on tema hind. Kui ettevõte-hankija ei pea kinni toodangu sortimendist, komplektsusest, kindlaksmääratud standardist ja kvaliteedist, siis jääb ta toodangut madalamate hindadega realiseerides ilma tuludest ning maksab sageli ka trahve ja leppetrahve. Tööstuses on olemas selline kord, kus mõned ettevõtted-hankijad annavad garantii nende poolt välja lastava toodangu kohta. Ostja poolt avastatud defektide kõrvaldamiseks tehtavad kulud katab ettevõte-hankija garantiikohustuste täitmisel oma kasumi arvel. Järelikult avaldub ettevõtte rentaabluse tasemes tema tootmis-, turustus- ja varustustegevuse kvaliteet nii toodangu omahinna kui ka ettevõtte poolt välja lastavate toodete hinna kaudu. Seoses söe kvaliteedi halvenemisega moodustasid söe hinnast tehtavad mahahindlused näiteks kombinaadi „Kuzbassugol" kaevandustes 1955. aastal 183 200 000 rubla.

Iga tööstusettevõte, realiseerides toodangut riigi poolt kindlaksmääratud hulgihindadega, peab katma toodangu realiseerimisest saadud tuludega toodangu tootmis- ja turustamiskulud ning saama kasumit. Seoses sellega määratakse toodangu hinnatase tavaliselt kõrgem toodangu omahinnast. Kui tulud ületavad kulusid, siis näitab see *ettevõtte rentaablust*, tulutoovust. Ettevõtte rentaablus on üldistav näitaja, mis näitab, kui efektiivselt ettevõte on teatud aja jooksul majanduslikust seisukohast töötanud.

Ettevõtte rentaablust iseloomustab mitte ainult saadava kasumi summa, vaid ka rentaabluse tase. Ettevõtte rentaabluse tase kujutab endast kasumisumma ja realiseeritava toodangu täieliku omahinna suhet protsentides. Kui ettevõte sai näiteks 0,36 miljonit rubla kasumit, kusjuures realiseeritava toodangu omahind oli 4 miljonit rubla, siis on ettevõtte rentaabluse tase 9 protsenti $\left(\frac{0{,}36}{4} \times 100\right)$. Rentaabluse näitaja väljendab mitte ainult ettevõtete rahalist akumulatsiooni, vaid ka nende majandusliku tegevuse efektiivsust. Kõigi ettevõtete ja tootmisharude rentaabli töö kindlustamine on sotsialistliku tööstuse edasiarendamise ja rahva materiaalse heaolu süstemaatilise tõstmise seisukohalt väga tähtis. Mida kõrgem on ettevõtete rentaablus, seda suurem on ühiskonna tulu, seda suuremad ressursid on riigi käsutuses meie maa majanduse ja kultuuri igakülgseks arendamiseks.

Sotsialistlik riik määrab üksikute ettevõtete rentaabluse taseme kindlaks plaanilises korras, lähtudes sotsialistliku tootmise plaanipärase arendamise ülesannetest ja vajadusest kindlustada ettevõtete isemajandamist. Olenevalt tootmise tingimustest ja iseloomust, määratakse üksikutele riiklikele ettevõtetele erinev rentaabluse plaaniline tase. Praktiliselt on enamiku ettevõtete rentaabluse plaaniline tase 3—7 protsenti.

Sotsialistliku tootmise *rentaabluse tase* erineb printsipiaalselt kasuminormist kapitalismi tingimustes. Rentaabluse tase kujuneb plaanilises korras, mitte aga stiihiliselt. Sotsialistlike ettevõtete kasumi allikaks on ekspluateerimisest vabade inimeste töö ühiskonna jaoks. See kasum kuulub riigile, ühiskonnale. Üksikud sotsialistlikud ettevõtted võivad töötada minimaalse rentaablusega, mõnikord aga hoopis ilma selleta. 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 arenemine ja isemajandamise kindlustamise ülesanded nõuavad kahjumiga töötamise likvideerimist ja ettevõtete rentaabluse tõstmist.

Tööstusliku tootmise mahu süstemaatilise ja kiire kasvu, tööviljakuse tõusu ja omahinna alanemise tagajärjel kasvab tööstusettevõtete kasumite üldsumma pidevalt. 1956. aasta plaani järgi peab tööstusettevõtete kasumi summa moodustama 79,9 miljardit rubla.

Sotsialistlik riik määrab plaanilises korras mitte ainult üksikute ettevõtete rentaabluse taseme, vaid ka üksikute tööstustoodete liikide rentaabluse taseme sel teel, et ta määrab kindlaks nende hinnad. Üksikute toodanguliikide rentaabluse määrab kasumi ja toote omahinna suhe ettevõtte hulgihinnas. Kui näiteks teatud tööpingi ettevõtte hulgihinnaks on määratud 8400 rubla ja plaaniline omahind on 8000 rubla, siis on selle tööpingi tootmise rentaablus $\frac{400 \times 100}{8\,000} = 5$ protsenti.

Ettevõtete rentaablust planeeritakse ja arvestatakse kolme näitaja järgi: toodangu väljalaskmise rentaablus, toodangu realiseerimise rentaablus ja ettevõtte kogu tootmis- ja majandusliku tegevuse rentaablus.

Toodangu väljalaskmise rentaablus leitakse sel teel, et võrreldakse ettevõtte hulgihindadega arvestatud kaubatoodangu väljalaske summat selle toodangu omahinnaga.

Näiteks:

1. Kaubatoodangu väljalase:		
a) omahinnaga	42 650 000	rubla
b) ettevõtte hulgihinnaga	50 000 000	„
2. Kasum	7 350 000	„
3. Rentaabluse tase	17,2	protsenti

Toodangu realiseerimise rentaablus leitakse samal viisil, kuid sel juhul võetakse väljalaskesumma asemel toodangu realiseerimise summa.

Ettevõtte tootmis- ja majandusliku tegevuse rentaablus arvestab toodangu realiseerimise tulemusi ja peale selle realiseerimisväliseid tulusid ja kahjusid. Realiseerimisvälised tulud ja kahjud ei ole otseselt seotud toodangu tootmise ja realiseerimisega. Realiseerimisväliste tulude hulka arvatakse näiteks eelmiste aastate tulud, mis on välja selgitatud aruandeaastal (näiteks summad, mis on laekunud hankijatelt teenuste ning eelmisel aastal saadud ja kulutatud materiaalsete väärtuste kohta, tehtud ümberarvutuste alusel), ja varem maha kantud lootusetute võlgade laekumisest saadud summad. Ettevõtte realiseerimisväliste kahjude ja kadude hulka arvatakse: kahjud, mis on tekkinud loodusõnnetustest, nende võlgade mahakandmisest, millede hagi esitamise tähtaeg on mööda lastud, ja lootusetute võlgade mahakandmisest, millede sissenõudmisest arbitraaž või kohus on keeldunud; kahjud, mis on tekkinud ettevõtete elamu-kommunaalmajanduse ekspluateerimisest; eelmiste aastate kahjud, mis on välja selgitatud aruandeaastal (näiteks lisakulud tellimuste järgi, millede järgi arveldused on lõpetatud 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. Selle konto järgi 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 ja seda nimetatakse sellepärast bilansiliseks — kas bilansiliseks kasumiks või bilansiliseks kahjumiks. Ettevõtte tegeliku rentaabluse leidmiseks tuleb lähtuda bilansilisest tulemusest. Sotsialistlike ettevõtete ülesanne seisab selles, et säilitada täielikult toodangu realiseerimisest saadud kasum ning et mitte raisata seda kasumit igasuguste realiseerimisväliste kadude ja kahjude katmiseks.

Realiseerimisväliseid kahjusid (välja arvatud elamu- ja kommunaalmajanduse ekspluateerimisest tekkivad kahjud) tavaliselt ei planeerita. Need kahjud toovad kaasa ettevõtete rentaabluse vähenemise. Liidulise alluvusega tööstusettevõtetes vähendasid realiseerimisvälised kahjud 1954. aastal toodangu realiseerimisest saadud kasumit 10 protsendi võrra. Ainuüksi elamu- ja kommunaalmajanduse ekspluateerimisest tekkivad kahjud on iga aasta umbes 3 miljardit rubla.

Kuidas ettevõtete tootmis- ja majandusliku tegevuse kvantiteedi- ja kvaliteedinäitajad mõjuvad ettevõtete rentaablusele, võib näha järgmisest näitest. Üks piimatehas ei täitnud ülesannet rentaabluse alal. Aruandeaasta jooksul sai ta 12,1 miljonit rubla

kasumit vähem, kui plaanis oli ette nähtud. Selle põhjuseks oli:

a) toodangu kõrgem omahind kui plaanis oli ette nähtud, mis vähendas tehase plaanilist kasumit 5,7 miljoni rubla võrra;

b) toodangu väljalaske ja realiseerimise plaani mittetäitmine, mistõttu tehasel jäi saamata 0,8 miljonit rubla kasumit;

c) realiseeritud toodangu kvaliteedi ja sortimendi halvenemine plaaniga võrreldes põhjustas seda, et saadi 2,9 miljonit rubla vähem kasumit;

d) realiseerimisvälised kahjud moodustasid 2,7 miljonit rubla.

Need näited räägivad sellest, et ettevõtte tootmis- ja majandusliku tegevuse rentaablus pole mitte üksnes ettevõtte tootmistegevuse, vaid ka tema varustus-turustustegevuse ning finantstegevuse tulemuste näitajaks. Mida paremini on ettevõttes korraldatud arvestus ning varustus-turustustegevus ja finantsiline töö, seda vähem on seal igasuguseid kahjusid, seda suurem on rentaablus. Rentaablus sõltub saadud vahendite õigest kasutamisest, õigeaegsetest arveldustest ostjate ja hankijatega, finantsplaani täitmisest kõigi tulukirjete osas ja plaanis ette nähtud kuludeks määratud summade säästlikust kasutamisest. Mida säästlikumalt ja ratsionaalsemalt ettevõte kõigis töölõikudes oma vahendeid kasutab, seda rohkem saab ta kasumit, seda paremaks muutub tema finantsolukord.

Töö rentaabluse kindlustamine on ettevõtte õige juhtimise kõige tähtsamaks eeltingimuseks ja nõudeks. Ettevõtte mitterentaabel töö, kahjumiga töötamine kahjustab otseselt riigi huve. Plaanilise kahjumiga töötamise puhul on ettevõttel oma kulude katmiseks ja vahenditevajaduse rahuldamiseks kaks allikat: omaenda tulud, mis sõltuvad ettevõtte tegevusest, ja riigi vahendid. Kui ettevõte saab riigilt oma kahjumi katteks dotatsiooni, siis tekitab see teiste kulul elamise meeleolu, nõrgendab rubla abil teostatavat kontrolli ettevõtte töö üle, sest siis ei ole ettevõttele summade laekumine orgaaniliselt seotud ettevõtte plaaniülesannete täitmisega. Mõned ettevõtted suurendavad planeerimise juures kunstlikult toodangu omahinda. Sealjuures lähtuvad nad sellest, et mida kõrgem on plaaniline omahind, seda suurem on plaaniline kahjum, ja järelikult on suurem ka dotatsiooni summa. Partei ja valitsus võitlevad otsustavalt toodangu plaanilise omahinna kõrgendamise praktika vastu, sest see on riigi huvidega vastuolus ja toob suurt kahju rahvamajandusele. Iga sotsialistlik ettevõte peab töötama rentaablilt, katma oma toodangu tootmiskulud tuludega, mis saadakse toodangu realiseerimisest, ja saama kasumit. Kehtiv kasumi jaotamise kord äratab ettevõtetes otsest huvi mitte ainult plaanilise, vaid ka üleplaanilise kasumi saamise vastu.

Kõigi ettevõtete rentaabli töö kindlustamine on eriti aktuaalne praegu, kus võideldakse nende ülesannete lahendamise eest, mis NLKP XX kongress tööstusele seadis.

Ettevõtete rentaabluse tõstmise teed. Tootmise rentaabluse tõstmise kõige tähtsamaks teeks on toodangu omahinna alandamine. Toodangu omahinda alandades suurendab ettevõte kasumi mahtu ja tõstab oma rentaabluse taset.

Ettevõtte rentaabluse tõstmise seisukohalt on suur tähtsus toodangu kvaliteedi parandamisel ja toodangu mahu suurendamisel, mis toovad kaasa toodete omahinna alanemise ja kindlustavad ettevõtetele sealjuures suurema kasumisumma. Selle kasumi saab ettevõte alles pärast toodetud toodangu realiseerimist. Viivitamine toodangu realiseerimisel ja maksete mitteõigeaegne laekumine ostjatelt vähendab ettevõtte kasumisummat.

Kõik ettevõtete poolt välja lastavad tooteliigid pole ühesuguse rentaablusega. Ühed tooted võivad olla rentaablimad kui teised. Sellepärast võib ettevõtte rentaabluse üldine tase muutuda seoses sellega, kuidas muutub üksikute tooteliikide erikaal väljalastava toodangu üldises sortimendis. Pole õige, kui ettevõte kõrge rentaabluse tagaajamisel hakkab välja laskma „kasulikumat" toodangut, kaldudes sellega kõrvale plaanis ette nähtud sortimendist. Range plaanilisest toodangusortimendist kinnipidamine peab olema vankumatuks nõudeks iga ettevõtte töös.

Ettevõtte rentaabluse tõstmise oluliseks tingimuseks on range kokkuhoiurežiimist kinnipidamine kõigis suurtes ja väikestes majandusasjades, otsustav võitlemine igasuguste mittetootlike kulude ja ebamajanduslikkusest tekkivate kahjude vastu. Õige, säästlik vahendite kulutamine rajaneb rangel kinnipidamisel plaani- ja finantsdistsipliinist, sellel, et vahendeid kulutatakse vastavalt kindlaksmääratud plaanile. Mida järjekindlamalt ja rangemalt peetakse kinni plaani- ja finantsdistsipliinist, seda vähem on ettevõttel kahjusid, seda kõrgem on järelikult ettevõtte rentaablus.

Tootmise rentaabluse tõstmise ülesande täitmisel etendab väga tähtsat osa ettevõtete isemajandamise tugevdamine ja arendamine.

X PEATÜKK

ISEMAJANDAMINE TÖÖSTUSETTEVÕTETES

1. Isemajandamine kui sotsialistlike tööstusettevõtete põhiline majandamismeetod

Isemajandamine kujutab endast niisugust majandamissüsteemi, kus mõõdetakse rahalises vormis ühiskondliku töö kulutusi ja tulemusi, kaetakse tootmiskulusid valmistatud toodangu realiseerimisest saadavate tuludega ja saadakse puhastulu, kasumit.

Isemajandamine sotsialistlikus tööstuses esineb põhilise majandamismeetodina. Sel meetodil on esmajärguline tähtsus sellepärast, et ta vastab kõige täielikumalt sotsialistliku tootmise arendamise huvides väärtusseaduse igakülgse kasutamise nõuetele, soodustab toodangu omahinna alandamist ja ettevõtete rentaabluse tõstmist. Isemajandamine tagab sellest printsiibist kinnipidamise, mille järgi töötajad on tootmistulemustest materiaalselt huvitatud. Oskuslikult rakendatav isemajandamise süsteem on tööstusettevõtetele õige majandamise aluseks.

Isemajandamise vajalikkuse sidus V. I. Lenin sotsialistliku tootmise arendamise majanduslike tingimustega ja kõigepealt kaubamajanduse olemasoluga. Määrates 1922. aastal kindlaks sotsialistliku ülesehitustöö perspektiivid, märkis 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 parteitöötajate ja majandusmeeste tähelepanu isemajandamise äärmiselt suurele osale sotsialistlikus ülesehitustöös. Ta näitas, et kommunismile ülemineku ajajärgul ei tule majandust üles ehitada mitte otseselt entusiasmi alusel, vaid entusiasmi abil, inimeste isikliku huvi alusel, isemajandamise alusel.

V. I. Lenini näpunäidetest juhindudes pöörab kommunistlik partei suurt tähelepanu isemajandamise arendamise ja tugevda-

[1] *V. I. Lenin*, Teosed, 33. kd., lk. 159.

mise küsimustele. Partei XVII kongressi otsustes on öeldud, et „majandusliku tegevuse põhialuseks peab olema võitlus isemajandamise juurutamise eest rahvamajanduse kõigis lülides, plaani- ja finantsdistsipliini kõvendamine, Nõukogude rubla — selle isemajandamise tugevdamise ning linna ja maa vaheliste majanduslike sidemete kõvendamise tähtsaima hoova edasine kindlustamine".[1]

Isemajandamise tingimustes planeeritakse ja arvestatakse ettevõtetes toodangu valmistamiseks tehtavaid töökulutusi ja materiaalsete ressursside kulutusi, samuti ka tootmistulemusi rahalises, väärtuselises vormis. See võimaldab kindlaks teha, kui palju läheb riigile maksma iga ettevõtte töö, ühe või teise toodangu valmistamine. Isemajandamise arendamine ja tugevdamine kindlustavad ettevõtete kõigi ressursside parema ärakasutamise ja on range kokkuhoiurežiimi teostamise vahendiks.

Isemajandamise ülesanne seisab selles, et tagada riiklike plaaniülesannete edukas täitmine ja ületamine kõige väiksemate töö-, materiaalsete ja rahaliste kulutustega, kaasa aidata tehnilisele progressile ja ettevõtete tulukuse tõstmisele, kusjuures parandatakse ühtaegu nende poolt väljalastava toodangu kvaliteeti.

Isemajandamine stimuleerib ettevõtteid otsima kõige efektiivsemaid abinõusid ja meetodeid kõigi vahendite ja võimaluste kasutamiseks selleks, et täita ja ületada tootmis- ja finantsplaanid.

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.

Samal ajal aitab ettevõtete üleviimine isemajandamisele kaasa ettevõtte tootmistegevuse arvestuse ratsionaalsele organiseerimisele ja rahvahulkade tutvumisele selle tegevusega".

Tänapäeva tingimustes, kus nõukogude rahvas võitleb edukalt NLKP XX kongressi poolt seatud tööstuse edasiarendamise ja tema töö kvaliteedi näitajate parandamise ülesannete elluviimise eest, suureneb isemajandamise osa ja tähtsus veelgi.

2. Ettevõtete isemajandamise põhiprintsiibid

Isemajandamine kui sotsialistlik majandamismeetod on rajatud ettevõtete majandusliku tegevuse teatud printsiipidest kinnipidamisele. Isemajandamise põhiprintsiipide hulka kuuluvad: ettevõtete majanduslik ja operatiivne iseseisvus, nende isetasuvus ja kasutoovus, ettevõtete materiaalne huvitatus ja materiaalne vastutus, kontroll rublaga ettevõtete ja nende tootmislülide tegevuse üle.

[1] „NLKP resolutsioonid ja otsused", II osa, lk. 763 (v. k.).

Ettevõtete majanduslik ja operatiivne iseseisvus. Igal isemajandaval tööstusettevõttel on teatud majanduslik ja operatiivne iseseisvus, ta esineb omaette majandusliku üksusena. Ettevõte käsutab iseseisvalt talle eraldatud vahendeid, soetab vastavalt riiklikule plaanile vajalikke materjale, toorainet ja kütteainet, organiseerib teatud kindla toodangu tootmist ja turustab (realiseerib) seda toodangut kõrgemalseisva majandusorganisatsiooni poolt kehtestatud korra järgi. Iga ettevõte täidab iseseisvalt teatud osa riiklikust rahvamajandusplaanist.

Isemajandamine eeldab, et igal ettevõttel on oma ilme, oma tegevussfäär, tal on võimalus üles näidata oma initsiatiivi, tal on õigus ja võimalus iseseisvalt tarvitusele võtta abinõusid plaaniülesannete edukaks täitmiseks. Just selline ettevõtete majanduslik ja operatiivne iseseisvus ongi isemajandamise üheks tähtsamaks printsiibiks.

Majandusliku ja operatiivse iseseisvuse kindlustamiseks saab iga isemajandav ettevõte riigilt riikliku omanduse ühtsest fondist oma operatiivsesse käsutusse tootmis- ja majanduslikuks tegevuseks vajalikud põhivahendid, s. t. tööriistad ja -vahendid. Vastavalt tööobjektide (tooraine, materjalide, kütteaine jne.) ning realiseerimiseks määratud valmistoodangu varude plaanilisele vajadusele eraldab riik igale isemajandavale ettevõttele käibevahendid. Põhi- ja käibevahendite säilitamise ja õige kasutamise eest kannavad ettevõtted riigi ees vastutust.

Riik määrab igale isemajandavale ettevõttele eraldi kindlaks tema tootmis- ja majandusliku tegevuse plaaniülesanded, mis hiljem konkretiseeritakse ja tulevad esile ettevõtete tehnika, tootmise ja finantsplaanis.

Oma tegevuse protsessis astuvad isemajandavad ettevõtted omavahel teatud majanduslikesse suhetesse. Need suhted esinevad kaupade müügi ja ostu vormis, tööstustoodangu liikumisena ettevõtete vahel. Nende suhete organiseerimiseks ja vormistamiseks on ettevõtetele antud õigus sõlmida omavahel ja teiste majandusorganisatsioonidega majanduslepinguid oma toodete turustamise kohta vastavalt toodangu jaotamise riiklikule plaanile ning tooraine, materjalide ja kütteaine saamise (hankimise) kohta eraldatud fondide piires ning isevarumise ja kokkuostu korras.

Igal isemajandaval ettevõttel on Riigipangas arvelduskonto, kus ta hoiab oma rahalisi vahendeid ja kust ta kulutab neid vahendeid oma äranägemisel kooskõlas kehtivate eeskirjadega. Ettevõttel on õigus tarviduse korral saada Riigipangalt lühiajalist krediiti ajutisteks, ühekordseteks vajadusteks.

Iga isemajandav ettevõte viiakse tingimata iseseisvale bilansile, s. t. ettevõttel on täielik raamatupidamis- ja aruandlussüsteem kõigi olemasolevate vahendite ja majandusliku tegevuse liikide osas. Ettevõtted peavad arvestust kõigi neil olemasolevate vahendite kohta, arvestavad tootmiskulusid ja -tulemusi rahali-

ses vormis, teevad kindlaks toodangu tegeliku omahinna ja toodangu realiseerimisest saadavad tulud, peavad silmas kasumit ja kahjumit, koostavad ja esitavad vastavatele organisatsioonidele kindlaksmääratud tähtaegadeks aruande oma tootmis- ja majandusliku tegevuse ning selle tulemuste kohta.

Isemajandavatel ettevõtetel on õigus iseseisvalt teostada kõiki tootmise tehnilise juhtimise, varustamise ja turustamise, tööliste, teenistujate ning insener-tehniliste töötajate töölevõtmise majanduslikke funktsioone, iseseisvalt käsutada neile antud vara.

Majandusliku üksusena on ettevõttel juriidilise isiku õigused, s. t. tal on õigus sõlmida majanduslikke tehinguid, esitada hagi ja ta vastutab oma kohustuste piirides.

Isemajandamise tugevdamiseks ettevõtetes on suur tähtsus rahandusliku planeerimise süsteemi parandamisel, ettevõtetele vajalike käibevahendite normatiivide täpsemal, progressiivsetele näitajatele rajatud kindlaksmääramisel, tootmis- ja finantsnäitajate vahel, nagu näiteks toodangu väljalaske, realiseerimise, omahinna ja ettevõtte tulude vahel täieliku vastavuse kindlustamisel.

Isemajandamine eeldab, et ettevõtetel on teatud operatiivne iseseisvus omade käibevahendite kasutamisel. Kuid praktikas rikutakse sageli seda printsiipi. Ministeeriumid ja nende peavalitsused võimaldavad mõnikord ettevõtete käsutuses olevate käibevahendite mitteplaanilist ümberjaotamist. See põhjustab seda, et ettevõtetelt võetakse tegelikult võimalus oma käibevahendeid iseseisvalt käsutada.

Praktika näitab, et ettevõtete rahandusliku stabiilsuse kindlustamiseks on vaja neile kinnistada käibevahendid (vastavalt tegelikule vajadusele) pikemaks ajavahemikuks ega tule võimaldada ettevõttele vajalike käibevahendite äravõtmist ühel või teisel ettekäändel (täiendavate „kasumieraldiste" korras, käibevahendite ajutise äravõtmise näol jne.).

Ettevõtete isetasuvus. Isemajandamisele on iseloomulik isetasuvuse printsiibi kehtimine. Ettevõtete majandusliku tegevuse kulutused ja tulemused väljenduvad ja kõrvutatakse rahalises vormis. Isemajandavad ettevõtted mõõdavad oma tulusid ja kulusid ning peavad ühtlasi oma toodangu tootmis- ja realiseerimiskulud taastama, asendama nende tulude arvel, mis nad saavad oma toodangu realiseerimisest kindlaksmääratud hindadega, ja tagama sealjuures kogu ettevõtte rentaabluse (kasutoovuse). Ettevõtete isemajandamise majanduslik efektiivsus tuleb sealjuures esile nende töötulemuste lõplikus üldnäitajas — kasumis või kahjumis.

Isemajandamise tähtsaim nõue seisab ettevõtte rentaabli töö kindlustamises. Kuid kõigis tööstusharudes leidub veel palju kahjumiga töötavaid ettevõtteid. Seisuga 1. oktoober 1955 töötas näiteks Raskemasinatööstuse Ministeeriumis iga kuues tehas ja Ehitusmaterjalide Tööstuse Ministeeriumis iga viies tehas kahjumiga, Toidukaupade Tööstuse Ministeeriumis töötas igast neljast

ettevõttest üks kahjumiga. Mitmes tööstusharus töötab osa ettevõtteid küll kasumiga, kuid ei täida kasumiplaani, mis tekitab rahvamajandusele samuti suurt kahju. Selle likvideerimine, et ettevõtted töötavad kahjumiga, ja selle kindlustamine, et iga ettevõte tingimata täidaks ja ületaks kasumiplaani, on praegu üheks tähtsamaks rahvamajanduslikuks ülesandeks. Selle ülesande edukaks lahendamiseks on vaja igakülgselt tugevdada tööstuses isemajandamissuhteid, ulatuslikumalt kasutada pangakrediiti tehnika arendamiseks ja tootmise tehnoloogia täiustamiseks, anda mitterentaablitele ettevõtetele vajalikku finantsabi, real juhtudel aga ka täpsustada üksikute rahvamajandusele vajaliku toodangu liikide hindu selleks, et tõsta ettevõtte huvi selle toodangu valmistamise vastu.

Ettevõtete materiaalne huvitatus. Tööstusettevõtete isemajandamine lähtub sellest printsiibist, et iga ettevõte, tema juhtijad ja kogu kollektiiv on huvitatud plaaniülesannete edukast täitmisest, tööjõu-, materiaalsete ja rahaliste ressursside ökonoomsest kasutamisest ning ettevõtte tulukuse kasvust.

Materiaalse huvitatuse printsiip kohustab organiseerima niiviisi tööd ettevõtetes ning rakendama niisugust tootmis- ja majandusliku tegevuse juhtimise süsteemi, et oleks kõige paremini võimalik materiaalselt stimuleerida iga töötaja ja kogu ettevõtte saavutusi tootmise suurendamise ja tööviljakuse kasvu plaani täitmise alal, tehnilise progressi, ressursside kokkuhoiu ja majandi rentaabluse tõstmise alal.

Isemajandamine äratab ettevõtetes materiaalset huvi tootmis- ja turustus(realiseerimis)plaanide täitmise ja ületamise vastu. Sel eesmärgil lähevad tulud, mis ettevõtted saavad toodangu realiseerimisest kindlaksmääratud hindadega, ettevõtete käsutusse. Isemajandavate ettevõtete huvi äratatakse ka sellega, et nad teevad kulutusi tooraine ja materjalide soetamiseks ning maksavad töölistele ja teenistujatele palka realiseeritud toodangu eest laekuvatest summadest. Mida rohkem ettevõte valmistab kindlaksmääratud kvaliteediga toodangut ja mida kiiremini ta seda realiseerib, seda rohkem saab ta vahendeid oma vajaduste katmiseks. Isemajandamise puhul seatakse ettevõtte kulud täielikult sõltuvusse ettevõtte tuludest. Niisiis sõltub ettevõtete finantsolukord, nende ostujõud ettevõtete endi tegevusest. See äratab igas ettevõttes huvi oma tegevuse parandamise ja tulude suurendamise vastu.

Isemajandavate ettevõtete tulud sõltuvad omakorda sellest, kuidas ettevõtted kasutavad tootmisvahendeid ja tööjõudu. Kui ettevõte oma tegevuse protsessis kasutab ratsionaalselt olemasolevaid ressursse ja suurendab seoses sellega toodangu väljalaset, parandab selle kvaliteeti ja alandab omahinda, siis saab ta ka suuremat tulu. Isemajandamine äratab igas ettevõttes otsest huvi tooteühikule langevate tootmiskulude vähendamise ja üldise tulu suurendamise vastu.

Selleks, et ettevõtted oleksid huvitatud kasumi saamisest, rakendatakse niisugust korda, kus kapitaalehituseks ja omade käibevahendite suurendamiseks (seoses tootmise laiendamisega) vajalikud ressursid eraldatakse ettevõtetele esmajoones nende poolt saadud kasumi arvel. Antud juhul on see nii, et mida rohkem ettevõte saab kasumit, seda suuremad on võimalused käibevahendite täiendamiseks ja plaanis ettenähtud kapitaalmahutuste finantseerimiseks ning seda suuremad on järelikult materiaalsed võimalused tootmise laiendamiseks ja täiustamiseks.

Materiaalset huvi ettevõtte plaanide täitmise ja tulukuse tõstmise vastu stimuleeritakse ka sel teel, et luuakse ettevõttefond ja laiatarbekaupade fond, mida kasutatakse suuremalt osalt tootmise laiendamiseks ja täiustamiseks, üksikute töötajate materiaalseks ergutamiseks ning kogu ettevõtte kollektiivi kultuurilise ja elutarbeliste tingimuste parandamiseks.

Ettevõttefond moodustatakse kõigis isemajandamisel olevates liidulise, vabariikliku ja kohaliku alluvusega riiklikes tööstusettevõtetes, kellel on iseseisev bilanss. Ettevõttefondi moodustamise allikaks on ettevõtete kasum, neis ettevõtetes aga, kus plaani järgi ei ole kasumit ette nähtud, — toodangu omahinna alandamisest saadud kokkuhoid. Mida rohkem ettevõte saab kasumit, seda suurem on see fond.

Vladimir Iljitši nimeline Moskva tehas näiteks ületas 1955. aastal kasumi akumulatsiooni plaani ja sai võimaluse eraldada suuri summasid ettevõttefondi. Nendest summadest kulutati 304 000 rubla uue tehnika juurutamise abinõudeks, 400 000 rubla tehase töötajate lastele pioneerilaagri ehitamiseks, 525 000 rubla tehase töötajatele materiaalse abi andmiseks ja premeerimiseks, 178 000 rubla pioneerilaagri ülalpidamiseks ning spordi- ja klubiinventari muretsemiseks. Moskva tehas „Kalibr" sai 1955. aastal ettevõttefondi 1 170 000 rubla, Esimene Riiklik Kuullaagritehas 3 500 000 rubla jne.

Laiatarbekaupade fondi suunatakse kasum, mis ettevõte on saanud oma tootmisjäätmetest valmistatavate laiatarbekaupade realiseerimisest, samuti kasum, mis on saadud jäätmetest valmistatud pooltoodete realiseerimisest, mis suunatakse edaspidi laiatarbetoodete valmistamiseks. Paljud ettevõtted kulutavad laiatarbekaupade fondi arvel suuri summasid laiatarbekaupu tootvate tsehhide ja jaoskondade laiendamiseks, nende kaupade viimistlemise ja kujundamise parandamiseks, tootmise organiseerimisel ning laiatarbekaupade tootmise plaanide täitmisel ja ületamisel silma paistnud insener-tehniliste töötajate, tööliste ja teenistujate premeerimiseks, samuti ka oma kollektiivide kultuurilisteks ja elutarbelisteks vajadusteks.

Hästi töötavate ettevõtete ja nende töötajate materiaalseks stimuleerimiseks on kehtestatud ka premeerimissüsteem üleliidulise sotsialistliku võistluse tulemuste põhjal. Võistlustingimuste järgi kindlaksmääratud preemiasumma makstakse ettevõttele tema üle-

plaanilise kasumi või toodangu omahinna alandamisest saadud üleplaanilise kokkuhoiu arvel.

Igas tööstusettevõttes kehtib samuti juhtivate ja insener-tehniliste töötajate premeerimise süsteem tootmisplaani ja omahinna alandamise plaani täitmise ja ületamise eest. Niisuguseks stimuleerimisliigiks on ka ettevõtetes kehtivad tööliste premeerimise süsteemid tooraine, materjalide, kütteaine ja elektrienergia kokkuhoiu eest. Masinaehitusettevõtete töötajatele antakse preemiaid uue tehnika väljatöötamise ja juurutamise eest. Sealjuures sõltub preemia suurus otseselt sellest majanduslikust efektist, mida saab rahvamajandus ühe või teise tehnilise uuenduse juurutamisest.

Materiaalne huvitatus on isemajandamise tähtsamaks printsiibiks, mis tagab ettevõtete töötajate initsiatiivi ulatusliku arendamise ja avaldab aktiivselt mõju kogu nende majanduslikule tegevusele. Kuid praktikas rikutakse sageli seda printsiipi, mille järgi ettevõtted on materiaalselt huvitatud oma tegevuse tulemustest. NLKP Keskkomitee juulipleenumil ütles N. A. Bulganin: „Ministeeriumid ja peavalitsused ei võta tarvitusele vajalikke abinõusid selleks, et kindlustada akumulatsiooniplaanide täitmine igas ettevõttes, ja isegi rikuvad ettevõtete isemajandamise põhiprintsiipe. Ministeeriumid ja peavalitsused võtavad sageli hästi töötavatelt ettevõtetelt ära üleplaanilisi kasumeid ja osa käibevahenditest ning katavad nende arvel käibevahendite puudujääki halvastitöötavatel ettevõtetel, luues sellega mulje, et viimased on finantsiliselt heas seisukorras.

Niisugune praktika — mahajäävate ettevõtete krediteerimine ja finantseerimine eesrindlike arvel — on isemajandamisega kokkusobimatu."[1]

Selleks, et suurendada ettevõtete materiaalset huvi oma tegevuse tulemuste vastu, on vaja veelgi täiustada ettevõtete kasumi jaotamise korda. Praktikas esineb näiteks sageli juhtumeid, kus suur osa kasumist suunatakse eelarvesse, kõrvuti sellega aga toimub ettevõtete tunduv eelarveline finantseerimine kapitaalmahutusteks ja käibevahendite juurdekasvuks. Sellise olukorra puhul väheneb ettevõtte huvi kasumi saamise vastu ja tema vastutus oma akumulatsiooniallikate kindlustamise eest.

Ettevõtte materiaalse huvitatuse tõstmiseks on väga tähtis parandada ka premeerimissüsteemi. Praktikas kehtib palju ebatäiuslikke materiaalse stimuleerimise süsteeme ühtede või teiste saavutuste eest ettevõtete ja üksikute töötajate töös. Nende puuduste kõrvaldamine on isemajandamise tugevdamise ning ettevõtete tegevuse finants- ja majanduslike tulemuste parandamise teguriks.

Ettevõtete materiaalne vastutus. Rööbiti materiaalse huvitatu-

[1] *N. A. Bulganin,* Tööstuse edasise tõusu saavutamise, tehnilise progressi ja tootmise organiseerimise parandamise ülesannetest, Tallinn, 1955, lk. 52—53.

sega kannavad isemajandavad ettevõtted ja nende töötajad materiaalset vastutust plaanide ja oma kohustuste mittetäitmise ning oma majandusliku tegevuse teiste negatiivsete tulemuste eest. Isemajandamine ei eelda mitte ainult administratiivset, vaid ka materiaalset vastutust töö eest. Ilma materiaalse vastutuseta ei ole isemajandamine võimalik, ta kaotab oma mõtte. Eriti suur tähtsus on sellel ettevõtete tegevuse finantstulemuste suhtes.

V. I. Lenin märkis, et ettevõtete vastutus oma töö finantstulemuste eest on isemajandamise tähtsaim nõue. 1922. aastal kirjutas ta: „Mina arvan, et majanduslikul kalkulatsioonil töötavad trustid ja ettevõtted on asutatud just selleks, et nad ise vastutaksid ja sealjuures täielikult vastutaksid selle eest, et nende ettevõtted ei töötaks kahjuga."[1]

Materiaalset vastutust kannavad isemajandavad ettevõtted selle eest, kui hankijatele õigeaegselt ei tasuta saadud tooraine, materjalide ja kütteaine eest, kui ei peeta kinni töölistele ja teenistujatele palga väljamaksmise tähtpäevadest ja korrast. Isemajandavad ettevõtted kannavad materiaalset vastutust ostjatele saadetava toodangu hanketähtaja rikkumise ja nende suhtes oma kohustuste mittetäitmise eest, mis on seotud kindlaksmääratud sortimendis ja nõutava kvaliteediga toodangu valmistamise ja ärasaatmisega.

Ettevõtted kannavad materiaalset vastutust plaani mittetäitmise eest toodangu hulga, kvaliteedi, sortimendi ja valmistamise tähtaja osas, tootmisvahendite ebaratsionaalse kasutamise eest. Ettevõtte tulud vähenevad, kui ei täideta tootmisplaani, tehakse praaki ja alaneb sordilisus, kui toodang ei pea vastu kindlaksmääratud garantiiajale, kui ettevõtte töös esineb seisakuid ja kui ta halvasti kasutab oma tootmisvahendeid.

Ettevõtete kahjumite katmine toimub esmajoones ettevõtete endi sisemiste ressursside mobiliseerimise, nende töö parandamise arvel, mitte aga riigieelarve või kõrgemalseisvate majandusorganisatsioonide vahendite arvel. Samal viisil võetakse tarvitusele ka abinõusid ettevõtte süü läbi tekkinud raske finantsolukorra parandamiseks. Finantsabi andmine riigieelarve summade arvel toimub vaid NSV Liidu Ministrite Nõukogu või vabariikide ministrite nõukogude loal ja ainult äärmisel juhul.

Isemajandamissuhete süsteem näeb samuti ette ettevõtete omavahelist materiaalset vastutust. Niisugune vastutus on kõigepealt ette nähtud majanduslepingutes. Majanduslepingud määravad kindlaks ettevõtete ja teiste majandusorganisatsioonide vahekorrad valmistoodangu hankimise, tööde tegemise ja teenuste osutamise alal. Lepingutes on märgitud hanketingimused, hangitava toodangu maht, sortiment ja kvaliteet, hanketähtajad, toodangu hind ja tasumise kord, vastutuse liigid ja aste lepingutingimuste rikkumise eest. Lepingus nähakse ette materiaalsed sanktsioo-

[1] *V. I. Lenin*, Teosed, 35. kd., lk. 482.

nid — viivised hanketähtaegade rikkumise eest, trahvid toodangu kindlaksmääratud kvaliteedi rikkumise eest, leppetrahvid lepingu mittetäitmise eest. Kui ettevõte on lepingutingimuste rikkumise tulemusena tekitanud ostjale materiaalset kahju (kui ostjale saadetud halvakvaliteedilise tooraine tõttu halvenes toodangu kvaliteet ja tekkis tootmispraak), siis peab ettevõte-hankija ostjale selle tagajärjel tekkinud kahju tasuma. Materiaalset vastutust kannab ka ostja hankija ees lepingutingimuste mittetäitmise eest ja eriti lepingus ettenähtud toodangu tasumise tähtaja rikkumise eest. Niisiis on lepingudistsipliini rikkumise eest ette nähtud sanktsioonid vastastikuse kontrolli ja ettevõtetevahelise vastutuse suurendamise efektiivseks vahendiks.

Kui ei täideta toodangu väljalaske plaani, omahinnaplaani ja kasumiplaani, kannavad ettevõtted ja nende töötajate kollektiivid materiaalset vastutust sel kujul, et nad kaotavad õiguse moodustada ettevõttefondi ja premeerida sotsialistliku võistluse tulemuste põhjal. Tootmisgraafikute mittetäitmise korral, tehnoloogilise distsipliini rikkumise, toodangu kvaliteedi halvenemise, palgafondi, materjalide ja tööriistade ülekulutamise korral võidakse juhtivaid ja insener-tehnilisi töötajaid (kas täielikult või osaliselt) ilma jätta preemiatest, mis on kindlaks määratud tootmisplaani ja toodangu omahinna alandamise plaani täitmise eest.

Ettevõtted kannavad ka materiaalset vastutust oma maksekohustuste täitmise eest — riigieelarvesse maksude, lõivude ja eraldiste õigeaegse ja täieliku kandmise eest ning pangalt saadud laenude õigeaegse tagastamise eest. Kui lastakse mööda minna pangale laenude tagastamise tähtpäevi, maksab ettevõte kõrgendatud protsente aegunud krediidisumma eest. Riigieelarvesse maksude ja eraldiste tasumise tähtpäevade rikkumise eest maksab ettevõte viiviseid. Selle eest, et ettevõte ei esita rahandusorganitele kindlaksmääratud tähtpäevaks aruandeid, kannab ta vastutust, kaasa arvatud trahvide maksmine nii ettevõtte kui ka tema juhtijate poolt.

Üksikutel juhtudel kannavad ettevõtete töötajad materiaalset vastutust ettevõttele või riigile kahju tekitamise eest: väärtuste rikkumine, praak töös, ebamajanduslikkus jne.

Ja lõpuks vastutab iga isemajandav ettevõte üldeeskirjade järgi oma kohustuste piirides temale kinnistatud varaga, millele võib seaduse alusel pöörata sissenõudmise.

Lepingu- ja finantsdistsipliini tugevdamine on isemajandamise arendamise vältimatu tingimus. Ettevõtetevaheliste majanduslike ja rahanduslike suhete ning arvelduste edasine täiustamine toimub muuhulgas ettevõtete vastutuse suurendamise suunas plaani täitmise, väljalastava toodangu kvaliteedi ja sortimendi, lepinguliste ning finants- ja krediidialaste kohustuste täpse täitmise eest.

Rublaga kontroll ettevõtete tegevuse üle. Nagu kogemused näitavad, ei ole isemajandamine võimalik rubla abil teostatava kontrollita plaanide täitmise, kõigi tootmisvahendite ratsio-

naalse kasutamise ja ettevõtete töö majandusliku efektiivsuse üle. Rublaga kontrolli teostatakse ettevõtte kõigi tootmis- ja majandusliku tegevuse liikide üle. Rubla abil kontrollimine seisab esiteks selles, et rahaliste, väärtuseliste näitajate abil välja selgitada ettevõtte töö kvaliteet ja tulemused, ja teiseks selles, et rubla abil avaldada materiaalset mõju ettevõtte ja tema töötajate tegevusele.

Kontroll rublaga ettevõtete töö kvaliteedi üle toimub sel teel, et arvestatakse kõik tootmiskulude elemendid rahalises vormis, kalkuleeritakse toodangu omahind, tehakse kindlaks põhi- ja käibevahendite kasutamise efektiivsus, selgitatakse välja ettevõtete kasutoovus. Ettevõtete majandusliku tegevuse üldistavates väärtuselistes näitajates (omahind, rentaablus) kajastub nende töö kvaliteet.

Kontroll rublaga seisab ka selles, et ettevõtetele rahaliste vahendite laekumine seatakse otsesesse sõltuvusse plaani kvantiteedi- ja kvaliteedinäitajate täitmisest. Vastavad majandus-, rahandus- ja krediidiorganid kontrollivad, kas ettevõtted on õigeaegselt teostanud kohustuslikke rahalisi makseid ja kas ettevõtted õigesti kasutavad neile antud vahendeid. Tööstusettevõtted kontrollivad rubla abil üksteist materiaalse ja tehnilise varustamise plaani täitmisel.

Iga isemajandav ettevõte saab plaaniülesande, mis määrab tema kulutuste mahu rahalises vormis olenevalt väljalastava toodangu hulgast ja ühele tooteühikule langevate kulutuste plaanilisest tasemest. Need ülesanded väljenduvad toodangu omahinna plaani näitajates. Ettevõtted saavad plaaniülesanded ka rahalises vormis laekuvate vahendite — tulude osas. Ettevõtete tulud määratakse plaanis kindlaks, lähtudes realiseerimiseks ettenähtud toodangu mahust ja toodete kehtestatud hindadest. Realiseeritava toodanguga seotud tulude ja kulude suhe määrab ettevõtete finantstulemuse — kasumi või kahjumi, iseloomustab tootmise rentaablust.

Ettevõtete tegelikud kulud ja tulud olenevad nende töö kvaliteedist: toodangu omahinna tasemest, valmistatud ja realiseeritud toodangu hulgast ja kvaliteedist, kasumi suurusest, arveldus- ja maksedistsipliini seisundist jne. Kui ettevõtted täidavad edukalt plaaniülesandeid, saavad nad rahalisi vahendeid oma maksekohustuste täitmiseks hankijate, panga ja riigieelarve suhtes. Toodangu omahinna plaani, realiseerimise plaani ja rentaabluse plaani mittetäitmine ning rahaliste vahendite kinnipidamine ostjate poolt põhjustab seda, et ettevõtted satuvad finantsilistesse raskustesse ega täida oma rahalisi kohustusi.

Ettevõtete kõik kohustuslikud rahalised maksed (palk, hankijate arvete tasumine, maksed riigieelarvesse, pangalaenude tagastamine jt.) peavad toimuma kindlaksmääratud tähtpäevadel, sõltumata plaani täitmise käigust. Teiselt poolt laekuvad ettevõttele vajalikud rahalised vahendid tootmisplaani ja realisee-

rimisplaani täitmise käigust olenevalt. Selline maksete ja vastutuse süsteem kõvendab rubla abil teostatavat kontrolli ettevõtete tegevuse üle.

Rublaga kontrolli seisukohalt on suur tähtsus ka ettevõtete eelarvelise finantseerimise ja Riigipanga poolt krediteerimise kehtival korral. Selle korra järgi antakse ettevõtetele eelarve ja panga vahendid ranges vastavuses plaani täitmise käiguga, vastavalt plaani täitmisele.

Sel teel kontrollivad rahandus- ja krediidiorganid riiklike ettevõtete finantseerimise ja krediteerimise protsessis rubla abil ettevõtete tööd ja seda, kas nad kasutavad õigesti omi ja laenatud vahendeid. Hästi töötavad ettevõtted seatakse finantseerimise ja krediteerimise suhtes paremasse olukorda, need ettevõtted aga, kes ei täida omahinna- ja akumulatsiooniplaani ega hoia omi käibevahendeid, viiakse üle rangemale krediteerimise ja arvelduste erirežiimile.

Krediteerimise ja arvelduste erirežiim näeb ette ettevõtete krediteerimist vaid neil juhtudel, kus ministeeriumi peavalitsus võtab endale panga ees kohustuse kustutada (tagastada) kindlaksmääratud tähtpäevaks ettevõtte poolt saadud laenud. Kui niisugust tagatist ei anta, lõpetab Riigipank ettevõtete krediteerimise. Ettevõtete suhtes rakendatakse ka teisi mõjutamisabinõusid. Tavalistes tingimustes näiteks tasub ettevõte hankijate arveid harilikult pärast seda, kui ettevõte on materjalid kätte saanud. Arvelduste erirežiimi puhul on sisse seatud niisugune kord, kus tellitavad materjalid tuleb eelnevalt tasuda. See sunnib ettevõtteid oma tööd parandama ja sisemisi reserve otsima.

NLKP Keskkomitee juulipleenum märkis, et ei ole küllaldane ettevõtete finants- ja majandusliku tegevuse kontrollimine rublaga ministeeriumide, keskasutuste ja rahandusorganite poolt. Pleenum juhtis tähelepanu sellele, et mõned ministeeriumid, keskasutused, ettevõtete juhtijad ja parteiorganisatsioonid ei pööra vajalikku tähelepanu isemajandamise kui põhilise majandamismeetodi tugevdamisele. Seoses sellega nõudis NLKP Keskkomitee pleenum, et tuleb likvideerida ettevõtete finantstegevuse juhtimises esinevad puudused, teha lõpp raiskamisele materiaalsete ja rahaliste ressursside kulutamisel, rangelt kinni pidada kokkuhoiurežiimist, tugevdada isemajandamist ja võtta tarvitusele abinõud kõigi ettevõtete rentaabli töö organiseerimiseks.

Praktikas on mõnikord raske vahet teha üksikute abinõude vahel, mis võetakse tarvitusele isemajandamise ühe või teise printsiibi tugevdamiseks. Nii ei ole võimalik tõsta materiaalset huvitatust, kui ei puudutata materiaalset vastutust ja rubla abil kontrollimist. Võtame näiteks sellise tähtsa küsimuse, nagu seda on uue tehnika juurutamine ja selle kasutamise parandamine ettevõtetes. Sellega on tihedalt seotud kõik isemajandamise printsiibid. Olemasolevate seadmete moderniseerimine, uute masinate

ja tööpinkide rakendamine, nende parem ärakasutamine olenevad suurel määral sellest, kuivõrd ettevõtetel on võimalik sellega seotud küsimusi iseseisvalt lahendada ja ettenähtud abinõusid ellu viia. Samal ajal sõltub nende abinõude edu tunduval määral ettevõtete materiaalsest huvist tehnika täiustamise ja parema ärakasutamise vastu ning nende vastutusest selle ülesande eest. Ettevõtted peavad paratamatult huvi tundma uue tehnika juurutamise ja kasutamise majanduslike tulemuste vastu. Uue tehnika kasutuselevõtmine peab kaasa aitama toodangu väljalaske suurendamisele, tööviljakuse kasvule ja tootmise rentaabluse tõstmisele. Sellest seisukohast etendab uue tehnika juurutamise majanduslike tulemuste väljaselgitamises olulist osa rubla abil kontrollimine, uue tehnika rakendamiseks tehtud kulutuste mõõtmine rahalises vormis ja nende kulutuste kõrvutamine uue tehnika kasutamise finantstulemustega.

Ettevõtete töö rubla abil kontrollimise kõvendamine oleneb suurel määral peavalitsustest ja ministeeriumidest, sellest, kuidas nad kasutavad oma isemajandamisõigusi ettevõtete suhtes, kuivõrd õigesti ja õigeaegselt nad ettevõtete käibevahendeid ja kasumit ümber jaotavad.

Isemajandamise tugevdamine ettevõtetes aitab kaasa ka selle kontrolli kõvendamisele, mida rahandusorganid ja pangad rubla abil teostavad ettevõtete ja majandusorganisatsioonide tegevuse üle, riigieelarvesse maksete õigeaegse laekumise ja laenude õige kasutamise üle.

Selle kontrolli tugevdamine, mida Riigipank rubla abil teostab ettevõtete töö üle, peab toimuma mitte üksnes krediidi, vaid ka arveldus- ja kassaoperatsioonide liinis. Arvete tasumise jälgimisel, ettevõtete rahaliste kohustuste täitmisel, palgaks minevate rahaliste vahendite andmisel ettevõtetele, kassaseisu reguleerimisel — kõigi nende operatsioonide alal on Riigipangal täielik võimalus teostada süstemaatilist kontrolli ettevõtete töö üle ja avaldada nendele suuremat mõju.

Tähtsaimaks vahendiks, mis võimaldab kõvendada kontrolli rublaga ettevõtetes endis, on tehasesisese (vabrikusisese) isemajandamise juurutamine ja tugevdamine.

3. Isemajandamise organiseerimine ettevõttes

Majandamise isemajandamismeetod ei laiene mitte üksnes kogu ettevõttele, vaid ka tema koostisosade ja tootmislülide — tsehhide, osakondade, tootmisjaoskondade ja brigaadide tegevusele.

„Ettevõtete isemajandamise järjekindel teostamine," on öeldud ÜK(b)P Keskkomitee 1929. aasta 5. detsembri otsuses, „nõuab abinõude tarvituselevõtmist ettevõtte üksikute tsehhide ja osakondade edusammude ja puuduste väljaselgitamiseks. Selleks peab ettevõte kindlaks määrama plaaniülesande tema üksikute

osade (tsehhi, osakonna) jaoks. Ettevõtte tsehhide, osakondade järgi tuleb pidada arvestust kuu jooksul tehtud kulude (sealhulgas ka nende arvele langevate amortisatsiooniosa ja lisakulude) kohta. Ettevõtte üksikute osade kulud on vaja kõrvutada nende tootmistegevuse tulemustega."

Tehasesisene (vabrikusisene) isemajandamine on ettevõtete isemajandamise lahutamatuks koostisosaks, jätkuks ja teatud määral detailiseerimiseks.

Kuid väär oli üksikute ettevõtete katse ettevõtete isemajandamissuhete sisu ja vormid tehasesisesele isemajandamisele mehaaniliselt üle kanda. Tööstusettevõtete kogemused näitavad, et tehasesisese isemajandamise vormid erinevad tunduvalt ettevõtete isemajandamise vormidest.

Tsehhid, osakonnad, jaoskonnad ja brigaadid on vaid ettevõtte allüksused, mis võtavad osa üldisest tootmisprotsessist ettevõttes. Sellepärast ei saa nad esineda iseseisvate isemajandavate üksustena. Nad ei astu majanduslikesse suhetesse teiste ettevõtete, panga, rahandusorganite ja antud ettevõtte suhtes kõrgemalseisva majandusorganisatsiooniga. Järelikult pole tsehhidel, jaoskondadel ega brigaadidel vajadust sõlmida majanduslepinguid teiste ettevõtetega, omada arvelduskontosid pangas, saada enda käsutusse omi käibevahendeid, osta toorainet ja müüa valmistoodangut, kasutada pangakrediiti ja eelarvelist finantseerimist, pidada arvestust oma tegevuse kohta eri bilansil käsumi või kahjumi väljaselgitamisega. Tsehhide ja jaoskondade isemajandamisele on vastuvõtmatu ka isetasuvuse printsiip, sest tsehhid ei realiseeri oma toodangut ega saa sellest tulu.

Tsehhidel, jaoskondadel ja brigaadidel on teatud tehnoloogiline või esemeline eraldatus ettevõtte tootmisprotsessis. Seoses sellega kerkib iga tööstusettevõtte ette ülesanne: kuidas paremini organiseerida tsehhide ja jaoskondade tööd, missugusel teel kaasa tõmmata nende töötajaid võitlusele plaani täitmise eest kõigi näitajate osas tööjõu-, materiaalsete ja rahaliste ressursside kõige ökonoomsema ja ratsionaalsema kasutamisega. Erinevate tööstusharude paljude ettevõtete mitmeaastased kogemused annavad tunnistust sellest, et selle ülesande lahendamise parimaks vahendiks on tehasesisene isemajandamine.

Tsehhide ja jaoskondade töö organiseerimine isemajandamise alusel parandab ettevõtete tootmis- ja majanduslikku tegevust, tõstab kõigi töötajate vastutust ja huvitatust plaanide eduka täitmise suhtes, õpetab neid ratsionaalselt majandama.

Erinevalt ettevõtetest, kus isemajandamise põhinäitajaks on kulude ja tulude mõõtmine, tootmise rentaablus, on tehasesisesele isemajandamisele põhinäitajaks tegelike kulude kõrvutamine plaaniliste kuludega, plaaniülesannete täitmisel vahendite kokkuhoiu või ülekulu väljaselgitamine.

Tsehhide ja jaoskondade üleviimine isemajandamisele võimaldab tunduvalt parandada ettevõtete töö majanduslikke näita-

jaid, tõsta tootmise rentaablust. I. A. Lihhatšovi nimeline Moskva Autotehas sai viienda viisaastaku jooksul toodangu omahinna alandamisest üleplaanilist kokkuhoidu 39,4 miljoni rubla ulatuses. See kokkuhoid saadi isemajandamisele üleviidud tsehhide ja teiste ettevõtte allüksuste eduka töö tulemusel. Selle tehase isemajandavad tsehhid taotlevad süstemaatiliselt vahendite üleplaanilist kokkuhoidu. Magnitogorski metallurgiakombinaat sai pärast oma tsehhide üleviimist isemajandamisele ühe aasta jooksul üle 26 miljoni rubla üleplaanilist kasumit. Moskva tehase „Serp i Molot" martääntsehh sai üleminekuga isemajandamisele ühe aasta jooksul toodangu omahinna alandamisest 1 370 000 rubla üleplaanilist kokkuhoidu. Vorošilovgradi vaguniehitustehase tsehhide üleviimine isemajandamisele aitas kaasa sellele, et tehas sai 1955. aastal üleplaanilist kasumit üle 20 miljoni rubla ulatuses.

Sealjuures on tähtis märkida, et tehasesisese isemajandamise juurutamisega eesrindlikes ettevõtetes ei muutu keerukamaks arvestus ega aruandlus. Praeguse planeerimis- ja arvestussüsteemi puhul on otstarbekohane ja täiesti võimalik seada tsehhid ja jaoskonnad niisugusesse olukorda, kus neil oleksid plaanid mitte üksnes kvantiteedinäitajate, vaid ka kvaliteedinäitajate, sealhulgas ka rahaliste näitajate osas, kus nad annaksid aru mitte üksnes valmistatava toodangu hulga, vaid ka toodangule tehtud kulutuste kohta, oleksid huvitatud oma töö majanduslike näitajate parandamisest.

