A-19389

G. D. GURARI

TÖÖSTUSETTEVÕTTE ÖKONOOMIKA KÜSIMUSI

EESTI RIIKLIK KIRJASTUS
TALLINN 1952

A-19389 IV

G. D. GURARI

TÖÖSTUSETTEVÕTTE ÖKONOOMIKA KÜSIMUSI

EESTI RIIKLIK KIRJASTUS
TALLINN 1952

Originaali tiitel:

Г. Д. Гурари. Вопросы экономики промышленного предприятия

2
Tartu Riikliku Ülikooli
Raamatukogu
19365

EESSÕNA

Meie Nõukogude Kodumaal laieneb iga päevaga kommunismi ehitajate miljoniliste hulkade suur loov töö, järjest rohkem puhkeb õitsele sotsialismimaa rahva vaba ja õnnelik, jõukas ning kultuurne elu. Nõukogude rahvad rajavad uusi vabrikuid, tehaseid ja kultuuriasutusi, muudavad kõrbed ja sood viljakandvaiks põldudeks. Nõukogude rahvad on uhked grandioossetele hüdrotehnilistele ehitustele, mida õigusega nimetatakse kommunismi suurehitusteks ja mis on muutunud üldrahvalikuks ürituseks.

Sotsialistliku tööstuse areng etendab esmajärgulist osa kommunismi ehitamise stalinlike plaanide elluviimisel. Tööstus on edukalt täitnud sõjajärgse perioodi ülesandeid. Oma kõnes Suure Sotsialistliku Oktoobrirevolutsiooni 34. aastapäeval ütles seltsimees L. P. Beria, et „... 1950. aasta oli esimese sõjajärgse viisaastaku lõpuleviimise aasta. Nõukogude inimesed ja kõik meie sõbrad välismaal said rõõmuga teada, et NSV Liidu rahvamajanduse taastamise ja arendamise sõjajärgne viie aasta plaan, mille teostamise eest meie rahval tuli võidelda sõja läbi tekitatud raskete haavade ravimise rasketes tingimustes, on edukalt täidetud. See oli kahtlemata nõukogude rahva uus suur võit, mille tulemusena veelgi kasvas meie sotsialistliku riigi võimsus."

Bolševike partei suunab ja innustab nõukogude inimesi väsimatult võitlema toodangu pideva suurendamise eest, tootmistempo kasvu eest, mis on aluseks meie Kodumaa võimsuse tõusule ja töötajate heaolu kasvule. Vastupidiselt Nõukogude Liidule valitsevad kapitalistlikes riikides piiritu tootmisanarhia, tööpuudus, töötajate julm ekspluateerimine, laiade hulkade süstemaatiline vaesumine, mis viivad perioodiliste kriisideni ja kogu majanduse langusele.

Nõukogude rahvamajanduse aluseks on sotsialistlik majandussüsteem, tootmisvahendite ühiskondlik omandus. Meie rahvamajandus areneb riikliku plaani alusel. See tagab töötajate heaolu pidevat kasvu, reaalpalga ja ühes sellega ostujõu järjekindlat suurenemist. Need sotsialistliku korra suured eelised on meie maa rahvamajanduse kiiretempolise arengu aluseks.

Lenini-Stalini partei õpetab meid väsimatult võitlema uue, eesrindliku ja edasiviiva eest, kätte võitma uusi saavutusi ja

likvideerima töös veel esinevad puudused. Üheks tähtsamaks ülesandeks kõigile tööstuse ja majanduse alal töötajaile on väsimatult täiendada oma poliitilisi ja majandusalaseid teadmisi, põhjalikult tundma õppida tööstuse ökonoomikat.

Käesolev G. D. Gurari teos „Tööstusettevõtte ökonoomika küsimusi" käsitleb sotsialistliku tööstuse majandusliku tegevuse sisu, ettevõtte isemajandamise ja plaanimise organiseerimist ning tehnilis-tootmis-finantsplaani näitajate süsteemi. Autor on seadnud oma eesmärgiks lugejat tutvustada ökonoomika põhimiste küsimustega ning on andnud nende käsitlemisel ülevaatliku pildi. Teos on abiks tööstusettevõtte töötajaile sotsialistliku ökonoomika õppimisel, samuti on ta täiendavaks materjaliks vastava eriala õppijaile kõrgemais õppeasutistes. Küsimuste käsitlemisel on autor andnud rikkalikult illustreerivat materjali Leningradi ja teiste Nõukogude Liidu tööstusettevõtete praktilisest tööst, vastavate küsimuste arengust Nõukogude Liidu tööstuse ökonoomikas.

Teoses on tehtud toimetuse poolt rida täiendusi. Kuna autor kirjutas teose enne sõjajärgse viisaastaku lõppu, siis on toimetus autori poolt toodud vastavaid näiteid täiendanud andmetega viisaastaku tulemustest, on toonud uusi näiteid sotsialistliku võistluse uutest vormidest jne. Kuna vahepeal on antud välja rida määrusi tööstusettevõtte ökonoomikasse puutuvais küsimustes, siis on ka siin tehtud vastavaid parandusi kas otse tekstis või tõlkija märkuste näol. Näiteks kuni 1951. aastani jaotati kapitaalmahutused limiitseteks ja mittelimiitseteks. Alates 1951. aastast määratakse rahvamajanduse plaaniga üldine kapitaalmahutuste limiit, mille omavoliline ületamine on keelatud. Plaanimist puutuvais küsimustes on tehtud parandus 1926/1927. a. püsivhindade väljajätmisega, kuna neid ei kasutata alates 1. jaan. 1950. a. ja kasutatakse ainult kehtivaid väljalaskehindu. Täiendusi on veel tehtud preemiamäärade küsimuse, tööviljakuse määramise ja veel mõnede teiste küsimuste käsitlemisel.

Sotsialistliku tööstusettevõtte ökonoomika on tähtis tegur uute ressursside akumuleerimise probleemide lahendamisel. Seega on käesolev teos abiks meie majandusmeestele ja kõigile töötajatele tööstusettevõtete töö parandamisel, riiklike tootmisplaanide täitmisel ja meie ette seatud uute ülesannete lahendamisel.

Toimetus

I PEATÜKK

TÖÖSTUSETTEVÕTTE MAJANDUSLIKU TEGEVUSE SISU

NÕUKOGUDE LIIDU TÖÖSTUSETTEVÕTTE SOTSIALISTLIK ISELOOM

Käesolevas raamatus käsitletakse Nõukogude Liidu riikliku sotsialistliku tööstuse ettevõtete majanduslíku tegevuse küsimusi. Marksism-leninism õpetab, et üksikute majanduslike nähtuste põhjendusi tuleb otsida ühiskondlikust korrast, mis valitseb antud ühiskonnas. Iga nõukogude ettevõtte majanduslíku tegevuse kõik põhijooned tulenevad meie maa ühiskondlikust korrast.

Nõukogude ühiskonna poliitilise aluse moodustab nõukogude võim — töörahva saadikute nõukogud, majanduslíku aluse aga — sotsialistlik majandussüsteem ning tootmisvahendite ja -riistade sotsialistlik omandus.

Kommunistliku partei poolt juhitav töötajate riiklik võim on nõukogude majanduse arengu põhimiseks suunavaks, mobiliseerivaks ja ümberkujundavaks jõuks. Tööstusettevõtte majanduslik tegevus, nagu kogu nõukogude ühiskonna elugi, toimub sotsialistliku riigi juhtimisel. Riik määrab ja suunab ettevõtte tööd, määrates talle plaanilised ülesanded, varustades ettevõtet plaani täitmiseks vajalike vahendite ja tootmistingimustega, määrates kohtadele kaadrit, jaotades materiaalseid ja rahalisi ressursse, stimuleerides materiaalselt plaani täitmist ja ületamist, reguleerides ettevõtte õiguslikku seisundit ja vahekordi teiste ettevõtete, organisatsioonide ja üksikisikutega, arvestades ja kontrollides ettevõtte töö tulemusi ja tehtud kulutusi ning määrates kindlaks ettevõtte toodangu jaotamise korra kogu ühiskonna huvides.

Nõukogude riigis on poliitilise võimu täiuslikkus ühendatud majanduslíku võimsusega. Riik on maa põhimiste majanduslike jõudude omanik ja käsutaja. Tema majanduslik osatähtsus erineb põhjalikult kodanliku riigi omast, kes ei ole võimeline juhtima kapitalistliku majanduse stiihilist arengut. Nõukogude riigi

hiiglasuur majanduslik tähtsus on lahutamatult seotud nõukogude majanduse põhialustega, millele ta tugineb.

Sotsialistlik majandussüsteem, mille tingimustes tegutsevad nõukogude tööstusettevõtted, on nende kõigi eluavalduste aluseks. Ta tagab neile tohutu suured eelised võrreldes kapitalistliku, sotsialistliku süsteemi suhtes madalama majandussüsteemiga.

1. Kodanlikus ühiskonnas on võim kapitalistide käes. Valdav enamik ettevõtteist on nende eraomandus. Maa, maavarad, mets jm. kuuluvad samadele kapitalistidele või mõisnikele. Kodanliku riigi tingimustes allub iga ettevõte kapitali kontrollile ja võimule. Nii näiteks kujutab kooperatiivne ettevõte endast kollektiivset kapitalistlikku organisatsiooni.

Sotsialistlikus ühiskonnas on võim töölisklassi ja kõigi töötajate käes. Maa, millel asuvad ettevõtted, samuti sotsialistlikud ettevõtted ise, on ühiskondlik omand. Suurem enamik ettevõtteist kuulub riigile. Iga ettevõte allub riigi kontrollile ja juhtimisele. Nõukogude korra tingimustes on kooperatiivsed ettevõtted sotsialistlikud ettevõtted.

2. Tootmise areng kapitalistlikes ettevõtteis on allutatud konkurentsi tingimustele ja suunatud kapitalistidele suurima kasumi tagamisele.

Sotsialistlikud ettevõtted arendavad oma tootmist ühtse riikliku plaanilise juhtimise alusel, ühiskondliku jõukuse kasvu, töötajate materiaalse heaolu süstemaatilise parandamise, Nõukogude Liidu sõltumatuse kindlustamise ja tema kaitsevõime tugevdamise eesmärgil.

3. Rahvatulu, mille moodustamisest võtavad osa kapitalistlikud ettevõtted, jaotatakse kapitalistide ja teiste kurnajate ning taoliste parasiitide rikastamise huvides.

Sotsialistlike ettevõtete poolt loodud rahvatulu jaotatakse selliselt, et see tagaks rahva tarbimise ja rahva kultuuri määramatut tõusu ning sotsialistliku tootmise pidevat kasvu kõigis rahvamajanduse harudes.

4. Kapitalistlikes ettevõtteis tootmine suureneb töötajate materiaalse heaolu languse arvel, katkestudes vältimatult perioodiliste kriisidega. Tootmise kapitalistlik ratsionaliseerimine ja kriisid viivad nende ettevõtete töölised paratamatult tööpuudusse ja viletsusse.

Sotsialistlikes ettevõtteis töötavad töölised on garanteeritud tööpuuduse ja viletsuse vastu. Tootmine kasvab pidevalt kõigis tööstusharudes ja võrreldamatult kiiremini kui kapitalistlikus tööstuses.

5. Kapitalistlike ettevõtete töölised töötavad teise klassi — kurnajate klassi jaoks. Kapitalistlikus ühiskonnas on nende tööl eraviisiline ja isikuline iseloom, ja see ei leia seal kõrget hindamist. See muudab vabriku töölistele „pehmendatud sunnitööks" (M a r x) ja töölised ise — kapitali palgaorjadeks.

Meie ettevõtete töölised töötavad endile, oma klassile, oma riigile. Nende töö on omandanud uue, sotsialistliku iseloomu, ühiskondliku tähtsuse ja on muutunud au ning kuulsuse asjaks. Töölised on oma maa peremehed.

Sotsialistlikes ettevõtteis toimuvas tootmisprotsessis töötatakse seltsimehelikus koostöös, üksteist vastastikku sotsialistlikult abistades. Nõukogude ühiskonna liikmete selliste tootmissuhete aluseks on tootmisriistade ja tootmisvahendite sotsialistlik omandus. See valitseb jagamatult kogu Nõukogude Liidu rahvamajanduses. 1936. aastal moodustas sotsialistlik omand 98,7% rahvamajanduse kõigist tootmisfondidest, tööstuses aga 99,95%. Juba esimese viisaastaku tulemusena muutus sotsialistlik tööstus ainuvalitsevaks vormiks Nõukogude Liidu tööstuses.

Nõukogude Liidu tööstuse riiklikud sotsialistlikud ettevõtted

Vastavalt sotsialistliku omanduse kahele vormile, tuleb tingimata eristada:

a) riiklikke tööstusettevõtteid, mis moodustavad riikliku omandi, s. o. üldrahvaliku vara;

b) kooperatiivseid tööstusettevõtteid, mis moodustavad kooperatiivse-kolhoosliku omandi, s. o. üksikute kooperatiivsete koondiste (tööndus-, tarbijate-, jahi-, kalanduskooperatsiooni ja invaliidide kooperatsiooni artellid) ja tööndus-kolhooside omandi.

Sotsialistliku ettevõtte nende mõlema vormi vahel valitseb suur sugulus ja ühtsus. Majanduslik tüüp, mis määratakse kindlaks inimeste suhete järgi tootmisprotsessis, on neil üks ja sama, nimelt sotsialistlik. Nii riiklikes kui ka kooperatiivseis ettevõtteis ei ole inimese ekspluateerimist inimese poolt, tootmisvahendid moodustavad ühiskondliku omandi, töötajad töötavad ühiselt, üksteist vastastikku sotsialistlikult abistades, ja saavad oma töö eest tasu vastavalt töö hulgale ja kvaliteedile. Kuid nende ettevõtete tekkimise ajalooline põhjus ja sotsialistlike tootmissuhete arenemisaste on neis hoopis erinevad.

Riikliku ettevõtte põhijoonte paremaks väljaselgitamiseks tuleb tingimata silmas pidada tema erinevust kooperatiivsest ettevõttest.

Nõukogude Liidu riiklikud ettevõtted, nagu näitas Lenin, on „järjekindlalt sotsialistlikku tüüpi ettevõtted (riigile kuuluvad nii tootmisvahendid kui ka maa, millel asub ettevõte ja kogu ettevõte tervikuna)"[1].

Riiklike ettevõtete tekkimise ajalooliseks algpõhjuseks oli ekspropriaatorite ekspropriieerimine Suure Sotsialistliku Oktoobrirevolutsiooni tulemusena. Töölisklass, kätte võitnud võimu, võttis kapitalistidelt nende ettevõtted ja muutis nad Nõukogude

[1] V. I. Lenin, Teosed, XXVII köide, lk. 395 (v. k.).

riigi — rahva omandiks. Riiklike ettevõtete tekkimine ja edasine kasv põhineb Nõukogude riigi enda looval tegevusel, mis on suurendanud nõukogude inimeste üldrahvalikku vara mitmekordselt, võrreldes sellega, mis natsionaliseeriti revolutsiooni esimestel aastatel.

Kooperatiivsete ettevõtete tekkimise ajalooline põhjus seisab selles, et partei poolt suunatud väikekaubatootjad ja käsitöölised ühiskonnastasid oma tootmis- ja rahalised vahendid; määratu suurel riiklikul finantsilisel ja materiaalsel toetusel nad soetasid uusi tootmisvahendeid ja arendasid riiklikul juhtimisel sotsialistlikku suurtootmist. Sel teel, nimelt töölisklassi diktatuuri kehtestamise ja riikliku sotsialistliku omandi võiduga, sai võimalikuks kooperatiivsete sotsialistlike ettevõtete tekkimine.

Erinevalt järjekindlalt sotsialistlikku tüüpi ettevõttest, kus kõik tootmisvahendid kuuluvad riigile, s. o. kogu rahvale, kuuluvad sotsialistliku kooperatiivse ettevõtte tootmise põhivahendid töötajate üksikule kollektiivile.

Riikliku ettevõtte toodang on täielikult riigi omand, mis jaotatakse täielikult riiklike plaanide järgi ja väljastatakse riigi poolt määratud hindadega. Kooperatiivsed ettevõtted jaotavad oma toodangu samuti riiklike plaanide järgi. Kuid neile on antud õigus müüa teatav kindel osa toodangust, mis on valmistatud omahangitud põllumajanduslikust toorainest, riikliku või kooperatiivse kaubandusvõrgu kaudu, oma äranägemise järgi ja turul kujunevate hindadega, kuid alludes seejuures riiklikule kontrollile.

Nii riiklikud kui ka kooperatiivsed ettevõtted töötavad plaanide alusel, mis moodustavad osa ühtsest rahvamajanduse plaanist. Seejuures riiklike ettevõtete plaanid kinnitatakse vastavate riiklike organite poolt, kooperatiivsete artellide plaanide kinnitamine, riikliku plaani raames, aga toimub artelli liikmete üldkoosoleku poolt.

Riiklikku ettevõtet juhib Nõukogude riigi poolt volitatud isik — direktor, kooperatiivset ettevõtet aga artelli juhatus, kes valitakse üldkoosoleku poolt ja kes on üldkoosoleku ees vastutav.

Riikliku ettevõtte töölised ja teenistujad saavad töötasu üldriiklikust töötasufondist. Kasum jaotatakse üldrahvalike vajaduste alusel. Ettevõtte töölised ja teenistujad kui nõukogude ühiskonna liikmed on huvitatud akumulatsiooni suurenemisest, kuid kasumi jaotamisest nad osa ei võta ja ettevõtte kahjumi eest juriidiliselt ei vastuta. Artelli liikmed, kes töötavad kooperatiivsetes ettevõtetes, saavad samuti töötasu, kuid kooperatiivi enda tuludest. Üldkoosoleku otsuse alusel neil on õigus osa võtta kasumi jaotamisest kuni 20% ulatuses, nad suurendavad artelli mittejaotatavaid ühiskondlikke fonde ja vastutavad artelli operatsioonidest tekkinud kahjumite eest.

Riikliku ettevõtte ja kõrgemalseisva riikliku organi vahekord põhineb riiklikel plaanidel ja käskkirjadel. Mitmesuguste

kooperatsiooni lülide suhted põhinevad lepingulistel vahekordadel, kusjuures iga lüli säilitab omandusõiguse oma eri varale.

Kogu riiklik sotsialistlik omand on ühtne fond, mis kuulub kogu rahvale, s. o. Nõukogude riigile. Nõukogude riik on selle fondi ühtne ja ainus omanik, vaatamata sellele, kelle vahetul juhtimisel või kasutamisel ta on — kas riiklike organite juhtimisel või kooperatiivsete organite või üksikisikute kasutamisel. Nõukogude riik kasutab riiklikku vara kogu ühiskonna huvides. Riiklik sotsialistlik omand on kogu rahva omand ja kogu rahva jaoks. Sotsialistlikuks tootmiseks ja selle laiendamiseks, toodete jaotamise organiseerimiseks, rahva tarbimise ja rahva kultuuri tõstmiseks on Nõukogude riik loonud laialdase süsteemi sadadest tuhandetest asutistest ja ettevõtetest. Igaüks neist täidab omas lõigus majanduslik-organisatoorseid funktsioone, mis on talle antud riigi poolt. Selleks antakse talle otseseks operatiivseks juhtimiseks teatav osa ühtsest riiklikust omandifondist. Selle vara omandusõigus kuulub täielikult ja jagamatult riigile. Riiklik sotsialistlik tööstusettevõte on üks sellistest Nõukogude riigi organitest.

Vara eraldamine ettevõttele ei ole ainult administratiivõiguslik akt. Nõukogude majanduse riiklik juhtimine on teaduslikult põhjendatud ja põhineb plaanikindlal, teadlikul sotsialistliku ühiskonna majandusliku arenemise seaduste kasutamisel, arvestades täielikult selle arenemise vajadusi ja progressiivseid tendentse.

Sotsialistliku tööstuse uute ettevõtete asutamisel või vanade reorganiseerimisel Nõukogude riik juhindub ühiskondliku tööjaotuse protsessist tootmisharude ja tootmisrajoonide vahel.

Nõukogude Liidu rahvamajanduse riiklik juhtimine võimaldab luua uusi iseseisvaid tööstusettevõtteid, esiteks — lähtudes meie maa ees seisvatest üldistest majandus-poliitilistest ülesannetest; teiseks — arvestades seost mitmesuguste tööstusharude, teiste rahvamajandusharude ja kultuurilise ülesehituse vahel; kolmandaks — lähtudes tootmise kõige parema juhtimise kaalutlustest.

Riiklik sotsialistlik tööstusettevõte on Nõukogude riigi organ, mis riiklike plaaniliste tootmisülesannete täitmiseks koondab töötajad ja kasutab riiklikke tootmisvahendeid antud tööstusliku tootmise lõigus, millel on oma majanduslik ja tootmistehniline ühtsus.

Selleks et mõista, mis on riiklik ettevõte, tuleb tingimata silmas pidada majanduslike ja tehniliste momentide pidevat seost, mis määrab tema tekkimise ja olemasolu.

Iseseisva ettevõtte olemasolu aluseks on riigi poolt plaanipäraselt loodud majanduslik ja tootmistehniline ühtsus, s. o. töötajate ja tootmisvahendite koordineeritus. See ühtsus väljendub erilise riikliku organi loomise kujul, millele on antud teatav

iseseisvus tööliste ja teenistujate kollektiivi juhtimisel ning riikliku vara kasutamisel ja käsutamisel.

Riikliku ettevõtte sotsialistlik iseloom on ühesugune kõigis rahvamajanduse harudes. Kuid ülesanded, mida täidetakse vabriku, tehase või kaevanduse poolt, erinevad ülesandeist, mis on püstitatud sovhoosile, raudteele või kauplusele. Seoses sellega muutub ka ettevõtte töö konkreetne sisu ja tema organiseerimise vormid.

§ 1. ETTEVÕTE KUI MAJANDUSLIK ÜKSUS

Ettevõte kui tööstuse põhiüksus

Tööstusettevõte on Nõukogude Liidu tööstuse eriliseks ja seejuures põhimiseks juhtimislüliks.

Tööstus on seotud materiaalsete toodete valmistamisega, mida kasutatakse edasiselt kas tööstuses endas või teistes rahvamajanduse harudes või ka isiklikuks tarbimiseks. Tööstuse tootmise laad eraldab teda teistest rahvamajanduse harudest, näiteks kaubandusest, mis tegeleb valmiskaupade suunamisega tootjalt tarbijani, neid materiaalselt muutmata.

Sellises võimsas industriaalriigis, nagu seda on Nõukogude Liit, moodustab tööstus ühiskondliku tootmise tähtsaima osa. Enne sõda tootis Nõukogude Liidu tööstus peaaegu neli viiendikku tööstuse ja põllumajanduse toodangu kogumahust. Ta on seega meie maa rahvamajanduse juhtivaks haruks.

Sotsialistlik tööstus on sotsialismi materiaalseks baasiks, kõikide rahvamajanduse harude tehnilise rekonstrueerimise ja uue, kapitalismiga võrreldes kõrgema tööviljakuse loomise baasiks. Sotsialistlik tööstus ühendab tööstustöölisi, s. o. klassi, kelle kätes on meie maa ühiskonna juhtimine. Seega on ta majanduse sotsialistliku organiseerimise aluseks.

Sotsialistliku suurtööstuse areng oli tähtsaimaks teguriks põllumajanduse sotsialistlikul ümberkorraldamisel. Võimas tööstus on meie maa majandusliku sõltumatuse ja kaitsevõime tugevdamise aluseks.

Tööstus koosneb reast iseseisvatest harudest: masinaehitus-, mustmetallurgia-, tekstiili-, söe-, puidutöötlemis-tööstusest ja teistest. Selline jaotus üksikuteks iseseisvateks tööstusharudeks, kus toodetakse vaid üht liiki tooteid või ühte toodet, moodustab tööstuse ühe iseloomustavamaid jooni. Tööstusharude arv ja nende laad muutuvad koos tööstuse enda arenguga, vastavalt maa industrialiseerimise tasemele.

Tööstus jaguneb kaheks tööstusharude põhirühmaks:

a) töötlev tööstus, mis valmistab teistest tööstusharudest saadud toorainete töötlemise teel otse tarbimisse minevaid tooteid. Selline on ketruse valmistamine puuvillast, mida hangitakse põllumajandusest, masinate valmistamine metallist, mida

toodetakse mustmetallurgias, mööbli valmistamine saematerjalidest, vineerist jms., mida hangitakse puidutöötlemise tööstusest jne.;

b) ammutav tööstus, mis eraldab looduslikest maavaradest tooteid, mis on teistele tööstusharudele esmaseks tooraineks, näiteks söe ja rauamaakide kaevandamine, nafta tootmine jne.

Seega on iga tööstusharu tegevuse põhielemendiks loodusvaradest tooraine ammutamise ja mitmesuguse päritoluga tooraine valmistooteks muutmise *tootmisprotsess*. See protsess kulgeb peaaegu tervikuna tööstusettevõtetes. Seepärast nimelt ongi ettevõttel otsustav tähtsus kogu tööstuse süsteemi majanduslikul juhtimisel ja plaanimisel. Tootmistöö edukus või vastupidi — ebaedukus oleneb tööstuse põhiüksikust, s. o. vabrikust või tehasest.

Tööstuse õigeks juhtimiseks tuleb plaanimine ja plaani täitmise arvestus viia tingimata ettevõtteni. Selleks aga tuleb tingimata täpselt kindlaks määrata ettevõtte tunnused.

Ettevõte peab hõlmama teatavat tootmisprotsessi täies ulatuses, ja selle tulemuste eest kannab ta vastutust riigi ees. Vastavalt sellele määrataksegi kindlaks ettevõtte põhitunnused.

Tööstusettevõtte põhitunnused

Esimeseks tööstusettevõtte põhitunnuseks on tema *administratiivne* eraldatus. See tähendab, et ettevõttel on:

a) ühtne administratiivne juhtimine;

b) iseseisev tootmisprogramm;

c) terviklik arvestussüsteem koos iseseisva bilansiga ning kasumite ja kahjumite arvestusega.

Nende funktsioonide täitmiseks on ettevõttele antud õigus väliseks majanduslikuks suhtlemiseks teiste majandusorganitega, näiteks õigus majanduslike lepingute sõlmimiseks, õigus omada Riigipangas arveldusarvet jne.

Teiseks tööstusettevõtte tunnuseks on tema *tootmistehniline ühtsus*. See väljendub:

a) tootmisprotsesside järjepärasuses (näiteks malmi valamine — malmvalatiste töötlemine masina osadeks — nende osade monteerimine valmismasinaks);

b) samalaadsete tehnoloogiliste protsesside paralleelsuses mitmesuguste toodete valmistamisel (näiteks mitmesuguste masinate detailide mehaaniline töötlemine või samas tehases kalosside, rattakummide ja autokummide valmistamine);

c) ühe tootmisprotsessi abistavas teenindamises teise poolt, näiteks tööriistade valmistamine masinaehitusele, tünnide valmistamine õlletööstusele, šamoti valmistamine metallurgiatööstusele.

Seega loetakse arvestuses ja plaanimises tootvaks ettevõtteks administratiivselt eraldatud majanduslikku üksust, mille

kõik põhilülid on tootmisülesande täitmise protsessis üksteisega tehnoloogiliselt seotud.

Kui otsustatakse uue ettevõtte organiseerimise küsimus või tema eraldamine mõnest teisest, siis arvestatakse mõlemat tunnust. Juba organiseeritud ja tegevuses olevate ettevõtete suhtes on peamine tähtsus nende administratiivsel iseseisvusel. Praktikas on kõige iseloomustavamaks ja silmanähtavamaks üksikettevõtte tunnuseks *iseseisva bilansi olemasolu*. Kõik need majanduslikud üksused, mis peegelduvad ettevõtte bilansis, on juba tema osad. Üksikjuhtudel arvestatakse ettevõtteid, vaatamata sellele, et neil on ühine bilanss, eraldi, kui nende tootmine on tunduvalt erinev. Nii loetakse turbatootmist elektrijaama juures või tsemenditehast metallurgiakombinaadi juures iseseisvaiks ettevõtteiks.

Eriti sageli esineb täiesti erinevate tootmisharude ühendamist kooperatiivses tööstuses. Üht Leningradi invaliidide kooperatsiooni artelli, mis ühendab aniliin-värvainete, sahhariini ja vedelklaasi tootmist, loetakse kolme iseseisva ettevõtte koondiseks.

Ettevõtte tsehhid

Tsehhiks nimetatakse tavaliselt ettevõtte administratiivselt eraldatud osa, mis täidab tehnoloogiliselt samalaadset või ühe ja sama otstarbega tööd. Tsehhil on oma administratiivne juhtkond, kes allub tehase direktorile; ta saab tehasevalitsuselt plaanilise tootmisülesande; ta eraldatakse tehase aruandluses, kuid ilma kasumite-kahjumite eri arvestuseta.

Praktiliselt on tsehhi ja ettevõtte kõige tüüpilisemaks erinevuseks see, et tsehhil puudub õigus välisteks suheteks väljaspool ettevõtte piire. Tsehhi ülem ei tohi võtta endale mingeid kohustusi teiste majandusorganite suhtes ilma ettevõtte direktori loata.

Paljudel juhtudel, eriti aga komplitseeritud ettevõtete puhul, üksikuid ettevõtte osi nimetatakse osakondadeks, sektsioonideks, töökodadeks ja isegi eri tehasteks. Kuid oma sisult nad vastavad tsehhile, kuna omavad kõiki tsehhi tunnuseid.

Ettevõtte tsehhide koosseis vastab väga sageli tööstuse tootmisprotsessi ülesehitusele. Eristatakse järgmisi tsehhide liike:

1. Tööstus-tootmistsehhid, nende hulgas:

A. *Põhitootmise* tsehhid. Nende toodang läheb materiaalselt sellesse valmistoodangusse, mille valmistamiseks ettevõte on määratud. Toorainet töötlevas tööstuses eristatakse tavaliselt kolme valmistoote tootmise staadiumi ja vastavalt sellele ka kolme põhitsehhide rühma:

a) *väljalaske-* (lõpetavad) tsehhid — näiteks monteerimistsehh masinaehituses, valtsimistsehh metallurgiatööstuses, viimistlustsehh tekstiilitööstuses. Nende tsehhide toodang moodustab ettevõtte valmistoodangu;

b) *töötlevad* tsehhid — näiteks mehaanikatsehh masinaehituses, terasevalmistamise tsehh metallurgiatööstuses, kangakudumise tsehh tekstiilitööstuses. Need tsehhid töötlevad põhimaterjali, muutes selle detailideks või pooltoodeteks, millest toodetakse esimese rühma tsehhide poolt valmistoodangut;

c) *ettevalmistavad* tsehhid — valamis-, sepistamis-, kõrgahju-, ketrustsehhid, kus algab tooraine töötlemine.

Säärane jaotus on tinglik, kuna nii üks kui teine tsehh, olenedes tehase struktuurist, võib olla ettevalmistav, töötlev või väljalasketsehh. Näiteks valtsimistsehh metallurgiatehases on väljalasketsehh, masinaehitustehases aga ettevalmistav tsehh. Kudumisvabrikul aga võib puududa nii ketrus- kui ka viimistlustsehh.

B. *Teenindavad* tsehhid teenindavad põhitsehhe ja kogu ettevõtet, võtmata otseselt osa tehase toodangu valmistamisest (elektrijaam, remonditsehh, tööriistatsehh jt.).

C. *Abitsehhid* — valmistavad taarat või pakivad toodangut.

D. *Kõrvaltsehhid* — kasutavad põhitootmise jäätmeid, näiteks kummitoodete tehase regenereerimistsehh, ja tsehhid, kus valmistatakse jäätmeist laiatarbekaupu.

2. *Mittetootvad* tsehhid ehk majandid — transporditsehh (sageli arvestatakse tootvate-teenindavate tsehhide liiki), elamumajandus, klubid, lasteaiad, põllumajanduslikud abimajandid jms.

Ettevõtte tootmisalad

Kõige sagedamini hõlmab põhitootmise tsehh üht teatavat tootmisala, s. o. moodustab tootmisprotsessi tervikliku staadiumi või selle osa, võttes osa ettevõtte poolt toodetava valmistoodangu valmistamisest, või lastes välja teatavat pooltoodet.

Seetõttu tegelikult võrdsustatakse sageli mõisteid „tsehh" ja „tootmisala". Öeldakse „kõrgahjutsehh", kuid mõeldakse sellega hoopis kõrgahju tootmisala, või jälle „kudumisosakond" — kudumise asemel. Kuna ettevõtte jagamine tsehhideks ei ühtu alati ettevõtte liigendamisega tootmisaladeks, siis ei tule neid kahte mõistet ära vahetada.

Ettevõte võib hõlmata ka vaid üht tootmisala, nagu näiteks naelatehas, leivatehas, tubakatehas. Säärast ettevõtet nimetatakse statistikas *lihtettevõtteks*. Sagedamini esineb aga *komplitseeritud* ettevõte, mis koosneb mitmest põhitootmisalast, nagu näiteks mööbli-kastivabrik, tüpolitograafia, keemiatehas sünteetilise ammoniaagi, kaustilise sooda, potase ja ammooniumsulfaadi tootmisega.

Suur tähtsus on meie tööstuses *kombineeritud* ettevõtteil. Lenin nimetab kombineerimiseks „erinevate tööstusharude liitmist ühte ettevõttesse, kus toimub kas tooraine järkjärguline töötlemine (näiteks malmi sulatamine maakidest, malmi töötle-

mine teraseks, ja edasi võib-olla mitmesuguste terasest valmistoodete valmistamine), või kus üks tootmisala teenindab teist (näiteks jäätmete või kõrvaltoodete töötlemine, pakkematerjalide tootmine jne.)." [1]

Lenini definitsioonist järeldub, et iga komplitseeritud ettevõtet ei saa lugeda kombinaadiks, vaid ainult sellist, kus tööstusharud on ühendatud tooraine järkjärgulise töötlemise või jäätmete ja kõrvaltoodete ärakasutamise alusel. Tehast, kus on ühendatud näiteks kalosside, jalgrattakummide ja tehniliste kummitoodete valmistamine, kusjuures ühe tootmisala jäätmeid ei kasutata teises, ei tule lugeda kombinaadiks.

Iga üksikut tootmisala iseloomustab:

a) toodangu teatav kindel koosseis ja iseloom;

b) tehnoloogiliste meetodite ühtsus;

c) töödeldava tooraine homogeensus (samalaadsus).

Nii näiteks naha-jalatsite vabrikus võib toodangu koosseisu järgi eristada kõigepealt naha tootmist jalatsite tootmisest, seejärel sadulsepatööde, nahkehistööde ja mõnikord isegi lambanahksete kasukate tootmist. Naha tootmine jagub omakorda mitmeks erinevaks kõva ja pehme naha tootmisalaks, jalatsite tootmine aga — eraisikute, sõjaväe-, erijalatsite, proteesjalatsite jne. tootmisaladeks.

Naha tootmisel on ülekaalus keemiline, jalatsite tootmisel aga mehaaniline tehnoloogia. Õmblusoperatsioonid jalatsite tootmisel toimuvad, vastavalt talla kinnitamise meetodile, kas randitud, läbiõmmeldud, kleebitud või kahekordse tallaga jalatsite eritsehhides.

Materjali iseloomu järgi eristatakse veel nahk- ja kummijalatsite tootmist.

Eraldi tuleb märkida tunduvat erinevust tootmisalade vahel, mis lasevad välja: a) toodet, mis on üksikute, ühest või erisugustest materjalidest valmistatud detailide mehaaniliseks ühendiks (masin, jalanõud, mööbel), ja b) tooted, mis on saadud ühe ja sama lähtematerjali järkjärgulise töötlemise tulemusena (rööpmed, naelad, klaas, kangad, suhkur).