Kuid viimasel ajal on mitmes ettevõttes vähenenud tähelepanu tehasesisese isemajandamise küsimustele, mõnes ettevõttes aga on see säilinud vaid formaalselt. Tõeliseks tehasesiseseks isemajandamiseks vajalikke tingimusi niisugustes ettevõtetes ei looda, asi piirdub tegelikult sellega, et tsehhidele ja jaoskondadele määratakse kindlaks plaaniülesanded, mis pealegi sageli muutuvad, plaanide täitmise kontrollil aga on mõnikord formaalne iseloom, tsehhide isemajandamise tulemusi välja ei selgitata, head tööd ei ergutata ega populariseerita.

Tehasesisest isemajandamist ei saa organiseerida kõigile ettevõtetele ühtse skeemi järgi, kõigile kindlate ja ühtsete näitajatega. Isemajandamise organiseerimine sõltub tsehhi ja jaoskonna tootmistingimustest ja töö iseärasustest ning ettevõtte organisatsioonilisest struktuurist. Tsehhide, jaoskondade ja brigaadide isemajandamisnäitajate süsteem metallurgiakombinaadis erineb tööpingitehases kasutatavatest näitajatest, tekstiilivabrikus kasutatavate näitajate süsteem aga ei saa olla ühesugune söekaevanduses kasutatavate näitajate süsteemiga. Veel enam, isegi ühes ja samas ettevõttes kehtivad mitmesugused näitajad üksikute tsehhide ja jaoskondade jaoks, olenevalt nende iseärasustest. Nii näiteks kehtestatakse ettevalmistustsehhidele ühed näitajad, monteerimistsehhidele — teised, instrumenditsehhidele — kolmandad jne.

Erinevus isemajandamisnäitajate süsteemis on seletatav ettevõtete eri allüksuste tootmistegevuse iseärasustega. Mis aga puutub isemajandamise printsiipide majanduslikku sisusse, tema teostamise ülesannetesse ja meetoditesse, siis on need ühel või teisel määral iseloomulikud kõigile tööstusettevõtetele.

Isemajandavad allüksused saavad teatud operatiivse ja majandusliku iseseisvuse. Administratiivselt on nad iseseisvad üksused, milledel on õigus kasutada neile eraldatud materiaalseid vahendeid ja palgafonde. Nende allüksuste tootmistehnilist tegevust planeeritakse, arvestatakse ja kontrollitakse nii kvantiteedi- kui ka kvaliteedinäitajate järgi, kusjuures kasutatakse rahalisi näitajaid. Tsehhide ja jaoskondade ülemad, meistrid ja brigadirid saavad vajalikud õigused tootmise juhtimiseks, et suunata töötajate kollektiivi jõud ja tähelepanu töö ja tootmise organiseerimise parandamisele, täiuslikuma tehnoloogia rakendamisele, olemasolevate reservide ja materiaalsete vahendite paremale kasutamisele. Ühtlasi kannavad isemajandavate allüksuste juhtijad vastutust tehnoloogilisest distsipliinist kinnipidamise eest, tootmisvahendite ja tööjõu õige kasutamise eest ning kõigi näitajate osas plaaniülesannete täitmise eest. Isemajandavate allüksuste majanduslikud seosed ja tootmistehnilised vahekorrad ettevõttes endas rajanevad plaani- ja tehnoloogilistel ülesannetel. Real juhtudel määratakse sealjuures kindlaks poolte materiaalne vastutus kahjude eest, mida tsehhid ja jaoskonnad üksteisele tekitavad.

Tehasesisese isemajandamise tähtsaks elemendiks on antud tootmislüli tegelike kulude kõrvutamine nende kulude summaga, mis on talle plaaniülesandes kindlaks määratud teatud töö tegemiseks või toodangu valmistamiseks. Selleks antakse tsehhidele, tootmisjaoskondadele ja brigaadidele plaaniülesanded, mis sisaldavad kulude summasid nende tootmisalasteks ja majanduslikeks vajadusteks. Kulude summa osas rahalises väljenduses antavaid plaaniülesandeid täiendatakse sellega, et vastavalt tsehhide ja jaoskondade iseloomule ja töötingimustele kehtestatakse tooteühiku valmistamise progressiivsed töö ja materiaalsete ressursside kulunormid, seadmete kasutamise normid ja teised normatiivid.

Iga isemajandava allüksuse kohta peetakse kas allüksuses endas või siis tsentraliseeritud korras, tehasevalitsuse aparaadi abil, arvestust vahendite tegelike kulude ja plaaniülesannete täitmise kohta. Tegelike kulude kõrvutamisel plaaniliste kuludega tehakse kindlaks allüksuse isemajandamise tulemus — vahendite kokkuhoid või ülekulu. Töö hindamine ei toimu ainult kvantiteedinäitajate, vaid ka kvaliteedinäitajate järgi, viies need üldisele lõpptulemusele — plaaniga või kehtestatud normidega võrreldes kas kokkuhoiu või ülekulu summale.

Tehasesisese isemajandamise arendamise ja tugevdamise tähtsaks vahendiks on edukalt töötavate tsehhide, jaoskondade, bri-

gaadide ja nende töötajate ergutamine. See ergutamine võib olla nii materiaalne kui ka moraalne (ühiskondlik). See, et sotsialistliku võistluse tulemuste põhjal omistatakse parematele kohtadele tulnud ettevõtetele, tsehhidele, jaoskondadele, brigaadidele ja nende töötajatele aunimetusi, kantakse auraamatusse ja autahvlile, avaldatakse ühiskondlikku tunnustust ja populariseeritakse paremaid saavutusi võitluses kokkuhoiu eest, aitab kaasa isemajandamise edasiarendamisele ja tugevdamisele ettevõttes. Materiaalse stimuleerimise süsteem seatakse ettevõtetes sõltuvusse sellest, missuguseid tulemusi on isemajandavad allüksused saavutanud plaaniülesannete täitmisel kvantiteedi- ja kvaliteedinäitajate osas.

Rööbiti materiaalse stimuleerimisega eeldab tehasesisene isemajandamine ka tsehhide, jaoskondade ja brigaadide igakülgset vastutust oma töö eest. Plaani kvantiteedi- ja kvaliteedinäitajate mittetäitmise eest jäävad nad ilma preemiatest; ettevõttele, teistele tsehhidele ja jaoskondadele tekitatud kahju eest (toodete ja pooltoodete üleandmise tähtaegade rikkumine, praak ja väärtuste rikkumine, halvakvaliteedilise ja mittekomplektse toodangu üleandmine) kannavad tsehhide ja jaoskondade töötajad administratiivset ja materiaalset vastutust, kaasa arvatud palgast kinnipidamine tekitatud kahju eest.

Tehasesisese isemajandamise järjekindel elluviimine nõuab rubla abil kontrollimist tsehhide, osakondade, jaoskondade ja brigaadide töö üle, töökulutuste ja tootmisvahendite kulutuste üle kõigis ettevõtte tootmislülides. Kõiki majanduslikke operatsioone, mis moodustavad ettevõtte ja tema tootmislülide tootmis- ja majandusliku tegevuse, võib ja tuleb hinnata ning mõõta rahalises vormis, kontrollida rublaga. Nagu selles suhtes eesrindlike ettevõtete kogemused näitavad, saab uute masinate ja seadmete rakendamise majanduslikku efektiivsust, uue tehnoloogia juurutamise majanduslikku efekti, tooraine ja materjalide asendamise kasulikkust, kaupade transportimise ühe või teise liigi otstarbekust, tsehhiaparaadi ülalpidamise maksumust, komandeeringute arvu ja otstarbekust ning palju muud isemajandamise tingimustes edukalt arvestada, hinnata ja rublaga kontrollida.

Tehasesisese isemajandamise edukas juurutamine nõuab selleks vajalike tingimuste loomist. Tsehhe ja jaoskondi isemajandamisele üle viies lähtuvad paljud ettevõtted sellest ilmsest faktist, et mida vähem on tootmislülisid ja eriti väikesi, seda paremad on tingimused tehasesisese isemajandamise teostamiseks.

Isemajandamisele on väga tähtis, et ettevõte ja tema tootmislülid oleksid kindlustatud vajalike mõõteriistadega (kaalude, mõõttaara ja mõõtjatega) varustatud ladude ja laoruumidega. See võimaldab õigesti hoida materiaalseid väärtusi, neid täpselt ja kiiresti anda tsehhidele ja jaoskondadele kooskõlas plaanilise

vajaduse, limiitide ja kulunormidega, õigeaegselt ja täpselt vormistada väärtuste vastuvõtu ja väljaandmise dokumente.

Tsehhide üleviimiseks isemajandamisele on tingimata vaja kindlaks määrata nii plaani kui ka arvestuse jaoks ühtsed töö ja selle tulemuste kvantiteedi ja kvaliteedi näitajad (kaasa arvatud rahalised näitajad) eri isemajandavate allüksuste kaupa. Näitajate ühtsus tsehhi ja jaoskonna toodangu ja töö mõõtmisel, kulude kindlakstegemisel ja kvaliteedinäitajate arvutamisel (materjalide kulu, tööviljakus, kokkuhoiu tulemused jt.) võimaldab ettevõtetel võrrelda tegelikke näitajaid plaaniliste näitajatega, täpselt ja täielikult välja selgitada iga isemajandava allüksuse saavutusi ja puudusi.

Üheks vahendiks, mille abil teostatakse reas ettevõtetes kontrolli rublaga isemajandavate allüksuste töö üle, on tööde ja toodete, pooltoodete, detailide, tööriistade, elektrienergia ja auru, samuti abistavate tsehhide (remondi- ja instrumenditsehhide) poolt osutatavate teenuste normtunni hinnakirjad, mis määravad tootmise mahu ning tsehhide ja jaoskondade poolt tootmisotstarbeks kasutatavate materiaalsete väärtuste ja teenuste rahalise väljenduse. Need hinnakirjad võimaldavad plaaniülesannetes ja arvestuses mõõta rahalises vormis tsehhide ja jaoskondade kulutusi teostatavatele töödele, s. o. kontrollida rublaga nende tootmistegevust.

Tehasesisese isemajandamise juurutamise vältimatuks tingimuseks on seadmete ja materiaalsete ressursside kasutamise progressiivsed normid, töökulutuste tehniliselt põhjendatud normid ja ka rahaliste vahendite kulutamise limiidid.

Isemajandavate jaoskondade ja teiste allüksuste töö seisukohalt on eriti tähtis õigeaegselt kindlaks määrata plaaniülesanded teatud tegevusperioodiks, kusjuures need ülesanded peavad olema püsivad. See võimaldab tsehhide ja jaoskondade kollektiividel aegsasti valmistuda nendele seatud ülesannete täitmiseks, välja töötada selleks vajalikke abinõusid ja õigeaegselt asuda nende elluviimisele.

Tähtsat osa tehasesisesel isemajandamisel etendab tsehhide, jaoskondade ja brigaadide tootmis- ja majandusliku tegevuse õigeaegne ja ühtlasi lihtne arvestus. Eesrindlike ettevõtete kogemused näitavad, et isemajandamise juurutamisel ettevõttes endas on otstarbekohane, arvestust laiendamata ja keerukamaks muutmata, koondada tähelepanu sellele, et arvestust peetaks isemajandavate allüksuste töö väheste, kuid otsustavate näitajate kohta. Arvestusandmed rühmitatakse ettevõttes kehtiva aruandluse näitajateks, kõrvutatakse plaaniga ja neid kasutatakse ettevõtete üksikute isemajandavate lülide töö analüüsimiseks ja kontrollimiseks.

Tehasesisese isemajandamise organiseerimise üheks vältimatuks tingimuseks on isemajandavate lülide tööst kokkuvõtete tegemise ja selle töö hindamise õige süsteem, teatud perioodili-

suse tagamine tööst kokkuvõtete tegemisel (iga kuu, mõne näitaja osas aga kord nädalas või sagedamini), kokkuvõtete ulatuslik kollektiivne läbiarutamine, kusjuures tuleb materiaalselt ergutada eesrindlasi ja tarvitusele võtta abinõud nende suhtes, kes on süüdi kahjude tekkimises.

Isemajandamise laialdaseks arendamiseks ettevõtetes on tähtis tõsta tööliste ja insener-tehniliste töötajate majandusalaseid teadmisi, on tähtis, et nad võtaksid aktiivselt osa võitlusest plaaniülesannete eduka täitmise eest kõigi majanduslike näitajate osas.

4. Tsehhide, osakondade, jaoskondade ja brigaadide isemajandamise näitajad

Isemajandamise organiseerimiseks ettevõttes on vaja õigesti kindlaks määrata teatud töönäitajad, mille järgi määratakse plaaniülesanded tootmislülidele ja mille arvestamisega selgitatakse välja nende tegevuse tulemused. Need näitajad olenevad tootmislülist (tsehh, osakond, jaoskond, brigaad), tehnoloogilise protsessi organiseerimisest ja sisust ning antud lüli ja ettevõtte teiste osade vaheliste seoste iseloomust.

Paljude tööstusettevõtete kogemused üldistatud kujul võimaldavad neid näitajaid süstematiseerida nende majandusliku sisu ja ettevõtete üksikute tootmislülide järgi. Kõigi tööstusharude ettevõtetele kõige üldisemateks ja iseloomustavamateks on järgmised isemajandavate tsehhide tootmis- ja majandusliku tegevuse plaani- ja arvestusnäitajad:

a) toodangu valmistamine (naturaalses väljenduses, rahalises väljenduses, normtundides);

b) seadmete kasutamine nii aja (kalendri-, plaani- ja tegeliku aja) järgi kui ka töö intensiivsuse järgi (võimsuse kasutamise koefitsient);

c) materjali-, tooraine-, kütteaine-, elektrienergia- ja tööriistade kulu (tooteühiku ja kogu väljalaske kohta) naturaalses ja rahalises väljenduses;

d) tööliste (põhi- ja abitööliste), insener-tehniliste töötajate, teenistujate ja teenindava personali arv; nende üldine palgafond, ühe töötaja keskmine palk, tööviljakuse kasvu ülesanne;

e) tsehhikulud rahalises väljenduses üksikute kirjete järgi;

f) praagikahjud rahalises väljenduses;

g) tooteühiku ja kogu väljalaske omahind;

h) organisatsioonilis-tehnilised abinõud ja nende rakendamise tulemused.

Igaüht neist näitajatest kasutatakse ettevõtetes konkreetsetest tingimustest sõltuvalt.

Masinaehitustehase põhitsehhides näiteks mõõdetakse toodangu valmistamise mahtu järgmiselt: ettevalmistustsehhides — toorikute arvuga nende liikide ja kaalu järgi, kusjuures need näi-

datakse rahalises väljenduses; töötlemistsehhides — toodete, detailide komplektide, masinate sõlmede arvuga teatud ühikutes ja kombinatsioonides; monteerimistsehhides — monteeritud ja realiseerimiseks valmis masinate arvuga tükkides ja rahalises hindes. Metallurgiatehastele on iseloomustav malmi, terase ja valtsmetalli tootmise näitaja nii kaalulises väljenduses markide ja mõõtmete järgi kui ka rahalises hindes. Tekstiili-kudumisvabrikutes iseloomustab tootmise mahtu teatud liiki ja sorti riide hulk naturaalses ja rahalises väljenduses jne.

Abistavate tsehhide toodangu valmistamise mahtu arvutatakse samuti nende tegevuse iseloomust olenevalt: instrumenditsehhides määrab selle tööriistade komplektide või liikide arv, remonditsehhides — remonditavate seadmete ühikute arv ja remontimise keerukus jne.

Tootmise plaanilist ja tegelikku mahtu isemajandavates tsehhides väljendatakse peale naturaalsete näitajate ka väärtuseliste näitajatega. Lõpptoodangut väljalaskvates tsehhides võib tootmise mahtu kindlaks määrata ettevõtete hulgihindades (ilma käibemaksuta). Rea tsehhide (ettevalmistus-, abistavate tsehhide) jaoks kasutatakse niinimetatud arvestushindu, mis määratakse kindlaks ettevõtete endi poolt ühe või teise isemajandava tsehhi töö rahaliseks mõõtmiseks.

Peale üldistava rahalise näitaja kasutatakse ettevõtetes sageli veel üht summaarset tootmise mahu näitajat — toodete ja tööprotsesside töömahukuse näitajat normtundides. Tootmise mahu arvutamine normtundides võimaldab õigesti kehtestatud normide korral üsna täpselt kindlaks teha töökulutusi kõigi tsehhi poolt väljalastavate toodete osas. Rööbiti sellega arvutatakse plaanides ja arvestuses sageli palk, mis makstakse töölistele tariifipalgamäärade ja hinnete järgi normeeritud ajas, s. t. määratakse kindlaks niinimetatud normatiivne palk. Teatud parallelismi kõrvaldamiseks töös, mida tehakse töökulutuste arvutamisel normtundides ja normatiivses palgas, samuti töönormide täitmise näitajate arvutamisel ning arvestus- ja arvutustööde vähendamiseks ei arvuta üksikud ettevõtted (näiteks Moskva tehas „Dünamo") toodangu valmistamise mahu näitajaid ja töökulutusi mitte normtundides, vaid ainult normeeritud (tariifi-) palgas. Selline meetod vabastab ettevõtete töötajad liigsete näitajate arvutamisest toodangu väljalaskest kokkuvõtete tegemisel normtundide järgi.

Reas tööstusharudes (must- ja värviline metallurgia, keemiatööstus ja teiste tööstusharude ettevõtete valutsehhid) kasutatakse toodangu väljalaske mahu kõrval seadmete kasutamise näitajaid, mis arvutatakse tsehhide plaaniülesannetes ja töö arvestuses naturaalses ja rahalises väljenduses.

Tsehhide isemajandamise organiseerimine rajaneb suurel määral valmistatavale toodangule minevate tooraine, materjalide, pooltoodete, kütteaine, stantstoorikute, tööriistade ja elektrienergia kulutamise planeerimisel ja arvestusel. Materiaalsete

tööst, on täpselt mõõdetavad ja tsehhi tootmiskuludes põhilised. Pole vajadust suhteliselt väikestes ettevõtetes, kus tsehhe on vähe, planeerida ja arvestada tootmiskulusid iga tsehhi lõikes. Sel juhul on otstarbekohane kindlaks määrata kulud rahalises väljenduses kogu ettevõtte kohta. Sealjuures on võimalik üksikutele tsehhidele kehtestada ainult üksikud kulude näitajad — tooteühiku või tööliigi kulunorm. Niisugune kord vabastab ettevõtte ja tsehhid liialdustest planeerimisel ja arvestuses ning vastab tsehhide isemajandamise üle teostatava kontrolli nõuetele.

Tsehhidele antavates plaaniülesannetes näidatakse praagikahjud ainult nende tootmis- ja toodanguliikide osas, millele praak on ette nähtud ettevõtte tehnika, tootmise ja finantsplaanis. Üldiselt planeeritakse praaki valu-, termilise, vaakuum-, klaasi-, optika-, keraamika- ja konservitootmise alal. Tsehhides tegelikult esinev praak arvestatakse sellest olenemata, kas see oli või ei olnud planeeritud. Väljaselgitatud praak määratakse kindlaks nii naturaalsetes näitajates (toodanguliik ja praagiliik) kui ka rahalises väljenduses — praagikahjude summana.

Oluline tähtsus on organisatsioonilis-tehniliste abinõude efektiivsuse näitajatel. Tsehhi poolt rakendatavad abinõud näidatakse plaanis ja arvestuses nende liikide, iseloomu ja otstarbe järgi, samuti juurutamise tulemuste järgi, s. o. selle kokkuhoiu summa järgi, mis saadakse ühe või teise organisatsioonilis-tehnilise abinõu elluviimise tulemusena nii aasta peale arvestatult kui ka abinõu rakendamise perioodi jooksul kuni aasta lõpuni.

Näitena toome niisugused näitajad, mida isemajandavad tsehhid reas ettevõtetes on kasutusele võtnud.

Esimeses Riiklikus Kuullaagritehases antakse isemajandavatele tsehhidele plaaniülesanded tootmise alal nii naturaalses kui ka rahalises väljenduses (kogu- ja kaubatoodang). Tööjõu osas määratakse kindlaks põhi- ja abitööliste arv, toodang ühe töölise kohta, insener-tehniliste töötajate, teenistujate, noorema teenindava personali ja õpilaste arv, palgafond ja keskmine palk kõigi töötajate kategooriate kaupa, organisatsioonilis-tehniliste abinõude arvel toodete töömahukuse vähendamise ülesanne. Tsehhide kulutustes eraldatakse põhimaterjalide (metalli) kulu 1000 kuullaagri ja kogu väljalaske kohta rahalises väljenduses, tsehhikulud (kirjete järgi), praagikahjud. Peale selle eraldatakse eelmiste tsehhide kulutused (teiste tsehhide pooltoodete väärtus) ja kaubatoodangu kogu omahind. Tsehhide toodete tegeliku omahinna sisse arvatakse ka kulutuste katmine (teiste tsehhide süü läbi tekkinud kaod ja tehtud kulud), trahvid ja kaod, mis tuleb teistele tsehhidele tasuda neile tekitatud materiaalse kahju eest. Tsehhide kulutused määratakse kindlaks normatiivse väärtuse (kehtivate normide) järgi, plaanilise väärtuse järgi (lähtudes tsehhi jaoks kindlaksmääratud plaanist) ja tegeliku väärtuse järgi, s. t. tegelike kulude arvestuse andmete järgi.

Tsehhidele antavad plaanid määrab tehase plaaniosakond kindlaks üheks aastaks kvartalite lõikes, aasta jooksul aga antakse plaan igaks kvartaliks kuude lõikes. Tsehhide isemajandamise kokkuvõtteid teeb kuu aruandeandmete põhjal spetsiaalne tehase üldkomisjon. Paremaid tsehhe, kes on edukalt täitnud ja ületanud plaaniülesanded toodangu väljalaske alal, omahinna alandamise, uue tehnika arendamise ja juurutamise ning ratsionaliseerimisettepanekute rakendamise alal, premeeritakse igas kvartalis üleliidulise sotsialistliku võistluse tulemuste põhjal nende preemiate arvel, mida tehas saab. Tehas saab juba rea aastate jooksul igas kvartalis sotsialistliku võistluse tulemuste põhjal preemiaid, millele aitab suurel määral kaasa tehasesisese isemajandamise kehtiv süsteem.

Moskva tehases „Serp i Molot" on tehasesisene isemajandamine rajatud tsehhide töötajate materiaalsele huvitatusele preemia (progressiivse ja kollektiivse) saamise suhtes, olenevalt toodangu väljalaske plaani täitmisest, omahinna alandamisest ja teistest tehnilis-majanduslikest töönäitajatest. Selles tehases näidatakse tsehhide isemajandamise näitajate hulgas eraldi seadmete kasutamist (tööreżiimi, remondi graafikut, seisakute norme, toodangu saamist ahjupõranda pinna ühikult ööpäevas), kütteaine-, elektrienergia- ja malmikulu, palgafondi ning amortisatsioonisummasid. Tsehhidele antakse omahinna alandamise ülesanne ja selgitatakse välja kulutuste tegelik vähendamine plaaniga võrreldes tsehhist olenevate kulude arvel.

Teiste tsehhide süü läbi tekkinud kadude arvestus toimub selles tehases dokumentide alusel (seisakute akt, tehnilise kontrolli osakonna teadaanne praagi kohta jne.). Süüdlastelt kadude sissenõudmise küsimuses tekkivad tülid lahendab tehases arbitraažikomisjon. Tsehhide kulutusi arvestab tsentraliseeritud korras tehase raamatupidamine. Kokkuvõtteid tsehhide isemajandamisest tehakse iga kuu tehase direktori juures toimuval nõupidamisel, millest võtavad osa tehasevalitsuse osakondade juhatajad ja tsehhiülemad. Nõupidamisel tuuakse esile möödunud kuu jooksul töös esinenud saavutused ja puudused, nähakse ette abinõud puuduste kõrvaldamiseks ja isemajandamise edasiseks tugevdamiseks, määratakse kindlaks parematele tsehhidele antavate preemiate suurus. Tsehhide tööst loov kokkuvõtete tegemine soodustab tsehhide töötajate initsiatiivi arendamist, aitab esile tuua kasutamata reserve ja leida teed töö kvaliteedi näitajate edasiseks parandamiseks.

Kupavna peenkalevivabrikus antakse isemajandavatele tootmisaladele (tsehhidele) peale aastaplaani veel tellimuskäsund kvartaliks kuude lõikes, seejärel selgitatakse välja plaaniülesannete täitmise tulemused kuude kaupa ja kvartali kohta. Kudumise, värvimis-viimistluse ning teiste tootmisalade isemajandamise näitajateks selles vabrikus on toodangu väljalase naturaalses ja rahalises väljenduses, seadmete kasutamine, töötajate arv

personali kategooriate järgi, tööliste tööviljakus, tooraine- ja pooltoodete kulu 100 meetri riide kohta naturaalses ja rahalises väljenduses kogu väljalaske ulatuses, abimaterjalide kulu, palk (põhi- ja täiendav), tsehhikulud, tehase üldkulud ja 100 meetri teatud toodanguliigi omahind. Tsehhide töö hindamisel selles vabrikus arvestatakse neid kulutusi ja kadusid, mis tekkisid tsehhist mitteolenevatel põhjustel (näiteks madalamat sorti tooraine saamine, pooltoodete halb kvaliteet). Nende kadude arvestamisega selgitatakse välja plaaniülesannete täitmise tulemused kulutuste osas — kokkuhoid või ülekulu ja nende põhjused.

Ettevõtete osakondade (materiaalse ja tehnilise varustamise osakond, transpordiosakond, töö- ja palgaosakond, konstruktorite osakond jt.) isemajandamise näitajad määratakse kindlaks nende ülesannetest ja funktsioonidest olenevalt. Põhinäitajateks kõigile neile on: tööde maht ja tegevuse liik, nendele pandud funktsioonide täitmisega seotud kulude summa ja nende tegevuse tulemus ühel või teisel ajavahemikul vahendite kokkuhoiu või ülekulu suhtes. Nii antakse reas ettevõtetes materiaalse ja tehnilise varustamise osakonnale plaaniülesanne, mille järgi ta peab varustama ettevõtet kindlaksmääratud koguses ja sortimendis kõigi vajalike tootmisvahenditega — seadmete, materjalide, kütteaine, tööriistade ja muude väärtustega. Selleks otstarbeks nähakse ette vajalikud rahalised vahendid. Kuludesse arvatakse need kulutused, mis tehakse materiaalsete väärtuste tagavarade varumiseks, transportimiseks ja säilitamiseks, samuti sellele osakonnale alluvate ettevõtte ladude pidamise kulud. Materiaalsete väärtuste tegelik sissetulek ettevõttesse ja sellega seotud tegelikud kulud (kaasa arvatud ladude pidamise 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 hoidis Gorki autotehase varustusosakond viimase kaheksa aasta jooksul kokku üle 60 miljoni rubla. Mõnes ettevõttes antakse organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaanis varustusosakonnale ülesanne, mis määrab kokkuhoiu summa, mida osakond peab tagama teatud ajavahemikul (aasta, kvartal).

Konstruktorite osakonnale antakse ülesanne ühe või teise toodangu tootmiskulude kokkuhoiu alal seoses ökonoomsemate masinate, seadmete ja tehnoloogiliste protsesside projekteerimise ja juurutamisega. Sellest, kuidas konstruktorite osakond töötab välja täiuslikumaid, kaalult kergeid, vähem töömahukaid, ekspluatatsioonis tehniliselt täiuslikke ja progressiivsema tootmistehnoloogiaga tööpinke, masinaid ja muud ettevõtte poolt valmistatavat toodangut, sõltuvad suurel määral ettevõtete edusammud töö, materiaalsete ja rahaliste vahendite kokkuhoiu alal.

Transpordiosakonna jaoks on tema tegevuse tähtsamateks näitajateks: töö (tonnides ja tonnkilomeetrites), kulud (kokku ja

tonnkilomeetri kohta) ja tulemus — kokkuhoid või ülekulu plaaniülesandega võrreldes.

Jaoskondade ja brigaadide isemajandamise näitajad. Tsehhide isemajandamise tugevdamisele aitab kaasa jaoskondade ja brigaadide üleviimine isemajandamisele. Jaoskondade ja brigaadide isemajandamist iseloomustab see, et neile töötatakse välja ja määratakse kindlaks tsehhidega võrreldes vähem näitajaid. Ka jaoskonna ja brigaadi töö hindamine toimub nende tegelike andmete alusel, mis iseloomustavad plaaniülesannete täitmist kindlaksmääratud näitajate osas, kusjuures selgitatakse välja vahendite kokkuhoid või ülekulu.

Praktikas on kujunenud järgmised isemajandavate tootmisjaoskondade tegevuse plaani- ja arvestusnäitajad: toodangu valmistamine nii naturaalses kui ka rahalises väljenduses, materjali-, kütteaine- ja tööriistade kulu, tööliste arv, ühele töölisele langev toodang (aasta keskmine, kuu keskmine), tööliste palgafond ja töölise keskmine palk. Peale selle eraldatakse meistri preemiafond (kuni 3 protsenti jaoskonna palgafondist).

NSV Liidu Ministrite Nõukogu 1955. aasta 20. septembri määrus meistri ja tootmisjaoskonna ülema osa tõstmise kohta kohustab ettevõtete juhtijaid premeerima meistreid, vanemmeistreid ja jaoskondade ülemaid toodangu valmistamise (tööde mahu) kuuplaanide täitmise ja ületamise eest jaoskonnas ja vahetuses. Premeerimine toimub tingimusel, et jaoskonnas on täidetud toodangu omahinna alandamise ülesanded. Seega nähakse ette, et jaoskondades on olemas toodangu või tööde omahinna plaani- ja arvestusnäitajad. Kui jaoskonnas ei ole võimalik või ei ole otstarbekohane kehtestada omahinna näitajaid, siis lubatakse premeerida tingimusel, et on täidetud jaoskonnale kindlaksmääratud teised kaks-kolm kõige tähtsamat ja iseloomustavamat kvaliteedinäitajat. Niisuguste näitajate hulka on mainitud määrusega arvatud: tööaja kulu, tooraine, pooltoodete, kütteaine, elektrienergia või teiste tähtsamate materjalide kulunormid, tööviljakuse kasv, toodete või tööde kvaliteet. Jaoskonna töö tulemus tehakse kindlaks raamatupidamisandmete alusel või operatiivse arvestuse dokumentaalsete andmete põhjal.

Jaoskondade töö plaani- ja arvestusnäitajad peavad oma majandusliku sisu poolest tulenema tsehhide plaaniülesannetest ja oma kogusummas neile vastama.

Töö brigaadiviisilisel organiseerimisel tsehhis ja jaoskonnas laienevad töö isemajandamisprintsiibid ka brigaadidele. Sel juhul kasutatakse isemajandavate brigaadide tegevuse vastavaid plaani- ja arvestusnäitajaid. Brigaadidele eraldatakse plaaniülesandes ja arvestatakse ka toodangu valmistamine või tööde tegemine, palgafond, seadmete kasutamine ja materiaalsete ressursside kulu.

Jaoskondade ja brigaadide tootmisülesanded viiakse töökohani, toodangu konkreetsete valmistajateni. Neil töökohtadel, kus töö

on seotud põhi- või abimaterjalide, kütteaine või tööriistade kulutamisega, teatatakse töölisele materiaalsete väärtuste kulunorm tooteühiku kohta, töö masinatund või normtund. Pärast kuu (dekaadi, mõnikord aga, nagu näiteks juurdelõikajate brigaadides, ka pärast vahetuse) lõppu määratakse kindlaks tegelik kulu ja selgitatakse välja normidest kõrvalekaldumine. Niisugust kontrolli materiaalsete väärtuste ja aja kasutamise üle töökohtade järgi teostatakse seal, kus see end õigustab ega ole keerukas.

*

Tehasesisene isemajandamine on tihedalt seotud tööliste ja teenistujate sotsialistliku võistlusega plaanide täitmise ja ületamise eest, tootmise ratsionaliseerimise ja täiustamisega. Tsehhide, jaoskondade ja brigaadide kollektiivid, võisteldes parimate töönäitajate saavutamise eest, võtavad endale konkreetseid kohustusi toodangu väljalaske suurendamise ja toodangu kvaliteedi parandamise alal, seadmete ja tööriistade kõige efektiivsema kasutamise alal, tooraine, materjalide ja teiste materiaalsete väärtuste kokkuhoiu alal.

Tööliste individuaalsete ja kollektiivsete kohustuste mitmekesiste vormide aluseks on tegelike töökulutuste ja -tulemuste mõõtmine plaaniülesannetega, kehtivate normidega. Kokkuhoiu eest peetav massiline võitlus ning üksikute tööliste saavutuste laiaulatuslik teatavakstegemine materiaalsete ja rahaliste vahendite kokkuhoiu ja tootmisriistade ökonoomse kasutamise alal on tootmise suurendamise ja toodangu omahinna alandamise sisemiste reservide kõige täielikuma väljaselgitamise üheks tähtsamaks meetodiks.

Tõsta ettevõtete tegevuse majanduslikku taset tähendab õigesti ja efektiivselt kasutada kõiki ettevõtte ressursse, järjekindlalt ja rangelt teostada vahendite kokkuhoidu, kindlustada plaani kvantiteedi- ja kvaliteedinäitajate edukas täitmine mitte üksnes kogu ettevõtte ulatuses, vaid ka igas tsehhis, igas jaoskonnas ja tehasevalitsuse osakonnas.

XI PEATÜKK

TÖÖSTUSETTEVÕTETE FINANTSMAJANDUS

1. Rahanduse osa ettevõtete tootmis- ja majanduslikus tegevuses. Tööstusettevõtte vahendite allikad

Isemajandavate tööstusettevõtete rahandus kujutab endast rahaliste suhete plaaniliselt organiseeritud süsteemi. Need rahalised suhted on seotud rahaliste vahendite saamise ja kasutamisega. Sotsialistlikud tööstusettevõtted kasutavad oma tootmis- ja majanduslikus tegevuses ulatuslikult raha. Rahalises vormis mõõdavad ettevõtted tootmiskulusid ja -tulemusi, raha eest soetavad nad vajalikke tootmisvahendeid ja realiseerivad oma valmistoodangut. Rahalises vormis (palk) tasutakse töölistele ja teenistujatele nende töö eest. Rahalise akumulatsioonina esineb ettevõtete puhastulu — kasum. Ettevõtete käsutusse laekuvad rahalised vahendid moodustavad ühed või teised rahalised fondid, mis seejärel kasutatakse plaanilises korras teatud kindlaks otstarbeks. Seega on rahaliste vahendite kasutamine tööstusettevõtete tootmis- ja majandusliku tegevuse lahutamatuks koostisosaks, selle üheks küljeks.

Ettevõtte rahandus oleneb otseselt tema tootmis- ja majanduslikust tegevusest ja avaldab sellele tegevusele aktiivset mõju. Tootmisprogrammi edukas täitmine, tööviljakuse kasv ja toodangu omahinna alandamine on ettevõtte hea finantsolukorra otsustav tingimus. Ühtlasi sõltub tootmisprogrammi täitmine omakorda ettevõtte finantsolukorrast, sellest, kuidas ettevõte täidab finantsplaani. Kui finantsmajandus on hästi korraldatud ja riigi poolt eraldatud vahendeid kasutatakse ettenähtud otstarbeks, kui rahalised tulud laekuvad vajalikul hulgal ja õigeaegselt, siis on ettevõttel võimalik plaaniülesanded mitte ainult täita, vaid ka ületada, tundmata raskusi oma rahaliste kohustuste täitmisel. Vastupidi, kui ettevõte organiseerib oma finantsmajandust halvasti, siis ei ole tal võimalik soetada vajalikul hulgal toorainet ja materjale, tasuda töölistele ja teenistujatele nende töö eest, see aga omakorda avaldab negatiivset mõju tootmise käigule.

Ettevõtte rahandus peegeldab tehnika, tootmise ja finantsplaani täitmise käiku ja tulemusi ning on ühtaegu vahendiks, mille abil tagatakse, et ettevõte täidaks edukalt oma plaaniülesandeid.

Rahanduse abil on ettevõttel võimalik objektiivselt hinnata töö-jõu ja tootmisvahendite kasutamise efektiivsust, õigeaegselt avastada töös esinevaid puudusi ja „kitsaskohti", välja selgitada reserve ja leida tootmise organiseerimise parandamise õigemaid, ratsionaalsemaid teid.

Rahaliste vahendite laekumine olenevalt töö kvantiteedi ja kvaliteedi näitajatest, rahaliste kulutuste otsene seos tootmis- ja majandusliku tegevusega on aluseks rubla abil teostatavale kontrollile ettevõtte ja tema üksikute lülide töö üle.

Ettevõtete finantsmajandust, nagu ka kogu nende tegevust, korraldatakse plaanilises korras, isemajandamise alusel.

Isemajandavate tööstusettevõtete vahendite põhilisteks allikateks on põhikirjafond ja toodangu realiseerimisest saadavad rahalised tulud. Neid vahendeid kasutavad ettevõtted toodangu valmistamiseks, põhi- ja käibevahendite ning eriotstarbeliste rahaliste fondide ja reservide moodustamiseks.

Põhikirjafond moodustatakse ettevõtte tekkimise momendil nendest põhi- ja käibevahenditest, mis riik talle kinnistab. Sealjuures arvatakse põhikirjafondi hulka: a) ettevõtte põhifonde moodustavate hoonete, ehituste, seadmete, transpordivahendite ning muude tööriistade ja -vahendite algväärtus; b) riigi poolt kulutatud vahendid ettevõtte tootmistegevuseks vajalike, ettevõtte tootmis-käibefonde moodustavate materjalide, tooraine, kütteaine, tööriistade ja muude tööobjektide varude loomiseks; c) ettevõtte tegevuse alguseks tema käsutusse antud rahalised vahendid.

Praktiliselt võib põhikirjafondi moodustamist esitada järgmise skeemiga (tuhandetes rublades):

1. Uue organiseeritud ettevõtte põhivahendite algväärtus	4 000
2. Ettevõtte käibevahendid:	
a) tööobjektide varud	1 000
b) rahalised vahendid	50
Kokku	5 050

Põhikirjafondi summa (antud näites — 5 050 000 rubla) kujutab endast ettevõtte omi vahendeid, mis ta on saanud üldriiklikust fondist normaalse tootmistegevuse tagamiseks.

Olemasolevate ettevõtete põhikirjafond muutub. Ta suureneb uute hoonete, soetatud masinate ja teiste ekspluatatsiooni antud põhivahendite, tasuta saadud seadmete ja kaubaliste materiaalsete väärtuste algväärtuse summa ulatuses, eelarvelise finantseerimise või peavalitsuselt ja ministeeriumilt käibevahendite täiendamiseks laekuvate vahendite ja ettevõtte selle kasumi summa ulatuses, mis jääb jaotamisel ettevõtte käsutusse tema käibevahendite täiendamiseks.

Olemasolevate ettevõtete põhikirjafond väheneb tasuta üle antud põhivahendite või käibevahendite väärtuse summa ulatuses, riigieelarvesse või peavalitsuse (ministeeriumi) poolt ära

võetud ettevõtete omade käibevahendite ülejäägi summa ulatuses, lagunemise ja kulumise tõttu väljalangenud vanade põhivahendite väärtuse summa ulatuses (arvestades nende amortiseerunud osa), selle kahjumi summa ulatuses, mis saadi majandusliku tegevuse tulemusel. Peale selle väheneb põhikirjafond põhivahendite kulumise summa ulatuses, kulumist taastava lõpetatud kapitaalremondi väärtuse summa ulatuses aga põhikirjafond suureneb.

Niisiis, ettevõtte põhikirjafond suureneb, kui kasvavad tema põhi- ja käibevahendid, ja väheneb, kui põhivahendid langevad välja ja kuluvad või võetakse ära ettevõtete omi käibevahendeid. Põhikirjafondi suurusele avaldavad mõju ka ettevõtte töö finantstulemused. Ettevõtte käsutusse jääv kasum suunatakse põhikirjafondi suurendamiseks, kuid saadud kahjumi summa ulatuses põhikirjafond väheneb. Järelikult iseloomustab igal antud momendil ettevõtte põhikirjafondi suurus omade vahendite summat, mis on alaliselt ettevõtte käsutuses ja mida ta kasutab tehnika, tootmise ja finantsplaani täitmiseks.

Ettevõtte rahaliste tulude laekumine ja kasutamine. Ettevõtte rahalised tulud koosnevad peamiselt kaubatoodangu realiseerimisest laekuvatest summadest, kaasa arvatud ka teistele ettevõtetele osutatavad teenused. Ettevõtte rahaliste tulude suurus sõltub otseselt realiseeritava toodangu hulgast ja selle kvaliteedist. Mida rohkem valmistatakse ja realiseeritakse toodangut, mida kõrgem on realiseeritavate toodete ja teenuste kvaliteet, seda rohkem on ettevõttel rahalisi tulusid. Rahalised vahendid, mis laekuvad ettevõttele realiseeritud toodangu ja teenuste eest, kantakse tavaliselt tema arvelduskontole Riigipanga asutuses. Arvelduskontodelt kulutavad ettevõtted vahendeid oma tootmisalasteks ja majanduslikeks vajadusteks, oma rahaliste kohustuste tasumiseks, mis neil on eelarve, pankade ja majandusorganisatsioonide suhtes.

Rahaliste vahendite kulutamisel ettevõtete arvelduskontodelt peetakse kinni maksete kindlaksmääratud järjekorrast. Esmajärjekorras kulutatakse rahalised vahendid ettevõtte töölistele ja teenistujatele palga väljamaksmiseks, seejärel, kui ettevõttel on täitmata kohustusi riigieelarve suhtes, kantakse vajalik summa riigieelarvesse. Edasi kehtestatakse rahaliste vahendite kulutamisel arvelduskontodelt niisugune järjekord:

maksed hankijatele materiaalsete väärtuste, kaupade ja teenuste eest;

kapitaalmahutuseks ja kapitaalremondiks minevate amortisatsioonieraldiste ja kasumi sissemaksed Tööstuspanka või Riigipanka;

maksed pankade poolt antud laenude tasumiseks;

kõik muud maksed.

Põhiline osa ettevõtte rahalistest tuludest kasutatakse ettevõtte tööliste ja teenistujate töö tasustamiseks ning tootmiseks vajalike materiaalsete ressursside soetamiseks.

Palgafonde kulutatakse ranges vastavuses tootmise mahuga, toodangu väljalaske plaani täitmise käiguga ning kinnitatud koosseisude ja palgamääradega. Riigipangalt palgaks saadud vahendeid peavad ettevõtted kasutama ettenähtud otstarbeks ja kindlaksmääratud tähtpäevadel. Palgafondist vahendite kulutamine muuks otstarbeks, samuti palga maksmine töölistele ja teenistujatele teistest allikatest peale palgafondi ei ole ettevõtetele lubatud.

Oma finantstegevuses lähtuvad ettevõtted vajadusest koguda arvelduskontole palga väljamaksmise päevaks rahalised vahendid, mis moodustavad vähemalt poole kuu-palgafondist. Selleks tähtajaks vajalike rahaliste ressursside puudumine annab tunnistust sellest, et ettevõtte finantsmajanduses pole ilmselt kõik korras.

2. Ettevõtete põhivahendite moodustamine

Ettevõtete põhivahendid moodustavad riigilt saadud tootmisvahendite tähtsama osa. Iga uue ettevõtte käikulaskmisel varustab riik teda kõigi tööks vajalike põhivahenditega: hoonete, ehituste, tööpinkide, masinate, seadmete, transpordivahendite ja tööriistadega. Hiljem toimub kõigis olemasolevates ettevõtetes üksikute väljalangevate objektide taastamine ja põhivahendite suurendamine kapitaalmahutuste korras. Kapitaalmahutuste ulatus määratakse iga ettevõtte kohta kindlaks, lähtudes toodangu valmistamise ettenähtud kasvust, kusjuures arvestatakse olemasolevate tootmisvõimsuste, -pindade ja seadmete maksimaalset kasutamist, samuti seda, et on vaja moraalselt vananenud ja kulunud tööpingid, masinad ja seadmed asendada uutega.

Kapitaalmahutused koosnevad kulutustest, mis on seotud uute hoonete ja ehituste püstitamise töödega, ning masinate, tööpinkide, seadmete ja transpordivahendite soetamiseks ja monteerimiseks tehtavatest kuludest.

Kapitaalehituseks ja põhivahendite soetamiseks tehtavad kulutused jagunevad riiklikus plaanis ettenähtud kapitaalmahutusteks ja väljaspool riiklikku plaani, valitsuse poolt lubatud eriallikate arvel tehtavateks kapitaalmahutusteks.

Ettevõttele riiklikus plaanis ettenähtud kapitaalmahutused finantseeritakse tavaliselt pikaajaliste mahutuste panga (Tööstuspank) kaudu, ettevõtete endi amortisatsioonisummade ja kasumi arvel, ettevõttefondi arvel (üksikutel juhtudel) ja selleks otstarbeks Tööstuspanka kantavate eelarveliste assigneeringute arvel.

Kapitaalmahutusi, mis tehakse väljaspool riiklikku plaani, finantseeritakse ettevõttefondi, laiatarbekaupade fondi, võistluse tulemuste põhjal saadavate preemiate, Tööstuspanga ja Riigipanga poolt laiatarbekaupade tootmise laiendamiseks, uue tehnika juurutamiseks, tootmise mehhaniseerimiseks ja tehnoloogia paran-

damiseks antava krediidi arvel, samuti igal üksikjuhtumil finantsplaanides spetsiaalselt ette nähtava ettevõtete käibevahendite osa arvel. Eriallikate vahendid, mis on ette nähtud kapitaalmahutuste finantseerimiseks üle kapitaaltööde plaani, kantakse Tööstuspanka ja hoitakse seal kuni nende kasutamiseni otstarbe järgi. Kapitaalmahutuste üldsumma määratakse ettevõtte kohta kindlaks, lähtudes üksikute ehitusobjektide eelarvelisest maksumusest, samuti soetatavate masinate ja seadmete plaanilisest väärtusest.

Kapitaalmahutuste finantseerimine ei toimu mitte ainult tehtud tööde tasumiseks, vaid ka vajalike seadmete ja ehitusmaterjalide soetamiseks. Seoses sellega ei lange finantsplaanis finantseerimise summa ühte selle kapitaalehituse mahuga, mis on arvutatud eelarvelises maksumuses. Kapitaalehituse eelarveline maksumus on väiksem finantseerimise mahust ehitusmaterjalide ja seadmete varude planeeritava suurendamise summa võrra või suurem finantseerimise mahust materjalide või seadmete tegelikult olemasolevate jääkide plaanilise vähendamise summa võrra.

Kapitaalmahutusi tegevad ettevõtted peavad arveldusi tööettevõtjatega — tehtud tööde eest, ja hankijatega — ettevõtetele saadetud ehitusmaterjalide ja seadmete eest. Nende arvelduste järgi võib tekkida kreditoorne (kui ettevõte on võlgu hankijatele) või debitoorne (kui võlgnetakse ettevõttele) võlgnevus. Võlgnevuse muutumine peegeldub kapitaalmahutuste finantseerimise plaanis.

Ettevõtte debitoorse võlgnevuse vähenemist ehituse alal näitab finantseerimisplaanides vajaliku finantseerimise summa vähenemine, kreditoorse võlgnevuse vähenemist aga vastupidi — ehituse finantseerimise suurenemine.

Kapitaalehituse plaanides määratakse ettevõtetele kindlaks ka ehitus- ja montaažtööde maksumuse vähendamise ülesanne, võrreldes nende eelarvelise maksumusega. Ehituse maksumuse vähendamisest saadava planeeritava kokkuhoiu summa ulatuses väheneb kapitaalmahutuste finantseerimiseks vajalike vahendite plaaniline summa.

Niisiis on ettevõtete kapitaalmahutuste finantseerimise üheks allikaks ehituse sisemiste ressursside mobiliseerimine, mis seisab selles, et vähendatakse ülesseadmata, kuid varem soetatud seadmete jääke ja ehitusmaterjalide varusid, et hoitakse ehitus- ja montaažtööde maksumuse vähendamisest kokku vahendeid ja vähendatakse debitoorset võlgnevust ehituse alal.

Ettevõtete plaanilist vajadust vahendite järele kapitaalmahutuste finantseerimiseks võib arvutada tinglikes näitajates järgmiselt. Näiteks tuleb ettevõttel plaaniaastal lõpetada valmistoodangu hoidmiseks vajaliku lao ja selle juurdeveoteede juba varem alustatud ehitamine. Lõpetamata ehituse eelarveline maksumus moodustab nende objektide osas 500 000 rubla. Peale selle on ettevõttel tarvis asendada vananenud seadmed uutega, mille tasumiseks hankija hinna järgi ja kulutusteks, mis tehakse seadmete ülesseadmiseks tsehhides, läheb vaja 240 000 rubla. Ehitustööde eelarvelist maksumust tuleb vähendada

3 protsendi võrra. Ettevõttes on varem varutud ehitusmaterjale 25 000 rubla eest, peale selle on tal debitoorne võlgnevus 20 000 rubla. Selliste näitajate puhul on kapitaalmahutuste finantseerimise plaan järgmine:

Kapitaalmahutused		Finantseerimise allikad	
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 Tööstuspangast (740 000 — 60 000)	680 000
		Sealhulgas:	
		a) amortisatsioonieraldiste arvel	130 000
		b) ettevõtte kasumi arvel	350 000
		c) riigieelarve arvel	200 000

Sel juhul tuleb vajalikud vahendid 680 000 rubla suuruses summas kanda Tööstuspanka: 480 000 rubla — omadest vahenditest ja 200 000 rubla — riigieelarvest.

Kapitaalmahutusteks suunatavad materiaalsed ja rahalised vahendid on vaja kasutada maksimaalse efektiivsusega, selleks et ehitus- ja montaažtöid tehtaks kiiresti, odavalt ja hästi.

Valmisehitatud ja ekspluatatsiooni antud hooned ja ehitused, ülesseatud uued tööpingid ja seadmed, majandusorganisatsioonidelt tasuta saadud masinad ja muud põhifondid arvatakse nende algväärtuse järgi vastava ettevõtte funktsioneerivate või varus olevate põhivahendite koosseisu.

Kasutamise protsessis kuluvate põhivahendite taastamine toimub ettevõttes amortisatsioonieraldiste arvel. Amortisatsioonieraldised rahalises vormis moodustavad ettevõtte amortisatsioonifondi. Amortisatsioonifondi arvatavad vahendid kulutatakse osaliselt kapitaalmahutusteks, s. t. uute objektide ehitamiseks või soetamiseks vanade kulunud ja väljalangevate objektide asemele, osaliselt kapitaalremondiks ja olemasolevate põhivahendite moderniseerimiseks.

Amortisatsioonieraldiste normid põhivahendite algväärtusest nii tervikuna kui ka nende eri otstarbe järgi (kapitaalmahutusteks ja kapitaalremondiks) määrab ettevõttele vastav ministeerium normide piirides, mis on ministeeriumi jaoks kinnitatud NSV Liidu Ministrite Nõukogu poolt. Kapitaalmahutusteks ettenähtud amortisatsioonifondi osa kantakse üle Tööstuspanka kapitaalkulutuste finantseerimise allikana. Nende summade sissekandmine panka toimub iga kuu 10., 20. ja 29. kuupäeval $^1/_9$ ulatuses kvartaliplaanist.

Amortisatsioonieraldised, mis suunatakse põhivahendite kapitaalremondi finantseerimiseks, jäävad ettevõtete käsutusse ja kantakse Riigipanka nende kapitaalremondi erikontodele. Nende vahendite kandmine ettevõtete erikontodele Riigipangas toimub vahendite sihtkasutamise tagamiseks. See saavutatakse sellega, et erikontodele kantud ettevõtete rahalisi vahendeid antakse panga asutuste poolt välja ainult kapitaalremondiks ja moderni-

seerimiseks tehtavateks kulutusteks. Ettevõtted kannavad vahendeid erikontodele üle tavaliselt kaks korda kuus (hiljemalt 15. ja 30. kuupäeval) plaanisummade ulatuses. Kuu lõppemisel kantakse aruandeandmete põhjal vastav summa täiendavalt üle, liigselt ülekantud summa kantakse tagasi ettevõtte arvelduskontole.

Põhivahendite kapitaalremondiks, samuti seadmete moderniseerimiseks ja rekonstrueerimiseks tehtavaid kulutusi finantseerivad Riigipanga asutused ettevõtete erikontodelt ettevõtete juhtide poolt kinnitatud aastaplaanide alusel. Amortisatsioonifondi vahendite kulutamine muuks otstarbeks ei ole lubatud. Samuti on ettevõtetel keelatud teha kapitaalremonti käibevahendite arvel.

3. Ettevõtete käibevahendite moodustamine ja kasutamine

Käibevahendite üldiseloomustus. Tööstusettevõtete tootmis- ja majanduslik tegevus toimub pidevalt ja kasvavas ulatuses. Oma tegevuse protsessis varustab iga ettevõte end tooraine ja materjalidega ning toodab ja turustab ühtaegu valmistoodangut. Seoses sellega on ettevõtete materiaalsed ja rahalised vahendid ühel ja samal ajal nii tootmissfääris kui ka ringlussfääris.

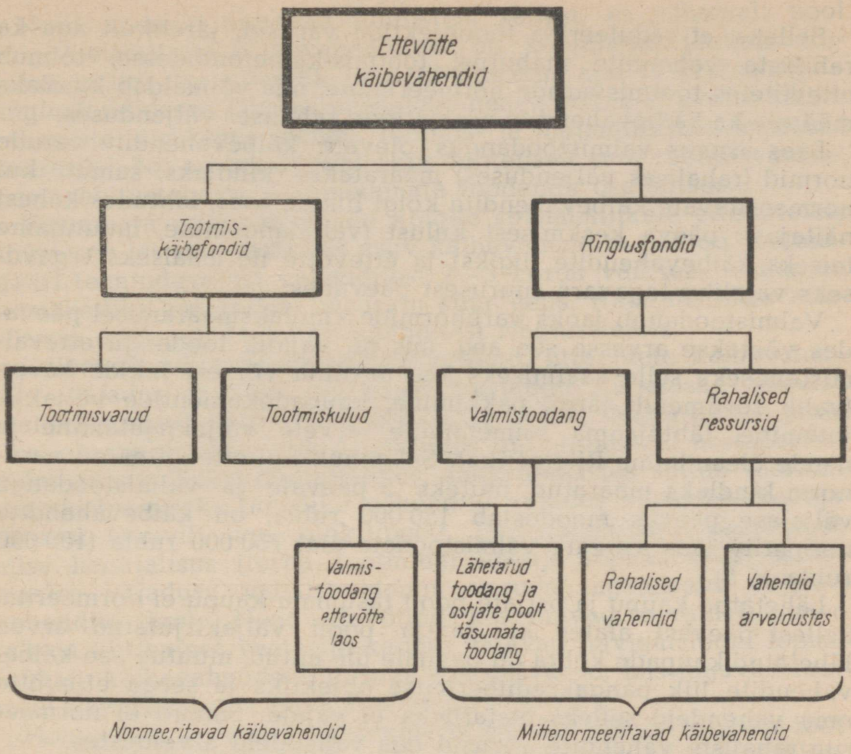
Tootmissfääris on igal ettevõttel tootmis-põhifondid ja tootmis-käibefondid. Ettevõtte vahendid, mis pidevalt teenindavad ringlussfääri, moodustavad tema ringlusfondid. Tööstusettevõtete ringlusfondid koosnevad vahenditest realiseerimiseks määratud valmistoodangus, rahalistest ressurssidest ja vahenditest lõpetamata arveldustes (debitoorses võlgnevuses), s. t. ajutiselt ostjate või hankijate juures olevatest vahenditest.

Ettevõtete tootmis-käibefondide ja ringlusfondide vahel on majanduslikus suhtes palju ühist. Nii ühed kui teised on ettevõttele vajalikud tema tootmis- ja majanduslikus tegevuses ja on lakkamatus liikumises, teenindades ettevõtete vajadusi nii tootmis- kui ka ringlussfääris. Seoses sellega on majanduslikult otstarbekohane ja praktiliselt vajalik ühendada need fondid üheks tervikuks. Niisuguseks sünteetiliseks näitajaks on käibevahendid. Ettevõtete *käibevahendid* kujutavad endast rahalisi vahendeid, mis asuvad tootmis-käibefondides ja ringlusfondides.

Olenevalt materiaal-esemelisest vormist ja tootmisprotsessis etendatavast osast jagunevad ettevõtete käibevahendid teatud liikideks, varude plaanilise reguleerimise viisi järgi aga normeeritavateks ja mittenormeeritavateks käibevahenditeks.

Skemaatiliselt võib seda esitada järgmiselt (lk. 299).

Ettevõtete rahalised vahendid, mis on kasutatud tööobjektide vajalike varude loomiseks ja toodangu valmistamiseks, on otseselt seotud tootmisprotsessiga ja kujutavad endast tootmise arendamise vajalikku tingimust. Vahendid aga, mis on mahutatud ringlusfondidesse, ei ole otseselt seotud tootmise käiguga. Neid kasutatakse valmistoodete müümise (realiseerimise) ning uue too-



Tööstusettevõtete käibevahendite koosseis

dangu valmistamiseks vajaliku tooraine ja materjalide varumise (ostmise) protsessis. Need vahendid aitavad vähemal määral kaasa tootmise arendamisele. Nad on teatud ajaks tootmissfäärist eemaldunud ringlussfääri ja nagu vähendaksid, ahendaksid tootmisvahendite mahtu, järelikult aga ka ettevõtte tootmisvõimalusi. Sellepärast on majanduslikult otstarbekohane ringlussfääri läinud vahendid võimalikult kiiresti tootmisse tagasi saada.

Sellest, et saada vahendid ringlussfäärist kiiremini tagasi tootmissfääri, on huvitatud nii ettevõtted kui ka riik. Praktiliselt tähendab see, et iga ettevõte peab võimalikult vähem hoidma vahendeid valmistoodangus ja arveldustes. Kuid vahendeid tootmissfääri koondades ei ole riik ega ettevõtted huvitatud ka liigsete tootmisvarude kuhjumisest. Liigsed varud tekitavad kahju nii üksikute ettevõtete kui ka riigi majanduslikele huvidele: tööobjektide ülemäära suured varud nõuavad täiendavaid rahalisi vahendeid nende finantseerimiseks, nende varude hoidmine, arvestus ja kontroll tekitavad täiendavaid kulusid ja kadusid (hoidmisel ja töötlemisel tekkiv kadu). Samasugustele tulemustele viib ka vahendite liigne mahutamine tootmisprotsessi (lõpetamata toodang).

Selleks, et reguleerida tööobjektide varusid, järelikult aga ka rahaliste vahendite mahutusi tootmis-käibefondidesse, toimub ettevõtetes tootmisvarude normeerimine, mis võimaldab kindlaks määrata ka käibevahendite normatiivid rahalises väljenduses.

Laos asuvas valmistoodangus olevate käibevahendite varude normid (rahalises väljenduses) määratakse kindlaks, samuti kui normeeritavate käibevahendite kõigi liikide osas, lähtudes kahest näitajast: päeva keskmisest kulust (väljalangemine, muutumine teiseks käibevahendite liigiks) ja ettevõtte normaalseks tegevuseks vajaliku tagavara suurusest päevades.

Valmistoodangu jaoks varunormide kindlaksmääramisel päevades võetakse arvesse see aeg, mis on vajalik toodangu ettevalmistamiseks selle saatmiseks kas partiina või eri liikide kaupa (valik sortimendi järgi, pakkimine, kaubadokumentide väljakirjutamine, lähtejaama toimetamine, arvete väljakirjutamine ja nende üleandmine Riigipanka). Sel juhul, kui ettevõttes on varunorm kindlaks määratud näiteks 5 päevale ja valmistoodangu väljalase päevas moodustab 150 000 rubla, on käibevahendite normatiiv laos asuvate valmistoodete alal 750 000 rubla (150 000 rubla × 5).

Lähetatud kaupu ja ostjate poolt tasumata kaupu ei normeerita. Sellest päevast alates, kui saatja poolt väljakirjutatud arved lähetatud kaupade kohta on pangale üle antud, muutub see käibevahendite liik pangakrediteerimise objektiks ja seega ettevõtte oma vahendeid selleks otstarbeks ei vajata. Samuti ei normeerita rahaliste vahendite varusid ega vahendeid arveldustes.

Ettevõttes tegelikult olemasolevate käibevahendite ühtede või teiste elementide absoluutne suurus ei jää muutumatuks kuu, kvartali ja aasta jooksul. Ta muutub kogu aeg olenevalt ettevõtte tegevuse paljudest konkreetsetest põhjustest ja tingimustest. Ettevõtete käibevahendite struktuur, s. o. nende üksikute liikide suhe, oleneb põhiliselt tegevuse iseloomust, tootmiskulude struktuurist. Ettevõtetes, kus toodangu valmistamiseks kulutatakse palju kütteainet (elektrijaamad, klaasitehased jne.), on käibevahendite koosseisus domineeriv tähtsus kütteainevarudel. Masinaehitustehastes moodustavad põhilise osa käibevahenditest põhimaterjalide ja tööriistade varud ning suur tähtsus on lõpetamata toodangul seoses sellega, et tootmistsükli kestus tingib vahendite suhteliselt suurt mahutamist tootmisprotsessi.

Nii oli 1955. a. aruande andmete järgi kolme erineva ettevõtte käibevahendite struktuur keskmiselt järgmine (protsentides):

Käibevahendite elementide nimetus	Metallurgiatehases	Masinaehitustehases	Tekstiilivabrikus
1. Tootmisvarud . .	62	48	74
2. Tootmiskulud . .	17	32	15
3. Valmistoodang laos	12	14	7
4. Rahalised vahendid ja arveldused . .	9	6	4

Need andmed annavad tunnistust sellest, et vähemalt pool kõigist ettevõtete käibevahenditest on koondatud tootmisvarudesse ja ligi üks viiendik (tekstiilivabrikus aga 11 protsenti) — ringlusfondidesse. Ühtlasi peegeldab nende kolme ettevõtte käibevahendite struktuur nende tootmis- ja majandusliku tegevuse iseärasusi. Nii on tekstiilivabrikus suhteliselt suur tootmisvarude, masinaehitustehases — lõpetamata toodangu osatähtsus.

Vaatamata erinevustele on kõigile sotsialistlikele ettevõtetele ühine see, et ringlussfääris asuv käibevahendite osa on tootmissfääri teenindavatest vahenditest 2—3 korda väiksem. Selles on sotsialistliku majanduse määratu suur eelis. Kapitalistlikes ettevõtetes on sageli $^2/_3$ käibevahenditest ringlussfääris.

Käibevahendite moodustamise allikad. Ettevõtete käibevahendite vajadus muutub olenevalt toodangu väljalaske mahust, realiseerimisest ja tootmiskulude struktuurist. Nagu näitab praktika, on see vajadus reas ettevõtetes mitmesugustel aastaperioodidel erinev. Tekstiiliettevõtetes, suhkrutehastes sõltub tooraine varude loomiseks tarvilike vahendite vajadus varumise hooajalisusest (puuvill, lina, suhkrupeet). Turbatööstustes kutsub tootmise hooajalisus (turba tootmine) hooaja lõpuks esile maksimaalse vajaduse valmistoodangu varude tagamiseks vajalike vahendite järele. Need ettevõtted, kes saavad toorainet, materjale ja kütteainet veeteede kaudu, vajavad navigatsiooni lõpuks rohkem käibevahendeid, et luua tootmisvarud, mis tagavad tootmise vajadused uue navigatsioonini.

Hooajalise tootmisega ettevõtetel on suhteliselt rohkem tootmisvarusid hooaja alguseks, hooaja lõpuks aga on neil rohkem valmistoodangu varusid. Mittehooajalistel tootmisaladel (metallurgia, masinaehitus jne.) on tootmise suureneva mahuga ettevõtetel väiksem vajadus käibevahendite järele aasta (kvartali) alguses ja suurem vajadus aasta (kvartali) lõpul.

Peale nende üldiste tingimuste sõltub ühe või teise käibevahendite liigi suurus ettevõtte töö rütmilisusest. Tooraine ja materjalide hankimise ning toodangu väljalaske ebaühtlus põhjustab muutusi ettevõtete käibevahendite mahus ja struktuuris kuu ja kvartali jooksul.

Seoses sellega tekib praktikas vajadus määrata ettevõtetele kindlaks: a) neile minimaalselt vajalik normeeritavate väärtuste püsiv varu ja b) varumise või tootmise hooajalise iseloomuga või ajutiste tarvidustega seotud vahendite vajadus. Esimesel vajaduse liigil on suhteliselt püsiv, alaline iseloom, teisel on ajutine (aasta, kvartali piirides) iseloom. Sellele käibevahendite vajaduste erinevusele on rajatud ettevõtete käibevahendite moodustamise kehtiv kord.

Käibevahendid, mida ettevõtted vajavad minimaalsete, kuid alaliste tootmisvarude ja lõpetamata toodangu varu loomiseks, tulevaste aruandeperioodide kuludeks ja ladudes asuva valmistoodangu varudeks, eraldatakse riigi poolt ettevõtetele alaliseks

kasutamiseks, kinnistatakse ettevõtetele kui nende omad käibevahendid. Seega on normeeritavate varude (kindlaksmääratud normide piirides) loomise allikaks ettevõtete omad käibevahendid. Igale ettevõttele vajalike omade käibevahendite suurus määratakse kindlaks igal aastal ettevõttele finantsplaani andmisel.

Ettevõtete käibevahendite täiendav vajadus, mis on tingitud tarvidusest luua ajutised (hooajalised) tootmisvarud ja teistest ettevõtte ajutistest tarvidustest, kindlustatakse laenatud vahendite (Riigipanga krediitide) arvel. Kehtiva korra järgi annab Riigipank ettevõtetele lühiajalist krediiti (tavaliselt mitte rohkem kui aastaks) ainult nendeks vajadusteks, mis on seotud teel olevate väärtuste finantseerimisega, hooajaliste tootmisprotsesside avansseerimisega, tooraine, kütteaine, põhi- ja abimaterjalide hooajaliste varude kogumisega, lõpetamata toodangusse vahendite mahutamise ajutise suurenemisega, valmistoodete ja kaupade hooajalise kogumisega, samuti muudeks ajutisteks vajadusteks, mis tulenevad tootmise käigust ja kaupade ringlusest.

Ettevõtete käibevahendite moodustamise allikate piiritlemisel omadeks ja laenatud allikateks on suur tähtsus isemajandamise elluviimisel, rublaga kontrolli teostamisel ning käibevahendite õigel, ratsionaalsel kasutamisel.

Olemasolevate ettevõtete omade käibevahendite suurendamine toimub kahe allika — ettevõtete oma sisemiste ressursside ja riigieelarve arvel.

Omade käibevahendite juurdekasvu põhiallikaks on ettevõtete kasum. Peale kasumi suunatakse ettevõtete käibevahendite suurendamiseks niinimetatud püsivate passivate juurdekasv. Püsivad passivad on minimaalne võlgnevus töölistele ja teenistujatele palga alal, ametiühingutele aga sotsiaalkindlustuseks sissemaksete alal. Iga ettevõte maksab töölistele ja teenistujatele palka mitte selle arvutamise päeval, vaid hiljem, ja sellepärast on võlgnevuse summad arvutatud palga alal mõni päev majanduskäibes. Keskmiselt moodustavad need summad ligemale seitsmepäevase palgafondi. Nende summade täpsem suurus määratakse igas ettevõttes kindlaks plaanilise palgafondi andmete põhjal ja kollektiivlepingus ettenähtud palgamaksmise tähtpäevade järgi.

Valitsuse poolt on kehtestatud niisugune kord, mille järgi riiklike ettevõtete omade käibevahendite planeeritud juurdekasvu finantseerimine riiklike assigneeringute arvel toimub ainult sel juhul, kui ei jätku finantsplaanis ettenähtud kasumisummat ja teisi majandisiseseid ressursse, mis on suunatud omade käibevahendite täiendamiseks. Üksikute ettevõtete käibevahendite täiendamise allikaks võivad olla teiste ettevõtete vahendid (kasum või käibevahendite ülejääk), milliseid jaotab ümber peavalitsus või ministeerium talle alluvate vabrikute ja tehaste vahel.

Erinevate allikate suhe omade käibevahendite juurdekasvu üldsummas kujuneb mitmesugustel ettevõtetel erinevalt. NSV

Liidu rahvamajanduses suunati viienda viisaastaku jooksul käibevahendite juurdekasvuks 66,3 miljardit rubla, sealhulgas eelarvest — 24,5 miljardit rubla ehk 37 protsenti. Ettevõtete rentaabluse tõstmine viimastel aastatel on võimaldanud suurendada ettevõtete kasumi osa nende käibevahendite juurdekasvu allikates. Ettevõtete käibevahendite normatiivide juurdekasv on 1956. aasta plaani järgi ette nähtud 11,7 miljardit rubla, sealhulgas eelarvest — 3,8 miljardit rubla ehk 32,5 protsenti.

Käibevahendite käibivus. Ettevõtete käibevahendid, teenindades pidevat tootmisprotsessi, on alalises liikumises. Ettevõtte vahendite üleminekut ühelt vormilt teisele, nende lakkamatut liikumisprotsessi ühest staadiumist teise nimetatakse käibivuseks. Käibevahendite käibivust iseloomustab see, et nad läbivad ringlussfääri ja tootmissfääri, kusjuures järjekindlalt muutuvad nende vormid: raha — tootmisvarud — tootmine — valmistoodang — raha.

Käibevahendite käibivus on ettevõtte töö üks tähtsamaid majanduslikke näitajaid. Mida kiiremini käibivad käibevahendid, mida vähem aega on nad ringlussfääris ja tootmissfääris, seda vähem käibevahendeid vajab ettevõte. Vahendite käibivuse kiirendamine ettevõtetes vähendab omade käibevahendite vajadust, vabastab materiaalseid ressursse tootmise laiendamiseks, soodustab toodangu omahinna alandamist ja tõstab ettevõtete rentaablust.

Käibevahendite kasutamise efektiivsuse kõige üldisemaks majanduslikuks näitajaks on toodangu realiseerimise maht käibevahendite ühe rubla kohta.

Oletame, et ettevõte on aasta jooksul realiseerinud valmistatud toodangut 84 miljoni rubla ulatuses, kusjuures tal oli 14 miljonit rubla käibevahendeid. Järelikult andis ettevõte käibevahendite iga rubla kohta rahvamajandusele 6 rubla eest toodangut (84 : 14). Kui ettevõte kiirendab oma käibevahendite käibivust ja hakkab rahvamajandusele käibevahendite ühe rubla kohta andma mitte 6 rubla eest, vaid 7 rubla eest toodangut, siis ei vaja ta tootmise ja realiseerimise sama mahu puhul enam 14 miljonit, vaid 12 miljonit rubla käibevahendeid (84 : 7). Sel teel vabastatakse 2 miljonit rubla käibevahendeid. Ühtlasi tähendab see tooraine, materjalide, kütteaine ja lõpetamata toodangu varude vähendamist. Vabastatud materiaalseid väärtusi kasutatakse tööstustoodangu väljalaske suurendamiseks.

Vahendite käibe kiirendamine ja seoses sellega tootmisvarude vähendamine ettevõtetes vähendavad materiaalsete väärtuste hoidmise kulusid, nende kadusid ja riknemist, tooteühikule langevaid kaudseid kulusid, vabastavad ettevõtted ühest osast pangakrediitidest ja laenude eest protsentide maksmisest, s. t. alandavad toodangu omahinda. Rahaliste vahendite vabastamine materiaalsete varude ja lõpetamata toodangu alt ning nende suurem koondamine arvelduskontole Riigipangas toovad ettevõtetele täiendava tulu protsentide näol, mis nad saavad rahaliste vahendite hoidmise eest Riigipangas. Seega tõstavad omahinna alan-

damine ja täiendavate tulude saamine käibevahendite käibivuse kiirendamisel ettevõtete rentaablust.

Ettevõtetes vahendite käibivuse kiirendamise majanduslik tähtsus väljendub ka selles, et ettevõttel on võimalik olemasolevate käibevahenditega anda rahvamajandusele rohkem toodangut.

Käibevahendite käibivus sõltub ettevõtete kõigist tegevusliikidest. Käibivuse näitajatele avaldavad mõju tootmise organiseerimine ja tootmiskultuur, tehnika tase ja kasutamine, tehnoloogia kvaliteet, varustamise, tootmise ja toodangu realiseerimise juhtimise süsteem, plaani-, finants- ja arveldustöö seisukord ettevõtetes. See on seletatav sellega, et kõigi käibevahendite käibivus koosneb nende üksikute liikide käibivusest. Mida kiiremini käibivad tooraine ja materjalid, s. t. mida kiiremini nad lähevad valmistoodangusse, seda kiirem on ettevõtte vahendite käibivus. Mida kiiremini realiseeritakse valmistoodang, seda kiirem on vahendite käive jne.

Ettevõtte (tsehhi, osakonna) iga tootmislüli tegevusest oleneb vahendite käibivus ühes või teises töölõigus — ladudes, tsehhides, ringlussfääris, vahendite käibivusest nende üksikute liikide järgi aga sõltub iga ettevõtte kõigi käibevahendite käibekiirus.

Vahendite käibivuse põhinäitajateks on *käibekiirus*, mida mõõdetakse vahendite käivete arvuga teatud ajavahemikul, ja *käibeaeg*, mida mõõdetakse nende päevade arvuga, mille jooksul toimub vahendite üks käive.

Tööstusettevõtetes arvutatakse käibevahendite käibivuse näitajad, lähtudes nendest vahenditest, mis laekuvad realiseeritud kaubatoodangu (kaasa arvatud jäätmetest valmistatud laiatarbetooted) eest ettevõtete kehtivate hulgihindade järgi (ilma käibemaksuta), ja olemasolevate käibevahendite summast. Vahendite käibivuse arvutamisel võetakse aluseks, et kuus on 30, kvartalis 90 ja aastas 360 päeva.

Varem toodud näites realiseeris ettevõte toodangut aasta jooksul 84 miljoni rubla eest, olemasolevate käibevahendite summa aga moodustas 14 miljonit rubla. Sel juhul on

vahendite käibekiirus aastas $\frac{84}{14} = 6$ korda;

ühe käibe aeg $\frac{360}{6} = 60$ päeva.

Olemasolevate käibevahendite summa tehakse kindlaks nende keskmise suurusena teatud ajavahemikul. Normeeritavate käibevahendite osas määratakse nende keskmine suurus kindlaks nii plaani järgi kui ka tegelikult, mittenormeeritavate käibevahendite osas selgitatakse välja ainult nende tegelik keskmine summa. Käibevahendite ühe või teise liigi jäägi keskmine suurus tehakse kindlaks sel teel, et arvutatakse rea jääkide aritmeetiline kesk-

mine. Mida pikem on jääkide rida, seda täpsem on nende keskmine suurus.

Kuu keskmist jääki võib kindlaks teha raamatupidamisbilansi andmete põhjal, jagades kuu alguseks ja lõpuks olemasolevate jääkide summa pooleks. Näiteks oli ettevõttel kuu alguseks kõiki käibevahendeid 6 150 000 rubla, kuu lõpuks aga 5 850 000 rubla. Keskmine jääk on 6 000 000 rubla.

Kvartali keskmine jääk määratakse kindlaks selle kvartali kolme kuu keskmiste jääkide keskmise suurusena. Nii näiteks moodustasid kuu keskmised jäägid (tuhandetes rublades):

jaanuar	6 000
veebruar	5 800
märts	5 720

Järelikult on kvartali keskmine jääk (tuhandetes rublades):

$$\frac{6\,000 + 5\,800 + 5\,720}{3} = 5840.$$

Aasta keskmine käibevahendite jääk arvutatakse kvartalite keskmiste jääkide keskmisena.

Normeeritavate käibevahendite keskmise plaanilise jäägi arvutamisel tuleb silmas pidada järgmist. Selleks, et kindlaks määrata kuu keskmine normatiiv kvartalis, on vaja normatiivi juurdekasvu summa kvartali jooksul jagada kvartalis olevate kuude arvuga ja iga kuu kohta saadud normatiivi juurdekasv lisada normatiivile kuu alguseks. Sel teel saame normatiivi kuu lõpuks. Käibevahendite aasta keskmine normatiiv määratakse kindlaks, lähtudes kvartalite keskmistest normatiividest.

Mittenormeeritavate käibevahendite osas leitakse ainult tegelikud keskmised jäägid, sest nende vahendite käibivuse plaaninäitajaid kindlaks ei määrata.

Mittenormeeritavate vahendite käibivuse arvutamisel ei võeta arvesse kõiki rahalisi vahendeid. Rahalised vahendid, mis on ettevõtete arvelduskontol Riigipangas, arvestamisele ei kuulu. Selle põhjuseks on asjaolu, et vahendite ringkäigu protsessis vabastavad ettevõtted vahendite käibivuse kiirendamise ja sisemiste ressursside mobiliseerimise korras vahendeid materjalide, lõpetamata toodangu, valmistoodangu varude ja debitoorse võlgnevuse alt, ning muutes need rahaliseks vormiks, hoiavad neid arvelduskontol Riigipangas.

Seetõttu ei või käibivuse arvutamisel arvelduskontol olevaid rahalisi vahendeid võtta ettevõtte mittenormeeritavate käibevahendite koosseisu. Vastasel juhul, kuipalju ettevõte ka ei mobiliseeriks vahendeid nende käibe kiirendamise korras, oleksid tulemused ikkagi ühed ja samad, sest vahendid läheksid ühelt materjalide ja toodangu vormilt arvelduskontole, mis oleks samuti üheks käibevahendite üldsumma liidetavaks. Järelikult jääksid vahendite siirdumisel ühelt liigilt teisele käibivuse näitajad tervikuna muutumatuks. Peale selle on vaja arvesse võtta, et arvelduskontole üle kantud ettevõtte vahendeid kasutab Riigipank mitte ainult antud ettevõtte, vaid ka teiste majandusorganisatsioonide krediteerimise allikana.

Ühtlasi esineb palju juhtumeid, kus ettevõtted ebaseaduslikult katavad käibevahenditega kapitaalremondisse ja kapitaalehitusse paigutatavaid üleplaanilisi mahutusi, tekitavad ettevõttefondi ja teiste erifondide vahendite ülekulu jne. Käibevahendite niisuguse ebaõige kasutamise tulemusena aeglustub nende käibivus.

Selle aeglustumise väljaselgitamiseks on vaja arvesse võtta ja lisada mittenormeeritavatele käibevahenditele ettevõttel esinenud:

enammaksed Tööstuspanka või peavalitsusele amortisatsioonieraldiste sissemaksete alal; käibevahendite kulu kapitaalremondiks ja kapitaalmahutusteks ulatuses, mis ületab olemasolevad seaduslikud katmise allikad; ülekulu, mis tekitati erifondide ja muude sihtallikate arvel finantseeritavate kulutuste osas; samuti see osa arveldustest individuaalse elamuehituse alal, mis ületab vastavad pangalaenud.

Nende ettevõtete osas, millel on kaubaliste materiaalsete väärtuste hooajalised kogumised, lisatakse normeeritavate vahendite keskmiste plaaniliste jääkide kindlaksmääramiseks normatiivide summale juurde kaubaliste materiaalsete väärtuste hooajalised kogumised selleks eesmärgiks tegelikult antud krediitide ulatuses ja hankijatele selle võlgnevuse ulatuses, mis Riigipank krediteerimisel on arvestanud. Kaubaliste materiaalsete väärtuste mittehooajalisi ülenormatiivseid jääke, kuigi Riigipank on neid krediteerinud, normatiividele juurde ei lisata.

Käibevahendite käibivuse kiirendamise teed. Käibevahendite käibivuse kiirendamine on iga ettevõtte tähtsamaks majanduslikuks ülesandeks. Kõigi käibevahendite käibeaja lühendamine tööstuses ainult ühe päeva võrra vabastab ettevõtetes mitu miljardit rubla. Näiteks tootmistsükli kestuse lühendamisel ainult ühe päeva võrra vabastab tööstus käibest vähemalt 2 miljardit rubla käibevahendeid. Käibevahendite käibivuse kiirendamine võimaldab riigil laiendada tootmist vahendite minimaalse mahutamisega, kiirendada meie majanduse arengutempot olemasolevate rahvamajanduslike ressurssidega.

Ettevõtete vahendite käibivuse kiirendamine saavutatakse sel teel, et rakendatakse rida abinõusid tootmissfääris, materiaalse ja tehnilise varustamise alal, ettevõtete turustustegevuses ning hankijate ja ostjatega vajalike arvelduste organiseerimise alal.

Vahendite käibivuse kiirendamise põhiteedeks tootmissfääris on: a) tootmistsükli lühendamine ja lõpetamata toodangu suuruse vähendamine efektiivsematele tootmismeetoditele üleminekuga, b) liigsete tootmisvarude likvideerimine.

Tootmistsükli lühendamine, s. t. selle aja lühendamine, mis kulub alates tooraine ja materjalide saabumisest tootmisse kuni valmistoodangu väljatulekuni, on suure tähtsusega mitte üksnes tootmisprotsessis endas olevate vahendite, vaid ka kõigi normeeritavate käibevahendite käibe kiirendamisel. Mida kiiremini toimub tootmisprotsess, seda kiirem on käibevahendite käive toot-

missfääris. Mida lühem on tootmistsükkel, seda vähem vahendeid on tarvis tootmisse mahutada antud hulga valmistoodete väljalaskmiseks.

Tootmistsükkel lüheneb selle arvel, et tootmisprotsess kiireneb uue tehnika ja tehnoloogia juurutamise ja kasutamise alusel, teaduse uute saavutuste, töö ja tootmise organiseerimise paremate meetodite rakendamise alusel. Tootmissfääris, kuhu on koondunud üle kahe kolmandiku kõigist tööstusettevõtete käibevahenditest, saavutatakse vahendite käibivuse kiirendamine ka sel teel, et arendatakse palju jõukulu nõudvate tööde mehhaniseerimist, rakendatakse ja peetakse silmas seadmete, tootmispindade, materjalide ja kütteaine kasutamise progressiivseid norme, välditakse praaki, likvideeritakse mittetootlikke kulusid ja ebamajanduslikkusest tekkinud kadusid, arendatakse ja tugevdatakse isemajandamist tsehhides, osakondades ja jaoskondades.

Vahendite käibekiirus tootmissfääris oleneb ka sellest ajast, mille vältel käibevahendid on tootmisvarude vormis. Mida vähem on tootmisvarusid, seda kiirem on tootmise antud mahu ja tempo puhul ettevõtete vahendite käibivus.

Materiaalse ja tehnilise varustamise alal saavutatakse vahendite käibivuse kiirenemine sel teel, et parandatakse varustamise planeerimise korda ja laost materiaalsete väärtuste tootmisse andmise organiseerimist, ei lubata vahendite külmumist ettevõttele mittevajalikes materiaalsetes väärtustes, seatakse korda laomajandus ja täiustatakse kaubaliste materiaalsete väärtuste arvestust. Tooraine, materjalide ja lõpetamata toodangu liigsete varude kuhjumine ettevõtetesse kutsub esile finantsilisi raskusi ja nõrgendab isemajandamist. Niisugused ettevõtted tõmbavad oma käibesse hankijate vahendeid, ei tasu neile õigeaegselt, peavad käibes kinni riigieelarvesse kuuluvaid käibemaksu ja kasumieraldiste summasid, lasevad mööda Riigipangalt saadud laenude tagastamise tähtpäevi. Tähtpäeva möödalaskmise pärast peavad ettevõtted maksma trahve ja viiviseid, tõstma toodangu omahinda, tegema mittetootlikke kulusid ja saama kahju.

Suurt osa käibevahendite käibivuse kiirendamisel etendab nende vähendamine ringlussfääris. Ringlussfääris olevate normeeritavate vahendite struktuuris on märkimisväärne koht valmistoodetel. Nende osatähtsus käibevahendites on ligi 30 protsenti. Valmistoodete käibivuse kiirendamine ei vabasta mitte ainult kulutatud tootmisvahendeid ja palka, vaid ühtlasi kiirendab ühiskonna puhastulu realiseerimist kasumi ja käibemaksu vormis. Seetõttu on valmistoodangu kiirest realiseerimisest huvitatud mitte üksnes ettevõtted ise, vaid ka rahandusorganid, kes vastavalt valmistoodete realiseerimisele saavad riigieelarvesse kogu käibemaksu summa ja osa ettevõtete kasumist.

Realiseerimise kiirendamine ja valmistoodete suurte varude vältimine ladudes olenevad ettevõtte turustustegevusest. Mida paremini on organiseeritud valmistoodangu turustamine, seda kii-

remini realiseeritakse kaupu, s. o. kiireneb ettevõtete vahendite käibivus.

Ettevõtete turustustegevuses käibevahendite käibivuse kiirendamise põhiteedeks on hankelepingute õigeaegne sõlmimine ja korralduste õigeaegne saamine valmistoodangu ärasaatmiseks, kaupade väljaandmise ja ärasaatmise kiirendamine, dokumendikäibe parandamine.

Tähtsaks abinõuks käibevahendite käibivuse kiirendamisel on vabrikute ja tehaste tööliste ning teenistujate kogu kollektiivi kaasatõmbamine sotsialistlikku võistlusse ettevõtte käibevahendite parema kasutamise eest kõigis tema töölõikudes.

Vahendid, mida ettevõtted käibest vabastavad nende käibivuse kiirendamise tõttu, jäävad aasta jooksul ettevõtete käsutusse. Aasta möödumisel kantakse vabastatud omad käibevahendid üle riigieelarvesse.

Ettevõtete normeeritavate käibevahendite käibivuse üleplaanilise kiirendamise tulemused määratakse kindlaks ettevõtete ja organisatsioonide raamatupidamise aastaaruannete järgi. Vabastatud omad käibevahendid kantakse eelarve tuludesse vastavalt sellele, kui palju on vahendeid reaalselt vabastatud, mis on olnud võimalik seetõttu, et normeeritavate käibevahendite käibivust on üleplaaniliselt kiirendatud ja nende jääke võrreldes plaaniga on aruandeaasta lõpuks vähendatud. Vabastatud ja eelarvesse üle kantud omade käibevahendite summa ulatuses vähenevad ettevõtete käibevahendite normatiivid. Selline vabastatud vahendite kasutamise kord äratab ettevõttes huvi nii normeeritavate kui ka mittenormeeritavate käibevahendite käibivuse kiirendamise vastu.

4. Kasumi kujunemine ja kasutamine ettevõtetes

Ettevõtete rahalised tulud, mis laekuvad nende arvelduskontodele, koosnevad realiseeritud toodangu või teenuste hindade summast. Oma toodangut realiseerivad ettevõtted kas tööstuse hulgihindades (koos käibemaksuga) või siis ettevõtte hulgihindades (ilma käibemaksuta). Kui toodang on realiseeritud tööstuse hulgihindades, siis ei ole ettevõtetel õigust kasutada käibemaksu summasid oma vajadusteks, vaid need tuleb kindlaksmääratud tähtajal üle kanda riigieelarve tuludesse.

Vahe realiseeritud toodangu omahinna ja selle eest ettevõtte hulgihindades saadud sissetuleku vahel moodustab realiseeritud toodangust saadava ettevõtete kasumi või kahjumi. Kasumi akumulatsiooni näidatakse skemaatiliselt järgmisel kujul (miljonites rublades):

Realiseeritud toodangu täielik omahind		Ettevõtte tulu sellest toodangust	
a) plaani järgi	41	a) hindades koos käibemaksuga	52
b) tegelikult	40	b) hindades ilma käibemaksuta	44

Antud juhul moodustab käibemaks 8 miljonit rubla (52—44), ettevõtte kasum on plaani järgi 3 miljonit rubla, tegelikult 4 miljonit rubla (44—40). Seega sai ettevõte 1 miljon rubla üleplaanilist kasumit.

See asjaolu, kas ettevõte kasutab saadud rahalisi tulusid ökonoomselt, ratsionaalselt, avaldab pidevalt mõju tema kasumi suurusele. Mida vähem tehakse kulutusi ja mida rohkem laekub rahalisi tulusid teatud koguse valmistatud toodangu kohta, seda kõrgem on tootmise rentaablus, seda suurem on ettevõtete kasum.

Ettevõtted saavad kasumit (või kahjumit) mitte ainult toodangu valmistamisest ja realiseerimisest, vaid ka oma tegevuse muudest liikidest (näiteks elamu- ja kommunaalmajandusest). Selleks, et õigeaegselt ja täielikult arvestada tootmise ja toodangu realiseerimise finantstulemusi, välja selgitada ja arvutada realiseerimisväliseid tulusid ja kadusid, peavad kõik isemajandavad ettevõtted kasumite ja kahjumite kontot.

Kasumite ja kahjumite konto pidamisel eraldatakse tulud või kaod, mida on andnud toodangu, tööde ja teenuste realiseerimine, taaraoperatsioonid, elamu- ja kommunaalmajanduse ekspluatatsioon, rent, varem mahakantud lootusetute võlgade laekumine, makstud trahvidest, viivistest, leppetrahvidest, protsentidest ja kohtukuludest rohkem saadud summad, aruandeaastal selgunud möödunud aastate kasum, loodusõnnetuste tagajärjel tekkinud kahjud, võlgade mahakandmine, millede suhtes on mööda lastud hagi esitamise tähtaeg, debitoorse võlgnevuse mahakandmine võlgnike maksevõimetuse tõttu, annulleeritud tellimuste tõttu tekkinud kahjud. Kasumite ja kahjumite konto tulemus, mis tuuakse välja pärast seda, kui sellele on kantud realiseerimistulemused ning kõik tulud ja kaod, iseloomustab kogu ettevõtte majandusliku tegevuse lõplikku finantstulemust. See tulemus näidatakse kogu ettevõtte raamatupidamisbilansis kui ettevõtte kasum (või kahjum).

Saadud kasum jaotatakse vastavalt isemajandamise printsiipidele nii, et ettevõtted oleksid materiaalselt huvitatud üha suurema kasumi saamisest. Sellisel juhul on kasum tootmise suurendamise ja täiustamise stiimuliks.

Praktiliselt suunatakse osa ettevõtete kasumist tootmise laiendamisega ning ettevõtete töötajate kultuuriliste ja elutarbeliste tingimuste parandamisega seotud vajaduste rahuldamiseks, — ettevõttefondi moodustamiseks, põhivahendite laiendamiseks ja uuendamiseks, omade käibevahendite juurdekasvuks. Ülejäänud osa kasumist võetakse ära riigieelarve tuludesse või peavalitsuse (ministeeriumi) käsutusse.

Praegu rakendatav kasumi jaotamise kord näeb ette, et maksimaalselt ergutataks üleplaanilise kasumi akumulatsiooni kõigis ettevõtetes ja et kohaliku alluvusega ettevõtted oleksid kasumi saamisest eriti huvitatud.

Tööstusettevõtete kasumi jaotamist võib iseloomustada järgmise skeemi abil (vt. lk. 310).

I. Ettevõtete plaanilise kasumi jaotamine

Jrk. nr.	Ettevõtete alluvus	Kasumi suunamine (protsentides)				
		ettevõttefondi	omade käibevahendite suurendamiseks	kapitaalehituseks	muuks otstarbeks	eelarvesse
1	Liidulise alluvusega	1—6	Ettevõtete finantsplaanides kehtestatud ulatuses			vähemalt 10
2	Vabariikliku alluvusega	1—6	Samas korras kui liidulise alluvusega ettevõtete osas			"
3	Kohaliku alluvusega (välja arvatud allpool näidatud — 4. punktis)	1—6	Samuti kui vabariikliku alluvusega ettevõtete osas			"
4	Oblastilise, krailise ja vabariikliku alluvusega kohalik ja kütteainetööstus, samuti rajoonilise ja linnalise alluvusega tööstus	1	Finantsplaanis kehtestatud ulatuses		kuni 60 (kohaliku tööstuse laiendamiseks)	10—39

II. Ettevõtete üleplaanilise kasumi jaotamine

Jrk. nr.	Ettevõtete alluvus	Premeerimiseks üleliidulise sotsialistliku võistluse tulemuste põhjal	Protsentides			
			ettevõttefondi	ülejäänud summa suunatakse		
				eelarvesse	ministeeriumifondi	jääb aasta lõpuni ettevõtte käsutusse
1	Liidulise alluvusega	Antud preemiate summades	20—50	50	kuni 50	—
2	Vabariikliku alluvusega	Sama	20—50	50	kuni 25	25
3	Kohaliku alluvusega (välja arvatud allpool näidatud — 4. punktis)	Sama	20—50	75	—	25
4	Oblastilise, krailise ja vabariikliku alluvusega kohalik ja kütteainetööstus, samuti rajoonilise ja linnalise alluvusega tööstus	Sama	20	40	kuni 60 (kohaliku tööstuse laiendamise fondi)	—

Üleplaanilise kasumi summad, mis jäetakse aasta lõpuni ettevõtte käsutusse, võetakse aasta lõppemisel ära eelarve tuludesse. Niisiis on üleplaanilise kasumi saamisest esmajoones huvitatud ettevõtted ise. Peale nende on sellest huvitatud ministeeriumid, kohalikud nõukogude ja majandusorganid, samuti riigieelarve.

Erifondide ja reservide moodustamine ja kasutamine. Isemajandavad tööstusettevõtted moodustavad ja kasutavad rahalisi erifonde: ettevõttefond töötajate kultuuriliste ja elutarbeliste tingimuste parandamiseks ja tootmise täiustamiseks, laiatarbekaupade fond, premeerimisfond, mis moodustatakse üleliidulise sotsialistliku võistluse tulemuste põhjal. Kõrvuti nende fondidega luuakse ja kasutatakse ettevõtetes ka rahalisi reserve.

Ettevõttefond töötajate kultuuriliste ja elutarbeliste tingimuste parandamiseks ja tootmise täiustamiseks moodustatakse kõigis isemajandavates riiklikes tööstusettevõtetes, kellel on iseseisev bilanss. Ettevõttefondi moodustamise allikaks on ettevõtte kasum, neis ettevõtetes aga, kus plaani järgi kasumit ei ole ette nähtud, — toodangu omahinna alandamisest saadud kokkuhoid.

Sellesse fondi vahendite eraldamise õiguse saamiseks on vaja, et ettevõte täidaks või ületaks kaubatoodangu väljalaske plaani tervikuna ja temale kõrgemalseisva organi poolt kindlaks määratud põhinomenklatuuris, täidaks toodangu omahinna alandamise ülesande ja kasumiplaani.

Ettevõttefondi eraldamine toimub olenevalt tööstusharust järgmises ulatuses:

Gruppide nr.	Tööstusharu nimetus	Protsentides kasumi summast	
		plaaniline	üleplaaniline
1	Metallurgia-, söe-, nafta-, tsemendi-, asbesti-, vilgukivi- ja turbatööstus	6	50
2	Masinaehitus, elektrijaamad, paberi- ja metsatööstus jne.	4	40
3	Tekstiilitööstus	2	30
4	Kerge-, toidukaupade, kala-, kohalik ja kütteainetööstus, rajoonilise ja linnalise alluvusega tööstus	1	20

Samas ulatuses toimub eraldamine ettevõttefondi ka toodangu omahinna alandamisest saadud kokkuhoiu summast neis ettevõtetes, kus plaani järgi kasumit ei ole ette nähtud.

Plaanilisest ja üleplaanilisest kasumist või toodangu omahinna alandamisest saadud kokkuhoiust ettevõttefondi tehtavate eraldiste üldine aastasumma ei tohi ületada 5 protsenti tööstuse toot-

mispersonali aasta-palgafondist, kusjuures see on ümber arvestatud väljalastud kaubatoodangu tegelikule mahule. Sellest tingimusest kinnipidamine, samuti asjaolu, et ettevõttefondi tehtavate eraldiste määrad on diferentseeritud tööstusharude järgi, tagavad ettevõttefondi suhteliselt võrdse suuruse ühe töötaja kohta erineva rentaabluse tasemega tööstusharudes.

Ettevõtte üleplaaniliseks kasumiks peetakse seda tegelikult saadud ja bilansis näidatud kasumi osa (välja arvatud kasum, mis on saadud tootmisjäätmetest valmistatud laiatarbekaupade realiseerimisest), mis ületab ettevõtte plaanis ettenähtud kasumisumma. Üleplaanilise kasumi (kokkuhoiu) eraldamisel ettevõttefondi ei eraldata seda osa, mis on suunatud üleliidulise sotsialistliku võistluse tulemuste põhjal ettevõttele antud preemiate väljamaksmiseks, samuti seda üleplaanilist kasumit (kokkuhoidu), mis on saadud ettevõtte tootmistegevusest olenemata põhjustel. Selliste põhjuste hulka kuulub tooraine, pooltoodete, kütteaine ja teiste materjalide hindade muutumine, samuti raudtee- ja muude tariifide, palgamäärade ja palgale tehtavate juurdearvutuste ning maksumäärade ja pangaprotsentide muutumine, kommunaalteenuste tariifide, amortisatsioonieraldiste normide ja väljalastavate toodete hindade muutumine.

Teised ettevõtte tootmistegevusest olenemata põhjustel tekkinud kõrvalekaldumised plaanist määratakse kuuluvuse järgi kindlaks vastavalt ministeeriumide, keskasutuste ja töörahva saadikute nõukogude täitevkomiteede osakondade poolt. Järelikult võetakse ettevõttefondi moodustamisel arvesse ainult see üleplaaniline kasum või toodangu omahinnast saadud üleplaaniline kokkuhoid, mis saavutati antud ettevõtte hea töö tagajärjel.

Ettevõttefondi kinnitamine aastase tegevuse tulemuste põhjal toimub alluvuse järgi vastavalt ministeeriumide, keskasutuste või töörahva saadikute nõukogude täitevkomiteede osakondade poolt. Ministritel ja töörahva saadikute nõukogude täitevkomiteede osakondade juhatajatel on üksikutel juhtudel lubatud moodustada ettevõttefond kas täielikult või väiksemas ulatuses, kui ettevõte jätab osaliselt täitmata kindlaksmääratud tootmisplaani põhinomenklatuuri osas.

Ettevõttefondi vahendeid võib kulutada järgmisteks otstarveteks: 50 protsenti fondist suunatakse uue tehnika juurutamiseks ja olemasolevate seadmete moderniseerimiseks, tootmise laiendamiseks, elamufondi ehitamiseks ja remondiks üle kapitaalmahutuste plaani; fondi teine pool kulutatakse ettevõtte töötajate kultuurilise ja elutarbelise teenindamise parandamiseks (abimajandite laiendamiseks, lasteasutuste peale, puhkekodude ja sanatooriumide ning klubide korraldamiseks ja neile vajaliku inventari soetamiseks, spordiüritusteks), samuti töölistele, teenistujatele, insener-tehnilistele töötajatele individuaalpreemiate maksmiseks, puhkekodudesse ja sanatooriumidesse tuusikute muretsemiseks ja ettevõtte töötajatele ühekordse abi andmiseks.

Vastavalt NLKP Keskkomitee ja NSV Liidu Ministrite Nõukogu määrusele „Abinõudest ühiskondliku toitlustamise ettevõtete töö parandamiseks" on lubatud ettevõttefondi vahendite arvel ehitada, laiendada, remontida ja sisustada sööklaid ja einelaudu, mis teenindavad nende ettevõtete töötajaid.

Fondi vahendite kasutamiseks koostatakse eelarve, mille ettevõtte direktor kooskõlastab ametiühingu käitiskomiteega. Eelarve koostamisel lähtutakse sellest, et ettevõttefondi arvel võib teha kulutusi ainult olemasolevate summade piirides. Kulutada vahendeid avansina fondi oodatavate laekumiste arvel ei ole lubatud. Eraldamine ettevõttefondi aasta jooksul toimub avansina 50 protsendi ulatuses sellesse fondi suunamisele kuuluvatest summadest, kuid mitte rohkem kui 5 protsenti ettevõtte tootmispersonali palgafondist. Avansieraldisi ettevõttefondi teevad ettevõtted iga kvartali lõpul raamatupidamisaruande ja -bilansi andmete alusel. Aastase tegevuse tulemuste põhjal ettevõttefondi tehtud eraldisi kinnitavad vastavalt ministeeriumid või töörahva saadikute nõukogude täitevkomiteede osakonnad. Vastutust ettevõttefondi tehtavate avansieraldiste õigsuse, samuti ettevõttefondi vahendite õige kasutamise eest kannavad ettevõtte direktor ja pearaamatupidaja.

Laiatarbekaupade fondi suunatakse 95 protsenti kasumist, mida ettevõte saab oma tootmisjäätmetest valmistatud laiatarbekaupade realiseerimisest, samuti kasumist, mida saadakse jäätmetest valmistatud pooltoodete realiseerimisest, mis suunatakse hiljem laiatarbetoodete valmistamiseks. Ülejäänud osa kasumist (kuni 5 protsenti) eraldatakse ministeeriumi tsentraliseeritud fondi nende vahendite kasutamiseks konkursside ja näituste organiseerimiseks, tootmistehniliste konverentside läbiviimiseks ja muudeks abinõudeks.

Jäätmetest valmistatud laiatarbekaupade realiseerimisest saadud kasum jääb ettevõtte käsutusse laiatarbekaupade fondi moodustamiseks, kui on täidetud järgmised tingimused:

kui on tagatud nende kaupade turustamine;

kui ettevõte täidab laiatarbetoodete mahu, sortimendi, sordilisuse ja kvaliteedi ülesande ja kui täisväärtuslike, väljapraagitud ning mittekonditsioonilise tooraine ja materjalide kasutamine ei ületa 25 protsenti kogu nende tooraine ja materjalide väärtusest, mis on tarvitatud jäätmetest valmistatud laiatarbekaupade tootmiseks.

95 protsendist ettevõtete laiatarbekaupade fondi suunatavast kasumist tuleb 70 protsenti kulutada laiatarbekaupu tootvate tsehhide ja jaoskondade laiendamiseks, nende kaupade kvaliteedi, viimistlemise ja kujundamise parandamiseks, ettevõtete elamufondi ehitamiseks ja remondiks. Elamufondi ehitamiseks ja remondiks võib kulutada kuni pool laiatarbekaupade fondi suunatud kasumist. Ülejäänud 25 protsenti kasumist suunatakse tootmise organiseerimisel, laiatarbekaupade tootmise plaanide täitmi-

sel ja ületamisel silmapaistnud insener-tehniliste töötajate, tööliste ja teenistujate premeerimiseks, samuti ettevõtte kollektiivi kultuurilisteks ja elutarbelisteks vajadusteks.

Eraldamine laiatarbekaupade fondi toimub ettevõtte poolt iga kvartali lõppemisel raamatupidamisaruande ja -bilansi andmete alusel. 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 laiatarbekaupade realiseerimisest saadud kasumit laiatarbekaupade fondi, kontrollivad igal kvartalil rahandusorganid ettevõtete asukoha järgi.

Premeerimisfond üleliidulise sotsialistliku võistluse tulemuste põhjal moodustatakse ettevõtetele antud preemiate summast. Neid preemiaid maksavad ettevõtted välja ministeeriumide (keskasutuste) ja vastavate ametiühingu keskkomiteede otsusel. Selle fondi allikaks on tavaliselt üleplaaniline kasum või toodangu omahinna alandamisest saadud üleplaaniline kokkuhoid. Preemiafondi vahendid kulutatakse 60—70 protsendi ulatuses ettevõtte töölistele, insener-tehnilistele töötajatele ja teenistujatele individuaalpreemiate väljamaksmiseks, ülejäänud 30—40 protsenti — töötajate kultuurilise ja elutarbelise teenindamise parandamiseks ja ettevõtte elamuvajadusteks. Individuaalseks premeerimiseks suunatavatest vahenditest tuleb vähemalt pool 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 sellega, et hankija täidab lepingulisi kohustusi hangitava toodangu või tehtud tööde kvaliteedi garanteerimise suhtes. Sellised kulud leiavad aset, kui on olemas lepingulised kohustused, mis näevad ette toodete tasuta remontimise, kõlbmatute detailide asendamise ja avastatud defektide kõrvaldamise garantiiaja jooksul pärast toodangu üleandmist ostjale. Garantiireserv luuakse garantiikohustuste täitmiseks plaaniga ettenähtud vajalike kulude summa piirides, kusjuures arvestatakse garantiiaega. Vastavalt garantiiaja lõppemisele lisatakse reservi kulutamata vahendid ettevõtete kasumile.

Eelseisvate kulude reserv luuakse ettevõtetes selleks, et ühtlaselt võtta kulud toodangu omahinda, kui selliste kulude suurust pole täpselt välja selgitatud, vaid need määratakse kindlaks normatiivselt või arvutusega veel enne seda, kui need tegelikult tehakse. Selline reserv luuakse näiteks selleks, et ühtlaselt võtta toodangu omahinda jooksva remondi kulud, töölistele puhkuste ajal palgamaksmiseks tehtavad kulud, tööliste ja teenistujate ühekordsed tasud väljateenitud aastate eest.

5. Tööstusettevõtte finantsplaan

Tööstusettevõtete finantsmajandust korraldatakse plaaniliselt. Ettevõtete rahanduse plaanipärane organiseerimine tagatakse sel teel, et määratakse neile kindlaks finants- ja krediidiplaanid.

Iga ettevõtte finantsplaan on tema tehnika, tootmise ja finantsplaani koostisosa, kus määratakse kindlaks tootmise ja ettevõtte finantsmajanduse arenguperspektiiv. Finantsplaanid sisaldavad näitajaid, mis iseloomustavad ettevõtte vahendite liikumist, tema tulusid ja kulusid, akumulatsiooni ja selle jaotamise ülesannet, kapitaalmahutuste ulatust ja allikaid, omade käibevahendite suurust ja nende suurendamise allikaid, ettevõtte ja kõrgemalseisva organi ning riigieelarve vastastikuseid finants- ja arveldussuhteid.

Ettevõtete finantsplaani aluseks on tootmisprogramm. Ühtlasi on finantsplaan tihedalt seotud teiste plaanidega: materiaalse ja tehnilise varustamise, kapitaalehituse, toodangu omahinna alandamise ja realiseerimise plaanidega. Finantsplaanis peegeldub ettevõtte kõigi põhivahendite ja omade käibevahendite liikumine, samuti vahendite laekumine peavalitsuselt (ministeeriumilt) ja riigieelarvest ning neile teostatavad maksed.

Praegu kasutatakse liidulise ja vabariikliku alluvusega tööstusettevõtete jaoks finantsplaani vormi tulude ja kulude bilansi (võrdsuse) näol. Tulude ja kulude bilansis tuuakse välja ettevõtete vahendite liikumine, selgitatakse üksikute tulude ja kulude suhe ja tagatakse oma tulude ja kulude tasakaalustamine riigieelarvesse tehtavate maksetega või eelarvest finantseerimisega. Tulude ja kulude bilanss kuulub põhiliste plaaninäitajate koosseisu, mis kinnitatakse igale ettevõttele kõrgemalseisva organisatsiooni poolt.

Ettevõtete rahaliste tulude ja kulude bilansi sisu ja struktuuri võib illustreerida ühe tehase tulude ja kulude näitliku bilansi abil (tuhandetes rublades):

Tulud

	Plaan aastaks
1. Tulud toodangu realiseerimisest	504 212
Sealhulgas:	
a) kasum põhitegevusest	86 242
b) kasum jäätmetest valmistatavate laiatarbetoodete realiseerimisest	2 150
c) käibemaks	10 400
2. Kasum teenuste realiseerimisest	100
3. Kasum ja kokkuhoid majanduslikul viisil tehtavate ehitus- ja montaažtööde maksumuse alandamisest	2 840
4. Tulud väljalangenud vara realiseerimisest	640
5. Tulud elamu- ja kommunaalmajandusest	1 938
6. Püsivate passivate juurdekasv	180
7. Vanemate vahendid lasteaedade ülalpidamiseks	420

8. Lepingute järgi teistelt ministeeriumidelt laekuvad vahendid teaduslikeks uurimistöödeks	—
Kokku tulud	510 330
Sealhulgas:	
a) kasum	88 492
b) käibemaks	10 400

Kulud

1. Kulutused realiseeritavale toodangule	405 420
Sealhulgas kahjum	—
2. Elamu- ja kommunaalmajanduse kulud	2 608
Sealhulgas kahjum	670
3. Omade käibevahendite normatiivide juurdekasv	10 720
4. Eraldamine ettevõttefondi	1 320
5. Eraldamine jäätmetest valmistatavate laiatarbetoodete fondi . .	2 150
6. Kapitaalmahutused	37 780
7. Käibevahendite juurdekasv (+) või sisemiste ressursside mobiliseerimine (—) kapitaalehituses	+2 783
8. Kulud kapitaalremondiks	4 330
9. Kulud kaadri ettevalmistamiseks	343
10. Kulud lasteaedade ja -sõimede ülalpidamiseks	1 484
11. Kulud teaduslike uurimistööde läbiviimiseks	200
Kokku kulud	469 138
Kulude üldsummast kaetakse tehases endas jaotatavate tuludega:	
a) amortisatsioonieraldised	10 780
Sealhulgas:	
kapitaalmahutusteks	6 450
kapitaalremondiks	4 330
b) vahenditega, mis on ette nähtud omahinna arvel tööliskaadri ettevalmistamiseks, teaduslikeks uurimistöödeks ja muudeks haridusalasteks abinõudeks	543
Kokku kulud, maha arvatud need kulutused, mis kaetakse tehases endas jaotatavate tuludega .	457 815
Tulud ületavad kulusid	52 515

Vahekord eelarvega

I. Maksed eelarvesse

1. Käibemaks	10 400
2. Kasumieraldised	72 421
3. Omade käibevahendite ülejäägi äravõtmine	—
Üldse maksed eelarvesse	82 821

II. Assigneeringud eelarvest

1. Kapitaalmahutusteks	29 242
2. Omade käibevahendite juurdekasvuks	—
3. Operatsioonikuludeks (leiutustegevus jt.)	—
4. Lasteaedade ülalpidamiseks jt.	1 064
5. Teaduslikeks uurimistöödeks	—
Üldse assigneeringud eelarvest	30 306
Riigieelarvesse tehtavad maksed ületavad riigieelarvest saadud assigneeringuid	52 515

Tulude ja kulude bilansi andmed näitavad esiteks tehase tulude koosseisu ja allikaid. Tema peamine rahaline tulu on toodangu realiseerimisest saadud sissetulek. Toodangu realiseerimi-

sest saadud tulude ja kulude vahe moodustab puhastulu, mis on 98,8 miljonit rubla (504,2 — 405,4). Puhastulu summa koosneb tehase põhitegevusest saadud kasumist — 86,2 miljonit rubla, laiatarbetoodetest saadud kasumist — 2,15 miljonit rubla ja käibemaksust — 10,4 miljonit rubla.

Käibemaks määratakse kindlaks realiseeritava toodangu tööstuse hulgihinna ja ettevõtte hulgihinna vahena. Mõne kauba osas arvutatakse käibemaks tooteühikult kindlates määrades, mis on väljendatud kas protsentides tööstuse hinnast (käibest nende hindade järgi) või siis rublades ja kopikates realiseeritava toodangu ühikult.

Kasumi summa arvutatakse toodangu realiseerimisest (ettevõtte hulgihindades) saadud sissetuleku ja realiseeritava toodangu plaanilise omahinna vahena. Tehase finantsplaanis on nende näitajate osas olemas järgmised andmed: ettevõtte hindades (ilma käibemaksuta) toodangu realiseerimisest saadud sissetulek moodustab 493,8 miljonit rubla, realiseeritava toodangu omahind aga on 405,4 miljonit rubla. Järelikult on kogu kasum 88,4 miljonit rubla, millest 2,15 miljonit rubla on laiatarbetoodete realiseerimisest saadud kasum. Nende andmete põhjal on planeeritaval aastal tootmise rentaablus tehases 21,8 protsenti. Peale selle on tehasel veel rida tulusid ja vahendite laekumisi, mis on ette nähtud tema finantsplaanis (tulud elamu- ja kommunaalmajandusest, vanemate vahendid nende laste ülalpidamiseks lasteaias jt.).

Teiseks iseloomustab tulude ja kulude bilanss ettevõtte kulude koosseisu ja suunda.

Finantsplaani kulude osas peegeldub tootmise laiendamine tehases. Nii moodustavad kapitaalmahutused (koos ehituse käibevahendite juurdekasvuga) 40,6 miljonit rubla. Tehase omad käibevahendid kasvavad aasta jooksul 10,7 miljoni rubla võrra. Peale selle on ette nähtud kulud kaadri ettevalmistamiseks, teaduslike uurimistööde läbiviimiseks ja lasteaedade ülalpidamiseks.

Ettevõtete käibevahendite suhtes ei näidata tulude ja kulude bilansis nende normatiivi kogusummat, vaid ainult juurdekasvu (või vähenemist) ühe või teise summa võrra. Omade käibevahendite normatiivi juurdekasv määratakse kindlaks planeeritava aasta alguseks olnud käibevahendite normatiivi ja plaani järgi planeeritava aasta lõpuks arvutatud normatiivi vahena. Näiteks oli tehasel 1956. aasta 1. jaanuariks kõigi omade käibevahendite normatiiv 80 miljonit rubla. 1957. aasta 1. jaanuariks määratakse tehasele, vastavalt tootmis- ja realiseerimisplaanile, lähtudes kehtestatud varunormidest ja käibevahendite üksikute elementide käibivusest, kindlaks minimaalselt vajalik tooraine, materjalide ja kütteaine varu 43,7 miljoni rubla, lõpetamata toodangu varu 38 miljoni rubla, tulevase perioodi kulude varu 2 miljoni rubla, valmistoodangu varu laos 7 miljoni rubla ulatuses (kogusummas 90,7 miljonit rubla).

Seega on tulude ja kulude bilansis sel juhul vaja näidata omade käibevahendite juurdekasvu 10,7 miljoni rubla ulatuses (90,7 — 80).

Iga ettevõte katab osa oma finantsplaanis näidatud kuludest niinimetatud sisemiste tulude arvel. Selliste tulude hulka kuuluvad amortisatsioonieraldised, mis võetakse toodangu omahinna sisse, juurdearvutused kaadri ettevalmistamiseks ja teaduslikuks uurimistööks, mis samuti võetakse realiseeritava toodangu omahinna sisse. Toodud tulude ja kulude bilansis moodustavad tehase sisemised tulud 11,3 miljonit rubla, millest 6,5 miljonit rubla suunatakse kapitaalmahutusteks, 4,3 miljonit rubla põhivahendite kapitaalremondiks, 0,5 miljonit rubla kaadri ettevalmistamiseks ja teaduslike uurimistööde läbiviimiseks.