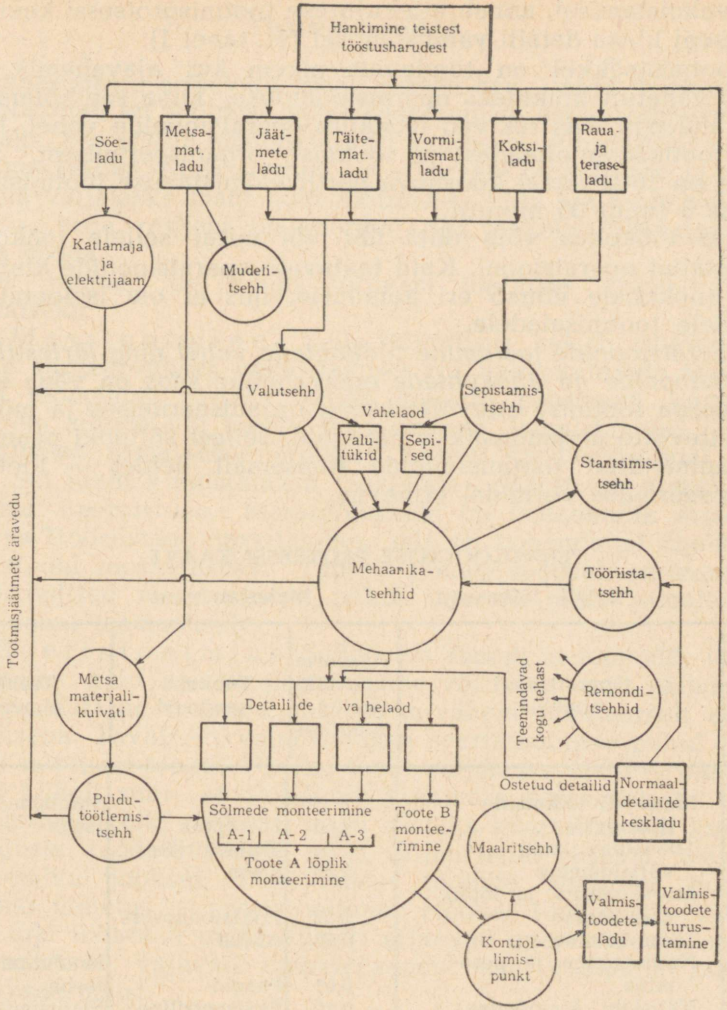
Tootmise organiseerimise, eriti aga ettevõtte üksikute osade töö omavahelise seostamise meetodid on mõlemal juhul tunduvalt erinevad..

Kõikide nende tunnuste järgi eristatakse tööstuses väga palju mitmesuguseid tootmisalasid.

Joon. 1 on esitatud tehase skeem koos põhi- ja teenindavate tsehhidega, mis on iseloomustav masinaehitustööstusele.

Iga tootmine on ajaliselt pikema või lühema kestusega protsess, mida võib tooraine töötlemise (tehnoloogilised operatsioonid), veoste transportimise ja kvaliteedi kontrollimise järgi

[1] V. I. Lenin, Teosed, XIX köide, lk. 82 (v. k.).



Joon. 1. Masinaehitustehase struktuur

(teenindavad operatsioonid) jagada üksikuteks *operatsioonideks*. Kõiki omavahel tihedas seoses olevaid operatsioone, mis on vajalikud valmistoote saamiseks, nimetatakse kokku *tootmisprotsessiks*, kalendrilist ajavahemikku aga, mille kestel neid operatsioone teostatakse, *tootmistsükliks*. Iga operatsioon toimub teataval kindlal *töökohal*, mis on ette nähtud varem väljatöötatud tehnoloogilises protsessis. Järgnev näide tootmisprotsessist, mida kasutatakse ühes Leningradi ettevõttes hakklihamasina

tera valmistamisel, annab ettekujutuse tootmisprotsessi keerukusest isegi lihtsa detaili valmistamisel (vt. tabel 1).

Tootmistsükkel on tunduvalt pikem kui ajavahemik, mis kulub vahetult kõikideks operatsioonideks, kuna see hõlmab ka töö vaheaegu, mis tekivad üksikute operatsioonide vahel, tingituna tootmistehnoloogiast ja tootmise organiseerimisest. Meie näites on 10-st terast koosneva partii valmistamise tootmistsükli pikkus 6 tundi 35 minutit.

Igas töökohas võib täita üht või mitut sellele töökohale kinnistatud operatsiooni. Kuid teatavate operatsioonide kinnistamine töökohale nõuab eri abinõusid, mis ei ole iseloomustav kõikidele tootmisaladele.

Operatsioonide jaotamine töökohtade vahel ning järjestikuste operatsioonide ja töökohtade omavaheline seos on väga suure tähtsusega tootmise ettevõttesiseses organiseerimises ja mõjutavad ettevõtte majanduslikke näitajaid. Sellest sõltubki peamiselt nõndanimetatud tootmistüüpide (täpsemalt öeldes — tootmise organiseerimise vormide) erinevus.

Tabel 1

TEHNOLOOGILISE PROTSESSI KAART

Detail: lõikenuga **Materjal:** teras

Töökoha number	Operatsiooni nimetus	Ajanorm ühe tüki kohta minutites	Töökoha seadmed	Tsehhi nimetus
1.	Materjali lõikamine tükkideks	2,56	Lõikepink	Stantsimis-tsehh
2.	Töödeldava tüki väljalöömine	0,60	Ekstsentriline press	"
3.	Ettevalmistav ja lõplik stantsimine	2,52	Friktsioonpress	"
4.	Lõõmutamine	0,96	Ahjud	"
5.	Noolutamine ja pesemine	0,01	Paagid	Noolutamis-tsehh
6.	Väliskihi äralöömine .	0,19	Ekstsentriline press	Stantsimis-tsehh
7.	Augu väljalöömine . .	0,18	"	"
8.	Õgvendamine pärast stantsimist	0,90	Käsipress	"
9.	Karastamine	0,48	Karastus-ahjud	Karastamis-tsehh
10.	Puhastamine trumlis . .	0,08	Trummel	Noolutamis-tsehh
11.	Kvadraatotsa lihvimine, lõikepinna, noalaba ja lõikepinna harja teritamine, pinna puhastamine	0,36	Lihvimis-teritamispink	Treimis-tsehh
	Kokku ajakulu detailile	8,84		

Tootmise tüübid

Mitmesuguste erinevate tööde liikide arv, mida teostatakse igal töökohal, on tootmise spetsialiseerumise astme tähtsaimaks näitajaks. See sõltub nomenklatuuri suurusest ja toodangu väljalaske mastaabist. Mida suurem on erinevate toodete arv ja mida väiksem väljalaske maht ning töötundide kulu iga toote valmistamisele, seda raskem on koormata iga töökohta ühesuguse ja pideva tööga.

See tunnus on kõige sobivam tootmise kolme tüübi eristamiseks:

1. Masstootmine. Selle tüüpilisus seisab ühesuguste toodete suurearvulises valmistamises või valmistatavate toodete suures töömahus, näiteks mitme miljardi paberossi, kümnete tuhandete autode või seeria merelaevade valmistamine. Seda iseloomustab samalaadse protsessi kestev kordumine igal töökohal. Sel juhul kinnistatakse töökohale (määramata ajaks) üks ja sama operatsioon. Masstootmisele on iseloomulik eriseadmete ja -tööriistade tarvitamine, mis on kohandatud ühe-kahe operatsiooni teostamiseks. Täpselt samuti spetsialiseeruvad ka tootmistöölised masstootmise puhul ühe või mõne samalaadse operatsiooni teostamisele.

2. Seeriatootmine. Sellele on samuti iseloomulik tööde kordumine, kuid see on piiratud ühe või teise toote väljalaske kindlaksmääratud mahuga, mis enam-vähem regulaarselt asendub teisega. Tavaliselt valmistatakse seeriatootmise puhul üheaegselt mitut eri toodet. Üksiku toote väljalaske maht ei ole siin selleks küllalt suur, et täielikult koormata samalaadsete operatsioonidega kõiki töökohti kogu aastaks, kvartaliks või kuuks. Ühesuguste toodete hulka, mida väljab tehas pidevalt teatava ajavahemiku jooksul, nimetatakse toodete *seeriaks*, millest tulenebki nimetus — seeriatootmine. Nendes tingimustes vahelduvad igal töökohal perioodiliselt erinevad operatsioonid, mille tõttu seadmed vajavad ümberseadmist ega võimalda kitsast spetsialiseerumist.

3. Individuaaltootmine. Seda iseloomustab üksiktoodete või väga väikese arvu eri tüüpi ja eri konstruktsiooniga toodete valmistamine. Sel juhul töö ei kordu üldse või kordub kindlaksmääramata aja järel. Igal töökohal tuleb teostada mitmesuguseid erinevaid operatsioone. Seejuures töölised peavad olema kõrge ja mitmekülgse kvalifikatsiooniga, seadmed aga suurel määral universaalsed.

Üleminek individuaal- ja väikeseerialiselt tootmiselt suureseerialisele ja masstootmisele on seotud tootmistehnoloogia põhjaliku ümberkorraldamisega. Masinaehituses asendub käsitsivormimine masinvormimisega, käsitsisepistamine — stantsimisega, töötlemine rühmadena asuvatel samalaadsetel universaalpinkidel asendub spetsiaalsete automaatidega, mis on asetatud

tehnoloogilise protsessi kulgemise järgi, individuaal-monteerimine monteerimislaudadel — vooluviisilise monteerimisega. Toodete ja detailide konstruktsioon standarditakse, saavutatakse detailide täielik asendatavus, millega likvideeritakse sobitamistööd monteerimisel, toimub tehnoloogiliste protsesside tüüpimine, kergeneb tooraine standardimine.

Masstootmise puhul lüheneb järsult tootmistsükkel, suureneb seadmete koormus, tõuseb tööliste tööviljakus, alaneb omahind. Nii näiteks tõi tehase „Elektrosila" üleminek normaalmasinate masstootmisele kaasa tootmistsükli 10-kordse lühenemise ja omahinna 24%-lise alanemise.

Ühes ja samas tehases võib esineda mitmesuguseid tootmistüüpe. Kuid tavaliselt üks neist on valitsevaks. Tehase iseloomustamiseks tervikuna on otsustav tähtsus sel tootmistüübil, mis on valitsev väljalasketsehhis.

Nõukogude Liidu tööstuses on laialdaselt arenenud masstootmine, mis on lahutamatult seotud ettevõtte ja tsehhide spetsialiseerumisega. Plaanimajanduse tingimustes väljendub ettevõtete spetsialiseerumine selles, et nende tootmisülesannetes nähakse ette püsivat, enam-vähem kitsast toodete nomenklatuuri, mille väljalaskmiseks kasutatakse spetsialiseeritud seadmeid ja professionaalselt ettevalmistatud tööliste-spetsialistide kaadrit. See võimaldab massilise toodangu pidevat väljalaskmist, vähendab kadusid seadmete ümberseadmisel, võimaldab kasutada kõrge tootlikkusega erimasinaid ja soodustab kogu tehase pidevat rütmilist tööd.

Pidev-vooltootmine

Suur-masinaehitustööstuse arengu kõrgemail astmeil on hiiglasuure tähtsusega pideva seose saavutamine tootmisprotsessi üksteisele järgnevate operatsioonide vahel. See tagab väga tunduvat toodangu väljalaske suurenemist ja vähendab tootmisaja kestust töö vaheaegade likvideerimise arvel.

Vaheajad tootmises tekivad väga mitmesugustel põhjustel. Nii jääb ühe operatsiooni lõpetamisel seeriatootmises pooltoode seisma, oodates kogu partii või detailide komplekti valmimist, et alles siis siirduda üle järgmisele töökohale. Detailide käsitsi kandmisel või nende vedamisel elektrikärudega, vankrikeste või veoautodega, ootab valmisdetail vankrikese täislaadimist või partii kogunemist, mis oleks küllaldane transportimiseks. Paljudel juhtudel tuleb detaili, seoses tootmisseadmete asukohaga, vedada teise tsehhi või osakonda. Näiteks pärast treimistööde lõpetamist tuleb detail viia lihvimisosakonda või -tsehhi.

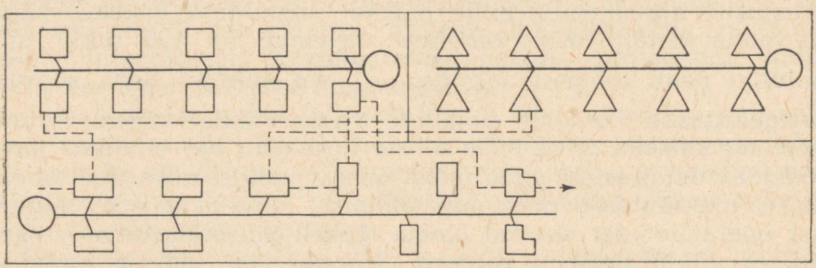
Kõik need töövaheaegade liigid likvideeruvad *pidev-vooltootmise* tingimustes. Sel puhul antakse pooltoode ühe operatsiooni lõpetamise järel edasi ilma igasuguse viivituseta. Selleks tuleb eelkõige ilmtingimata tagada *masstootmise* põhitingimus — igale töökohale kinnistada üks kindlaksmääratud operatsioon. Edasi

peab kogu tootmisprotsess olema *rütmiline*. Rütmilisus väljendub töö ühtse takti rakendamises kogu vooluliinil. *Takt* on arvestuslik ajavahemik, mille jooksul vooluliinilt lastakse välja üks toode (detail). Kui vahetuse ülesanne on 120 tükki, siis vooluliin peab töötama taktiga $\frac{480}{120} = 4$ minutit. Seda suurust korrigeeritakse vastavalt detailide transportimise viisile. Rütmilisuse tagamiseks tuleb meie näites ligikaudu iga 4 minuti järel töödeldav detail edasi anda ühest operatsioonist teise. See tähendab, et ajakulutused pooltoote läbimisel igast üksteisele järgnevast operatsioonist peavad olema täpselt kooskõlastatud — kas võrdsed või üksteisega kordsed. Lõpuks on pideva tootmise eelduseks enamail juhtudel nõndanimetatud *töökohtade ahelasetus*. *Vooltootmise* põhimõte seisabki selles, et kõik seadmed (mis varem olid paigutatud eri kohtadesse), vajalikud üksteisele järgnevateks operatsioonideks toote või detaili valmistamisel, asetseksid tehnoloogilise protsessi kulgemise järjestuses. Toote poolt läbitav tee lüheneb seega tunduvalt (vt. joon. 2). Näiteks ühe toote valmistamisel mõõduriistadetehases vähendas üleminek voolumeetodile 10 korda teed, mida läbis toode varem, kusjuures tootmistsükli kestus vähenes 5 korda.

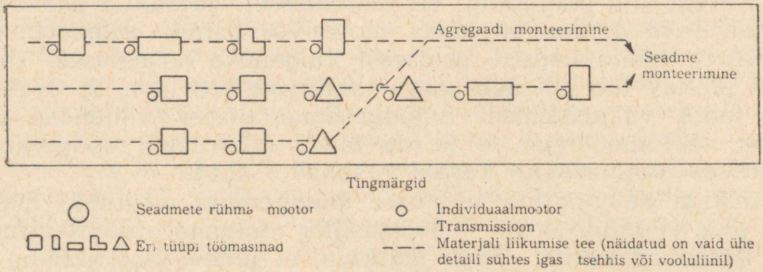
Kõikide eelmainitud tunnuste ühendamine määrabki massilise, pidev-vooltootmise — tööstusliku tootmise organiseerimise ühe kõrgeima vormi. Tuleb märkida, et pidev-vooltootmine on sageli varustatud erilise pidevalt liikuva transportimisseadme — konveieriga. Kuid konveier ei ole pidev-vooltootmise sisuks. Viimast võib suure eduga rakendada ka ilma konveierita. Edasi tuleb märkida, et paljudes meie tehastes esineb vooltootmise eri liike, kus ei ole saavutatud veel tootmise pidevust (niinimetatud otsevooltootmine) või puudub alaline töökohtade spetsialiseerimine, s. o. väljalase toimub seeriate kaupa (seerialine vooltootmine).

Pidev-vooltootmine saavutab oma arengu kõrgeima astme kompleksse mehhaniseerimise ja masinate automaatsüsteemi rakendamisel. Masinaehituses koosneb automaatne vooluliin üksteise järel paigutatud tööpinkide ja teiste masinate süsteemist, kusjuures iga masina tööliigutused, samuti detaili edasiandmine pingilt pingile, tema kinnitamine, mahavõtmine ja tööpingi juhtimine toimub ilma töölise otsese osavõtuta. Mõnes tööstusharus on pidevvool ja masinate automaatsüsteem saanud tootmise organiseerimise ja tehnika valitsevaks vormiks. Elektrienergia ja paljude keemiliste toodete, veidi vähem tervikulises vormis ka paberi, jahu ja suhkru valmistamisel, on tootmise pidevus tingitud seadmete endi konstruktsioonist ja tehnoloogia iseloomust. Näiteks tähendaks elektrijaamas väiksemgi vaheaeg energia ülekandmises generaatorist jaotusseadmeisse ja sealt edasi (pärast transformeerimist) võrku ja tarbijaile — avariid; generaator on omakorda tihedalt seotud turbiiniga ja

Seadmete rühmaline paigutus, mis oli iseloomustav individuaal- ja väikeseerialisele tootmistüübile kuni tööstuse rekonstrueerimise perioodini



Vooluviisiline seadmete paigutus, mis on iseloomustav massilisele ja suureseerialisele tootmistüübile



Joon. 2. Seadmete paigutus mitmesuguste tootmistüüpide puhul

igasugune vaheaeg auru andmises katlast turbiinile, vee andmises katlale, kütteaine andmises katlamaja punkreisse ja sealt edasi katla koldesse — tähendaks tootmise katkemist ja avariid.

Eriti laialdaselt hakati rakendama pidevvoolu meetodeid Suure Isamaasõja ajal, mis suurel määral aitas kaasa sõjatööstuse kasvule. Voolumeetodi juurutamine ühes tehases tõi mürsukestade valmistamisel kaasa väljalaske suurenemise 2,59 korda, kusjuures tööviljakus suurenes 2,15 korda ja omahind alanes 32% võrra. Teises tehases tagas vooltootmise rakendamine 120-mm-liste miinide valmistamisel ööpäevase väljalaske suurenemist 8,5 korda, tööviljakuse tõusu 4,6 korda ja omahinna alanemist 28% võrra.

Ei tule aga arvata, et pidev-vooltootmise juurutamine on seotud vaid massilise, sõjalist laadi toodangu väljalaskmisega. Juba sõjajärgse ümberehituse käigus 1946. a. organiseeris tehas „Stankokonstruktsia" automatiseeritud pidevvoolu liini traktori „XT3" mootori silindribloki pea töötlemiseks, saavutades seejuures ühe detaili kohta 55,7-kordset tööaja vähenemist. Autotraktoritööstuses leidsid voolumeetodid laialdast kasutamist juba enne sõda. Sõjajärgsel perioodil neid juurutatakse intensiivselt tööpingiehitus- ja masinaehitustööstuses, tööriistade ja isegi

vedurite tootmisel. Pidev-vooltootmist võib edukalt organiseerida peaaegu igas tööstusharus.

Kapitalistlikus ettevõttes on voolusüsteem töölise äärmise ekspluateerimise abinõuks, kurnates ära tema jõu ja tehes mõttetuks tema töö. Sotsialistlikus ettevõttes on pidev-vooltootmise juurutamine tihedalt seotud tootmise automatiseerimisega, toob kaasa tööviljakuse tõusu, parandab töötingimusi ja rikastab töö sisu. Tööline, kes töötab automatiseeritud vooluliinil, reguleerib masinate süsteemi tööd. Tema töö läheneb oma laadilt tehnilise juhataja tööle.

Sotsialistlikus tööstuses on tagatud kõik võimalused tootmise organiseerimise eesrindlike vormide kõige laialdasemaks rakendamiseks.

Ettevõte on väga keerukas tsehhide ja tootmisalade kompleks. Ettevõtete mitmesugused vormid ja ülesehitus on erakordselt mitmekesised. Kuid seejuures on igasugusel tootmistegevusel tehases, tsehhis ja isegi üksikute operatsioonide raamides ridade ühiseid jooni.

§ 2. TÖÖSTUSE ÖKONOOMIKA JA ETTEVÕTTE TÖÖ KOKKUHOIUREŽIIM

Tootmisprotsess ja tööstuslik toodang

Iga tootmisprotsessi aluseks on inimese töö, tema otstarbekohane tootmistegevus. *Tööprotsessis* muudab inimene varem läbimõeldud ja kindlaksmääratud viisil looduses leiduvaid või teisest tööstusharust saadud *tööobjekte* (tooraineid) *töövahendite* abil *valmistooteks*. Nii näiteks seisab söetootmine selles, et süsi raiutakse lahti kihist (tööobjekt) raiumishaamrite või soonimismasinatega (töövahendid) ja seejärel transporditakse mitmesuguste transpordivahendite abil (samuti töövahendid) maapinnale. Ketruse tootmine seisab selles, et põllumajandusest saadud puuvill (tooraine) mitmesuguste masinate ja tööriistade kaasabil (töövahendid) kohestatakse, segatakse, puhastatakse ja kammitakse, muudetakse seejärel heideks ja lõpuks poolile keritud valmisketruseks (valmistoode).

Kõikidel juhtudel on tootmisprotsessi *alguseks* esimene operatsioon, mis muudab tööobjekti. Kuid esimeses näites, mis kuulub ammendavasse tööstusse, on tööobjekt (kivisõelade) looduses juba olemas. Teda tuleb „vaid välja murda tema otsesest seosest maaga" (M a r x). Teises näites, mis on tüüpiline töötlevale tööstusele, oli tööobjektile (puuvill) juba kulutatud tööd selle kasvatamisel, kogumisel ja kohaletoimetamisel. Säärast tööobjekti, mida on juba muudetud eelnevalt kulutatud tööga, nimetatakse *tooraineks*. Edasi eristab Marx *peamist* materjali (tavaliselt nimetatakse *põhi*materjaliks) ja *abi*materjali. Põhi-

materjal moodustab peamise aine, millest koosneb valmistoode. Näiteks on ketruse põhimaterjalideks vill ja puuvill, naeltel — valtsitud traat, klaasil — liiv või kvarts, potas, sooda, lubi ja seatina. Abimaterjalid, nagu näitab ka nimetus, ei etenda iseseisvat osa tootmises, kuid nad on seotud tööprotsessi teostamisega. Nad on seotud:

a) toorainega, millega nad liidetakse selle välisilme muutmiseks, näiteks värv villade värvimiseks, lämmastikhape metallide söövitamiseks;

b) töövahenditega, mille töötamisel tarbitakse määrdeõlisid, puhastamiskaltse jms.;

c) tööoperatsioonidega, millede teostamiseks tuleb kulutada materjale tööruumide valgustamiseks ja kütmiseks, puhastamiseks jne.

Oma ülesandelt tootmises kuulub abimaterjalide hulka ka kütus. Tööstusliku arvestamise ja plaanimise praktikas eraldatakse ta aga eri rühma, kuna kütus oma hankimistingimustelt ja kulutamiselt erineb tunduvalt teistest abimaterjalide liikidest. Abimaterjalide eri liikide arv tööstuses on väga suur, ulatudes sadadesse ja tuhandetesse nimetustesse. Paljusid neist tarvitatakse peaaegu kõikides tööstusharudes, nagu rihmad, kaltsud, kütus jne. Ümberpöördult on igal tööstusharul oma kitsas põhimaterjalide nomenklatuur, mida kasutatakse vaid selles tööstusharus.

Tootmisprotsessi jooksul muutub tooraine pidevalt iga operatsiooniga. Seni, kuni ta ei ole veel valmistoode, valmis tarbimiseks, kuuludes edasisele töötlemisele, nimetatakse teda *pooltooteks*. Selline on näiteks seremettnahk hoburakmete ja sadulsepatööstuses, väljastantsitud nõel töötlemata nõelasilmaga jne. Tööstuslikus praktikas loetakse pooltoodeteks lõplikult töötlemata tooteid ja detaile, millede töötlemine antud tsehhis on lõpetatud, kuid mis kuuluvad edasisele täiendavale töötlemisele ettevõtte teistes tsehhides. Toodangu teist osa tsehhis nimetatakse *lõpetamata toodanguks*. Selle hulka arvatakse detailid ja materjalid, mis on lastud tootmisse, on töökohtadel töötlemisel (või monteerimisel) või asuvad operatsioonide vahel, oodates edasitöötlemist, reservis või tsehhisisestes operatsioonivahelistes ladudes.

Tootmisprotsessi *lõppemise* tunnuseks on valmistoote valmimine, tema väljumine viimasest operatsioonist. Toode, mis on lõpetatud ühes ettevõttes, võib olla tooraineks teisele ettevõttele, näiteks valtsmetall, mis antakse metallurgiatehaselt üle masinaehitustehasele. Suur tähtsus tööstuslikus praktikas on toote täieliku valmiduse kontrollimisel — toote kvaliteedi tehnilisel kontrollil. Seepärast loetakse *valmistooteks* toodet, mis on läbinud ettevõtte tehnoloogilise protsessi järgi ettenähtud operatsioonid ja on vastu võetud ettevõtte tehnilise kontrolli

osakonna poolt, vastavalt kehtivatele standardidele või tehnilistele tingimustele.

Tootmisprotsessi kasulik tulemus võib väljenduda mitte ainult valmistoodete valmistamises, vaid ka tootmisteenustes. „Teenus ei ole midagi muud, kui selle või teise tarbimisväärtuse — kauba või töö — kasulik toime."[1] Tootmistöö kasulikku toimet nimetataksegi *tootmisteenuseks.* Näiteks — tööd seadmete remontimisel ja monteerimisel, toodete poleerimisel või värvimisel. Plaanimise ja arvestuse praktikas arvestatakse tootmisteenuste hulka ka teenindavate tsehhide poolt toodetud auru, vee ja elektrienergia müüki väljapoole ettevõtet.

Toode on tootmise lõpptulemus. Seepärast kõike, mida vajatakse toote valmistamisel — tööobjekte ja töövahendeid — nimetatakse majandusteaduses *tootmisvahenditeks.* Kogu tööprotsess, vaadelduna lõpptulemuse seisukohalt, on toote *tootmisprotsess.*

Mõnedel juhtudel on tööprotsess vaid osa tootmisprotsessist, olles temast tunduvalt lühem. Nii näiteks muusikariistade tootmisel resonantsmaterjali (materjal keelpillide pealiskatte valmistamiseks) kuivatatakse 3—4 aastat ja alles pärast seda töödeldakse teda, mis kestab vaid mõned päevad. Veini tootmisel aga vastupidi — pärast tööprotsessi lõppemist pannakse värske vein vaatides 2—3 kuuks järelkäärima ja pärast seda veel seisma, mis kestab mõnikord paljud aastad. Nimetatud tööprotsesside vaheaegadel jätkub tootmisprotsess, kuna füüsikaliste ja keemiliste mõjude toimel materjal muutub ja omandab valmistatava toote vajalikud omadused.

Majandusliku arenemise seisukohalt on tootmisvahendeist kõige suurem tähtsus töövahendeil. Vahendite tootmises seisabki inimtöö silmapaistev joon, ilmneb selle sihipärane iseloom. Töövahendite täienemine ja ühiskondliku tehnika arenemine võimaldab üha rohkem kasutada maapõue rikkusi ja muuta neid tööobjektideks. Sotsialistlik majandus lõi esmakordselt täielikud võimalused töövahendite arenemiseks ja loodusvarade plaanipäraseks kasutamiseks. Nõukogude tööstuses toodetakse palju selliseid masinaid ja tooraine liike, mis olid kättesaamatud tsaari-Venemaa tööstusele, nagu võimsad tööpingid, lennukid, autod, traktorid, kombainid, alumiinium, ferrosulamid, kautšuk jne.

Otsustavaks jõuks tootmises on inimese töö, inimene ise, tema tootmisalased kogemused ja tema oskus töötada. Tehnikat valdavate inimeste suur tähtsus saavutab ühiskondliku tunnustuse vaid sotsialistlikus korras: „... kõige väärtuslikum ja kõige otsustavam kapital on inimesed, kaadrid" (Stalin).

Tootmisvahendid väljaspool tööprotsessi on kasutud ja mõnikord isegi kahjulikud: seisev tööpink roostetab, kuhjas

[1] K. Marx ja F. Engels, Teosed, XVII köide, lk. 213 (v. k.).

seisev süsi võib pikaaegsel seismisel ise süttida. Ainult tööprotsessis kasutatakse neid ettenähtud otstarbeks, s. o. uute toodete valmistamiseks. Seejuures toimub pidev tootmisvahendite muutumine. Poltide tootmisel lõigatakse terasest latt tükkideks, tükid õgvendatakse, puhastatakse treipingil, neile tehakse sisse lõiked, otsad ümardatakse ning töö lõpetatakse lihvimise ja viilimisega, vastavalt kaliibrile. Teraslati iga eespool nimetatud muudatus toimub tänu töölise täpseile, täielikult kindlaksmääratud töövõtteile. Töötlemise järkjärgulises käigus tekivad poldi lõplikud vormid. Juhul, kui teraslattide kvaliteet oli hea, seadmed ja tööriistad korras, töölise töövõtted õiged ja vilunud, siis on ka valmiv polt vajaliku kvaliteediga. Valmiseseme (käesoleval juhul poldi) kasulikud omadused sõltuvad esialgse tööobjekti (teraslati) omadustest ja tööst endast, mis muutis neid omadusi töötlemisprotsessis. „Töö ühines tööobjektiga. Ta asjastus, tööobjekt aga muutus" (M a r x).

Igas valminud tootes või tema osas (detailis) on kehastatud, ehk Marxi järgi — asjastatud temale kunagi *varem kulutatud* töö. Erinevalt eelmainitust seda tööd, mida kulutatakse momendil, millal kogu tootmisprotsess on veel lõpetamata ja töötlemine kestab, nimetatakse *elavaks* tööks.

Isegi toote puudused võivad meenutada tööd, mis nad lõi: poldi ebaõiged mõõted, pinna mittepiisav puhtus, sisselõige lõiketera juhusliku puute tõttu, kriimustus pinnal — kõik need defektid tunnistavad töölise hooletust või osavuse puudumist, tööriistade mitteõiget ülesseadmist, nende mittetöökorras olekut, halba materjali jms. Iga toote kasulikes omadustes esineb varjatud kujul teatav kindel hulk kasulikku tööd. Ilma töö sellise kulutamiseta peaks inimene piirduma vaid selle kasutamisega, mida ta leiab looduses valmiskujul — nagu metsikult kasvavad viljad, jõgede vesi jne. Töö rakendamiseta ei oleks võimalik ka inimlik elu — kaasaegne inimene laskuks looma tasemele.

Seepärast vaatleb marksistlik-leninlik majandusteadus tööprotsessi kui inimliku elu igavesti kestvat looduslikku tingimust, mis on ühine kõikidele rahvastele ja kõikidele ajaloolistele epohhidele.

Tootmise ökonoomika

Eespool kirjeldatud viisil võib ja tuleb selgitada otsese tööprotsessi iseloomustavad jooned igas tootmisprotsessis. Kui aga piirduda vaid sellega, siis jääb tootmisprotsessi olemus ebaselgeks. Tootmine on seotud alati ühiskonna teatava arenemisastmega. Ei ole tootmist „üldse", vaid on näiteks kapitalistlik tootmine Ameerika Ühendriikides ja Inglismaal või sotsialistlik tootmine Nõukogude Liidus.

Säärane lähenemine tootmise uurimisele ajalooliselt seisukohalt on eriti tähtis tootmisprotsessi ö k o n o o m i k a tundma-

õppimisel. Ei ole võimalik mõista ega püstitada ühtki majandusküsimust, kui selle lahendamisel lähtuda vaid tööprotsessi eespool loetletud lihtsatest elementidest. Tööobjekt, töövahendid ja töö ise esinevad igasuguses ühiskondlikus korras. Kuid nõukogude ühiskonna inimesed organiseerivad tootmist hoopis teistel alustel ja kasutavad tootmisvahendeid hoopis teisteks eesmärkideks kui kapitalistliku, feodaalse või mõne teise ühiskonna inimesed.

Peamine, millest sõltuvad ühe ühiskondliku korra iseloomulikud erinevused teisest ühiskondlikust korrast, on antud ajaloolise perioodi ühiskonna poolt rakendatav materiaalsete hüvede *tootmise viis.*

Tootmisviisi ühe külje moodustavad *tootlikud jõud*, s. o. „tootmisriistad, millega toodetakse materiaalseid hüvesid, inimesed, kes panevad tootmisriistad liikuma ja teostavad materiaalsete hüvede tootmist teatud tootmiskogemuste ja töövilumuse tõttu".[1]

Tootmisviisi teise külje moodustavad *tootmissuhted,* s. o. inimeste suhted üksteisega tootmisprotsessis. Tootmisviis hõlmab neid mõlemaid külgi, olles seega nende ühtsuse kehastajaks materiaalsete hüvede tootmises.

Iseloomustada tootmist teataval ajaloolisel astmel tähendab ühtlasi iseloomustada sellal valitsevat tootmisviisi. Kuid seda ei saa teha tundma õppides vaid tööprotsessi kui inimeste tegevust, mis on suunatud looduse välistele objektidele. Tingimata on vajalik kindlaks määrata tootmisjõudude ja tootmissuhete arenemise, ühiskonna majandusliku arenemise seadused. Just seda tootmise ühiskondlikku külge, inimeste ühiskondlikke tootmisalaseid suhteid uuribki marksistlik-leninlik majandusteadus. Tööstusettevõtte ökonoomika tundmaõppimine ei moodusta selles suhtes mingit erandit. Seepärast alustasime meiegi oma raamatut Nõukogude Liidu tööstusettevõtete sotsialistliku sisu iseloomustamisega.

Sotsialistlik tootmisviis määrab ette ka küsimuste lahendamise, mis on seotud töö organiseerimise ja tootmisvahendite kasutamisega sotsialistlikus ettevõttes. Näiteks — kuidas tagatakse ettevõtte töötajate plaanipärast ja ühist osavõttu tootmisprotsessist? Kuidas on jaotatud töö nende vahel? Kuidas eraldatakse tootmisvahendeid üksikule ettevõttele? Milliseks otstarbeks neid kasutatakse? Kuivõrd tootlikult ja ökonoomselt neid kasutatakse? Millised on ettevõtte tootmiskulud? Millist tootmise mahtu ja kasvu tempot võib tagada töö parimal organiseerimisel, tööviljakuse tõstmisel, tootmisvahendite täielikul ja säästlikul kasutamisel?

Eespool mainitud plaanimise ja tootmise organiseerimise küsimusi vaadeldaksegi järgnevais peatükkides.

---

[1] J. Stalin, Leninismi küsimusi, Tallinn 1945, lk. 486.

Tehnilised teadused uurivad samuti tööstuslikku tootmist, kuid püstitavad seejuures teistsuguseid küsimusi, võrreldes eespooltoodutega, kuid mis on siiski nendega seoses. Tehnikat huvitavad tootmisprotsessi looduslikud ja teaduslikud alused, tootmisvahendite koostis, nende materjal, ehitus, tegevusviis ja omavaheline seos, näiteks: tööpingi konstruktsioon, mootori töötsükkel, ehituste planeerimine, tööriistade tüübid, lõikerežiim, materjali struktuur, tema tõmbe-, surve-, paindetugevus jne. Neid tähtsaid küsimusi uurib rakendusmehaanika, masinaehituse tehnoloogia, masinaõpetus, masinadetailide kursus, metallograafia, materjalide tugevusõpetus ja paljud teised teadused.