Plaani järgi on tehasel käibevahendeid üldse 510,3 miljonit rubla ja kulusid, välja arvatud sisemiste tuludega kaetavad kulutused, 457,8 miljonit rubla. Seega ületavad tulud kulusid 52,5 miljoni rubla võrra. See summa kui ettevõttele mittevajalik võetakse ära riigieelarve tuludesse (või kooskõlas rahandusorganitega antakse üle peavalitsusele, et rahuldada teiste ettevõtete plaanilisi vahendite vajadusi).

Kuid ettevõtete ja riigieelarve vastastikused finantssuhted, mis tulevad esile tulude ja kulude bilansi teises osas, ei seisa ainult selles, et võetakse liigsed vahendid ära või finantseeritakse eelarvest vahendite puudujäämisel. Need vastastikused suhted näidatakse üksikasjaliselt, täielikus vastavuses selles suhtes kehtiva korraga. Nii näiteks kantakse käibemaks eelarvesse üle täielikult, sõltumata ettevõtte oma tulude ja kulude vahekorrast. Kasumeist eraldamine toimub olenevalt kasumi summast ja kasumi selle osa suurusest, mis on jäetud kapitaalmahutuste, omade käibevahendite juurdekasvu, ettevõttefondi moodustamise ja muude kasumi arvel kindlustatavate tarviduste jaoks vajalike vahendite vajaduse katmiseks.

Finantseerimine eelarvest nähakse ette üksikute abinõude osas (kapitaalmahutusteks, hariduseks, kaadri ettevalmistamiseks jt.), olenevalt ettevõtete oma tulude suurusest ja nende kasutamise võimalikkusest ühtedeks või teisteks abinõudeks. Kuidas ka ei oleks arenenud ettevõtte ja eelarve vahekord, peab eelarvesse tehtavate maksete ja eelarvest saadavate assigneeringute vahe võrduma ettevõtte oma tulude ja kulude vahega. Toodud tehase finantsplaanis moodustasid maksed eelarvesse 82,8 miljonit rubla ja assigneeringud eelarvest 30,3 miljonit rubla. Järelikult ületavad eelarvesse tehtud maksed eelarvest saadud assigneeringuid 52,5 miljoni rubla võrra, s. o. just selle summa ulatuses, mille võrra tehase oma tulud ületavad kulusid.

Ettevõtete finantsplaanis ei peegeldu mitte üksnes tootmise laiendamiseks tehtavad kulud, vaid ka nende katmise allikad. Nii näiteks on tehase tulude ja kulude bilansist näha, et kõik

kapitaalmahutused kokku moodustavad 40,5 miljonit rubla. Nende finantseerimise allikateks on:

a) amortisatsioonieraldised	6,4 miljonit rubla
b) ressursside mobiliseerimine majandis (ehituse maksumuse alandamine ja laekumised väljalangenud vara eest)	3,5 „ „
c) finantseerimine eelarvest	29,2 „ „
d) ettevõtte kasum	1,4 „ „

Omade käibevahendite juurdekasv on tehase finantsplaani järgi kindlaks määratud 10,7 miljonit rubla. See juurdekasv tagatakse: a) püsivate passivate suurendamise arvel 180 000 rubla ja b) ettevõtte kasumi arvel 10 540 000 rubla ulatuses.

Kulud kaadri ettevalmistamiseks ja teaduslike uurimistööde läbiviimiseks (543 000 rubla ulatuses) kindlustatakse sisemiste tulude arvel, mis kujutavad endast juurdearvutust toodangu omahinnale.

Lasteaedade ülalpidamise kulud 1 484 000 rubla kaetakse:

a) vanemate vahenditega	420 000 rubla
b) eelarvest saadavate assigneeringutega . .	1 064 000 „

Iga ettevõtte tulude ja kulude bilansis näidatakse puhastulu summa ja selle jaotamine. Nii näiteks moodustab tehase plaanis 98,9 miljoni rubla suurusest puhastulu üldsummast eelarvesse täielikult üleantav käibemaks 10,4 miljonit rubla. Kasumi 88,5 miljoni rubla suurusest üldsummast suunatakse laiatarbetoodete fondi 2,15 miljonit rubla. Põhitegevusest saadud ülejäänud kasum 86,3 miljoni rubla ulatuses jaotatakse järgmiselt:

a) ettevõttefond . . .	1 320 000 rubla
b) elamu- ja kommunaalmajandusest saadud kahjumi katmine . .	670 000 „
c) kapitaalmahutused . .	1 391 000 „
d) käibevahendite juurdekasv	10 540 000 „
e) riigieelarvesse . . .	72 421 000 „

Seoses kasumi niisuguse jaotamisega on tehasele plaaniaastaks kindlaks määratud riigieelarvesse kasumeist eraldamise määr 83,8 protsendi ulatuses. Sellise kõrge kasumieraldiste määra juures saab tehas ühtlasi riigieelarvest üle 72 protsendi kapitaalmahutusteks vajalikest vahenditest. Eraldades eelarvesse 72,4 miljonit rubla kasumit, saab tehas eelarvest 29,2 miljonit rubla kapitaalmahutusteks. Isemajandamise tugevdamise huvides ja tehase huvi tõstmiseks kasumi saamise vastu oleks vaja tunduvalt vähendada või üldse planeerimata jätta kapitaalmahutusteks minevad eelarvelised assigneeringud. Viimasel juhul oleks vahekord eelarvega järgmine:

1. Maksed eelarvesse:
käibemaks . . . . . 10 400 000 rubla
kasumieraldised . . 43 179 000 „

Kokku 53 579 000 „

2. Assigneeringud eelarvest:
lasteaedade jaoks . . 1 064 000 rubla

Maksed eelarvesse ületavad ka sel juhul assigneeringuid eelarvest 52 515 000 rubla võrra. Kasumieraldiste määr moodustaks sealjuures 50 protsenti, mis iseloomustaks täiesti normaalseid suhteid tehase ja eelarve vahel.

Ettevõtete finantsplaan koostatakse aastaks kvartalite lõikes. Kohaliku tööstuse ettevõtted koostavad finantsplaani lihtsama vormi järgi. Nende finantsplaani tulude osas näidatakse kasum, amortisatsioonieraldised, väljalangenud vara realiseerimisest saadav sissetulek ja riigieelarvest saadavad assigneeringud, kulude osas — kapitaalmahutused, omade käibevahendite juurdekasv, operatsioonikulud ja maksed eelarvesse.

Rahanduslik planeerimine ei ole ettevõtete tootmis- ja majandusliku tegevuse passiivseks peegelduseks. Finantsplaanis määratakse rahalises väljenduses kindlaks tootmisplaani täitmiseks vajalikud kulud, mis arvutatakse majanduslike progressiivsete töö ja vahendite kulunormide alusel. Finantsplaani koostamisel selgitatakse välja kulude põhjendatus ja vajalikkus, nende otstarbekohasus ja õigsus, määratakse kindlaks majandusliku tegevuse finantstulemus ja tootmise rentaablus. Finantsplaanide õige koostamine rajaneb tootmise kasvu reservide väljaselgitamisel ja kasutamisel, ressursside maksimaalsel kokkuhoidmisel. See lähtub vajadusest kindlustada edasist tehnilist progressi, parandada tehnoloogiat, kiirendada ettevõtete käibevahendite käibivust.

Ettevõtetes rahandusliku planeerimise edasise parandamise huvid nõuavad, et pööratakse rohkem tähelepanu kõigi finantsplaani näitajate majanduslikule põhjendamisele, tootmisplaanide ning tulude ja kulude bilansi suuremale vastastikusele seotusele. Eriti vajavad kooskõlastamist plaaninäitajad materiaalse ja tehnilise varustamise ning tootmiskulude eelarve alal: tootmiskulud ja kaubatoodangu omahind, toodangu realiseerimise plaan ja realiseerimisest saadavad tulud (sissetulek), realiseerimisest saadavad tulud ning realiseeritava toodangu omahind ja ettevõtte kasum. Samuti on väga tähtis, et ettevõtete finantsplaanid oleksid püsivamad, et neid aasta jooksul korduvalt ei muudetaks ega täpsustataks; need finantsplaani korduvad muutmised toovad endaga kaasa isemajandamise ja finantsdistsipliini nõrgenemise. Ettevõtetes rahandusliku planeerimise organiseeriva osa tõstmise ülesanne nõuab peavalitsuste (ministeeriumide) töö parandamist iga alluva ettevõtte tulude ja kulude

bilansside projekteerimisel, süstemaatilisel kontrolli teostamisel selle üle, kuidas ettevõtted täidavad finantsplaane, kas nad kasutavad õigesti vahendeid ja peavad oma tegevuses kinni rangest finantsdistsipliinist.

Igal ettevõttel on tulude ja kulude bilansiga kehtestatud finantsilised kohustused riigi ees. Nende kohustuste täpne ja õigeaegne täitmine toimub finantsdistsipliinist järjekindla kinnipidamise korras.

Hoolitseda riigieelarve huvide eest, kinni pidada finantsdistsipliinist tähendab kanda maksed ja kasumieraldised eelarvesse üle õigeaegselt ja täielikult. Eelarve huvide kaitsmine tähendab pöörduda eelarve poole rahaliste vahendite assigneeringute saamiseks ainult sel juhul, kui need on tõesti vajalikud, ja saada need vahendid ulatuses, mis on minimaalselt vajalik ettenähtud plaaniliste abinõude elluviimiseks. Finantsdistsipliin on sotsialistlikus majanduses vajalik ettevõtete finantsmajanduse õigeks korraldamiseks ja riigieelarve täielikuks, õigeaegseks ja ökonoomseks täitmiseks.

6. Ettevõtete lühiajalise krediteerimise organiseerimine

Ettevõtete finantsmajanduses etendab tähtsat osa lühiajaline krediit, mille abil rahuldatakse ettevõtete ajutised vajadused rahaliste vahendite järele. Lühiajaline krediit on seotud peamiselt ettevõtete käibevahendite moodustamisega. Kuna sellisel krediidil on ebakindel iseloom ja seda reguleeritakse erikorras, ei peegeldu see ettevõtete tulude ja kulude bilanssides.

Tööstusettevõtete lühiajalise krediteerimise organiseerimise aluseks on järgmised printsiibid:

ettevõtete otsene krediteerimine, mis toimub peamiselt Riigipanga poolt;

krediidi plaaniline siht-iseloom, s. t. krediidi andmine ettevõtetele plaaniülesannetega seotud otstarbeks;

krediidi tähtajalisus ja tagastatavus, mis määravad krediidi andmise sel tingimusel, et see tagastatakse teatud kindlaks tähtpäevaks, mille tingib plaaniliste abinõude elluviimine;

krediidi tagamine materiaalsete väärtustega (kuludega) ulatuses, mis vastab saadavate laenude summale; see seob rahaliste vahendite liikumise materiaalsete väärtuste käibega ja garanteerib laenude tagastamise pangale.

Laenuks saadud rahaliste vahendite kasutamise eest tasub ettevõte pangale teatud maksu — protsente, laenude mitteõigeaegsel tagastamisel tõuseb tunduvalt krediidi eest tasutav maks.

Riigipanga asutused annavad krediiti neile ettevõtetele, kes on isemajandamisel ja iseseisval bilansil ning kellele on eraldatud omad käibevahendid.

Lühiajalisi laene saavad ettevõtted Riigipanga asutustelt vastavalt tema poolt kehtestatud krediteerimislimiitidele üksikute laenuliikide ja krediteerimisobjektide osas.

Ettevõtete *hooajaliste vajaduste krediteerimine* toimub sel teel, et panga asutused annavad laenu tooraine, põhi- ja abimaterjalide, kütteaine, taara, lõpetamata toodangu, pooltoodete ja valmistoodangu hooajaliste ülenormatiivsete varude tagamisel, samuti nende materiaalsete väärtuste mittehooajaliste ülenormatiivsete varude tagamisel, millede kogumine on plaanis ette nähtud. Selleks otstarbeks antakse laenu sedamööda, kuidas tegelikult toimub krediteeritavate väärtuste ja hooajaliste tootmiskulude ülenormatiivsete varude kogumine plaanis ettenähtud ulatuses, ning tähtaegadeks, mis vastavad materiaalsete väärtuste ja kulude ülenormatiivsete jääkide vähendamise plaanilistele tähtaegadele, kuid mitte rohkem kui üheks aastaks.

Krediiti ajutiste üleplaaniliste varude tagamisel saavad ettevõtted tooraine, materjalide, kütteaine, taara, lõpetamata toodangu, pooltoodete ja valmistoodangu varude kindlustamiseks, mis tekivad tootmisplaani ületamisel või ettevõtetest mitteolenevatel põhjustel (näiteks viivitus transpordivahendite etteandmisel jt.).

Ettevõtete krediteerimine kaubaliste materiaalsete väärtuste hooajaliste ja üleplaaniliste varude tagamisel ning hooajalisteks kulutusteks toimub peale ettevõtte jaoks kehtestatud omade käibevahendite normatiivide vastava krediteerimisobjekti järgi: tooraine, lõpetamata toodang, valmistoodang jne.

Krediteerimisel lähtuvad Riigipanga asutused sellest, et on vaja diferentseerida hästi ja halvasti töötavate ettevõtete krediteerimist. Nad ei tohi krediteerida halvastiminevaid, seismajäänud ja halvakvaliteedilisi, samuti liigseid ja ettevõttele mittevajalikke väärtusi, valmistoodangu üleplaanilisi varusid, millel ei ole minekut, ja valmistooteid, mis ei ole ära saadetud ettevõtte süü tõttu.

Ettevõtteid krediteerides kontrollib Riigipank arvestuse seisukorda, samuti seda, kas krediidid on tagatud kaubaliste materiaalsete väärtustega, ja nende väärtuste hoidmise tingimusi, selleks et mitte mahutada krediite ettevõtte kahjudesse.

Käibekrediiti antakse põhiliselt masinaehitusettevõtetele. Riigipanga laenud selle krediidiliigi järgi asendavad osa ettevõtete omadest käibevahenditest ja võtavad lõpetamata toodangule ning tooraine, materjalide ja valmistoodangu varude loomiseks tehtud kulutustest osavõtumäära printsiibil osa ettevõtete vahendite käibest kõigis nende ringkäigu staadiumides.

Arvelduskrediiti antakse neile ettevõtetele, kes võtavad osa vastastikustest arveldustest vastastikuste nõudmiste tasaarvestuse teel. Sel juhul antakse laenu ettevõtetele, kellele pärast tasaarvestust võlgnevad teised tasaarvestustest osavõtjad (deebetsaldo), kogu võlgnevuse summa ulatuses. Arvelduskrediiti

antakse tasaarvestustest osavõtjatele kuni 20 päevaks, seda limiidiga piiramata.

Laene ajutisteks vajadusteks antakse ettevõtetele selleks, et osutada neile krediidialast abi ajutiste finantsiliste raskuste korral, mis tekivad tootmisplaani ja kaubaringluse plaani täitmise käigus seoses tootmismaterjalide ja tooraine ebaühtlase saabumisega, tootmise laiendamiseks või väljalastava toodangu kvaliteedi parandamiseks vajalike materjalide ja tooraine üleplaanilise kokkuostmisega, seoses kvartali- või kuu-tootmisprogrammi muutmisega kõrgemalseisva organi poolt, antud ettevõttele materjalide ärasaatmisega hankija poolt (ministeeriumi loal) järgmise kvartali fondide arvel; juhul, kui tekivad mittekomplektse toodangu või lõpetamata toodangu jäägid, mis kujunesid sel põhjusel, et koopereeritud ettevõtted ei täitnud varustamisplaani; juhul, kui ettevõtete laos kuhjuvad valmistoodangu või muude materiaalsete väärtuste üleplaanilised varud sellepärast, et lõpetati nende saatmine ostjatele, kes ei tasu korralikult hankijate arveid, või kui tekib viivitus kaupade ärasaatmisel mitte kaubasaatjate süü tõttu, samuti muudel, ettevõttest mitteolenevatel põhjustel.

Krediiti ajutisteks vajadusteks, mis on tingitud toodangu väljalaske plaani täitmisest, antakse kuni 45 päevaks, kõigil teistel juhtudel kuni 30 päevaks.

Laene käibevahendite ajutiseks täiendamiseks antakse ettevõtetele üksikutel juhtudel, kui käibevahendite puudujääk täiendatakse sisemiste ressursside või kõrgemalseisva organi poolt antava finantsabi arvel ja kui ettevõte on enne seda, kui ta saab vahendeid oma sisemisest allikast või kõrgemalseisvalt organilt, finantsilistes raskustes. Sellistel juhtudel antakse ettevõtetele ajutist abi pangakrediidi arvel.

Krediiti palga väljamaksmiseks antakse ettevõtetele ministeeriumide taotlusel ja nende garanteerimisel igal üksikul juhul kuni 30 päevaks.

Laene teel olevate arveldusdokumentide tagamisel antakse ettevõtetele seoses selle korraga, mis kehtib ettevõtete ja majandusorganisatsioonide vaheliste arvelduste alal ostjale ärasaadetud toodangu eest.

Praegu toimuvad arveldused ärasaadetud toodangu ja tehtud tööde eest põhiliselt aktseptivormi korras, akreditiivide järgi, vastastikuste nõudmiste tasaarvestuse korras, erikontodelt veosekäibe järgi ning Riigipanga ja sideettevõtete kaudu teostatavate ülekannetega.

Aktseptivorm on arvelduste peamine vorm. See on suunatud ettevõtete lepingudistsipliini tugevdamisele. Arvelduste aktseptivormi puhul kirjutab hankija pärast toodangu ärasaatmist ostjatele välja maksenõudmised ja faktuurarved ning annab need teda teenindava panga asutusele, saates samal ajal ühe eksemplari nendest dokumentidest posti teel ostjale. Hankijat teenindav

Riigipanga osakond on kohustatud raha saamiseks ostjalt (inkasseerimine) saatma vastuvõetud arveldusdokumendid 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 arvelduskontolt. 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 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. Hankijate arvete tasumine toimub sealjuures hankija asukohas ostja vahendite arvel, mida ta selleks otstarbeks spetsiaalselt eraldab.

Arveldused, mis on rajatud *vastastikuste nõudmiste tasaarvestusele,* toimuvad ka Riigipanga kaudu. Praegu on laialdaselt levinud vastastikuste tasaarvestuste detsentraliseeritud kord ettevõtete ja peavalitsuste arvelduskontode asukoha järgi.

Arveldused erikontode kaudu toimuvad samuti ainult mittekohalike operatsioonide puhul. Sel juhul avab ostja, kes teeb süstemaatiliselt arveldusi teatud punktis ühe või mitme hankijaga, samas punktis asuvas Riigipanga asutuses erikonto ja tasub sellelt kontolt hankijatele temale ärasaadetud toodangu eest. Nende operatsioonide sooritamiseks määrab ostja oma esindaja, kes erikonto asukohas kontrollib ärasaadetava toodangu kvaliteeti ja aktsepteerib hankijate arveid nende tasumiseks erikontolt.

Mittekohalikke arveldusi tehakse ka ülekannete teel.

Ülekanne kujutab endast ühe panga-asutuse käsku teisele panga-asutusele (mittekohalikule) teatud summa väljamaksmiseks ülekande saajale saatja ülesandel ja tema vahendite arvel. Vahendite ülekandmine toimub maksja maksekäsundi alusel. Maksjate vahendeid on võimalik saajale üle kanda ka sideasutuste kaudu.

Seoses sellega, et olemasolevate arveldusvormide juures tõmmatakse ettevõtete vahendid ringlussfääri (hankijatel — arvelduste aktseptivormi puhul, ostjatel aga — arvelduste akreditiivivormi ja erikontode puhul), krediteerib Riigipank ettevõtteid arveldustega seotud operatsioonide sooritamiseks.

Hankijaettevõtetele annab Riigipank *krediiti teel olevate dokumentide tagamisel* aktseptivormis tehtavate arvelduste alal. Krediidi tagamiseks võetakse vastu ainult need dokumendid (maksenõudmised, faktuurarved), mis on panga-asutusele esitatud mitte hiljem kui kolme tööpäeva jooksul pärast valmistoodangu

ärasaatmise (väljastamise) kuupäeva, ärasaatmise päeva arvestamata. Sel juhul antakse krediiti realiseeritava toodangu plaanilise omahinna summa ulatuses ja niisuguseks tähtajaks, mis on vajalik dokumentide saabumiseks posti teel ostja pangaosakonda, arveldusdokumentide aktsepteerimiseks ja tasumiseks ning hankija pangaosakonnale teate saatmiseks vahendite laekumise kohta.

Arvelduste akreditiivivormi puhul annab pank ostjale krediiti avatava akreditiivi kogu summa ulatuses ja tähtajaks, mis on vajalik dokumentide liikumiseks hankija asukohani. Samas korras antakse krediiti ka erikontode avamiseks.

Olulist osa etendab *Riigipanga krediit uue tehnika juurutamiseks tehtavateks kulutusteks ning tootmise mehhaniseerimiseks ja tehnoloogia parandamiseks.*

Iga isemajandav tööstusettevõte võib sõltumata alluvusest kasutada Riigipanga krediiti kapitaalmahutuste plaanis ettenägemata kulutusteks, mis on seotud uue tehnika juurutamisega, tootmise mehhaniseerimise ja tehnoloogia parandamisega, ratsionaliseerimisega ja tootmisprotsesside intensiivistamisega.

Selle krediidiliigi järgi annab Riigipank ettevõtetele laene kulutusteks, mis on seotud uute seadmete soetamise, valmistamise ja ülesseadmisega, vanade seadmete demonteerimisega, seadmete üksikute liikide või osade asendamisega täiuslikumate liikide ja osadega, s. o. seadmete moderniseerimisega, automaat- ja vooluliinide organiseerimiseks, abitööde mehhaniseerimiseks, kompleksse mehhaniseerimise juurutamiseks, tootmispindade kohaldamiseks ja nende täiendavaks seadmetega varustamiseks, spetsialiseeritud transpordivahendite soetamiseks, samuti muudeks kulutusteks, mis on seotud uue tehnika juurutamisega, tootmise mehhaniseerimise ja tehnoloogia parandamisega, ratsionaliseerimisega ja tootmisprotsesside intensiivistamisega. Ettevõtted võivad ühtaegu saada laenu mitmesugusteks otstarveteks. Seega on selle krediidiliigi suurus tegelikult peaaegu piiramatu. Seoses sellega on ettevõtetes olemas võimalused tootmise kiireks arendamiseks, uue tehnika maksimaalseks juurutamiseks ja tootmise tehnoloogia parandamiseks. See aga parandab omakorda tunduvalt kõiki ettevõtte töö majanduslikke näitajaid.

Nimetatud kulutuste krediteerimine toimub Riigipanga poolt tähtajaga kuni kaks aastat tingimusel, et need kulutused tasuvad end täielikult ära ja et laenud tasutakse selleks tähtajaks nende krediteeritavate abinõude elluviimise tulemusena saadud kokkuhoiu arvel, mis tagavad tööviljakuse tõusu, omahinna alanemist ja toodangu kvaliteedi paranemist.

Üksikutel juhtudel antakse ministeeriumide taotlusel metallurgia-, söe-, keemia- ja naftatööstuse ettevõtetele, samuti masinaehitusettevõtete sepa- ja pressimis- ning valutsehhidele laene selleks otstarbeks tähtajaga kuni kolm aastat.

Riigipanga laenud, mida ettevõte on saanud tehnika arendami-

seks, tehnoloogia parandamiseks jne., tasutakse nende saamise aastal üleplaanilise kasumi ja üleplaanilise kokkuhoiu arvel. Kui antud aastal üleplaanilist kasumit või kokkuhoidu ei saadud, siis kantakse laenude tasumine üle järgmisele aastale ja selleks vajalikud vahendid nähakse ette ettevõtte tulude ja kulude bilansis.

Peale nende krediidiliikide on Riigipangal lubatud ettevõtetele anda laene kulutusteks, mis on seotud laiatarbekaupade tootmise organiseerimise ja laiendamisega ning nende kvaliteedi parandamisega. Selleks otstarbeks antakse krediite tähtajaga kuni üks aasta tingimusel, et need kulud tasuksid end selle aja jooksul täielikult ära ja et pangalaenud tasutakse kasumi (kokkuhoiu) arvel, mis saadakse laiatarbekaupade tootmise organiseerimise ja laiendamise tulemusena.

Kohaliku (rajoonilise, linnalise, oblastilise) alluvusega ettevõtted võivad saada krediiti laiatarbekaupade, ehitusmaterjalide, kütteaine tootmise laiendamiseks ja organiseerimiseks ning elanikkonna elutarbelise teenindamise ettevõtete organiseerimiseks Riigipanga asutustelt kuni 12 kuuks, rohkem kui üheks aastaks aga (1—6 aastaks) — Tööstuspanga asutustelt.

Peale loetletud laenude võivad ettevõtted kasutada ka *Riigipanga krediiti* põhivahendite *kapitaalremondiks tehtavateks kulutusteks.* Selle krediidiliigi järgi antakse ettevõtetele laene kapitaalremondiks suunatavate amortisatsioonieraldiste hooajalise puudujäägi katteks. Selleks otstarbeks antakse laene sel juhul, kui ettevõtte kulutused kapitaalremondiks ületavad aasta üksikutes kvartalites neid laekuvaid amortisatsioonieraldiste ja muude vahendite summasid, mis on ette nähtud kapitaalremondiks tehtavate kulutuste finantseerimiseks.

Tööstusettevõtete krediteerimisel teostavad Riigipanga asutused kontrolli selle üle, kuidas ettevõtted täidavad tootmisplaani ja valmistoodangu realiseerimise plaani, kasumiplaani, toodangu omahinna alandamise ülesannet, kuidas nad säilitavad omasid ja laenatud käibevahendeid ning kuidas toimub nende sihtkasutamine, missuguses seisukorras on kaubaliste 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 praegu suureneb Riigipanga osa sotsialistliku majanduse edasiarendamisel, isemajandamise tugevdamisel ja rubla abil teostatava kontrolli kõvendamisel kogu rahvamajanduses tunduvalt.

Kõigi ettevõtete majanduslikku ja finantstegevust peavad panga-asutused pidevalt uurima ja kontrollima nii ettevõtete arvestuse ja aruandluse andmete põhjal kui ka sel teel, et tutvutakse igakülgselt tootmisega, vahendite hoidmise ja kasutamisega kohapeal.

Kui ettevõte on finantsilistes raskustes, mille põhjuseks on asjaolu, et ajutiselt ei lange kokku rahaliste vahendite laekumise

tähtpäev ja maksete tähtajad, või muudel ettevõttest mitteolenevatel põhjustel, peavad Riigipanga asutused niisugusele ettevõttele õigeaegselt krediidialast abi andma. Neil juhtudel, kui ettevõtete finantsilised raskused (palga mittemaksmine, eelarvesse, hankijatele ja pangale mittemaksmised) on tingitud ettevõtte ebarahuldavast tööst (tootmis- ja realiseerimisplaani ning omahinna alandamise ülesande mittetäitmisest, käibevahendite eemaldamisest kahjudesse ja kadudesse, kapitaalehituseks ja kapitaalremondiks tehtavatest üleplaanilistest kulutustest jt.), peavad Riigipanga asutused nõudma ettevõtete juhtijatelt abinõude tarvituselevõtmist puuduste kõrvaldamiseks majanduslikus ja finantstegevuses. Nende ettevõtete suhtes, kes ei rakenda abinõusid töös esinevate puuduste likvideerimiseks, tõstavad panga-asutused üles küsimuse kohalike, juhtivate organite, samuti kõrgemalseisvate majandusorganisatsioonide ees, et nad võtaksid omalt poolt tarvitusele vajalikud abinõud. Panga-asutused omalt poolt rakendavad krediidialaseid mõjutamisabinõusid.

Nende ettevõtete suhtes, kes ei täida omahinna alandamise ülesannet, kasumi-(kokkuhoiu-)plaani, tekitavad üleplaanilisi kahjumeid ega säilita omasid käibevahendeid, kasutab Riigipank sel eesmärgil (kas täielikult või osaliselt) krediteerimise ja arvelduste erirežiimi. Sel juhul nõuavad Riigipanga asutused ettevõtete krediteerimise jätkamiseks kõrgemalseisvalt organisatsioonilt, et see annaks garantiikohustuse laenude tähtajalise tasumise kohta; garantii puudumisel tõstetakse üles krediteerimise lõpetamise küsimus. Peale selle muudab Riigipank ka hankijatega tehtavate arvelduste korda, viies ettevõtted üle niisugusele korrale, mille järgi arveldusi kohalike hankijatega tehakse ainult maksekäsunditega, mida panga-asutus on eelnevalt aktsepteerinud, seades sisse akreditiivivormi arvelduste tegemiseks mittekohalike hankijatega ja rakendades muid sanktsioone.

Ettevõtteid, kes kuue kuu jooksul pärast seda, kui nad on üle viidud krediteerimise ja arvelduste erirežiimile, ikkagi ei täida kasumi-(kokkuhoiu-)plaani või tekitavad üleplaanilisi kahjumeid, suurendavad omade käibevahendite puudujääki, süstemaatiliselt ei tasu hankijatele ja pangale ning ei kanna kindlaksmääratud summasid eelarvesse, võib Riigipank kuulutada maksevõimetuiks.

Maksevõimetuiks tunnistatud ettevõtete suhtes on Riigipangal õigus kehtestada järgmised täiendavad sanktsioonid:

rakendada täielikult kõiki krediteerimise ja arvelduste erirežiimi abinõusid;

lõpetada krediteerimine kõigi laenuliikide osas ja sisse nõuda varem antud laenud ennetähtaegselt;

mitte välja anda arvelduskontolt erakordselt raha edasilükkamatuteks vajadusteks;

suunata kõik ettevõtte arvelduskontole laekuvad rahalised

vahendid kõigepealt selle võlgnevuse tasumiseks, mis esineb palga, eelarve, hankijate ja panga alal;

müüa riiklikele ettevõtetele ja organisatsioonidele materiaalseid väärtusi (välja arvatud põhivahendid, seeme ja loomasööt), mis kuuluvad maksevõimetutele ettevõtetele;

kõrvaldada maksevõimetud ettevõtted nende koosseisust, kes võtavad osa kõigist arvelduslиikidest, mis on rajatud vastastikuste nõudmiste tasaarvestusele.

Hästi töötavad ettevõtted (kes täidavad kindlaksmääratud akumulatsiooniplaani, ei võimalda üleplaaniliste kahjumite tekkimist ja säilitavad omasid käibevahendeid), kui neil on ajutisi finantsilisi raskusi, võivad Riigipanga asutustelt saada ajutist finantsabi.

Niisugused ettevõtted võivad saada sihtlaene kuni 20 päevaks materjalide ja teenuste tasumiseks juhul, kui neil arvelduskontol ajutiselt ei ole vahendeid selle tõttu, et ostjad on viivitanud maksetega, või muudel ettevõttest mitteolenevatel põhjustel. Nad võivad saada laenu palga väljamaksmiseks kuni 30 päevaks, ministeeriumi garanteerimiseta, ja ajutisteks vajadusteks kuni 90 päevaks (30 ja 45 päeva asemel). Neile antakse ka teisi eeliseid krediteerimisel.

Krediteerimise soodustusrežiimi rakendatakse ainult ettevõtete hea töö puhul. Kui ettevõttest olenevatel põhjustel finantsolukord ja finantsalased töötulemused halvenevad, soodustusrežiimi rakendamine lõpetatakse.

Kõigi Riigipanga asutuste majandusliku töö parandamine, krediidi näol antav aktiivne ja tõhus abi, samuti ettevõtete töö üle rubla abil teostatav kontroll on ettevõtete tootmis- ja finantstegevuses esinevate puuduste kõrvaldamise, nende finantsmajanduse edasise parandamise üheks tähtsamaks abinõuks.

XII PEATÜKK

ARVESTUS JA ARUANDLUS TÖÖSTUSETTEVÕTETES. ETTEVÕTTE RAAMATUPIDAMISBILANSS JA SELLE ANALÜÜS

1. Tööstusettevõtete arvestuse ja aruandluse tähtsus

Arvestus ja aruandlus on tööstusettevõtete tootmis- ja majandusliku tegevuse plaanilise juhtimise tähtis vahend. Majandusorganid kasutavad arvestus- ja aruandeandmeid plaanide täitmise kontrollimiseks, ettevõtete majandusliku tegevuse tulemuste üldistamiseks, tootmise suurenemise, ühiskondlike vahendite kasutamise ja rahva materiaalse heaolu tõusu jälgimiseks.

Arvestuse ja aruandluse suur tähtsus sotsialismi tingimustes on tingitud tootmisvahendite ühiskondlikust omandusest, tootmise ühiskondlikust iseloomust ja tööproduktide jaotamise sotsialistlikust printsiibist.

K. Marx rõhutas, et arvestuse tähtsus ühiskondliku tootmise arenemisel suureneb. Ta kirjutas, et raamatute pidamine kui kontrollimise vahend ja tootmisprotsessi mõtteline üldistamine „muutub seda vajalikumaks, mida rohkem see protsess toimub ühiskonna ulatuses ja kaotab individuaalse iseloomu. Seega on raamatute pidamine kapitalistliku tootmise tingimustes vajalikum kui killustatud käsitööndustlikus ja talumajanduslikus tootmises, see on ühiskondliku tootmise tingimustes vajalikum kui kapitalistliku tootmise tingimustes".[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] Nõudes arvestuse korraldamist ja selle kasutamist riigi, rahva huvides, selgitas V. I. Lenin, et ükski toode, ükski nael leiba ei tohi arvestusest välja jääda, sest sotsialism — see on eeskätt arvestus.

Majandusmeeste poolt ettevõtetes majandusoperatsioonide ja üldise olukorra isiklik jälgimine ei saa kogu oma tähtsusele vaatamata olla ainus usaldusväärne ja objektiivne ettevõtete tööst informatsiooni saamise allikas. Võimatu on jälgida ühekorraga

[1] *K. Marx*, Kapital, II kd., 1955, lk. 131 (v. k.).
[2] *V. I. Lenin*, Teosed, 25. kd., Tallinn, 1954, lk. 442.

kõiki tootmis- ja tööprotsesse kõigil majandusaladel. Pole võimalik isiklike vaatluste andmeil koostada koondandmeid ettevõtete, tööstus- ja rahvamajandusharude töö kohta. Ei saa teha plaanipärast tööd, koostada ja kontrollida plaane, kui majanduslikus tegevuses puudub õige arvestus ning hästikorraldatud aruandluse süsteem. Kõigeks selleks on vaja pidada süstemaatiliselt arvestust, koostada ja esitada aruandlus töö kohta, olukorra kohta ettevõtetes.

V. I. Lenin õpetas, et arvestuse korraldamisel peab esile tooma selle, mis on vajalik tegelikkuses eluliste, põhiliste ülesannete lahendamiseks. Ta nõudis, et ei valgutaks laiali, vaid et toodaks esile põhinäitajad, mille järgi saab olukorrast tõeliselt reaalse, õige kujutluse. Neid näitajaid peab saama süstemaatiliselt ja täpselt.

V. I. Lenin nõudis, et „jälgitaks ülimalt korralikult fakte ja arve meie majandusplaanide *tegeliku* täitmise kohta" ja et neid andmeid regulaarselt avaldataks ajakirjanduses „avalikuks kritiseerimiseks ja kontrollimiseks".

Arvestuse suurt tähtsust ettevõtete juhtimiseks kriipsutas alla XVIII üleliiduline parteikonverents. „Parteiorganisatsioonid peavad aru saama," öeldakse konverentsi resolutsioonis, „et ilma õige arvestuseta ei saa juhtida ettevõtet ega raudteed. Ettevõtete töö, kus puudub vähegi normaalne arvestus, on täis ootamatusi. Niisugustes ettevõtetes on seisakud tootmises juhatajale materjali, pooltoote, tööriista ja seadme ootamatult tekkiva puudujäägi tõttu möödapääsmatud. Korralagedus seadmete ja materjalide arvestuse alal ei võimalda direktoril õigesti ja täielikult kasutada ettevõtte ressursse ja kindlustada seisakuteta tootmisprotsessi."

Kõik sotsialistlikud ettevõtted arvestavad süstemaatiliselt nende käsutuses olevaid põhi- ja käibevahendeid, koostavad ja esitavad kindlaksmääratud tähtaegadel kõrgemalseisvaile organisatsioonidele aruanded oma töö kohta, selle töö tulemuste kohta, nende käsutuses olevate vahendite seisukorra ja kasutamise kohta. Ettevõtete aruannete põhjal kontrollitakse nende tegevust, koostatakse koondandmeid rahvamajanduse ulatuses plaanide täitmise kohta, tootmisvahendite ja tarbeesemete olemasolu ja kasutamise kohta, meie maal majanduselu ja kultuuri arenemise kohta. Arvestus- ja aruandeandmeid kasutatakse plaanide koostamisel.

Arvestus- ja aruandeandmete uurimine võimaldab välja selgitada ettevõtete reserve, et neid mobiliseerida ja kasutada tootmise arendamiseks ning ettevõtete töötajate kultuuriliste ja elutarbeliste tingimuste parandamiseks. Arvestus ja aruandlus etendavad tähtsat osa kokkuhoiurežiimi teostamisel, isemajandamise organiseerimisel ettevõtetes. Arvestuse ja aruandluse abil teostatakse kontrolli rubla abil ettevõtete finants- ja majandusliku tegevuse üle.

Ilma arvestuse ja aruandluseta ei saa kindlustada sotsialistliku omandi tõelist kaitset. Arvestusandmete järgi kontrollitakse ettevõtetes vahendite säilimist materiaalselt vastutavate isikute juures, kontrollitakse kaubaliste materiaalsete väärtuste ja rahaliste vahendite olemasolu, nende hoidmise õigsust, nende sissetulekut ja kulutamist.

Arvestus- ja aruandeandmete abil selgitavad ettevõtete majandusorganid ja juhtijad eesrindliku tehnika ja tehnoloogia tootmisse juurutamise efektiivsust, tootmise edasise suurendamise ja täiustamise reserve. Arvestus- ja aruandeandmed on suureks abiks ettevõtetes tootmise tehnilise taseme tõstmisele ja töö organiseerimise parandamisele suunatud organisatsioonilis-tehniliste abinõude väljatöötamiseks.

Arvestusel ja aruandlusel on suur tähtsus ka sotsialistliku võistluse organiseerimisel ja selle kokkuvõtete tegemisel, eesrindlike tootmisalaste kogemuste väljaselgitamisel ja levitamisel. Võistlusest tehakse kokkuvõtteid arvestus- ja aruandeandmete põhjal. Selline kord aitab suurendada ühiskondlike organisatsioonide ja ettevõtete juhtijate tähelepanu arvestuse ja aruandluse kehtivate vormide parandamise küsimuste vastu, nende vormide õige ja täieliku kasutamise vastu.

Arvestusega, aruannete koostamise ja läbivaatamisega tegeleb palju töötajaid. Järelikult on ettevõtetes arvestuse ja aruandluse õigel organiseerimisel suur tähtsus ka selle alaga tegelevate kümnete ja sadade tuhandete inimeste otstarbekohase tegevuse kindlustamiseks.

Sotsialistlik arvestus peab olema maksimaalselt lihtne ja odav, selle teostamiseks tuleb rakendada minimaalsel hulgal inimesi ja vahendeid. Arvestus tuleb organiseerida selliselt, et selle sisu oleks arusaadav laiadele rahvahulkadele ja et viimased saaksid seda kasutada majandusliku olukorraga tutvumiseks sotsialistliku ülesehitustöö ühel või teisel alal.

Arvestus- ja aruandeandmed peavad olema täpsed, tõepärased, selged, õigeaegsed ja täielikud.

Kommunistlik partei ja Nõukogude valitsus on korduvalt juhtinud tähelepanu sellele, et arvestuses ja aruandluses on raskepärasus ja liialdused lubamatud. Liialdused arvestuses ja aruandluses põhjustavad arvestusega tegelevate ja aruandlust koostavate inimeste arvu põhjendamatut suurenemist, administratiivaparaadi kasvamist.

Reas ettevõtetes oli palju mittevajalikke ja kasutuid arvestuse vorme ja aruandluse näitajaid. Nii näiteks oli vaja kehtinud aruande vormis ülenormatiivsete materjalide olemasolu kohta näidata ülenormatiivsete materjalide hulka markide, profiilide ja mõõtmete järgi, kusjuures ettevõtetes ei ole kehtestatud varude norme markide järgi. Mitmesugustes aruannetes esines parallelismi. Ühtesid ja neidsamu andmeid nõuti mitu korda. Nii koostas iga ettevõte aruandeid toodangu väljalaskmise kohta naturaal-

näitajates, kusjuures müügi (realiseerimise) aruannetes näidati andmeid tootmise kohta teistkordselt. Tööstusettevõtted esitasid igas kvartalis tooteühiku kohta tooraine ja materjalide kulutamise normide täitmise aruande. Selle aruandluse näitajaid dubleeriti toodete omahinna aruandekalkulatsioonides. Aruandlus seati tihtilugu sisse šablooni järgi, suurtele ja väikestele ettevõtetele ühesugusena.

Olulisi puudusi esineb ka esmas-arvestuse organiseerimisel ettevõtetes. Kasutatakse hulgaliselt arvestusdokumentide vorme ja neis esinevaid näitajaid, kusjuures osa neist on liigsed ja neid ei kasutata majanduslik-operatiivseks juhtimiseks ega kehtiva aruandluse koostamiseks. Nii kasutati Tšeljabinski torutehase martääntsehhis veel 1956. aasta algul vanu esmas-arvestuse vorme, mis olid revideerimata. Selles tsehhis tehakse kaevusetöölise palga kindlakstegemiseks 5 580 arvutust ja palgaleht koosneb 87 lahtrist.

Eriti suuri liialdusi esineb tööliste toodangu ja palga esmas-arvestuses. Paljudel juhtudel seatakse ettevõtetes formaalselt, majandusliku otstarbekuseta sisse tükitöötasu. Toodangu ja palga arvestuse esmasdokumente kirjutatakse ettevõtetes välja sageli detailide töötlemise tehnoloogilise protsessi iga etapi kohta, koguni neil juhtudel, kus neid sooritab järgemööda üks ja seesama tööline.

Kasutatavate toodangu pisinormide suur arv põhjustab suure arvu palgadokumentide vormistamist. Nii koostati ja tasuti Leningradi metallitehases 1955. aasta augustis 93 174 töökäsku ja muud dokumenti, millest 39,3 protsenti olid töömahuga kuni üks tund.

Nevski tehases vajati 1955. aasta septembris töölisele-metallilõikajale 480 rubla suuruse palga vormistamiseks 782 dokumenti, sealhulgas 443 dokumenti 1—14 kopikale hinnatud operatsiooni eest.

Suuri liialdusi esineb ettevõtetes ka tehnilise ja muu dokumentatsiooni alal. Nii esitas Uraali Masinaehitustehas materiaal-tehnilise varustuse tellimisavalduse põhjendamiseks oma ministeeriumile dokumentatsiooni 17 023 lehel. Novo-Kramatorski tehase tehnilise kontrolli osakond ja selle tsehhiaparaat kirjutavad dokumente 41 vormi järgi. Nende dokumentide arvestamiseks peetakse 72 žurnaali ja 217 eksemplari raamatuid. Mõnel pool kasutati kunstlikult väljamõeldud, bürokraatlikku arvestust mitmesuguste võistlusliikide alal võistlejate kohta, milleks seati täiendavalt sisse suurel hulgal arvestusdokumente ja näitajaid. Kahjuks esineb praktikas ikka veel sääraseid moonutusi. Vladimiri traktoritehases näiteks esitasid tsehhid hiljaaegu tehasekomiteele ja tehasevalitsusele iga kuu üksikasjalisi andmeid nende tööliste ja brigaadide kohta, kes võtsid osa mitmesugust „liiki" võistlustest: toodangu kvaliteedi parandamiseks, iga operatsiooni eeskujulikuks täitmiseks jne.

Partei ja valitsus on tarvitusele võtnud abinõusid, selleks et arvestuse ja aruandluse vorme ja näitajaid märksa vähendada. Nende abinõude tulemusena vähenes üldriiklik ja keskasutuste sisemine statistiline aruandlus peaaegu 3-kordselt ning ettevõtete ja majandusorganisatsioonide perioodiline raamatupidamislik aruandlus rohkem kui 2-kordselt. On ära tehtud mõningane töö alamastmelise esmasdokumentatsiooni korrastamiseks ja vähendamiseks ettevõtetes.

Kuid need on alles esimesed sammud arvestuse ja aruandluse korrastamiseks. On seatud ülesanne ka edaspidi tarvitusele võtta abinõusid arvestuse ja aruandluse edasiseks parandamiseks, et teha lõpp igasugustele moonutustele sel alal, allutada statistiline, raamatupidamis- ja operatiiv-tehniline arvestus majanduse juhtimise tegelikele nõuetele.

Arvestuse ja aruandluse täiustamise üks tähtsamaid viise on arvutus- ja arvestustööde laialdane mehhaniseerimine. Mainitud tööde mehhaniseerimine võimaldab järsult vähendada nende mahtu, sest arvutusmasinate kasutamine suurendab tööviljakust käsitsitööga võrreldes 2—3-kordselt. Peale selle parandab arvutusmasinate kasutamine arvestuse kvaliteeti ja lühendab arvestustöö aega.

Arvutusmasinate kasutamise suure efektiivsuse üle võib otsustada rea tööstusettevõtete kogemuste järgi. I. A. Lihhatšovi nimelise Moskva Autotehase masinaarvutusjaam näiteks, kus on 182 arvutusmasinat, teeb praegu ära kõik massilised tööd raamatupidamis- ja operatiivarvestuse ning -aruandluse alal, samuti mõned plaanilised arvestused. Tehase arvestuspersonal on masinaarvutusjaama organiseerimisest peale vähenenud rohkem kui 20 protsenti, ehkki tootmistööliste arv on suurenenud 2,5-kordseks ja tootmise maht veelgi rohkem.

Ordžonikidze-nimelises Podolski Masinaehitustehases pidas raamatupidamise iga arvestaja enne palga arvestamise mehhaniseerimist arvestust keskmiselt 150 töölise kohta, pärast mehhaniseerimist aga 900—1 000 töölise kohta.

Arvestus- ja arvutustööde mehhaniseerimise edasiarendamiseks ettevõtetes on kuuendal viisaastakul ette nähtud suurendada harilike arvutusmasinate ja analüütilise arvutuse masinate tootmine 4,5-kordseks. On seatud ülesanne parandada toodetavate masinate konstruktsiooni, ekspluatatsioonilisi omadusi ja kvaliteeti, samuti hakata tootma uusi suure tootlikkusega arvutusmasinaid. Ühtlasi on ette nähtud organiseerida esmas-arvutust ning seadmete töö ja väljalastava toodangu arvestust mehhaniseerivate aparaatide ja seadeldiste, samuti arvutusmasinate varuosade massiline tootmine.

Väga tähtis on ka parandada olemasoleva arvutusmasinate pargi kasutamist, sest paljud masinad seisavad real juhtudel tegevuseta või ei tööta täie koormusega. Mittetöötavate korrasolevate masinate arv moodustab üksikutel perioodidel umbes

8 protsenti olemasolevast pargist. Ligikaudu sama palju on kapitaalremonti vajavaid mittetöötavaid masinaid.

Arvestus- ja arvutustööde edasise mehhaniseerimise eesmärgiks ettevõtetes on kõigi arvestusliikide arvestus- ja arvutustööde kompleksne mehhaniseerimine, samuti selliste plaaniliste ja insener-tehniliste arvestuste kompleksne mehhaniseerimine, mida tehakse koos dokumentide ja kehtivate arvestuse vormide vähendamise ja lihtsustamise, arvestusaparaadi struktuuri parandamise ja tsentraliseerimise tööga. Arvestuse kontsentreerimine oma ettevõtte ulatuses võimaldab arvestust täielikumalt mehhaniseerida, arvutus- ja arvestusmasinaid paremini kasutada. Otstarbekohane on igati laiendada keskasutustevahelist mehhaniseeritud arvestuse vabrikute võrku.

On vaja, et partei- ja majanduskaader hästi tunneks sotsialistliku arvestuse organisatsiooni, oskuslikult kasutaks arvestust ja aruandlust ettevõtete tegevuse majanduslikul juhtimisel ja kontrollimisel.

2. Arvestuse ja aruandluse organiseerimine ettevõtetes

Sotsialistlik tootmine nõuab, et arvestus ja aruandlus oleksid ühetaolised kõigis ettevõtetes, kogu rahvamajanduses. Seepärast määratakse arvestuse ja aruandluse üldised metodoloogilised printsiibid, meetodid ja vormid ettevõtetes kindlaks riigi ja tema organite poolt ning on kohustuslikud kõigile majanduslülidele. Sellega kindlustatakse arvestuse ja aruandluse ühtsus meie maal, arvestus- ja aruandeandmete täpsus, teaduslik väärtus ja põhjendatus, luuakse võimalus nende andmete üldistamiseks kogu maa ulatuses. Ühtlasi võtavad arvestuse ja aruandluse vormide ja meetodite organiseerimisest ja pidevast täiustamisest aktiivselt osa kõik majandus- ja riigiaparaadi lülid, ettevõtete töötajate laiad hulgad. Hulkade kogemused arvestuse teostamisel, kehtivate arvestuse vormide ja meetodite kontrollimine elu poolt, aruandeandmete üldistamine ja analüüsimine plaaninäitajatega kõrvutamisel võimaldavad kõigis ettevõtetes arvestust pidevalt täiustada ja aruandlust parandada.

Nõukogude Liidus kehtib ühtne sotsialistliku rahvamajandusarvestuse süsteem, mis kindlustab arvestuse orgaanilist seost aruandlusega, arvestus- ja aruandeandmete orgaanilist seost plaaniandmetega. Kõigi rahvamajandusharude ja ettevõtete jaoks rakendatakse ühtseid arvestuse printsiipe, üht metodoloogiat. Kui kapitalistlikus majanduses toimub arvestus kapitalistide huvides ja organiseeritakse nende poolt oma äranägemisel, siis sotsialistlikus majanduses ei või arvestus piirduda ühe ettevõtte või ala raamidega, siin kehtib ühtne arvestussüsteem, mis võimaldab ühendada kõigi ettevõtete ja majandusharude, meie maa kõigi oblastite ja rajoonide töö näitajaid. Niisugune süsteem võimal-

dab plaanipäraselt juhtida kogu rahvamajandust, võimaldab kontrollida plaanide täitmist. Kuid ühtne arvestussüsteem eeldab arvestuse teostamise mitmesuguste võtete olemasolu, mitmekesisust arvepidamise tehnikas, olenevalt ettevõtte tegevuse iseärasustest.

Ühtses rahvamajandusarvestuses on olemas kolm omavahel tihedasti seotud arvestuse liiki: statistiline, operatiiv-tehniline ja raamatupidamisarvestus.

Statistiline arvestus võimaldab tundma õppida massilisi ühiskondlikke nähtusi, sealhulgas selliseid majandusprotsesse, nagu toodangu tootmine ja jaotamine. Statistiline arvestus annab majandusprotsesside ja -nähtuste hulgalise iseloomustuse lahutamatus seoses nende kvalitatiivse küljega. Üldiste või valikvaatluste teel kajastatakse ja üldistatakse statistilises arvestuses majandusnähtusi ja -protsesse ühtede või teiste näitajate arenemise suuna ja tempo ning seose seisukohalt. Statistilise arvestuse abil selgitatakse välja ja õpitakse tundma niisuguseid tähtsaid näitajaid ettevõtetes, nagu tootmise kasv, tööviljakuse tõus, seadmete kasutamine, toodangu omahinna alanemine ja rida teisi näitajaid.

Operatiiv-tehnilist arvestust peetakse ettevõtetes selleks, et jälgida tootmisprotsessi selle üksikute osade ja alade järgi ning et seda operatiivselt mõjutada. Nii näiteks kontrollitakse operatiiv-tehnilise arvestuse abil seadmete tööd, tehnoloogilise protsessi režiimi (temperatuuri, pöörlemise kiirust jne.), jälgitakse ettevõtte üksikute lülide (tsehhide, jaoskondade) töö rütmi ja toodangu valmistamise graafikutest kinnipidamist. Kõige ulatuslikumalt kasutatakse seda arvestuse liiki ettevõtetes dispetšeriteenistuse organiseerimisel.

Raamatupidamisarvestus peegeldab ettevõtte vahendeid ja neid majandusoperatsioone, kus esineb materiaalsete ja rahaliste ressursside liikumist (käivet), nende kasutamist toodangu tootmisel ja realiseerimisel. Raamatupidamisarvestust peetakse peamiselt rahaliselt (naturaalnäitajate põhjal). Tema iseärasuseks on see, et ta eeldab: a) teostatavate majandusoperatsioonide kohustuslikku dokumentatsiooni; b) nende süstemaatilist sissekandmist dokumentide põhjal kindlate arvestuspositsioonide (raamatupidamisarvestuse kontode) järgi rangelt kindlaksmääratud korras; c) arvestusandmete üldistamist raamatupidamise koonddokumendis — bilansis; d) arvestusandmete perioodilist tõendamist kaubaliste materiaalsete ja rahaliste väärtuste tegeliku olemasoleku kontrollimisega inventeerimise teel.

Raamatupidamisarvestus peegeldab teostatud majandusoperatsioone, vahendite seisu ja kasutamist täielikult, selgitab ettevõtte töö finantstulemusi (kasum, kahjum), võimaldab kontrollida sotsialistliku omandi säilimist. Raamatupidamisarvestus on tihedalt seotud isemajandamisega ja ettevõtete töö kontrollimisega rubla abil.

Arvestusala otsene juhtimine on meie maal pandud NSV Liidu Ministrite Nõukogu juures asuvale Statistika Keskvalitsusele, kes on sotsialistliku arvestuse tsentraliseeritud juhtimise üldriiklik organ. NSV Liidu Statistika Keskvalitsuse juhised ja juhendid arvestuse küsimustes on kohustuslikud kõigile ministeeriumidele ja ettevõtetele.

Operatiiv-tehnilise arvestuse ja aruandluse organiseerimine kuulub vastavate ministeeriumide ja keskasutuste kompetentsi. Seda tööd teevad nad NSV Liidu Statistika Keskvalitsuse üldise järelevalve all. Ministeeriumid organiseerivad operatiiv-tehnilist arvestust ettevõtetes oma peavalitsuste ja osakondade kaudu.

Kõigi ministeeriumide, organisatsioonide ja ettevõtete raamatupidamisarvestust ja raamatupidamislikku aruandlust juhib metodoloogiliselt NSV Liidu Rahandusministeerium. Ettevõtetes organiseeritakse raamatupidamisarvestus nende ühtsete metodoloogiliste juhendite ja eeskirjade alusel, millised annab valitsus või tema ülesandel NSV Liidu Rahandusministeerium kooskõlastatult NSV Liidu Statistika Keskvalitsusega. Raamatupidamisarvestust ettevõtetes organiseerivad ja kontrollivad vastavad ministeeriumid. Selleks annavad ministeeriumid oma ettevõtetele juhendeid raamatupidamisarvestuse alal vastavalt nende ettevõtete tegevuse iseärasustele. Ministeeriumide keskraamatupidamised, mille eesotsas seisavad pearaamatupidajad, juhivad otseselt kõigi neile alluvate ettevõtete raamatupidamisarvestust ja aruandlust ning kontrollivad nende seisukorda.

Tööstusettevõtetes, tsehhides ja osakondades kasutatakse üheaegselt kõiki kolme arvestuse liiki, kusjuures üks arvestuse liik põimub teisega ning üht ja sedasama dokumenti, mis tõendab teostatud majandusoperatsiooni, kasutatakse mitmesuguste arvestuse liikide jaoks. Nii organiseeritakse ettevõtte ja selle üksikute lülide juhtimise eesmärki teeniv alamastmeline, esmasarvestus.

Tööstusettevõtetes teostatakse alamastmelist, esmas-arvestust suurel määral ühtsete arvestusdokumentide põhjal. Esmas-arvestusdokumentide vormid ja nende kasutamise juhendid töötavad välja ja kinnitavad vastavad ministeeriumid NSV Liidu Statistika Keskvalitsuse, NSV Liidu Rahandusministeeriumi, NSV Liidu Ministrite Nõukogu Rahvamajanduse Jooksva Planeerimise Riikliku Majanduskomisjoni ja NSV Liidu Riigipanga poolt kinnitatud tüüpvormide alusel.

Ministeeriumid määravad kindlaks põhivahendite, tooraine, materjalide ja kütteaine, tööjõu ja palga, valmistoodangu, kassa- ja majandusoperatsioonide arvestamise esmasdokumentide põhivormid.

Iga liiki arvestuse organiseerimise ja teostamise põhilüliks on ettevõte tervikuna: vabrik, tehas, kaevandus, tööndus jne. Ettevõtte tsehhides on arvestusel abistav, rohkem operatiivne tähtsus. Ta on siin suunatud eeskätt tootmisprotsessi, tööaja kasutamise,

toodangu valmistamisel vahendite kulutamise kontrollimisele, ülekulutuste vältimisele ja tsehhi tööliste abistamisele olemasolevate tootmisreservide väljaselgitamisel. Tsehhides organiseeritakse arvestus nii, et oleks võimalik õigeaegselt selgitada kõrvalekaldumised plaaniülesannete täitmisel, tegelike kulude kõrvalekaldumised kindlaksmääratud normidest, teada saada nende kõrvalekaldumiste põhjused ja operatiivselt tarvitusele võtta vastavad abinõud.

Tsehhides peetakse seadmete töö, materiaalsete ressursside ja palgafondide kulutamise esmas-arvestust, väljalastava toodangu ja tehtud praagi arvestust, tööle ilmumise arvestust, töönormide täitmise ja tööliste tööseisakute arvestust ning muud operatiiv-tehnilist arvestust. Alamastmelise arvestuse lihtsustamine ja parandamine on ettevõtetes tehasesisese isemajandamise tugevdamise vajalik tingimus.

Ettevõtetes teostatava iga liiki arvestuse andmed rühmitatakse, üldistatakse ja peegeldatakse aruandluses. Ettevõtetes teostatav aruandlus jaguneb selle arvestusallikatest olenevalt statistiliseks, operatiiv-tehniliseks ja raamatupidamislikuks aruandluseks.

Aruandlus korraldatakse ettevõtete tegevuse liikide järgi. Ta sisaldab näitajaid, mis iseloomustavad toodangu väljalaske plaani, tööjõu- ja palga-, omahinna-, varustusplaani, masinate ja seadmete kasutamise plaani, finantsplaani ja teiste tegevuse liikide plaanide täitmist.

Olenevalt levikust, tähtsusest ja otstarbest jaguneb aruandlus üldriiklikuks (kõigi keskasutuste ja majandusharude jaoks), keskasutustesiseseks (vastava keskasutuse, ministeeriumi jaoks) ja keskasutustevaheliseks (omavahel majanduslikult seotud majandusharude jaoks).

Esitamise tähtaja järgi jaguneb aruandlus perioodiliseks aruandluseks (päeva-, dekaadi-, poole kuu, kuu-, poolaasta-aruandluseks) ja aastaaruandluseks.

Üldriikliku statistilise aruandluse vormid ja esitamise korra kinnitab NSV Liidu Ministrite Nõukogu või selle ülesandel NSV Liidu Statistika Keskvalitsus. Keskasutustesisese ja keskasutustevahelise statistilise aruandluse kinnitab NSV Liidu Statistika Keskvalitsus vastavate ministeeriumide esitamisel. NSV Liidu Ministrite Nõukogu poolt on keelatud kõigil riiklikel ja kooperatiivorganeil ning ühiskondlikel organisatsioonidel nõuda ning ettevõtete juhtijatel täita ja esitada aruandlust posti ja telegraafi teel NSV Liidu Statistika Keskvalitsuse poolt määramata aadressil ja kinnitamata vormide järgi.

Tööstusettevõtete perioodilise üldriikliku statistilise aruandluse kõige tähtsamad liigid on järgmised.

1. Tööstusettevõtte kuuaruanne toodangu väljalaske plaani täitmise kohta.
2. Tööstusettevõtte kuuaruanne tööjõuplaani täitmise kohta.
3. Kuuaruanne kaubatoodangu omahinna plaani täitmise kohta.

4. Tööstusettevõtte aruanne tükitööliste poolt töönormide täitmise kohta.

Peale selle on olemas statistiline aruandlus tooraine, materjalide, kütteaine sissetuleku, kulutamise ja jääkide kohta, aruandlus ettevõtte põhifondide kapitaalremondi plaani täitmise kohta ja perioodilise üldriikliku statistilise aruandluse teised liigid.

Keskasutuste operatiiv-statistilises aruandluses on kõige levinumad järgmised näitajad: valutsehhide töö kohta, masinate ja seadmete töö ja kasutamise kohta, ülesseadmata seadmete kohta, palju jõukulu nõudvate tööde mehhaniseerimise ning uue tehnika arendamise ja juurutamise plaani täitmise kohta, pooltoodete ja valmistoodangu ärasaatmise kohta, tootmisjäätmete väljastamise ja olemasolu kohta, aruanne saadud reklamatsioonide kohta, ettekanne finantsolukorra kohta ja mõned teised üksikute ettevõtete ja tootmisharude töö spetsiifilisi iseärasusi kajastavad aruandluse liigid. Seda aruandlust esitavad ettevõtted tavaliselt üksnes oma kõrgemalseisvale majandusorganile.

Ettevõtte piires on aruandlusel operatiiv-tehnilise dokumentatsiooni kuju, mida mitmesugused tsehhid ja osakonnad esitavad ettevõtte tehnilise kontrolli osakonnale, peamehaaniku osakonnale, kaadriosakonnale, plaaniosakonnale ja teistele tehasevalitsuse osakondadele.

Tööstusettevõtete raamatupidamislik aruandlus koosneb järgmistest osadest: kuuaruandlus — raamatupidamisbilansist, kus näidatakse ettevõtte finants- ja majandusliku tegevuse tulemused ja finantsolukord; kvartaliaruandlus — raamatupidamisbilansist ja reast lisadest selle juurde (aruandeandmed kaubatoodangu realiseerimise kohta, kasumitest sissemaksmiste ja eraldamiste kohta, administratiivkulude kohta, mittetootlike kulude ja kahjude kohta, niihästi pikaajaliste mahutuste panka sissemaksmisele kuuluva kui ka põhivahendite kapitaalremondi finantseerimiseks suunatava amortisatsioonifondi liikumise kohta). Koos kvartalibilansiga esitavad ettevõtted ka lasteasutuste ülalpidamise kulude aruande ja kaadri ettevalmistamise aruande.

Liidulise ja vabariikliku alluvusega ettevõtete perioodiline raamatupidamislik aruandlus esitatakse kõrgemalseisvatele organitele, Statistika Keskvalitsusele ja Riigipangale. Kohaliku alluvusega ettevõtete raamatupidamislik aruandlus esitatakse peale selle veel vastavatele rahandusorganitele.

Ettevõtte aastaaruandlus koosneb statistilistest ja raamatupidamise vormidest. Ettevõtete aastaaruandluse hulka kuuluvad: põhitegevuse bilanss (lõppbilanss 1. jaanuariks koos lisadega, kusjuures see on kuu- ja kvartalibilanssidega võrreldes täielikum), aruanne kogu- ja kaubatoodangu väljalaske plaani, tööjõu- ja palgaplaani, toodangu omahinna plaani, toodangu realiseerimise plaani täitmise kohta, aruanne kasumite ja kahjumite kohta, aruandeandmed lasteasutuste ülalpidamise ja kaadri ettevalmista-

mise kohta, aruanne finantseerimisvahendite ja erifondide liikumise kohta jne.

Kuu ja kvartali raamatupidamisaruanded ja -bilansid esitatakse tööstusettevõtete poolt hiljemalt aruandeperioodile järgneva kuu 15. kuupäeval, aastaaruanded ja -bilansid aga hiljemalt aruandeaastale järgneval 25. jaanuaril.

Kuu-, kvartali- ja aastaaruannete ning -bilansside esitamise tähtaegadest mittekinnipidamise eest kannavad ettevõtete juhtijad ja pearaamatupidajad (vanemraamatupidajad) vastutust distsiplinaarkorras ja peale selle võivad nad kõrgemalseisva organisatsiooni juhtija otsusel ilma jääda preemiatest, mida ettevõtetes makstakse tööde plaani täitmise ja ületamise ning toodangu omahinna alandamise eest.

Kõrgemalseisvad majandusorganisatsioonid (peavalitsused, ministeeriumid) vaatavad neile alluvate ettevõtete raamatupidamisaruanded ja -bilansid läbi ning võtavad tarvitusele vajalikud abinõud ebarahuldavalt töötavate ettevõtete tegevuse parandamiseks. Ettevõtete aasta-raamatupidamisaruanded ja -bilansid on peavalitsused (ministeeriumid) kohustatud läbi vaatama ja kinnitama hiljemalt 15 päeva jooksul nende kättesaamise päevast arvates, kusjuures nende kohta tehtud otsused tuleb sama tähtaja jooksul teatavaks teha ettevõtetele, otsuste ärakirjad aga saata NSV Liidu Rahandusministeeriumile või vastava vabariigi rahandusministeeriumile ja vastavale NSV Liidu Riigipanga asutusele, kapitaalehitusse puutuvate küsimuste kohta aga vastavatele pikaajaliste mahutuste pankadele.

Rahandusorganitel, pankadel ja NSV Liidu Statistika Keskvalitsuse organitel on õigus:

a) nõuda ettevõtetelt vajaduse korral seletusi kindlaksmääratud raamatupidamisliku ja statistilise aruandluse vormides esitatud andmete kohta;

b) kohapeal läbi vaadata raamatupidamisarvestuse ja -aruandluse andmeid ning nende dokumentaalseid põhjendusi, samuti revisjoniakte ja ettevõtete revideerimismaterjale;

c) osa võtta nõupidamistest, kus keskasutused ja organisatsioonid arutavad neile alluvate ettevõtete aruandeid.

Rahandusorganid teevad oma märkused üksikute ettevõtete aruannete ja bilansside kohta teatavaks 15 päeva jooksul, arvates nende saabumisest vastavatele rahandusorganitele.

Märkused saadetakse niihästi neile ettevõtetele, kes aruanded ja bilansid esitasid, kui ka kõrgemalseisvaile organisatsioonidele, kes need aruanded ja bilansid kinnitasid. Kui aruanded ja bilansid kinnitanud organisatsioonid ei teata rahandusorganitele 10 päeva jooksul nende ettepanekute kättesaamise päevast arvates, et nad nendega ei nõustu, peetakse ettepanekud vastuvõetuks. Enne lahkarvamuste lahendamist viiakse täide ainult rahandusorganiga kooskõlastatud otsused. Raamatupidamisbilansside ja

-aruannete süstemaatiline analüüs on ettevõtete majandusliku tegevuse kontrollimise, töös esinevate puuduste ja tootmisreservide väljaselgitamise tähtis vahend.

3. Tööstusettevõtte raamatupidamisbilansi sisu

Tööstusettevõtte raamatupidamisbilanss on väga tähtis aruandedokument. Bilanss iseloomustab ettevõtte finants- ja majandusliku tegevuse tulemusi, vahendite koosseisu ja allikaid, samuti ettevõtte finantsolukorda. Raamatupidamisbilanss koostatakse rahalises väljenduses teatavaks kuupäevaks (tavaliselt aruandeperioodile järgneva kuu 1. kuupäevaks).

Raamatupidamisbilansil on tabeli kuju, mis koosneb kahest osast — aktivast ja passivast. Bilansi aktiva on see osa bilansist, mis iseloomustab vahendite koosseisu, paigutust ja kasutamist. Bilansi aktivas rühmitatakse ja paigutatakse ettevõtte vahendid vastavalt nende funktsioonidele majanduses. Sellest olenevalt näidatakse aktivas põhivahendid ja käibevahendid nende liikide ja asukoha järgi, ettevõtte kulud ja kahjumid. Passiva iseloomustab vahendite allikaid, kuuluvust ja otstarvet majanduses. Bilansi passivas rühmitatakse vahendid vastavalt nende kuuluvusele (omad või laenatud), saamise allikatele (kasum, eelarvest, peavalitsuselt, pangalt, hankijatelt jne.) ja nende otstarbele majanduses: põhi- ja käibevahenditega kindlustamiseks, hooajaliste varude loomiseks, kapitaalremondiks ja teisteks väljaminekuteks.

Seega näidatakse ettevõtte vahendeid bilansis kahest küljest. Ühest küljest peegeldatakse neid nende moodustamise allikate, otstarbe ja kuuluvuse järgi (passiva) ning teisest küljest — nende koosseisu ja paigutuse järgi (aktiva). Seoses sellega peavad bilansi aktiva ja passiva olema summaliselt võrdsed. Nende osade võrdsusest tulenebki sõna „bilanss".

Kõigi tööstusettevõtete jaoks on olemas üks bilansi tüüpvorm, mille järgi ettevõtted on kohustatud oma bilansid koostama. Selline kord kindlustab, esiteks, et ettevõtte vahendid rühmitatakse oma koosseisu, paigutuse ja allikate järgi ühesuguselt, ja teiseks võimaldab see koostada koondbilansse peavalitsuste, ministeeriumide ja kogu rahvamajanduse ulatuses.

Tööstusettevõtete bilansi vormi kinnitavad NSV Liidu Statistika Keskvalitsus ja NSV Liidu Rahandusministeerium.

Raamatupidamisarvestuse andmed (kontode saldod) rühmitatakse ja paigutatakse bilansis nii, et kõige paremini esile tuua vahendite ja majandusoperatsioonide majanduslik sisu ning ühtlasi hõlbustada bilansi analüüsimist.

Praegu kehtiva bilansi vormi 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 *osas A* näidatakse ettevõtte põhivahendid (hooned, masinad jne.) nende algväärtusega ja käibest eemaldatud vahendid: maksed kasumist riigieelarvesse, Riigipanka kapitaalmahutusteks, eraldised kasumist ettevõttefondi ja premeerimiseks üleliidulise sotsialistliku võistluse tulemuste põhjal. Kui majand on andnud kahjumit, näidatakse kahjumi summa samuti osas *A* käibest väljalangenud vahenditena. Seega rühmitatakse ja näidatakse bilansi osas *A* kõik ettevõtte vahendid, mis ei võta pidevalt osa ettevõtte käibest.

Aktiva *osas B* peegeldub ettevõtte käibevahendite see osa, millele määratakse plaanilises korras minimaalne varu — normatiiv, mis kaetakse ettevõtte omade käibevahenditega. Selliste normeeritavate käibevahendite hulka kuuluvad: tooraine, materjalid, kütteaine, taara, lõpetamata toodang, valmistoodang laos. Bilansis ei näidata mitte ainult normeeritavate kaubaliste materiaalsete väärtuste tegelikke varusid, vaid koos nendega esitatakse normatiivid, s. o. nende väärtuste minimaalselt vajaliku varu plaanis ette nähtud summa. Seega esitatakse aktiva selles osas andmed ettevõtte normeeritavate käibevahendite koosseisu ja summa kohta.

Aktiva *osas C* näidatakse ettevõtte kõik teised käibevahendid, millele ei määrata kindlaks normatiivset (plaanilist) varu. Selliste käibevahendite hulka kuuluvad: rahalised vahendid, lähetatud kaubad 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, tasumisele kuuluv võlgnevus ehitamise eest. Kuna debitoorne võlgnevus iseloomustab ettevõtte vahendite mahutamist, s. o. teiste ettevõtete ja isikute võlgu, siis näidatakse see bilansi aktivas. Samas osas näidatakse kulutused ja vahendid ettevõtte põhifondide kapitaalremondiks. Seega peegelduvad aktiva osas *C* ettevõtte mittenormeeritavad vahendid oma liikide ja asukoha järgi.

Aktiva *osas D* näidatakse vahendid ja kulutused kapitaalehituseks, mida ei arvestata omaette bilansis, vaid ettevõtte põhitegevuse bilansis. Selles osas esitatakse eraldi andmed lõpetatud ehituse kohta, lõpetamata kapitaalehituse kohta, ehitusmaterjalide ja ülesseadmisele kuuluvate seadmete varude kohta, arvelduste kohta tööettevõtjatega.

Ettevõtted, kellel esineb finants- ja majandusoperatsioone loomade põhikarja moodustamiseks (kasvatamiseks), eraldavad selleks otstarbeks minevad kulud ja vahendite allikad omaette (viiendasse) ossa.

Bilansi passiva koosneb järgmistest osadest:
A — omade ja nendega võrdsustatud vahendite allikad.

B — pangakrediidid normeeritavate kaubaliste materiaalsete väärtuste tagamisel.

C — mitmesugused pangakrediidid, arveldused ja muud passivad.

D — kapitaalehituseks minevate vahendite allikad.

Passiva *osas A* näidatakse niisuguste omade vahendite (s. o. riigi poolt ettevõttele kinnistatud vahendite) allikad, nagu põhikirjafond, finantseerimine riigieelarvest. Ettevõtte omade vahenditega võrdsustatakse pikaajalised krediidid, minimaalne, pidevalt majanduskäibes olev võlgnevus töölistele ja teenistujatele palga näol, võlgnevus sotsiaalkindlustusele eraldiste alal, reserv eelseisvate kulutuste katmiseks jne. Samas osas näidatakse omade vahendite allikana ka ettevõtte kasum. Seega sisaldab passiva esimene osa ettevõtte omi vahendeid ja nendega võrdsustatud vahendeid, s. o. niisuguseid vahendeid, mis asuvad alaliselt majandis ja on määratud ettevõttele vajalike tootmisvahendite (põhi- ja käibefondide) moodustamiseks.

Bilansi passiva *osas B* peegelduvad ettevõtte poolt saadud lühiajalised (tavaliselt lühema kui üheaastase tähtajaga) pangakrediidid aktiva osas *B* arvestatavate normeeritavate kaubaliste materiaalsete väärtuste tagamisel. Selliste krediitide hulka kuuluvad laenud käibe krediteerimisel (panga osaline osavõtt tooraine, materjalide, lõpetamata toodangu tasumisest), laenud kütteaine, tooraine ja materjalide hooajaliste varude loomiseks, laenud niisuguste valmistoodete tagamisel, mille ärasaatmine viibib ettevõttest olenemata põhjustel.

Passiva *osas C* näidatakse kõik teised pangalaenude liigid (laenud tähtajaks tasumata teel olevate arveldusdokumentide tagamisel, laenud individuaalelamute ehitamiseks jne.), kreditoorne võlgnevus, erifondid (ettevõttefond, laiatarbekaupade fond, amortisatsioonifond).

Kreditoorse võlgnevuse hulka kuuluvad võlad hankijatele ja ostjatele, võlgnevus riigieelarvele, deponendivõlgnevus, s. o. kindlaksmääratud tähtajaks väljamaksmata tööliste ja teenistujate palk. Kuna kreditoorne võlgnevus iseloomustab juurdetõmmatud (laenatud) vahendite liike ja allikaid, näidatakse see bilansi passivas. Samas osas peegelduvad ka põhifondide kapitaalremondiks minevate vahendite allikad.

Järelikult rühmitatakse passiva osas *C* kõik teised nende vahendite allikad, mis on määratud aktiva osas *C* peegelduvate ettevõtte käibevahendite mittenormeeritavate varude ja liikide katmiseks. Passiva selles osas on nii ettevõttele kuuluvad vahendid (sihtfondid) kui ka laenatud vahendid (pangakrediidid, kreditoorne võlgnevus).

Passiva *osa D* iseloomustab kapitaalehituseks minevate vahendite allikaid: finantseerimine Tööstuspanga poolt, võlgnevus hankijatele ehitusmaterjalide eest jne.

Bilansi igas osas detailiseeritakse vahendite konkreetsed liigid ja allikad üksikute artiklite järgi.

Skemaatiliselt võib bilanss iseloomustada ettevõtte vahendite allikaid ja koosseisu osade järgi alljärgnevalt:

Ettevõtte bilanss 1. aprilliks 1956
(tuhandetes rublades)

AKTIVA		PASSIVA	
osa nimetus	summa	osa nimetus	summa
A — Põhivahendid ja käibevälised aktivad . . .	4 000	*A* — Omade käibevahendite ja nendega võrdsustatud vahendite allikad . . .	5 500
B — Normeeritavad käibevahendid . . . . . Normatiiv — 1 800	2 000	*B* — Pangakrediidid normeeritavate väärtuste tagamisel	300
C — Rahalised vahendid, arveldused ja muud aktivad	1 000	*C* — Mitmesugused pangakrediidid, arveldused ja muud passivad . . .	1 200
D — Vahendid ja kulutused kapitaalehituseks . . .	600	*D* — Kapitaalehituseks minevate vahendite allikad	600
Bilanss	7 600	Bilanss	7 600

Selle bilansi andmed on järgmised: ettevõttel on vahendeid kokku 7 600 000 rubla eest, neist käibevahendeid 3 000 000 rubla eest (2 000 000 + + 1 000 000), sealhulgas normeeritavaid vahendeid 2 000 000 rubla eest, kusjuures normatiiv on 1 800 000 rubla. Järelikult on ettevõttel 200 000 rubla 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 omi ja nendega võrdsustatud käibevahendeid. Selleks on vaja ettevõtte omade vahendite ja nendega võrdsustatud vahendite üldsummast (passiva osa *A*) lahutada kõik käibest mitteosavõtvad vahendid (aktiva osa *A*). Käesolevas näites on omi käibevahendeid ja nendega võrdsustatud käibevahendeid 1 500 000 rubla (5 500 000 — — 4 000 000) eest, kusjuures nende normatiiv on 1 800 000 rubla.

Järelikult ei ole normeeritavate käibevahendite varud kaetud omade käibevahenditega 500 000 rubla (2 000 000 — 1 500 000) suuruses summas. Esineb omade käibevahendite puudujääk normatiiviga võrreldes 300 000 rubla suuruses summas, normeeritavate väärtuste varudega võrreldes aga 500 000 rubla suuruses summas. See puudujääk on kaetud pangakrediidiga 300 000 rubla ulatuses ja muude allikatega, s. o. juurdetõmmatud, laenatud vahenditega (passiva osa *C*) 200 000 rubla ulatuses.

Kapitaalehituses (osa *D*) on vahendite allikaid 600 000 rubla suuruses summas ja kulutusi on tehtud samuti 600 000 rubla ulatuses.

Kuid selline lihtsustatud bilanss ei anna „materjali" majandi arenemisprotsessi iseloomustamiseks, ettevõtte finants- ja majandusliku tegevuse hindamiseks ühel või teisel perioodil. Niisuguse bilansi andmetest ei saa järeldada, kas ettevõtte finantsolukord paraneb või halveneb. Bilansis näidatud jäägid (osade järgi üheks kuupäevaks, näiteks 1. aprilliks) ei näita majandusprotsesse ega ettevõtte finantsmajanduses toimunud muudatusi.

Selle eesmärgi saavutamiseks näidatakse vahendite jäägid bilanssides kahe daatumi kohta: aasta alguseks ja aruandekuu, -kvartali või -aasta lõpuks. Kui eespool toodud bilanss peegeldas ettevõtte vahendeid 1. aprilliks, siis on ettevõtte finants- ja majandusliku tegevuse täielikumaks ja õigemaks iseloomustamiseks bilansiandmed vajalikud ka aasta alguseks, s. o. 1. jaanuariks.

Meie näites võib bilanss 1. jaanuariks olla järgmine (tuhandetes rublades):

AKTIVA			PASSIVA		
aktiva osad	aasta algul	1. aprillil	passiva osad	aasta algul	1. aprillil
A	3 800	4 000	*A*	5 200	5 500
B	2 340	2 000	*B*	200	300
C	500	1 000	*C*	1 300	1 200
D	460	600	*D*	400	600
Bilanss	7 100	7 600		7 100	7 600

Nende kahe bilansi andmed iseloomustavad vahendite allikate ja koosseisu järgmisi muudatusi esimese kvartali jooksul: kõik vahendid suurenesid 500 000 rubla (7 600 000 — 7 100 000) võrra. Ettevõtte omad vahendid suurenesid 300 000 rubla (5 500 000 — 5 200 000) võrra, muud passivad (osa *C*) vähenesid 100 000 rubla (1 300 000 — 1 200 000) võrra ja Riigipanga laenud normeeritavate väärtuste tagamisel suurenesid 100 000 rubla (300 000 — 200 000) võrra. Seega toimus vahendite allikate osas muudatus paremuse poole.

Vahendite koosseisus (aktivas) suurenesid põhivahendid ja käibevälised vahendid 200 000 rubla (4 000 000 — 3 800 000) võrra, normeeritavate käibevahendite varud vähenesid 340 000 rubla (2 340 000 — 2 000 000) võrra ja muud aktivad kasvasid suuresti (500 000 rublalt 1 000 000 rublani). Sellele olukorrale on raske õiget hinnangut anda ilma konkreetsemate bilansiliste näitajate kindlaksmääramiseta. Kui normeeritavate väärtuste varud vähenesid seoses ülenormatiivsete jääkide likvideerimisega, nagu näiteks käesoleval juhul, siis on see positiivne näitaja. Kui muud aktivad (osa *C*) kasvasid debitoorse võlgnevuse arvel, siis on see ettevõtte töö negatiivne näitaja.

Tähelepanu tuleb pöörata ka sellisele faktile: 1. jaanuaril oli vahendeid kapitaalehituseks 400 000 rubla (passiva osa *D*) ja kulutused ehitamiseks moodustasid 460 000 rubla (aktiva osa *D*). Järelikult mahutas ettevõte 60 000 rubla käibevahendeid kapitaalkulutustesse. Säärane fakt iseloomustab finantsdistsipliini rikkumist. 1. aprilliks parandati see olukord. Kapitaalmahutused vastavad täielikult selleks otstarbeks saadud vahendite allikatele.

Esimese kvartali jooksul suurenesid ettevõtte omad käibevahendid 100 000 rubla võrra, s. o. 1 400 000 rublalt (5 200 000 — 3 800 000) aasta algul 1 500 000 rublani 1. aprillil. Kui 1. jaanuaril oli normeeritavate käibevahendite varude koosseisus 740 000 rubla (2 340 000 — 1 400 000 — 200 000) suuruses summas juurdetõmmatud vahendeid peale pangakrediitide, siis 1. aprilliks oli selliseid vahendeid jäänud kõigest 200 000 rubla (2 000 000 — 1 500 000 — 300 000) suuruses summas. Järelikult paranes ettevõtte finantsolukord mõnevõrra. Kuid ettevõtte finants- ja majandusliku tegevuse täielikuks analüüsimiseks ja ettevõtte finantsolukorra õigeks hindamiseks on vajalik bilansiliste näitajate põhjalikum analüüs.

4. Ettevõtte raamatupidamisbilansi analüüs

Ettevõtte bilansi igakülgsel analüüsimisel võetakse arvesse aruandeandmed toodangu väljalaskmise ja realiseerimise kohta, tööviljakuse tõstmise ja toodangu omahinna alandamise plaani täitmise kohta. Niisugune analüüs teostatakse selleks, et kontrollida, kas ettevõte kasutab omi vahendeid ratsionaalselt, finants- ja arveldusdistsipliini seisukorra kontrollimiseks, ettevõtte finantsolukorra kindlakstegemiseks, majandi finantsiliste reservide väljaselgitamiseks ja mobiliseerimiseks. Nende küsimuste selgitamiseks on vaja osata bilanssi analüüsida ehk, nagu öeldakse, õigesti lugeda.

Bilansi analüüsimiseks võib kasutada mitut moodust. Kõige otstarbekam on raamatupidamisbilanssi analüüsida järgmistes põhisuundades.

1. Ettevõtte põhivahendite seis ja kasutamine.
2. Omade käibevahendite ja nendega võrdsustatud vahendite olemasolu ja moodustamise allikad.
3. Ettevõtte kindlustatus omade käibevahenditega.
4. Käibevahendite kasutamine ettevõtte poolt.
5. Riigipanga lühiajaliste krediitide kasutamine.
6. Makse- ja arveldusdistsipliini seis ettevõttes.
7. Kasumi ja selle jaotamise plaani täitmine.
8. Ettevõtte finantsolukorra hinnang ja ettevõtte finantstegevuse parandamise abinõude väljatöötamine.

Analüüsime näitena ühe tehase järgmist mõnevõrra lihtsustatud bilanssi 1. jaanuariks 1956 (lk. 346—349).

Põhivahendite seisu ja kasutamise analüüs. Bilansi aktiva andmetest on näha, et tehase põhivahendid suurenesid 1955. aastal 299 000 rubla (22 505 000 — 22 206 000) võrra, mis moodustab kõigest 1,3 protsenti aasta algul olemas olnud põhifondidest. Kapitaalehitust ei ole tehase põhitegevuse bilansis olemas (osa *D*).

Põhivahendite seisu ja ettevõtte poolt kasutamist võib ainult bilansiliste andmete järgi iseloomustada kahe näitajaga — nende kulumise astmega ja kapitaalremondiga.

Põhivahendite kulumine selles tehases 1955. aastal ei suurenenud, vaid koguni mõnevõrra vähenes. Aasta algul oli kulumise summa (vt. passiva osa *A*) 2 662 000 rubla, aasta lõpuks vähenes see 2 615 000 rublani. Kulumise vähenemine saavutati põhivahendite hulga mõningase suurendamisega. Põhivahendite kulumise aste (kulumise summa suhe põhivahendite algväärtusse) vähenes aruandeperioodil 11,9 protsendilt 11,6 protsendini. Niisugune kulumise protsent annab teataval määral tunnistust tehase põhifondide suhtelisest „noorusest".

Põhivahendite kulumise vähenemine iseloomustab ettevõtte hoolitsust nende säilimise eest. Sealjuures tuleb põhivahendite seisu ja kulumise analüüsi rahalises hindes täiendada nende füüsilise ja moraalse kulumise analüüsiga.

Aktiva osas *C* (rühm VIII) on näidatud, et kapitaalremondiks minevate vahendite ja kulutuste summa suurenes 1955. aastal

1. jaanuariks

(tuhandetes

AKTIVA	Aasta algul	Aasta lõpul
A — Põhivahendid ja käibevälised aktivad		
I. Põhivahendid	22 206	22 505
II. Eemaldatud vahendid		
1. Maksed kasumist eraldiste arvel riigieelarvesse	2 790	4 010
2. Maksed kasumist Tööstuspanka	577	62
3. Eraldised erifondidesse		
a) avansina ettevõttefondi	214	204
b) osa kasumi eraldised laiatarbekaupade fondi	269	94
c) eraldised üleplaanilisest kasumist üleliidulise sotsialistliku võistluse preemiateks	488	375
Kokku rühm II	4 338	4 745
III. Arveldused ministeeriumi ja peavalitsusega käibevahendite ümberjaotamisel	—	14 268
IV. Kahjumid	—	—
Üldse osa *A*	26 544	41 518

Omade käibevahendite ja nendega võrdsustatud vahendite seis aasta algul oli 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. Kütteaine	75	50	359	299
4. Taara	100	100	98	99
5. Varuosad 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

BILANSS

1956

rublades)

PASSIVA	Aasta algul	Aasta lõpul
A — Omade käibevahendite ja nendega võrdsustatud vahendite allikad		
I. Põhikirjafond	28 762	35 625
I-a. Põhivahendite kulumine	2 662	2 615
II. Riigieelarvest finantseerimine käibevahenditeks .	—	—
III. Riigipanga krediidid uue tehnika juurutamiseks ja tootmise tehnoloogia parandamiseks	—	—
IV. Arveldused ministeeriumi ja peavalitsusega käibevahendite ümberjaotamisel	—	—
V. Kasum		
a) kuni aruandeaastani	10 706	x
b) aruandeaasta kasum	x	16 015
Kokku rühmad I—V	42 130	54 255

	Normatiivide katteks			
	aasta algul	aasta lõpul		
VI. Püsivad passivad:				
1. Võlgnevus töölistele ja teenistujatele palga alal ja sotsiaalkindlustusele eraldiste alal . .	490	428	893	610
2. Eelseisvate kulude reserv . .	70	122	100	120
Kokku rühm VI . . .	560	550	993	730
Üldse osa *A*	42 690	54 805	43 123	54 985
B — Pangakrediidid normeeritavate kaubaliste materiaalsete väärtuste tagamisel				
1. Laenud krediteerimisel käibelt			—	—
2. Laenud valmistoodete tagamisel			31	1 474
Üldse osa *B*			31	1 474

AKTIVA	Normatiivid		Aasta algul	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. Aastatoodang	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 ülekulutus			58	18
VII. Amortisatsioonieraldiste sissemaksed Tööstuspanka			3	154
VIII. Kulutused ja vahendid kapitaalremondiks . . .			201	1 033
Kokku osa *C*			3 432	4 508
D — Vahendid ja kulutused kapitaalehituseks			—	—
Bilanss			45 716	60 389

PASSIVA	Aasta algul	Aasta lõpul
C — Mitmesugused pangakrediidid, arveldused ja muud passivad		
I. Riigipanga lühiajaline krediteerimine		
1. Laenud teel olevate dokumentide tagamisel . .	1 320	1 849
2. Tähtajaks tasumata Riigipanga laenud	—	—
Kokku rühm I	1 320	1 849
II. Kreeditorid	1 078	922
Sealhulgas:		
1. Hankijad aktsepteeritud maksenõuetega . . .	318	283
2. Hankijad tähtajaks tasumata maksenõuetega . .	—	—
3. Hankijad faktuurimata hangetega	131	161
III. Erifondid		
1. Ettevõttefond	3	165
2. Laiatarbekaupade fond	147	70
IV. Sihtfinantseerimine ja sihtlaekumised	14	33
V. Tööstuspanka sissemaksmisele kuuluv amortisatsioonifond	—	166
VI. Kapitaalremondiks minevate vahendite allikad . .	—	725
Üldse osa *C*	2 562	3 930
D — Kapitaalehituseks minevate vahendite allikad	—	—
Bilanss	45 716	60 389

832 000 rubla (1 033 000 — 201 000) võrra, mis on umbes 32 protsenti kogu põhivahendite kulumise seisust aasta lõpul. Nende vahendite täielik ja ratsionaalne kasutamine kapitaalremondiks vähendab täiendavalt tehase põhifondide kulumise summat.

Omade käibevahendite ja nendega võrdsustatud vahendite olemasolu ja allikate analüüs. Omade käibevahendite ja nendega võrdsustatud vahendite olemasolu ettevõttel on näidatud eri õiendina aktiva osa *A* kokkuvõtte järel. 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 omade käibevahendite ja nendega võrdsustatud käibevahendite summa leiti bilansis sel teel, et passiva osast *A* (kus püsivad passivad on antud summana, millega kaetakse normatiiv) lahutatakse põhivahendite ja käibeväliste aktivate kogu summa, s. o. aktiva osa *A* kokkuvõte. Analüüsitava bilansi järgi olid need andmed aasta lõpul järgmised: passiva osa *A* kokkuvõte — 54 805 000 rubla (54 255 000 + 550 000 püsivaid passivaid), aktiva osa *A* kokkuvõte aga 41 518 000 rubla. Järelikult moodustavad tehase omad käibevahendid ja nendega võrdsustatud vahendid 13 287 000 rubla.

Aasta algul oli tehasel omi käibevahendeid 16 146 000 rubla eest. Aruandeaastal vähenesid need vahendid 2 859 000 rubla võrra.

Tehase omade käibevahendite ja nendega võrdsustatud vahendite tekkimise allikad on näidatud bilansi passiva ja aktiva osades *A*.

Nende andmete järgi oli tehasel 1955. aasta algul (tuhandetes rublades):

Vahendite allikad		Nende mahutus		
		käibest mitteosavõtvates vahendites		käibevahendites (jääk)
1. Põhikirjafond ja põhivahendite kulumine	31 424	Põhivahendid	22 206	9 218
2. Kasum	10 706	Eemaldatud vahendid	4 338	6 368
3. Püsivad passivad	560			560
Kokku	42 690		26 544	16 146

Seega on 16 146 000 rubla suuruse omade käibevahendite ja nendega võrdsustatud vahendite üldsumma allikad: põhikirjafond — 9 218 000 rubla, kasum — 6 368 000 rubla ja püsivad passivad — 560 000 rubla.

1955. aasta lõpuks suurenesid tehase omad vahendid. Muutus ka nende mahutus. Seda on näha järgmisest tabelist (tuhandetes rublades):

Vahendite allikad		Nende mahutus		käibevahendites (jääk)
		käibest mitteosavõtvates vahendites		
1. Põhikirjafond ja põhivahendite kulumine	38 240	Põhivahendid . .	22 505	15 735
2. Kasum . . .	16 015	Eemaldatud vahendid . . .	4 745	11 270
3. Püsivad passivad	550		—	550
Kokku	54 805		27 250	27 555
Peavalitsuse poolt ära võetud käibevahendid				14 268
Järelejäänud omi käibevahendeid				13 287

Seega vähenesid omad käibevahendid seoses sellega, et peavalitsus osa tehase käibevahendeid ära võttis. Tehase omad käibevahendid kujunesid aasta lõpuks suures osas tehase poolt aruandeaasta jooksul saadud kasumist.

Ettevõtte omade käibevahenditega kindlustatuse analüüs. Ettevõtte omad käibevahendid on määratud selleks, et finantseerida (katta) minimaalselt vajalikku tööobjektide ja valmistoodangu, s. o. normeeritavate käibevahendite varusid. Ettevõtte vajadus nende vahendite järele on näidatud bilansi aktiva osas *B* lahtris „normatiivid".

Et selgitada, kuidas ettevõte on kindlustatud omade käibevahenditega, on vaja omade käibevahendite ja nendega võrdsustatud vahendite olemasolu kõrvutada normeeritavate käibevahendite kindlaksmääratud üldise normatiiviga osa *B* kokkuvõtte järgi. Neist andmetest on näha, et tehasel oli aasta algul liigselt omi käibevahendeid 4 641 000 rubla (16 146 000 — 11 505 000) eest. Aasta lõpul oli tehasel liigselt omi käibevahendeid 1 062 000 rubla (13 287 000 — 12 225 000) eest. Need liigsed omad käibevahendid tekkisid sellest hoolimata, et peavalitsus võttis 1955. aastal tehaselt ümberjaotamise korras ära käibevahendeid 14 268 000 rubla eest (aktiva osa *A* rühm III). Peavalitsusel oli võimalik niisuguse summa eest käibevahendeid ära võtta seoses sellega, et tehasel oli aasta algul liigseid käibevahendeid 4 641 000 rubla eest ja et peale selle oli 1955. aasta lõpul jäänud käibesse üle 11 miljoni rubla aruandeaastal saadud kasumit. Kui

peavalitsus ei oleks tehaselt osa käibevahendeid ära võtnud, siis oleks aruandeaasta lõpul olnud liigselt omi käibevahendeid 15 330 000 rubla (27 555 000 — 12 225 000) eest. Tehasel ei olnud neid vahendeid vaja ja nad oleksid võinud põhjustada finantsdistsipliini nõrgenemist. Seega on bilansist näha, et tehas on omade käibevahenditega täiesti kindlustatud ja et tal on selliseid vahendeid koguni mõnevõrra liigselt.

Ettevõtte poolt käibevahendite kasutamise analüüs. Bilansi analüüsimisel väljaselgitatavad käibevahendite kasutamise näitajad on väga tähtsad ettevõtte finants- ja majandusliku tegevuse hindamiseks.

Ettevõtte poolt käibevahendite kasutamise analüüsimisel selgub:

a) normeeritavate kaubaliste materiaalsete väärtuste tegelike varude vastavus kindlaksmääratud normatiividele;

b) käibevahendite käibekiirus;

c) käibevahendite otstarbekohane kasutamine.

Normeeritavate käibevahendite seisu ja kasutamist saab analüüsida bilansi aktiva osa *B* andmete järgi. Nagu bilansist nähtub, suurendati 1955. aasta plaani järgi selle ettevõtte käibevahendite normatiivi. Aasta algul oli normatiiv 11 505 000 rubla, aasta lõpul aga 12 225 000 rubla. Järelikult suurenesid tehases omad käibevahendid finantsplaani järgi 720 000 rubla ehk 6,2 protsendi võrra. Tuleb märkida, et normeeritavate käibevahendite juurdekasv peab olema suhteliselt väiksem kui toodangu väljalaske kasv. Nii suureneb toodangu väljalase tehase plaani järgi 1955. aastal 1954. aastaga võrreldes 11,5 protsenti. Nende näitajate selline vahekord annab tunnistust sellest, et ettevõte sai ülesande oma käibevahendite käivet mõnevõrra kiirendada.

Normeeritavate käibevahendite tegelikud varud tehases olid aasta algul 15 740 000 rubla. Selleks, et normeeritavad kaubaliste materiaalsete väärtuste varud püsiksid aasta lõpul kindlaksmääratud normatiivi piires, pidi tehas 1955. aastal vähendama normeeritavate väärtuste jääke 3 515 000 rubla (15 740 000 — — 12 225 000) võrra. See vähendamine tuli teostada peamiselt tootmisvarude osas (aktiva osa *B* kirjed 1—6), mida oli vaja vähendada 2 823 000 rubla (9 953 000 — 7 130 000) võrra. Tehas oli kohustatud vähendama valmistoodangu varusid 891 000 rubla (2 671 000 — 1 780 000) võrra. Ühtlasi lubati teda suurendada lõpetamata toodangu varusid 112 000 rubla (3 115 000 — 3 003 000) võrra ja tulevaste perioodide kulutusi 87 000 rubla võrra. Sellised olid tehase 1955. aasta finantsplaanis ettenähtud ülesanded.

Raamatupidamisbilansi aruandeandmed annavad tunnistust sellest, et seda ülesannet 1955. aastal päriselt ei täidetud. Tehas vähendas kõigi normeeritavate käibevahendite jääke kõigest 1 377 000 rubla (15 740 000 — 14 363 000) võrra, s. o. vähem kui poole võrra sellest, mis oli plaanis ette nähtud. Sealjuures vähenesid tootmisvarud 1955. aasta lõpuks plaanis ettenähtud

2 823 000 rubla asemel 2 304 000 rubla (9 953 000 — 7 649 000) võrra. Lõpetamata toodangu varud vähenesid ettevõtte ebaühtlase töö tõttu aasta lõpuks 505 000 rubla (3 003 000 — 2 498 000) võrra, selle asemel et 112 000 rubla võrra suureneda, ja valmistoodangu varud laos, selle asemel et 891 000 rubla võrra väheneda, suurenesid 889 000 rubla (3 560 000 — 2 671 000) võrra. Seega tuli tehas edukalt toime üksnes tooraine ja põhimaterjalide, väheväärtuslike ja kiiresti kuluvate esemete jääkide vähendamise ülesandega.

Bilansi aktiva osa *B* andmeist nähtub, et tehasel on aasta lõpul normeeritavate väärtuste ülenormatiivseid varusid kokku 2 138 000 rubla (14 363 000 — 12 225 000) eest. Suuremaid ülenormatiivseid jääke on tehas lasknud tekkida valmistoodangu, tulevase perioodi kulude, kütteaine ja varuosade alal. Tooraine, väheväärtuslike esemete ja lõpetamata toodangu jäägid on tehases normatiivist väiksemad.

Osa ülenormatiivseid varusid on pank krediteerinud. Pangakrediidid valmistoodete tagamisel 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 loodi ettevõttes normeeritavate käibevahendite varud, kuidas nende seis vastab plaaniga kindlaksmääratud normidele niihästi kõigi normeeritavate vahendite kohta tervikuna kui ka eraldi iga liigi kohta.

Kõigi käibevahendite käibekiiruse arvutamiseks peavad teada olema nende keskmised jäägid aruandeperioodil ja selle aja jooksul ettevõtte hulgihindadega realiseeritud toodangu summa (ilma käibemaksuta). Keskmised jäägid iseloomustavad käibevahendite summat, mis aruandeperioodil võtsid osa käibest. Toodangu realiseerimine moodustab selle käibe üldmahu, mille teostasid käibevahendid antud perioodil.

Tehase aruande andmeist on näha, et toodangu realiseerimine aruandeperioodil oli:

plaani järgi — 96 600 000 rubla;

tegelikult — 98 615 000 rubla.

Normeeritavate käibevahendite keskmised jäägid, mis on arvutatud üksnes aastabilansi (aktiva osa *B*) andmeil, moodustavad plaani järgi 11 865 000 rubla $\left(\frac{11\,505\,000 + 12\,225\,000}{2}\right)$; tegelikult (välja arvatud pangakrediidid normeeritavate väärtuste tagamisel) — 14 299 000 rubla $\left[\frac{(15\,740\,000 - 31\,000) + (14\,363\,000 - 147\,400)}{2}\right]$.

Panga poolt krediteeritud normeeritavate käibevahendite varude väljajätmine tegelike varude hulgast võimaldab kõrvu-

tada vahendite plaanilist ja tegelikku käivet. Neid saab kõrvutada ka sel teel, et krediteeritud tegelikud varud liidetakse plaanilise jäägiga. Kuid viimane meetod on vähem täpne, sest plaanis määratakse vahendite käibekiirus kindlaks ilma Riigipanga krediitide osavõtuta.

Vahendite käibekiirus on meie näites plaani järgi $\frac{96\,600\,000}{11\,865\,000} =$ 8,1 korda ja tegelikult $\frac{98\,615\,000}{14\,299\,000} = 6{,}9$ korda. Järelikult oli ettevõtte normeeritavate vahendite käibekiirus 1,2 korra võrra väiksem plaaniülesandest.

Seega on ühe käibe kestus:

$$\text{plaani järgi } \frac{360}{8{,}1} = 44{,}4 \text{ päeva,}$$

$$\text{tegelikult } \frac{360}{6{,}9} = 52{,}2 \text{ päeva.}$$

Järelikult on tehase normeeritavate käibevahendite ühe käibe tegelik käibekestus aruandeperioodil ühe käibe plaanilisest kestusest 7,8 päeva võrra pikem. See on normeeritavate väärtuste ületamiste jääkide akumuleerimise tulemus.

Vahendite plaanilise käibekiiruse korral peaks tehasel olema käibevahendeid $\frac{98\,615\,000}{8{,}1} = 12\,175\,000$ rubla, tegelikult aga oli tehasel 14 363 000 rubla. Seega tõmbas normeeritavate käibevahendite käibe aeglustumine tehase käibesse täiendavalt üle 2 miljoni rubla.

Praktikas on käibevahendite käibe planeerimiseks väga tähtis õigesti kindlaks määrata tootmisvarudesse, lõpetamata toodangusse ja valmistoodangusse mahutatud vahendite käibekiirus.

Käibevahendite kasutamist iseloomustab ka rida teisi bilansilisi näitajaid. Nii näitavad seda, et käibevahendeid pole kasutatud nende otstarbe järgi, järgmised näitajad: nende eemaldamine debitoorsesse võlgnevusse, erifondide ja spetsiaalse finantseerimise ülekulutused, käibevahendite mahutamine kapitaalremonti ja kapitaalehitusse.

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 ülekulutamine üksikuteks üritusteks, mida finantseeritakse kindlaksmääratud korras erifondide arvel. Aruandeperioodi algul oli tehasel erifondide ülekulu 18 000 rubla eest ja peale selle mahutas ta 308 000 rubla eest käibevahendeid kulutustesse kapitaalremondiks (1 033 000 — 725 000). See on finantsdistsipliini rikkumine.

Riigipanga lühiajaliste krediitide kasutamise analüüs. Riigipanga krediitide kasutamise ulatust ja õigsust saab kindlaks teha bilansi passiva ja aktiva osade *B* ja *C* andmete järgi. Tehasel on

1. jaanuaril 1956. a. laene valmistoodete normeeritavate varude tagamisel 1 474 000 rubla suuruses summas. Teisi laene normeeritavate käibevahendite tagamisel ei ole ettevõte saanud ja ta ei vajagi neid. Laen valmistoodete tagamisel on täielikult tagatud valmistoodanguga laos, mida on 1. jaanuaril 1956. a. olemas 3 560 000 rubla suuruses summas, kusjuures normatiiv on 1 780 000 rubla, s. o. 2 korda suurem.

Passiva osa *C* andmeist nähtub, et normeeritavate käibeaktivate tagamisel on olemas ainult laen lähetatud toodangu (teel olevate arveldusdokumentide) tagamisel 1 849 000 rubla suuruses summas. Aktiva osa *C* bilansiandmete järgi oli tehasel aasta lõpul lähetatud kaupu 1 804 000 rubla eest. Järelikult ei ole Riigipanga teel olevate dokumentide tagamisel saadud laen lähetatud kaubaga tagatud. Osa pangalaenu 45 000 rubla (1 849 000 — — 1 804 000) suuruses summas asub ostjate poolt tähtajaks tasumata toodangus, mida pank ei krediteeri. Sel juhul peab pank astuma samme selleks, et tehasele viivitamata tagastataks teel olevate dokumentide tagamisel antud laenu liigne osa.

Aasta algul valitses selle krediteerimisliigi alal teistsugune olukord. Laen moodustas 1 320 000 rubla ja lähetatud kaupu oli 2 191 000 rubla eest. Lähetatud kaubad olid krediteeritud kõigest 61,3 protsendi ulatuses. Sel juhul ei kasutatud krediidisaamise võimalusi täiesti ära. See on seletatav osalt sellega, et tehasel oli 1. jaanuaril 1955. a. omi käibevahendeid 16 146 000 rubla ja et normeeritavate käibevahendite tegelikud varud (ilma pangakrediidita) moodustasid 15 709 000 rubla. Seega oli 437 000 rubla omi käibevahendeid reservis, mistõttu tehas pangakrediiti ei vajanud.

Ettevõtete makse- ja arveldusdistsipliini seisukorra analüüs. Makse- ja arveldusdistsipliini seisukorda ettevõttes iseloomustavad bilansi andmeil:

a) debitoorse ja kreditoorse võlgnevuse suurus, dünaamika ja vahekord;

b) viivitatud kohustused.

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 kirje tähendab sisuliselt debitoorset võlgnevust.

Tähelepanu väärib fakt, et debitoorne võlgnevus aruandeperioodil suurenes. Aasta algul oli tehasel debitoorseid summasid (kaasa arvatud tasumata toodang) 968 000 rubla, aasta lõpuks aga suurenes see summa 1 383 000 rublani, s. o. peaaegu poolteisekordseks. Need faktid annavad tunnistust sellest, et ettevõttes on arveldusdistsipliin nõrgenenud.

Passiva osa *C* andmeil moodustas kreditoorne võlgnevus aasta lõpul 922 000 rubla. Peamisteks kreeditorideks on aktsepteeritud, kuid kindlaksmääratud tähtaegadel tasumata maksenõuetega han-

kijad (283 000 rubla) ja faktuurimata hangetega hankijad (tundmatud saatjad) (161 000 rubla).

Positiivse faktina tuleb märkida, et kreditoorne võlgnevus aruandeperioodil 156 000 rubla (1 078 000 — 922 000) ehk 14,5 protsendi võrra vähenes.

Bilansi järgi 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 on aruandeaasta lõpul mõned finantsilised kohustused, mis maksedistsipliini seisukorra hinde alla viivad. Selliste kohustuste hulka kuuluvad võlgnevus riigieelarvele kasumist eraldamiste ja teiste maksete alal 100 000 rubla suuruses summas, mis sisaldub kreditoorse võlgnevuse üldsummas (aasta algul moodustas see võlgnevus 21 000 rubla), samuti viivitamine amortisatsioonifondi sissemaksmisega Tööstuspanka. Aasta lõpul on tehasel 166 000 rubla Tööstuspanka sissemaksmisele kuuluvat amortisatsioonifondi, kuid sellest fondist maksti vastavalt kuuluvusele sisse ainult 154 000 rubla (aktiva osa *C*). Järelikult pidas tehas enda käes kinni ega maksnud õigeaegselt Tööstuspanka 12 000 rubla amortisatsioonieraldisi.

Debitoorse ja kreditoorse võlgnevuse vahekord ei muutunud aruandeperioodil tehase kasuks. Kui aasta algul kreditoorne võlgnevus oli 110 000 rubla (1 078 000 — 968 000) võrra suurem debitoorsest võlgnevusest, siis aasta lõpuks, ümberpöördult, muutus debitoorne võlgnevus 461 000 rubla (1 383 000 — 922 000) võrra suuremaks kreditoorsest võlgnevusest.

Seega lubab bilansi selle osa analüüsimine järeldada, et olukord arveldusdistsipliiniga, eriti debitoorsete summade sissenõudmise suhtes, tehases aruandeperioodil halvenes. Iga ettevõtte finantstegevus peab olema suunatud nii debitoorse kui kreditoorse võlgnevuse maksimaalsele vähendamisele.

Kasumi ja selle jaotamise plaani täitmise analüüs. Bilansi (passiva osa *A*) andmeil on ettevõtte töö finantstulemused positiivsed. Tehasel on kasum, s. o. tehas on rentaabel ettevõte.

1955. aastal sai tehas 16 015 000 rubla kasumit, kusjuures 1954. aastal oli kasumisumma 10 706 000 rubla. 1955. aasta kasumiplaan määrati kindlaks 12 500 000 rubla suuruses summas. Järelikult sai tehas aruandeaastal 3 515 000 rubla üleplaanilist kasumit. Selle ettevõtte plaaniline rentaabluse norm, mis arvutatakse kasumi ja plaani järgi realiseeritava toodangu omahinna suhtena protsentides, moodustas 1955. aastal raamatupidamisaruande andmeil 14,9 protsenti $\left(\frac{12\,500\,000 \times 100}{84\,100\,000}\right)$. Tehase tegelik rentaablus

oli 19,4 protsenti $\left(\frac{16\,015\,000 \times 100}{82\,600\,000}\right)$. Seega ületas tehas aruandeaastal oma majandi rentaabluse plaani.

Tehase kasumi kasutamine (aktiva osa *A*) annab samuti tunnistust tehase heast tootmistegevusest. Tehast premeeriti üleliidulise sotsialistliku võistluse tulemuste põhjal (preemiateks eraldati üleplaanilisest kasumist 375 000 rubla). Tehasele anti luba teha avansieraldisi ettevõttefondi. Järelikult täitis tehas toodangu väljalaske kvartaliplaanid nii tervikuna kui ka nomenklatuurselt, samuti toodangu omahinna plaanid.

Üldist olukorda antud tehase kasumi jaotamise alal iseloomustavad järgmised plaani- ja aruandeandmed (tuhandetes rublades):

Näitaja nimetus	1955. a. plaani järgi	Bilansi andmeil	Lõplik kasumi jaotus pärast bilansi kinnitamist		
			plaaniline kasum	üle-plaaniline kasum	kokku
I. Kasumisumma	12 500	16 015	12 500	3 515	16 015
II. Kasumi suunamine (kasutamine)					
1. Premeerimiseks üleliidulise võistluse tulemuste põhjal	—	375	—	375	375
2. Ettevõttefondi (antud tehase jaoks) 4 protsenti plaanilisest ja 40 protsenti üleplaanilisest kasumist	180	204	500	1 256	1 756
3. Laiatarbekaupade fondi	163	94	163	7	170
4. Tööstuspanka	62	62	62	—	62
5. Riigieelarvesse (antud tehase jaoks) 40 protsenti plaanilisest ja 50 protsenti üleplaanilisest kasumist	5 000	4 010	5 000	938	5 938
6. Jääb majandi käsutusse (kaasa arvatud peavalitsuse poolt ära võetud vahendid) . .	7 095	11 270	6 775	939	7 714
Kokku jaotatud . . .	12 500	16 015	12 500	3 515	16 015

Neist andmeist nähtub, et tehasel tuleb pärast raamatupidamisbilansi kinnitamist kasumit vastavalt kehtivale korrale täiendavalt eraldada:

a) ettevõttefondi (pärast seda, kui üleplaanilisest kasumist on eemaldatud preemiateks minevad 375 000 rubla) peale varem eraldatud 204 000 rubla veel 1 552 000 rubla;

b) laiatarbekaupade fondi 76 000 rubla;

c) riigieelarvesse 1 928 000 rubla.

Seega võimaldas üleplaanilise kasumi saamine tehasel suunata suuri summasid erifondide moodustamiseks ja töötajate premeerimiseks võistluse tulemuste põhjal, märksa parandada oma finantsolukorda sel teel, et üleplaanilist kasumit kasutatakse käibes, ning ühtlasi märksa suurendada riigieelarve tuludesse eraldatavat kasumisummat.

Ettevõtte finantsolukorra hinnang. Ettevõtte finantsolukorra üldise hinnangu andmine sõltub bilansi andmeil:

a) ettevõtte kindlustatusest omade käibevahenditega ja b) ettevõtte võimest tasuda oma jooksvaid rahalisi kohustusi.

Varem tehti kindlaks, et tehas oli aruandeaasta lõpul omade käibevahenditega ja nendega võrdsustatud vahenditega täielikult kindlustatud. Veelgi enam, 1. jaanuaril 1956. a. oli tehasel liigseid käibevahendeid 1 062 000 rubla suuruses summas. Liigseid käibevahendeid peab parimal juhul hoidma arvelduskontol. Sellises olukorras on ettevõtetel võimalik täita oma rahalisi kohustusi ja nende maksevõime on siis 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 ja tasumata toodang, debitoorne võlgnevus ning kulutused kapitaalremondiks ja ehituseks.

Tehase bilansist näeme, et tehasel on ülenormatiivseid vahendeid 2 138 000 rubla (14 363 000 — 12 225 000) ulatuses. Neist väärtustest krediteeris Riigipank valmistoodangut 1 474 000 rubla suuruses summas. Järelikult on ülejäänud väärtused (664 000 rubla) akumuleerunud kas hankijate vahendite või tehase omade vahendite arvel. Tehase võlgnevus hankijatele aktsepteeritud maksenõuete järgi ja faktuurimata hangete järgi (passiva osa *C* lahter II) moodustab 444 000 rubla. Selle võlgnevuse arvel said tehases tekkida tooraine, materjalide ja kütteaine liigsed varud. Seega tuleb välja, et tehas mahutas omaenda vahendeid ülenormatiivsetesse varudesse 220 000 rubla (664 000 — 444 000) suuruses summas. Ülejäänud liigsete käibevahendite summa asub debitoorses võlgnevuses, kulutustes ja vahendites kapitaalremondiks. Bilansi (osa *C*) andmeil moodustasid kulutused ja vahendid kapitaalremondiks tehases 1 033 000 rubla, kuid allikaid selleks on kõigest 725 000 rubla. Järelikult mahutas tehas seadusevastaselt, finantsdistsipliini rikkudes 308 000 rubla omi käibevahendeid kapitaalremonti. Tehase teised liigsed käibevahendid asuvad debitoorses võlgnevuses.