Ülaltoodud teaduste piiritelu ei tähenda, et majanduse uurimisel võib kõrvale jätta tehnilised küsimused ja ümberpöördult. Tehnika ja majandus on tööstuslikus tootmises tihedalt seotud. Tehnika tasemel ja tema arenemise erinevustel eri tööstusharudes on suur mõju toodangu omahinnale, tööviljakusele, töötasu organiseerimisele. Teiselt poolt ei saa õigesti valida seda või teist tehnoloogilist protsessi, masinat või tööriista, arvestamata nende rakendamise majanduslikke tingimusi. Tehniliselt võib mereveest saada kulda, milles teda on väikesel hulgal lahustunud, kuid majanduslikult, arvestades tehnika praegust taset, on see mõttetu, kuna 1 kg kulla ammutamine oleks seotud kuludega, mis vastavad mitme kilogrammi kulla maksumusele. Masinat, mis ei kõlba suurtele kapitalistlikele monopolidele, kas või seepärast, et see ei soodusta nende majanduslikku valitsemist, muutes väärtusetuks vanad ja halvemad masinad, millesse on paigutatud nende kapitalid, võib laialdaselt kasutada sotsialistlik tööstus. Ja vastupidi — säärane kapitalistliku tehnika „saavutus", nagu massiline leivavilja põletamine majanduskriisi aastail (1929.—1932. a.), mida rakendati leivahindade üleskruvimiseks, ei leia kunagi kasutamist sotsialismimaal.

Seltsimees Stalin õpetab, et majanduse juhtimiseks tuleb tunda tootmise kõiki külgi, tuleb „tõeliselt omandada tootmist, selle tehnikat, selle rahalis-majanduslikku külge"[1].

Edasi ei tule unustada, et tootmissuhted, mida uurib majandusteadus, on pidevas seoses tootlike jõududega. Tootlikud jõud on kõige liikuvam ja määravam element tootmise arengus. Kuid tootmisjõudude sisu ei ammenda veel tootmise tehniline külg. Suurimaks tootlikuks jõuks on töölisklass ise, s. o. töötavad inimesed. Seepärast on majanduse õigel juhtimisel suure tähtsusega kaadri valik ja ettevalmistamine. „Tehnika ilma inimesteta, kes on õppinud tehnikat valitsema, on surnud tehnika.

Tehnika nende inimestega eesotsas, kes on õppinud tehnikat valitsema, võib teha ja peab tegema imesid."[2]

---

[1] J. Stalin, Leninismi küsimusi, Tallinn 1945, lk. 290.
[2] Sealsamas, lk. 433.

Sotsialistliku tööstuse majandusliku juhtimise kõik küljed alluvad ühtsele eesmärgile, mis väljendub kommunistliku partei ja Nõukogude riigi poliitikas.

Majanduslikud ülesanded ja tootmistöö näitajad

Sotsialistlike tööstusettevõtete majandusliku tegevuse ülesanded erinevad täielikult neist eesmärkidest, mis on püstitatud kapitalistlikele ettevõtteile. Viimaste omanikke huvitab vaid ettevõtte tegevusest suurima kasumi väljapigistamine. Selleks otstarbeks pikendab kapitalist tööpäeva, sunnib töölist suurendama tööviljakust, samaaegselt aga püüdes vähendada tema töötasu. „Kasumi saavutamine ei ole meie eesmärk ega sotsialistliku tööstuse liikumapanevaks jõuks" (Stalin). Meie tööstuse liikumapanevaks jõuks, nagu õpetab seltsimees Stalin, on asjaolu, et esiteks meie vabrikud ja tehased kuuluvad kogu rahvale ja töölised teavad, et nad töötavad oma riigile; teiseks suunatakse tulud tööstusest tööstuse enda laiendamiseks ja töötajate heaolu parandamiseks; kolmandaks kergendab tööstuse natsionaliseerimine tööstuse majandamise plaanipärast juhtimist tervikuna.

Põhiülesanne, mille sotsialistlik riik on püstitanud oma ettevõtteile, on *toodangu mahu suurendamine* ja *kvaliteedi tõstmine*, selleks et parandada igakülgselt töötajate materiaalset heaolu ja suurendada tootmismahtu teistes majandusharudes ja ettevõtteis. Selle nõude täitmine on tootmise ökonoomika esimeseks reegliks.

Selleks et antud ajavahemikul välja lasta võimalikult suuremat toodete hulka, tuleb tõsta *tööviljakust*, mis on tootmistöö tähtsaimaks majanduslikuks näitajaks. Tööviljakust mõõdetakse töölise poolt ajaühikus valmistatud tooteühikute hulgaga.

„Mida suurem on tööviljakus, seda rohkem tooteid valmistatakse antud tööperioodil; mida madalam on tööviljakus, seda vähem tooteid valmistatakse samal ajavahemikul."[1]

Kui tööline nädala jooksul valmistas 240 detaili, siis tema päevane (vahetuse) tööviljakus on 240 : 6 = 40 tükki ja tunni tööviljakus — 40 : 8 = 5 tükki. Kui tööviljakus tõuseb 5-lt tükilt 6-le tükile, siis nädala jooksul valmistatud toodete hulk kasvab 240-lt kuni 6 × 8 × 6 = 288 tükini.

Sellest järeldub otseselt, et selle näitaja teiseks küljeks on toote valmistamiseks kulutatud aeg. Meie näites kulutati ühe detaili valmistamiseks 60 min. : 5 = 12 minutit.[2]

Seejuures ei ole siin arvestatud tööd, mis detaili valmistamisele on kulutatud varem. Oletame, et veduriehitustehase mehaa-

[1] K. Marx, Töötasu, hind ja kasum. Partizdat, 1933, lk. 33 (v. k.).

[2] Selles näites käsitatakse tööviljakuse näitajat üksiku operatsiooni suhtes, mitte aga kogu ühiskondliku töö tööviljakuse üldmõistena.

nikatsehhi rattaosakonnas töödeldakse veduri telge treimis-, freesimis- ja lihvimispinkidel. Selleks, et arvestada telje valmistamiseks kulutatud kogu tööaega, ei piisa vaid minutite summeerimisest, mis on kulutatud telje kaela puhastamiseks, treimiseks, uurdekiilu rennide freesimiseks, lihvimiseks ja käsioperatsioonideks. Tuleb tingimata arvestada ka aega, mis kulus telje lõõmutamiseks termilises tsehhis, tooraine — valatud terase — saamiseks metallurgiatehases, malmi tootmiseks ja vanaraua kogumiseks, millest on valmistatud teras, malmi sulatamiseks kasutatavate rauamaakide kaevandamiseks, kütteaine hankimiseks, mis on kulutatud kõigis neis tootmisprotsessides, vedudeks, veoste vastuvõtmiseks, tooraine, pooltoodete ja valmistoodete praakimiseks. Peale selle tuleb arvestada osa tööajast, mis on kulutatud tööpinkide, tööriistade, lõõmutamisahjude, presside, martäänahjude, kõrgahjude ehitamiseks jne. Kõik need tootmisvahendid, olgugi et väga väikesel määral, kuluvad iga uue telje valmistamisel. Lõpuks kulutati telje valmistamise protsessis ka projekteerijate, konstruktorite, inseneride, meistrite, kontoriteenijate jt. tööd. Kulutatud aja üldsumma osutub palju suuremaks sellest ajast, mis kulus telje lõplikuks valmistamiseks rattaosakonnas.

Kogu asjastatud ja elava töö (tööaja) kulu, mis on ühiskonnale vajalik toote valmistamiseks, moodustab toote *valmistamise ühiskondliku kulu.*

Sotsialistlike ettevõtete poolt valmistatud tooted esinevad kaupadena, müüakse raha eest ja neil on oma *hind.* Sotsialistlike ettevõtete kaupade hinnad määratakse kindlaks plaanilises korras Nõukogude riigi poolt nende kaupade tootmiseks tehtud ühiskondlikult vajalike kulude alusel. See on tähtsaimaks tõenduseks väärtusseaduse teadliku kasutamise kohta meie riiklikus plaanimises, sest kauba hind on *kauba väärtuse* rahaline väljendus.[1]

Tootmisvahendite sotsialistlik omandus ei võimalda väärtuse muutmist kapitaliks, mis ekspluateeriks tööd. Kapitalismi tingimustes esineb väärtusseadus stiihilise, purustava jõuna, mis reguleerib majandust turuhindade kõikumise kaudu. Sotsialismi tingimustes kasutatakse väärtusseadust teadlikult, kui majanduse plaanipärase juhtimise vahendit, sotsialistliku tootmise arendamise ja kindlustamise huvides: „Siin esineb jällegi seesama erinevus, mis valitseb välgu hävitava jõu ja elektri vahel, mida kasutatakse alistatult telegraafiaparaadis ja elektrilambis, tulekahju ja tule vahel, mis teenindab inimest."[2]

[1] Väärtus määrab hinna, kuid üksikute kaubaliikide puhul kauba hind erineb väärtusest. Nõukogude riik määrab hinnad väärtusest kõrgemad või madalamad, lähtudes kogu rahvamajanduse arendamise ülesandeist. Üksikute kaupade hindu ei plaanita isoleeritult, vaid tihedas seoses üksteisega. Tulemusena kehtestatakse kogu hindade s ü s t e e m sääraselt, et tema aluseks jääb tootmise ühiskondlike kulude plaanimine.

[2] K. M a r x ja F. E n g e l s, Teosed, XIV köide, lk. 283 (v. k.).

Ühiskondliku toote väärtus on määratav tema tootmiseks ühiskondlikult vajaliku töö mahuga. See tähendab, et kauba väärtusse ei arvestata mitte tooteühiku valmistamise igasugust tegelikku töökulu. Kauba väärtus ei suurene, kui oskamatu või kogenematu töötaja või mahajäänud ettevõte kulutab kauba valmistamiseks rohkem aega, kui see on vajalik teatavais normaalsetes ühiskondlikes tingimustes. Sääraseid erinevusi tööaja tegelikus kasutamises kohtame ettevõtete töös sageli. Ühes metallitööstuse tehases kulutab agregaat mootori kere mehaaniliseks töötlemiseks 46 tundi, teises aga sama mootoritüübi ja mudeli puhul 17 tundi. Mõnedes Leningradi metalliartellides ei ole veel saavutatud tavalist (ja standardides ettenähtud) metalli lõikamise kiirust, s. o. 5—10 meetrit minutis, tehase МИЗ stahhanovlaste poolt aga on see ületatud 10 korda (110—125 meetrit minutis).

Sotsialistlikus majanduses mõjutab Nõukogude riik tööaja ühiskondlikult vajalikku suurust plaanilises korras. Selleks kasutatakse tööstusharu, ettevõtte, tsehhi, jaoskonna piires tehnilist normimist. Keskmised progressiivsed normid tõmbavad kaasa tööliste laiu masse parimate tasemele, mahajäänud ettevõtteid eesrindlike ettevõtete saavutusteni.

Tuginedes eesrindlikele kogemustele, arvestavad keskmised progressiivsed normid ühiskondlikult vajaliku tööaja vähendamist tehnilise progressi ja tööviljakuse kasvu baasil. Nad on diferentseeritud, vastavalt ettevõtte konkreetsetele töötingimustele. Valitsuse poolt sõjajärgseil aastail kehtestatud uued normid on olnud suure tähtsusega tootmise kasvu reservide mobiliseerimisel.

Kauba väärtuses peegeldub kõige täielikumalt ja laialdasemalt ühe või teise tööstusharu majanduslik tegevus. Sellega on otseselt seotud ettevõtte töö säärased tähtsad majanduslikud näitajad, nagu *omahind* ja *kasum*. Nad väljendavad rahalises vormis väärtuse erinevaid osi. Omahind on kauba väärtuse selle osa rahaline väljendus, mis hüvitab kõik üksiku ettevõtte kulud kauba valmistamiseks. Kuid kauba väärtuses sisalduv kogu töö on suurem nendest töökuludest, mida tuleb hüvitada üksikule ettevõttele. Ta sisaldab ka teatavat töö jääki. Kapitalismi tingimustes omastatakse see jääk kapitalisti poolt ja ta kasutab seda enda rikastamiseks. Sotsialistlikus majanduses töö jääk ei lähe eraomanike klassile, vaid seda kasutatakse kõigi töötajate huvides. Töö jäägi suurenemine on sotsialistliku akumulatsiooni suurenemise allikaks, mida ei kasutata ainult üksikisikute huvides, vaid mis moodustab osa üldrahvalikust tulust ja suunatakse kasumi ja käibemaksu kujul kogu ühiskonna tarvete rahuldamiseks. Nõukogude Liidu tööstuse tööliste saavutused akumulatsiooni suurendamisel ilmnevad stalinlike viisaastakute gigantses ülesehitustöös, ühiskondliku tootmise hiiglaslikus kasvus, Nõukogude Liidu kaitsevõime

tugevnemises, riiklike reservide suurenemises, riigiaparaadi kindlustumises ja rahvakultuuri tõusus. Nimelt osutus sotsialistliku akumulatsiooni pideva kasvu arvel võimalikuks perioodil 1928. a. kuni 1940. aastani mahutada rahvamajandusse rohkem kui 300 miljardit rubla kapitaalmahutusi ja suurendada tööstustoodangu mahtu 21,4-lt miljardilt rublalt 138,5 miljardi rublani, s. o. 6,5 korda. Nõukogude ühiskondliku korra jõud väljendub selles, et üheaegselt akumulatsiooni kasvuga tõuseb ka töötajate materiaalne heaolu. Töötasufond suurenes samade aastate jooksul 10 korda, kultuur-elutarbelise teenindamise fond aga suurenes juba kahe esimese viisaastaku jooksul 12 korda ja kulud sotsiaalkindlustusele — 10,1 korda.

Rahaliselt väljendub töö jääk selles, et hind ületab omahinna, moodustades akumulatsiooni. Osa akumulatsioonist, mis jäetakse ettevõttele, nimetatakse kasumiks. Teatav osa sellest läheb ettevõtte vajadusteks, ülejäänud osa suunatakse riigieelarvesse. Kui toote hind on 100 rubla, omahind aga 80 rubla, siis kogu akumulatsioon moodustab 100 — 80 = 20 rubla. Kui omahind alaneb 4 rubla (5% võrra), siis akumulatsioon suureneb 24 rublani. Mida madalam on kauba omahind, seda suurem on akumulatsioon (kui seejuures hindade tase ei muutu). Tööstusesisene akumulatsioon moodustab riigieelarve tuludes tähtsa allika. Omahinna alandamine toimub tegelikult väga tähtsa sotsialistliku majanduse seaduse — *kauba tootmiskulude süstemaatilise alandamise* — mõju tulemusena.

Ühiskondlike tootmiskulude kokkuhoid on ühiskondliku tööviljakuse kasvu otseseks tulemuseks.

„Tõeline kokkuhoidmine, säästmine, seisab tööaja kokkuhoidmises (tööaja ja tootmiskulude viimine miinimumini); säärane kokkuhoid on identne tootlike jõudude arendamisega."[1]

Tööaja kokkuhoiu ülesanded sotsialistlikus tööstuses on tingitud tootmise ühiskondlikust iseloomust. Riiklikes ettevõtteis on esindatud ainult üks klass, kellele kuuluvad kõik tootmisvahendid. Siin ei esine tööliste ekspluateerimist. Iga töötaja on huvitatud tööviljakuse kasvust ja tööaja kokkuhoiust, kuna see suurendab ühiskondlikku jõukust ja samaaegselt kindlustab tema isiklikku heaolu. Marx tõendas, et tööaja kokkuhoid „jääb esimeseks majandusseaduseks kollektiivses tootmises. See jääb seaduseks isegi palju kõrgemal astmel"[2].

Oma tulude suurendamise jahil püüavad kapitalistid samuti vähendada tootmiskulusid. Kuid kapitalistlikus tööstuses toimub see ühelt poolt töötajate ekspluateerimise suurendamise teel ja viib nende järkjärgulisele vaesumisele. Teiselt poolt põrkab see igasugustele üha suurenevatele takistustele ja aeglustub imperialismiperioodil üha enam ja enam. Kapitalistlikud monopolid

---

[1] K. Marxi avaldamata käsikirjadest, „Bolševik" nr. 11—12, 1939 (v. k.).
[2] Marxi ja Engelsi arhiiv, IV köide, lk. 119 (v. k.).

loovad majandusliku võimaluse tehnilise progressi kunstlikuks takistamiseks, mis tagab tootmiskulude vähendamist. Ka ajutiseks kehtestatud kõrgendatud monopolistlikud hinnad võimaldavad suurendada kapitalistlikku kasumit hindade tõstmise arvel isegi tootmiskulusid vähendamata. Seepärast esineb koos tootmiskulude vähendamise põhitaotlusega ka vastupidist taotlust — seiskumisele ja roiskumisele. See viimane on saavutamas ülekaalu mitmesugustes tööstusharudes ja mitmesugustel maadel. Paljud faktid kinnitavad, et kapitalistlikud monopolid pidurdavad tehnika arengut ja tootmiskulude vähenemist.

Ühiskondliku töö kokkuhoidu kapitalismi tingimustes takistavad veel paljud teisedki põhjused: massiline tööpuudus, mis takistab ära kasutamast tähtsat osa töövõimelisest elanikkonnast; krooniline seadmete ja tootmispinna alakoormamine; regulaarselt korduvad majanduskriisid; hävitavad sõjad, mida sünnitab kaasaegne kapitalism. Alates 1929. aastast kuni 1939. aastani kaotas Ameerika Ühendriikide rahvamajandus tööpuuduse tulemusena 43 miljonit inimaastat tootlikku tööd. Isegi majandusliku „õitsengu" parimatel aastatel oli Ameerika Ühendriikide autotööstuse tootmisvõimsus koormatud vaid 54%-liselt, kriisiperioodil aga — 1932. aastal langes see kuni 14%-ni.

Sotsialistlik majandussüsteem, ümberpöördult — kõrvaldab tootmisest anarhia ja plaanipäratuse, kriisid ja tööpuuduse. Ta loob ennenägematud võimalused materiaalsete ressursside ja inimtöö kokkuhoiuks. Kuid need võimalused ei realiseeru automaatselt, isevooluteed. Et neid ellu rakendada, tuleb rangelt silmas pidada sotsialistlikku majandamise meetodit — kokkuhoiurežiimi.

Võitlus kokkuhoiurežiimi eest

Kokkuhoiurežiimi rakendamine kõikide rahvamajandusharude töös, ratsionaalne ja ökonoomne majandamine olid väga suure tähtsusega vajalike ressursside loomisel sotsialistliku industrialiseerimise läbiviimiseks.

Seltsimees Stalini poolt põhjendatud maa sotsialistlik industrialiseerimise meetod omade akumulatsiooniallikate arvel, esmajärjekorras rasketööstuse arendamise baasil, erineb põhjalikult nendest meetoditest, mille alusel loodi rasketööstus kapitalistlikes maades — Inglismaal, Saksamaal, tsaari-Venemaal, Ameerika Ühendriikides.

Nõukogude maa majanduslik võimsus on saavutatud nõukogude rahva omade jõududega, ilma igasuguse välise abita, ilma orjastavate kontsessioonide ja laenudeta, ilma räpaste koloniaalsete röövmeetodite tarvitamiseta, ilma sõjalise surveta ja kontributsioonideta. Meie maa sotsialistlik industrialiseerimine on läbi viidud eranditult omade sisemiste ressursside arvel.

Nende ressursside loomiseks pidas bolševike partei väsimatut võitlust kokkuhoiurežiimi eest.

„Oli ainult tarvis heaperemehelikult asjasse suhtuda ja panna maksma karm kokkuhoid raha kulutamisel, ratsionaliseerida tootmist, alandada toodangu omahinda, likvideerida ebaproduktiivsed kulud jne. Nõukogude võim talitaski just nõnda. Tänu kokkuhoiurežiimile hakkas iga aastaga kogunema üha suuremaid summasid kapitaalehituseks."[1]

Kokkuhoiurežiim moodustab tähtsa võitlusvahendi Nõukogude Liidu majandusliku põhiülesande edukaks lahendamiseks — järele ja ette jõuda enamarenenud Euroopa maadest ja Ameerika Ühendriikidest ka majanduslikult, s. o. tööstustoodangu mahult ühe elaniku kohta. Oma ettekandes UK(b)P XVIII kongressil tõstis seltsimees Molotov teiste rahvamajanduse edasise tõusu reservide hulgast esikohale võitluse ebamajanduslikkusega:

„Nüüd meie reservidest ja võimalustest.

1. Meie majandusjuhtidel tuleb tugevdada tähelepanu tootmisökonoomika küsimustele, otsustavalt *tugevdada võitlust ebamajanduslikkusega.*"[2]

See seltsimees Molotovi juhend on aktuaalne ka tänapäevalgi.

Suur Isamaasõda, milles nõukogude rahvas seltsimees Stalini juhtimisel saavutas maailma-ajaloolise võidu, päästes hävingust Euroopa tsivilisatsiooni, oli väga raske. See oli „kõige karmim ja raskem kõigist sõdadest, mis kunagi on üle elatud meie kodumaa ajaloos" (Stalin). Ja selles sõjas meie saavutasime mitte ainult sõjalise, vaid ka tähtsa majandusliku võidu.

Sõjalist laadi toodangu tootmise mahu haripunktil laskis meie tööstus välja iga 17,5 minuti järel tanki, iga 13,1 minuti järel lennuki, iga 10,5 sekundi järel vintpüssi ning ühe sekundi jooksul 234 padrunit ja 8 kahurimürsku. Nõukogude Liidu tööstuse kogutoodang ajavahemikul 1942.—1944. a. ületas 11-kordselt revolutsioonieelse 1915.—1917. a. tööstustoodangu mahu. Need saavutused tunnistavad vaieldamatult sotsialismimaa hiiglaslikku majanduslikku võimsust, seda, et vaenlane kohtus mitte vana tsaari-Venemaaga, vaid võimsa industriaalse suurriigiga.

Sotsialistliku majanduse jõud ja eluvõimelisus rasketel sõjapäevadel avaldus kapitaalehituse laialdases arendamises.

Nelja sõja-aasta jooksul moodustasid rahvamajandusse suunatud kapitaalmahutused 113 miljardit rubla.

Sõjalise laadiga toodangu mahu ja kapitaalehituse kasv põhines igakülgsel materiaalsete ressursside ökonoomial. Sõjalise toodangu omahinna alandamine, mis paljudes massilise sõjalise tehnika liikides moodustas 30—50%, andis 50 miljardit

[1] UK(b)P ajalugu. Lühikursus, Tallinn 1951, lk. 255.

[2] V. Molotov, NSV Liidu rahvamajanduse arendamise kolmas viie aasta plaan, 1939, lk. 42 (v. k.).

rubla kokkuhoidu. Sõja-aastate jooksul omandatud kogemusi mass- ja eriti vooltootmise organiseerimisel, defitsiitsete materjalide asendamisel, materjalide kulunormide vähendamisel ja ehitamise kiirmeetodite rakendamisel kasutatakse nüüd rahuaegseis tingimustes.

Järjekindel kokkuhoiurežiim on olnud ka sõjajärgsel perioodil üheks tähtsamaks ülesandeks.

NSV Liidu rahvamajanduse taastamise ja arendamise viie aasta plaani täitmine ja ületamine oli nõukogude rahva poolt jälle samm edasi Nõukogude Liidu majandusliku põhiülesande lahendamisel.

NSV Liidu rahvamajanduse taastamise ja arendamise sõjajärgse viisaastaku plaani kohaselt pidi tööstustoodangu maht suurenema peaaegu poolteist korda. Tööstustoodangu mahu plaaniline aasta keskmine juurdekasv moodustas plaani järgi 15,6 miljonit rubla. Kapitaalmahutuste plaan moodustas ainuüksi tsentraliseeritud kapitaalmahutuste osas 250,3 miljardit rubla, selle hulgas kapitaalmahutused tööstusse 157,4 miljardit rubla. Kapitaalmahutuste plaani järgi tuli viie aasta jooksul ehitada ja taastada 5 900 ettevõtet. See tähendab, et ööpäeva jooksul tuli tegevusse rakendada kolm ettevõtet ehk kuu jooksul 100 ettevõtet. Selleks, et arendada sellist ehitustööde tempot, ei saadud tugineda vaid akumulatsioonile, mis luuakse väljaspool tööstust. Muidugi pidi plaanilisi kapitaalmahutusi suunama tööstusse ka teiste rahvamajandusharude ressursside arvel, kuid tähtsaimaks akumulatsiooniallikaks jäi siiski tööstuses endas tootmiskulude vähendamise arvel moodustuv akumulatsioon.

Sotsialistliku akumulatsiooni tähtsaima allikana nägi viie aasta plaan ette toodangu omahinna alandamist tööstuses 17% võrra ja ehitustel 12% võrra. Omahinna alandamise arvel tuli tööstuses, transpordis, masina-traktorijaamades ja sovhoosides kokku hoida 160 miljardit rubla, millest liidulise ja vabariikliku tööstuse arvele langes ligi kolm neljandikku.

Säärane suur kokkuhoidmise ülesanne eeldas tootmise ja töö organiseerimise tõsist parandamist, väsimatut võitlust materiaalsete ressursside mobiliseerimise, ebamajanduslikkuse ja mittetootlike kulude likvideerimise eest. Kuid tunduvat omahinna alandamist ei saavutata ainult nende, kas või kõige õigemate organisatsiooniliste abinõudega. Selle aluseks peab olema tootmise mahu võimas suurenemine, tööviljakuse kasv, uue tehnika juurutamine, uute seadmete tarvituselevõtmine, uute tehnoloogiliste protsesside rakendamine, uute materjalide ja tooraineliikide kasutamine, leiutuste ja ratsionaliseerimisettepanekute juurutamine.

Partei loosungi eesmärk tähelepanu juhtimisel kokkuhoiurežiimile ja tootmise ökonoomikale seisiski selles, et virgutada majandusjuhte ja kõiki tööstuse töötajaid täielikult ära kasutama eespool loeteldud rahvamajanduse arendamise ja akumulatsiooni

suurendamise reserve, et sellega lühendada sõjajärgse stalinliku viisaastaku plaani täitmise tähtaega.

Rahvamajanduse taastamise ja arendamise plaani seadus 1946.—1950. aasta kohta nõudiski: „... juhtida majandusorganisatsioonide suuremat tähelepanu sisemiste ressursside mobiliseerimisele, kokkuhoiurežiimile ja mittetootlike kulude otsustavale likvideerimisele".

Sõjajärgne rahvamajanduse taastamise ja arendamise plaan täideti tööstustoodangu väljalaske alal nelja aasta ja kolme kuuga. Seejuures ületati viisaastaku plaaniga ettenähtud toodangu maht 17% võrra. Juhtivad tööstusharud, nagu mustmetallurgia, söetööstus, naftatööstus ja masinaehitustööstus, saavutasid viisaastaku plaaniga ettenähtud tootmistaseme tunduvalt varem, juba 1949. aasta kolmandas-neljandas ja 1950. aasta esimeses kvartalis.

Võrreldes eelmise aastaga kasvas tööstustoodangu maht viisaastaku jooksul järgmiselt: 1946. a. — 20%, 1947. a. — 22%, 1948. a. — 27%, 1949. a. — 20% ja 1950. a. 23%.

Täites edukalt viisaastaku plaani ülesandeid, viis tööstus 1946. aastal lõpule sõjajärgse tootmise ümberkorraldamise, mis väljendus tootmise üleminekus rahuaegsele toodangule.

Viisaastaku esimese nelja aasta jooksul taastati ja ehitati ning rakendati tegevusse 5200 tööstusettevõtet, millega tagati viisaastaku plaanis ettenähtud ülesande täitmine.

Ettevõtete taastamise, rekonstrueerimise ja ehitamise ning nende varustamisega eesrindliku kodumaise tehnikaga suurenesid tootmise põhifondid 1950. aastal võrreldes 1940. aastaga 58% võrra.

Uue tehnika juurutamine võimaldas suures ulatuses teostada rahvamajanduse tehnilist ümberrelvastamist ja tõsta raskete ning töömahukate tööde mehhaniseerimise taset. Tehniline progress ja tööliste, inseneride ning tehnikute kvalifikatsiooni tõstmine ning nende loominguline initsiatiiv tagasid tööviljakuse tunduva tõusu. Tööliste tööviljakus suurenes võrreldes 1940. aastaga 37% võrra viisaastaku plaanis ettenähtud 36% asemel.

Seadmete parema kasutamise, tooraine, kütuse ja elektrienergia kokkuhoidliku kulutamise, materjalide jäätmete ja kadude vähendamise, tööviljakuse suurenemise ja käibevahendite käibekiiruse kiirendamise tulemusena täideti ka viisaastaku plaanis ettenähtud toodangu omahinna alandamise ülesanne.

Kokkuhoiurežiim kui sotsialistlik majandamismeetod

Kokkuhoiurežiimil oli suur tähtsus rahvamajanduse arendamisel minevikus ja see tähtsus peab suurenema veelgi tulevikus.

„Mõned meie majandusmehed ei ole veel seni aru saanud, mis on kokkuhoiurežiim, millest korduvalt on rääkinud Lenin

ja Stalin. See ei ole mingi lühiaegne kampaania, vaid sotsialismile omane majandamismeetod" (A. Ždanov).

Kokkuhoiurežiim peab tungima kõikidesse majanduse juhtimise lülidesse ja selle range järgimine peab saama iga majandusmehe igapäevaseks juhiseks.

Süstemaatiline ja läbimõeldud võitlus ebamajanduslikkusega on võimatu pinnapealsel ja kampaanialikul asjasse suhtumisel. See on suur riiklik ülesanne, mis nõuab partei- ja majandusjuhtidelt bolševistlikku printsipiaalsust, initsiatiivi, püsivust ja põhjalikke teadmisi tootmisökonoomikas.

Tööstuse arengu kaasaegse etapi omapärased jooned püstitavad eriti kõrgendatud nõuded tootmiskultuuri tasemele ja majandusliku juhtimise kvaliteedile. Tootmise maht kasvab kiiresti ja selle kasvutempo peab veelgi kiirenema. Seoses üleminekuga rahuaegsele toodangule laienes võrreldes sõja-aastatega tunduvalt väljalastavate toodete nomenklatuur. Mõnedes rahuaegset toodangut väljalaskvais tööstusharudes tehniline varustatus sõja-aastail ei suurenenud, samal ajal aga tulid tootmisse uued kaadrid. Sõjajärgseil aastail püstitati kõigile tööstusharudele uue tehnika kiire juurutamise, tootmistehnoloogia sügava ümberkorraldamise ja noore tööliskaadri kasvatamise ülesanded. Nende ülesannete täitmine parandas tunduvalt tööviljakuse ja toodangu omahinna alandamise näitajaid, eriti nendes rahuaegse tootmise harudes, kus sõja-aastail esines nende näitajate halvenemist.

Kõik see nõudis ettevõtte juhtimise ja tootmise plaanimise põhjalikku parandamist.

Hiiglasuure tähtsusega on tehnilis-majandusliku plaanimise tase, mis peab põhinema tootmisseadmete võimsuse, tooraine, kütte ja energia eesrindlike kulunormide omandamisel ja tööviljakuse kasvu suurendamise abinõudel. Tehnilis-majandusliku plaanimise hoobade kättevõitmine tootmistöötajate, ühiskondliku töö organiseerijate poolt eeldab omakorda teaduse saavutuste, tehnika ja majanduse valdkonda kuuluvate teadmiste ja kogemuste omandamist, s. o. nende teadusalade omandamist, millest eelkõige sõltub tootmise kiire ja tagajärjekas areng.

Tootmise ökonoomikale tähelepanu mittepööramine toob endaga tingimata kaasa tegeliku loobumise ainujuhtimise printsiibist ning majanduse konkreetse juhtimise asendamise bürokraatse kirjavahetuse ja deklaratiivsete avaldustega. Seltsimees Stalin rõhutab majandusmeeste teadmiste suurendamise vajadust: „Kirjutage ükskõik kui palju resolutsioone, tõotage ükskõik missuguste sõnadega, kui te aga ei valda tehaste, vabrikute, kaevanduste tehnikat, ökonoomikat, finantse — kasu sellest ei ole, ainujuhtimist ei ole."[1]

---

[1] J. Stalin, Leninismi küsimusi, Tallinn 1945, lk. 289.

Meie ettevõtteid juhivad karastatud bolševistlikud kaadrid. Paljud majandusjuhid on laia poliitilise silmaringiga ja majanduslike teadmistega. Kuid on ka sääraseid majandusmehi, kes ei tõsta oma majandusalaseid teadmisi.

Majandusele tähelepanu mitteosutamine ja üleolev suhtumine kokkuhoiurežiimi on meie maa revolutsioonieelse mineviku pärand. Kapitalismi tingimustes ei olnud töölised huvitatud ettevõtte töö majanduslikest tulemustest, seisid eemal arvestusest, mis oli koondatud ettevõtjate raamatupidamise salajastesse kannetesse, ja ettevõtte kaubanduslikust tegevusest, mis seisis äritsemises ja kahtlastes finantsilistes kombinatsioonides.

Kuid juba 1918. aasta kevadel kirjutas Lenin: „Pea täpselt ja ausalt rahalist arvestust, majanda ökonoomselt, ära logele, ära varasta, pea rangeimat distsipliini töös — just sellised loosungid, mida revolutsioonilised proletaarlased siis õigusega välja naersid, kui kodanlus varjas selliste juttudega enda kui ekspluateerijate klassi valitsust, muutuvad nüüd, pärast kodanluse kukutamist, momendi järjekordseiks ja peamisiks loosungeiks."[1]

Raiskamine on kõige kahjulikum nähe, millest mõned majandusmehed seni kahjuks ei ole veel vabanenud. 1926. aastal ütles seltsimees Stalin: „... ei maksa mõnele kommunistile teinekord suurt vaeva sea kombel (vabandan, seltsimehed, väljenduse eest) riigi aeda astuda ja ahmata sealt midagi või riigi kulul oma heldust näidata. (Naer.) Sellele korralagedusele tuleb teha lõpp, seltsimehed. Kui tahame tõesti säästa meie akumulatsiooni meie tööstuse vajadusteks, siis tuleb alustada otsustavat võitlust priiskamise ja pillamise vastu meie juhtivates organites ja meie igapäevases elus."[2]

Võitluse vajalikkus raiskamisega on muidugi hästi teada igale nõukogude majandusmehele ja näib, et siin ei peaks vajalik olema meelde tuletada seda üldtuntud moraali. Kuid majandusliku juhtimise praktikas võib siiski kohata selle tähtsuse mittemõistmist, mis on võitlusel raiskamisega ja kuivõrd tihedas seoses see on ebamajanduslikkuse likvideerimisega.

Kokkuhoiurežiim nõuab rahva vara säästlikku ja suurima kasulikkusega kulutamist sotsialistliku riigi suhtes *tervikuna*. Kokkuhoiurežiimi kui sotsialistliku majandamise meetodi teostamine ei sobi ühte kohalike tendentsidega, kaalutlustega plaani täitmisest vaid „omas" lõigus.

Selles suhtes on iseloomustav juhtum ühes Leningradi suures tehases, mille valutsehh tootis ehitusdetaile. Valutsehh ületas pidevalt oma plaani ja tsehhi peeti eesrindlikuks. Kuid tellijale andis tsehh esmajärjekorras suuri valutükke, mille tõttu tootmisprogrammi tonnides täideti. Kuid väikeste detailide (mis moo-

---

[1] V. I. Lenin, Valitud teosed, II köide, Tallinn 1946, lk. 254.
[2] J. V. Stalin, Teosed, 8. köide, Tallinn 1949, lk. 130.

dustasid koguseliselt vaid 5% tootmismahust) hankimise kohustus jäi täitmata, mis takistas tõsiselt ehitus-monteerimisorganisatsiooni tööd. Tänu tsehhi toodangu sortimendi puudulikule kontrollimisele, arvestati plaani täitmist formaalselt — tonnaaži järgi.

Mõni aeg tagasi avastas Riigikontrolli Ministeerium revideerimisel rea sääraseid nõukogude seaduste rikkumisi, kõrvalekaldumisi plaanilisest sortimendist, ja väiksema töömahuga detailide ja toodete väljalaskmist, millega kergendati plaani täitmist.

Kulude kokkuhoidmine on rahvamajanduse plaani parema täitmise ja rahvamajanduse taseme tõstmise vahendiks. Seepärast ei tule taandada kokkuhoiurežiimi ülesandeid lihtsale kulude kärpimisele, olenemata sellest, kuidas see mõjub plaani täitmisele.

Kuid nende, nõukogude majandusmehele endastmõistetavate nõuete unarusse jätmist võib kahjuks kohata ikka veel meie tööpraktikas. Ühes Leningradi tehases hoiti jooksva remondi alal võrreldes plaaniga kokku 625 tuhat rubla. Kuid tingituna remondi halvast kvaliteedist, moodustasid tööpinkide tööseisakud 27 tuhat tundi.

Kokkuhoiurežiim ettevõtte töös nõuab eelkõige karmi plaanilist arvestust, plaani täitmise täpset ja õigeaegset arvestust, läbimõeldud ja tähelepanelikku plaani mittetäitmise põhjuste analüüsimist ja plaanilise ülesande ületamise kõikide võimaluste väljaselgitamist. Sotsialistliku tööstuse töö kõigis majandusliku tegevuse staadiumes peab kehtima kokkuhoiurežiim — kõikjal, kus plaanipäraselt kasutatakse riiklikke vahendeid.

Meie vaatlesime seni ettevõtte *tootmistöö* majanduslikku alust, organisatsioonilist struktuuri ja ülesandeid. Nüüd on vajalik esitada tööstusettevõtte kui tootmisüksuse majandusliku tegevuse üldiseloomustus.

§ 3. ETTEVÕTTE MAJANDUSLIKU TEGEVUSE PÕHISTAADIUMID

Tootmine

Tööstusettevõtte majandusliku tegevuse peamiseks ülesandeks on toodangu valmistamine.

Selleks et alustada tootmistegevust, peab ettevõtte käsutuses olema vastav tööliskaader ja ta peab olema varustatud kõigi vajalike tootmisvahenditega.

Alles pärast seda, kui hooned, rajatised, seadmed, inventar on vastu võetud hankijailt tehnilise komisjoni poolt, materjalid, kütus jms. aga toimetatud ettevõtte lattu ning kas laos või laboratooriumis hulgaliselt ja kvaliteediliselt vastu võetud, algab

ettevõtte majandusliku tegevuse tootmisstaadium. Ettevõtte käsutusse antud vahendid astuvad *tootmissfääri.*

Tootmistöö algab õigupoolest juba materjalide laos, kui materjal asetatakse riiulitele ja riitadesse. Järgnevalt valmistatakse materjalid ette väljaandmiseks tootmisse. Mõnikord on küllalt, kui materjalid sorteeritakse ja laiali asetatakse, selleks et kergendada pealelaadimist. Teinekord tuleb peenendada ja töödelda täitematerjale, lõigata ja õgvendada metallilatte ja -lehti, ümber valtsida torusid teisele diameetrile jms.

Oma majanduslikult tähtsuselt on kõik need tööd tootmisprotsessi alguseks. Tegelikult aga loetakse tootmisprotsessi alguseks materjalide laost väljaandmise momenti tootmistsehhile töötlemise esimeseks operatsiooniks.

Tootmisse mahutatud vahendite hulk hakkab suurenema vastavalt sellele, kuipalju kulutatakse toote valmistamisel elavat tööd ja tootmisvahendeid. Iga järgmine operatsioon suurendab lõpetamata toodangu omahinda. Tuleb märkida, et see omahind sisaldab mitte ainult kulusid materjalidele, tööriistadele ja muudele tootmisvahenditele, mis on juba kulutatud lõpetamata toodangule, vaid ka töötasu lõpetatud operatsioonide eest. Vahendite hulk, mis on mahutatud tootmisprotsessi, kasvab järk-järgult ja iga toodanguliigi juures peaaegu alati erinevalt, sest suurem osa vahendeid mahutatakse tootmisprotsessi kas selle algul või lõpul. Materjalide laialdase nomenklatuuri ja tootmisprotsesside erinevuse puhul see ebaühtlus tasandub (omavaheline kattumine) ja tootmisse mahutatud vahendite üldsumma kasvab enam-vähem võrdselt.

Ringlus — turustamine ja varustamine

Valmistoote saabumine viimasest operatsioonist lattu ja selle vastuvõtmine TKO (tehnilise kontrolli osakond) poolt tähistab majandusliku tegevuse tootmisstaadiumi lõppemist ja üleminekut uude staadiumi — ringlusse. See staadium algab kauba turustamise ehk *realiseerimise* operatsioonidega. Antud ettevõttele ei ole tooted valmistoodete laos enam tootmisvahendid, kuna neid edasi ei töödelda. Nad kuuluvad kaubana turustamisele. Kui näiteks ettevõte toodab nahka, mis saadetakse jalatsivabrikusse, siis jalatsivabrikule on nahad uuesti tootmisvahendeiks. Kuid seni, kui nahad seisavad nahavabriku laos, nad on kaubavarud.

Kaupade väljamisel laost tuleb neid sorteerida, koostada partiideks, pakkida jms., millele samuti kulutatakse teatav hulk, olgugi et mitte palju, aega, järelikult ka vahendeid. Pealelaaditud kaubad suunatakse tarbijaile, vastavalt trusti ja peavalitsuse turustamisplaanidele või üldriiklikele jaotamisplaanidele. Tellija, kätte saanud maksenõude pealelaaditud kauba eest, maksab selle välja seadusega kindlaksmääratud tähtajal. Raha-

line arveldus väljatud kauba eest tähistab realiseerimisprotsessi lõppemist.

Realiseeritud kaupade eest saadavad rahalised vahendid laekuvad ettevõtte arvelduskontosse Riigipangas. Nõukogude riik tsentraliseerib kõik sotsialistliku majanduse rahalised vahendid pangasüsteemi kaudu. Kõik majandusorganid on kohustatud hoidma oma rahalisi ressursse Riigipangas, kuhu koonduvad kogu maa kõik ajutiselt vabanenud rahalised vahendid. Vaid väike osa neist, mis on vajalik igapäevaste jooksvate arvete tasumiseks, järjekordseks töötasu väljamaksmiseks jms., jääb tehase kassasse.

Kõik ettevõtte arveldused tellijate ja hankijatega, majandusorganite ja isikutega, kes võlgnevad ettevõttele (deebitorid) või kellele on ettevõte võlgu (kreeditorid), toimuvad Riigipanga kaudu.

Vahendite laekumine kassasse, arvelduskontodesse või ettevõtte arveldused teiste majandusorganitega ja isikutega moodustavad teise osa tema vahendite ringluse staadiumist.

Rahalised vahendid on ettevõttele vajalikud kõigi tema kulude katmiseks ja kohustuste täitmiseks riigi, teiste majandusorganite ja isikute suhtes. Kui ettevõtte rahaliste väljamaksete tähtajad täpselt langeksid kokku rahaliste vahendite laekumise tähtaegadega, siis rahaliste vahendite reserv piirduks vaid igapäevase kassajäägiga. Tegelikkuses toimub alati teatav tähtaegade mitteühtimine. Kuid finantsiliste abinõude süsteem tervikuna lühendab plaanipäraselt neid tähtaegu ja viib miinimumini majandusorganite kasutamata rahaliste vahendite reservi.

Seetõttu jäävad ettevõtte vahendid vaid lühikeseks ajaks rahalisse vormi ja kulutatakse (välja arvatud käibemaks ja osa kasumit, mis kantakse riigi eelarvesse) uute tootmisvahendite soetamiseks — tootmise jätkamiseks, lõpetatud majanduslikus tsüklis kulutatud või äratarbitud vahendite asendamiseks. Tootmisvahendite saamine tagatakse seadmete, inventari, tööriistade jms. tootmise riiklike rahvamajanduse plaanidega, ehitus-montaažtööde plaanidega, materiaalsete bilanssidega ja jaotusplaanidega.

Realiseerides ettevõttele eraldatud fonde ja organiseerides täiendavalt detsentraliseeritud varumist, ettevõte varub kaupu, mis on talle vajalikud tootmisvahendeina, ja paigutab nad oma ladudesse. Sellega lõpeb majanduslik tsükkel. Me jõudsime tagasi samale kohale, kust algasime.

Fondide ringkäik

Selline tsükkel kordub pidevalt. Tootmisprotsess toimub katkematult. Tema katkematuks kulgemiseks tuleb samuti pidevalt varuda selleks vajalikke tootmisvahendeid. Samuti tuleb pidevalt organiseerida valmistoodete realiseerimist, selleks et

tagada vahendite saamist majanduslikuks tegevuseks, muuseas aga ka uueks varumiseks.

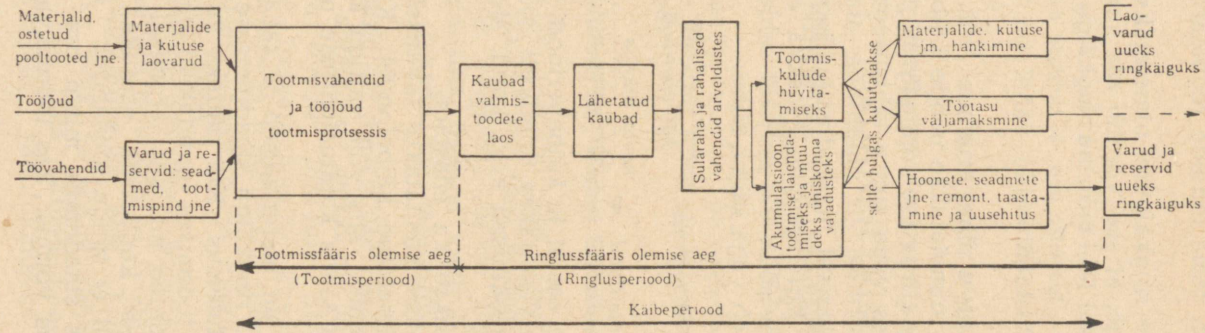
Majandusliku tsükli igas staadiumis peab toimuma samuti pidev vahendite liikumine. Materjalide ladudes tuleb pidevalt vastu võtta saabuvaid materjale ja neid ette valmistada väljaandmiseks tsehhidele. Detailid ja pooltooted, mis on tootmises, peavad pidevalt liikuma ühest operatsioonist järgmisse või olema töötlemisel, kasutatavad masinad ja tööriistad kuluvad seejuures pidevalt jne.

Teatava kindla ajavahemiku kestel, näiteks aruandeaasta jooksul, ettevõtte vahendid kulgevad süstemaatiliselt ja enamvähem pidevalt ühest staadiumist teise, kusjuures iga staadiumi läbimisel materiaalsete ja rahaliste vahendite hulk kasvab. Tehase hooneisse saabub pidevalt materjale, detaile, kütust jms., ja neist samuti regulaarselt lastakse välja valmistoodangut. Kaubaladusid läbib voolus, mis toob tootmisest valmistooteid ja viib kaupu tarbijale. Ettevõtte kassa ja tema arvelduskonto Riigipangas on samuti omamoodi reservuaarideks, kuhu saabub pidevalt rahalisi vahendeid ja kust need peale lühikest peatust suunatakse ettevõtte kulude katmiseks.

Seega fondid, mis on eraldatud riigi poolt ettevõttele, suunduvad järjest tootmisse, kus nad muudetakse valmistoodanguks, ajutiselt peatudes kaubafondidena ladudes ja teel; edasi saavad nad kaupade müümise tulemusena *rahalise* vormi ja taastuvad lõpuks uuesti *kaubalises* ja *tootmislikus* vormis, selleks et alata uut liikumist samas suunas.

Kogu seda vahendite liikumise ja erinevate vormide muutumise protsessi nimetatakse ettevõtte fondide *ringkäiguks*. See toimub sotsialistlikus ettevõttes plaanipäraselt ja organiseeritult, vastavalt tootmise, turustamise ja finantsilise tegevuse plaanilistele ülesannetele. Kogu säärase ringkäigu sisu seisab tootmise laiendamise plaani täitmises, selleks et tagada ühiskonna kasvavate vajaduste rahuldamist. Selleks ongi sotsialistlikule ettevõttele määratud fondid, mis on ettevõttele riigi poolt eraldatud osa üldrahvalikust omandist. Erinevalt eeltoodust, teenindab tootmisse paigutatud ja kapitalisti poolt palgatud töötaja tasustamiseks kulutatud kapital vaid kapitalisti, võimaldades välja pigistada sellest kasumit oma isiklikes huvides. Kapitali ringkäik kapitalistlikes maades on stiihiliste majanduslike jõudude mõju all ja sisaldab endas kriiside võimalust. Sellest järeldub, et sotsialistliku ettevõtte fondid on täiesti erinevad kapitalist.

Ettevõtte majanduslik tegevus ei lõpe ühe ringkäiguga. Esimesele ringkäigule järgneb kohe teine jne. Vastavalt sellele läbivad tööstusettevõtte fondid rea järgnevaid ringkäike, astudes tootmisse ja väljudes sealt teatava kindla ajavahemiku järel. Säärast perioodilist ringkäikude kordumist nimetatakse fondide *käibeks*.



Joon. 3. Ettevõtte majandusliku tegevuse põhistaadiumid

Graafiku lihtsustamiseks ei ole temas näidatud akumulatsiooni jagunemist selles osas, mis suunatakse riigieelarvesse

Iga normaalselt tegutseva ettevõtte tegevuse uurimise seisukohalt on huvitav just tema fondide regulaarne käive, mitte aga üksik ringkäik.

Aega, mis kulub ühele ringkäigule, nimetatakse käibeperioodiks (kestuseks). On selge, et see võrdub aja summaga, mis on kulutatud fondide liikumisel läbi mõlema ringkäigu põhistaadiumi.

Käibeperiood = tootmise aeg + ringluse aeg.

See seos ringluse põhistaadiumide vahel on esitatud joonisel 3.

Fondide ringkäikude arvu ühe aruande- või plaaniperioodi (tavaliselt aasta) jooksul, nimetatakse nende käibekiiruseks.

Käibeperiood ja käibekiirus iseloomustavad fondide käivet, mis on tööstuse tegevuses väga suure tähtsusega.

Koos tööviljakuse tõstmise ja omahinna alandamisega on käibe kiirendamine tähtsamaid majandusliku tegevuse ökonoomilisi näitajaid. Käibe kiirendamine Moskva ettevõtetes ühe päeva võrra vabastas enne sõda 100 miljonit rubla. Käibekiiruse kahe näitaja vahel valitseb väga lihtne suhe:

$$\text{Ringkäikude arv (käibekiirus)} = \frac{\text{aasta pikkus}}{\text{käibeperiood}}$$

$$\text{ehk:} \quad \text{käibeperiood} = \frac{\text{aasta pikkus}}{\text{ringkäikude arv}}.$$

Tavaliselt mõõdetakse aastat ja käibeperioodi päevades, kusjuures aasta pikkuseks arvestatakse tinglikult 360 päeva.

Kui ringkäik kestab keskmiselt kaks kuud, siis ringivad fondid aastas 12 : 2 = 6 korda.

Seda valemit kasutatakse ka edaspidi.

Majanduslikus praktikas käsitatakse tavaliselt vaid üht osa fondide käibest (nõndanimetatud käibefonde). Kuid kui võtta küllaldaselt pikk ajavahemik, siis võib uurida ka kõikide fondide käivet, mis on väga tähtis kapitaalehituse perspektiivplaanide koostamisel.

Igal antud momendil on materiaalsed ja rahalised vahendid laiali paigutatud kõigisse ringkäigu staadiumesse. See on ringkäigu pidevuse otsene tulemus. Kui näiteks mingil momendil ühes staadiumis, näiteks tootmises, puuduksid igasugused vahendid, nagu detailid, pooltooted jm., siis järgmisel hetkel katkeks töö järgnevas staadiumis: kaubaladu osutuks tühjaks, kuna sinna teatava aja jooksul ei saabu toodangut. Järelikult peab ettevõttel ringkäigu igas staadiumis mingi osa tema fondidest esinema pidevalt teatavas vormis: kas tootmisvahendeina, kaupadena või rahana.

Selleks et tagada ettevõtet vahenditega, mis on vajalikud tema fondide normaalseks ringkäiguks, ja õigesti paigutada need vahendid ringkäigu staadiumide järgi, on möödapääsematu ettevõtte töö organiseerimine isemajandamise alusel.

II PEATÜKK

ETTEVÕTTE ISEMAJANDAMISE ORGANISEERIMINE

§ 1. ISEMAJANDAMINE KUI MAJANDUSE PLAANIPÄRASE JUHTIMISE MEETOD

Selleks et teada, kuidas parandada tootmise ökonoomikat isemajandamise alustel, tuleb endale eelkõige selgeks teha isemajandamise sisu.

Isemajandamine kui plaani täitmise majanduslik hoob

Isemajandamise peamine sisu seisab tootmise kasvu stimuleerimises ja kokkuhoiurežiimi teostamises ettevõtte ja samuti ka tema kõikide sisemiste lülide töös. Isemajandamine on omapärane sotsialistlik meetod kokkuhoiu saavutamiseks ühiskondlikus töös, rakendades seejuures majanduse juhtimise eri vorme.

Isemajandamine on majanduse plaanipärase juhtimise bolševistlik meetod sotsialismi perioodil ja ta põhineb kogu Nõukogude riigi ja temale alluvate üksikute majandusüksuste huvide ühtsusel. Isemajandamine likvideerib isikliku vastutuse puudumise ettevõtte ja tema osade töös. Ta tagab iga ettevõtte töö individuaalset arvestust ja stimuleerib materiaalselt töö edukust ja ökonoomsust.

Isemajandav üksus peab ühelt poolt katma oma kulud plaanitäitmisest tulenevate tuludega ja rangelt vastutama plaanist ja lepinguist kõrvalekaldumise eest. Teiselt poolt saab ettevõte plaani täitmiseks kõik vajalikud rahalised ja materiaalsed vahendid ning osa oma akumulatsioonist (või kokkuhoiust) ettevõtte tarviduste rahuldamiseks ja tema töötajate premeerimiseks.

See majanduse juhtimise printsiip tuleneb otseselt sotsialismi üldisest põhimõttest: „Igaühelt tema võimete kohaselt, igaühele tema töö järgi". Töö ja tarbimise määra kontrollimise ülesanded ning isikliku huvi äratamine üldriikliku majandusplaani täitmi-

seks tingivad töölisele tükitöö järgi töötasu maksmise ning ettevõtete ja tsehhide isemajandamisele üleviimise. Tükitöötasu ja isemajandamise lähteprintsiipide ühtsus ei pea varjama nendevahelist erinevust. Tükitöötasu on eriline töö eest individuaalses korras tasumise süsteem, isemajandamine aga on majanduse juhtimise ja organiseerimise meetod.

Isemajandamine on „plaanitäitmise põhihoovaks" (NSV Liidu Rahvakomissaride Nõukogu määrusest 20. märtsist 1931. a.).

Majanduse juhtimine isemajandamise alusel parandab tunduvalt tootmise ökonoomikat, avab uued laialdased võimalused plaani täitmiseks ja ületamiseks.

Isemajandamine ja kontroll rublaga

Milles seisab isemajandamise kui majanduse plaanilise juhtimise erilise meetodi omapära?

Isemajandamise omapära seisab selles, et see majanduse juhtimise meetod kasutab plaani paremaks täitmiseks sotsialistlikus ühiskonnas teadlikult rakendatavat väärtusseadust.

Plaanikindel väärtusseaduse kasutamine eeldab täielikku ja ranget tootmisvahendite kulutamise reguleerimist ja normeerimist ning tootmise tulemuste täpset arvestamist. Erinevalt kapitalismist, toimub reguleerimine ja arvestus mitte stiihiliselt, mitte turu konkurentsis ega kapitali ümberpaigutamisega ühest tööstusharust teise suurima kasumi tagaajamisel, vaid teadlikult — sotsialistliku tootmise juhtimise käigus.

Järelikult tuleb majandust juhtida selliselt, et igas ettevõttes tegelikud kulutused ja saavutatud tulemused vastaksid plaanilistele ülesannetele.

Tuleb tingimata arendada üksiku ettevõtte algatust, nii riigi poolt kindlaksmääratud kulunormidest kinnipidamisel ja vähendamisel, kui ka võimalikult suurema hulga kõrgeima väärtusega toodangu loomisel.

Seejuures tuleb ettevõte asetada säärasesse olukorda, et kogu tema töötajate kollektiiv oleks huvitatud kulude vähendamisest ja toodangu väljalaske suurendamisest.

Selleks tuleb luua side riigi poolt antud ja ettevõtte käsutuses olevate rahaliste vahendite ja ettevõtte poolt riigile üleantava toodangu väärtuse vahel. Selle ülesande lahendabki isemajandamise süsteem.

Kommunismi esimeses faasis on tootmiskulude ja tootmistegevuse tulemuste mõõtmine ühise mõõtühikuga, üldmajanduslikus mastaabis, võimalik vaid raha abil. Omahinna ja kauba hinna arvestamine toimub rahalises väljenduses. Ettevõte müüb valmistatud toodangu raha eest ja ostab teiselt poolt samuti raha eest tooraineid ja materjale, tasub transporditeenuste eest kehtestatud tariifide järgi ning maksab töölistele ja teenistujaile töötasu rahalises vormis. Kogu tootmisprotsessi käik teha-

ses ja tema välissuhetes peegeldub rahalises vormis tootmise eelarves ja -arvestuses.

Kuid isemajandamine ei nõua ainult kulude ranget ja süstemaatilist rahalist arvestust ja nende vastavust plaanilistele normidele. Isemajandamine on majanduse juhtimise meetod ega saa järelikult esineda, mõjutamata aktiivselt kogu majanduslikku tegevust. Selleks kasutatakse jällegi plaani täitmise stimuleerimise rahalisi hoobasid. ÜK(b)P XVII kongressi otsused kriipsutavad alla nõukogude rubla tähtsust, kui „tähtsamat hooba isemajandamise tugevdamisel ja linna ning maa vahelise majandusliku seose kindlustamisel".

Isemajandamine on majandusliku tegevuse kontrollimine rubla abil.

Just seega muudabki ettevõtte majandusliku tegevuse mitmesuguste mõjutamisvormide otstarbekas ühendamine isemajandamise võimsaks plaani täitmise majanduslikuks hoovaks.

Partei ja valitsuse juhendid isemajandamise teostamiseks

Tõelise ettekujutuse isemajandamise põhimõtetest võib saada vaid tööstuse töö praktikaga kontrollitud paljuaastaste kogemuste analüüsimise alusel, mille tulemused on kokku võetud partei ja valitsuse suunavais juhendeis isemajandamise küsimuste kohta.

Isemajandamise rakendamine tööstuse töö praktikas on seotud uue majanduspoliitika perioodiga. Kuid majandusliku töö arvestuse ja kontrolli eri vormina on isemajandamine kogu rahvamajanduse sotsialistliku arvestuse ja kontrolli kordaseadmise suure töö otsene jätkamine, mida alustati meie partei poolt Lenini juhendite järgi juba 1918. aastal.

Uue majanduspoliitika tingimustes partei otsustas, et isemajandamine peab olema kogu riikliku tööstuse töö aluseks, ja nõudis, et see saaks riiklike ettevõtete majandusliku organiseerimise „valdavaks, kui mitte ainuesinevaks" (VK(b)P XI kongressi resolutsioonidest) vormiks.

Isemajandamine, mis rakendati NSV Liidu Rahvakomissaride Nõukogu 9. augusti 1921. aasta dekreedi alusel, tähendas riikliku ettevõtte üleviimist suurel määral kaubanduslikele alustele. Määrus isemajandavate koondiste kohta, seejärel 10. aprilli 1923. aasta dekreet trustide kohta, kriipsutasid alla, et üleminek isemajandamisele tähendab riiklike ettevõtete õigust ja kohustust esineda kaubakäibes omal arvel ja omal nimel. Riik andis trustidele laia administratiiv-majandusliku iseseisvuse ja eraldas nende käsutusse vahendeid tootmiseks ja kaubandusoperatsioonideks.

Uue majanduspoliitika esimesel perioodil oli isemajandamise eesmärgiks kaubanduslike meetoditega kaasa aidata spekulatiivsete, kapitalistlike elementide väljatõrjumisele kaubakäibest,

et seega tagada sotsialistliku tööstuse võitu kapitalistliku tööstuse üle. Samal ajal pidi isemajandamine aitama korraldada sidet sotsialistliku tööstuse ja väikeste talumajapidamiste vahel.

Sotsialism võitis meie maal täielikult kõigis rahvamajanduse harudes ja kadus vajadus majanduslikuks võitluseks sotsialistlike ja kapitalistlike ettevõtete vahel. Kuid uutes tingimustes suurenes isemajandamise tähtsus veelgi.

„Tuleb luua täielik selgus küsimuses, et ka nüüd — sotsialismiperioodil, ei lange isemajandamise printsiip ära, vaid vastupidi — isemajandamist tuleb rakendada praktikas palju järjekindlamalt kui seni," ütles seltsimees Molotov I sotsialistliku tööstuse töötajate konverentsil 3. veebruaril 1931. aastal.[1]

Isemajandamise rahvamajanduslik tähtsus kasvas, kuid tema ülesanded ja kindlustamise viisid muutusid.

Isemajandamise teravik tuli suunata ettevõttesse, tehase majandusliku elu südamikku: teda tuli kasutada tootmise ökonoomika parema organiseerimise huvides, tööstusesisese akumulatsiooni kasvuks, sisemiste ressursside mobiliseerimiseks.

Partei võitles pidevalt selle eest, et muuta isemajandamine sotsialistliku ettevõtte majandusliku juhtimise põhihoovaks. Terve rida suurejoonelisi abinõusid majanduspoliitikas lõid eeldused, mis olid vajalikud isemajandamise süvendamiseks.

Juba 1927.—1929. aastate paiku muutuvad tehased ja vabrikud järk-järgult isemajandavateks ettevõteteks, iseseisva arvestusega, oma bilansiga jms.

ÜK(b)P Keskkomitee määrus 5. detsembrist 1929. aastal — „Tööstuse juhtimise reorganiseerimisest" määras kindlaks ettevõtte isemajandamise alused. Määruses näidati, et „ettevõtte üleviimine isemajandamisele on end täiesti õigustanud" ja et „seda abinõu tuleb lühima aja jooksul otsustavalt rakendada eranditult kõigis riiklikes tööstusettevõtteis".[2] Isemajandav ettevõte sai tööstuse juhtimise põhilüliks.

1930. aasta krediidireform ja selle täiendamised 1931. aastal määrasid kindlaks palju tähtsaid põhimõtteid kaasaegse isemajandamise organiseerimisel, nagu vahendite väljaandmine vastavalt plaani täitmisele ja ettevõtete-hankijate materiaalse vastutuse kehtestamine toodangu üleandmise tähtaja ja kvaliteedi eest.

Täiesti erakordse tähtsusega isemajandamise kindlustamises oli NSV Liidu Töö ja Kaitse Nõukogu määrus 23. juulist 1931. aastal, mis määras kindlaks ettevõtte käsutuses olevate vahendite täpse koosseisu ja allikad.

---

[1] Esimene üleliiduline sotsialistliku tööstuse töötajate konverents, Sotsökgiz, 1931, lk. 169 (v. k.).

[2] ÜK(b)P direktiivid majandusküsimustes, Sotsökgiz, 1931. a., lk. 641, 642 (v. k.).

Määrus tagas ettevõtete iseseisva majandusliku juhtimise võimaluse ja lõi kindla finantsilise baasi normaalselt töötavatele ettevõtetele.

1936. aasta kevadel kaotati riiklik dotatsioon raske- ja metsatööstuses ning kehtestati uued hinnakirjad rasketööstuse toodangule. Reas rasketööstuse harudes kehtinud liiga madalad väljalaskehinnad, mis ei suutnud katta toodangu omahinda, lõid ebanormaalse olukorra, kus tähtsamad tööstusharud, nagu mustmetallurgia, veduriehitus ja rida teisi süstemaatiliselt ei andnud akumulatsiooni. Isemajandamispärase juhtimise tähtsaimal hooval — materiaalsel huvitatusel akumulatsiooni suurendamisest — ei olnud neis tingimustes täit tegelikku jõudu. Dotatsiooni kaotamine võimaldas veelgi täielikumalt rakendada iseseisvuse põhimõtet kulude katmisel tegelike tootmiskulude täpse ja täieliku väljaselgitamise alusel.

Kesktäitevkomitee ja NSV Liidu Rahvakomissaride Nõukogu määrusega 19. aprillist 1936. aastal loodi ühtne direktorifond, mis asendas kõik varemkehtinud premeerimisfondid. See andis ettevõtte direktori kätte tähtsa abinõu plaanitäitmise isemajandamispäraseks stimuleerimiseks.

Samal 1936. aastal (Kesktäitevkomitee ja NSV Liidu Rahvakomissaride Nõukogu määrus 15. juulist 1936. a.) laiendati isemajandamise süsteem tööstuslike rahvakomissariaatide tähtsamatele tööstusharulistele peavalitsustele.

Isamaasõja aastail toimusid isemajandamise rakendamise vormides teatavad muudatused. Seoses materiaalsete ja rahaliste ressursside tsentraliseeritud reguleerimise vajadusega, kaotati direktorifond. Rahvakomissariaatidele anti laialdasemad õigused ettevõtte kõikide vahendite ümberjaotamiseks. Peamine osa neist vahendeist suunati rahuaegse profiiliga ettevõtteist sõjatööstusse.

Tingituna sõjaolukorrast (purustused, tootmisprogrammi muutumine, tehaste ümberbaseerumine) seisis teatav osa materjalide varudest mitmeski ettevõttes kasutamata. Seetõttu anti ettevõtetele õigus realiseerida sääraseid varusid turustusorganite kaudu, selleks rahvakomissariaadilt luba taotlemata.

Sõjaeelsed majanduslikud sidemed üksikute ettevõtete vahel ajutiseks katkesid. Tõusis päevakorda vajadus laiendada rahvakomissariaatide õigusi ettevõtete rahaliste summade ümberjaotamiseks nende arvelduskontode kaudu Riigipangas selleks, et katta nende abil võlgnevus hankijaile, kes ei suutnud ühendusse astuda tellijatega.

Ühes sellega aga muutusid isemajandamise põhinõuded veelgi hädatarvilikumaiks. Seoses kergetööstuse osa vähenemisega käibemaksu ja kasumist eraldamiste alal, tingituna kergetööstuse osatähtsuse vähenemisest, kasvas akumulatsiooni ja järelikult ka sisemise kokkuhoiu tähtsus sõjalise tootmise täiendaval suurendamisel.

Sõjajärgsel perioodil seostuvad isemajandamise kindlustamise teed veelgi tihedamalt tootmise kasvu kõigi allikate täieliku ärakasutamisega, moodustades jagamatu terviku ettevõtte ökonoomika parandamise meetoditega.

NSV Liidu rahvamajanduse taastamise ja arendamise sõjajärgsel viisaastakul pöörati erilist tähelepanu raharingluse ja krediidisuhete tugevdamisele, kasumi ja isemajandamise kui tootmise kasvu täiendava stiimuli tähtsuse tõstmisele rahvamajanduses.

Isemajandamise elemendid

Eespooltoodud lühike ülevaade tähtsamatest abinõudest isemajandamise kindlustamiseks näitas, et meie tööstuse arengu kogemused on täielikult välja selgitanud isemajandamise põhielemendid. Neid elemente on neli.

Ettevõtte isemajandamine tähendab kõigepealt tema *administratiiv-majanduslikku iseseisvust* plaaniliste ülesannete täitmisel. „Kõige karmimal tootmis-finantsilisest plaanidistsipliinist kinnipidamisel, antud limiitide piires, peab ettevõte olema iseseisev."[1]

Kuid ettevõtte administratiivsest iseseisvusest üksi ei piisa. Et see iseseisvus oleks reaalne, tuleb ettevõttele anda võimalus oma plaani täitmiseks kulutada materjale ja rahalisi vahendeid, anda tema käsutusse hooned, rajatised, seadmed, kütuse, vahendid tasumiseks kulutatud energia, tööjõu jms. eest.

Isemajandava ettevõtte asutamisel saab ta oma tegevuseks teatava iseseisva varalise baasi. See väljendub asjaolus, et riiklik ettevõte saab nõndanimetatud juriidilise isiku õigused, s. o. saab õiguse varade soetamiseks, õiguse võtta endale kohustusi, esineda ja vastutada kohtus.

Kuid seejuures jääb ettevõte täielikult ja jagamatult sotsialistliku riigi omandiks.

Riiklik sotsialistlik ettevõte ei tohi ilma kõrgemalseisva organi loata müüa temale antud hooneid, rajatisi, toorainet, seadmeid, ei tohi võtta omal loal vahendeid laenuks teistelt ettevõtetelt või laenata vahendeid neile, müüa toodangut ükskõik millise muu hinnaga, peale selle, mis on kinnitatud riigi poolt jms.

Koos suurte õigustega on isemajandaval ettevõttel ka tähtsaid kohustusi.

Siit tuleneb teine tähtis isemajandamise tingimus (element) — *kulude katmine plaani täitmisest saadud tuludega*. Kulutades iseseisvalt vahendeid, peab ettevõte samuti iseseisvalt nad katma oma tuludega. Ettevõte saab plaani täitmiseks kõik vajalikud vahendid ja ta ei pea lootma mingisuguste täiendavate vahendite saamisele.

[1] UK(b)P Keskkomitee 5. detsembri 1929. a. määrusest „Tööstuse juhtimise reorganiseerimisest", 1. peatükk, 3. punkt (v. k.).

Kulude edukal katmisel tuludega on selle otseseks tulemuseks ettevõtte tulukus. Kõik isemajandamise elemendid, suunatud ühele eesmärgile, taotlevad ühte, püüavad lahendada üht ülesannet: hävitada ebamajanduslikkus, mobiliseerida kõik tööstusesisesed ressursid ja koguda ökonoomse töö alusel tööstusesisest akumulatsiooni.

Kuues majanduse bolševistliku juhtimise tingimuses, mis formuleeriti seltsimees Stalini poolt, on isemajandamine asetatud otsesesse seosesse tööstusesisese akumulatsiooniga: „Ebaökonoomsuse kaotamine, tööstuse sisemiste ressursside mobiliseerimine, isetasuvuse juurutamine ja kindlustamine kõigis meie käitistes, süstemaatiline omahinna alandamine, tööstuse sisemise akumulatsiooni suurendamine eranditult kõigis tööstusharudes."[1]

Ainult sel kasumil on rahvamajanduslikku mõtet, mis on saavutatud omahinna alandamise, kadude vähendamise ja tööviljakuse suurendamise teel. Kasum, mis on saavutatud hindade tõstmise või ebaseaduslike tuluallikate kasutamise teel, halvendab vaid tootmise ökonoomikat. Seepärast on ebaõige arvata, et isemajandamine on saavutatud kõigil neil juhtudel, kui ettevõte annab kasumit.