Ettevõtte finantsolukorra teine näitaja on maksevõime. Ettevõtte maksevõime all mõistetakse tema võimet tasuda oma kohustusi. Selle võime näitaja on ettevõtte aktivavahendite ja kohustuste vahekord, kusjuures võetakse arvesse nende kohustuste tasumise kord ja tähtajad.

Nii näiteks on esmajärjekorras tasumisele kuuluvateks kohus-

tusteks palgavõlgnevus töölistele ja teenistujatele ning võlgnevus sotsiaalkindlustuseraldiste alal.

Bilansi järgi oli tehase võlgnevus aasta lõpul (tuhandetes rublades):

a) töölistele ja teenistujatele 579
b) sotsiaalkindlustusele 31

Rahalisi vahendeid (kassas ja arvelduskontol) on tehasel 101 000 rubla. Järelikult jääb arvelduste tööliste, teenistujate ja sotsiaalkindlustusega puudu 509 000 rubla. Need vahendid võivad laekuda, kui ostjad tasuvad lähetatud toodangu eest. Kuid nende väärtuste tagamisel on Riigipangalt saadud krediiti, mis on vaja samuti tasuda. See-eest on tehasel ostjate poolt tähtajaks tasumata kaupu (kartoteek nr. 2 ostjate juures) ning toodangut ostjate vastutaval hoiul tehase arvete aktsepteerimisest keeldumise tõttu.

Selleks, et kindlaks teha ettevõtte maksevõime, on vaja kõik tema rahalised kohustused, mis peegelduvad bilansi passivas, paigutada sellesse järjekorda, mida kasutatakse rahvamajanduses arvelduste järjekorra suhtes. Teatavasti teostatakse ettevõtete makseid arvelduste järgi järgmises järjekorras:

a) palga maksmine töölistele ja teenistujatele (kaasa arvatud eraldised sotsiaalkindlustuseks);
b) kohustuste tasumine riigieelarvele;
c) maksed materiaalsete väärtuste ja teenuste eest hankijatele;
d) ettevõtete omade vahendite sissemaksed Tööstuspanka kapitaalmahutusteks;
e) Riigipanga laenude tasumine;
f) kõik muud maksed.

Kui eelseisvad maksed bilansis näidatud summadega on paigutatud sellesse järjekorda, on teisest küljest vaja esitada nende tasumiseks olemasolevad aktivavahendid. Aktivavahendid paigutatakse selles järjestuses, kuidas neid saab mobiliseerida, s. o. muuta ettevõtte arvelduskontosse laekuvateks rahalisteks vahenditeks. Ettevõtte kohustused (tema võlad) selgitatakse välja bilansi passiva järgi, aktivavahendid nende kohustuste tasumiseks aga tehakse kindlaks bilansi aktiva andmete järgi.

Ettevõtte aktivavahendid paigutatakse sel otstarbel sellises järjekorras: rahalised vahendid, lähetatud kaubad, tasumata kaubad, kaubad vastutaval hoiul, ülenormatiivne valmistoodang, debitoorne võlgnevus, lõpetamata toodang, tooraine ja materjalide ülenormatiivsed varud. Vahendite aktivaallikate ja tasumisele kuuluvate kohustuste vahekord iseloomustab ettevõtte maksevõimet sel päeval, milliseks bilanss on koostatud.

Tehase bilansi järgi iseloomustavad selle ettevõtte maksevõimet 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
Tähtajaks tasumata kaubad	119	Arveldused riigieelarvega eraldiste ja muude maksete alal[1]	100
Kaubad vastutaval hoiul .	15	Hankijate arvete tasumine .	283
Valmistoodangu ülenormatiivsed jäägid	1 780	Amortisatsiooni sissemaksed Tööstuspanka	12
Debitoorne võlgnevus . . .	1 264	Riigipanga laenude tagastamine	3 323
Varuosade ülenormatiivsed jäägid	342	Muude kreditoorsete summade tasumine	539
Kokku	5 425	*Kokku*	4 867

Need 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 tasuda, tuleks tehasel ainult realiseerida oma toodang (kaasa arvatud selle ülenormatiivne varu) ja mobiliseerida kas või pool debitoorses võlgnevuses asuvaist vahendeist.

Sellest hoolimata, et sellise arvelduse andmed on teatavas mõttes tinglikud, annavad nad ikkagi tunnistust sellest, et tehase finantsolukord tervikuna on rahuldav. Tehasel on liigselt omi käibevahendeid ja tal on võimalik tasuda oma kohustused olemasolevate vahenditega täielikult. Järelikult on tehas maksevõimeline ettevõte.

Rööbiti sellega selgitatakse bilansi aktivaandmete järgi välja ettevõtte rahalised reservid. Selliste reservide hulka kuuluvad: ülenormatiivsed varud, debitoorne võlgnevus, tasumata kaubad ja vastutaval hoiul olevad kaubad, samuti kapitaalehitusse ja kapitaalremonti mahutatud käibevahendid.

Antud juhul peab tehas sisemiste rahaliste ressursside mobiliseerimise korras ostjatelt sisse nõudma summad tasumata toodangu eest (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 kapitaalremondiks tehtavatesse kulutustesse mahutatud käibevahendid (308 000 rubla).

[1] Kohustused riigieelarvele on võetud kreditoorse võlgnevuse seisundi dešifreeringust.

Nende vahendite mobiliseerimine parandab tehase finantsilist olukorda.

Sellised on tööstusettevõtte raamatupidamisbilansi analüüsimise peamised suunad ja võtted. Bilansi analüüsi andmed võivad olla suureks abiks ettevõtete finants- ja majandusliku tegevuse ning finantsolukorra süstemaatilisel kontrollimisel. Ettevõtete finants- ja majandusliku tegevuse tulemuste uurimine nende aruannete ja bilansside andmete järgi on ettevõtete õigeks juhtimiseks tingimata vajalik, aitab välja selgitada majandi sisereserve.

XIII PEATÜKK

ETTEVÕTTE TOOTMIS- JA MAJANDUSLIKU TEGEVUSE ANALÜÜS

1. Tööstusettevõtte töö analüüsi organiseerimine ja meetodid

Ettevõtete tootmis- ja majandusliku tegevuse analüüs on tähtis vahend, millega kontrollitakse majandusplaanide täitmist kõigi kvantiteedi- ja kvaliteedinäitajate osas. Ettevõtte töö parandamine pole mõeldav ilma tema tegevuse positiivsete ja negatiivsete külgede hoolika uurimiseta.

V. I. Lenin õpetas: „... on vaja, et ökonomistid, literaadid, statistikud ei lobiseks plaanist üldse, vaid uuriksid üksikasjaliselt meie plaanide täitmist, meie vigu selles praktilises töös, nende vigade parandamise meetodeid. Ilma niisuguse uurimiseta me oleme pimedad."[1]

Ettevõtte majandusliku tegevuse analüüsi põhiülesanne seisab tootmise eesrindlike kogemuste ja sisereservide väljaselgitamises, selleks et need täielikult ära kasutada. Analüüsi tulemusi kasutatakse nii ettevõtte jooksva töö parandamiseks kui ka tulevaseks ajaks plaanide koostamisel.

Analüüsi sisu ja meetodid. Tööstusettevõtte ja selle üksikute lülide tegevust iseloomustab rida näitajaid, millede uurimine moodustabki tootmis- ja majandusliku tegevuse sisu.

Analüüsi meetodi all mõistetakse nende võtete kogu, mida kasutatakse ettevõtte töö ja töötulemuste uurimisel. Ettevõtte tootmis- ja majandusliku tegevuse analüüsi põhimeetodiks on saavutatud töötulemuste võrdlemine plaaniga, möödunud perioodi näitajatega ning teiste ettevõtete, tsehhide ja üksikute jaoskondade näitajatega. Ainult näitajate võrdlemine võimaldab objektiivselt hinnata ettevõtte tootmis- ja majandusliku tegevuse tulemusi.

Ettevõtte ja selle üksikute lülide töötulemuste võrdlemisel plaaniga tehakse kindlaks, kui suures ulatuses plaan täideti, mis põhjusel esineb plaanist kõrvalekaldumisi ettevõtte üksikute töönäitajate osas. Sealjuures on väga tähtis ettevõtte töös esinevate puuduste väljaselgitamise kõrval uurida eesrindlikke kogemusi. Nii selgitatakse üksikute tööliste töönormide ja vahetuse ülesan-

[1] *V. I. Lenin*, Teosed, 32. kd., lk. 121.

nete täitmise analüüsimisel välja tootmiseesrindlased, uuritakse nende töövõtteid ja võetakse tarvitusele abinõud mahajääjate aitamiseks eesrindlaste tasemele.

Möödunud perioodi töönäitajate võrdlemine annab ettekujutuse tootmis- ja majandusliku tegevuse alal toimunud muudatustest ja nende põhjustest, näitab neid muudatusi dünaamiliselt mitme perioodi ulatuses.

Eriti tähtis on võrrelda ettevõtte töönäitajaid analoogiliste ettevõtete, tsehhide ja jaoskondade näitajatega. Tootmise iseloomult analoogiliste tsehhide ja ettevõtete tehnilis-majanduslike töönäitajate kõrvutamisel võib näha, kes neist saavutas parimad näitajad, uurida nende töömeetodeid ja välja töötada abinõud kõige selle kiireks juurutamiseks, mis on eesrindlikes ettevõtetes progressiivset. Selline võrdlemine võimaldab selgemini näha töös esinevaid puudusi ja olemasolevaid reserve.

Ettevõtte tegevuse mitmesugused küljed on vastastikku sõltuvad. Nii sõltub tootmisprogrammi täitmine tööviljakuse tasemest ja tööliste arvust, tootmise organiseerimise materiaalsest ja tehnilisest varustamisest jne. Omahinna alandamine sõltub omakorda suuresti tootmisprogrammi täitmisest, tööviljakuse tasemest, tooraine- ja materjalikulu osatähtsusest ning reast teistest põhjustest. Seepärast tuleb töönäitajaid analüüsida kompleksselt, vastastikuses seoses, et välja selgitada need põhjused, mis on avaldanud mõju töötulemustele iga näitaja osas, ning et neid põhjusi uurida.

Majandusplaanide täitmise analüüsimisel, analoogiliste tsehhide ja jaoskondade töötulemuste võrdlemisel avastatakse puudusi ja vigu, leitakse nende vigade parandamise viisid ning võetakse tarvitusele abinõud sel viisil avastatud tööstuse sisereservide ärakasutamiseks.

Tööstuse sisereservide all ei tule mõista üksnes ettevõttes esinevate mitmesuguste kadude kõrvaldamist. Sotsialistlikku tootmist arendatakse ja täiustatakse kõrgeima tehnika baasil. Seepärast on väga tähtsad need reservid, mis peituvad masina- ja seadmetepargi pidevas täiustamises, progressiivse tootmistehnoloogia juurutamises, tootmise kompleksses mehhaniseerimises ja automatiseerimises, tooraine- ja energiaressursside ratsionaalses kasutamises. Määravaks teguriks sel alal on töötajate laiade hulkade 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 tehti ülekulutusi. Samuti on ka ettevõtte töös esinevate positiivsete tegurite suhtes tähtis analüüsida, kuidas paremad näitajad saavutati, et neid kogemusi kasutada teistes tsehhides ja ettevõtetes.

Analüüsi teostamise kord. Ettevõtte tootmis- ja majandusliku tegevuse analüüsi teostatakse tööstuse kõigis lülides töötajate

laiade hulkade poolt, kusjuures kasutatakse mitmesuguseid arvestus- ja aruandeandmeid.

Ministeeriumide, peavalitsuste, trustide aparaat analüüsib ettevõtete tööd põhiliselt aruandeandmete järgi, mis võimaldavad näha, kuidas ettevõte täitis riikliku plaani ning missugused on ettevõtte reservid. Kuid üksikasjalisemalt saab ettevõtte tegevuse mitmesuguseid külgi uurida ainult ettevõttes eneses. Aruandlus näitab neil juhtudel kätte need peaküsimused, millega ettevõtte külastamisel tegelda tuleb, ja need suunad, mida mööda tuleb teha eesrindlike kogemuste ja tootmissiseste reservide väljaselgitamise tööd.

Rahandusorganite ja Riigipanga ülesandeks on kontrollida rubla abil, kuidas täidetakse majandusplaane ja teostatakse kokkuhoiurežiimi. Nad analüüsivad majanduslikku tegevust ja avastavad puudusi, kasutades selleks ettevõtete aruandlust ja uurides nende tegevust kohapeal.

Ettevõtetes tegelevad analüüsiga eeskätt direktor, tehasevalitsuse töötajad ning tsehhide ja jaoskondade juhtijad. Nii uurivad tsehhiülem, meister ja brigadir tsehhi, jaoskonna ja brigaadi töönäitajaid, kasutades analüüsi järeldusi tootmisplaanide täitmise protsessis. Ka parteiorganisatsioonid, viies ellu ettevõtte majandusliku tegevuse kontrollimise õigust, analüüsivad ettevõtte tööd, avastades puudusi ja mobiliseerides töötajate hulki nende kõrvaldamiseks.

Normaalne tootmisprotsess pole mõeldav, kui ei valvata tootmise ettevalmistamise, plaanide ja vahetuseülesannete täitmise, õigeaegse materjalidega varustamise järele. Seepärast toimub ettevõtetes analüüsimine majandusplaanide täitmise protsessis. Analüüsimisel kasutatakse aruandlust, raamatupidamis-, statistilise ja operatiiv-tehnilise arvestuse andmeid, samuti vahetult kohapeal teostatud uurimise materjale.

Teoses „Nõukogude võimu järjekordsed ülesanded" kirjutas V. I. Lenin aruandluse uurimise tähtsusele tähelepanu juhtides, et on vaja „muuta kuivad, elutud, bürokraatlikud aruanded elavaiks eeskujudeks, nii eemaletõukavaiks kui ka ligitõmbavaiks".

Analüüsi organiseerimisel on väga tähtis saada informatsiooni niihästi vastava ettevõtte kui ka teiste, tootmise iseloomult analoogiliste ettevõtete tsehhide ja jaoskondade tegevuse näitajate kohta. Tsehhide töötajad peavad tundma teiste tsehhide ja jaoskondade töötulemusi, et oleks võimalik kasutada eesrindlikke kogemusi.

Ettevõtete süstemaatilise ja kiire informeerimise organiseerimisel sugulasettevõtete majanduslike töönäitajate saavutuste kohta on suur rahvamajanduslik tähtsus.

Paljude oma töönäitajate järgi koostab ettevõte ja esitab vastavatele organisatsioonidele aruandlust. See aruandlus annab materjali kogu ettevõtte majandusliku tegevuse analüüsimiseks. Erinevalt ettevõtetest koostavad tsehhid aruandlust minimaalse

arvu näitajate järgi, jaoskondadel aga sellist aruandlust tavaliselt ei ole. Tsehhide ja jaoskondade töö analüüsi iseärasus seisab eeskätt selles, et analüüsimiseks kasutatakse plaaniandmeid ja operatiivarvestuse andmeid. Vahetuse- ja päevaülesannete ning detailide ja pooltoodete valmistamise graafikute täitmise uurimine, valmistatavate toodete komplekteerimise jälgimine põhinevad operatiiv-tehnilise arvestuse andmeil ja nende üldistamisel. Nende andmete ulatuslik kasutamine võimaldab põhjalikult uurida tsehhide ja jaoskondade tootmistegevust ning paljudel juhtudel loobuda spetsiaalsest aruandlusest.

Analüüsi skeem. Üksikute näitajate vastastikune seos ja sõltuvus teevad vajalikuks, et ettevõtte tootmis- ja majandusliku tegevuse analüüs viidaks läbi kindlas järjekorras. Tavaliselt kasutatakse järgmist analüüsi skeemi ja järjekorda:

1. Ettevõtte tootmisprogrammi täitmise analüüs.
2. Põhifondide ja tootmisvõimsuste kasutamise analüüs.
3. Tööviljakuse plaani ja palgaplaani täitmise analüüs.
4. Toodangu omahinna plaani täitmise analüüs.
5. Ettevõtte rentaabluse ja finantsolukorra analüüs.

Ettevõtetes tekib sageli vajadus analüüsida üksikuid töönäitajaid. Selline analüüs ei hõlma ettevõtte kogu tegevust, vaid ainult selle üksikuid osi. Kuid ka sel juhul ei tohi piirduda ainult analüüsitava näitaja uurimisega, vaid tuleb vaadelda ka teisi töötulemustele mõju avaldanud näitajaid.

Tööstusettevõtte tootmis- ja majandusliku tegevuse analüüsimise meetodeid vaatleme ühe masinaehitustehase näite abil, tema 1955. aasta aruande andmeil.

2. Ettevõtte tootmisprogrammi täitmise analüüs

Analüüsi ülesanded ja kord. Ettevõtte poolt toodangu väljalaske alal tehtud töö analüüsimise eesmärk seisab selles, et kindlaks teha, kuidas ettevõte tuli toime plaaniülesandega, missugune tootmise mahu kasvutempo saavutati ning millised reservid ja võimalused on olemas tootmise edasiseks suurendamiseks.

Tootmisprogrammi täitmise analüüsi on otstarbekohane alustada kogu ettevõtte töönäitajate vaatlemisest ning seejärel uurida üksikute tsehhide ja jaoskondade tööd.

Kogu- ja kaubatoodangu väljalaske maht. Analüüsitavas tehase aruandes on toodud andmed toodangu väljalaske kohta 1955. aastal (kõrvutatuna andmetega 1954. aasta kohta).

1955. aastal väljalastud toodangu mahu võrdlemine plaaniga ja 1954. aasta väljalaskega näitab, et ettevõte täitis täielikult plaaniülesande toodangu väljalaske mahu osas ja saavutas tootmise kiire kasvutempo. Kogutoodangu väljalaske plaan täideti 104,1 protsenti ja kaubatoodangu väljalaske plaan — 100,6 protsenti. Aasta jooksul suurenes kogutoodangu väljalase 12,6 protsenti.

Näitajad	Toodangu väljalase (miljonites rublades)			Plaani täitmise protsent	1955. aasta toodangu maht (protsentides 1954. aastaga võrreldes)
	1954. aastal aruande järgi	1955. aastal			
		plaani järgi	aruande järgi		
1. Kogutoodang (ettevõtte 1. jaanuari 1952. a. hulgihindades)[1]					
a) valmistooted	48,5	52	52,2	100,4	×
b) tööstusliku iseloomuga tööd	0,2	—	—	—	×
c) lõpetamata toodangu, pooltoodete ja instrumentide jääkide muutumine (juurdekasv +, vähenemine —)	+0,3	+1	+3	300	×
Kokku kogutoodang	49	53	55,2	104,1	112,6
2. Kaubatoodang (ettevõtte plaaniliste hulgihindadega)	46	50	50,3	100,6	109,3

Tuleb aga rõhutada, et plaan ületati kogutoodangu osas rohkem kui kaubatoodangu osas. See toimus sellepärast, et lõpetamata toodangu ja pooltoodete jäägid suurenesid aasta jooksul plaaniga võrreldes 2 miljoni rubla võrra. Tootmise mahu suurendamine, kui muud tingimused jäävad endiseks, nõuab suuri lõpetamata toodangu varusid, kuid käesoleval juhul ei vasta tehase enda poolt toodetud lõpetamata toodangu ja pooltoodete jääkide saavutatud suurenemine kaubatoodangu väljalaske plaani ületamise tempole.

Ettevõtte tööd hinnatakse lõppkokkuvõttes selle järgi, kui palju ja missugust toodangut ettevõte rahvamajandusele andis. Käesoleval juhul, kus ettevõte täitis plaani kogutoodangu osas 104,1 protsenti, andis ta tarbijaile toodangut üle plaani kõigest 0,6 protsenti. Toodangu teise osa tootmine on lõpetamata. Seoses sellega tekib vajadus läbi vaadata lõpetamata toodangu koosseis ja komplektsus.

Vaatleme aruandeandmeid lõpetamata toodangu ja pooltoodete jääkide kohta üksikute toodete järgi:

Nimetus	Lõpetamata toodangu ja pooltoodete jääkide juurdekasv (+) või vähenemine (—) (miljonites rublades)	
	plaani järgi	aruande järgi
Toode tüüp *A* . . .	—1,5	+0,5
Toode tüüp *D* . . .	+2,5	+2,5
Kokku	+1	+3

[1] 1956. aastast alates kehtib kord, kus kogutoodang planeeritakse ja arvestatakse ettevõtte 1. juuli 1955. aasta hulgihindades.

Plaani kohaselt kavatseti ära õppida *D* tüüpi toodete tootmine ja edaspidi tootmisest kõrvaldada vananenud konstruktsiooniga tooted (tüüp *A*). Vastavalt sellele pidid tabeli andmeil lõpetamata toodangu jäägid suurenema toote *D* osas ja vähenema toote *A* osas. Kuid tehas jätkas vananenud konstruktsiooniga toodete väljalaskmist. Selle tulemuseks oli, et lõpetamata toodang toote *A* osas ei vähenenud, vaid suurenes. Plaanis oli ette nähtud lõpetamata toodangu jääke 1,5 miljoni rubla võrra vähendada, tegelikult need aga 0,5 miljoni rubla võrra suurenesid.

Analüüs näitab, et on vaja läbi vaadata tootmisvarude komplektsus toote *A* osas ja tarvitusele võtta abinõud selle toote jaoks detailide valmistamise piiramiseks. Lõpetamata toodangu ja pooltoodete üleplaaniliste jääkide vähendamise arvel on tehasel võimalik suurendada kaubatoodangu väljalaset.

Vaadeldud näites kasvab kogutoodangu maht kiiremini kui kaubatoodangu väljalase. Praktikas esineb mõnikord teistsugune vahekord: kaubatoodangu väljalase jõuab kogutoodangu tootmisest märksa ette. Sel juhul on vaja uurida, kuidas lõpetamata toodangu või pooltoodete varude vähendamine kajastub tootmise edasiarendamises.

Meie näites on toodud andmed toodangu väljalaske kohta aastas. Kui analüüsitakse näitajaid lühema ajavahemiku, näiteks ühe kuu kohta, tuleb välja selgitada, kuidas ettevõte töötas eelmistel kuudel. Esineb juhtumeid, et tehas, kes töötas halvasti ükskaks kuud, ei täida kaubatoodangu väljalaske plaani, kuid kolmandal kuul, kogunud suurel hulgal pooltooteid ja lõpetamata toodangut, plaani märksa ületab. Neil juhtudel ei saa ettevõtte tööle anda positiivset hinnangut üksnes kaubatoodangu väljalaske plaani ületamise protsendi järgi.

Tsehhide ja jaoskondade poolt toodangu väljalaske mahu analüüsimise iseärasused. Iga tsehhi ja jaoskonna töö eeldab edukat plaani täitmist kogu ettevõtte ulatuses. Tsehhide poolt toodangu üleandmisel koostatavate esmasdokumentide põhjal peetakse plaaniülesannete ja kindlaksmääratud graafikute täitmise arvestust. Nende andmete uurimine võimaldab anda hinnangu tsehhide ja jaoskondade poolt toodangu väljalaske plaani täitmisele.

III peatükis on öeldud, et tsehhide ja jaoskondade kogu- ja kaubatoodangu mahtu ei saa paljudel juhtudel mõõta rahalises vormis. Neil juhtudel kinnitatakse tsehhidele ja jaoskondadele toodangu väljalaske plaan mitmesuguste mõõtjatega: naturaalsete näitajatega, normtundidega, detailide masinakomplektidega jne. Sellest on tingitud tsehhide ja jaoskondade plaani täitmise analüüsi mõningad iseärasused. Kui näiteks tsehhidele antakse kogutoodangu väljalaske plaan normtundides, piisab neist andmeist plaani täitmise kontrollimiseks, kuid selleks, et otsustada toodangu väljalaske suurenemise tempo üle, ei ole see näitaja töönormide erineva kvaliteedi ja muutumise tõttu sageli vastuvõetav. Tootmise suurenemise tempot saab neil juhtudel kindlaks teha alles pärast töönormide parandamist.

Toodangu nomenklatuur, sortiment ja komplektsus. Ettevõtte töö hindamiseks toodangu väljalaskmise alal soovitatakse sageli nomenklatuuris ja sortimendis arvutada *nomenklatuuriplaani täit-*

mise protsent. Selleks võetakse andmed toodangu väljalaske kohta üksikute toodete järgi rahalises hindes. Nende toodete kohta, mille väljalaskeplaan ületati, arvestatakse plaaniline väljalase, ja nende toodete kohta, mille väljalase on plaanist väiksem, võetakse ainult tegelik väljalase. Saadud arve võrreldakse plaanilise väljalaskega.

Toome andmed ettevõtte toodangu väljalaske kohta nomenklatuuri järgi:

Toote nimetus	Hulgihind (tuhandetes rublades)	Väljalase plaani järgi		Väljalase aruande järgi		Tegelik väljalase (miljonites rublades)	
		hulk	summa (miljonites rublades)	hulk	summa (miljonites rublades)	plaani piires	plaani ületamine
Toode tüüp *A*	20,0	1 085	21,7	1 115	22,3	21,7	0,6
„ „ *B*	17,5	1 000	17,5	1 000	17,5	17,5	—
„ „ *C*	21,0	490	10,3	500	10,5	10,3	0,2
„ „ *D*	20,0	25	0,5	—	—	—	—
Kokku	—	2 600	50,0	2 615	50,3	49,5	0,8
Protsentides . .	—	—	100,0	—	100,6	99,0	1,6

Nagu tabelist nähtub, täitis ettevõte nomenklatuuriplaani 99-protsendiliselt. Kuid nomenklatuuriplaani täitmise protsent ei anna mitte alati õiget ettekujutust ettevõtte tööst, sest sealjuures võib plaan olla täitmata väga tähtsa toote osas, mille osatähtsus kaubatoodangu üldsummas on väike.

Analüüsitavast ettevõtte aruandest nähtub, et tehasel jäi 2 615 toote väljalaskmisel valmistamata partii (25 tükki) uusi kõrge tootlikkusega masinaid (tüüp *D*), mille seeriatootmisele tehas järgmisel aastal üle läheb. Täites nomenklatuuriplaani 99-protsendiliselt, jäi tehasel välja laskmata partii uusi tööpinke, millega ta pidurdas tehnilist progressi teistes ettevõtetes. Nomenklatuuriplaani täitmise võrdlemisi kõrge protsent ei muuda nomenklatuuriplaani täitmise negatiivset hinnet.

Ettevõtted on omavahel seotud toodangu hankimise lepingutingimustega, mistõttu igasugune kindlaksmääratud hanketähtaja möödalaskmine mõjub kahjulikult teiste ettevõtete plaani täitmisele. Seepärast on kaubatoodangu väljalaske plaani täitmise analüüsimisel enamasti otstarbekohane mitte arvutada nomenklatuuriplaani täitmise protsenti, vaid kõigi toodete ja pooltoodete väljalaset võrrelda plaaniga ja teha konkreetsed järeldused. Igasugusele plaani mittetäitmisele põhitoodangu osas ning eriti uue tehnika ja koopereeritud hangete osas tuleb vaadata kui tõsisele plaanidistsipliini rikkumisele.

Toodangu komplektsus määratakse kindlaks standarditega või toote tehniliste tingimustega. Mittekomplektset toodangut ei saa arvata kaubatoodangu väljalaske plaani täitmiseks. Ettevõtte poolt valmistatud toodangu komplektsuse kontrollimise eesmärgiks on kindlaks teha, kas tooted on õigesti arvatud kaubatoodangu mahu hulka. Kui üksikud tsehhid rikuvad komplektsust, mõjub see negatiivselt kogu ettevõtte plaani täitmisele. Ühtede detailide väljalaskmine üle plaani ja plaani mittetäitmine teiste detailide osas põhjustab toodangu väljalaske ja ärasaatmise aeglustumist ning lõpetamata toodangu liigsete varude tekkimist.

Toodangu kvaliteet. Toodangu väljalaske plaani täitmise hindamine oleneb suurel määral toodangu kvaliteeti iseloomustavate näitajate analüüsimise tulemustest. Toodangu kvaliteedi analüüsimisel uuritakse tarbijate pretensioone (reklamatsioone), kontrollitakse sordilisuse plaani täitmist, antakse hinne toodangu kvaliteedile, selgitatakse välja praagikahjude mõju väljalastava toodangu mahu vähenemisele.

Tarbijate reklamatsioonid. Tavaliselt peetakse hangitud toodangu kvaliteedi kohta saadud pretensioonide (reklamatsioonide) arvestust. Arvestuses fikseeritakse kõik saadud reklamatsioonid ja nende põhjendatus. Nende andmete analüüs näitab, missuguseid pretensioone ostjad esitasid, missugused defektid tarbijatele saadetud toodetel olid.

Ettevõte, mille aruannet analüüsitakse, sai 1955. aastal reklamatsioone *A* tüüpi tootele 5 ja *B* tüüpi tootele 15.

Näitena vaatleme reklamatsiooni tootele tüüp *B*

Defektide nimetus	Defektsete toodete arv
1. Toodete 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. Loomulikult lükati need reklamatsioonid kui põhjendamatud tagasi ja defektid parandati tarbija kulul. Ülejäänud 13 toote defektid tekkisid sellest, et tooted tehases mittekvaliteetselt valmistati. Väljaselgitatud defektid tuleb parandada ettevõtte — selle toodangu valmistaja — vahendite arvel.

Tarbija poolt väljapraagitud toodete hulga võrdlemine toodete üldise väljalaskega näitab ettevõtte poolt lähetatud halvakvaliteedilise toodangu osatähtsust. Meie näites moodustasid reklamatsioonid toodetele tüüp *B* 1,3 protsenti üldisest väljalaskest (13 : 1 000). Mittekvaliteetselt valmistatud toodete suur arv annab tunnistust ettevõtte tehnilise kontrolli osakonna töös esinevatest

puudustest. Tõepoolest, kõigist reklamatsioonidest esitati kuus reklamatsiooni välise viimistluse kvaliteedi kohta ja viis — monteerimise kvaliteedi kohta. Kõik need defektid oleksid ettevõtte tehnilise kontrolli töötajad pidanud õigeaegselt välja selgitama.

Tekib küsimus, kas valmistatud toodete kvaliteedile ja tehnilise kontrolli osakonna tööle mõjus ebaühtlane toodangu väljalaskmine? Et sellele küsimusele vastata, on vaja selgitada, missugustel kuupäevadel ettevõte tarbija poolt väljapraagitud tooted välja laskis.

Kogemused näitavad, et valmistoodangu mittekvaliteetse valmistamise ja ebarahuldava vastuvõtmise peapõhjuseks on sageli toodangu ebaühtlane väljalaskmine. Ettevõtte rütmilise töö organiseerimine ja toodangu kvaliteedi tehnilise kontrolli parandamine võimaldavad lähetatud toodangu kvaliteedi kohta esitatud pretensioonid täielikult likvideerida. Toodangu kvaliteedi tõstmisele suunatud abinõude väljatöötamiseks on otstarbekohane kõigil defektide avastamise juhtudel kindlaks teha isikud, kelle süü läbi need tekkisid. Reklamatsioonid toodangu kvaliteedi kohta on tõsiseks signaaliks ettevõtte kollektiivile, eeskätt aga tehnilise kontrolli töötajatele. Reklamatsioonide saamine peab olema arutlusobjektiks mitte ainult majandusmeeste hulgas, vaid ka ettevõtte ühiskondlikes organisatsioonides.

Toodangu sordilisus. Reas tööstusharudes näeb plaan ette kindla sordilisusega toodangu väljalaset. Seda esineb kerge- ja toiduainetetööstuses, samuti mõnedes masinaehitustööstuse harudes, näiteks instrumenditööstuses.

Analüüsimisel võrreldakse väljalastud toodangu sordilisust plaaniülesandega ja eelmise perioodi näitajatega. See võimaldab kontrollida toodangu kvaliteedi plaani täitmist ja välja selgitada, mis suunas toodangu sordilisus muutub.

Oletame, et ettevõttel on väljalastava toodangu ühe liigi kohta järgmised sordilisuse näitajad.

Sordilisus	Hulgihind (rublades)	Toodete väljalase (tuhandetes tükkides)		Mitmesugust sorti toodete osatähtsus (protsentides)			Toodete väljalase (tuhandetes rublades)	
		plaani järgi	tegelikult	plaani järgi	tegelikult	1954. a. aruande järgi	plaani järgi	tegelikult
I sort . .	10	200	180	90,9	78,3	85	2 000	1 800
II „ . .	9	20	30	9,1	13,0	10	180	270
III „ . .	8	—	20	—	8,7	5	—	160
Kokku . .	—	220	230	100	100	100	2 180	2 230

Tabel näitab, et ettevõte ei täitnud toodangu sordilisuse plaani ja et ta eelmise aastaga võrreldes töötas halvemini. I sorti toodangu väljalase moodustas kõigest 78,3 protsenti kogu hulgast, kusjuures plaan oli 90,9 protsenti ja 1954. aastal saavutatud tase 85 protsenti. I sorti toodangu hulga vähenemise arvel suurenes II sorti toodangu väljalase (plaaniliselt 9,1 protsendilt 13 protsendini) ja lasti välja plaanivälist III sorti toodangut 8,7 protsenti.

Mitmesugust sorti toodangu valmistamise töömahukus on ühesugune, kuid madalamat sorti toodangu hulgihind on I sorti toodete hulgihinnast madalam. Seepärast vähendab sordilisuse alandamine toodangu väljalaske mahtu rahalises hindes. Arvutame, missugused toodangu mahu kasvureservid on ettevõttel olemas toodangu sordilisuse viimisel planeeritud tasemeni. Selleks on vaja kindlaks teha, kui suur oleks toodangu väljalaske maht, kui ettevõte täidaks sordilisuse plaani.

See toimub järgmiselt. Algul tehakse kindlaks toote keskmine hind, kusjuures arvestatakse toodete planeeritud sordilisust, siis arvutatakse sellest hinnast lähtudes toodangu tegeliku väljalaske võimalik summa. Meie näites moodustavad plaaniline väljalase 2 180 000 rubla ja toodete arv plaani järgi 220 000, s. o. tooteühiku keskmine plaanihind on 9 rubla 91 kopikat (2 180 000 : 220 000). Ettevõte valmistas 230 000 toodet, mis moodustab keskmise plaanihinna järgi 2 280 000 rubla (9 rubla 91 kopikat × 230 000). Tegelikult moodustas toodangu väljalase aga 2 230 000 rubla. Seega vähendas sordilisuse alandamine toodangu mahtu 50 000 rubla võrra (2 280 000 — 2 230 000). See ongi toodangu mahu selle kasvureservi suurus, mis saadakse sordilisuse viimisel planeeritud tasemeni, ehk, teiste sõnadega, alandatud sordilisusega toodangu väljalaskmisega tekitatud kahju suurus.

Paljud eesrindlikud ettevõtted ületavad süstemaatiliselt sordilisuse ülesandeid, taotledes I sorti toodangu suuremat väljalaset madalamat sorti toodangu osatähtsuse vähendamise arvel. See võimaldab neil suurendada toodangu väljalaske mahtu rahalises hindes. Eesrindlike kogemuste väljaselgitamiseks on otstarbekohane võrrelda andmeid mitmesuguste ettevõtete poolt väljalastavate ühesuguste toodete sordilisuse kohta.

Tootmispraak. Valmistoodangu kvaliteet ei sõltu otseselt tootmispraagi suurusest. Kuid praak tekitab häireid tootmisprogrammi täitmisel, mõjub toodangu väljalaske suurusele ja põhjustab suuri kahjusid. Tootmisplaani täitmise analüüsimisel tuleb kindlaks teha praagikahjude suurus ja tootmise kasvureservid, mis oleks võimalik saada nende kahjude likvideerimisel.

Tootmispraagi likvideerimise abinõude väljatöötamisel ja rakendamisel peab teadma, missugustes tsehhides ja mis põhjusel praaki tehti, kes neis kahjudes süüdi on.

Ettevõttes, mille aruannet analüüsitakse, moodustasid tootmispraagi kahjud 3 protsenti kogutoodangu omahinnast. Teiste sõnadega, kui ei oleks esinenud tootmispraaki, oleks toodangu väljalase olnud 3 protsenti suurem.

Meie näites moodustas kogutoodangu väljalase 55 200 000 rubla.

Arvutame toodangu võimaliku väljalaske suuruse, kui tootmispraak täielikult likvideeritaks:

$$\frac{55\,200\,000 \times 103\,000}{100} = 56\,900\,000.$$

Järelikult vähendasid tootmispraagi kahjud toodangu väljalaske mahtu 1 700 000 rubla (56 900 000 — 55 200 000) võrra.

Valmistatud toodete kvaliteedi iseloomustus. Toodangu omadused, mis määravad toodangu kvaliteedi, määratakse kindlaks standardite või tehniliste tingimustega. Toodete kvaliteeti määravate näitajate analüüsimisel tuleb silmas pidada, et kvaliteedi tõstmine on paljudel juhtudel võrdväärne väljalastavate toodete hulga suurendamisega. Kui näiteks elektrilampide tehas tõstab lampide kvaliteeti ja saavutab nende teenimisea kahekordistamise, siis tähendab see rahvamajandusele sedasama mis väljalastud toodangu hulga kahekordistamine.

Väljalastava toodangu kvaliteeti uuritakse eriti tootmises teostatava laboratoorse katsetamisega, samuti väljalastud toodangu omaduste uurimisega vahetult tarbija juures. Saadud tulemuste dünaamiline võrdlemine rea aruandeperioodide ulatuses näitab, kuidas muutub toodangu kvaliteet, kui palju pikeneb toodete teenimisiga või paranevad nende teised omadused.

Ettevõtte töö rütmilisus. Ettevõtte töö rütmilisus tehakse kindlaks protsentides kuu, kvartali või aasta jooksul väljalastud toodangu mahust, lähtudes sealjuures lühikese ajavahemiku (vahetus, päev, viispäevak, dekaad) jooksul väljalastud kaubatoodangu mahust.

Ettevõtte aruandes on toodud järgmised andmed toodangu väljalaske kohta dekaadide kaupa:

Dekaadid	Kaubatoodangu väljalase (miljonites rublades)	Protsentides tegeliku väljalaskega võrreldes
I	7,5	15
II	12,6	25
III	30,2	60
Kokku	50,3	100

Tabelist nähtub, et ettevõte töötas ebarütmiliselt. Kuu I dekaadil lasti toodangust välja kõigest 15 protsenti, III dekaadil aga üle poole. Ettevõttes on olemas suuri reserve toodangu väljalaske suurendamiseks rütmilise töö organiseerimise arvel.

Huvi pakuvad andmed toodangu väljalaske rütmilisuse kohta dünaamiliselt rea aruandekuude ja -kvartalite ulatuses, mis võimaldavad otsustada selle üle, missuguseid tulemusi ettevõte töö rütmiliseks muutmisel saavutas.

Vaatleme tehase andmeid toodangu väljalaske ühtluse kohta kvartalite viisi:

Kvartalid	Toodangu väljalase dekaadide viisi (protsentides)		
	I dekaad	II dekaad	III dekaad
I	5	15	80
II	12	20	68
III	15	25	60
IV	20	30	50

Tabel näitab, et ettevõtte kollektiiv saavutas aasta jooksul väljalaske ühtluse mõninga paranemise. Toodangu väljalase III dekaadil vähenes 80 protsendilt I kvartalis 50 protsendini IV kvartalis. Kuid need tulemused ei ole küllaldased. Tehases esineb veel tormamist.

Rütmilise töö organiseerimine võimaldab ettevõttel täielikumalt kasutada toodangu väljalaske kasvureserve.

Paljudes ettevõtetes võimaldavad tootmisprotsessi iseärasused sisse seada toodangu väljalaske päevagraafiku. Neil juhtudel võrdub päevane väljalase tegelikult graafikuülesandele.

Suur tähtsus rütmilise töö organiseerimise eesrindlike kogemuste väljaselgitamiseks on rütmilisuse näitajate võrdlemisel tootmise iseloomult analoogilistes ettevõtetes. Nii lasevad Moskva instrumenditehas „Frezer" ja Sestroretski instrumenditehas välja analoogilist toodangut. Ühesugune on neis tehastes ka tootmise organiseerimise iseloom — instrumendid toodetakse voolumeetodil. Kuid nende tehaste töö rütmilisus ei ole ühesugune.

Tehased	Kaubatoodangu väljalase 1956. a. I kvartalis (protsentides kuu väljalaskega võrreldes)		
	I dekaad	II dekaad	III dekaad
Sestroretski tehas . .	30	31	39
Tehas „Frezer" . .	20	29	51

Nende tehaste töönäitajate võrdlemine võimaldab teha järelduse, et tehase „Frezer" töötajatel on kasulik uurida Sestroretski tehase kogemusi rütmilise töö organiseerimise alal ja kasutada selle saavutusi tootmise ning materiaalse ja tehnilise varustamise organiseerimise alal.

3. Ettevõtte põhifondide ja tootmisvõimsuste kasutamise analüüs

Igas tööstusettevõttes tehakse vastavate arvutustega kindlaks tema tootmisvõimsus, mis väljendab maksimaalselt võimalikku toodangu väljalaske suurust (vt. IV peatükk). Toodangu välja-

laske saavutatud taseme võrdlemine maksimaalselt võimaliku tasemega näitab, mil määral kasutati tootmisvõimsust, missugused tootmise mahu edasise suurendamise reservid vastavas ettevõttes on olemas.

Ettevõttel, mille aruannet analüüsitakse, on järgmised tootmisvõimsuse kasutamise näitajad:

Tootmisvõimsus	Toodete arv aastas (tükki)	Võimsuse kasutamise protsent
Aruandeperioodi algul (1. jaanuaril 1955) . .	2 700	91
Aruandeperioodi lõpul (1. jaanuaril 1956) . .	2 900	95
Aasta keskmine võimsus	2 800	93

Tabel näitab, et ettevõttel oli 1955. aastal olemas kasutamata võimsuse reserv (7 protsenti). Kui aasta keskmine võimsus oli 2 800 toodet, moodustas tegelik väljalase kõigest 93 protsenti. Aasta jooksul paranes võimsuse kasutamine mõnevõrra, mis nähtub aruandeperioodi alguse võimsuse kasutamisastme (91 protsenti) ja aruandeperioodi lõpu võimsuse kasutamisastme (95 protsenti) kõrvutamisest.

Analüüs võimaldab ka teha järelduse, et tehase tootmisprogrammis ei arvestatud võimsuse reserve. Kaubatoodangu väljalase ettevõtte ulatuses moodustas plaaniga võrreldes 100,6 protsenti, kusjuures võimsust kasutati 93 protsenti.

Analüüsi järgmiseks etapiks peab olema võimsuse mittetäieliku kasutamise põhjuste väljaselgitamine, mis võimaldab ette näha abinõusid „kitsaskohtade" likvideerimiseks. Analüüs võimaldab ka välja selgitada need tootmislõigud, mis projekteeritud võimsust ületavad, et revideerida suurendamise suunas tootmisvõimsuse arvestusi. Tootmisvõimsuste kasutamise analüüsimisel võetakse arvesse ka niisugused näitajad, nagu võimsuse arvutamisel ettenähtud abinõud uue tehnika ja tehnoloogia juurutamiseks ning tootmise organiseerimiseks, väljalastavate toodete töömahukus, tootmise spetsialiseerimise ja koopereerimise tase.

Tootmisvõimsuse kasutamise efektiivsus oleneb suurel määral sellest, kuidas kasutatakse ettevõtte põhifonde. Põhifondide kasutamist iseloomustavad: toodangu väljalase põhivahendite 1000 rubla ja tootmispinna ühe ruutmeetri kohta, toodangu väljalase ühe tööpingi või seadmete väärtuse 1000 rubla kohta. Põhivahendite kasutamist iseloomustab ka ülesseadmata seadmete olemasolu.

Toodangu väljalase põhivahendite väärtuse 1000 rubla kohta. Põhifondide kasutamise üldistavaks näitajaks kogu ettevõtte ulatuses on kogutoodangu väljalase tööstusliku tootmise otstarbega põhivahendite 1000 rubla kohta. Selle näitaja arvutamisel

jagatakse ettevõtte poolt väljalastud kogutoodangu maht põhivahendite keskmise jäägiga, kusjuures viimaseid on õigem arvutada nende jääkväärtusega. Analüüsimisel kõrvutatakse põhifondide kasutamise näitaja plaaniga ja rea aruandeperioodide tegelike andmetega.

Vaatleme analüüsitava aruande vastavaid andmeid (miljonites rublades):

Jrk. nr.	Näitajad	1954. aasta	1955. aasta plaan	1955. aastal tegelikult
1	Kogutoodangu maht . . .	49,0	53,0	55,2
2	Põhivahendite jääkväärtus (aasta keskmine) . . .	39,0	40,5	40,0
3	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. Toodangu väljalaske mahu suurenemisel oli põhivahendite väärtus väiksem nende planeeritud väärtusest, kusjuures nende summa suurenes plaanis ettenähtud 1 500 000 rubla asemel kõigest 1 000 000 rubla võrra. Need näitajad iseloomustavad ettevõtte kollektiivi saavutusi põhivahendite 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 on bilansis seadmete soetamise või hoonete ehitamise momendil kehtinud hindadega. Põhivahendite hinnad ei ole püsiva suurusega, vaid nad muutuvad perioodiliselt.

Erinevast hindade tasemest tingitud arvutuste mõningane ebatäpsus ei avalda ühe ettevõtte rea perioodide kogutoodangu väljalaske võrdlemisel enamasti mõju analüüsi järelduste õigsusele. Teistsugune olukord võib tekkida, kui võrrelda mitme ettevõtte kogutoodangu äraandmist absoluutsetes summades. Mõnikord pole näitajad sellisel võrdlemisel kõrvutatavad. See on seletatav sellega, et hooned ja seadmete põhiosa antakse ekspluatatsiooni erineval ajal ja järelikult ka erineva hinnaga. Peale selle peab arvestama ka materjalide ja ostetud pooltoodete erinevat osatähtsust valmistatava toodangu koostises. See mõjub tootmise mahule rahalises hindes. Järelikult on real juhtudel otstarbekohane võrrelda mitte üksikute ettevõtete poolt saavutatud kogutoodangu mahu absoluutarve, vaid kasvutempot, s. o. põhivahendite 1 000 rubla kohta toodangu väljalaske suurenemise protsenti.

Esitame kogutoodangu tootmise andmed tootmisotstarbega põhivahendite 1 000 rubla kohta tööpingitehases „Krasnõi Proletari" ja Ordžonikidze-nimelises tööpingitehases (rublades).

Tehased	1950. aasta	1955. aasta	Kasv viisaastaku jooksul (protsentides)
Tehas „Krasnõi Proletari" .	1 530	2 050	134
Ordžonikidze-nimeline tehas	1 000	1 290	129

Tabel näitab, et mõlemad tehased saavutasid viisaastaku jooksul kogutoodangu väljalaske suurenemise. Sealjuures paranes tootmisvahendite kasutamine tehases „Krasnõi Proletari" rohkem kui Ordžonikidze-nimelises tehases.

Ühtlasi ei ole nende tehaste kogutoodangu väljalaske andmed põhivahendite 1 000 rubla kohta (2 050 rubla ja 1 290 rubla) kõrvutatavad. Tehasel „Krasnõi Proletari" ei ole valutsehhi ja ta saab valu spetsialiseeritud valutehaselt, mistõttu suureneb ostetavate pooltoodete osatähtsus toodangu omahinnas ja järelikult ka toodangu väljalaske maht rahalises hindes. Ordžonikidze-nimelisel tehasel aga on valutsehh olemas.

Tootmisotstarbega põhifondides on suurim osatähtsus seadmetel ja tootmishoonetel, nende ratsionaalne kasutamine eeldab edukat võitlust tootmisvõimsuse parema kasutamise eest. Vaatleme selle kasutamise analüüsimise metoodikat.

Toodang tootmispinna ühelt ruutmeetrilt. Tootmispindade ratsionaalne kasutamine võimaldab neist osa vabastada tootmise mahu laiendamiseks. Tootmispindade kasutamise analüüsimine toimub sel teel, et uuritakse andmeid selle kohta, kui suur on tootmispinna ühele ruutmeetrile langev toodang. Selle näitaja arvutamisel jagatakse aruandeperioodi kogutoodang rahalises hindes (või naturaalsetes näitajates) tootmispinna suurusega (ruutmeetrites). Tulemust võrreldakse plaaniga ja eelmise perioodi kohta käivate andmetega. Vaatleme analüüsitava aruande andmeid.

Näitajad	Mõõtühik	1954. aasta aruande järgi	1955. aastal	
			plaani järgi	aruande järgi
Kogutoodangu väljalase . . .	miljonid rublad	49,0	53,0	55,2
Tootmispind	tuhanded ruutmeetrid	14,0	14,5	14,0
Toodangu väljalase tootmispinna ühe ruutmeetri kohta	rublad	3 500	3 650	3 940

Kogutoodangu väljalase tootmispinna ühe ruutmeetri kohta suurenes aasta jooksul eelmise aastaga võrreldes 12 protsenti ja on 8 protsenti suurem kui plaanis ette nähtud. Need andmed võimaldavad teha järelduse tootmispindade kasutamise efektiivsuse kohta. Ettevõte saavutas selles teatavat edu,

kindlustades kasutusel olevatel pindadel toodangu väljalaske suurenemise seadmete ratsionaalsema paigutamise ja nende tootlikkuse suurendamise arvel. Selle küsimuse uurimine näitab, et seadmete uuel plaanistamisel peeti täielikult kinni ohutustehnika nõuetest ja loodi töötajaile paremad töötingimused.

Paljudes ettevõtetes on suuri tootmispindade kasutamise reserve, mille mobiliseerimine võimaldab tootmise mahtu märksa suurendada. Tootmispindade ja seadmete kasutamise alal eesrindlike kogemuste väljaselgitamiseks on otstarbekohane võrrelda analoogilist toodangut väljalaskvates ettevõtetes ja tsehhides saavutatud tulemusi. Sel juhul võib tootmispindade kasutamise näitajate arvutamisel 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 arvutatava kogutoodangu mahule.

Esitame näitena andmeid mitme valutsehhi kohta, kes valmistavad hallist malmist valatisi metallilõikepinkide tootmiseks:

Jrk. nr.	Tehased	Valu tootmispinna ühelt ruutmeetrilt (tonnides)	Masinavormimise osatähtsus (protsentides)	Käsitsi vormimise osatähtsus (protsentides)
1	Moskva valutehas „Stankolit"	3,1	93	7
2	Moskva Lihvimispinkide Tehase valutsehh	1,5	48	52
3	Moskva Seestlihvimispinkide Tehase valutsehh .	1,4	16	84
4	Lenini-nimelise Sterlitamaki Tehase valutsehh . . .	2,5	79	21

Analüüs näitab, et kõige rohkem valu tootmispinna ühelt ruutmeetrilt saadi spetsialiseeritud valutehases „Stankolit". Selles tehases võimaldas spetsialiseerimine tööd rohkem mehhaniseerida ja viia masinavormimise osatähtsuse 93 protsendini. Spetsialiseerimata tehaste valutsehhidest saavutas parimaid tulemusi Lenini-nimelise tehase valutsehh. Eesrindlike ettevõtete kogemuste väljaselgitamine ja juurutamine soodustab tootmise mahu suurenemist teistes ettevõtetes.

Toodangu väljalase ühe tööpingi kohta või seadmete väärtuse 1 000 rubla kohta. Seadmeühikult saadava toodangu suuruse kindlakstegemiseks jagatakse tootmise maht rahalises hindes või naturaalsetes näitajates seadmeühikute arvuga. Arvutuse tulemust võrreldakse eelmise aasta normide ja näitajatega ning teiste tootmise iseloomult ja seadmete tüübilt analoogiliste ettevõtete poolt saavutatud tulemustega. Selle näitaja kasutamine analüüsi-

miseks on efektiivne ühetaoliste seadmetega ettevõtetes, näiteks tekstiilitööstuses, söetööstuses ja reas teistes tööstusharudes.

Erinevate seadmetega tööstusharudes, näiteks masinaehitustööstuses, ei ole seadmeühiku kohta saadud toodangu suurust tavaliselt otstarbekohane kindlaks teha, sest saadud andmed ei kajasta ettevõtte poolt seadmete kasutamisel saavutatud tegelikke tulemusi. Võtame sellise näite. Masinaehitusettevõttel on palju treipinke. Analüüsitaval perioodil asendati osa neist suure tootlikkusega automaatide ja spetsiaalsete tööpinkidega. Keskmiselt ühe tööpingi kohta arvutatud toodang ei iseloomusta seadmete kasutamist, sest seadmete üksikute tüüpide väärtus ei ole ühesugune. Seepärast tehakse erinevate seadmetega tööstusharudes nende seadmete kasutamise efektiivsus kindlaks tootmisseadmete väärtuse 1 000 rublale langeva toodangu väljalaske järgi.

Vaatleme seadmete väärtuse 1 000 rublale langeva toodangu väljalaske näitajaid ettevõttes, mille aruannet analüüsitakse:

Jrk. nr.	Näitajad	Mõõtühik	1954. aasta aruande järgi	1955. aastal	
				plaani järgi	aruande järgi
1	Kogutoodangu väljalase .	miljonid rublad	49,0	53,0	55,2
2	Ülesseatud seadmete väärtus	miljonid rublad	17,4	18,2	18,0
3	Toodangu väljalase seadmete väärtuse 1 000 rubla kohta	rublad	2 810	2 910	3 070

Tabelist nähtub, et kogutoodangu väljalase suurenes 1955. aastal plaaniga võrreldes 4,1 protsenti ja 1954. aastaga võrreldes 12,6 protsenti. Toodangu väljalaske suurendamisel oli tootmisseadmete väärtus nende planeeritud väärtusest väiksem (plaani järgi 18 200 000 rubla, tegelikult 18 000 000 rubla). Esitatud näitajad iseloomustavad ettevõtte kollektiivi saavutusi seadmete kasutamisel.

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 töötamise ajal.

Seadmete tootlikkuse analüüs. Seadmete tegelikku tootlikkust mõõdetakse ajaühiku jooksul saadud toodangu suurusega. Analüüsimisel peab silmas pidama, et erinevates tööstusharudes ei ole tootlikkuse näitajad ühesugused. Nii tehakse metallurgiaettevõtetes kõrgahjude kasutamine kindlaks selle järgi, milline on kõrgahju mahu (kuupmeetrites) ja sulatatud malmi hulga (tonnides) suhe. Martäänahjude kasutamise näitajaks on ajaühiku jooksul ahju põranda ühelt ruutmeetrilt saadud terase toodangu

hulk. Metallilõikepinkide tootlikkust iseloomustavad lõikamise kiirus, etteandmine ja masina tehnilise karakteristika teised elemendid. Lõppkokkuvõttes väljendub metallilõikepinkide tootlikkus ühe tööpingi poolt ajaühiku jooksul väljalastud toodangu hulgas. Metallilõikamisseadmete tootlikkus oleneb suurel määral sellest, missuguseid lõikamisrežiime ettevõttes kasutatakse. Analüüsitaval tehasel on järgmised näitajad:

Jrk. nr.	Näitajad	Organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaan	Tegelikult 1. jaanuaril 1956
1	Kiirlõikamisrežiimi kasutavate tööliste arv (protsentides masinatööliste üldarvust)	80	87
2	Kiirlõikamisrežiimile üle viidud masinate arv (protsentides masinate üldarvust)	70	75
3	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. Edasine analüüsimine näitab, et vaatamata seadmete tootlikkuse suurendamisele on ettevõttel sel alal suuri reserve. Nende väljaselgitamiseks on vaja kiirlõikamist kasutavate tööliste arvu kohta ja kiirlõikamisrežiimile üle viidud masinate arvu kohta käivaid üldisi andmeid täiendada kasutatavate režiimide fotografeerimise andmetega ja kõrvutada eesrindlike ettevõtete näitajatega. Fotografeerimise uurimine näitas, et üksikud töölised ei kasuta analoogilistel töödel ühesuguseid režiime. Analüüsi põhjal tuleb tarvitusele võtta abinõud tootmise novaatorite kogemuste uurimiseks ja viimaste ulatuslikuks levitamiseks ettevõttes.

Seadmete kasutamise analüüs nende töötamise aja järgi. Ettevõtete aruannetes näidatakse seadmete rühmade tööaeg kõrvutatuna kalendri- ja plaaniajaga, samuti seadmete seisakuajad. Sellise aruandluse uurimine näitab, millisel määral on seadmed koormatud, missuguseid seadmete rühmi kasutatakse halvasti ning missugused seadmete rühmad on maksimaalse koormusega ja tekitavad tootmises „kitsaskohti". Niisugust analüüsi tuleb teostada mitte üksnes kogu ettevõtte, vaid ka tsehhide ja jaoskondade ulatuses, vaadeldes sealjuures seadmete rühmades seadmete üksikute tüüpide koormust.