Tuleb alla kriipsutada, et ka niisugustes ettevõtetes on vaja rakendada isemajandamise aluseid, mis ei anna kasumit ja plaanivad isegi kahjumit, mida kaetakse riikliku dotatsiooniga. On õigus, et need ettevõtted juba oma plaani järgi ei saa täielikult katta oma kulusid omade tuludega. Kuid ka nende suhtes on kohustuslik igakülgne sisemiste ressursside mobiliseerimine ja karm kulude kokkuhoid selleks, et täielikult katta see osa kuludest, millede katmine ei ole tagatud riikliku dotatsiooniga. Ei tohi unustada, et sel juhul väljalaskehind on madalam vaid *plaanilisest* omahinnast, et dotatsiooni suurus on kindlalt piiritletud ja seda ei tohi ületada. Vastupidi — ettevõtte ülesandeks peab olema tegeliku omahinna alandamine, vajatava dotatsiooni vähendamine ja edasiselt — dotatsioonist loobumine üldse.

Isemajandava ja mitteisemajandava organisatsiooni tegelik erinevus ilmneb kujukalt majandusorganite finantseerimise iseärasustes.

Asutis, mis on eelarvelisel finantseerimisel, saab riigilt vahendeid kõigi oma kulude katmiseks kinnitatud eelarve piirides. Vastupidiselt — isemajandavad üksused (trust, ettevõte) võivad saada vahendeid riigieelarvest vaid omade käibevahendite ja akumulatsiooni puudumisel, võrreldes plaaniliste normidega. Vahendite liigsuse puhul aga nad on kohustatud need üle andma riigile. Riigipank, mille kaudu toimub raharinglus ja majandusorganite arveldused, annab vahendeid mitte ainult plaanilises eelarves oleva kindla kirje alusel, vaid ka vastavalt *plaani täitmise* reaalsele mahule. Teisiti väljendades, — pank

[1] J. Stalin, Leninismi küsimusi, Tallinn 1945, lk. 305.

rahuldab vaid need ettevõtte nõuded vahendite saamiseks, mis on tõestatud müügi- või üleandmise dokumentidega, teatava töö täitmist tõendava dokumendiga (tootmisteenused), või tehtud töö eest töötasu väljamaksmiseks vastavalt vormistatud dokumentidega. Säärast korda kasutatakse mitte ainult neil juhtudel, kui ettevõte saab eelarvest tagastamatuid assigneeringuid, vaid ka pangakrediidi puhul, olenemata väljaantava laenu tähtajast ja selle tagastamise vajadusest. Nii näiteks krediteerimisel teelolevate dokumentide järgi, antakse panga poolt laenu vaid arve-faktuuride alusel, mida saab välja kirjutada vaid pärast kauba tegelikku lähetamist, kuna nad sisaldavad andmeid lähetamise viisi, jaama ja saatekirja numbri kohta, mille alusel kaup võeti vastu transpordiorgani poolt.

Isemajandavate üksuste iseseisvus vahendite kulutamisel ja tulude saamisel kaotaks oma sisu, kui ettevõte oma kohustuste mittetäitmise ja halva töö tulemusena saadud kahjumid saaks veeretada teistele. Et seda võimatuks teha, asetab isemajandamine ettevõttele koos iseseisvuse ja tasuvusega veel kolmanda nõude — *materiaalse vastutuse* majandusliku tegevuse tulemuste eest. Iga ettevõtte poolt enda kanda võetud kohustus kuulub täpsele ja vääramatule täitmisele. Majandusliku lepingu alusel võetud kohustuste mittetäitmisel ettevõte tasub teatavat leppetrahvi. Isemajandamisalane vastutus ei piirdu lepingutes ettenähtud kohustuste täitmisega, vaid ta laieneb tootmise ja kulude kokkuhoiu kõigile plaanilistele näitajatele. Seega langeb vastutus kahjumite eest, mis tulenesid ettevõtte plaani halvast täitmisest, eelkõige ja täiel määral isemajandavale ettevõttele endale. Lenin juhtis tähelepanu sellele, et „isemajandavad trustid ja ettevõtted on asutatud just selleks, et nad ise vastutaksid ja seejuures täielikult vastutaksid oma ettevõtete kahjumita tegevuse eest".[1]

Isemajandamisalane vastutus ei ole ainult materiaalne, vaid samaaegselt ka *distsiplinaarne* vastutus. Mõnede ettevõtete juhid on valmis rikkuma majanduslepingu täitmist, kui see ühel või teisel põhjusel osutub neile mittesoodsaks. On kerge mõista, et tehas, mille käive on kümneid ja sadu miljoneid rublasid, ei kannata tunduvat kahju ega halvenda peaaegu sugugi oma finantsilist olukorda, makstes viiviseid ja leppetrahve mõned kümned tuhanded rublad, selleks et vabaneda „ebasobiva" tellimuse täitmisest.

Selleks et sundida sääraseid juhte oma kohustusi täitma, lisandub ettevõtte materiaalsele vastutusele täiendavalt juhtide isiklik vastutus *distsiplinaarses* korras.

Isemajandamisalane vastutus on riikliku distsipliini lahutamatu element. Isemajandamisalaste kohustuste rikkumine on parteivastane, riigivastane tegu.

---

[1] V. I. Lenin, Teosed, XXIX köide, lk. 420 (v. k.).

Kõik loeteldud reeglid ettevõtte isemajandamispäraseks juhtimiseks ei ole ikkagi veel küllaldased selleks, et tagada täielikku sisemiste ressursside mobiliseerimist ja pidevat võitlust tööstusesisese akumulatsiooni eest. Vajalik on veel neljas tingimus — *materiaalne huvitatus* plaaniliste ülesannete täitmisest ja ületamisest toodangu väljalaske, sortimendi ja kvaliteedi, samuti aga ka tootmiskulude ja akumulatsiooni alal.

Lenin rääkis, et sotsialismi tuleb ehitada „... mitte otseselt entusiasmile, vaid entusiasmi abil, mis sündis suures revolutsioonis, isikliku huvi alusel, isemajandamise alusel ..."[1].

Selleks, et luua taolist huvitatust, annab kehtiv tööstuse finantssüsteem ettevõttele omade vahendite täiendamiseks teatava osa akumulatsioonist, mis on saadud plaani edukal täitmisel, eriti aga plaani ületamisel. See osa vahendeid määratakse kindlaks tehase aasta finantsplaani täitmise tulemuste järgi. Veel enam —, kogu finantseerimise ja krediteerimise kord ühelt poolt ja maksed eelarvesse teiselt poolt on korraldatud selliselt, et igakülgselt ergutada tööstusesisese akumulatsiooni kasvu.

Teiseks materiaalse huvitatuse suurendamise vormiks akumulatsiooni suurendamisel ettevõttes on erifondide, eriti aga ettevõtte direktorifondi, moodustamine teatavast osast kasumist.

Isemajandava ettevõtte kui terviku materiaalne huvitatus täieneb siin veel töötajate isikliku huvitatusega plaanitäitmise tulemustest, kuna suurem osa erifondidest kulutatakse üksikute töötajate premeerimiseks.

Kõige tähtsamaks töötajate materiaalse huvitatuse tõstmise vormiks plaanitäitmise tulemustest on premeerimine. Preemia ja isemajandamine on omavahel lahutamatult seotud tootmisplaani täitmise majanduslikud hoovad. Isemajandamisalane premeerimine esineb tööstuse praktikas ühelt poolt kollektiivse premeerimise vormina — preemiate väljaandmisena ettevõtetele, kes saavutasid esikohad üleliidulises sotsialistlikus võistluses, ja teiselt poolt individuaalse premeerimisena — vastavalt igas tööstusharus kindlaksmääratud korrale.

Selles premeerimise vormis ühtub töötaja isiklik huvi kõige paremini ühiskondlike huvidega. Premeerimisel on kindel sihipärane iseloom, täpselt kindlaksmääratud näitajad ja iga töötaja teab, mille eest, kui palju ja millistel tingimustel ta võib saada täiendavat tasu preemia näol.

Ettevõtte isemajandamise vormid

Juhtimise ja rublaga kontrollimise isemajandamismeetodid on kasutatavad igas majandusüksuses, kus rakendatakse ellu eespool toodud nelja reeglit. Iga majanduslikku üksust, mis on organiseeritud neil alustel, võib lugeda isemajandavaks.

[1] V. I. Lenin, Teosed, XXVII köide, lk. 29 (v. k.).

TRÜ Raamatukogu

Kuid isemajandamise teostamise vormid on seejuures erinevad ja peegeldavad nii majandusüksuse kohta tööstuse juhtimissüsteemis kui ka ühe või teise tööstusharu iseärasusi.

Ettevõtte isemajandamise esinemise vormid peegelduvad esiteks tema välistes suhetes teiste isemajandavate organitega ja kõrgemalseisvate riiklike valitsemisorganitega (Rahandusministeeriumiga, pankadega, samuti ministeeriumi ja peavalitsusega, kellele ettevõte allub) ja teiseks tema majandusliku tegevuse sisemises organiseerimises.

Isemajandamise välised suhted täiendavad ettevõtte administratiivset eraldatust, mis on iseloomustav igale ettevõttele veel varade valitsemise operatiivse iseseisvusega. Nad väljenduvad selles, et isemajandav ettevõte:

1. saab tootmisfinantsplaani kohta iseseisvaid direktiive ministeeriumilt, peavalitsuselt või trustilt;
2. varustatakse materiaalsete vahenditega — põhi- ja käibevahenditega;
3. omab iseseisvat ja lõpetatud raamatupidamisarvestuse süsteemi, selle hulgas iseseisvat bilanssi koos kasumite ja kahjumite kontoga;
4. saab enda käsutusse teatava osa kasumist, eriliste sihipäraste fondidena (selle hulgas direktorifond);
5. esineb juriidilise isikuna ja tal on õigus sõlmida majanduslepinguid;
6. omab pankades arveldus- ja laenukontosid, selle hulgas iseseisvat arvelduskontot Riigipangas.
7. on registreeritud riiklikus nimestikus vastava Rahandusministeeriumi organi poolt.

Ettevõttes endas väljendub isemajandamise organiseerimine peamiselt selles, et ettevõte:

1. konkretiseerib saadud direktiive ja limiite ning jaotab need alluvate lülide — tsehhide vahel, andes igale tsehhile teatava ülesande;
2. põhjendab saadud ja väljajagatud plaanilised ülesanded täiel määral organisatsioonilis-tehniliste abinõudega;
3. suunab plaani täitmiseks vajalikku kaadrit ja materiaalseid vahendeid (tootmispinnad, seadmed, tootmisvarud jne.), andes seejuures tsehhidele ja osakondadele nimetatud vahendite kasutamisel teatava iseseisvuse;
4. organiseerib tsehhides ja isemajandavates jaoskondades võimalikult täieliku ja operatiivse arvestuse;
5. määrab kindlaks materiaalse hüvitamise (premeerimise) süsteemi plaaniliste näitajate täitmise ja ületamise eest.

Sellises vormis teostatavat isemajandamist nimetatakse täielikuks. Sellest tuleb eristada mittetäielikku tsehhide isemajan-

damist ettevõttes endas, mis ei hõlma ühtegi esimese rühma tunnust.

Isemajandamise teostamise vormid trustis ja peavalitsuses erinevad samuti mõningal määral.

*

Eespool vaatlesime isemajandamise mitmesuguseid külgi. Nad hõlmavad tööstusettevõtte kogu majanduslikku tegevust. UK(b)P Keskkomitee määruses 5. detsembrist 1929. aastast räägitakse, et „isemajandamine selgitab ettevõtte pale". See lühike formuleering võtab kokku kõik, mis on esitatud I peatükis tööstusettevõtte kui majandusliku üksuse ja ettevõtte ökonoomika parandamise ülesannete kohta isemajandamise alusel. Esimese peatüki esimeses paragrahvis loeteldud iseseisva ettevõtte tunnused võib nüüd formuleerida järgmiselt: ettevõte on tootmisüksus, millel on *täieliku isemajandamise õigused*.

Ettevõtte isemajandamise funktsioonid väljenduvad raamatupidamise dokumentides, eelkõige aga raamatupidamise bilansis.

§ 2. ETTEVÕTTE BILANSS

Vastavalt isemajandamise põhimõtetele, käsutab ettevõte iseseisvalt talle eraldatud riiklikke vahendeid ja vastutab nende kasutamise tulemuste eest. Raamatupidamise bilanss annab dokumentaalselt tõestatud ja rahalises väljenduses üldistatud koondaruande sellest, missuguseid vahendeid ja milliseks otstarbeks on saadud või akumuleeritud ettevõtte poolt ja milleks ettevõte neid vahendeid antud momendil kasutab.

See annab raamatupidamise bilansile tõsise arvestusliku ja õigusliku tähenduse ja kindla majandusliku sisu.

Bilansi arvestuslik ja õiguslik sisu

Bilanss on raamatupidamise arvestuse dokument. Selle arvestusviisi tähtis erilisus seisab selles, et ta iseloomustab ettevõtte tööd *rahalises* vormis ja kogu vara, kõikide kulude ja kõikide töö tulemuste *üldistatud* hinnangu alusel. Raamatupidamise arvestuses ei peegeldu mitte ainult mitmesuguste majanduslike operatsioonide tulemused, vaid ka nende omavaheline seos. Ta moodustab *süsteemilise* arvestuse.

Igasugune tootmisalane kulutus ja iga teostatud töö peab olema arvestatud algdokumentides; edasi aga tuleb vastav rahaline summa läbi kanda kindlaksmääratud raamatupidamise kontost. Näiteks töötasu tükitöölisele detailide töötlemise eest märgitakse töölehele (töökäsundile). Sellel näidatakse,

mitu detaili valmistas tööline, palju makstakse ühe detaili valmistamise eest ja milline on tasu kogu tehtud töö eest. Arvestus peab olema tingimata täielik. Osa andmete mittearvestamine tähendaks valmistatud toodangu ebatäpset arvestust ja tööliste petmist. Lisatasud arvestatakse samuti vastavatel lisatöötasu lehtedel. Algdokumentatsiooni alusel toimub töötasu arvestus, mis peegeldub mitmes kontos. Kontos „Põhi- ja täiendav töötasu" märgitakse, et ettevõte kulutas tükitöötasudeks teatava summa, näiteks 200 tuhat rubla, mis kuu lõpul kantakse edasi kontosse „Tootmine" ja mõnedesse teistesse kontodesse, olenevalt tööde täitmise laadist. Kontos „Töölised ja teenistujad" näidatakse samuti, et töölised peavad saama nimetatud summa, pärast töötasu väljamaksmist aga, et nad on selle juba saanud. Samaaegselt tehakse kontos „Kassa" kanne selle kohta, et ettevõtte rahalised vahendid vähenesid 200 tuhande rubla võrra (välja arvatud kinnipidamised).

Iga konto peegeldab ühe või teise vahendite liigi sissetulekut ja kulutust aruandeperioodi jooksul.

Sissetuleku ja kulutuse vahet kontos nimetatakse saldoks, mis tähendab jääki. Kõigi kontode jäägid aruandeperioodi lõpul kantakse kas otseselt või teiste kontode kaudu kuu või kvartali bilanssi. Aasta aruandebilansis peegelduvad mitte ainult konteerimise, vaid ka inventeerimise tulemused, s. o. vahendite tegeliku olemasolu andmete arvestus naturaalnäitajais, mille alusel kontrollitakse bilansi kirjeid. Sama bilanss on ühtlasi avabilansiks kõigi raamatupidamise kontode avamisel uuel aastal: selle bilansi kirjete summad kantakse kontodesse jääkidena aasta alguseks ja neile liidetakse või neist lahutatakse jooksvate operatsioonide summad.

Seega sisaldab iga bilansikirje teatava konto saldot, arvestades kas teatavat vahendite liiki või selle saamise eri allikat. Bilansis tuleb kõik need summad paigutada sääraselt, et eraldada mõlemat momenti: kuhu on paigutatud vahendid ja kust nad on saadud. Säärase kahekordse sihi saavutamiseks koostatakse bilanss kahepoolse tabeli kujul ja kõik vahendid kantakse sisse kahekordselt: vasakule poolele, bilansi *aktivasse* — vahendite koosseis ja paigutus, paremale poolele, *passivasse* aga vahendite saamise allikad ja nende otstarve. See kahekordsete kannete printsiip tuleneb otseselt bilansi enda otstarbest. Seda teostatakse tavaliselt ka kõigis raamatupidamise kontodes.

Toome näitena ühe keemiatööstuse ettevõtte bilansi. Kõik andmed on lihtsustamise otstarbel ümardatud ja antud kümnetes tuhandetes rublades. Tegelikus bilansis on summad väljendatud kopikalise täpsusega.

Tabel 2

Vorm 1

PÕHITEGEVUSE BILANSS

1. jaanuariks 195... a.

Keemiatööstuse Ministeerium

Peavalitsus . . . . . .

Ettevõte . . . . . .

Aktiva		Passiva	
A. Põhi- ja eemaldatud vahendid	5260	A. Põhikirjafond	5690
B. Normitud vahendid	1970	Kasum	1320
C. Vahendid arveldustes ja muudes aktivates	740	Omade käibevahenditega võrdsustatud vahendid . .	200
D. Vahendid kapitaalmahutustes kuni 100 tuh. rublani . .	100	B. Lühiajaline krediit normitud varudele	30
		C. Muud passivad	730
		D. Vahendid kapitaalmahutusteks kuni 100 tuh. rublani .	100
Bilanss	8070	Bilanss	8070

Aktiva ja passiva kokkuvõtete alatine võrdsus on täiesti loomulik. Bilansi mõlemal poolel arvestatakse ettevõtte ühtesid ja samu vahendeid ja samas mõõtühikus — rublades; nad on vaid erineval viisil rühmitatud.

Bilansikirjete rühmitamist selgitame edasiselt.

Vaadates bilansitabelit, võime teda kasutada eelkõige kogu raamatupidamise kontode süsteemi kontrollimiseks. Kui bilanss ei ole tasakaalus, peab temas olema konteerimisvigu.

Raamatupidamise kannete dokumentaalne põhjendatus teeb raamatupidamise bilansi majandus-õiguslikuks dokumendiks. Ta annab pildi ettevõtte kui erilise administratiiv-majandusliku üksuse varalisest seisukorrast. Bilansiga algab ja lõpeb ettevõtte tegevus: uue ettevõtte tegevus algab alg- ehk avabilansiga, likvideerimine aga nõuab likvideerimisbilansi koostamist. Bilanssi võib kasutada tõendina kohtuvaidlustes. Bilansi ehitus on kohandatud sellele, et peegeldada ettevõtte kõiki varalisi õigusi ja tema administratiiv-majanduslikke suhteid kõrgemalseisvate organitega (peavalitsuse, trustiga) ja temale alluvate isemajandavate üksustega, nagu näiteks TVO-ga, KEO-ga jt., samuti ka tema kontrahentidega.

Bilansi majanduslik sisu

Veel suurem tähtsus on bilansil ettevõtte majandusliku tegevuse kontrollimisel ja analüüsimisel. Kuna kogu raamatupidamise arvestus on lõpuks suunatud sellele, et koostada ettevõtte

bilanss, siis võib sealt leida kõige täielikumaid andmeid tehase kõigi majanduslike operatsioonide seisukorra kohta. See aga ei tähenda, nagu oleks bilansis toodud tehase finantsmajanduse täielik iseloomustus. Tuleb silmas pidada, et bilanss ei arvesta vahendite sissetulekut ja kulutusi aasta jooksul, vaid ainult vahendite üldist seisu aasta algul ja lõpul. Kui summadele, mis on esitatud aastabilansis aasta alguseks (algbilanss), liita tulude ja kulude summad kogu jooksva aasta eest ja inventeerimise andmeist tingitud parandused, siis tulemusena saame pildi ettevõtte finantside seisust aasta lõpul (lõppbilanss).

Raamatupidamise bilanss hõlmab vaid ettevõtte jooksvat põhitegevust. Vahendid, mida kulutatakse ehitustööde käigus või ettevõtte laiendamisel, selles ei peegeldu, peale mõningate väikeste tööde.

Tehase finantsmajanduse täielikumaks analüüsimiseks tuleb võrrelda mitut üksteisele järgnevat bilanssi, võrrelda raamatupidamise aruande bilanssi finantsplaani näitajatega ja täiendada teda aastaaruande ja jooksva arvestuse andmetega. Kuid seejuures jääb kesksekseks arvestus-finantsiliseks dokumendiks ikkagi bilanss.

Bilansi üldkokkuvõtted peegeldavad majandusliku tegevuse mahu muutumist, aktiva ja passiva ehitus aga tema liigendamist üksikuteks etappideks ja liikideks. Siit järgneb bilansikirjete rühmitamise suur tähtsus. Osata lugeda bilanssi — tähendab osata aru saada iga kirje mõttest ja nende omavahelisest seosest. Mispärast näiteks eespooltoodud bilansis on kasum arvestatud ettevõtte bilansi passivas? Mispärast on eri rühmadena välja toodud normitud vahendid ja vahendid kapitaalmahutustes? Kuidas võivad vahendid olla arveldustes?

Selleks et vastata neile küsimustele, tuleb tunda bilansikirjete majanduslikku sisu, teada, kuidas nendes peab peegelduma ettevõtte majandusliku tegevuse suund ja struktuur. Mõlemad on sotsialistlikule ettevõttele ette määratud riikliku plaani poolt. Kapitalistliku ettevõtte omanik rühmitab bilansikirjed oma tahtmise ja heaksarvamise järgi. Seejuures ta tavaliselt varjab ettevõtte tegelikku finantsilist olukorda selleks, et näiteks varjata oma kasumeid maksustamise eest. Sotsialistlikus ettevõttes bilanss teenindab majanduse plaanilise juhtimise eesmärke. Bilansi kirjete rühmitamine peab andma materjale vastamiseks kõige tähtsamale küsimusele: kas ettevõte kasutas vahendeid just selleks otstarbeks, milleks nad olid ette määratud Nõukogude riigi poolt?

Seepärast ei ole üksikutel ettevõtetel või keskasutistel bilansi koostamise korra ja tema struktuuri muutmise õigust, vaid seda reguleeritakse juhendi „Raamatupidamise aruannete ja bilansside koostamise kord" alusel, samuti ka NSV Liidu Rahanduse Rahvakomissariaadi eriinstruktsiooni alusel. Aasta-

bilansi kehtiv vorm rühmitab bilansi kirjeid selliselt, et peegeldada:

a) mitmesuguste vahendite paigutust, vastavalt nende majanduslikule ülesandele;
b) mitmesuguste vahendite allikate kuuluvust ja sihipärasust;
c) iga vahendite liigi vastavust tema katteallikale.

Neid kolme küsimust vaadeldakse järgnevas kolmes paragrahvis.

§ 3. ETTEVÕTTE VAHENDITE LIIGID

Ettevõtte vahendite liigitamine

Kõiki ettevõtte vahendeid eristame selle järgi, kuidas nad võtavad osa fondide käibest, mida vaatlesime eelmises peatükis.

Ettevõtte vahendite rühmitamist käibest osavõtu laadi järgi võib esitada alljärgneva loeteluna:

1. **Tootmisfondid:**
   a) tootmisotstarbega põhifondid;
   b) käibefondid;
2. **Ringlusfondid:** } Käibevahendid.
   a) kaubad;
   b) rahalised vahendid ja vahendid arveldustes
3. **Mittetootmis-põhifondid.**
4. **Eemaldatud vahendid.**

Kolm esimest vahendite rühma hõlmavad kõiki vahendeid, mis võtavad osa ettevõtte fondide käibest. Omavahel erinevad nad selle poolest, et kuuluvad käibe erinevatesse staadiumidesse.

Tootmisfondid on paigutatud tootmissfääri, mahutatud tootmishooneisse, masinatesse, toorainesse, lõpetamata toodangusse jms.

Ringlusfondid koosnevad kaupadest, rahast ja debitoorsetest arveldustest. Tootmis- ja ringlussfääri piiritlemist ei tule mõista mingi ruumilise piiri mõttes. Kaubad, mis ajutiselt paiknevad tootmise töökojas, või raha kassas, mis asub tehase ruumides, jätkavad oma teed ringluses. Vastupidiselt aga näiteks tee kaalumise seadmed tee kaubalaos kuuluvad tootmissfääri.

Mõlemad nimetatud fondide rühmad on bilansis jaotatud mitmesugusteks kirjeteks.

Mittetootmisfondid teenindavad mittetööstuslikke majandeid, mis kuuluvad, nagu teame, samuti ettevõtte koosseisu. Kuid nad ei võta osa ettevõtte põhimisest tootmistegevusest, vaid teenindavad kas ringlusprotsesse või kultuurilis-elutarbelisi vajadusi. Näiteks — tehase hulgimüügibaasi pesumaja, sauna, söökla

hooned ja seadmed, samuti ühiselamute hooned. Nende tähtsus tööliste elamistingimuste parandamisel ja tööviljakuse tõstmisel on väga suur. Bilansis arvestatakse neid osas „Põhivahendid" koos tootmispõhifondidega.

Viimane vahendite rühm ei võta osa fondide käibest.

Eemaldatud vahendid, nagu näitab juba nende nimetus, võtsid varem osa ettevõtte vahendite käibest, kuid antud momendil on nad käibest välja lülitatud, määratud teatud otstarbeks ning antud finantsorganite või teiste ettevõtete käsutusse, nende käibest osavõtmiseks. Nende vahendite hulka kuuluvad näiteks eraldamised direktorifondi, maksed Tööstuspanka või riigi eelarvesse, assigneeringud üleliidulisest sotsialistlikust võistlusest osavõtjate premeerimiseks jms.

Mõlemad tootmisfondide osad, põhi- ja käibefondid, võtavad osa ühest ja samast käibe staadiumist, kuid nende osavõtu iseloom on erinev.

Põhifondid

Ettevõtte põhivahendeid ehk põhifonde[1] iseloomustab see, et nad:

a) ei kandu materiaalselt üle tootesse ja säilitavad tootmisprotsessis oma naturaalse vormi;
b) on täielikult ja paljukordselt kasutatavad tootmises kuni nende kulumiseni või asendamiseni teistega;
c) kannavad oma maksumuse järk-järgult, vastavalt kulumisele, üle toodangu omahinda.

Vaatleme neid põhifondide erijooni mõne põhivahendi üksuse näite varal.

Mutrilõikamise tööpink-automaat asub pidevalt tootmises, kuni teda ei asendata teisega. Ajal, millal ta teenindab tootmist, kasutatakse teda paljude tootmisprotsesside kestel ja temal võib lõigata mitu miljonit mutrit.

Veel palju suuremast tootmisprotsesside arvust võtavad osa tehase hooned. Seejuures tööpink, hoone ja teised põhivahendid säilitavad oma kasutamiskõlblikkuse, olgugi et nad järk-järgult kuluvad. Nagu tööpink nii ka hoone ei kulu ühes tööprotsessis täielikult, kuigi väga väike osa nende väärtusest lülitatakse valmistatud mutri omahinda, nende kulumise hüvitamiseks; seda osa põhifondide väärtusest nimetatakse *amortisatsiooniks*. Kui näiteks tööpink väärtusega 10 000 rubla kulub ära 10 aasta jooksul, siis tema poolt toodetud toodangu omahinda tuleb iga aasta arvestada üks kümnendik tööpingi väärtusest, s. o. 1000 rubla. Kui 10 aasta jooksul tööpink lõplikult on ära kulunud, siis moodustub selleks ajaks summa, mis on küllaldane selleks, et asendada vana tööpink uuega.

[1] Nende kahe mõiste erinevusel ei ole käesoleval juhul tähtsust.

Tööstusettevõtte põhifondide koosseisu kuuluvad:

1. a) Tootmis-, majapidamis- ja laohooned;
   b) rajatised, näiteks: nafta puurauk, suitsukorsten, sild, plankaed.
2. Energiaseadmed: katel, elektrimootor jms.
3. a) Töömasinad ja aparaadid: tööpink, kõrgahi, autoklaav jms.;
   b) ülekandeseadmed: transmissioonivõll, elektrijuhtmed, veevärk jms. (raamatupidamise arvestus kannab siia samuti tõste-transpordimehhanismid — kraanad, elevaatorid, transportöörid, mida aga ei saa õigeks lugeda).
4. a) Tööriistad: lõiketera, saag, jootmisaparaat ja mõõteriistad — kaliiber, indikaator jms.;
   b) seadeldised: plaanseib, konduktor jms.;
   c) laboratooriumi seadistus: analüütilised kaalud, fotokalorimeeter, tõmbekapp jms.
5. Transpordivahendid: eespool mainitud tõste-transpordimehhanismid, järelvankrid, elektrikärud ja tööstuse raudtee-, vee-, auto-, õhu- ja hobutranspordi veerev koosseis.
6. Majandusinventar: mööbel, kantseleitarbed, inventeeritav taara jms. (arvestus kannab ebaõigelt siia ka tehase tehnilise raamatukogu).
7. Varuseadmed: reserv-põhifondid, mis on ette nähtud väljalangevate põhifondide asendamiseks; nad seisavad konserveeritult.
8. Kapitaalmahutused maa-, vee- ja metsamajanditesse, kui nad on arvestatud kustutamisele mitme aasta jooksul.

Praegu raamatupidamises kehtiv liigitus ühendab erinevaid põhifondide elemente, kuigi neid võiks arvestada eraldi rühmades 4 ja 6. See raskendab tunduvalt põhifondide koosseisu uurimist.

Tootmis- ja mittetootmispõhifondid on bilansis näidatud rahalises väljenduses ja paigutatud aktiva eri ossa. Bilansis on põhifondid hinnatud algmaksumuses miinus amortiseeritud osa. Põhifondi algmaksumuse määramiseks liidetakse bilansilisele maksumusele põhifondi kulumine, mis on näidatud bilansijärgse kirjena.

Kapitaalremont ja kapitaalmahutused

Põhifondide taastamine toimub perioodiliselt. Vastavalt sellele erisusele, ei anta põhifonde ettevõttele mitte iga aasta, vaid tema asutamise momendil ja kogu tema tegevuse ajaks. Kuid sellest ei tule järeldada, et ettevõtte põhifondide suurus jääb kogu aeg muutumatuks: neid võidakse täiendada ja muuta nende koosseisu. Ettevõte võib teatavates piirides ja kindlaksmääratud korras suurendada oma põhivahendeid. Ta võib näiteks ehitada uue tsehhi või taastada vana. Vanu tehaseid võib

rekonstrueerida, olemasolevatele tööpinkidele võib juurde tuua uusi, vanu tööpinke võib uuendada. Vahendeid, mis kulutatakse ehitusteks või uute põhifondide soetamiseks, samuti olemasolevate rekonstrueerimiseks ja taastamiseks, nimetatakse *kapitaalmahutusteks* ja põhifondide taastootmist — *kapitaalehituseks.*

Kapitaalehitus toimub enamail juhtudel nõndanimetatud hanke korras, s. o. eriliste ehitusorganisatsioonidega sõlmitud eri lepingute alusel, mitte aga tootmisettevõtte enda poolt. Isegi juhul, kui ehitustööd toimuvad majanduslikul teel, s. o. ettevõtte enda kapitaalehituse osakonna poolt, tuleb seda kindlalt eraldada ettevõtte põhitootmistegevusest. Seepärast toimub kapitaalehituse ja ettevõtte operatiivse majandusliku tegevuse finantseerimine ja vahendite arvestamine täiesti eraldi; ka on finantseerimise ja vahendite arvestamise kord täiesti erinev.

Ettevõtte põhitegevuse bilanss ei peegelda tavaliselt kapitaaltööde teostamist; selleks otstarbeks kehtib teine täiesti iseseisev ehitustööde bilanss. Neil põhjustel kapitaalmahutused ei kuulu ettevõtte vahendite hulka ega peegeldu bilansi kirjetes. Alles siis, kui ehitus on lõpetatud ja uued põhifondid rakendatakse tegevusse, võetakse nad ettevõtte bilanssi.[1]

Teiseks teeks põhifondide suurendamisel on nende *kapitaalremont.* Selle termini all tuleb mõista järk-järgult kuluvate põhifondide süstemaatilist, osade kaupa taastamist. Lõpetatud kapitaalremondi summa vähendab kulumise summat ja suurendab põhivahendite jääkmaksumust.

Kapitaalremont on vajalik peamiselt sellepärast, et töövahendi üksikud osad ei kulu ühesuguselt. Näiteks kuluvad tööpingi liikuvad osad palju kiiremini kui selle alus. Üksikud tööpingi kulunud detailid tuleb asendada uutega, kuna muidu tööpink ei saa normaalselt töötada. Kulud töövahendi normaalse kulumise hüvitamiseks kaetakse amortisatsioonisummadest. Tegelikult toimub kapitaalremondi protsessis ka tööpingi teatav paremaks muutmine ja moderniseerimine. Teiselt poolt tuleb kapitaalremondist eraldada töid, mis on seotud põhifondi lihtsa

[1] Kuni 1951. aastani jaotati kapitaalmahutused limiitseteks ja mittelimiitseteks ehk plaanilisteks ja mitteplaanilisteks kapitaalmahutusteks. Limiitsed ehk plaanilised kapitaalmahutused kuulusid üldisse rahvamajandusplaani. Mittelimiitsed ehk mitteplaanilised kapitaalmahutused ei kuulunud kuni 1949. aastani üldisse rahvamajandusplaani, hiljem anti ka nende kohta limiit. Mittelimiitsete ehk mitteplaaniliste kapitaalmahutuste ülesandeks oli anda otsest majanduslikku efekti. Mittelimiitseid summasid kasutati väikesteks ehitustöödeks, remondiks, instrumentide ja inventari soetamiseks.

Alates 1951. aastast määrati rahvamajanduse plaaniga üldine kapitaalmahutuste limiit, mille omavoliline ületamine on keelatud. Kapitaalmahutuste katteallikaks on majandusorganisatsiooni omad vahendid (kasum, amortisatsioon) või eelarveline assigneering.

Kapitaalmahutusi väljaspool määratud limiiti võib teostada veel vaid ettevõtte direktorifondi ja jäätmetest toodetavate laiatarbekaupade erifondi arvel. (Tõlkija.)

töökorras hoidmisega ja mida nimetatakse jooksevremondiks (puhastamine, väikesed parandustööd jms.). Jooksevremondi kulusid ei kaeta amortisatsioonisummade arvelt.

Tööd seoses kapitaalremondiga peegelduvad bilansi rühmas „Muud aktivad". Jooksevremondi kulud arvestatakse tavaliste tootmiskulude, mitte aga kapitaalkulutuste koosseisus.

Käibefondid

Teise osa tootmisfondidest moodustavad käibefondid. Neid iseloomustab see, et: a) nad kanduvad tootele üle materiaalselt, kaotades seejuures oma endise naturaalse vormi; b) neid kasutatakse vaid ühes tootmisprotsessis, antud toodangu valmistamiseks; c) nad kannavad oma maksumuse täielikult üle valmistatava toodangu omahinda.

Sääraste vahendite hulka kuulub näiteks tooraine. Teraslatt, millest lõigatakse tükke poltide või mutrite valmistamiseks, kaotab toote valmistamise protsessis oma naturaalse vormi ja kogu teraslati maksumus kandub täielikult üle poltide omahinda. Seepärast tuleb käibefondide varusid pidevalt uuendada, s. o. enne iga uue tootmisprotsessi algust. On iseendast arusaadav, et ei tohi lasta tekkida olukorda, kus kõik käibefondid oleksid täielikult ära tarvitatud ja ettevõttel ei oleks üldse tooraine, kütuse, pooltoodete jms. varusid. Sel juhul on uue tootmisprotsessi algus takistatud, kuni saabub hankijalt vajalik tooraine.

Teiselt poolt ei ole ettevõttel mingit vajadust omada aasta jooksul kulutatava tooraine, materjalide, kütuse ja teiste käibefondide täielikku varu. Ettevõttes peab olema vaid nii suur minimaalne varu, mis tagaks tema töö katkestamatust.

Kui valutsehhi tööks vajatakse 15 komplekti vormimismasinaid, siis peavad nad olema üles seatud tootmise alguseks. Kui samas tsehhis aga kulutatakse aastas 15 000 tonni malmi, siis aasta alguseks tuleb muretseda varuks näiteks 1200—1300 tonni, ülejäänud 13 700 tonni aga tuleb hankida järk-järgult kogu aasta jooksul.

Mõningatel juhtudel on raske määrata, kuhu kuulub mingi tootmisvahend: kas põhi- või käibevahendite hulka. Nii on see tööriistadega, mida kasutatakse mitmes tootmisprotsessis, kuid mitte siiski nii kaua kui teisi põhivahendeid. Seepärast on arvestuse praktikas reeglina kehtestatud formaalne, kuid selle eest täpne tunnus: käibevahendite hulka kuuluvad sellised tööriistad ja esemed, mis maksavad vähem kui 200 rubla või kuluvad ära vähemalt ühe aasta jooksul.

Väheväärtuslikud ja kiiresti kuluvad tööriistad moodustavad umbes 90—95% kogu tööstuses kasutatavatest tööriistadest. Ülejäänud 5—10% kuuluvad põhivahendite hulka.

Käibefondide koosseisu kuuluvad järgmised elemendid:

A. Tootmisvarud (ladudes, teel, ettevalmistaval töötlemisel tootmisse andmiseks):
   1) tooraine ja põhimaterjalid (siia kuuluvad ka ostetud pooltooted);
   2) igat liiki abimaterjalid;
   3) kütus;
   4) taara ja taaramaterjalid;
   5) väheväärtuslikud ja kiiresti kuluvad esemed — tööriistad, inventar jms.;
   6) varuosad remontimiseks.

B. Lõpetamata toodangu jäägid tootmises:
   7) pooltooted tsehhidevahelistes ladudes;
   8) lõpetamata toodang.

C. 9) Tulevaste perioodide kulud. Suurem osa neist kuulub tootmistöö juurde: ettevalmistustööd mäetööstuses, uue toodanguliigi tootmiseks ettevalmistamise kulud, ratsionaliseerimiskulud.

Ettevõtte fondide üldises käibes ühendatakse ringlusfondid tavaliselt käibefondidega ühtses rahalises väljenduses, üldise nimetusega *käibevahendid.* See on seletatav ringlus- ja käibefondide käibekiiruse ühtimisega. Mõlemaid fonde peab olema ettevõtte käsutuses minimaalse varu suuruses, selleks et tagada ringkäigu toimumist ja tootmise pidevat kulgemist. Samuti leidub palju ühist nende kahe fondi finantsilise plaanimise ja raamatupidamise meetodites. Kuid nende fondide operatiivtootmis- ja varustus-turustusala plaanimise sisu on hoopis erinev.

Seega hõlmavad käibevahendid peale eeltoodud käibefondide veel alljärgnevaid ringlusfonde:

D. 10) kaubajäägid ladudes;
   11) kaubad, mis on ostjale välja saadetud või asuvad juba nende ladudes, kuid on veel tasumata;
   12) rahaliste vahendite jääk kassas, arveldusarvel jms.;
   13) vahendid arveldustes; oma sisult esitab see kirje ettevõttelt ajutiselt eraldatud vahendeid, mida ideaalsel juhul ei tohiks esineda.

Normitud käibevahendid

Kõikide käibevahendite hulgast eraldatakse rühm tähtsamaid kaubalis-materiaalseid väärtusi, millede kohta kehtestatakse plaanilised normatiivid, s. o. varude normaalsed suurused. Normitud käibevahendid on koondatud bilansi aktivas eri rühma. Nende hulka kuuluvad eeltoodud loetelu esimesed kümme rühma. Seega normitakse kõik käibefondid, ringlusfondidest aga kaubad laos ja kaubad teel, kui nende eest on juba tasutud, kuid nad pole veel saabunud ostja lattu. Ülejäänud ringlusfonde ei normita. Nende jaoks on bilansis samuti eral-

datud eri kirjete rühm. Käibevahendite säärane kahte ossa jaotamine on tingitud nende moodustamise erinevast korrast.

Kui käibevahendite normatiivne jääk (varu) on õigesti arvestatud, siis see tagab täielikult ettevõtte ühtlast tööd kogu aasta vältel. Kuid paljud tööstusharud ja ettevõtted ei tööta aasta jooksul täiesti ühtlaselt, mõnedes hooajalistes tööstusharudes aga kõigub toodangu maht väga tugevasti.

Vastavalt seadusele (NSV Liidu Töö ja Kaitse Nõukogu määrus 23. juulist 1931. aastal), lülitatakse normatiivi vaid need käibevahendite varud, mis peavad olema ettevõtte käsutuses pidevalt. Kõik vahendid ajutisteks vajadusteks moodustavad plaanilise ülenormatiivse jäägi; säärased on näiteks hooajalised tooraine ja kütuse varud. Need vahendid, mida ettevõte tarvitab pidevalt, kas täielikult või teataval määral, arvestatakse normitud käibevahendite hulka. Nende pidevalt vajatav osa vastab normatiivile, ajutiselt vajatav aga plaanilisele ülenormatiivsele jäägile.

Ei normita neid vahendeid, millede varu pole vajalik jätta pidevalt ettevõtte käsutusse. Sotsialistliku majanduse tingimustes saavad ettevõtted vahendeid vastavalt plaanile. Nad ei tohi neid vahendeid anda laenuks teistele ettevõtetele ega järelikult hoida neid arvelduslikes kirjetes deebitoridega. Samuti ei moodustata normatiivset rahaliste vahendite reservi. Plaani täpsel täitmisel on ettevõttel alati küllaldaselt vahendeid oma kulude katmiseks toodangu realiseerimise jooksvaist tuludest. Samuti ei normita lähetatud kaupade varusid. Riigipank annab ettevõttele vajalikke rahalisi vahendeid vaid seoses asjaoluga, et tellijale lähetatud kaupade eest saab hankija temale kuuluva raha alles teatava aja möödumisel, mille kestel arveldusdokumendid on teel.

Kui ülenormatiivsed vahendid oleksid pidevalt ettevõtte käsutuses, siis suuremas osas aastast osutuksid nad liigseteks. Käibevahendite normatiivne (pidev) jääk, vastavalt 23. juuli 1931. aasta seadusele, antakse ettevõttele üle finantseerimise korras kogu aastaks.[1] Vahendite seaduslikku tarvidust üle määratud miinimumi rahuldatakse krediteerimise korras lühiajaliste pangalaenudega. Vastavalt sellele nimetatakse aasta keskmist käibevahendite miinimumi tavaliselt omadeks käibevahenditeks, kõiki ülejäänuid, ajutiselt vajatavaid vahendeid aga — laenatud vahendeiks. Kuid seejuures ei tule normatiivset käibevahendite jääki (bilansi aktivas) ära vahetada käibevahendite moodustamise allikate (passivas) mõistega. Tuleb meeles pidada, et väljendus „omad" iseloomustab vahendite allikat, mitte aga vahendite liiki. Omade käibevahendite tegelik seis võib olla suurem või väiksem normatiivsest jäägist (rahalises

[1] Käibevahendite ümberjaotamine ettevõtete vahel seoses tootmisfinantsplaani muutmisega, võib põhjustada käibevahendite mahu muutumist ka aasta jooksul.

väljenduses). Peale selle määratakse mõnedes tähtsates raske-tööstuse harudes ka plaaniline omade käibevahendite suurus mitte normatiivse jäägi suuruse järgi, vaid teatava osana üldisest käibesummast (vt. järgmine paragrahv).

Seega võib käibevahendite moodustumise laadi järgi eristada nende järgmisi liike:

Normitavad käibevahendid:

1. Väheväärtuslikud tööriistad, hankijad valmiduse astme järgi, tulevaste perioodide kulud.	Kaetakse vaid omade käibevahendite arvel.
2. Tooraine, kütus, abimaterjalid, lõpetamata toodang, pooltooted, valmistoodang.	Kaetakse: a) omade käibevahendite arvel — normatiivi või teatava osa piirides käibest; b) laenatud vahendite arvel — ülenormatiivsete varude plaanilise limiidi piires.

Mittenormitavad käibevahendid:

1. Lähetatud kaubad.	Kaetakse laenatud vahendite arvel, ilma plaanilise limiidita.
2. Rahalised vahendid.	Moodustatakse jooksvate rahaliste realiseerimistulude arvel.

Normatiivsed käibevahendite jäägid määratakse käibekiiruse plaaniliste näitajate alusel. Kui ettevõte realiseeris aasta jooksul kaupu 12 000 rubla eest ja tal oli käibevahendeid 4000 rubla, siis öeldakse, et vahendid tegid $\frac{12000}{4000} = 3$ ringi. Seda võib väljendada järgmise suhtega:

1. $\frac{\textit{käive aastas}}{\textit{keskmine käibevahendite varu}} = \textit{ringide arv aastas.}$

Me teame juba valemit ringkäikude arvu kohta (vt. lk. 42). Järelikult — kuna mõlemad valemid väljendavad üht ja sama suurust, võib neid lugeda võrdseiks:

2. $\frac{\textit{käive aastas}}{\textit{keskmine käibevahendite varu}} = \frac{\textit{aasta pikkus (päevades)}}{\textit{käibeperiood (päevades)}}.$

Siit järeldub otseselt, et

3. $\textit{keskmine varu} = \textit{käibeperiood (päevades)} \times \frac{\textit{käive aastas}}{\textit{aasta pikkus (päevades)}}.$

Meid ei huvita tegelik keskmine vahendite jääk, vaid plaaniline normatiiv. Et seda kätte saada, tuleb võrrandi paremal poolel samuti võtta plaaniline käibeperiood. Seda nimetatakse „käibevahendite normatiiviks päevades". Märgime edasi, et suhe $\frac{\textit{käive aastas}}{\textit{aasta pikkus (päevades)}}$ ei ole muud kui päevane väljalase (või kulu). Näiteks kaupade aastase väljalaske puhul 10 800 tuhat rubla, moodustab päevane väljalase $\frac{10\,800 \text{ tuh. rbl.}}{360} = 30 \text{ tuhat rubla.}$

Tehes avalduses (3) kõik need asendused, saame arvestusvalemi:

4. käibevahendite normatiiv (rublades) = normatiiv (päevades) × päevane väljalase või kulu.

Siit järeldub normatiivi (päevades) tegelik tähtsus: ta määrab, mitmeks päevaks tuleb normaalse töötamise puhul tagada ettevõtet tooraine, kütuse, lõpetamata toodangu, valmistoodangu jne. varudega.

Normatiivide arvutamiseks *päevades* kehtivad eri meetodid. Raamatupidamise bilansis mõistetakse nimetusega „normatiivid" normatiivseid jääke, väljendatuna *rublades*. Nad määratakse ülaltoodud valemi (4) järgi.

Tabel 3

Käibevahendite normatiivi arvestuse näide (tuh. rbl.)

	Käibevahendite liigid				
	Tooraine	Abimaterjalid	Kütus	Lõpetamata toodang	Valmistooted
1. Arvestuse alus (mida loetakse antud vahendite liigi käibeks) . .	Lao käive			Tootmiskulud	Kaupade realiseerimine omahinnaga
2. Käibe summa aastas (tuh. rublades) . . .	1440	288	72	4320	5040
3. Päevane väljalase (kulu) tuh. rbl. — rida 2 jagatud 360-ga	4	0,8	0,2	12	14
4. Normatiivid, päevades	30	50	45	40	5
5. Normatiivne varu (tuh. rublades) — rida 3 korrutatud rea 4-ga	120	40	9	480	70

Kogu käibevahendite normatiiv on:

$$120+40+9+480+70=719 \text{ tuh. rubla.}$$

Mõningatel juhtudel kasutatakse üldistatud normatiivi kõigi käibevahendite jaoks korraga, s. o. käibevahendite summa (kopikates), mis langeb toodangu väljalaske ühele rublale. Kuid säärast normatiivide plaanimist ei saa lugeda õigeks — tuleb arvutada üksikud normatiivid iga käibevahendite liigi kohta eraldi.

§ 4. ETTEVÕTTE VAHENDITE MOODUSTAMISE ALLIKAD

Vahendite katteallikate liigitamine

Ettevõtte vahendite katteallikate liigituse määravad tema isemajandamisalased suhted. Seda osa riiklikest vahendeist, mis antakse isemajandavale üksusele tema organiseerimisel ja mida hiljem iga aasta täpsustatakse vastavalt plaanile, nimetatakse tema omadeks vahenditeks.

ÜK(b)P Keskkomitee määruses 5. detsembrist 1929. aastal „Tööstuse juhtimise reorganiseerimisest" juhendatakse, et ettevõtte käsutusse antakse teatav vahendite summa, mille maht määratakse kindlaks iga aasta tootmisfinantsplaaniga.

Ettevõtted paigutavad need vahendid käibesse, kulutades neid peamiselt tootmistegevuseks. Selle tulemusena nad saavad tulusid, mis omakorda on uute vahendite käibesse mahutamise allikaks. Osa saadud tulusid eraldatakse riigi poolt kogu ühiskonna vajadusteks, teine osa aga kinnistatakse uuesti ettevõttele. Kui neist sisemistest allikatest ei piisa, siis antakse ettevõttele vahendeid väljastpoolt. Juurdeantud vahendeid võib samuti anda ettevõttele täielikult (eelarveline finantseerimine), neid võib anda aga ka ajutiseks kasutamiseks, mille järel nad kuuluvad tagastamisele (krediteerimine — laenatud vahendid). Juurdeantud vahendite hulgas on selliseid, mis teatavas osas on pidevalt ettevõtte vahendite käibes. Tegelikult kasutatakse neid nagu omigi vahendeid ja seepärast nimetataksegi neid „omade vahenditega võrdsustatud vahendeiks". Seega põhineb vahendite erinevus „päritolu" järgi tingimuste ja tähtaegade erinevusel, mida esitab Nõukogude riik ettevõttele nende vahendite kasutamisel. Seda asjaolu tuleb alati silmas pidada bilansi lugemisel, kus teataval määral on säilinud veel kapitalistlikule ettevõttele omane vananenud terminoloogia.

Ettevõtte vahendite rühmitamine nende päritolu järgi on esitatud järgnevas loetelus:

1. Omad vahendid (alaliseks ettevõttele kinnistatud): a) põhikirjafond, b) erifondid, c) osa amortisatsioonifondist ja kasumist.
2. Vahendid sisemistest allikatest, mis kuuluvad eraldamisele: käibemaks, osa kasumist, osa amortisatsioonifondist.
3. Juurdeantud vahendid: a) mis on kinnistatud ettevõttele omade vahenditena — eelarveline finantseerimine; b) kinnistatud ettevõtte vahendite käibesse plaaniliste normide piirides — omadele vahenditele võrdsustatud vahendid; c) laenatud vahendid — kuuluvad tähtajalisele tasumisele.

Vahendite allikaid tuleb rühmitada mitte ainult päritolu, vaid ka nende kasutamise otstarbe järgi. Nõukogude riik määrab ette ära, milleks tuleb ettevõttele antud vahendid kulutada. Vahendite mitmesuguste allikate kasutamise otstarvet vaatleme alljärgnevalt.

Põhikirjafond

Peamiseks vahendite kinnistamise vormiks isemajandavale üksusele on tema põhikirjafondi moodustamine. See vorm on iseloomustav riiklikele ettevõtteile. Kooperatiivses artellis moodustatakse nõndanimetatud põhifond kas omade vahendite koondamise või osamaksude teel. Trusti või ettevõtte põhikirjafondiks nimetatakse vara, mis on talle antud tema organiseerimisel (arvestades hilisemaid täpsustamisi), märgitud inventari nimekirja ja kantud raamatupidamise avabilanssi.

Igasugune põhikirjafondi muutmine toimub rangelt kindlaksmääratud korras; põhivahendite saamine ja väljalangemine vormistatakse eriliste aktidega.

Nagu juba korduvalt on alla kriipsutatud, ei tähenda põhikirjafondi väljaeraldamine sugugi seda, et riik loovutab teatava osa oma vara suhtes omandiõiguse üksikule ettevõttele. Põhikirjafondi suurus iseloomustab summat, mida ettevõte võlgneb riigile pidevaks kasutamiseks saadud põhi- ja käibevahendite eest.

Vastavalt sellele toimub esiteks ettevõtte varustamine põhikirjafondiga tasuta. Teiseks ei tohi ettevõte omavoliliselt muuta põhikirjafondi koosseisu. Kuid ettevõtte õigused põhikirjafondi eri osade suhtes on erinevad. Põhifonde võib üle anda või võõrandada ainult kõrgemalseisva riikliku valitsemisorgani, nagu NSV Liidu Ministrite Nõukogu, liiduvabariiklike ministrite nõukogude, ministeeriumide või kohalike töörahva saadikute nõukogu täitevkomiteede loal, vastavalt ettevõtte alluvusele.[1] Seaduses ettenähtud juhtudel võib ettevõte plaani reguleeriva organi loal või üldise korra alusel realiseerida iseseisvalt vanu ja mittekõlvulisi seadmeid.

Ettevõtete, üksikute tsehhide, hoonete, rajatiste üleandmine riiklike organite vahel toimub tasuta, bilansist bilanssi ülekandmise teel. Samuti toimub seadmete üleandmine ühe keskasutise alluvusse kuuluvate ettevõtete vahel. Seadmete üleandmine teiste keskasutiste ettevõtetele ja igasugune põhifondide müük kooperatiivseile ja ühiskondlikele organisatsioonidele toimub raha eest. Põhifondide üleandmine ja müümine üksikuile kodanikele on karmilt keelatud.

[1] NSV Liidu Kesktäitevkomitee ja NSV Liidu Rahvakomissaride Nõukogu määrus 29. aprillist 1935. a. ja NSV Liidu Rahvakomissaride Nõukogu määrus 15. veebruarist 1936. a. Seaduste kogumik, 1935. a. nr. 28, art. 221 ja Seaduste kogumik, 1936. a. nr. 11, art. 93 (v. k.).

Käibefonde käsutab ettevõte plaaniliste ülesannete piires ja seadusega ettenähtud korras iseseisvalt. Ministeeriumidel, peavalitsustel ja trustidel on õigus: a) jätta enda käsutusse mitte rohkem kui 10% jaotatavatest käibevahenditest, b) kasutada ettevõtte käibevahendeid 10% suuruses teistes majandusorganites ühe kuu vältel, c) ümber jaotada käibevahendeid aasta jooksul seoses plaani muutmisega.

Vastavalt NSV Liidu Ülemnõukogu Presiidiumi seadlusele 10. veebruarist 1941. a. ja NSV Liidu Rahvakomissaride Nõukogu määrusele 21. märtsist 1941. a., jaotatakse liigsed materjalid teatavas osas (6 liiki materjale) ümber NSV Liidu Ministrite Nõukogu poolt, teistel juhtudel aga ministeeriumide poolt, või antakse üle vastavatele turustusorganitele.

Käesoleval ajal on põhikirjafondi mõiste teataval määral tinglik. Põhikirjafond kinnitatakse iga aasta ettevõtte aastaaruande läbivaatamisel. 1931. aastal said ettevõtted omi käibevahendeid vastavalt tootmisfinantsplaanis kindlaksmääratud mahule; alates 1936. a. võib nende vahendite maht muutuda ka aasta jooksul. Säärastes tingimustes on põhikirjafondi kuuluvad käibevahendid niivõrd muutuvad, et neid on raske paigutada termini „põhikiri" alla, kuna ettevõtte põhikiri jääb muutumatuks paljude aastate jooksul. Teiselt poolt ei kuulu kaugeltki kõik ettevõtte käsutusse antud põhifondid põhikirjafondi. Nii näiteks ei kuulu põhikirjafondi maavaldused, veekogud, metsavaldused, kalapüügialad, kuigi nad tuuakse eri paragrahvina ettevõtte põhikirjas ja tema aastaaruandes.

Peale põhikirjafondi moodustamise võib isemajandavale üksusele anda nii põhi- kui ka käibevahendeid veel teisel teel. Nii näiteks pole trustiks liitunud ettevõtteil põhikirjafondi, kuid sisuliselt varustatakse neid vahenditega täiesti samuti kui peavalitsusele või ministeeriumile alluvaid ettevõtteid. Vahe seisab vaid selles, et trusti kuuluvad ettevõtted arvestavad kõiki neid vahendeid oma bilansi passivas kui trusti valitsuse poolt ettevõtte käsutusse antud vahendeid, s. o. nõndanimetatud väljajagatud vahenditena. Samataolises seisundis on ka vahendid, mis on ettevõtte poolt antud oma isemajandavale TVO-le. Neid vahendeid arvestatakse ettevõtte bilansi aktivas, TVO bilansis aga esinevad nad kui renditud vahendid, s. o. bilansijärgse kirjena.

Põhikirjafond on määratud ettevõtte põhivahendite ja käibevahendite normatiivsete varude katteks.

Kasum ja selle jaotamine

Ettevõtte kasum on ettevõttele vajalike vahendite täiendamise esmaseks allikaks.[1] Kasum on osa tööstuses loodavast sotsialistlikust akumulatsioonist.

Sotsialistlikku akumulatsiooni kasutatakse riigieelarve kaudu nii ettevõtte kui ka kogu rahvamajanduse vajadusteks. Siin kehtib väga painduv eelarvesse maksete ja erifondidesse eraldamiste süsteem, mis on tähtsaks isemajandamise kindlustamise meetodiks.

Ettevõtte akumulatsioon koosneb järgmistest elementidest:

a) käibemaks — see on osa akumulatsioonist, mis täielikult võetakse ära ettevõttelt. Bilansis esineb vaid järjekordselt riigi eelarvesse makstava käibemaksu jääk, mis tegelikult veel ei ole üle kantud rahandusorganeile. Käibemaks ei ole ettevõtte vahendite allikaks ja seepärast meie teda siin ei vaatle. Tema tähtsust ettevõtte töö üldiste finantsiliste tulemuste määramisel vaatleme hiljem;

b) teist osa akumulatsioonist — kasumit — ei eraldata ettevõttelt tervikuna, ja ta esineb tähtsa vahendite allikana bilansi passivas. See põhjustab mõnikord arusaamatust, seoses ettekujutusega „passivast" kui ettevõtte võlgade loetelust. Kuid meie juba teame, et säärane vaade on ebaõige.

Kasum jaguneb kolme ossa. Üks osa sellest — kasumist eraldamised — kantakse samuti riigieelarvesse. Teine osa kasumist suunatakse ettevõtte plaaniliste vajaduste katteks, esmajärjekorras omade käibevahendite juurdekasvuks; seda hoitakse ettevõtte arvelduskontol Riigipangas ja kasutatakse ettemääratud otstarbeks. Kui kasum ületab käibevahendite juurdekasvu vajaduse, siis suunatakse ta kapitaalmahutusteks, kantakse selles osas Tööstuspanka ja kulutatakse panga kontrolli all vaid kapitaalehituse vajadusteks. Kolmandat osa kasumist kasutatakse erifondide loomiseks; nimetus erifondid tuleneb sellest, et nendel fondidel on eriline sihipärane otstarve.

Kõigi nimetatud kasumiliikide maht määratakse järgnevalt: igal tingimusel kantakse riigieelarvesse 10% kasumist, mis on nõutavaks miinimumiks. Sel on peamiselt kontrolliv otstarve, kuna ta annab rahandusorganeile võimaluse kontrollida ettevõtte akumulatsiooniplaani täitmist ja kindlaks määrata tegeliku kasumi suurust. Kindlas suuruses määratakse samuti eral-

[1] Põhikirjafond ei ole, välja arvatud ettevõtte loomise moment, uute vahendite allikaks. Põhikirjafond iseloomustab vaid ettevõtte vahendite päritolu ja kinnistamise korda.

damised direktorifondi, näiteks 2% ulatuses. Kasumi ülejäänud osa (meie näites 100—10—2=88%) suunatakse ettevõtte vajaduste katmiseks selles mahus, mis on plaani järgi kindlaks määratud. Oletame, et selleks on vajalik vaid 50% kasumist. Siis ülejäänud osa kasumist liidetakse eraldamistega riigieelarvesse. Meie näites selle osa suurus oleks 10+(88—50)=48%.

Eraldi tuleb peatuda erifondide käsitlemisel.

Erifondid

Direktorifond loodi 1936. aastal paljude varemkehtinud fondide — tööliste olukorra parandamise fondi, tsehhiülema fondi, omahinna alandamisest tuleneva kokkuhoiu arvel moodustatud direktorifondi, premeerimisfondi jms. — asendamise tulemusena.

Varemkehtinud fondide puudus seisis selles, et kõik neist ei olnud seoses ettevõtte kasumi suurusega ega olnud kõik direktori käsutuses. Seniajani, kui rasketööstuses oli vähe tasuvaid ettevõtteid, oli säärastel kasumiga mitteseotud fondide olemasolul teatav mõte, kuna muidu oleks mittetasuvail ettevõtteil puudunud küllaldane stiimul ökonoomseks tööks.

1936. a. olukord muutus ja NSV Liidu Rahvakomissaride Nõukogu määrusega 19. aprillist 1936. a. loodi ühtne direktorifond, mis on otseselt seotud kasumi suurusega.

1940. aastal arvestati direktorifondi ligi 2 miljardit rubla ja kulutati üle 1,5 miljardi rubla, selle hulgas elamuehituseks 412 miljonit, kultuur-elutarbelisteks vajadusteks 407 miljonit, tootmise laiendamiseks 215 miljonit ja premeerimiseks 125 miljonit rubla.

1941. aasta teisel poolaastal kaotati direktorifond, — moodustati aga uuesti NSV Liidu Ministrite Nõukogu määrustega 25. maist ja 5. detsembrist 1946. aastal. Fond luuakse kõigis riiklikes isemajandavais ettevõtteis, kes täidavad oma plaanilisi tootmisülesandeid (selle hulgas toodangu väljalaske plaani sortimendi lõikes), omahinna alandamise plaani ja kasumiplaani. Eraldamisi direktorifondi teostatakse protsentides tegelikust kasumi mahust, kusjuures iga tööstusharu ja nii plaanilise kui ka üleplaanilise kasumi kohta on kehtestatud erinevad eraldamismäärad.

Selles suhtes jaotatakse kõik tööstusharud kolme rühma. Esimesse kuuluvad mustmetallurgia, söe-, nafta-, turba-, mäemaagi-, mäekeemilise, lämmastikhappe-, superfosfaadi-, tsemendi-, asbesti- ja vilgukivitööstuse ettevõtted, teise — teised rasketööstuse ja samuti tekstiilitööstuse ettevõtted, ja kolman-

Tabel 4

Tööstusharu rühm	Kasumist eraldamise protsent	
	plaanilisest	üleplaanilisest
Esimene	10	75
Teine	4	50
Kolmas	2	25

dasse — kõik ülejäänud tööstusettevõtted. Määrad on diferentseeritud järgmiselt:

Ettevõte, kelle plaan ei näe ette kasumi saamist, moodustab direktorifondi samade protsendimäärade alusel omahinna alandamisest tulenevate kokkuhoiusummade arvel.

Direktorifondi eraldamiste kogusumma aasta kohta ei tohi ületada 5% tootva personali töötasufondist.[1] Eraldamisi direktorifondi teostatakse kogu aasta vältel kinnitatud kvartalibilansside alusel pooles mahus (avansina), pärast aastaaruande kinnitamist aga lõplikult kindlaksmääratud summas.

Direktorifondi kulutatakse järgmiselt:

a) tootmise laiendamiseks, kapitaalmahutusteks ja elamufondi remondiks (kuni 50%);

b) tööliste ja teenistujate kultuur-elutarbelise teenindamise parandamiseks (lasteaiad, sööklad, abimajandid, klubid jne.), individuaalseks premeerimiseks ja ettevõtte töötajaile ühekordse toetuse andmiseks.

Direktorifondi vahendite kulutamine toimub vastavalt plaanile, mis on kooskõlastatud tehase ametiühinguga ja kinnitatud peavalitsuse poolt.

Direktorifondi iseärasused on järgmised: a) tema otsene side akumulatsiooniga, b) tema kiire kasv, vastavalt üleplaanilise akumulatsiooni suurenemisele, c) sõltuvus direktori korraldustest peavalitsuse poolt kinnitatud plaani piirides, d) kõikide vahendite tsentraliseeritus, mis kuuluvad kulutamisele eespooltoodud eesmärkidel (luua teisi fonde või kasutada teisi vahendeid samaks otstarbeks on keelatud).

Eri otstarbeil luuakse veel mõned teised erifondid:

1. Jäätmetest valmistatud laiatarbekaupade realiseerimisest tulenev akumulatsioonifond moodustatakse NSV Liidu Rahvakomissaride Nõukogu määruste 7. juulist 1936. a. ja 16. augustist 1945. a. alusel kõigis tööstusharudes laiatarbekaupade tsehhide kasumi (täies summas) arvel ja kulutatakse tootmise laiendamiseks ning toodangu kvaliteedi parandamiseks neis tsehhides (25 kuni 50%), kapitaalmahutusteks (25 kuni 50%) ja premeerimiseks ning kultuur-elutarbelisteks vajadusteks (mitte üle 25%).

[1] Umberarvestus toimub kaubatoodangu tegeliku väljalaske alusel.

2. Kohaliku tööstuse ettevõtetes moodustatakse üleplaanilise akumulatsiooni fond nende ettevõtete üleplaanilisest kasumist 50% ulatuses, ja kulutatakse abimajandite arendamiseks, kultuur-elutarbeliseks teenindamiseks (25%) ning premeerimiseks (25%).

Amortisatsioonifond

Teiseks vahendite vajaduse katmise sisemiseks allikaks tööstuses on amortisatsioonifond. See fond koondab vahendeid väljalangevate, kulunud põhifondide asendamiseks. Ta moodustatakse iga-aastastest mahaarvamistest põhifondide algmaksumusest. Mahaarvamiste summa (arvestatuna ühele toodanguühikule) lülitatakse realiseeritava toodangu omahinda. Selle toodangu realiseerimisel ettevõte saab teatava hulga vahendeid põhifondide täiendamiseks.

Amortisatsioonilised mahaarvamised võimaldavad mitte ainult kulumise katmist, vaid ka uute põhifondide soetamist. Asi seisab selles, et hoonete ja seadmete täieliku kulumise aeg on tavaliselt üsna pikk — 8—10 aastast kuni 50—75 aastani. Selle aja jooksul toimub tööviljakuse kasv ja tootmisvahendite tehniline täiustamine. Sellest järeldub, et kogunenud amortisatsioonisummade arvel võib soetada rohkem põhivahendeid, kui neid on kulunud sama aja jooksul.[1] Peale selle remonditakse seadmeid ja hooneid enne nende lõplikku kulumist mitmel korral, selleks et pikendada nende kasutamisaega. Seetõttu ei kulutata amortisatsioonisummasid tegelikult kunagi vaid lihtsaks põhifondide taastamiseks vanal kujul. Osa amortisatsioonisummadest suunatakse lõplikult kulumata põhifondide osaliseks taastamiseks, s. o. kapitaalremondiks. See osa, 40 kuni 65% kõigist amortisatsioonisummadest, moodustab „direktori käsutuses oleva amortisatsioonifondi kapitaalremondiks" ja teda hoitakse Riigipangas vastaval erikontol.

Teine osa amortisatsioonisummadest suunatakse uuteks ehitusteks ja vanade põhifondide rekonstrueerimiseks, s. o. kapitaalmahutusteks. Ta moodustab „amortisatsioonifondi sissemaksmiseks Tööstuspanka". Seda fondi ei saa ettevõte iseseisvalt käsutada. Kategooriliselt on keelatud amortisatsioonisummade kasutamine mõneks muuks otstarbeks. Vahendite kulutamine kapitaalremondiks toimub aasta- ja kvartaliplaanide alusel ja direktori käsutuses oleva amortisatsioonifondi piirides. Teatavatel juhtudel lubatakse selleks otstarbeks ka eelarvelist

[1] Kui sama aja jooksul toimus aga vastupidine nähtus, s. o. põhifondide maksumuse suurenemine, siis varemarvestatud amortisatsioonisummad võivad osutuda mittepiisavaiks.

finantseerimist ja Riigipanga laenusid.[1] Kapitaalmahutused kaetakse esmajoones amortisatsioonisummadest ja kui nendest ei piisa, siis kasumist ja lõpuks ka eelarvelisest finantseerimisest.

Finantseerimine riigieelarvest

Kogu ettevõtte vahendite vajadus tuleb võimaluse piires katta eeltoodud allikate arvel. Kuid real juhtudel sisemistest katteallikatest ei piisa, ja siis abistab tööstust riik, kes plaanilises korras jaotab ümber vahendeid rahvamajanduse mitmesuguste tööstusharude ja ettevõtete vahel.

Riik koondab enda kätte hiiglasuure osa sotsialistlikust akumulatsioonist. Teiselt poolt ta teostab finantseerimist riigieelarvest, s. o. ettevõtteile vajalike finantsiliste vahendite andmist nende tagastamist nõudmata. Riik katab ettevõtte käibevahendite puudujäägi, käibevahendite juurdekasvu seoses tootmismahu suurenemisega, kapitaalmahutused, ja samuti mõned muud ettevõtte kulud.

Finantseerimine riigieelarvest on suure tähtsusega tööstuse kapitaalmahutustes, nagu nähtub alljärgnevast tabelist:

Tabel 5

Tööstuse kapitaalmahutuste katteallikad

(miljardites rublades)

Aasta / Katteallikas	1933	1934	1935	1936	1937
Kapitaalmahutused tööstusse — kokku . . .	9,9	11,9	13,0	16,0	15,0
Selle hulgas					
a) finantseerimine riigieelarvest	7,4	7,1	7,0	8,1	6,0
b) sisemiste allikate arvel	2,5	4,8	6,0	7,9	8,8
Riigieelarvest finantseerimise osatähtsus (%-des)	74,6	59,7	53,8	51,6	41,3

Nendest andmetest on näha, et riigieelarve osatähtsus kapitaalmahutuste finantseerimisel oli teise viisaastaku jooksul üsna suur. Kogu teise viisaastaku jooksul sai tööstus riigieelarvest 54,4% kõigist kapitaalmahutustest.

Edasiselt suurenes riigieelarvest finantseerimise osatähtsus veelgi: tööstuse 1940. a. kapitaalmahutustest — 19,2 miljardist rublast finantseeris riigieelarve 13,35 miljardit, s. o. 69,6%, 1946. a.

[1] Alates 1950. a. ei finantseerita enam kapitaalremonti riigieelarvest. (Tõlkija.)

aga kogu rahvamajanduse finantseerimise 44,2 miljardist 37,2 miljardit rubla, s. o. 84,7%.[1]

Tööstuse oma-käibevahendite juurdekasvu katmisest, mis 1946. aastal moodustas 8,4 miljardit rubla, võttis riigieelarve osa väiksemal määral — vähem kui 60% ulatuses.[2] Tuleb arvestada, et tunduv osa riigieelarvelisest finantseerimisest suunatakse uute ettevõtete organiseerimiseks. Seetõttu on vanade ettevõtete rekonstrueerimisel riigieelarve vahendid väiksema tähtsusega.

Tööstuse kapitaalmahutuste finantseerimine toimub eripankade kaudu: Tööstuspank teostab riikliku tööstuse, Kaubanduspank kooperatiivse tööstuse finantseerimist.