Aja järgi seadmete 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 aruandest võetud andmed tehases metallilõikepinkide kasutamise kohta:

Seadmete liigid	Seadmete töötamise aeg (protsentides)	
	plaani järgi	kalendriajal
Metallilõikepingid kokku	96	51
Sealhulgas:		
Treipingid	97	52
Höövelpingid . . .	95	18

Need arvud näitavad, et ettevõte ei kasuta seadmeid küllalt hästi. Kogu metallilõikepinkide park on koormatud ainult poole kalendriajast ja 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 esitatud andmete läbivaatamine ja seisakute põhjuste väljaselgitamine näitab, millisel määral ettevõtte tootmisvõimalusi vähendati, mis põhjusel ja kelle süü läbi see toimus.

Seadmete töötamise aja järgi kasutamise arvestus ei peegelda mitte alati täielikult kõiki seadmete seisakuid. Seepärast on otstarbekohane põhiliste tootmisseadmete kasutamist perioodiliselt fotografeerida sel teel, et tööpäeva jooksul koostatakse nn. vaatluskaarte. Vaatluskaartidele märgitakse ühel või teisel põhjusel tekkinud seisaku algus ja lõpp. Nende andmete kokkuvõtmine ja uurimine annab väärtuslikku materjali, mis võimaldab kindlaks teha seisakute suuruse ja põhjused ning tarvitusele võtta abinõud nende kõrvaldamiseks.

Tähtsaks osaks analüüsimisel on üksikutes tsehhides, jaoskondades ja ettevõtetes saavutatud seadmete töönäitajate võrdlemine. Selline võrdlemine toimub niihästi aja kui ka tootlikkuse järgi seadmete töö kasutamise näitajate alusel. 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 monteerimiseks kindlaksmääratud tähtajad, nende ekspluatatsiooniandmisega 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.

Aruande andmeil oli tehasel möödalastud monteerimistähtaegadega ülesseadmata seadmeid:

1. jaanuaril 1955 . . . . . 250 000 rubla eest
1. juulil 1955 . . . . . 200 000 „ „
1. jaanuaril 1956 . . . . . 150 000 „ „

Ülesseadmata seadmete keskmine jääk aastas moodustas 200 000 rubla $\left(\frac{250\,000 + 200\,000 + 150\,000}{3}\right)$. Arvutame, kui palju toodangut võiks ettevõte täiendavalt anda, kui ülesseadmata seadmed kasutusele võetakse.

Toodangu väljalase tootmisseadmete 1000 rubla kohta moodustas 3 070 rubla. Järelikult oleks ülesseadmata seadmete täieliku ärakasutamise korral võidud toodangu väljalaset suurendada 614 000 rubla (3070 × 200) võrra.

Tootmisvõimsuste kasutamise analüüsimisel on vaja kontrollida, kuidas ettevõte on varustatud tooraine ja materjalidega, samuti nende tootmisprotsessis kasutamise ratsionaalsust.

4. Tööviljakuse plaani ja palgaplaani täitmise analüüs

Tööviljakuse analüüsimisel ettevõttes tehakse kindlaks, kui suures ulatuses on täidetud tööviljakuse kasvu plaan, selgitatakse välja üksikute tegurite mõju tööviljakuse tasemele ja tootmise mahu suurenemisele ning kontrollitakse tööviljakuse kasvutempo suhet tööliste palga kasvutempoga.

Tööviljakuse plaani täitmise analüüsimisel võrreldakse ühe töölise poolt väljatöötatud toodangut plaaniülesandega. Tööviljakuse kasvutempo kindlakstegemisel võrreldakse saavutatud tulemusi tööviljakuse näitajatega möödunud aja kohta.

Vaatleme tööviljakuse näitajaid analüüsitava ettevõtte näitel.

Jrk. nr.	Näitajad	1954. a. aruande järgi	1955. a. plaani järgi	Tegelikult 1955. aastal	1955. aasta aruanne (protsentides)	
					plaaniga võrreldes	1954. aastaga võrreldes
1	Kogutoodangu väljalase (miljonites rublades)	49,0	53,0	55,2	104,1	112,6
2	Töötajate üldarv	1 300	1 290	1 300	100,8	100,0
	Sealhulgas:					
	Tööliste keskmine nimestikuline arv	980	1 000	1 038	103,8	105,9
	Personali teised kategooriad . .	320	290	262	90,0	82,0
3	Aasta keskmine toodang ühe töölise kohta (rublades) . .	50 000	53 000	53 179	100,4	106,4

Tabelist nähtub, et toodang ühe töölise kohta oli 1955. aastal 53 179 rubla, mis ületab 0,4 protsendi võrra plaaniülesande. Eelmise aastaga võrreldes suurenes toodang ühe töölise kohta 6,4 protsenti. Seega ületas ettevõte tööviljakuse tõstmise plaani.

Tööviljakuse tõusu mõju tootmise mahu suurenemisele. Teatavasti saavutatakse toodangu väljalaske suurenemine kahe teguri — tööviljakuse tõstmise ja tööliste arvu suurendamise arvel.

Meie näites oli tööliste arv planeeritud arvust suurem 38 inimese võrra, kes pidid plaani järgi andma toodangut 2 014 000 rubla (53 000 × 38) eest. See ongi suurema tööliste arvuga saavutatud toodangu üleplaanilise väljalaske summa.

Keskmine toodang ühe töölise kohta ületas plaaniülesande 179 000 rubla võrra, mis võimaldas suurendada toodangu väljalaset 186 000 rubla võrra, kusjuures tööliste üldarv oli 1 038 töölist.

Seega näitavad arvutused, et kogutoodangu üleplaaniline väljalase 2 200 000 rubla suuruses summas saavutati peamiselt tööliste arvu suurendamise arvel (2 014 000 rubla) ja ainult vähesel määral (186 000 rubla) tööviljakuse tõstmise arvel. See sunnib mõnevõrra muutma algul antud hinnet kogutoodangu plaani täitmise kohta. Kogutoodangu plaani 4,1 protsendi võrra ületanud kollektiivi saavutused on väiksemad kui see tundub tootmisplaani täitmise vaatlemisel, kus ei arvestata toodangu väljalaske plaani ületamist kindlustavaid tegureid.

Ühele töötajale langeva toodangu väljalaske taseme analüüs. Ettevõtetes on eriti viimasel ajal ulatuslikult hoogu läinud võitlus asjaajamise lihtsustamise eest, administratiiv- ja teenindava personali arvu vähendamise eest. Suur osa vabastatud töötajatest siirdub otsesele tootmistööle. Administratiivpersonali arvu vähendamine tõstab ühiskondliku töö viljakust, kuid ühele töölisele langeva toodangu arvutamisel ei avalda koosseisu koondamine mõju toodangu suurenemisele, sest sel juhul käib tootmise mahu muutumisega kaasas tööliste arvu suurenemine selle arvel, et teenistujaid ja nooremat teenindavat personali läheb üle tööliste kategooriasse.

Selleks, et välja selgitada, kuidas administratiivpersonali vähendamine kajastus toodangu suurenemises, tehakse kindlaks toodangu maht ettevõtte ühe töötaja kohta.

Ülaltoodud ettevõtte aruande andmeist nähtub, et 1955. aasta plaaniga oli ette nähtud vähendada teenindavat personali 30 inimese (320 — 290) võrra. Tegelikult koondas ettevõte koosseisu 58 inimese (320 — 262) võrra. Kõik koondatud töötajad läksid otsesele tootmistööle. Seega ei muutunud töötajate üldarv, mis võimaldas suurendada kogutoodangu väljalaset ühe töötaja kohta 12,6 protsendi võrra. See nähtub järgmisest arvutusest:

Toodang ühe töötaja kohta

1954. aasta aruande järgi: $\frac{49\,000\,000 \text{ rubla}}{1\,300} = 37\,700$ rubla.

1955. aasta aruande järgi: $\frac{55\,200\,000 \text{ rubla}}{1\,300} = 42\,500$ rubla.

Tööliste tööviljakuse suurenemine ja teenindava personali koosseisu koondamine võimaldas ettevõtte kollektiivil suurendada toodangu väljalaset eelmise aastaga võrreldes 12,6 protsendi võrra, kusjuures töötajate personali arv jäi endiseks.

Analoogiliste ettevõtete tööliste tööviljakuse näitajate võrdlemine. Tootmise iseloomult sarnastes ettevõtetes ei ole tööviljakus sageli ühesugune. Nende näitajate võrdlemine võimaldab välja selgitada need ettevõtted ja tsehhid, mis saavutasid kõige kõrgema tööviljakuse. Selline võrdlemine toimub ühele töölisele langeva toodangu taseme ja tööviljakuse kasvutempo järgi.

Esitame andmed kahe tööpingiehitustehase valutsehhides ühele töölisele langeva toodangu kohta *naturaalsetes näitajates:*

Valutsehh	Valu väljalase ühe töölise kohta 1955. aastal (tonnides)
Moskva Seestlihvimispinkide Tehase valutsehh	20
Lenini-nimelise Sterlitamaki Tööpingitehase valutsehh	34

Tabel näitab, et paremaid tulemusi saavutas Lenini-nimelise tehase valutsehhi kollektiiv.

Mõnevõrra raskem on analüüsida ühele töölisele langeva toodangu taset *rahalistes näitajates.* Selline kõrvutamine on võimalik üksnes siis, kui toodang on analoogiline ja tootmise iseloom ühesugune. Selgitame seda näite abil.

Toodang ühe töölise kohta (tuhandetes rublades)

Tehased	1950. aastal	1955. aastal	Protsentides 1950. aastaga võrreldes
Tehas „Krasnõi Proletari" .	33,5	50,6	151
Ordžonikidze-nimeline tehas	25,5	37,2	146

Tehas „Krasnõi Proletari" laseb tööpinke välja suurte seeriatena. Peale selle ei ole selles tehases valutsehhi; valatised tulevad spetsialiseeritud valutehaselt, mistõttu väheneb töökulu toodangu väljalaskmiseks. Sellega ongi seletatav ühele töölisele langeva toodangu kõrgem tase, võrreldes Ordžonikidze-nimelise tehasega, kes laseb toodangut välja väikeste seeriatena ja valmistab valu oma valutsehhis. Seepärast ei ole ühele töölisele langeva toodangu absoluutne tase neis tehastes võrreldav. Sellistel juhtudel ei tule võrrelda mitte ühele töölisele langeva toodangu taset, vaid tööviljakuse kasvu*tempot.* Võrdlemine näitab, et tehase „Krasnõi Proletari" kollektiiv saavutas viisaastakul tööviljakuse kiirema kasvutempo kui Ordžonikidze-nimelise tehase kollektiiv.

Üksikute tegurite mõju tööviljakuse plaani täitmisele. Tööviljakuse plaani täitmise õigeks hindamiseks on vaja kindlaks teha, mille arvel ühed või teised tulemused saavutati.

Vahel esineb juhtumeid, kus keskmine toodang rahalises väl-

jenduses väheneb, olenemata ettevõtte kollektiivi tegevusest ja eeskätt seoses ühiskondliku töö kulu osatähtsuse muutumisega toodangu väärtuses. See toimub sellepärast, et materjalikulu ja ostetavate pooltoodete kulu osatähtsus mitmesugustes toodanguliikides on erinev. Peale selle oleneb ostetavate pooltoodete suurus toodangu väärtuses ka koopereerimise ja spetsialiseerimise tasemest. Mida rohkem pooltooteid ja teisi materjale toode sisaldab, seda kõrgem on ettevõtte poolt väljatöötatud toodangu rahaline näitaja ja järelikult ka rahas arvestatud toodang ühe töölise kohta.

Selgitame näite abil, kuidas muutub toodangu väljalaske ja tööviljakuse plaani täitmise tase erineva töömahukusega toodete valmistamisel.

Oletame, et ettevõte valmistab kaht liiki toodangut, mille materjalikulu osatähtsus ja töömahukus on erinevad:

Toodangu liigid	Hulk		Tootühiku hulgihind (rublades)	Tootühiku töömahukus (normtundides)	Tootmise maht			
					tuhandetes rublades		tuhandetes normtundides	
	plaani järgi	tegelikult			plaani järgi	tegelikult	plaani järgi	tegelikult
Toode I .	10	15	1 000	100	10	15	1,0	1,5
Toode II .	10	7	1 000	200	10	7	2,0	1,4
Kokku . .	20	22	—	—	20	22	3,0	2,9

Tabelist nähtub, et toodangu väljalaske maht rahalises hindes moodustab 110 protsenti plaanist, toodete töömahukus aga kõigest 97 protsenti. See toimus sellepärast, et ettevõte väiksema töömahuga toodete osas ületas plaani, suurema töömahuga toodete plaani aga ei täitnud.

Järelikult on analüüsimisel oluline kindlaks teha nomenklatuuriplaani täitmise mõju toodangu tasemele rahalises väljenduses ja arvesse võtta koopereerimise tingimuste muutumist. Suure sortimendiga toodangut väljalaskvates ettevõtetes on selliseid arvutusi üsna raske koostada. Lihtsam on seda kindlaks teha sel teel, et arvutatakse toodangu väärtuses sisalduva ostetavate pooltoodete (või teiste materjalide) kulu osatähtsuse muudatusi. See võimaldab kindlaks teha nii toodete nomenklatuuri muudatuste kui ka koopereerimise tingimuste muutumise mõju.

Vaatleme sellise analüüsimise metoodikat näite abil.

Aruande andmetest nähtub, et tehas täitis 1955. aastal tööviljakuse plaani 100,4 protsenti, kuid sealjuures ei võetud arvesse aasta jooksul toimunud koopereeritud hangete mahu muudatusi. Tehases töötas ebarahuldavalt valutsehh, mis ei kindlustanud mehaanikatsehhide vajadusi pooltoodete osas. Tööpinkide väljalaske plaani täitmise kindlustamiseks tuli ministeeriumil anda spetsialiseeritud valutehasele ülesanne hankida täiendav kogus valu. Tehas sai 1955. aastal hankijatelt ja kulutas tootmiseks ostetavaid pooltooteid plaanis

ettenähtud 3 miljoni rubla asemel 5 miljoni rubla eest. Selle ettevõtte tooraine- ja materjalikulu osatähtsus ei muutunud ei plaani ega aruande järgi. Arvutame, kuidas mõjutas tööviljakuse taset ostetavate pooltoodete täiendav hankimine, selle asemel et neid tehase tsehhides valmistada.

Selleks teeme esmalt kindlaks ostetavate pooltoodete kulu osatähtsuse plaani ja aruande järgi ning nende osatähtsuse muutumise mõju kogutoodangu väljalaske mahule.

Tootmiskulud

Jrk. nr.	Näitajad	Mõõtühik	Plaan	Tegelikult
1	Kokku kogutoodangu tootmise kulusid	miljonid rublad	48	50
2	Sealhulgas ostetavate pooltoodete väärtus	miljonid rublad	3,0	5,0
3	Ostetavate pooltoodete osatähtsus	protsent	6,3	10,0

Meie näites suurenes ostetavate pooltoodete osatähtsus 6,3 protsendilt 10 protsendini, s. o. 3,7 protsendi võrra. Kui ettevõte poleks saanud üle plaani pooltooteid, siis oleks väljalase tehases olnud 96,3 protsenti tegelikust väljalaskest.

Arvutame, kui suurel määral muutub neis tingimustes tööviljakuse plaani täitmise protsent. Selleks korrutame toodangu väljalaske summa, millest on lahutatud ostetavate pooltoodete üleplaanilise koguse väärtus, tööviljakuse plaani täitmise protsendiga ja jagame korrutise sajaga:

$$\frac{96{,}3 \times 100{,}4}{100} = 96{,}7 \text{ protsenti.}$$

Arvutused näitavad, et ettevõte täitis tegelikult tööviljakuse plaani ainult 96,7 protsenti ehk 3,7 protsenti vähem, kui on näidatud ettevõtte aruandes.

Analüüs muudab oluliselt varem tehtud järeldusi ettevõtte tööviljakuse kasvutempo kohta, samuti valmistatud toodangu plaani täitmise kohta ühe töölise poolt. Meie näites tõusis ostetud pooltoodete osatähtsus toodangu väärtuses plaaniga võrreldes, mis parandas kunstlikult tööviljakuse kasvu plaani täitmise näitajaid.

Esineb ka juhtumeid, kus ettevõte on sunnitud ostetud pooltoodete mitteküllaldase saamise tõttu valmistama neid oma tsehhides. Sel juhul halvenevad tunduvalt tööviljakuse kasvu plaani täitmise näitajad. 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, eriti aga spetsialiseerimise ja koopereerimise arenemise tingimustes.

Tööviljakuse tase muutub mitte ainult saadud pooltoodete erineva mahu tõttu, vaid ka seoses teiste materiaalsete kulutuste erineva osatähtsusega. Näiteks valmistatakse kellatehases nikeldatud ja kullast korpustega kelli. Töömahukus on nende valmistamisel ühesugune, hulgihind aga kellade valmistamiseks kasutatavate materjalide erineva väärtuse tõttu erinev. Valmistades plaa-

nis ettenähtud nikkelkorpusega kellade asemel täiendava koguse kullast korpusega kelli, tõuseb väljalastud toodangu väärtus; järsult kasvab ka toodang ühe töölise kohta. On selge, et antud juhul toodangu tõus ühe töölise kohta rahalises väljenduses ei peegelda kellatehase kollektiivi saavutusi. Kasutades eespool kirjeldatud metoodikat, tuleb arvutada, kuidas muutub tööviljakuse tase, kui materjalide osatähtsus toodangu väärtuses suureneb.

Ettevõtte kaadri kasutamine. Vaatleme ettevõtte kaadri kasutamist iseloomustavaid näitajaid.

Esimeseks niisuguseks näitajaks on *kaadri kvalifikatsiooni tõstmine.*

Ettevõtte aruandluses tuuakse andmed töötajate ettevalmistuse ja kvalifikatsiooni tõstmise plaani täitmise kohta. Analüüsitavast aruandest näeme, et 1955. aastal tõstsid ettevõttes organiseeritud kursustel oma kvalifikatsiooni 280 inimest plaanis ettenähtud 320 asemel. Kvalifikatsiooni tõstmise kulude üldsumma oli planeeritud summast madalam (plaani järgi — 50 000 rubla, tegelikult — 42 000 rubla). On loomulik, et töötajate kvalifikatsiooni tõstmise plaani mittetäitmine mõjus negatiivselt tööviljakuse kasvule, kuigi tööviljakuse langust selle teguri arvel ei ole võimalik arvudega kindlaks määrata.

Analüüsides kaadri kvalifikatsiooni tõstmise tööd, on tööliste kvalifikatsiooni üldise taseme muutumise kindlaksmääramiseks aruandeperioodil otstarbekohane arvutada keskmine tööliste liik teatud kuupäevadeks. Läbiviidud tööliskaadri väljaõppe efektiivsust võib selgitada, võrreldes töönormide täitmise taset enne väljaõpet ning pärast selle lõppemist.

Teiseks näitajaks on *töönormide täitmine.*

Ettevõtte tööliste üldarvust oli tükitöötasul 850 inimest. Nende töönormide täitmist iseloomustavad järgmised andmed:

Jrk. nr.	Normide täitmine	Tööliste arv
1	Ei täitnud norme	25
2	Täitsid norme 100—119 protsenti . .	140
3	„ „ 120—149 „ . .	235
4	„ „ 150—199 „ . .	400
5	Täitsid üle kahe normi	50

Keskmine töönormi täitmise protsent on 147.

NLKP Keskkomitee juulipleenumil (1955. a.) peetud ettekandes märgiti, et seoses tariifivõrkude ja tariifi-palgamäärade vananemisega ning kasvavatest palgamääradest mahajäämisega sobitatakse töönormid paljudes ettevõtetes saavutatud palgatasemega kunstlikult. Niisugune olukord on ka ettevõttes, mille aruannet analüüsitakse.

Tööviljakuse kasvu plaanis nähti ette töönormide täitmine ettevõttes keskmiselt 150 protsenti. Tähendab, ettevõtte kohta tervikuna oli töönormide ületamine plaanis ettenähtust madalam. Selle põhjuseks oli tööviljakuse kasvu

plaani mittetäitmine (arvestades ostetud pooltoodete osatähtsuse muutust, on tööviljakuse plaan täidetud ainult 96,7 protsenti).

Tööviljakuse kasvu plaanilist ülesannet ei täitnud suur osa töölisi. Nii ei täitnud 25 inimest isegi madaldatud töönorme, 140 inimest täitsid neid norme 100—119 protsenti ja 235 inimest ületasid norme 20—49 protsenti. Järelikult peaaegu pooled töölistest (400 inimest 850-st) tootsid plaanis ettenähtud keskmisest vähem. Nende tööliste plaaniülesande mittetäitmise katsid teised töölised, kes ületasid norme tehase keskmisest kõrgemalt.

Tööviljakuse kasvu reservide kasutamise planeerimisel tuleb eelkõige määrata kindlaks abinõud norme tunduvalt ületavate eesrindlike tööliste kogemuste tundmaõppimiseks, et aidata mahajääjaid tootmise eesrindlaste tasemele.

Muutused põhi- ja abitööliste vahekorras. On teada, et ühe keskmise nimestikulise töölise toodangu arvutamisel võetakse tööliste arvu hulka nii põhi- kui abitöölised, kuigi viimased ei tooda kogutoodangut, vaid teenindavad põhitootmistöölisi.

Tööviljakuse analüüsimisel tuleb selgitada, missugune on põhi- ja abitööliste suhe. Kui abitööliste tegelik arv on suurem plaanis ettenähtust, tuleb selgitada, kuidas see mõjus ühe keskmise nimestikulise töölise toodangule. Tavaliselt üleplaaniline abitööliste arv (kui ei toimunud tunduvaid muudatusi tootmise mehhaniseerimise ja automatiseerimise tasemes) vähendab toodangut ühe töölise kohta.

Toome ettevõtte andmed.

Jrk. nr.	Tööliste kategooria	Tööliste arv (protsentides üldarvust)	
		plaan	tegelikult
1	Põhitöölised	60	58
2	Abitöölised	40	42

Tabelist näeme, et ettevõttel on plaaniga võrreldes abitöölisi liiga palju. Nende osatähtsus on plaanis ettenähtust 2 protsendi võrra kõrgem. Abitööliste arvu suurenemise põhjuste uurimine näitas, et ettevõte ei rakendanud planeeritud abinõusid abitööde mehhaniseerimiseks. Arvutame, kuidas see kajastus tööviljakuse kasvu plaani täitmisel. Arvutuseks on vaja järgmisi andmeid:

1. Toodangu plaani täitmine ühe keskmise nimestikulise töölise kohta . . . . . 96,7 protsenti
2. Põhitööliste osatähtsus tööliste üldarvus . . . . . 58 „
3. Tegeliku abitööliste arvu ületamine võrreldes plaaniga . . . . . 2 „

Seejärel korrutame tööviljakuse plaani täitmise taseme (96,7 protsenti) abitööliste arvu plaani ületamise protsendiga (2 protsenti) ja jagame põhitööliste osatähtsusele (58 protsenti):

$$\frac{96{,}7 \times 2}{58} = 3{,}3 \text{ protsenti}^1.$$

Arvutused näitavad, et abitööliste arvu suurenemise tõttu langes tööviljakuse plaani täitmise tase 3,3 protsenti.

[1] Sama tulemuse saame ka juhul, kui arvutame toodangu ühe põhitöölise kohta, korrutame selle üleplaaniliste abitööliste arvuga ning seejärel arvutame kogutoodangu täiendava väljalaske mõju tööviljakuse kasvu plaani täitmise tasemele.

Kui ettevõttes oleks rakendatud abinõud abitööde mehhaniseerimiseks ning selle kategooria tööliste arv oleks viidud plaanilise tasemeni, vabastatud töölised aga suunatud põhitööle, suureneks toodang ühe keskmise nimestikulise töölise kohta 3,3 protsenti.

Ettevõtte aruandluses näidatakse tööliste üldarv ja nende poolt töötatud inimtunnid (plaani ja aruande järgi), mis võimaldab kindlaks määrata kogutoodangu mitte ainult ühe keskmise nimestikulise töölise, vaid ka ühe inimtunni kohta.

Kogutoodangu plaani täitmise võrdlemine protsentides ühe keskmise nimestikulise töölise ja ühe inimtunni kohta võimaldab selgitada tööviljakuse tõstmise reserve tööaja kadude likvideerimise arvel.

Esitame vastavad andmed analüüsitavast aruandest.

Kogutoodang 1955. a. aruande järgi

Jrk. nr.	Näitajad	Tegelikud andmed võrreldes plaaniga (protsentides)
1	Aasta keskmine toodang ühe nimestikulise töölise kohta	96,7
2	Keskmine toodang ühe inimtunni kohta	100,1

Arvud näitavad, et kui ei oleks olnud tervepäevaseid ja vahetusesiseseid tööaja kadusid, s. o. kui iga tööline oleks töötanud plaanilise arvu päevi ja tunde, siis tööviljakuse kasvu plaan oleks täidetud 100,1 protsenti.

Järelikult võiks tehas tööaja täielikul ärakasutamisel tõsta tööliste tööviljakust veel 3,4 protsenti.

Tööaja kadude täielikuks selgitamiseks peame teadma töötatud ületundide arvu. Ületunnid suurendavad tööpäeva keskmist pikkust ning järelikult katavad osaliselt tööaja kadude negatiivset mõju. Töötatud ületundide mõju ühe keskmise nimestikulise töölise toodangu taseme kohta arvutatakse järgmiselt. Määratakse ületunnitööde arvu osatähtsus aasta jooksul töötatud inimtundide üldarvust. Siis arvutatakse, mitu protsenti tõusis toodang ühe keskmise nimestikulise töölise kohta ületunnitööde arvel.

Toodud näites on arvestuse andmetel ületunnitööde osatähtsus aasta jooksul töötatud inimtundide üldarvust 0,87 protsenti. Arvutame, kui palju tõusis kogutoodangu plaani täitmine ületunnitööde arvel:

$$\frac{0{,}87 \times 96{,}7}{100} = 0{,}8 \text{ protsenti.}$$

Tööaja kasutamise analüüs võimaldab teha järelduse, et tervepäevaste ja vahetusesiseste tööaja kadude tõttu langes tööviljakuse plaani täitmine 4,2 protsenti. Selle näitaja saamiseks leidsime ühe nimestikulise töölise kohta (96,7 protsenti) ja ühe inimtunni kohta (100,1 protsenti) toodetud kogutoodangu tasemete vahe, millele lisasime ületunnitööde kasutamise tõttu saavutatud tööliste toodangu kasvu protsendi (0,8 protsenti).

Ettevõtte aruandluse analüüsimisel selgitatud tööaja kaod moodustavad ainult ühe osa ettevõttes esinevatest kadudest. Asi sei-

sab selles, et aruandluses näidatakse enamasti ainult need tööaja kaod (tööseisakud jne.), mille eest töölistele tasutakse. Tööliste süü tõttu tekkinud vahetusesiseste seisakute eest tasu ei maksta, sellepärast ka nende kohta dokumente ei koostata. Ka ei peegeldu aruandluses organisatsioonilistest ja tehnilistest häiretest tingitud lühiajalised (mõni minut kestvad) tööaja kaod. Niisugused tööaja kaod ettevõttes selgitatakse ja analüüsitakse tööpäeva kasutamise fotografeerimise ja isefotografeerimise teel.

Kuivõrd efektiivne on tööaja kasutamise analüüs fotografeerimise teel, tõendab järgmine fakt. Moskva lihvimismasinate tehase valutsehhi masinavormimise jaoskonnas läbiviidud tööaja kasutamise fotografeerimine näitas, et vormimiskastid asetati korratult ja töökoht kuhjati nendega üle, mistõttu vormijad kaotasid vahetuses 32 minutit. Ei olnud ette valmistatud vormimulda (ajakadu — 20 minutit). Kraana ootamise tõttu oli vahetuse jooksul tööseisakuid 62 minutit. Esines ka muid kadusid. Arvestused näitasid, et kokku kaotati 32 protsenti tööajast. Fotografeerimise tulemusi arutati üksikasjaliselt tsehhi tööliste koosolekul. Paljud kadude põhjused kõrvaldati kiiresti. Mõne päeva pärast viidi läbi teistkordne tööpäeva kasutamise fotografeerimine. Kõik see avaldus otsekohe ka tööliste toodangus, mis suurenes peaaegu 2 korda.

Mittetootlike töökulutuste väljaselgitamine. Suur tähtsus on mittetootlike töökulutuste likvideerimise arvel saadavate tööviljakuse kasvu reservide väljaselgitamisel. Nende hulka kuuluvad kahjud tootmispraagist, ettenähtud tehnoloogilisest protsessist kõrvalekaldumised, väljalastava toodangu sordilisuse alanemine.

Vaatleme üleplaaniliste praagikahjude mõju tööviljakuse plaani täitmise tasemele.

Antud ettevõttes moodustasid praagikahjud 1954. aasta kogutoodangu omahinnast 2,2 protsenti. 1955. aastal sai tehas ülesande alandada praagikahjusid 40 protsenti, s. o. viia praagikadude tase 1,3 protsendini kogutoodangu omahinnast. See ülesanne jäi täitmata. Tehase valutsehhi töö halvenes, tekkis palju tootmispraaki, 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 ettenähtud tehnoloogilisest protsessist kõrvalekaldumisega seotud töökulutusi. See toimub sageli selle tõttu, et projekteeritud seadised ei ole korras või ei ole valmistatud õigeaegselt, rikutakse kindlaksmääratud tehnoloogilist protsessi

ning muudel põhjustel. Antud juhul on töökulutused võrdväärsed mittetootlike kadudega.

Vaadeldavas ettevõttes maksti 1955. aastal lisatasu tehnoloogilisest protsessist kõrvalekaldumise tõttu 203 000 rubla ehk 2 protsenti tööliste tükitöötasust. Kui ei oleks tehtud tehnoloogilises protsessis ettenägemata lisatöid, oleks selleks kulutatud töö võimaldanud täiendavalt tõsta kogutoodangu väljalaset. See aga oleks suurendanud toodangut ühe töölise kohta 1,9 protsenti $\left(\frac{2 \times 96{,}7}{100}\right)$.

Toodangu sordilisus mõjub rahalises väljenduses arvutatud toodangu väljalaske tasemele. Lastes välja madalamaid sorte rohkem kui plaanis ette nähtud, väheneb toodangu maht. Sama töökulutuse juures väheneb ka kogutoodang ühe töölise kohta. Selgitame, kuidas mõjub tööviljakuse plaani täitmisele väljalastava toodangu sordilisuse paranemine või halvenemine. Selleks teeme kindlaks sordilisuse plaani ületamisest saadud kokkuhoiu (või sordilisuse halvenemisest tekkinud kahjude) osatähtsuse väljalastud toodangu mahus ning arvutame eespool toodud meetodil toodangu võimaliku suurenemise ühe töölise kohta selle teguri arvel.

Ettevõttel, mille aruannet analüüsime, ei ole toodangu sordilisuse näitajaid. Võtame tekstiilitööstuse ettevõtte andmed sordilisuse langusest tekkinud kahjude kohta. Kui kogutoodangu maht on 2 230 000 rubla, väljalastav toodang aga vähenes seoses madalama sordilisusega 50 000 rubla, võib ettevõte, likvideerides madalamast sordilisusest tekkinud kahjud, suurendada tööviljakust 2,2 protsenti.

Masinaehitustehase aruandeandmete analüüs võimaldab teha rea järeldusi. Ettevõttel on teatud saavutusi tööviljakuse tõstmisel võrreldes 1954. aastaga. Eriti tuleb märkida administratiivpersonali koosseisude koondamist, mis võimaldas järsult tõsta toodangu väljalaske kasvutempot. Tööviljakuse kasvu plaaniülesanne on aruandeandmetel täidetud. Kuid tööviljakuse tasemele mõjuvate tegurite uurimine võimaldab objektiivsemalt hinnata ettevõtte tööd tööviljakuse tõstmise osas.

Toodanguplaan ühe töölise kohta rahalises väljenduses ületati (täitmine 100,4 protsenti) põhiliselt selle tõttu, et saadi üle plaani ja kasutati tootmises ostetud pooltooteid. Analüüs näitas, et ettevõtte kollektiiv tegelikult ei täitnud tööviljakuse kasvu plaani. Plaaniülesanne täideti sisuliselt ainult 96,7 protsenti, mitte aga 100,4 protsenti, nagu aruandes näidatud.

Vaadeldava ettevõtte tootmis- ja majandusliku tegevuse analüüs võimaldas selgitada järgmised kasutamata reservid tööviljakuse edaspidiseks kasvuks:

1. Mahajäävate tööliste kaasatõmbamine eesrindlaste tasemele nende kvalifikatsiooni tõstmise ja tootmise eesrindlaste kogemuste juurutamise teel.
2. Abitööliste arvu viimine planeeritud tasemeni, mis võimaldab tõsta toodangut ühe töölise kohta 3,3 protsenti.
3. Üleplaaniliste tööajakadude likvideerimine, mis võimaldab tõsta tööviljakust 4,2 protsendi võrra.
4. Üleplaanilistest tootmispraagi kahjudest ja ettenähtud tehnoloogilisest protsessist kõrvalekaldumistest tekkinud mittetootlike kulude kõrvaldamine. Selle arvel võib tõsta tööviljakust 3,5 protsenti.

Järelikult võib juba ainult nende reservide arvel, mille kohta on võimalik teha arvutusi, tõsta tööviljakust 11 protsenti.

Arvutame, kui suured reservid on ettevõttel toodangu väljalaske mahu suurendamiseks. Nende reservide kasutamise arvel võib tõsta aasta keskmist too-

dangut ühe töölise kohta 5 800 rubla võrra (53 000 rubla × 0,11). Keskmine tööliste arv oli 1955. aastal 1 038 inimest. Järelikult võib tööajakadude ja mittetootlike töökulutuste likvideerimise arvel lasta aastas täiendavalt välja 6 000 000 rubla eest toodangut (5 800 × 1 038).

Analüüsi tulemusena tekib vajadus töötada välja ja rakendada organisatsioonilis-tehnilisi abinõusid ettevõtte kaadri paremaks kasutamiseks, mis koos uue tehnika ja tootmistehnoloogia juurutamise ning eesrindlike kogemuste edasiandmise abinõudega võimaldab edasist tööviljakuse kasvu ja toodangu väljalaske mahu suurendamist.

Palgafondi kasutamise analüüs. Plaanilise palgafondi kasutamist iseloomustatakse palgafondi absoluutse kokkuhoiu (või ülekulu) ja suhtelise kokkuhoiu (või ülekulu) abil.

Palgafondi absoluutse kokkuhoiu (või ülekulu) selgitamiseks kõrvutatakse tegelikult arvestatud palgasumma 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) ei peegelda plaanilise palgafondi tegelikku kasutamist.

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 kasutamise *suhteliste tulemuste* (kokkuhoid või ülekulu) all mõistetakse tegeliku palgafondi ja kogutoodangu plaani täitmise tegeliku protsendi järgi ümberarvutatud plaanilise fondi suhet.

Vaatleme analüüsitava aruande andmete põhjal palgafondi kasutamise absoluutse ja suhtelise tulemuse kindlaksmääramise ja analüüsimise näidet (miljonites rublades).

Näitajad	Palgafond		Tegelik palgakulu	Tulemus: kokkuhoid (—), ülekulu (+)	
	plaani järgi	võttes arvesse kogutoodangu plaani täitmist (104,1 protsenti)		absoluutne	suhteline
Tööstuse tootmispersonali palgafond	18,0	18,7	18,3	+0,3	—0,4

Riigipank annab ettevõttele kuuluvaid vahendeid palkade maksmiseks plaanilise palgafondi piires, võttes arvesse kogutoodangu väljalaske plaani täitmist.

Tabelist näeme, et kogutoodangu plaan on täidetud 104,1-protsendiliselt, mis annab ettevõttele õiguse korrigeerida palgafondi plaani ületamise protsendi võrra. Antud juhul lubatakse plaani ületamise tõttu kulutada palkadeks täiendavalt 700 000 rubla $\left(\frac{18{,}0 \times 4{,}1}{100}\right)$. See moodustab koos toodangu väljalaske plaani 100 protsendi kohta ettenähtud palgafondiga (18 000 000 rubla) 18 700 000 rubla. Korrigeeritud plaanilise palgafondi võrdlus tegeliku palgafondiga näitab, et ettevõttel on suhteline palgafondi kokkuhoid 400 000 rubla.

Palgafondi kasutamise põhjalikumaks analüüsiks ei ole Riigipangas kasutatav suhtelise ülekulu või kokkuhoiu kindlaksmääramise meetod küllaldane. Riigipank korrigeerib kogu plaanilist palgafondi kogutoodangu plaani täitmise protsendiga. Kuid mitte kõigi kategooriate töötajatele arvestatud palga suuruse ja tehtud tööde mahu vahel ei ole otsest proportsionaalset sõltuvust. Näiteks valve ja tuletõrje töötajatele, nooremale teenindavale personalile makstakse palka kindlate määrade järgi ning nende palk ei sõltu toodangu väljalaske plaani täitmise tasemest. Toodangu väljalaske plaani mittetäitmise korral makstakse insener-tehnilistele töötajatele palka kinnitatud palgamäärade kohaselt ilma mingisuguste mahaarvamisteta. Väljalaskeplaani ületamisel saavad insener-tehnilised töötajad ja teenistujad preemiaid, kuid nende suurus ei ole proportsionaalne plaani täitmisele.

Palgafondi kasutamise suhteliste tulemuste kindlakstegemiseks on otstarbekohane korrigeerida tootmisprogrammi täitmise protsendiga ainult ettevõtte plaanilise palgafondi seda osa, mis sõltub otseselt plaani täitmisest. Selleks tuleb palgafond jagada kahte ossa: tinglikult püsivaks ja muutuvaks (proportsionaalseks).

Palgafondi tinglikult püsivasse ossa kuulub insener-tehniliste töötajate, teenistujate ja noorema teenindava personali, s. o. niisuguste töötajate palk, kelle palk ei sõltu otseselt toodangu väljalaske plaani ületamise protsendist. Fondi muutuvasse ossa kuulub põhi- ja abitööliste palk.

Korrigeerides palgafondi muutuvat osa toodangu väljalaske plaani täitmise protsendiga, tuleb arvestada, et insener-tehniliste töötajate ja teenistujate palk kuulub fondi püsivasse ossa teatud tinglikkusega, sest neile makstakse peale kehtestatud palgamäärade veel preemiaid, mille suurus aga ei ole proportsionaalne väljalastud toodangu mahulise plaani täitmisele. Järelikult peame palgafondi tinglikult püsiva osa kasutamise analüüsimisel korrigeerima palgafondi kasutamise absoluutseid tulemusi insener-tehnilistele töötajatele ja teenistujatele väljamakstud preemiasummadega (arvates maha preemiate maksmiseks planeeritud palgafondi summad).

Palgafondi suhtelise kokkuhoiu arvestus
(tuhandetes rublades)

Jrk. nr.	Näitajad	Palgafond		Tegelik palgasumma	Suhteline tulemus: kokkuhoid (—), ülekulu (+)
		plaani järgi	võttes arvesse toodangu väljalaskeplaani täitmist (104,1 protsenti)		
1	Tööliste palk (fondi proportsionaalne osa) . .	13 600	14 160	14 150	—10
2	Teiste personalikategooriate palk (fondi tinglikult püsiv osa) . . .	4 400	4 400	4 150	—250
	Kokku	18 000	18 560	18 300	—260
	Sama, arvesse võttes insener-tehniliste töötajate ja teenistujate preemiaid plaani ületamise eest (makstud üle plaani 40 000 rubla) . .	18 000	18 600	18 300	—300

Arvestus näitas, et palgafondi suhteline kokkuhoid on 300 000 rubla, s. o. 100 000 rubla väiksem kui varem arvutatud suhteline kokkuhoid.

Vajaduse korral peame palgafondi kasutamise suhteliste tulemuste arvutamisel võtma arvesse ka ostetud pooltoodete osatähtsuse muutumist toodangu väärtuses.

Palgafondi kokkuhoiu reservid. Kehtiv töö ja palga aruandlus võimaldab teha kindlaks, kui suur on palgafondi ülekulu mitmesuguste mittetootliku iseloomuga lisatasude arvel. Töö aruandes näidatakse lisatasud, mis maksti tükitöölistele seoses töötingimuste muutumisega, lisatasud ületundide eest, tasud jooksvate tööseisakute aja eest ja muud kahjud. Aruandes on ka niisugused lisatasud, mida ei saa lugeda põhjendamata ülekuluks, nagu näiteks tükitöölistele progressiivsete tööhinnete järgi makstav lisatasu, ajatöölistele ja tükitöölistele makstavad preemiad. Need väljamaksed on tingitud tööviljakuse tõusust ja toodangu kvaliteedi paranemisest.

Samuti on otstarbekohane arvutada tootmistööliste põhipalga kõrvalekaldumine plaanist, mis tekkis seoses üksikute toodete töömahukuse muutumisega.

Selleks analüüsitakse tähtsamate toodete aruandelisi kalkulatsioone. Osas „Toodangu omahinna analüüs" vaadeldakse meetodeid, mille abil analüüsitakse toodete töömahukuse muutuse mõju palgafondile.

Tootmispraak alandab mitte ainult tööviljakust, vaid toob kaasa ka palgafondi ülekulu. Hiljem väljapraagitud toodete ja detailide

eest arvutatud palk on mittetootlik töökulutus ja palga ülekulu. Praagi tõttu tekkinud palga ülekulu kindlakstegemiseks tuleb liita väljapraagitud toodete eest arvutatud palk ja praagi parandamiseks kulutatud palk. Kokkuvõtte tulemusena saadud summa näitab palgafondi ülekulu tootmispraagi arvel.

Palgafondi ülekulu põhjuseks on ka üleplaaniline abitööliste arv. Täiendav palk üleplaaniliste abitööliste korral (või kokkuhoid tööliste arvu vähendamisel võrreldes plaaniga) arvutatakse järgmiselt. Algul teeme kindlaks, kui palju on abitöölisi võrreldes plaaniga rohkem või vähem. Saadud arvu korrutame plaanilise ühe töölise keskmise palgaga. Leitud summa on palgafondi ülekulu, mis tekkis üleplaanilisest abitööliste arvust, või kokkuhoid, mis saadi abitööliste arvu vähendamisest võrreldes plaaniga. Tehtud arvestus peegeldab suhteliselt õigesti, kuidas abitööliste tegeliku arvu muutus võrreldes plaaniga mõjub palgafondi kulutusele, ainult niisugustel juhtudel, kui ühe töölise tegeliku ja plaanilise keskmise palga vahel ei ole suurt erinevust. Kui aga tegeliku ja plaanilise keskmise palga erinevus on suur, tuleb arvestuses teha vastav korrektiiv.

Palgafondi ülekulu tekkimisele mõjub ka koosseisude distsipliini rikkumine ja ebaseaduslik palga tõstmine. Ülekulu leidmiseks võrdleme teenindava personali plaanilist arvu ja keskmist palka aruandes toodud tegelike andmetega.

Üleliigse teenindava personali koondamine ja juhtimise struktuuri lihtsustamine on suur palgafondi kokkuhoiu reserv.

Vaatleme analüüsitava aruande andmeid (rublades):

Jrk. nr.	Näitajad	1954. a.	1955. a.		1955. a. (protsentides)	
			plaani järgi	tegelikult	1954. a. aruande suhtes	1955. a. plaani suhtes
1	Toodang ühe töölise kohta . . .	50 000	53 000	53 179	106,4	100,4
2	Ühe töölise keskmine palk . . .	13 390	13 600	13 630	101,8	100,2

Tabel näitab, et tööviljakuse tõusu tempo on veidi kõrgem keskmise palga tõusu tempost. Kuid kasutades üksikute tegurite järgi tehtud tööviljakuse plaani täitmise analüüsi andmeid, näeme, et ettevõtte kollektiivi tegelik tööviljakuse plaani täitmine (96,7 protsenti) ei vasta keskmise palga tõusule. Antud ettevõttes jõuab palga tegelik tõus tööviljakuse tõusust ette.

Töö ja palga kulutuste osas kokkuhoiu reservide täielikumaks väljaselgitamiseks tuleb palgafondi kasutamist analüüsida mitte ainult tervikuna ettevõtte, vaid ka üksikute tsehhide ja tootmisjaoskondade järgi. Niisuguse analüüsi meetodid on põhiliselt samad, mis ettevõtte analüüsimiselgi.

5. Toodangu omahinna plaani täitmise analüüs

Toodangu omahinna aruandeliste näitajate analüüsi eesmärgiks on teha kindlaks, kuidas täideti riiklik omahinna plaaniülesanne, ning selgitada, kui palju ja mille arvel on võimalik edaspidi alandada toodangu omahinda. Vaatleme tehase 1955. aasta aruande analüüsi näite abil toodangu omahinna plaani täitmise analüüsi metoodikat.

Kogu kaubatoodangu omahind. Vaatleme, kuidas täideti kogu kaubatoodangu omahinna plaaniülesanne:

Kogu kaubatoodang — võrreldav ja mittevõrreldav (tuhandetes rublades)		Võrreldav toodang (tuhandetes rublades)			Võrreldava toodangu omahinna alandamine plaaniga võrreldes (protsentides)	Võrreldava toodangu omahinna tegelik alandamine (protsentides)
plaanilise omahinnaga	tegeliku omahinnaga	möödunud aasta keskmise tegeliku omahinnaga	plaanilise omahinnaga	tegeliku omahinnaga		
42 850	42 095	35 700	32 650	31 695	6,8	11,2

Kogu kaubatoodangu tegelik omahind oli 42 095 000 rubla, sama toodangu plaaniline omahind aga 42 850 000 rubla. Järelikult ettevõte täitis plaani ning hoidis kokku 755 000 rubla.

Mittevõrreldava (äsja kätteõpitud) toodangu plaani täitmise tulemuste kindlakstegemiseks tuleb kogu kaubatoodangu üldtulemustest lahutada võrreldava kaubatoodangu andmed.

Kogu kaubatoodang . . . . . kokkuhoid 755 000 rubla

Sealhulgas:

Võrreldav toodang . . . . . kokkuhoid 955 000 rubla (32 650 000 — 31 695 000)
Mittevõrreldav toodang . . . . . ülekulu 200 000 rubla (955 000 — 755 000)

Arvutused näitasid, et võrreldava toodangu omahinda alandati võrreldes plaaniga 955 000 rubla. Kuid kokkuhoiu summa vähenes seoses mittevõrreldava toodangu omahinna tõusuga 200 000 rubla.

Hindade ja tariifide muutumise mõju. Kogutoodangu omahinna plaani täitmise hindamine ei ole täielik, kui jäetakse arvestamata materjalide hindade ning transpordi ja energia tariifide muutumine. 1955. aasta jooksul muutusid ettevõttes tarbitavate materjalide hinnad. Toodangu plaanilise omahinna kindlakstegemisel arvestati mõnede materjalide väärtus kallimalt hulgihindadest, millega ettevõte need materjalid tegelikult varus.

Toodangu omahinna aruandes tuuakse andmed aruandeperioodil toimunud hindade ja tariifide muutumise kohta. Kogu kaubatoodangu osas näidatakse hindade ja tariifide muutumine võrreldes omahinna plaanis kasutatud hindade ja tariifidega, võrreldava kaubatoodangu osas aga kõrvutatakse peale selle veel möödunud aastal kehtinud hindade ja tariifidega.

Hindade ja tariifide muutumine 1955. aastal

1. Kogu kaubatoodangu osas võrreldes plaaniga	odavnemine	100 000 rubla
2. Võrreldava kaubatoodangu osas:		
Võrreldes möödunud aastaga .	odavnemine	400 000 rubla
Võrreldes plaaniga	ei muutunud.	

Tabelist näeme, et hindade ja tariifide alandamise tõttu alanes kogu kaubatoodangu omahind 100 000 rubla võrra. Saadud kokkuhoid ei sõltunud ettevõtte tegevusest, vaid oli riigi poolt läbiviidud materjalide hulgihindade alandamise tulemus.

Omahinna plaani täitmise kindlakstegemiseks tuleb arvestustes teha parandus, muutes plaanilise ja tegeliku omahinna võrreldavateks. Selleks peame tegelikule omahinnale lisama hindade ja tariifide alandamisest saadud kokkuhoiu, hindade ja tariifide tõstmisest tekkinud ülekuluga aga vähendame tegelikke kulusid.

Meie näites saame järgmised andmed (tuhandetes rublades):

1. Plaaniline omahind	42 850
2. Tegelik omahind, võttes materjalide väärtuse plaaniga võrreldavates hindades (42 095 + 100)	42 195
3. Kokkuhoid omahinna alandamisest	655

Muutusid ka võrreldava ja mittevõrreldava toodangu omahinna plaani täitmise tulemused (tuhandetes rublades):

Kogu kaubatoodang	kokkuhoid	655 (755 — 100)
Sealhulgas:		
Võrreldav toodang	kokkuhoid	955
Mittevõrreldav toodang	ülekulu	300 (955 — 655)

Ettevõte täitis kogu kaubatoodangu omahinna riikliku plaaniülesande ning hoidis kokku üle plaani 655 000 rubla.

Ettevõte oleks saavutanud veelgi paremaid tulemusi, kui ta oleks täitnud mittevõrreldava toodangu omahinna plaaniülesande. Ülekulu 300 000 rubla alandas kogu kaubatoodangu omahinna plaanitäitmise tulemusi.

Võrreldava toodangu omahinna alandamise ülesande täitmine. Võrreldava toodangu omahinna plaani täitmise iseloomustamiseks arvutatakse kokkuhoiu summa ja omahinna alandamise protsent võrreldes möödunud aastaga.

Kokkuhoiu summa kindlakstegemiseks lahutatakse möödunud aasta hindades arvutatud võrreldava kaubatoodangu omahinnast (meie näites 35 700 000 rubla) jooksva perioodi toodangu tegelik omahind (31 695 000 rubla). Tegelik kokkuhoid võrreldes möödunud aasta omahinnaga oli 4 005 000 rubla. Planeeritud kokkuhoiu summa oli 2 360 000 rubla. Järelikult saadi võrreldava kaubatoodangu alandamisest üleplaanilist kokkuhoidu 1 645 000 rubla.

Analüüsimisel ei tohi piirduda sellega, et tehakse kindlaks ainult toodangu omahinna alandamine võrreldes möödunud aastaga. On tähtis teada, kui palju ja mille arvel alandati toodangu omahinda võrreldes möödunud aastaga ja kas toodangu omahinna alandamise tempo vastab riiklikus plaanis ettenähtule.

Arvutame võrreldava toodangu omahinna alandamise protsendi.

Aruandest näeme, et kokkuhoid omahinna alandamisest on 4 005 000 rubla. Võrreldes möödunud aastaga on omahinda alandatud 11,2 protsenti

$$\left(\frac{4\,005\,000}{35\,700\,000} \times 100\right).$$

Võrreldava toodangu omahinna alandamise ülesanne oli 6,8 protsenti. Ettevõte ületas selle, alandades omahinda üle plaani 4,4 protsenti (11,2 — 6,8).

Üksikute tegurite mõju võrreldava toodangu omahinna alandamise ülesande täitmisele. Toodangu omahinna alandamise plaani täitmisele mõjuvad järgmised tegurid:

a) üksikute toodete omahinna alandamine üle plaani;
b) plaanis ettenägemata materjalihindade ning transpordi ja energia tariifide alandamine (või tõstmine);
c) võrreldava kaubatoodangu osatähtsuse ja mahu muutumine;
d) nihked võrreldava toodangu koosseisus.

Analüüsime tegureid, mis avaldavad mõju võrreldava toodangu omahinna alandamise plaani ületamisele.

Saadud kokkuhoiu suurusele mõjub esmajärjekorras *üksikute toodete omahinna alanemine.* Mida madalam on toote omahind võrreldes plaaniga, seda suurem on kokkuhoid. Kõrvutades võrreldava kaubatoodangu tegelikku omahinda plaanilise omahinnaga, näeme, kuidas üksikute toodete omahinna alanemine soodustas üleplaanilise kokkuhoiu saamist. Toodud näites on kokkuhoid võrreldes plaaniga 955 000 rubla (32 650 000 — — 31 695 000).

Hindade ja tariifide muutus arvutatakse kõigi materiaalsete väärtuste kohta, mis kulutati nii mittevõrreldavale kui ka võrreldavale toodangule.

Toodud näites muutusid ainult mittevõrreldava toodangu valmistamiseks kulutatud materiaalsete väärtuste hinnad ja tariifid.

Võrreldava toodangu osatähtsuse muutumine mõjub kokkuhoiu suurusele. Mida rohkem laseb ettevõte välja võrreldavat toodangut, seda suurem on kokkuhoiu summa, kuigi antud juhul möödunud aasta omahinna suhtes arvutatud alandamise protsent ei muutu.

Toodud näites oli planeeritud kokkuhoid 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 näeme, et võrreldava toodangu osatähtsuse ja mahu suurenemise arvel sai ettevõte täiendavalt kokkuhoidu 67 000 rubla (2 427 000 — 2 360 000).

Toodangu omahinna alandamisest saadud kokkuhoiu suurusele mõjuvad ka *nihked võrreldava toodangu koosseisus.* See toimub sellepärast, et omahinna alandamise plaan arvutatakse iga toote kohta eraldi. Selle tulemusena on üksikute toodete omahinna alandamise ülesanne 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, millel on madalam omahinna alandamise ülesanne, väheneb kokkuhoiu summa ja omahinna alandamise protsent. Järelikult mõjub nomenklatuuriplaani täitmine võrreldava kaubatoodangu omahinna alandamisest saadava kokkuhoiu suurusele.

Teeme kindlaks, kuidas suurenes omahinna alandamisest saadav kokkuhoid toodangu koostises toimunud nihete 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 sortimendis toimunud nihked, suurendasid kokkuhoiu summat 623 000 rubla võrra (3 050 000 — 2 427 000) ehk 1,7 protsenti $\left(\frac{623\,000 \times 100}{35\,700\,000}\right)$.

Toodangu koosseisus toimunud nihete mõju võrreldava toodangu omahinna alandamise ülesande täitmisele tehakse kindlaks ka toodangu tegeliku sortimendi kohta omahinna alandamise plaanilise protsendi arvutamise teel.

Toodud näites moodustab plaaniline omahind (32 650 000 rubla) möödunud aasta tegelikust omahinnast (35 700 000 rubla) 91,5 protsenti. See tähendab, et tegelikule sortimendile ümberarvestatult on toodangu omahinna alandamise plaaniülesanne 8,5 protsenti (100 — 91,5), mis on plaanilise sortimendi põhjal arvutatud ülesandest (6,8 protsenti) 1,7 protsendi võrra kõrgem. Järelikult saame mõlema arvutuse puhul ühesugused tulemused.

Omahinna alandamise ülesande täitmise hindamiseks on tähtis teada toodangu koosseisus toimunud nihete põhjusi. Praktikas võib esineda kaks juhtumit — nomenklatuuri*plaani mittetäitmine* ja üksikute toodete väljalaske *plaani ebaühtlane ületamine.*

Esimesel juhul, kui ettevõte ei täitnud nomenklatuuriplaani, ei ole omahinna näitajate paranemine toodangu koosseisus toimunud struktuursete nihete arvel ettevõtte saavutuseks.

Teisel juhul võib ettevõte peale toodangu nomenklatuuriplaani täitmist lubada, et näiteks vastavalt toodangu turustuse tingimustele ületatakse üksikute planeeritud tooteliikide osas plaani erinevalt. Sellel põhjusel omahinna alandamisest saadud kokkuhoiu suurenemine arvatakse ettevõtte tegevusest sõltuvate tegurite hulka. Kuidas hinnata toodangu koosseisus toimunud nihete arvel saadud kokkuhoidu toodud näites?

Nomenklatuuriplaani täitmise analüüsimisel tegime kindlaks, et ületades plaani toote *A* osas jäi toote *D* väljalaske plaan täitmata, millega ongi seletatavad toodangu koosseisus toimunud nihked. Järelikult paranesid antud juhul toodangu omahinna alandamise näitajad nomenklatuuriplaani mittetäitmise tõttu ning omahinna alandamisest saadud üleplaaniline kokkuhoid 623 000 rubla ei ole ettevõtte kollektiivi saavutuseks.

Üksikute tegurite mõju analüüsi tulemused on toodud järgmises tabelis:

Omahinna alandamise plaani ületamisele mõjuvad tegurid	Võrreldava toodangu omahinna üleplaaniline alandamine	
	tuhandetes rublades	protsentides
1. Üksikute toodete omahinna üleplaaniline alandamine	955	2,7
2. Hindade ja tariifide muutus . .	—	—
3. Võrreldava toodangu osatähtsuse ja mahu suurenemine . .	67	—
4. Nihked võrreldava toodangu koosseisus	623	1,7
Kokku . . .	1 645	4,4

Toodangu omahind kulukirjete lõikes. Järgmiseks analüüsi etapiks on toodangu omahinna üksikute kulukirjete vaatlemine. Täites edukalt üldise omahinna plaani, võib üksikute kirjete järgi esineda ülekulutusi, mille väljaselgitamisel on suur tähtsus omahinna edaspidise alandamise reservide otsimisel. Samuti on tähtis selgitada, missuguste kirjete järgi saavutati kokkuhoid. Kulud näidatakse üksikute kulukirjete lõikes kaubatoodangu omahinna plaani täitmise aruandes (tuhandetes rublades):

Kulukirjed	1955. a. kogu kaubatoodangu täielik omahind		Kokkuhoid (—) või ülekulu (+)
	plaanilise omahinnaga	tegeliku omahinnaga	
1. Tooraine ja põhimaterjalid . .	13 100	12 660	—440
2. Tehnoloogiline kütteaine . . .	400	350	—50
3. Transpordi- ja varumiskulud .	300	340	+40
4. Palk ja eraldised sotsiaalkindlustuseks	8 500	8 800	+300
5. Uute toodete tootmise kätteõppimise kulud	2 000	2 000	—
6. Eriotstarbeliste tööriistade ja seadiste kulumine	2 150	2 000	—150
7. Tootmispraagi kahjud	600	1 300	+700
8. Tsehhikulud	9 800	9 100	—700
9. Tehase üldkulud	5 500	5 000	—500
10. Kokku tootmisomahind	42 350	41 550	—800
11. Tootmisvälised kulud	500	545	+45
Toodangu täielik omahind . .	42 850	42 095	—755

Tulemuste väljatoomine üksikute kirjete järgi. Aruanne näitab, et võrreldes plaaniga on tooraine ja materjalide osas kokkuhoid 340 000 rubla (440 000 rubla miinus hindade ja tariifide muutus 100 000 rubla), kütteaine osas 50 000 rubla, tööriistade ja seadiste kulumise osas 150 000 rubla, tsehhikulude ja tehase üldkulude osas — 1 200 000 rubla ning kokku 1 740 000 rubla. Selle põhjal võib teha järelduse, et ettevõte hoidis kokku põhiliselt tootmise teenindamise ja juhtimise kulude ning materjalide ja kütteaine kulude vähendamise arvel.