Ettevõtte finantseerimine võib toimuda mitte ainult otseselt riigieelarvest, vaid ka peavalitsuse või ministeeriumi kaudu käibevahendite ümberjaotamise korras.

Vahendid, mis ettevõte on saanud finantseerimise korras, liidetakse aasta lõpul tavaliselt põhikirjafondiga, s. o. nad muutuvad omadeks vahenditeks.

Kuid kui neid ei kasutata ettenähtud otstarbeks, siis võivad rahandusministeeriumi organid need vahendid, enne põhikirjafondiga liitmist, riigieelarvesse tagasi võtta.

Krediteerimine

Peale vahendite andmise tööstusele tagastamise kohustuseta annab riik tööstusele ajutisi laenusid kindlaks ajavahemikuks, s. o. toimub nõndanimetatud tööstuse krediteerimine. Krediidioperatsioone teostab Riigipank. Riigipanga laenudel on kindel sihipärane, tähtajaline ja tagasimaksukohustuslik iseloom. Neid antakse vaid mõnedel täpselt piiriteldud juhtudel ettevõtete ajutiste vajaduste katteks.

Säärane ajutine vahendite vajadus kerkib esile peamiselt käibevahendite osas. Põhivahendite vajadus on pika ning pideva iseloomuga ja kaetakse tavaliselt tagastamist mittenõudva finantseerimisega, mitte aga tähtajaliste laenudega.

Seepärast on liidulise ja vabariikliku tööstuse põhivahendite krediteerimine vaid abistavat laadi. Laiemalt kasutatakse kohaliku tööstuse ja tööstusliku kooperatsiooni kapitaalehituse krediteerimist. Seda teostavad Tööstuspank (kohaliku tööstuse osas) ja Kaubanduspank (kooperatiivse tööstuse osas) krediidi tähtajaga üle ühe aasta. Riigipanga poolt antavaid laenusid, tähtajaga kuni üks aasta, jäätmetest valmistatavate laiatarbekaupade täiendavaks tootmiseks võib kasutada teatavas osas ka põhivahendite juurdekasvuks.

[1] A. G. Zverev, NSV Liidu 1947. a. riigieelarve, Gosfinizdat, 1947. a., lk. 17 (v. k.).

[2] NSV Liidu Ülemnõukogu istungjärgud. Teine istungjärk. Stenograafiline aruanne, 1946. a., lk. 18 (v. k.).

Käibevahendite ajutisi vajadusi kaetakse Riigipanga poolt peamiselt järgmistel juhtudel:

1) Normitud käibevahendite hooajalise varumise korral üle normatiivi. Paljudes tööstusharudes katkeb tootmisprotsess teatavaks ajaks aastas, näiteks metsa-, suhkru-, kala-, ehitus-, tellise- ja turbatööstuses. Suhkrutehas, lõpetades möödunud aasta saagist saadud tooraine töötlemise, jääb mõneks kuuks seisma. Sel ajal peab tehas teostama remondi, säilitama pideva töötajate koosseisu ja kandma muid kulusid. Kalatööstus vajab kevadise ja sügisese kalapüügi hooajal kolm-neli korda rohkem vahendeid kui talvel. Pank krediteerib neid hooajalisi *kulutusi*, mis ettevõtte bilansis peegelduvad lõpetamata toodangu ja pooltoodete jääkide suurenemisena.

Hooajaline *varude* suurenemine tooraine, kütuse ja samuti valmistoodete alal ei toimu ainult hooajalistes tööstusharudes. Vaheajad transpordi töös, näiteks parvetatava metsa varumisel või kaugete põhjarajoonide tingimused, põhjustavad tooraine ja kaupade suurte varude loomise vajadust, mis tagaksid pidevat tootmist ja turustamist. See krediitide rühm moodustab üle 50% kõigist Riigipanga mahutustest rahvamajandusse.

Kõigil loeteldud juhtudel krediit tagab käibevahendite varu moodustamist plaani piirides, mis ületavad aasta keskmise normatiivi minimaalse jäägi.

2) Rasketööstuse mittehooajaliseks käibeks. Kuni 1939. aastani kaeti kõik käibevahendite normatiivsed jäägid nii hooajalistes kui ka mittehooajalistes tööstusharudes omadest vahendite-allikatest. Seetõttu rasketööstuses, selle hulgas ka masinaehitustööstuses, kus hooajalisel varumisel ei olnud mingit osatähtsust, oli pangakrediidi osatähtsus väike. Kui kogu tööstuse ulatuses krediteerimine kattis ligi 40% käibevahenditest (selle hulgas 29% normitavatest), siis toiduainete tööstuses tõusis see kuni 56%-ni, masinaehitustööstuses moodustas aga vaid 17%. Seega oli vaid üks kuuendik masinaehitustööstuse ettevõtete käibevahendeist Riigipanga kontrolli all. See olukord vähendas rahaliste vahenditega manööverdamise võimalust ja nõrgendas ettevõtete isemajandamise stimuleerimist. NSV Liidu Rahvakomissaride Nõukogu juures asuva Majandusnõukogu määrusega ja valitsuse järgnevate määrustega suurendati tunduval määral krediidi osatähtsust tööstuse käibevahendite moodustamisel.

Sellest ajast alates krediteeritakse masinaehitustööstuse ja mõnede teiste rasketööstuse harude ettevõtteid Riigipanga poolt 20% ulatuses kogu lõpetamata toodangu ja pooltoodete käibest ning 40% ulatuses valmistoodete käibest. Käesoleval ajal on pangakrediidi osatähtsus valmistoodete varude loomise kuludes tõusnud kuni 50%-ni. Peale selle on mõnedele ettevõtetele tagatud krediit materjalide ja kütuse väljamaksmiseks (mitte üle 60%). Ülejäänud osa kaetakse majandusorganite omade vahen-

ditega. Laenusid väljatakse vastavalt käibevälte plaanilisele normatiivile päevades. Laenu maht määratakse osavõtu suuruse järgi käibest. Seepärast nimetatakse säärast pangakrediidi saamise liiki krediteerimiseks käibe järgi, panga osavõtu korras tööstuse omadest käibevahenditest.

Kui näiteks valmistoodete väljalase omahinnas moodustab 2 miljonit rubla ja plaaniline käibeperiood on 20 päeva, siis pank annab laenu $\frac{2 \text{ milj. rbl.} \times 40}{100} = 800$ tuhande rubla suuruses summas tähtajaga 20 päeva (tegelik arvestus on muidugi keerulisem).

3) Arveldusteks vajalike rahaliste vahendite vajaduse katmiseks (nn. arvelduskrediidid). Kui kaks esimest krediteerimisvormi kuulusid normitud käibevahendite hulka, millest osa kaetakse omade vahenditega, siis siin on tegu normimata vahenditega. Nende seadusekohane vajadus kaetakse täielikult pangakrediidiga.

Ettevõtte vahendid, nagu selgus juba eelmises paragrahvis, peatuvad mõni aeg realiseerimisstaadiumis.

Meie majanduses kehtivas arveldussüsteemis pangaülekannete teel see aeg võrdub ajavahemikule arvetasuja arvelt maksesumma mahakandmise kuupäevast kuni selle summa hankija arvele ülekandmise momendini. Esitame säärase ajavahemiku tekkimise põhjused kõige enam kasutatava arveldusvormi puhul (75% kõigist arveist) — „inkasso aktsepti alusel".

Hankija, olles kauba lähetanud, kirjutab ostjale välja arvefaktuuri ja samaaegselt annab maksenõude „inkassoks" kohalikku panga osakonda, kes teda teenindab. Viimane saadab arve teise panga osakonda, kes teenindab ostjat, makse sissenõudmiseks (inkasseerimiseks). Kuid makset võib teostada vaid ostja nõusolekul, mida nimetataksegi aktseptiks. Ostja kontrollib saadud dokumentide õigsust ja 72 tunni (kolme tööpäeva) jooksul peab teatama oma aktsepti või sellest keeldumise. Kui selle aja jooksul ei tule ostja poolt avaldust maksest keeldumise kohta, käsitatakse seda kui aktsepti. 10 päeva[1] jooksul pärast arveldusdokumentide saabumist panka teostatakse ülekanne. Tuleb arvestada ka aega, mis kulub dokumentide töötlemiseks pangas, ja postil viibimise aega.

Kogu selle aja jooksul arvestatakse hankija poolt lähetatud kaubad hankija bilansi aktivas sama nimetusega kirjes ja pank annab talle laenu „Arveldusdokumendid teel" alusel, mida arvestatakse passivas. Peale eeltoodu on olemas veel mõningaid teisi vahendite ajutise vajaduse liike, mida krediteeritakse ka Riigipanga poolt.

Kõiki laenude liike antakse välja panga rangel kontrollimisel ja vaid täieliku plaanitäitmise ja omade käibevahendite õige

[1] Samalinnaliste arvelduste puhul 4 päeva jooksul.

kasutamise tingimusel. Kõik laenud on sihipärased, tähtajalised ja tagasimakstavad.

Mittepangaline või nõndanimetatud ettevõtete vaheline üksteise kaubanduslik krediteerimine on 1930. a. krediidireformiga keelatud. See keeld tulenes krediidioperatsioonide täieliku plaanipärastamise vajadusest, mis omakorda nõuab krediteerimise tsentraliseerimist ühte organisse — Riigipanka. Ei tohi lubada omavolilist finantsiliste vahendite ümberjaotamist iga ettevõtte poolt teistele majandusorganeile „väljalaenutamise" teel. Vaid riigil, Riigipanga näol, on õigus kindlaks määrata, kas antud ettevõte vajab krediiti, ja kasutada tema käes hoitavate vahendite ülejääki teiste ettevõtete krediteerimiseks.

Bilansis, mis peab peegeldama ettevõtte majanduse tegelikku olukorda, arvestatakse aga ka tegelikkuses esinevaid kõrvalekaldumisi eespooltoodud korrast. Kui ostja nõustus tasuma kauba eest (aktsepteeris makse), kuid tegelikult ei tasunud seda tähtajaks, kuna puudus raha tema arvelduskontol, siis hankija bilansis esineb kirje „Ostjate poolt tasumata kaubad", ostja enda bilansis aga kirje — „Hankijad tasumata arve-faktuuride järgi". Sel juhul pank kannab raha ostja arvelduskontolt üle sundkorras ja seadusega määratud järjekorras. Kui ostja keeldus aktseptist, siis hankijalt saadud kaubad arvestatakse kuni tagasisaatmiseni kui „Vastutaval hoiul" olevad. Hankija võib ka ise nõuda saadetud kaupade ülekandmist vastutavale hoiule, s. o. keelata ostjal neid kulutamast juhul, kui ostja süstemaatiliselt ei tasu kaupade arveid.

Bilansis märgitakse samuti igasugune ettevõtte kohustuste mittetäitmine riigieelarve vastu, nagu käibemaksu ja kasumist eraldamiste alal, eripankade suhtes jne.; teiselt poolt arvestatakse igasuguseid kohustusi, mis ei ole täidetud teiste majandusorganite või isikute poolt antud ettevõtte vastu. Kõik see moodustab vahendite juurdeandmise või äravõtmise mitmesugused eri liigid, mis normaalselt esinevad operatiivses töös vaid lühiajaliselt.

Omade käibevahenditega võrdsustatud vahendite allikad

Peale eeltoodute esineb veel teisi ettevõtte võlgnevuse liike, mis on seadusepärased ja püsiva iseloomuga. Kogu aasta kestel on ettevõtte käsutuses teatavaid summasid, millega ta võib katta normitud käibevahendite vajadust tootmises. Need võlgnevuse liigid suurendavad seega ettevõttele kinnistatud vahendite allikaid; neid vahendeid nimetatakse omade käibevahenditega võrdsustatud vahenditeks.

Esimeseks sääraseks lubatud võlgnevuse liigiks on töötasu ja sotsiaalkindlustuse minimaalne üleminev jääk. Töötasu makstakse ettevõttes kollektiivlepingus ettenähtud tähtajal, s. o.

tavaliselt kaks korda kuus. Sellel ajavahemikul töötavad ettevõtte töölised ja teenistujad pidevalt. Järelikult moodustub ja kasvab ajavahemikul, kahe teineteisele järgneva väljamakse vahel, ettevõtte võlgnevus oma töölistele ja teenistujaile. Kuna töötasu tegeliku väljamaksmise tähtpäevad peaaegu kunagi ei ühtu väljamaksmisele kuuluva perioodi lõpptähtpäevaga, siis tähendab see, et kuust kuusse läheb üle teatav töötasu ja töötasule juurdearvestatava sotsiaalkindlustuse jääk. Üldiselt võrdub sellise ülemineva võlgnevuse keskmine minimaalne jääk 25%-ga üldisest töötasu summast või 50%-ga keskmisest võlgnevusest bilansi järgi, s. t. võrdub töötasu ja sotsiaalkindlustuse juurdearvestuste kuue-seitsmepäevase fondiga.

Teine säärane lubatud võlgnevuse liik on seotud nõndanimetatud tellimuste tasumisega vastavalt valmiduse astmele. Mõnedes raskemasinaehitustööstuse harudes, kus tehnoloogiline protsess kestab üle nelja kuu, lubatakse tasuda toodangu eest osade kaupa, vastavalt toodangu järkjärgulisele valmimisele (näiteks kahel või kolmel tähtajal).

Säärase tasumise korra puhul on tellija hankija kreeditoriks ja hankija tellija deebitoriks. Niisugustel tingimustel tekib muidugi teatav kreditoorse võlgnevuse jääk, mida esineb alati pikaajalise tootmisprotsessiga ettevõtetel. Tellimuse täitmise käigus asub osa tellijalt saadud vahendeid lõpetamata toodangus ja osa kaupades, mis on juba tellijale lähetatud. Esimene osa vähendab hankija oma-käibevahendite vajadust ja moodustab nendega võrdsustatud vahendid. Teine osa vähendab tema vajadusi rahalistel arveldustel ja arvestatakse bilansis koos muu kreditoorse võlgnevusega.

§ 5. ETTEVÕTTE FINANTSILINE OLUKORD JA ETTEVÕTTE TÖÖ FINANTSILISED TULEMUSED

Vahendite liigituse ja nende katteallikate tundmine võimaldab meil asuda ettevõtte finantsilise olukorra uurimisele. See hõlmab järgmisi põhiküsimusi:

1) Kas vahendite seis vastab plaanis ettenähtud katteallikaile?
2) Millised on vahendite puudujäägi või liigsuse põhjused, eelkõige — kas see ei ole põhjustatud finantsplaanist kõrvalekaldumisest ja finantsdistsipliini rikkumisest?
3) Kuidas kulutas ettevõte oma vahendeid, kui suureks kujunes akumulatsioon või kahjum, kas oli ülekulutusi ja mittetootlikke kulusid? Tavaliselt käsitellakse viimast küsimust eraldi ja ta moodustab ettevõtte töö „finantsiliste tulemuste analüüsi" objekti.

Eespooltoodud kolme küsimust vaadeldakse käesolevas paragrahvis.

Bilansi lugemine

Esimesele küsimusele vastamiseks tuleb, nagu juba teame, kasutada ettevõtte bilanssi. Bilansis on arvestatud ja välja toodud eri kirjetena või osadena kõik vahendite liigid ja nende kattеallikad, mida vaatlesime eespool. Seejuures nad on rühmitatud sääraselt, et kergendada ettevõtte töö operatiivset kontrollimist. Selleks otstarbeks on bilansis:

1) koondatud ühte rühma vahendid, mida kaetakse ühe kattеallika poolt, ja kattеallikad, mis vastavad ühele ja samale vahendite liigile;
2) vahendid jagatud aruandeperioodi kuuluvuse järgi;
3) lisatud mõningad kirjed arvutustehnilisel otstarbel.

Vaatleme järgnevalt ühe masinaehitustehase bilanssi (vt. tabel 6). Bilanss on esitatud põhiosade kaupa, eraldi välja tuues kirjed, mis väärivad erilist tähelepanu. Summad on ümardatud tuhandete rubladeni. Kõik andmed on näitlikku laadi. Tutvume bilansi üksikute rühmade ja osade sisuga.[1]

Bilansi passiva „A"-rühmal ei ole üldist pealkirja. Sinna kuuluvad kõik põhivahendite, eemaldatud vahendite ja normitud käibevahendite kattеallikad. Esimesed kaks osa ei nõua selgitamist. Osad III ja IV peegeldavad kasumite, käibevahendite ja amortisatsioonisummade ümberjaotamist peavalitsuste ja peavalitsusele alluvate ettevõtete vahel. Ettevõttele antud summad peegelduvad passiva II osas, peavalitsuse korraldusel ettevõtte poolt üleantud summad aga eraldatud vahendite hulgas, s. o. bilansi aktiva „A"-rühma II osas. Osa V kasutatakse vaid kohaliku ja kooperatiivse tööstuse ettevõtteis. VI osa sisu ei nõua samuti selgitamist.

Osa VII on väikese tähtsusega. Siin leiavad peegeldamist näiteks üürid, mis on saadud detsembris 1950. aastal avansina kolme kuu kohta ette. Saadud summast, näiteks 12 000 rublast, osa — 4000 rubla, kantakse 1950. aasta tuludesse, 8000 rubla aga 1951. aasta tuludesse, mida järelikult arvestatakse bilansi vastavas osas.

Osas VIII on eri kirjena toodud möödunud aasta kasum. See on tingitud sellest, et kasumi summa kuulub lõplikule kinnitamisele pärast aastaaruande läbivaatamist peavalitsuses. Vaadeldav ettevõte sai aruandeaastal tähelepanuväärіva kasumi. Samal ajal äratab tähelepanu kasumi vähenemine, võrreldes eelmise aastaga.

Osad IX kuni XIV esitavad kattеallikaid, milledest osa on võrdsustatud omade kattеallikatega. Seepärast on bilansis iga osa kohta näidatud kaks suurust: põhitulbas kogu vastavate vahendite jäägi summa, näiteks võlgnevus töötasu ja sotsiaal-

[1] Edasises ei korrata enam kirje nimetust, vaid näidatakse vastava bilansirea number.

Tabel 6

MASINAEHITUSTEHASE PÕHITEGEVUSE BILANSS

1. jaanuariks 195..... a.

AKTIVA	Normatiiv aasta lõpuks	Aasta algul	Aasta lõpul
A. PÕHI- JA EEMALDATUD VAHENDID.			
I. **Põhivahendid**		29115	31168
II. **Eemaldatud vahendid** (selle hulgas maksed kasumist riigieelarvesse ja Tööstuspanka, arveldused peavalitsusega, eraldamised erifondidesse) . . .		961	1299
III. **Sisemised arveldused eraldatud vahendite alal TVO-ga**		381	484
IV. **Kahjumid**			
1. Eelmise aasta kahjum		—	—
2. Aruandeaasta kahjum		—	—
B. NORMITUD VAHENDID (omad ja krediteeritud)			
I. **Materjalid, tooraine ja kütus**			
1. Materjalid, tooraine ja ostetud pooltooted	5200	4942	5673
2. Abimaterjalid	580	501	569
3. Kütus	120	124	142
4. Taara ja taaramaterjalid	50	48	19
5. Varuosad jooksvaks remondiks . .	200	179	176
6. Väheväärtuslikud ja kiiresti kuluvad esemed	2800	1709	2843
7. Abimajandi varud	200	208	626
II. **Tootmine** (lõpetamata toodang ja omavalmistatud pooltooted)	8643	9335	11482
III. **Valmistoodang, kaubad ja tehtud tööd**	2100	1147	1438
IV. **Hankijad tellimuste väljamaksmisega valmiduse järgi**	—	—	—
V. **Tulevaste aruandeperioodide kulud** .	408	649	1030
Kokku rühm „B“	20301	18842	23998

PASSIVA			Aasta algul	Aasta lõpul
„A"				
I. **Põhikirjafond**			45448	48901
II. **Finantseerimine riigieelarvest**			—	1489
III. **Arveldused ettevõtete ja peavalitsuste (trustide) vahel**			—	—
IV. **Finantseerimine teiste peavalitsuste arvel käibevahendite ümberjaotamiseks** (täidetakse peavalitsuse poolt)			—	—
V. **Pikaajaline krediteerimine**			—	—
VI. **Sisemised arveldused vahendite eraldamise alal ettevõtete ja trustide vahel**			—	—
VII. **Tulevaste aruandeperioodide tulud**			—	—
VIII. **Kasum**				
1. Möödunud aasta kasum			2907	—
2. Aruandeaasta kasum			—	2711
	Püsivad passivad			
	Aasta algul	Aasta lõpul		
IX. **Mahaarvamised sotsiaalkindlustusse**	200	220	—	26
X. **Töölised ja teenistujad**			411	452
XI. **Eelseisvad maksed**	30	20	55	28
XII. **Kreeditorid toodangu väljamaksmisel osalise valmiduse järgi**	—	—	—	—
XIII.	—	—	—	—
XIV. **Käibekrediidi limiit**	—	—	—	—
Kokku rühm „A"			48821	53007

AKTIVA	Aasta algul	Aasta lõpul
C. VAHENDID KAPITAALREMONDIKS JA KAPITAALMAHUTUSTEKS (kuni 100 tuh. rbl.)	221	276
D. VAHENDID ARVELDUSTES JA MUUDES AKTIVATES		
I. **Lähetatud kaubad**	1088	1444
II. **Ostjate poolt tasumata kaubad**	144	465
III. **Aktseptist loobumise tõttu ostjate juures vastutaval hoiul olevad kaubad**	143	226
IV. **Rahalised vahendid** (kassa, arveldusarve, muud rahalised vahendid)	1357	141
V. **Arveldused** (deebitorid, vaieldavad võlad, aruandelised isikud, puudujäägid)	331	456
VI. **Amortisatsioonisummade sissemaks Tööstuspanka**	—	—
VII. **Tasumisele kuuluvad sisemised arveldused ehitustega**	29	204
VIII. **Tasumisele kuuluvad sisemised arveldused TVO-ga**	104	103
Kokku rühm „D" . . .	2196	3039
BILANSS . . .	52716	60264

PASSIVA	Aasta algul	Aasta lõpul
B. LÜHIAJALISED PANGAKREDIIDID NORMITUD VARUDE TAGAMISEL (laenud käibe järgi krediteerimise korral, laenud tooraine, lõpetamata toodangu ja valmistoodangu tagamisel; muud laenud)	906	1657
C. VAHENDID KAPITAALREMONDIKS JA KAPITAALMAHUTUSTEKS (kuni 100 tuh. rbl.)	110	123
D. MUUD PASSIVAD		
I. **Riigipanga lühiajaline krediteerimine**		
1. Laenud teelolevate arveldusdokumentide tagamisel	778	918
2. Tähtajaks tasumata Riigipanga laenud	—	246
II. **Kreeditorid toodangu väljamaksmisel osalise valmiduse järgi**	—	—
III. **Erifondid** (selle hulgas direktorifond)	56	454
IV. **Tööstuspanka sissemaksmisele kuuluv amortisatsioonifond**	—	60
V. **Eriotstarbeline finantseerimine ja eriotstarbelised laekumised**	—	—
VI.	—	—
VII. **Arveldused** (hankijad, arveldused riigieelarvega kasumi ja käibemaksu alal, muud kreeditorid) . .	2045	3199
VIII. **Tasumisele kuuluvad sisemised arveldused ehitustega**	—	—
IX. **Tasumisele kuuluvad sisemised arveldused TVO-ga**	—	—
Kokku rühm „D“ . . .	2879	4877
BILANSS . . .	52716	60264

kindlustuse alal — 478 tuhat rubla; eritulbas vasakul aga pealkirjaga „Püsivad passivad" on minimaalse ülemineva vahendite jäägi summad, mis käesoleval juhul on 220 tuhat rubla. Sisuliselt tuleks rühmas „A" arvestada vaid see suurus, ülejäänud osa (478 — 220 = 258) aga koos muu kreditoorse võlgnevusega rühmas „D". Seda ei tehta arvestuse lihtsustamise otstarbel. Võlgnevuse suurus ise aga on peaaegu normaalne. Kui seitsmepäevane töötasufond võrdub 220 tuhande rublaga, siis 15-päevane võlgnevus moodustab ligikaudu 470 tuhat rubla.

Selgitamist nõuab samuti osa XI sisu. Siin arvestatakse kulusid, mis on tehtud aruandeperioodil, kuid mis kuuluvad järgnevasse perioodi ja mis makstakse tegelikult järgneval perioodil. See kirje on vajalik selleks, et võrdselt jaotada kogu aasta peale ühekordseid kulusid, nagu näiteks vahendite kulu töölistele eelseisva puhkusetasu maksmisel.

Aktiva „A"-rühm — „Põhi- ja eemaldatud vahendid" hõlmab erineva majandusliku osatähtsusega vahendeid, mida ühendab vaid üks üldine tunnus: kõiki neid võib katta vaid ettevõtte omade vahendite allikate arvel. Pangalaen tuleb tagastada võrdlemisi lühikese tähtaja jooksul ja ta peab järelikult olema tagatud sääraste vahenditega, mida võib lähema aja jooksul muuta rahaks, kuid eemaldatud vahendid on hoopis kõrvaldatud käibest, põhivahendeid aga realiseeritakse vaid nende amortiseerimise teel, s. o. võrdlemisi aeglaselt. Seetõttu nad ei saa tagada krediiti ja nad moodustatakse omadest vahenditest. Mõnikord nimetatakse seda rühma „mittekäibelisteks" või „immobiilseteks" (mitteliikuvateks) aktivateks. Säärane terminoloogia ei ole õige. Meie nägime, et põhifondid võtavad osa fondide käibest vastavalt amortiseerumisele ja nende kasutamisest sõltub suurel määral toodangu valmistamine, järelikult ka toodangu realiseerimine.

Selle rühma üksikud osad selgitamist ei nõua. Võib kerkida vaid küsimus, miks bilansi aktivas on näidatud kahjumid, mis ei ole mingi vahendite liik, ja eemaldatud vahendid, mis on ära võetud ettevõttelt? Bilansi aktiva on ettevõtte aruanne selle kohta, kuidas ta kasutas riiklikke vahendeid. Kui ta neid suurendas, siis osas „Eemaldatud vahendid" on näha, kas ettevõte täitis oma kohustusi selle osa kasumi jagamisel, mis kuulub üleandmisele riigieelarvesse või erifondidesse. Kui ettevõte kulutas osa temale usaldatud varadest ja vähendas sellega oma põhikirjafondi, siis näitab seda kirje „Kahjumid".

Ettevõtte põhivahendite suurus kasvas aasta jooksul 2 miljoni rubla võrra. Ettevõttes toimus üsna suur kapitaalehitus.

Suure tähtsusega on passiva ja aktiva „A"-rühma kokkuvõtete võrdlemine. Selle rühma passiva kokkuvõte peab täielikult katma aktiva „A"-rühma, ülejääv summa aga kasutatakse käibevahendite normatiivse jäägi moodustamiseks. Seega koosnevad omad käibevahendid kõikidest omadest ja nendega

võrdsustatud vahenditest (passiva „A"-rühma kokkuvõte), välja arvatud kõik põhi- ja eemaldatud vahendid (aktiva „A"-rühma kokkuvõte).

Selle arvestuse teostamiseks tuleb meie näites ilmtingimata teha parandus rühma „A" kokkuvõttes — tuleb maha arvata need summad osadest IX kuni XIV, mis ületavad minimaalse jäägi ja mida ei saa lugeda omade käibevahenditega võrdsustatud vahenditeks. Kogu arvestus on esitatud järgmises skeemis (vt. tabel 7).

Õiend omade käibevahendite olemi kohta esineb bilansis endas.

Passiva rühm „B" koondab kõik normitud käibevahendite katteallikad, mis moodustuvad *krediteerimise* arvel. Ta täiendab selles suhtes *omi* käibevahendeid, mis on lülitatud „A"-rühma. Selleks, et kindlaks määrata, kas normitud vahendeil, mis on esitatud aktiva „B"-rühmas, on küllaldaselt katet, tuleb tingimata võrrelda tema kokkuvõtet omade käibevahendite olemiga, mida arvutati juba eespool, ja passiva „B"-rühma krediidisummaga (vt. tabel 8).

Seega võib järeldada, et ettevõtte seisund on käibevahenditega varustatuse suhtes halvenenud. Vaatamata omade käibevahendite suurenemisele rohkem kui 2 miljoni rubla võrra ja panga küllaltki suurele abile, moodustas käibevahendite puudujääk ettevõttes aasta lõpul peaaegu kaks miljonit rubla, vaatamata sellele, et aasta algul oli ettevõttel käibevahendite liigsus.

Säärase tulemuse peamisi põhjuseid selgitab sama bilanss. Normatiivide kogusumma 20 301 tuhat rubla on täielikult kaetud omade käibevahenditega: 20 390 tuh. rubla — 20 301 tuhat rubla = 89 tuhat rubla. Vahendite puudujääk seletub ebanormaalselt suurte tootmisvarude olemasoluga kõikides kirjetes, peale abimaterjalide. Väga suured on vahendite jäägid lõpetamata toodangus ja tulevaste perioodide kuludes. Vastupidiselt aga on valmistoodangu jäägid alanormatiivsed. Suuri mitteplaanilisi vahendeid on ettevõte paigutanud abimajandisse. Normatiividest kõrvalekaldumise põhjuste täielik selgitamine nõuab kogu tehase aruandluse täpset tehnilis-majanduslikku analüüsi, milleks ei piisa bilansilistest andmetest.

Aktiva „C"-rühm ühendab kõiki vahendeid, mis kulutatakse ettevõtte põhitegevuse plaani järgi põhifondide suurendamiseks ja remontimiseks. Suures ettevõttes suurem osa kapitaalmahutusi ei toimu selle plaani, vaid kapitaalehituse tsentraliseeritud plaani järgi, nagu see esineb ka meie näites. Passiva „C"-rühm hõlmab kõiki seaduslikke kapitaalremondi ja kapitaalmahutuste vahendite allikaid, s. o. direktori käsutuses olevat amortisatsioonifondi ja Riigipanga finantseerimisi. Erisuguste vahendite katteallikate selline ühendamine on tingitud vajadusest eraldada põhifondidega seotud tööde arvestust ettevõtte jooksvast tootmistegevusest.

Tabel 7

Omade ja nendega võrdsustatud käibevahendite arvestus

	Summad	
	Aasta algul	Aasta lõpul
1. Passiva „A"-rühma kokkuvõte	48821	53607
2. Passiva „A"-rühma osade IX—XIV kokkuvõte . . .	466	506
3. Püsivpassivate summa samade osade kohta . .	230	240
4. Omade ja nendega võrdsustatud vahendite summa (rida 1 — rida 2 + rida 3)	48585	53341
5. Aktiva „A"-rühma kokkuvõte	30457	32951
6. Omad käibevahendid (rida 4 — rida 5)	18128	20390

Tabel 8

Normitud käibevahendite kate

	Summad	
	Aasta algul	Aasta lõpul
1. Omad käibevahendid	18128	20390
2. Passiva „B"-rühma kokkuvõte	906	1657
3. Normitud käibevahendite kate (rida 1 + rida 2) . .	19034	22047
4. Aktiva „B"-rühma kokkuvõte	18842	23998
5. Käibevahendite liigsus (rida 3 — rida 4)	192	—
6. Käibevahendite puudujääk (rida 4 — rida 3)	—	1957

Nende vahendite kasutamisel on meie poolt vaadeldav ettevõte rikkunud ka finantsdistsipliini. Juba aasta algul ületas aktiva kokkuvõte katteallikate summat 111 tuhande rubla võrra, aasta lõpuks aga moodustas ületamine 153 tuhat rubla. Ettevõttel olid suured võimalused kapitaalremondi teostamiseks, kuna summad, mis olid eraldatud selleks amortisatsioonifondi, pidid moodustama ettevõttes ligi 1,6 miljonit rubla. Sellest hoolimata kulutas ettevõte kapitaalremondiks osa omi, juba niigi alaplaanilisi käibevahendeid.

Passiva „D"-rühm hõlmab kõiki eespool mitteloetletud laenatud vahendeid ja neid vahendeid sisemistest katteallikatest, mis on ette nähtud eriotstarbeiks või kuuluvad maksmisele riigieelarvesse või eripanka. Osa I kirje 2 — „Tähtajaks tasumata Riigipanga laenud" — nõuab selgitamist. Sinna kantakse kõik möödunud tasumise tähtaegadega pangalaenud ja mitte ainult arveldusdokumentide alusel, vaid ka normitud varude arvel (s. o. rühmast „B"). Ükskõik millisel otstarbel oli laen antud, muutub see pärast tasumise tähtaja möödumist ettevõtte ebaseaduslikuks käibevahendite suurendamise allikaks ja tuleb arvestamisele selles rühmas. Säärase kirje esinemine tähendab seda, et ettevõttel puuduvad vabad rahalised vahendid, kuna vastasel korral oleks tasumata laenusumma kahtlemata juba otse üle kantud ettevõtte arveldusarvelt. Ja tõepoolest — meie näites tehasel ei olnud aasta algul tasumata laene.

Osa II tähendusest on räägitud juba eespool.

Osas III on näidatud aasta jooksul esialgselt erifondidesse kantud summade kasutamata jäägid. Lõplik erifondi arvestatav summa määratakse kindlaks aastaaruande kinnitamisel.

Osas IV on näidatud amortisatsioonifondi jääk, mis kuulub eraldamisele, kuid ei ole veel seni üle kantud Tööstuspanka. See on ettevõtte võlgnevuse eri liik ja seepärast on ta paigutatud rühma „D". Kõik ülejäänud summad, mis ettevõte võlgneb hankijaile, riigieelarvele käibemaksu ja kasumist eraldamiste alal, eripankadele ja teistele välistele kreeditoridele, on näidatud osas VII. Samasugune, ettevõttesisest laadi võlgnevus peegeldub osades VIII ja IX.

Aktiva „D"-rühma on koondatud andmed ettevõtte normimata käibevahendite kohta. Plaani täpse täitmise ja finantsmajanduse ideaalse seisundi korral kaetakse nad kõik täielikult vastava passiva-rühma poolt. Praktikas esineb seda aga harva. Üksikute osade sisu ei nõua selgitamist.

Selle rühma andmed näitavad ettevõtte üsna pingelist finantsilist seisundit. Tema passiva-rühma kokkuvõte ületab aktiva sama rühma kokkuvõtte 1838 tuhande rubla võrra (aasta lõpul). Ettevõttel on tasumata peaaegu veerand miljonit rubla Riigipanga laenu ja Tööstuspanka on üle kandmata amortisatsioonisummad. Võlgnevus hankijaile ja teistele kreeditoridele suurenes aasta jooksul 1154 tuhande rubla võrra (vt. passiva

osa VII). Samal ajal võitleb ettevõte halvasti oma võlgnikega finants-arvelduslikku distsipliini järgimise eest. Rohkem kui kolm korda kasvas ostjate poolt tasumata kaupade jääk. Vastutaval hoiul asuvate kaupade kasv on üsna tõenäoline, arvestades lepingute rikkumisi, ja mitte ainult ostjate, vaid ka ettevõtte enda poolt: mittekvaliteetse toodangu saatmine, hilinemine tähtaegadega jne. Järsult vähenes vabade rahaliste vahendite jääk — 1357 tuhandelt rublalt 141 tuhandele rublale. Vaatamata finantsilistele raskustele, mahutas ettevõte kapitaalehitusse 175 tuhat rubla ega võtnud kasutusele abinõusid TVO-le antud summade kättesaamiseks.

Bilansi[1] üksikute kirjete põhjalikum analüüs võimaldaks teha täpsemaid järeldusi tehase finantsilisest olukorrast. Kuid juba eespool toodugi on küllaldane mõningate järelduste tegemiseks.