Üksikute kulukirjete järgi arvutatud kokkuhoid oli 1 740 000 rubla. Kuid üldse alandati omahinda võrreldes plaaniga 655 000 rubla (võttes arvesse hindade muutuse). Erinevus on seletatav sellega, et ettevõttel oli rea teiste kirjete

järgi ülekulu. Eriti suured olid tootmispraagi kahjud, mis tõstsid toodangu omahinda võrreldes plaaniga 700 000 rubla. Palgakulud tõusid võrreldes plaaniga 300 000 rubla, transpordi- ja varumiskulud 40 000 rubla ja mittetootlikud kulud 45 000 rubla. Üldine ülekulu summa on nende kirjete järgi 1 085 000 rubla, mis vähendaski kokkuhoiu üldsummat.

Üksikute kulukirjete analüüsi erinevused. Analüüsi järgmiseks etapiks on kulude põhjalik uurimine üksikute kirjete järgi, tegurite väljaselgitamine, mille arvel saadi kokkuhoid, ning ülekulu põhjuste ja üksikutel juhtudel ka süüdlaste kindlakstegemine. Vaatleme lühidalt, kuidas analüüsitakse kulusid üksikute kulukirjete lõikes.

Kirje „Tooraine ja materjalid" kulude analüüsiks on otstarbekohane kasutada üksikute toodete aruandelisi kalkulatsioone. Kalkulatsioonides dešifreeritakse materjalide tegelikud kulud materjalide liikide järgi ning kõrvutatakse plaaniga. Analüüs võimaldab kindlaks teha, missuguste materjalide osas ja kui suur on kokkuhoid ning missuguste materjalide liikide järgi on ülekulu. Summeerides tähtsamate toodete kalkulatsioonide analüüsi andmed, saame ettekujutuse materjalide kokkuhoiu tulemustest ettevõtte kui terviku kohta. Samuti, s. o. aruandeliste kalkulatsioonide järgi analüüsitakse ka kulusid kirje „Palk" järgi.

Vaatleme üksikasjalisemalt palga kokkuhoiu ja ülekulu koondandmeid üksikute toodete lõikes:

Toote nimetus	Tegelik väljalaskmine (tk.)	Palk tooteühiku kohta (tuhandetes rublades)		Palk kogu väljalaske kohta (miljonites rublades)		
		plaani järgi	tegelikult	plaani järgi	tegelikult	kokkuhoid (—), ülekulu (+)
Toode *A* . . .	1 115	3,4	3,2	3,8	3,6	—0,2
„ *B* . . .	1 000	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 0,2 miljonit rubla. Tootmistööliste palga ülekulu 0,5 miljonit rubla tekkis toodete *B* ja *C* arvel.

Nende toodete aruandeliste kalkulatsioonide analüüs peab selgitama, missugused on ülekulu põhjused. See on tähtis omahinna alandamise teede leidmiseks.

Toodete aruandeliste kalkulatsioonide põhjal võib teha kindlaks kokkuhoiu ja ülekulu kirjete „Uute toodete tootmise kätteõppimise kulud" ja „Tööriistade ja eriotstarbeliste seadiste kulumine" järgi. Nende andmete analüüsimisel tuleb arvestada, et tehnoloogilisele seadeldisele (tööriistad ja seadised) tehtud kulude kokkuhoidu ei tule alati hinnata kui positiivset tulemust, sest enamikel juhtudel kaasneb sellele tööliste palga suurenemine, kes on

sunnitud töötama ilma projekteeritud eritööriistadeta ja -seadisteta.

Tsehhikulude ja tehase üldkulude analüüsil on eriline tähtsus seoses nende kulude suure osatähtsusega toodangu omahinnas.

Toodud näites tegime toodangu omahinna vaatlemisel kulukirjete lõikes kindlaks, et tsehhikulude ja tehase üldkulude osas säästeti 1 200 000 rbl.

Nagu teada, sõltub tsehhikulude ja tehase üldkulude suurus toodangu omahinnas toodangu väljalaske mahu ja nende kulude absoluutse summa muutumisest.

Sellepärast tuleb kaubatoodangu omahinna analüüsimisel näidata rahalises väljenduses tingimata iga üksiku nimetatud teguri mõju toodangu omahinnale.

Ettevõtte aruandluses on järgmised andmed, mis iseloomustavad tsehhikulude ja tehase üldkulude eelarve täitmist (miljonites rublades):

Kulud	Plaani järgi	Tegelikult	Kokkuhoid
Tsehhikulud . . .	10,0	9,9	—0,1
Tehase üldkulud .	5,7	5,3	—0,4
Kokku . . .	15,7	15,2	—0,5

Kõigepealt selgitame, kuidas mõjus kaubatoodangu omahinna alandamisele plaani ületamine, s. o. kogutoodangu väljalaske mahu muutumine. Selleks peame teadma *tinglikult püsivate kulude* osatähtsust tsehhikulude ja tehase üldkulude eelarves. Selleks summeeritakse kulud nende kirjete järgi, mis ei sõltu plaani täitmise tasemest.

Ettevõttes, mille aruannet analüüsime, 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 plaaniline summa jagada plaani täitmise protsendile 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.

Toome tinglikult püsivate tsehhikulude ja tehase üldkulude plaanilise summa arvestuse:

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):

$$\frac{11\,700\,000 \times 100}{104\,100\,000} = 11{,}2 \text{ miljonit rubla.}$$

Tinglikult püsivate kulude plaanilisest summast (11 700 000 rubla) arvatakse maha kogutoodangu väljalaske plaani tegeliku täitmise järgi arvutatud kulud (11,2 miljonit rubla). Järelikult alanes kogutoodangu omahind seoses toodangu väljalaske plaani täitmisega tsehhikulude ja tehase üldkulude osas 500 000 rubla võrra.

Antud teguri mõju arvutamiseks kaubatoodangu omahinnale kasutatakse paranduskoefitsienti, mis peegeldab kaubatoodangu väljalaske ja kogutoodangu suhet.

Toodud näites on kaubatoodang 52 200 000 rubla, kogutoodang — 55 200 000 rubla. Paranduskoefitsient on 0,95 (52 200 000 : 55 200 000).

Arvutuse tulemus näitab, et seoses toodangu väljalaske plaani ületamisega alandati kaubatoodangu omahinda 475 000 rubla (500 × 0,95).

Kulukirjete analüüsist teame, et kaubatoodangu omahinda alandati kirje „Tsehhikulud ja tehase üldkulud" järgi 1 200 000 rubla võrra. Samuti tegime kindlaks kokkuhoiu summa tsehhikulude ja tehase üldkulude osatähtsuse vähenemisest seoses toodangu väljalaske plaani ületamisega. Ülejäänud osa kohta võib analüüsiks küllaldase täpsusega öelda, et kokkuhoid võrreldes plaaniga saadi tsehhikulude ja tehase üldkulude absoluutse alandamise arvel.

Kirjeldatud tsehhikulude ja tehase üldkulude analüüsi metoodikat säästu moodustavate tegurite järgi on võimalik kasutada ka toodangu väljalaske plaani mittetäitmise korral. Sel juhul näitab analüüs, kuidas toodangu väljalaske plaani mittetäitmine mõjus toodangu omahinna tõusule.

Tsehhikulude ja tehase üldkulude eelarve täitmise analüüs. Tsehhikulude ja tehase üldkulude aastaeelarve täitmist analüüsitakse aastaaruande andmete alusel. Tegelikke tsehhikulusid ja tehase üldkulusid kõrvutatakse iga kirje järgi eelarves ettenähtud summaga. Raamatupidamislikus kuu- ja kvartaliaruandluses puuduvad andmed kulude kohta kulukirjete lõikes. Seal näidatakse ainult tsehhikulude ja tehase üldkulude eelarve üldsummad ning tegelike kulude üldkokkuvõtted eraldi tsehhikulude ja tehase üldkulude järgi. Nende kulude analüüsimisel üksikute kirjete järgi tuleb kasutada raamatupidamise analüütilist arvestust. Kõrvutades tegelikke kulusid (iga kirje ja iga tsehhi või jaoskonna järgi) eelarvega, selgitatakse hälbe põhjused ja süüdlased.

Toodangu mahulise plaani täitmisest sõltuvate kulude analüüsimisel (näiteks elektrienergia kulutus põhitootmises, tööriistade 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 on täielikult ülekulutus plaanilisest omahinnast. Tootmisväliste kulude summat on otstarbekohane analüüsida ilma vastavaid tulusid maha arvamata (näiteks saadud

trahvid ja viivised, selgunud materiaalsete väärtuste ülejäägid jne.).

Tootmispraagi kahjude ja jäätmekahjude analüüs. Praagikahjude analüüsi järjekord on järgmine: algul uuritakse praagikahjude koondandmeid tehase kui terviku ja tsehhide kohta. Edasi vaadeldakse praagi põhjusi ja selgitatakse süüdlased.

Toome analüüsitavast 1955. aasta aruandest tootmispraagi koondandmed:

Näitajad	Summa (tuhandetes rublades)
1. Lõplikult praagitud toodete täielik omahind	1 750
2. Praagi parandamise kulud . .	+100
3. Praagi kasutamise väärtus . . .	—150
4. Nõutud sisse hankijatelt . . .	—300
5. Peetud kinni süüdlastelt . . .	—50
6. Praagikahjud	1 350

Tootmispraagi kahjud olid 1955. aastal 1 350 000 rubla, ehk 3 protsenti kogutoodangu omahinnast (45 000 000 rubla). 1954. aastal moodustasid praagikahjud 2,2 protsenti. Esines järsk praagikahjude suurenemine.

Vaadeldes aruandeandmeid tootmispraagi kohta, tuleb esmalt kontrollida, kuidas täideti praagikahjude vähendamise ülesanne, ning teha kindlaks, kuidas mõjusid praagikahjud toodangu omahinnale.

Toodud näites oli praagikahjude alandamise ülesanne 40 protsenti. See tähendab, et 1955. aastal ei tohi praagikahjud ületada 1,3 protsenti kogutoodangu omahinnast (2,2 × 0,6).

Tegelikud praagikahjud on 3 protsenti, tähendab, praagikahjude ülesande mittetäitmise tulemusena tekkinud kahjud moodustavad 1,7 protsenti kogutoodangu omahinnast.

Edasi tuleb arvutada, kui suure summa võrra tõusis toodangu omahind praagikahjude alandamise plaani mittetäitmise tõttu. Selleks tuleb kogutoodangu omahind 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 765 000 rubla võrra, seoses praagikahjude vähendamise ülesande mittetäitmisega.

Analüüsides kulusid kalkulatsioonikirjete järgi, selgitasime, et tootmispraagi üleplaanilised kahjud moodustasid 700 000 rubla. See summa on arvutatud kaubatoodangu kohta. Kogutoodangu üleplaaniliste praagikahjude üldsumma aga, nagu näitas tehtud arvutus, moodustab 765 000 rubla. See tähendab, et tootmispraagi kahjude alandamise ülesande mittetäitmine põhjustas nii kauba-

toodangu omahinna suurenemise 700 000 rubla võrra kui ka lõpetamata toodangu jääkide omahinna tõusu 65 000 rubla võrra, mis mõjub negatiivselt 1956. aasta toodangu omahinna plaani täitmisele.

Praagi põhjuste analüüs. Ettevõtteis arvestatakse kogu tootmispraaki harilikult põhjuste ja süüdlaste järgi, valutsehhides ja analoogilistes tootmislõikudes ka praagiliikide järgi.

Esitame praagikahjude arvestuse andmed nende tekkimise põhjuste järgi.

Praagikahjud 1955. aastal põhjuste järgi

Nr.	Põhjuste nimetus	Kahjusumma (tuhandetes rublades)	Protsentides kogusummast
1	Hooletu töö ja tehnoloogia rikkumine tööliste poolt .	135	10
2	Ebaõige instrueerimine, mõõtmetest mittekinnipidamine masinate kordaseadmisel	14	1
3	Kõlbmatute ja kontrollimata tööriistade ning seadiste kasutamine	108	8
4	Rikkis seadmete kasutamine	81	6
5	Valed joonised või tehnilised tingimused	27	2
6	Vale tehnoloogiline protsess	40	3
7	Eelnevate operatsioonide ebaõige kontrollimine . .	68	5
8	Hankijalt saadud halvakvaliteediline valu	270	20
9	Omavalmistatud valu defektid	607	45
	Kokku	1 350	100

Tabeli alusel võib teha järgmised järeldused: hooletu töö ja tehnoloogia rikkumise tõttu tekitati tootmispraaki 135 000 rubla ulatuses.

Analüüsides praagikahjude summasid, mis tekkisid hooletusest töös ja tehnoloogia rikkumise tõttu, on otstarbekohane läbi vaadata andmed praaki tekitanud tööliste kvalifikatsiooni ja töötaaži kohta tehases. Sellest võib järeldada, kuidas on ettevõttes organiseeritud uute töölevõetud tööliste instrueerimine ja kvalifikatsiooni tõstmine. Analüüsi andmete põhjal tuleb välja töötada abinõud tööle võetud tööliste kvalifikatsiooni tõstmiseks ja määrata õpetamisele kuuluvate isikute nimekiri. Edaspidi on vajalik kontrollida, kuidas täidetakse neid ettepanekuid.

Kontrollimata tööriistade ja seadiste kasutamine põhjustas praagikahju 108 000 rubla. Praagi tekkimine selle põhjuse tõttu näitab, et on vaja kontrollida valmistatud ja mujalt soetatud tööriistade vastuvõtmise süsteemi, samuti nende töökohtadele väljaandmise korda. Analüüsi põhjal on ilmne, et puudu-

liku tööriistade ja seadiste vastuvõtmise ning väljaandmise süsteemi tõttu anti töökohtadele sageli kõlbmatuid tööriistu.

Praagikahjud seadmete rikete tõttu moodustasid 81 000 rubla. Selleks, et selgitada, millised seadmed olid rikkis ja kes on selles süüdi, tuleb läbi vaadata praagiakte. Järgnev analüüs võib samuti selgitada puudusi remonditud seadmete vastuvõtmise organiseerimises või plaanilise ennetusremondi süsteemis.

Praagikahjud valede jooniste ja vale tehnoloogilise protsessi tõttu olid 67 000 rubla. Esmasdokumendid näitavad, kes konstruktori ja tehnoloogia osakondade töötajaist konkreetselt 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 selgitada, millistel töölõikudel 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. Teostatud analüüsi põhjal võib teha järelduse, et tehase valutsehhis kasutatav tootmise organiseerimise ja praagi selgitamise süsteem ei kindlustanud praagi põhjuste ja süüdlaste täielikku kindlaksmääramist. Analüüsist tulenevaks esmajärguliseks ülesandeks on kontrolli parandamine valu kvaliteedi üle tootmisprotsessis.

Tabelist nähtub, et kahjud hankijate süü tõttu moodustasid 270 000 rubla ehk 20 protsenti kõigist kahjudest.

Tellijaettevõtte ja hankijaettevõtte või turustusorganisatsiooni vahelised lepingulised suhted näevad ette hankija materiaalset vastutust tellijale hangitavate materjalide ja pooltoodete halva kvaliteedi eest. Hankija tasub tellijale praakmaterjalide ja -pooltoodete väärtuse ja samuti otsesed kahjud, mida ettevõte sai praagi kasutamisel tootmises, kui see on lepingus ette nähtud. Ettevõttel on õigus nõuda kahjutasu ainult sel juhul, kui materjalide saabumisel kontrolliti nende kvaliteeti (vastavalt kehtestatud eeskirjadele) ja kui materjalide praak selgitati välja õigeaegselt ning vormistati õigesti.

Oma mõõtmeilt või kvaliteedilt lepingutingimustele mittevastava metalli täiendava töötlemise kulud kantakse samuti hankija arvele. Järelikult peab ettevõte täielikult ära kasutama kõik lepinguga ettenähtud võimalused oma isemajandamislike huvide kaitseks, et mitte kanda otseseid kahjusid hangitud materjalide või pooltoodete halva kvaliteedi tõttu.

Praagiteadete ja hankijaile esitatud pretensiooniaktide läbivaatamine näitab, et valu praagikahjude üldsummast (270 000 rubla) ettevõte ei vormistanud akte kindlaksmääratud korras 120 000 rubla eest. On loomulik, et hankija ei rahuldanud sellele summale esitatud pretensiooni. Praagitud valu väärtuse ja selle parandamise kulude (100 000 rubla) kohta koostati aktid, kusjuures rikuti Riikliku Arbitraaži juhendiga kindlaksmääratud tähtaegu. Antud juhul ettevõte laskis mööduda varutud materjalide varjatud defektide vormistamiseks ettenähtud tähtaja ja seetõttu kaotas õiguse esitada hagi varjatud defektidega valu hankimisest tekkinud kahjude tasumiseks. Ülejäänud valu praagikahjude summa kohta (50 000 rubla) hagi esitati, kuid hankija poolt teostatud kontroll näitas selle põhjendamatust. Käesoleval juhul kanti rubriiki „Praak hankija süü tõttu" kahjud, mille tekkimises oli süüdi ettevõte ise.

Analüüsi tulemusena selgus vajadus kehtestada tehases täpne kord aktide vormistamiseks hankijatelt saadud halvakvaliteediliste materjalide ja pooltoodete kohta ning parandada praagi arvestust selle tekkimise põhjuste järgi.

Praagi põhjuste selgitamine aitab kaasa tootmispraagi vastu peetava võitluse õigele suunamisele ning praagi vähendamiseks ja likvideerimiseks suunatud organisatsioonilis-tehniliste abinõude väljatöötamisele. Kui ei ole teada praaki esile kutsunud põhjused, ei ole võimalik neid ka likvideerida. Praagi analüüs põhjuste, süüdlaste ja praagi liikide järgi peab toimuma ettevõtetes mitte ainult aasta või kuu töötulemuste alusel. Praagikahjude alandamine on tähtis ülesanne, mis nõuab toodangu kvaliteedi igapäevast jooksvat operatiivset kontrollimist.

Jäätmekahjude analüüs. Tootmisjäätmeid on tavaliselt peaaegu võimatu arvestada konkreetsete toodanguliikide järgi, mille valmistamiseks materjale kulutati. Seepärast on otstarbekohane analüüsida ka jäätmete suurust ja nende mõju toodangu omahinnale ettevõtte kohta tervikuna, mitte aga aruandeliste kalkulatsioonide andmeil.

Aruandluses näidatakse tootmisjäätmete väärtus kahes lõikes: tooraine hinnaga ja jäätmete võimaliku kasutamise hinnaga. Nende näitajate võrdlemine võimaldab kindlaks teha kahju suurust ja materjalide kasulikuks otstarbeks kasutamise koefitsienti.

Esitame arvud analüüsitavast aruandest (miljonites rublades):

Jrk. nr.	Näitajad	1954. a. aruanne	1955. a. aruanne
1	Materjalikulu üldsumma (arvud on võetud kuluelementide lõikes koostatud aruandest)	14,0	15,0
2	Jäätmed		
	a) tooraine hinnaga . . .	5,4	5,5
	b) võimaliku kasutamise hinnaga	0,4	0,5
3	Jäätmekahjud		
	a) summa	5,0	5,0
	b) protsentides materjalikulu summast	35,7	33,3

Selle tabeli andmed näitavad, et ettevõte kasutas materjale eesmärgipäraselt ainult 66,7 protsendi ulatuses nende omahinnast. Selle tulemusena suurendasid jäätmekahjud (33,3 protsenti) toodangu omahinda 5 000 000 rubla võrra. Ettevõttel on määratu suured omahinna alandamise reservid materjalide kasulikuks otstarbeks kasutamise koefitsiendi suurendamise ja tootmisjäätmetest tingitud kahjude vähendamise arvel.

Tabel näitab samuti, et 1955. aastal suurenes mõningal määral materjalide kasulikuks otstarbeks kasutamise koefitsient. Jäätmekahjud, mis moodustasid 35,7 protsenti lähtematerjalide omahinnast, vähenesid sel perioodil 33,3 protsendini. Paranes ka jäätmete kasutamine. 1955. aastal moodustasid jäätmed tooraine hinnaga 5 500 000 rubla, võimaliku kasutamise hinnaga aga 500 000

rubla ehk 9 protsenti, 1954. aastal aga moodustas jäätmete kasutamine 7,4 protsenti $\left(\frac{0{,}4 \times 100}{5{,}4}\right)$.

Aruandeliste kalkulatsioonide analüüs. Omahinnaplaani täitmise analüüsi tähtsaks osaks on üksikute toodete omahinna analüüs. Sellise analüüsi põhilisteks dokumentideks on aruandelised kalkulatsioonid.

Vaatleme andmeid allpool esitatud tabelis üksikute toodete omahinna kohta. 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 oli ülekulu 400 rubla tooteühiku kohta.

Vaatleme andmeid toote *B* plaanilise ja aruandelise omahinna kohta 1955. aastal[1] (vt. lk. 408).

Tabelist on näha, milliste kulukirjete osas on kokkuhoid ja milliste osas ülekulu. Tooteühiku omahinda on alandatud 400 rubla võrra. See summa oleks olnud 370 rubla võrra suurem, kui ei oleks olnud ülekulu palga osas 100 rubla, transpordi- ja varumiskulude osas 20 rubla ning üleplaaniliste praagikahjude osas 250 rubla.

Analüüsime materjalide ja palga kulusid.

Materjalide kulukirje analüüs. Aruandelise kalkulatsiooni II osast nähtub, missuguseid materjale ja pooltooteid kulutati toote valmistamiseks, võrreldes nende kogust ja väärtust vastavate

Kaubatoodangu omahind üksikute toodete järgi

Jrk. nr.	Näitajad	Toodangu väljalase 1955. a. (tk.)	Omahind (tuhandetes rublades)					
			tooteühiku kohta			kogu väljalaske kohta		
			1954. a. omahinnas	1955. a. plaani järgi	1955. a. aruande järgi	1954. a. omahinnas	plaanilises omahinnas	tegelikus omahinnas
	Võrreldav toodang							
1	Toode *A*	1 115	18,0	16,1	15,6	20 700	17 950	17 395
2	Toode *B*	1 000	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
	Üldse kaubatoodang	—	—	—	—	—	42 850	42 095

[1] Näite lihtsustamiseks ei ole toodud andmeid eelmise aasta omahinna kohta, sest nende analüüsi metoodika on analoogiline allpool esitatule.

Toote *B* omahind kulukirjete järgi
(aruandelise kalkulatsiooni I osa)

Jrk. nr.	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 õppimise kulud	770	770	—
5	Sihtotstarbeliste tööriistade ja seadiste kulumine	650	600	—50
6	Praagikahjud	180	430	+250
7	Tsehhikulud	3 400	3 130	—270
8	Tehase üldkulud	2 100	1 850	—250
9	Kokku tehaseomahind	14 500	14 100	—400
10	Tootmisvälised kulud	200	200	—
11	Täielik omahind	14 700	14 300	—400

plaaniandmetega või jooksvate normatiividega (normatiivse arvestusmeetodi puhul).

Materjalide ja pooltoodete kulu
(aruandelise kalkulatsiooni II osa)

Jrk. nr.	Kulud	Plaani järgi (rublades)		Tegelikult (rublades)	
		kogus	summa	kogus	summa
1	Teras, konstruktsiooni	1 200	1 000	1 222	1 110
2	Teras, lame	600	500	545	455
3	Mitmesugused materjalid	—	1 000	—	835
	Kokku materjalid . .	—	2 500	—	2 400
4	Pooltooted	—	2 100	—	2 000
5	Maha arvates tagastatavad jäätmed	—	—100	—	—100
	Üldse materjalid ja pooltooted . . .	—	4 500	—	4 300

Kalkulatsiooni I osast nähtub, et kirje järgi „Materjalid ja pooltooted" saadi võrreldes plaaniga kokkuhoidu 200 rubla. Kalkulatsiooni II osa andmete alusel on võimalik kindlaks teha, missuguste materjalide ja pooltoodete osas on kokkuhoid või ülekulu. Ettevõte hoidis kokku võrreldes plaaniga: lamedat terast 45 rubla (500 — 455), mitmesuguseid materjale 165 rubla (1 000 — 835) ja pooltooteid 100 rubla (2 100 — 2 000), seega kokku 310 rubla. Kokkuhoiu summa vähenes 110 rubla võrra konstruktsiooniterase ülekulu tõttu.

Üksikute materjaliliikide kulu analüüs. Omahinna alandamise reservide selgitamiseks on tähtis analüüsida üksikasjalisemalt neid tegureid, mis põhjustasid üksikute materjaliliikide kokku-

hoidu või ülekulu. Niisuguse analüüsi metoodikat vaatleme konstruktsiooniterase kulu näite abil. Tootmiskulude arvestuses jaguneb terase ülekulu 22 kg kahte ossa: jooksvate normide kõrvalekaldumine plaanilistest põhjustas ülekulu 10 kg ning terase tegeliku kulu suurenemine võrreldes jooksvate normidega põhjustas ülekulu 12 kg. Arvestusandmed näitavad järgmisi kõrvalekaldumisi metalli kulunormidest:

Jrk. nr.	Kõrvalekaldumise põhjused	Kogus (kokkuhoid —, ülekulu +)	
		tooteühikule (kg)	kogu väljalaskele (1 000 tk.) (tonnides)
1	Terase markide ja mõõtmete asendamine	+ 101	+ 101
2	Jäätmete kasutamine täisväärtusliku metalli asemel	— 49	— 49
3	Kokku hoitud tööliste poolt	— 89	— 89
4	Metalli ülekulu üksikute tööliste poolt	+ 49	+ 49
	Kokku	+ 12	+ 12

Tootmisprotsessis ei järgitud kehtivaid (jooksvaid) terase kulunorme. Kaod sel põhjusel moodustavad 12 kg terast tooteühiku kohta ehk 12 tonni toote kogu väljalaskele. Toodud andmed metalli ülekulu kohta võrreldes jooksvate normidega kohustavad hoolikalt selgitama selle ülekulu põhjusi, sest materjalide ja eriti metalli säästlikul ja hoolikal kulutamisel on määratu suur rahvamajanduslik tähtsus.

Terasemarkide ja mõõtmete asendamise, s. t. puuduste tõttu materiaalses ja tehnilises varustamises kulutati terast rohkem 101 tonni. Üksikud töölised tekitasid terase ülekulu metalli lõikamisel. See ülekulu moodustas kogu väljalaske kohta 49 tonni. Seega oleks metallikadude kõrvaldamine võimaldanud kokku hoida 150 tonni konstruktsiooniterast ainuüksi antud toote osas.

Loetletud metallikaod kaeti põhiliselt jäätmete kasutamisega (49 tonni) ning tänu eesrindlike tööliste töötulemustele, kes võrreldes normidega (89 tonni) lõikasid metalli ratsionaalsemalt.

Analüüs näitab, et on vaja uurida tootmiseesrindlaste kogemusi ja nende töövõtteid, mis võimaldavad lõikamisel metalli kokku hoida ja kasutada metalli jäätmeid.

Kirje „Palk" analüüs. Kalkulatsiooni III osas dešifreeritakse põhitööliste palgakulu. Mitmetes ettevõtetes näidatakse aruandelise kalkulatsiooni selles osas ka toodete töömahukust normtundides (vt. tabel lk. 410, ülal).

Üldandmed näitavad toote valmistamise tegeliku töömahukuse suurenemist võrreldes vastava plaaniülesandega 30 normtunni võrra. Analüüs näitab, et toote töömahukus jooksvate normide järgi on plaaniülesandest 5 normtunni võrra väiksem. See tõestab, et töötlemise tehnoloogiline protsess korraldati ümber töömahukuse vähendamise suunas.

Kuid mitte alati ei järgitud tootmises projekteeritud norme. Kõrvalekaldu-

Esitame andmed toote *B* aruandelise kalkulatsiooni III osast:

	Plaani järgi		Normatiivse kalkulatsiooni järgi		Tegelikult	
	töömahukus (normtundides)	palgasumma (rublades)	töömahukus (normtundides)	palgasumma (rublades)	töömahukus (normtundides)	palgasumma (rublades)
Kokku tooteühiku kohta	900	2 800	895	2 790	930	2 800

mised ettenähtud tehnoloogilisest protsessist põhjustasid täiendavaid tööajakadusid, mis suurendasid toote töömahukust 35 normtunni võrra.

Toote töömahukuse suurenemine põhjustas ülekulu kirje „Palk" järgi 110 rubla, võrreldes kehtivate normatiividega.

Palga ülekulu tekkimise põhjuste selgitamiseks vaatleme arvestuse koondandmeid tootmistöölistele tehnoloogilisest protsessist kõrvalekaldumiste korral makstud lisatasude kohta.

Lisatasude suurus ettevõttes arvestatavate põhjuste järgi:

Jrk. nr.	Põhjuse nimetus	Lisatasude summa, arvutatult tooteühikule; toode tüüp *B* (rublades)
1	Projekteeritud tehnoloogiliste seadeldiste puudumine	70
2	Terase markide ja mõõtmete asendamine . .	20
3	Muud lisatasud	20
	Kokku	110

Nagu arvestusandmed näitavad, on ülekulu peamiseks põhjuseks projekteeritud tehnoloogiliste seadeldiste puudumine. Töönormide ja -hinnete läbivaatamisel nähti ette uute kõrge tootlikkusega seadiste juurutamine. Seda ei tehtud, sest instrumenditsehh ei varustanud tsehhe õigeaegselt seadistega. Tulemuseks oli ülekulu palga osas.

Teiseks ülekulu põhjuseks oli ettevõttes laialdaselt praktiseeritav terase markide ja mõõtmete asendamine. Materiaalse ja tehnilise varustamise korraldamatus põhjustas mitte ainult metalli ülekulu, vaid ka palgakulu suurenemise tooteühiku kohta.

Erinevate ettevõtete poolt väljalastavate ühesuguste toodete omahinna analüüs. Paljud tööstusettevõtted lasevad välja samasuguseid tooteid, kusjuures nende valmistamise omahind on sageli erinev. Mida kõrgem on ettevõttes tööviljakus ja tootmise tehniline varustatus, mida parem on töö ja tootmise organiseerimine, seda madalam on tooteühiku omahind.

Analüüs algab ühesuguste toodete aruandeliste kalkulatsioonide läbivaatamisega, seejärel uuritakse analoogiliste ettevõtete töö üldisi tehnilis-majanduslikke näitajaid. Loomulikult on toote omahinna võrdlemine selle üksikute koostisosade järgi lihtsam, kui aruandelised kalkulatsioonid on koostatud ühtse arvestusmetodoloogia kohaselt.

Vaatleme ühesuguste toodete omahinna analüüsi metoodikat kolme instrumenditehase aruandeliste kalkulatsioonide näite abil.

Ummarguste keermepakkide valmistamise omahind juunikuus 1955. a.
(rublades ja kopikates tooteühiku kohta)

Näitajad	Tehased		
	Tomskis	Sestroretskis	Lvovis
Täielik omahind	2.08	1.67	1.52
Sealhulgas:			
Materjalid	0.45	0.52	0.46
Palk	0.41	0.26	0.30
Praagikahjud	0.01	0.02	0.03
Tsehhikulud ja tehase üldkulud	1.14	0.80	0.68

Tabel näitab, et keermepakkide omahind on Lvovi tehases madalam kui teistes tehastes. See seletub sellega, et Lvovi tehases on kõige väiksemad tsehhikulud ja tehase üldkulud tooteühiku kohta. Järelikult on Tomski ja Sestroretski tehastel otstarbekohane uurida tootmise juhtimise ja teenindamise organiseerimist Lvovi tehases, mis võimaldab vähendada kulutusi tooteühikule.

Lvovi tehas laseb välja toodangut kõige odavamalt, kuid see ei tähenda veel seda, et tehas saavutas parimaid tulemusi omahinna kõigis koostisosades. Eriti suured on sel tehasel praagikahjud tootmises. Lvovi tehase kollektiiv võib omandada palju kasulikku, uurides Sestroretski tehases kasutatavat toote töötlemise progressiivset tehnoloogiat, mis võimaldab nimetatud tehasel vähendada palgakulutusi tooteühiku kohta.

Tomski tehases on kõige kõrgem toote omahind, kuid tehase kollektiivi töös on ka mõned positiivsed küljed. Materjalikulu tooteühiku kohta ja praagikahjud on sel tehasel madalamad kui teistes ettevõtetes.

Omahinna koostisosade uurimine elementide järgi selgitab eesrindlikke kogemusi ja võimaldab näha kõike ratsionaalset ning eesrindlikku, mida on ettevõtteis.

Aruandeliste kalkulatsioonide analüüs võimaldab organiseerida plaanipärasemat ja sihikindlamat tööd eesrindlike kogemuste uurimisel ning soodustab seega omahinna alandamist nii mahajäävais kui ka eesrindlikes ettevõtteis.

6. Ettevõtte rentaabluse analüüs

Analüüsi eesmärgiks on määrata kasumiplaani täitmine ettevõttes ja selgitada ettevõtte rentaabluse edasise suurendamise reservid.

Ettevõtte tootmistegevuse rentaablus. Aruandes puudub spetsiaalne näitaja, mis peegeldaks valmistatava toodangu rentaablust (tootmise rentaablust). Kuid võrreldes toodangu väljalaset ettevõtte hulgihindades ja omahinnas ei ole raske arvutada seda näitajat. Ettevõttele määratakse iga toote hulgihind ja plaaniline omahind. Nende vahe näitabki kasumit või kahjumit, mis planeeritakse ettevõttele iga tooteühiku kohta. Plaaniline kasum kogu tehase poolt väljalastava toodangu kohta leitakse, korrutades igale tootele planeeritava kasumisumma toodete kogusega. Hulgihindades näidatud toodangu väljalaske mahu kõrvutamine selle tegeliku omahinnaga näitab toodangu väljalaskest saadud kasumit.

Esitame vastavad plaani- ja aruandeandmed:

Jrk. nr.	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 väljalaskmisel 805 000 rubla võrra. Suurenes ka tootmise rentaablus. Plaani järgi moodustas see 17,2 protsenti, tegelikult — 19,4 protsenti.

Kasumiplaani ületamise reservide leidmiseks on kasulik vaadata läbi üksikute toodete rentaablus, võrreldes iga toote kehtivat hulgihinda ja tegelikku omahinda, samuti võrreldava ja mittevõrreldava toodangu rentaablus.

Võrreldava ja mittevõrreldava toodangu rentaablus. Omahinna kvartaliaruandluses on näitajad võrreldava kaubatoodangu väljalaske kohta kehtivates hulgihindades. See on küllaldane, et kasutades andmeid toodangu väljalaske ja selle omahinna kohta, arvutada võrreldava toodangu rentaablus ning lahutades seejärel

[1] Summa arvutamisel on aluseks võetud plaaniline maht ja sortiment (vt. lk. 256).

üldandmetest võrreldava toodangu andmed, selgitada ka mittevõrreldava toodangu rentaablus.

Kaubatoodangu võrreldav osa hulgihindades moodustab meie näites 39 750 000 rubla. Arvutame võrreldava ja mittevõrreldava toodangu väljalaske rentaabluse (tuhandetes rublades):

Jrk. nr.	Näitajad	Kehtivates hulgihindades	Tegeliku omahinnaga	Kasumi summa	Rentaabluse protsent
1	Kogu kaubatoodang . . .	50 250	42 095	8 155	19,4
	Sealhulgas:				
2	Võrreldav toodang	39 750	31 695	8 055	25,4
3	Mittevõrreldav toodang . .	10 500	10 400	100	1,0

Arvutus näitab, et kogu kaubatoodangu keskmine rentaablus (19,4 protsenti) varjab mittevõrreldava toodangu halba olukorda. Nagu tabelist näeme, on ettevõttel tunduvalt madalam rentaablus mittevõrreldava toodangu osas (1 protsent, võrreldaval toodangul aga 25,4 protsenti) ning ettevõte ei ole praktiliselt huvitatud uue toodangu väljalaske mahu suurendamisest, sest see võib mõjuda negatiivselt kasumiplaani täitmisele, toodangu väljalaske mahu näitajatele ja tööviljakusele.

Aruande analüüsist ilmnes vajadus töötada välja abinõud mittevõrreldava toodangu töömahukuse järsuks vähendamiseks, omahinna alandamiseks ja selle arvel mittevõrreldavasse toodangusse kuuluvate toodete rentaabluse tõstmiseks. Vajalikel juhtumitel tuleb läbi vaadata ka hindade kujundamise küsimus.

Realiseeritud toodangu rentaablus. Vaatleme järgnevalt toodangu realiseerimisest saadava kasumi plaani täitmist. Seda on näha kaubatoodangu realiseerimise aruande andmetest (vt. lk. 414).

Toodud näites on toodangu realiseerimise ja realiseerimisest saadud kasumi plaaniline summa võrdne toodangu väljalaske vastavate andmetega. See tähendab, et ettevõttele ei planeeritud valmistoodangu jääkide muutust.

Plaani järgi pidi realiseerimisest saadav kasum moodustama 7 350 000 rubla, tegelik kasum oli 7 970 000 rubla ehk 620 000 rubla suurem kui planeeriti.

Vaatleme toodangu realiseerimisplaani täitmist. Selleks võrdleme tegelikku sissetulekut toodangu realiseerimisest planeeritud sissetuleku summaga. Võrdluse teostame võrreldavates hindades, s. t. plaanihindades.

Analüüs näitab, et toodangu realiseerimisplaanist (50 000 000 rubla) täideti ainult 49 400 000 rubla ehk 98,8 protsenti. Realiseerimata toodangu jäägid suurenesid. Selle arvel muutus ka kasumi

Jrk. nr.	Näitajad	Plaani järgi (tuh. rbl.)	Aruande järgi (tuh. rbl.)
1	Realiseeritava toodangu plaaniline tehaseomahind	42 150	41 615
2	Plaanilise ja tegeliku omahinna vahe: kokkuhoid (—), ülekulu (+) . .	—	—765
3	Tootmisvälised kulud	500	530
	Kokku täielik omahind	42 650	41 380
4	Käibemaks	—	—
5	Sissetulek realiseerimisest . . .	50 000	49 350
6	Tulemus: kasum (+), kahjum (—)	+7 350	+ 7 970
7	Sissetulek realiseerimisest plaanihindades	50 000	49 400

summa. Kasum toodangu väljalaskest oli 8 155 000 rubla, toodangu realiseerimisest aga — 7 970 000 rubla ehk 185 000 rubla võrra vähem. Realiseerimata toodangu jäägi suurenemine vähendas üleplaanilise kasumi summat 185 000 rubla võrra.

Üksikute tegurite mõju realiseerimisest saadava kasumi plaani täitmisele. Selgitame, mille arvel saadi toodangu realiseerimisest üleplaaniline kasum (620 000 rubla) üksikute tegurite järgi, mis mõjutasid realiseerimisest saadud kasumi suurust.

Tabelist nähtub, et kokkuhoid realiseeritud toodangu tootmisomahinna alandamisest oli 765 000 rubla. Selle summa ulatuses on saadud ka üleplaanilist kasumit.

Tootmisvälised kulud osutusid plaanilistest suuremateks. Et selgitada nende kulude mõju kasumiplaani täitmisele, on vaja nende plaaniline summa arvutada ümber vastavalt realiseerimisplaani täitmisele. Toodud näites on toodangu realiseerimisplaan täidetud vähem 1,2 protsendi võrra, järelikult peab tootmisväliste kulude plaaniline summa olema mitte 500 000 rubla, vaid 1,2 protsendi ehk 6 000 rubla võrra väiksem. Võrreldes täpsustatud plaanilist summat (494 000 rubla) tegeliku kuluga (530 000 rubla), leiame, et tootmisvälised kulud on plaanilisest tasemest 36 000 rubla võrra kõrgemad, mis vähendas ka üleplaanilise kasumi summat.

Toodangu realiseerimismahu mõju saadud kasumi suurusele määratakse plaanilise kasumisumma korrutamisega realiseerimisplaani ületamise või mittetäitmise protsendiga. Meie näites vähendas toodangu realiseerimisplaani mittetäitmine kasumi summat 88 000 rubla võrra (1,2 protsenti 7 350 000 rublast).

Realiseerimisplaanis mitteettenähtud hulgihindade muutumine suurendab või vähendab üleplaanilise kasumi summat. Hulgihindade muutuse mõju nähtub realiseerimisest kehtivates hulgihin-

dades saadud sissetuleku (49 350 000 rubla) kõrvutamisel sissetulekuga plaanihindades (49 400 000 rubla). Nende andmete kõrvutamine näitab, et aruandeperioodil alandati hulgihindu, mis põhjustas ka realiseerimisest saadud üleplaanilise kasumi summa vähenemist 50 000 rubla võrra.

Kahjud sordilisuse langusest või kokkuhoid sordilisuse plaani ületamisest näidatakse omahinna aruandluses ning nende suurust tuleb arvesse võtta toodangu realiseerimisest saadava kasumi plaani täitmise analüüsimisel.

Realiseeritud toodangu struktuuri muutused peegelduvad mitte ainult võrreldava toodangu omahinna alandamisest saadud kokkuhoius, vaid ka kasumiplaani täitmises. Esimesel juhul on see seletatav üksikute toodete omahinna alandamise plaaniülesannete erinevusega. Teisel juhul toimub see üksikute toodete rentaabluse määra erinevuse tõttu.

Toodangu struktuuri muutuste mõju toodangu realiseerimisest saadava kasumi plaani täitmisele võib kindlaks teha, arvutades kasumi plaanilise summa iga toote kohta, mille realiseerimine on suurem või madalam planeeritud kogusest. Arvutuse tulemusi võrreldakse ettevõtte keskmise plaanilise rentaablusega. Võrdlemine võimaldab kindlaks teha kasumi suuruse muutumist toodangu struktuuri muutuste arvel.

Ettevõtteis, kus toodete sortiment on suur, on sellised arvutused väga töömahukad, mistõttu toodangu struktuuri muutuste 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 näite järgi on tulemused järgmised:

Jrk. nr.	Näitajad	Summa (tuhandetes rublades)
1	Kokkuhoid omahinna alandamisest	+ 765
2	Tootmisväliste kulude suurenemine	— 36
3	Realiseerimismahu vähenemine . .	— 88
4	Hulgihindade muutumine	— 50
5	Sordilisuse muutumine (antud ettevõttele ei planeeritud sordilisust)	—
	Kokku	591
6	Üleplaaniline kasum toodangu realiseerimisest	620

Järelikult saadi toodangu struktuuri muutuste arvel üleplaanilist kasumit 29 000 rubla (620 000 — 591 000).

Analüüs näitas, et toodangu realiseerimisest saadava kasumi plaani ületamine on saavutatud toodangu omahinna alandamise (765 000 rubla) ja osaliselt sortimendi rikkumise arvel (29 000 rubla). Viimati mainitud tegur ei iseloomusta positiivselt ettevõtte tööd. Üleplaanilise kasumi summa vähenes tootmisväliste kulude ülekulu (36 000 rubla), realiseerimisplaani mittetäitmise (88 000 rubla) ja plaanis mitteettenähtud hulgihindade muutumise tõttu (50 000 rubla).

Muu realiseerimise rentaablus. Realiseerimise rentaabluse analüüsi teiseks etapiks on muu realiseerimise aruandeandmete uurimine. Muu realiseerimise tulemust (kasumit ja kahjumit) tavaliselt ei planeerita.

Paljudes ettevõtetes esineb kahjum muust realiseerimisest, mis vähendab kaubatoodangu realiseerimisest saadavat üleplaanilist kasumit. Sama olukord esineb ka ettevõttes, mille aruannet analüüsitakse.

Esitame väljavõtte ettevõtte realiseerimisaruandest.

Muu realiseerimine
(tuhandetes rublades)

Jrk. nr.	Näitajad	Väljastamishinnas	Tulemus	
			kasum	kahjum
1	Ülenormatiivsed ja liigsed materiaalsed väärtused	600	—	55
2	Mittetööstusliku iseloomuga teenused . . .	400	—	115
	Kokku	1 000	—	170

Muust realiseerimisest saadi 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 tekkis ülenormatiivseid ja mittevajalikke materjale, mistõttu ta oligi sunnitud neid realiseerima 600 000 rubla eest. Materiaalsete väärtuste müük toimub ühtsete hulgihindadega, arvestamata ettevõtte poolt materjalide kohaletoimetamise ja hoidmisega seoses tehtud kulusid. Tähendab, varustuse töö korraldamatus, mittevajalike ja liigsete materjalide sisseostmine ning seejärel nende müük põhjustasid 55 000 rubla kahjumit. Analüüsi käigus on vajalik läbi vaadata materjalide sisseostu ja hoidmise kehtivat korda ning välja töötada abinõud töö parandamiseks selles töölõigus.

Kahjumi teiseks põhjuseks on mittetööstusliku iseloomuga teenuste realiseerimine. Käesoleval juhul kuuluvad nende hulka

oma kapitaalehitusele tehtud tööd. Ettevõtte remondi ja ehituse tsehh ei olnud komplekteeritud töölistega, mistõttu tuli ehitustöödele suunata ettevõtte põhitsehhide töötajaid. Mitte omades ehitusalast kvalifikatsiooni, ei täitnud need töönorme, seejuures aga toimus nende töö eest tasumine kooskõlas tööseadusandlusega keskmise teenistuse järgi. Ehitustööde omahind osutus nende väljastamishinnast kõrgemaks, mis oligi kahjumi põhjuseks. Kahjum mittetööstusliku iseloomuga teenustest vähendas 115 000 rubla võrra ettevõtte kasumiplaani täitmist.

Ettevõtte rentaablus (bilansiline kasum). Ettevõtte rentaablust iseloomustatakse bilansilise kasumi summaga ja selle suhtega protsentides realiseeritud toodangu omahinnasse. Ettevõtte rentaablus oleneb realiseerimise rentaablusest ja niinimetatud realiseerimisvälistest kasumitest ja kahjumitest.

Analüüsitavas aruandes on kasumite ja kahjumite kohta järgmised andmed (tuhandetes rublades):

Kasumid			Kahjumid		
Jrk. nr.	Nimetus	Summa	Jrk. nr.	Nimetus	Summa
1	Kasum realiseerimisest	7 800	1	Kahjum elamu- ja kommunaalmajanduse ekspluatatsioonist	160
2	Saadud trahvid, viivised ja protsendid üle makstute . . .	150	2	Annulleeritud tellimuste kahjumid . .	220
			3	Kahjumid lootusetute võlgade mahakandmisest	80
			4	Eelmiste aastate kahjumid	20
3	Kokku kasum	7 950	5	Kokku kahjumid	480
4	Kahjumite saldo	—	6	Kasumite saldo	7 470
5	Bilanss	7 950	7	Bilanss	7 950

Õiendid. 1. Plaaniline kasum realiseerimisest 7 350
2. Plaaniline kahjum elamu- ja kommunaalmajanduse ekspluatatsioonist 100
3. Kasumi saldo plaani järgi 7 250

Bilansilise kasumiplaani täitmine. Bilansiline kasum on ettevõtte kasumiplaani täitmise lõpptulemuseks. Ettevõte, mille 1955. aasta aruannet me analüüsime, sai kasumit 7 470 000 rubla. Tabelist nähtub, et plaani järgi oli kasum 7 250 000 rubla. Järelikult moodustas üleplaaniline kasum 220 000 rubla.

Ettevõtte rentaabluse kasvu reservid. Ettevõtte toomis- ja majandusliku tegevuse analüüs näitas, milliseid reserve on ettevõttel rentaabluse tõstmiseks ja kasumi suurendamiseks. See on eelkõige võimalik omahinna edasise alandamise teel tööviljakuse

tõstmise arvel, toodangu väljalaske mahu suurendamise ja mittetootlike kadude ning kulude likvideerimise teel.

Ettevõtte rentaabluse tõstmise suured reservid selgusid samuti kasumiplaani täitmise analüüsi tulemusena.

1. Toodangu väljalaske üleplaaniline kasum ületas realiseerimisest saadud kasumi 185 000 rubla võrra. Valmistoodete õigeaegne ärasaatmine võimaldab kiirendada käibevahendite käibivust ja suurendada kasumit selle summa võrra.

2. Ettevõttes on mittevõrreldava toodangu rentaablus väga madal. Uue kätteõpitud toodangu rentaabluse tõstmine on kasumi summa suurendamise tähtsaks reserviks.

3. Kahjumid ülenormatiivsete ja liigsete materiaalsete väärtuste (55 000 rubla) ning mittetööstuslike majandite teenuste (115 000 rubla) realiseerimisest vähendasid ettevõtte kollektiivi saavutusi kasumiplaani täitmisel 170 000 rubla võrra.

4. Kasumiplaani täitmisele mõjusid negatiivselt ka realiseerimisvälised kahjumid, mis moodustasid — arvates maha elamu- ja kommunaalmajanduse planeeritud kahjumi (100 000 rubla) — 380 000 rubla.

Kui ettevõtte kollektiiv oleks vältinud ülalmainitud kadusid ja oleks õigeaegselt realiseerinud toodangu, oleks ta võinud saada 735 000 rubla täiendavat kasumit.

Ettevõtte tootmis- ja majandusliku tegevuse analüüsi lõppetapiks peab olema raamatupidamisbilansi läbivaatamine ja ettevõtte finantsolukorra analüüs. Sellise analüüsi metoodikat kirjeldasime eelmises peatükis.

*

Nõukogude Liidu Kommunistliku Partei XX kongress märkis, et „kõigis sotsialistliku tööstuse ja põllumajanduse harudes on määratu suuri sisemisi võimalusi. Need välja selgitada ja heaperemehelikult ära kasutada tähendab tagada mitte ainult kuuenda viisaastaku ülesannete täitmine, vaid ka nende ületamine." Ettevõtte tootmis- ja majandusliku tegevuse analüüs peab kaasa aitama selle ülesande lahendamisele.

SISUKORD

I peatükk. **Sotsialistlik tööstus ja tema edasiarendamise ülesanded**

1. Tööstuse juhtiv osa rahvamajanduse arengus 5
2. Tööstuse arendamise ülesanded kuuendal viisaastakul 10
3. Sotsialistliku tööstuse harustruktuur 14
4. Ettevõte kui sotsialistliku tööstuse põhilüli 17

II peatükk. **Sotsialistlike tööstusettevõtete juhtimine**

1. Sotsialistliku tööstuse juhtimise iseloom ja ülesanded 20
2. Sotsialistliku tootmise juhtimise leninlikud printsiibid 24
3. Tööstusettevõtte organisatsiooniline struktuur 39

III peatükk. **Tööstusettevõtete tootmis- ja majandusliku tegevuse planeerimine**

1. Planeerimistöö ülesanded ja sisu ettevõttes 56
2. Ettevõtete perspektiiv- ja aastaplaanid 59
3. Tootmisplaanide koostamine 63
4. Tootmisplaanide täitmise organiseerimine ja operatiivne kontrollimine 81
5. Tootmise tehnilise arengu planeerimine 86
6. Organisatsioonilis-tehniliste abinõude planeerimine 93

IV peatükk. **Tööstusettevõtete põhifondid ja tootmisvõimsused**

1. Põhifondide struktuur ja hindamine 97
2. Amortisatsioonieraldised tööstuses 103
3. Põhifondide remondi organiseerimine 105
4. Ettevõtete tootmisvõimsused ja nende arvutamise põhimõtted . . . 109
5. Abinõud tootmisvõimsuste suurendamiseks ja paremaks ärakasutamiseks 114

V peatükk. **Tööstusettevõtete käibefondid ja materiaalne ning tehniline varustamine**

1. Ettevõtete tootmis-käibefondide koosseis 125
2. Materiaalsete ressursside kulu normeerimine ettevõtetes. Materiaalsete ressursside kulu normeerimise organiseerimine 127
3. Materiaalsete ressursside vajaduse kindlaksmääramine ja ettevõtte varustamise plaan 133
4. Tööstusettevõtete materiaalne ja tehniline varustamine 142
5. Materiaalsete ressursside kokkuhoiu tähtsus ja teed ettevõtetes 147

VI peatükk. **Töö normeerimine tööstusettevõtetes**

1. Normeerimine on ettevõtetes töö õige organiseerimise alus . . . 155
2. Tehniliselt põhjendatud ja kogemuslik-statistilised ajanormid ja toodangunormid 156
3. Töö tehnilise normeerimise meetodid 159
4. Töö normeerimine on tööjõu vajaduse õige kindlaksmääramise tingimus 175

VII peatükk. **Tööviljakus tööstusettevõtetes ja teed selle tõstmiseks**

1. Tööviljakuse osa sotsialistliku tootmise arendamisel 180
2. Tööviljakuse näitajad tööstuses ja nende arvutamise viisid . . . 184
3. Tööviljakuse planeerimine ettevõttes 190
4. Tööviljakuse tõstmise teed 195

VIII peatükk. **Palga organiseerimine tööstusettevõtetes**

1. Sotsialistlikus tööstuses palga organiseerimise printsiibid 217
2. Tariifisüsteem ja selle rakendamine ettevõttes 221
3. Tööliste töö tasustamise vormid tööstusettevõtetes 226
4. Insener-tehniliste töötajate ja teenistujate töö tasustamine ettevõttes 234
5. Palgafondi kindlaksmääramine 236

IX peatükk. **Tööstustoodangu omahind ja hind. Ettevõtete rentaablus**
1. Tööstustoodangu omahind ja selle struktuur 243
2. Peamised toodangu omahinna alandamise teed 249
3. Toodangu omahinna planeerimine tööstusettevõtetes 253
4. Tööstustoodangu hind 258
5. Tööstusettevõtete rentaablus 261

X peatükk. **Isemajandamine tööstusettevõtetes**
1. Isemajandamine kui sotsialistlike tööstusettevõtete põhiline majandamismeetod 267
2. Ettevõtete isemajandamise põhiprintsiibid 268
3. Isemajandamise organiseerimine ettevõttes 278
4. Tsehhide, osakondade, jaoskondade ja brigaadide isemajandamise näitajad 284

XI peatükk. **Tööstusettevõtete finantsmajandus**
1. Rahanduse osa ettevõtete tootmis- ja majanduslikus tegevuses. Tööstusettevõtte vahendite allikad 292
2. Ettevõtete põhivahendite moodustamine 295
3. Ettevõtete käibevahendite moodustamine ja kasutamine 298
4. Kasumi kujunemine ja kasutamine ettevõtetes 308
5. Tööstusettevõtte finantsplaan 315
6. Ettevõtete lühiajalise krediteerimise organiseerimine 321

XII peatükk. **Arvestus ja aruandlus tööstusettevõtetes. Ettevõtte raamatupidamisbilanss ja selle analüüs**
1. Tööstusettevõtete arvestuse ja aruandluse tähtsus 329
2. Arvestuse ja aruandluse organiseerimine ettevõtetes 334
3. Tööstusettevõtte raamatupidamisbilansi sisu 340
4. Ettevõtte raamatupidamisbilansi analüüs 345

XIII peatükk. **Ettevõtte tootmis- ja majandusliku tegevuse analüüs**
1. Tööstusettevõtte töö analüüsi organiseerimine ja meetodid 362
2. Ettevõtte tootmisprogrammi täitmise analüüs 365
3. Ettevõtte põhifondide ja tootmisvõimsuste kasutamise analüüs . . 373
4. Tööviljakuse plaani ja palgaplaani täitmise analüüs 381
5. Toodangu omahinna plaani täitmise analüüs 395
6. Ettevõtte rentaabluse analüüs 412

ЭКОНОМИКА СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ
Учебное пособие
На эстонском языке
Эстонское Государственное Издательство
Таллин, Пярну маантеэ, 10

Toimetajad
P. Freidin, H. Klement, E. Orgmäe, L. Riikoja, K. Tamjärv

Tehniline toimetaja T. Mitt Korrektorid M. Amon ja S. Aron

Ladumisele antud 20. X 1956. Trükkimisele antud 16. XI 1956. Paber 60:92, 1/16. Trükipoognaid 26,25. Arvutuspoognaid 30,78. Trükiarv 3000. Tellimise nr. 1871.

Trükikoda «Punane Täht», Tallinn, Pikk tän. 54/58.

Hind rbl. 10.50

3—1

A-21306
IV