Tehas, olles paigutanud tootmisvarudesse ja tootmisprotsessi palju enam vahendeid, kui oli kindlaks määratud plaanilistes normatiivides, ei osanud organiseerida õiget fondide ringlust. Lõpetamata toodang suurenes, palju vahendeid kulutati uue toodanguliigi omandamiseks, mille tagajärjel tulevaste perioodide kulud ületasid normatiivi 2,5 korda. Halvasti on organiseeritud ettevõtte varustus-turustustegevust ja on lubatud arveldus-finantsdistsipliini jämedat rikkumist.

Finantsilised raskused, mis ähvardavad ettevõtet lähemal ajal, võib kindlaks määrata, kui bilansist välja eraldada kirjed, mis näitavad, milliseid makseid tuleb ettevõttel teostada ja milliseid laekumisi võib ta oodata.

Säärast debitoorsete ja kreditoorsete kirjete koondtabelit nimetatakse ettevõtte maksebilansiks (vt. tabel 9).

Seega peab ettevõte leidma vahendeid, et tasuda oma kohustusi 3560 tuhande rubla ulatuses. Sääraste vahendite allikaks peab isemajandaval ettevõttel olema tema toodangu realiseerimine. Ettevõtte aastaplaani järgi peab talle laekuma realiseeritud kaupade eest peaaegu 50 miljonit rubla. See tähendab laekumist keskmiselt umbes 175 tuhat rubla päevas (arvestades tööpäevi). Oma kohustuste tasumiseks tuleks ettevõttel kasutada järelikult $\frac{3560}{175} = 20$ päeva realiseerimisest saadava laekumise summat.

[1] NSV Liidu Rahandusministeeriumi ja NSV Liidu Statistika Keskvalitsuse poolt on aasta aruandebilansi struktuuri veidi muudetud, võrreldes sellega, mida vaadeldakse käesolevas paragrahvis. Tehtud muudatused on põhimiselt järgmised: 1) aktiva ja passiva „D"-rühm on paigutatud rühma „C" asemele ja esinevad selle tähe all uues bilansis; 2) uue bilansi rühma „D" aktiva hõlmab „Vahendid kapitaalmahutusteks" ja passiva — kapitaalmahutuste finantseerimise allikad ja 3) vahendid kapitaalremondiks on lülitatud aktiva „C"-rühma VIII ossa, kapitaalremondi vahendite katteallikad aga uue bilansi passiva „C"-rühma VII ossa. Muudatused bilansi struktuuris on tingitud kapitaalmahutuste ja kapitaalremondi vahendite eraldi arvestamise vajadusest. Säärane bilansikirjete ümberpaigutamine ei too mingeid põhimõttelisi muudatusi bilansi analüüsi meetoditesse.

Maksebilanss 1. jaanuariks 195.... a.

(tuh. rbl-des)

AKTIVA (eelseisvad laekumised)				PASSIVA (maksekohustused)			
Jrk. nr.	Rühm ja osa	Kirje nimetus	Summa	Jrk. nr.	Rühm ja osa	Kirje nimetus	Summa
1.	D-IV	Sularahalised vahendid	141	1.	A-IX	Maksed sotsiaalkindlustuse alal	26
2.	D-II	Ostjate poolt tasumata kaubad	465	2.	A-X	Töötasu töölistele ja teenistujatele	452
3.	D-V	Arveldused deebitoridega	456	3.	D-I	Teelolevate arveldusdokumentide alusel saadud laenu tagastamine Riigipangale	1164
4.	D-VII	Sisemised arveldused ehitusega	204				
5.	D-VIII	Sisemised arveldused TVO-ga	103	4.	D-IV	Maksed Tööstuspanka amortisatsiooni arvel	60
		Kokku	1369	5.	D-VII	Arveldused kreeditoridega	3199
		Kohustused ületavad loodetava laekumise deebitoridelt	3560	6.	A-XI	Eelseisvad maksed	28
		Bilanss	4929			Bilanss	4929

Tutvumine bilansiga näitas, milliseid tähtsaid ja hinnalisi andmeid võib saada bilansi analüüsimise teel ettevõtte finantsilise ja kaudselt ka tootmistegevuse kohta. Tuleb märkida, et bilansi täielik analüüs eeldab palju suuremat andmete ja arvelduste detailiseerimist, kui tegime seda meie näites.

Koos sellega tuleb veelkordselt alla kriipsutada, et ettevõtte majandusliku tegevuse tundmaõppimine ei tohi piirduda ainult kas või kõige üksikasjalisema bilansianalüüsiga, vaid peab haarama ka kõiki aastaaruandluse andmeid, samuti jooksva arvestuse mõningaid näitajaid ja „mittearuandelisi" materjale, mida saadakse ettevõtte tööga isikliku tutvumise tulemusena.

Ettevõtte finantsilise olukorra selline tundmaõppimine seoses tema tegevuse teiste külgedega on eriti vajalik käesoleva paragrahvi algul teisena püstitatud küsimuse läbiarutamisel: vahendite puudujäägi või liigsuse põhjused.

Vahendite puudujäägi põhjused

Vahendite puudujääk ettevõttes ei tähenda veel seda, et tal ei jätku vahendite katteallikaid. Selles võib meid veenda eeltoodud näide.

Ettevõte sai riigilt plaani järgi vajalikud põhi- ja käibevahendid. Tema kasum moodustas küllaltki suure summa. Kuid vaatamata sellele osutus ettevõtte finantsiline olukord küllaltki raskeks. Selle näite juures osutuvad õigeks seltsimees Stalini tähelepanuväärsed sõnad: „Asi aga ei lõpe ega võigi lõppeda ainuüksi akumulatsiooniga. Tuleb veel osata kogunevaid reserve arukalt ja kokkuhoidlikult kulutada, nii et mitte ainuski kopikas rahva vara ei läheks asjata kaotsi . . ."[1]

Meie tööstusettevõtete suurel enamusel, rakendades ellu seda seltsimees Stalini juhendit, on kindel finantsiline baas, mis põhineb tootmistöö headel tulemustel. Kuid tööstuses leiduvaid reserve ei kasutata alati ega täielikult.

Mõned ettevõtted kannatavad vahendite puudujäägi all, teistel aga on liigseid vahendeid, mis kaugelt ületavad tegelikke vajadusi. Nii vahendite liigsus kui ka puudujääk näitab ettevõtte halba tööd või ebaõiget vahendite jaotamist.

Vahendite puudujääk tekib tavaliselt sel juhul, kui ettevõte takistab fondide normaalset ringkäiku ja „sööb ära" oma käibevahendid. Mitte täites tähtaegselt oma tootmisplaani ja omahinna alandamise plaani, rikkudes kaupade üleandmise tähtaegu tellijaile, ei saa ettevõte normaalseid tulusid ja maksab ise viiviseid ning leppetrahve, s. o. kannab kadusid. Sel juhul tekib kõige sagedamini pingeline finantsiline olukord ja omad käibevahendid osutuvad mittepiisavaiks.

---

[1] J. V. Stalin, Teosed, 8. köide, Tallinn 1949, lk. 124.

Käibevahendite puudujäägi teise põhjusena võib esineda ebaõige normatiivsete jääkide kindlaksmääramine, tingituna normatiivide enda ebatäpsusest. Sel juhul osa süüd langeb kahtlemata peavalitsusele või ministeeriumile, kellelt ettevõte saab käibevahendeid. Kuid ka siin seisab peamine põhjus ettevõtte enda halvas plaanimises.

Eespooltoodud näites oli ilmsesti ebatäpselt kindlaks määratud tulevaste perioodide kulude normatiiv. Ettevõte ei arvestanud õigesti vajalike tööde mahtu uute toodete tootmise omandamisel.

Mõlemad vaadeldud juhud käsitavad käibevahendite puudujääki rahalises väljenduses. Kuid mõnikord on ettevõttel rahalisi vahendeid küllaldaselt, kuid ta ei ole siiski tagatud käibefondidega naturaalses väljenduses. Süüdlaseks säärases käibevahenditega mittetagatuses on suuremalt osalt jällegi ettevõte ise või peavalitsus. Nii näiteks ei piisa materjale seetõttu, et varustusosakond ei sõlminud õigeaegselt lepinguid hankijatega, ei ostnud välja õigeaegselt materjale või seepärast, et peavalitsus aasta keskel muutis väljalastava toodangu sortimenti, tagamata uute materjalifondide saamist, kuna senised materjalid osutusid kõlbmatuiks uute toodete valmistamiseks.

Samuti esineb pooltoodete varude puudujäägi juhuseid. Selle peamiseks põhjuseks on tootmise halb ettevalmistamine ja organiseerimine: mõnede seadmete rühmade mitteküllaldane läbilaskevõime, tööjooniste puudumine, viimistlemata tehnoloogiline protsess, ebarütmiline töö. Kõik säärased puudused tootmise organiseerimisel ja plaanimisel viivad möödapääsmatult mitmesuguste detailide ebarütmilisele väljalaskmisele. Samal ajal, kui suurem osa detaile jõudis juba monteerimisse, väiksem osa, ja mõnikord üsna tühine detail, ei ole läbinud veel ettevalmistamistsehhi esimesi operatsioone.

Selle tulemusena näiteks mehaanikatsehh, andnud üle monteerimisse kõik töödeldud detailid, seisab töö ootel. Veidi hiljem tabab sama olukord monteerimistsehhi. Kõikidel juhtudel rikutakse tootmistsükli normaalset kulgemist.

Suurt vastutust pooltoodete puudumisel ja lõpetamata toodangu jääkide vähenemise korral kannavad mittekorralikud hankijad, kes koopereerivad antud tehasega.

Vahendite ülenormatiivsete jääkide likvideerimine

Mis puutub käibevahendite normatiivide ületamisse, siis seda õigustatakse tavaliselt ettevõtte töötajate poolt vajadusega end „kindlustada" mittekorralike hankijate suhtes. Selle ettekääande alusel lühinägelikud majandusjuhid külmutavad suure hulga vahendeid materjalide ja pooltoodete liigsusse, mis mõnikord on ettevõttele täiesti tarbetud.

Vastava uurimistöö tulemusena avastati, et seisuga 1. oktoober 1940. a. kolmel masinaehituse rahvakomissariaadil oli liigseid kaubalis-materiaalseid väärtusi sadade miljonite rublade suuruses, selle hulgas Kergetööstuse Masinaehituse Rahvakomissariaadil üksi üle 500 miljoni rubla.

Seisuga 1. detsember 1940. a. moodustas kaheteistkümne tööstusliku rahvakomissariaadi ettevõtete kaubalis-materiaalsete väärtuste liigsus 2 miljardit 610 miljonit rubla.

Sõja ajal vähenesid paljude ettevõtete käibevahendite jäägid tunduvalt. Selle peamiseks põhjuseks oli tootmistsükli järsk lühenemine seoses tootmise üleviimisega masstootmisele voolumeetodil. Säärane tootmisökonoomika tervenemine sõjalistes ettevõtetes oli suure tähtsusega Nõukogude Armee kiireimaks varustamiseks relvastuse ja lahingumoonaga.

Sõja lõppemisel ettevõtted, korraldudes ümber rahuaegsele toodangule, ei vajanud enam mõningaid materjale, mis seisid nende ladudes ja olid ette nähtud sõjaliseks toodanguks. Seoses sellega toimus tööstuses 1945.—1946. aastal tunduv kaubalis-materiaalsete väärtuste jääkide suurenemine. Seisuga 1. juulil 1946. a. oli Põllumajandusmasinate Ehitamise Ministeeriumil liigseid jääke ligi 1 miljard rubla; Tekstiilitööstuse Ministeeriumil rohkem kui 300 milj., Mustmetallurgia Ministeeriumil 261 milj., Keemiatööstuse Ministeeriumil 170 milj. rubla jne. Ühel värvilise metallurgia tööstuse tehasel oli samal kuupäeval tööriistaterast peaaegu 3 aasta varu — 900 päevaks, värvilisi metalle — rohkem kui aastaks, kuullaagreid 353 päevaks, ühel Põllumajandusmasinate Ehitamise Ministeeriumi ettevõttel — vasklindi varusid poolteiseks aastaks.[1]

Need varud ületasid norme 10 kuni 12 korda.

Sõjajärgse ümberkorraldamise perioodi iseloomustavaks vormiks fondide „suretamisel" materiaalsete vahendite liigsusse oli samuti ebaterve lõpetamata toodangu ja valmistoodangu jääkide kasv.

Ühel masinaehitustehasel oli seisuga 1. juulil 1946. a. valmistoodangut või „peaaegu valmis" toodangu jääke 2 miljoni rubla võrra üle normatiivi.

Jääkide liigsus on peaaegu alati tootmise halva ettevalmistamise näitajaks, plaanijate, varustajate ja finantsistide seoseta töö tunnistajaks. Kui esimesed koostavad tootmisplaane olenemata varustamiseks eraldatud fondidest, siis selle tulemusena ettevõte esialgu toodab detaile, mis on tagatud materjalidega. Seejärel selgub, et teiste detailide jaoks ei ole materjale varutud ja järelikult ei ole võimalik toodangut komplekteerida.

Üsna tavaliseks põhjuseks liigsete vahendite moodustumisel on suurendatud materjalifondide nõudeavaldused. Mõnikord

[1] NSV Liidu Ülemnõukogu istungjärgud. Teine istungjärk. Stenograafiline aruanne. Sm. Zverevi aruanne ja saadikute sm-te Kornietsi ning Hohlovi kaasaruanded (v. k.).

varustusosakonna töötajad koostavad neid arvestamata tsehhides asuvaid materjalide jääke ja tegelikke kulunorme toodanguühikule. Tuntud on juhtum, kus tehas täitis oma kvartaliplaani 95%-liselt, kuid kulutas vaid 60% nõutud (ja saadud) malmist, 18% lehtrauast ja 10,3% suuresordilisest rauast. Võib endale ette kujutada, kuidas olid tehase poolt koostatud materjalifondide nõudeavaldused!

Sageli moodustuvad liigsed materjalide ja pooltoodete varud ettevõtte arvestuse halvast korraldusest. ÜK(b)P XVIII konverentsil esitas seltsimees Malenkov oma ettekandes järgmise näite tootmise halvast arvestusest: „Värvilise Metallurgia Rahvakomissariaadile alluva Koltšugino tehase direktor sm. Petrov tahtis teada saada, kui palju oli 7. jaanuariks 1941. a. lõpetamata toodangut tsehhis nr. 2. Tehase raamatupidamise andmetel oli 81,6 tonni, plaaniosakond teatas, et on 47,7 tonni, tsehhi raamatud näitasid 51,5 tonni, kontrollimisel aga selgus, et tegelikult oli 11 tonni."[1]

Vahendite liigsuse moodustumist võib esineda ka põhifondides. Metallitöötlemisseadmete loendus 1940. a. novembris tegi kindlaks suure hulga tsehhides ülesmonteerimata ja tööle rakendamata seadmeid. Loenduse andmete järgi oli ettevõtetes üles monteerimata 46 tuhat metallilõikamise tööpinki, ülesmonteeritute hulgas aga oli mitmesugustel põhjustel tööle rakendamata 70 tuhat tööpinki. Nendest ligi 48 tuhat tööpinki olid remondis või monteerimisel või loeti mittekõlvulisteks. See arv tööpinke tuleb maha arvata üldisest ülesmonteerimata ja töölerakendamata tööpinkide arvust, kuid ülejäänud osa — 68 tuhat (46+22) tööpinki — ületab peaaegu kaks korda kogu 1937. aasta tööpinkide toodangu ja on vaid 8% võrra väiksem, kui plaani järgi oli ette nähtud 1950. aasta toodangus.

1945.—1946. aastatel oli mõnedes ettevõtetes suuri ülesmonteerimata seadmete varusid. Nii näiteks Kirovi-nimelises Makejevka tehases seisis ligi kahe aasta jooksul kasutamata 2,4 milj. rubla väärtuses seadmeid, Zujevo elektrijaamas — 1 milj. rubla väärtuses. Alles pärast sõjajärgset tööstuse ümberkorraldamist paranes kiiresti seadmetepargi kasutamine. Praegu on näiteks Leningradi masinaehitustehastes kogu ekspluatatsiooni kuuluv tööpinkide park tööle rakendatud, välja arvatud vaid harvad ja juhuslikud erandid.

Võitlus vahendite ebanormaalsete allikate kasutamisega

Meie finantssüsteemi poolt kehtestatud tööstusettevõtete majandusliku tegevuse finantseerimise kord tagab rahvamajan-

[1] G. M. Malenkovi ettekanne ÜK(b)P XVIII üleliidulisel konverentsil ja selle ettekande põhjal vastuvõetud resolutsioon, Tallinn 1951, lk. 14.

duslikust seisukohast kõige paremat materiaalsete ja rahaliste ressursside kasutamist.

Vahendite seaduslikud allikad on täiesti küllaldased majanduse õigel korraldamisel. Kui aga majandusjuht ei osuta vajalikku tähelepanu tootmise ökonoomikale ja teostab rahvamajandusele liigseid ja ebaotstarbekaid kulusid, siis nende katmiseks otsib ta vahendite ebaseaduslikke allikaid.

Kõige sagedamini kasutatakse vahendite ebanormaalse allikana ühes või teises vormis seadusega keelatud kaubanduslikku krediteerimist. Nii näiteks ostjad, saanud kaubad kätte hankijailt, ei tasu arveid, s. o. sunnivad vägivaldselt end krediteerima. Nii moodustas seisuga 1. oktoober 1946. a. Värvilise Metallurgia Ministeeriumi võlgnevus hankijaile 348 milj. rubla, Tekstiilitööstuse Ministeeriumil 345 milj. rubla, Kalatööstuse Ministeeriumil 317 milj. rubla.

Nõukogude seadused ei luba majandusorganite „krediteerimise" allikana kasutada võlgnevust töötasu ja sotsiaalkindlustuse alal (üle minimaalse jäägi). Kolmes rahvakomissariaadis (kerge-, tekstiili- ja toiduainetetööstuse rahvakomissariaadis) moodustas see aga 1. märtsil 1945. aastal 179,6 miljonit rubla.

Summade mitteõigeaegne ülekandmine ettevõtte poolt trustile või peavalitsusele (näiteks amortisatsioonisummade mitteülekandmine trusti tsentraliseeritud arvele), või Rahandusministeeriumile (võlgnevus maksude alal), või Riigipangale (tähtajaks tasumata laenud) — kõiki neid mooduseid kasutatakse finantsiliste puudujääkide katmiseks ettevõtte tegevuses.

Ebaseaduslik vahendite hankimine, millest oli juttu eespool, tuleneb harilikult vahendite kasutamisest mitte ettenähtud otstarbeks.

Meie finantssüsteem teeb ranget vahet põhi- ja käibevahendite saamise allikate vahel. Seda tehakse seepärast, et ettevõtte normaalsele tootmistegevusele, tema põhitegevusele, on iseloomustav, nagu eespool nägime, just käibevahendite (tooraine, materjalide kulutamine) ja töötasu ärakasutamine. Põhivahendid (hooned, rajatised, masinad) aga taastoodetakse teises protsessis — kapitaalehituse protsessis.

Käesolevas ettevõttes, kelle bilanssi vaatlesime eespool, esinenud mitteplaaniline ehitustöö ettevõtte käibevahendite arvel on kahjulik, riigivastane tegu, millega tuleb tingimata pidada väsimatut võitlust. Otseselt rikuvad seadust need ettevõtted, kes ehitades majanduslikul teel, osutavad sellele ehitusele tasuta teenuseid: annavad talle materjale, mis on ette nähtud ettevõtte põhitegevuseks jne. Sel teel nad mahutavad vahendeid, mis on ette nähtud operatiivseks tootmistööks, ehitustesse, rajatistesse ja seadmetesse.

Võidelda tuleb ka kehtiva finantseerimise korra rikkumise vastupidise nähtusega — jooksvate tööde teostamisega allikate arvel, mis on ette nähtud põhivahendite täiendamiseks. Mõne-

des ettevõtetes toimub operatiivne rajatiste või masinate jooksevremont kapitaalremondi sildi all.

Jooksevremondi kulud mõjutavad omahinda ja remondi teostamine ise nõuab tööjõudu plaaniliste normide piires. Tarvitseb vaid ainult nimetada jooksevremonti kapitaalremondiks, ja ettevõtte direktor „saab õiguse" võtta remondiks vajatavad vahendid amortisatsioonisummadest ja nõuda täiendavat tööjõudu.

Säärased mahhinatsioonid toovad suurt kahju rahvamajandusele. Nad tulenevad ettevõtte töö finantsiliste tulemuste seostamatusest tema tootmistegevuse näitajatega. Säärase näitajate seostamatuse juhul võib halvasti töötav ettevõte, kes ei täida omahinna alandamise plaani, osutuda vahenditega paremini varustatuks kui hästi töötav plaani ületav ettevõte, juhul kui seda ei takista lakkamatu finantskontrolli süsteem.

Vahendite vajaduse katmine vaid nendest allikatest, mis on selleks seadusega ette nähtud, on nõukogude majandusjuhi tegutsemise põhireegliks.

Tulud ja kulud, kasum ja kahjum

Kokku võttes kõike eespoolöeldut vahendite liigsuse või puudujäägi põhjuste kohta, võib öelda, et nende nähtuste peamine põhjus seisab ebaõiges, ebaökonoomses vahendite kulutamises. Siit tuleneb järeldus, et ettevõtte finantsilise olukorra hindamiseks ei piisa vaid vahendite paigutuse ja nende allikatele vastavuse kontrollimisest. Võib vahendite vajaduse kindlaks määrata täielikus vastavuses normatiividega ja need kätte saanud, kinni pidada ka summade plaanis ettenähtud kulutamisest, kuid siiski mitte saavutada head finantsilist tulemust. Kogu asi seisab õiges kulude reguleerimises, vastavalt tuludele.

Ettevõtte tulude ja kulude tähelepanelik analüüs võimaldab teha rea tähtsaid majanduslikke järeldusi, mis iseloomustavad tema tegevuse finantsilisi tulemusi.

Esiteks — tulude ja kulude vahekord tingib akumulatsiooni ja kadude mahu ning koosseisu.

Teiseks — kulude iseloomu analüüs võimaldab selgitada mittetootlikud kulud ja mittelubatud ülekulutused, võrreldes plaaniga.

Kolmandaks — tulude allikate ja kulude otstarbe analüüs võimaldab selgitada kasumite või kahjumite põhjused (tegurid).

Alljärgnevalt käsitleme kolme ülaltoodud küsimust.

Akumulatsioon

Akumulatsiooni (või kahjumi) suurus on ettevõtte töö finantsiliste tulemuste põhimiseks näitajaks. Tema täielikku suurust ei ole võimalik selgitada raamatupidamise bilansi järgi.

Bilansiline kasum peegeldab vaid kasumite ja kahjumite arve saldot. Ettevõtte finantsmajanduse hindamiseks aga on vajalik kindlaks määrata ettevõtte poolt saavutatud kasumi kogu suurus ja selgitada, miks see vähenes bilansis näidatud puhta kasumi summani. Edasi ei hõlma kasum ettevõtte kogu akumulatsiooni; säärase akumulatsiooni elemendi, nagu käibemaks, leiame erilises finantsilises dokumendis — tulude-kulude bilansis, mis on finantsplaani aluseks. Lõpuks on veel sääraseid kahjumeid ja tulusid, mis ei peegeldu üheski neist dokumentidest, näiteks kaod, mis tekivad vahendite kulutamisel direktorifondi arvel. Finantsiliste tulemuste täielik analüüs peab hõlmama kõiki neid küsimusi, sest kõik nad on seotud riikliku vara kokkuhoidliku kulutamisega. Käesoleval juhul meie piirdume tööstusettevõtte selle tähtsaima akumulatsiooni või kahjumi liigi tundmaõppimisega, mis moodustub ettevõtte toodangu realiseerimise tulemusena. Edaspidi nimetame teda lihtsuse mõttes lihtsalt akumulatsiooniks.

Realiseerimisest tuleneva akumulatsiooni suurus määratakse tulude peamise liigi — toodangu realiseerimise tulude — ja tähtsamate kulude — antud toodangu tootmiskulude — vahena. Iga üksiku toote suhtes võrdub akumulatsiooni suurus toote hinna ja tema täieliku (nn. kaubandusliku) omahinna vahega. Tuletame meelde, et akumulatsioon koosneb käibemaksust ja kasumist.

Tööstus realiseerib kaubad tavaliselt niinimetatud hulgiväljalaskehinnaga. Edasiselt läbib kaup ühe või mitu kaubandusvõrgu lüli ja müüakse tarbijale jaehinnaga. Jaehind sisaldab peale tööstuse väljalaskehinna veel kaubanduslikke kulusid ja kaubanduslikku kasumit. Tööstusettevõte arvestab vaid seda akumulatsiooni, mida hõlmab tema kaupade väljalaskehind. Väljalaskehinnal on järgmine struktuur:

Väljalaskehind = käibemaks + kasum + täielik omahind.

Vaatleme selle valemi koostisosi.

V ä l j a l a s k e h i n d määratakse riiklike organite poolt ja seda ei tohi ettevõte muuta. Uutele toodetele, milledele ei ole veel kinnitatud väljalaskehindu, plaanib ettevõte hinna, lähtudes toote omahinnast ja plaanilisest kasumi protsendist. See hind kuulub samuti kinnitamisele. Kehtivaid väljalaskehindu kasutatakse arveldustes kaupade müümisel ja ostmisel, erinevalt niinimetatud püsivhindadest, mida kasutatakse tootmise plaanilistes arvestustes.[1]

Üksikute kaupade hinnad võivad olla kõrgemad või madalamad nende väärtusest. Seepärast suurus, mille võrra hind ületab omahinda ja järelikult ka akumulatsiooni suurus, on üksikutes tööstusharudes ja ettevõtetes väga erinev. Nõuko-

[1] Alates 1. jaan. 1950. a. ei kasutata plaanimisel enam 1926/1927. a. püsivhindu, vaid kehtivaid väljalaskehindu. (Tõlkija.)

gude riik lähtub hindade määramisel kogu rahvamajanduse huvidest. Ei tule unustada, et kõrge väljalaskehind, mis tagab kaupu tootvale ettevõttele kasumit, samal ajal suurendab tarbija väljaminekuid. Terase või valtsmetalli hindade tõstmine tooks kaasa mustmetallurgia tööstuses akumulatsiooni suurenemise, kuid samaaegselt tõuseks omahind masinaehitustööstuses.

Nõukogude riik, kõigi rahvamajandusharude ühine peremees, määrab hinnad sääraselt, et tagada kõige suuremat ühiskondliku tootmise ja rahvatulu kasvu. Nii näiteks on rasketööstuse toodangule määratud võrdlemisi madalad, kergetööstuse toodangule aga suhteliselt kõrgemad hinnad. Osa kergetööstuse akumulatsioonist suunatakse plaanikindlalt riigieelarve kaudu rasketööstuse arendamiseks. Riik võib mõningate tooteliikide hindu alandada ka selleks, et suurendada nende tarbimist, nagu näiteks uute materjalide, aseainete või kohaliku kütuse hindu. Mõnedel juhtudel, kus uute ja rahvamajandusele tähtsate toodete omahind on veel kõrge, võimaldab üldriiklik hinnapoliitika kinnitada ajutiseks kauba hinna madalamana, kui on ta omahind. Säärase toodangu realiseerimiseks ettevõte plaanib kahjumi. Väljalaskehinna ja plaanilise omahinna vahe kaetakse seejuures riigieelarvelise finantseerimisega, niinimetatud riikliku dotatsiooniga.

K ä i b e m a k s moodustab tööstuse akumulatsioonist väga tähtsa osa. 1950. aastal moodustas käibemaksu kogusumma rahvamajanduses 236,1 miljardit rubla, 1951. aasta eelarve järgi aga plaaniti 244,7 miljardit rubla, mis moodustab 53,3% kõikidest riiklikest tuludest. Käibemaks määratakse teatava kindla osana toote plaanilisest väljalaskehinnast, tavaliselt protsentides, mõnedel juhtudel aga rublades toodangu ühiku kohta. Üksikute kaupade järgi on käibemaksu määrad erinevad. Mõned kaubaliigid, mida toodetakse kohaliku ja kooperatiivse tööstuse poolt, on käibemaksust täiesti vabastatud. Rasketööstuse toodete hinna struktuuris on käibemaks väikese osatähtsusega, suurem osa käibemaksust laekub kergetööstusest.

Ettevõtted arvestavad käibemaksu vastavalt toodangu realiseerimisele.

Omahinna alandamise plaani täitmisest ja kasumi suurenemisest käibemaks ei olene. Säärane akumulatsiooni eraldamise vorm täiendab kasumist eraldamisi isemajandamisalase kontrolli süsteemis ja stimuleerib plaani täitmist. Kui kasumist eraldamiste mittelaekumine signaliseerib riigile ettevõtte akumulatsiooniplaani mittetäitmist, siis käibemaksu maksmatajätmine tõendab toodangu realiseerimise plaani nurjumist.

Oletame, et toodangu väljalase moodustab 10 000 ühikut, kusjuures ühiku omahind on 2 rubla; väljalaskehind on 2 rubla 40 kopikat ja käibemaks 10% väljalaskehinnast. Siis on ettevõtte kogu akumulatsioon (10 000×2.40 rbl. — 10 000×2 rbl.) =

= 4000 rubla ja käibemaksu summa moodustab 24 000 rubla × × $\frac{10}{100}$ = 2400 rubla. Seega kantakse kogu akumulatsiooni 4000 rublast riigieelarvesse 2400 rubla käibemaksuna, kasumiks aga jääb 1600 rubla.

Sellest nähtub, et säärane akumulatsiooni jaotamine loob ettevõttes huvitatuse kulude vähendamisest ja akumulatsiooni suurendamisest. Kui meie näites omahinda alandada 1.80 rublani, siis kasum kasvaks 10 000 × 0.20 rubla = 2000 rubla võrra. Käibemaks jääks seejuures muutumatuks, kogu kasum aga moodustaks 1600 + 2000 = 3600 rubla, s. o. oleks $2^1/_4$ korda suurem endisest.

Realiseerimiskasum või -kahjum on tähtsaimaks akumulatsiooniplaani täitmise näitajaks. Kasumi suuruse määrab tegeliku väljalaskehinna (käibemaksuta) ja kaubandusliku omahinna vahe. Andmeid kõigi nende näitajate kohta võib saada aastaaruande vormist „Toodangu ja teenuste realiseerimine". Selles tabelis on eraldi välja toodud andmed kolme realiseerimise liigi kohta: 1) plaanitava, s. o. toodangu realiseerimise kohta, mis väljati vastavalt plaanile, 2) mitteplaanitava ja 3) muu toodangu kohta, mis hõlmab abimajandite toodangut, mittetööstuslike majandite tulusid jms.

Realiseerimiskasumit ei tule ära segada bilansilise kasumiga, millest oli juttu eespool. Nad on seotud järgmise võrrandiga:

Kasum realiseerimisest — kahjum realiseerimisest + mitterealiseerimiskasumid — mitterealiseerimiskahjumid = bilansiline kasum.

Kõik need suurused, selle hulgas ka mitterealiseerimistulemused, peegelduvad kasumite ja kahjumite kontol, mis tingimata kuulub aastaaruande juurde. Nende hulka kuuluvad elamu-kommunaalmajanduse möödunud aastate operatsioonide kasumid ja kahjumid, taara operatsioonide tulemused, aegunud võlgade mahakirjutamine, kahjumid katsetest, mis ei andnud tulemusi, kahjumid stiihilistest õnnetustest jne. Nende kasumite ja kahjumite realiseerimiskasumist eraldamise majanduslik mõte seisab selles, et ükski neist ei ole seotud ettevõtte aruandeperioodi normaalse, põhimise tootmistegevusega. Need kulud on tavaliselt vähetähtsad.

Majandusorganite kasumite üldsuurus moodustas 1951. a. plaani järgi 76,8 miljardit rubla. Kasumi arvel katavad majandusorganid suure osa kapitaalmahutusi ja käibevahendite juurdekasvu.

Võitlus mittetootlike kuludega

Väljalaskehinna viimane koostisosa — omahind — ei hõlma mingeid akumulatsiooni elemente, kuna ta väljendab ettevõtte kulusid. Kuid uurides ettevõtte töö finantsilisi tulemusi, tuleb pöörata tähelepanu mõnedele kuludele, mis kuuluvad omahinda

ja mis oma olemuselt on lähedased kahjumeile. Need on mittetootlikud kulud (kaod tööseisakutest, materiaalsete väärtuste riknemisest, trahvid, leppetrahvid, viivised, puudujäägid jne.) ja samuti tootmises tekkinud kaod praagist.

Ka sõjajärgse viisaastaku plaani seadus suunas majandusorganite tähelepanu mittetootlikest kuludest tingitud kadude otsustava likvideerimise vajadusele. Meie tööstuse suured saavutused tootmiskulude vähendamisel ei tohi varjata ebamajanduslikkuse ja ülekulutuste fakte, mida siiski veel esineb mõnede ettevõtete töös. Üksnes tööstuses arvestatud mittetootlikud kulud, kaod ja ülekulutused moodustasid kahe aasta, 1938. ja 1939. aasta jooksul ligi 6 miljardit rubla.

Üldine kadude summa aga oli veelgi suurem, kuna kõikjal ei ole kadude arvestus korraldatud küllaldaselt hästi ja hõlmab peamiselt neid kadusid, mis on otseselt kindlaks tehtud finantsiliste aruannete ja toodangu omahinna kalkulatsioonide alusel.

Tekstiilitööstuse Ministeeriumis moodustasid mittetootlikud kulud puuvilla ebarahuldava säilitamise ja ebaõige vastuvõtmise tõttu hankijailt 1946. aastal 35 miljonit rubla. Transpordimasinate Ehitamise Ministeeriumi ja Autotööstuse Ministeeriumi mittetootlike kulude üldsumma moodustas 1946. aasta esimese seitsme kuu jooksul 103,2 miljonit rubla. Tingituna ebamajanduslikust asjaajamisest, esinesid eriti suured kaod kalatööstuses — 310 miljonit rubla 1946. aasta esimese poolaasta jooksul (ainult liidulise alluvusega ettevõtteis).

Koos eespooltoodud mittetootlike kulude liikidega tuleb järsult vähendada kadusid toodangu madalast sordilisusest ja kvaliteedist. Kangaste madalast sordilisusest tingitud mahahindlused moodustasid 1940. aastal NSV Liidu Tekstiilitööstuse Rahvakomissariaadi ettevõtetes üle 14 miljoni rubla. Söe liigse tuhasisalduse tõttu kaotas söetööstus mahahindluste tõttu teise viisaastaku jooksul ligi pool miljardit rubla, üksnes 1939. aasta jooksul aga vaid Donbassis — 92 miljonit rubla.

Kõikvõimalikud kaubalis-materiaalsete väärtuste puudujäägid, viiviste, trahvide, leppetrahvide tasumine, materjalide ja valmistoodangu riknemine ja kahjumid praagist moodustavad üksikutes tööstusharudes ikka veel lubamatult suure osa tootmiskuludest. Nii näiteks maksis mustmetallurgia tööstus ühe sõjajärgse aasta 9 kuu jooksul trahve, viiviseid ja leppetrahve 47 miljonit rubla.

Kui kulusid analüüsides saab kindlaks teha, et mõned neist on ebaotstarbekad, siis teiselt poolt ei saa kaugeltki kõiki tulusid lugeda ettevõtte omade saavutuste näitajaiks. Seepärast tuleb ettevõtte tulude analüüsimisel erilist tähelepanu pöörata akumulatsiooni tegureile.

Akumulatsiooni peamised tegurid

Toodanguühikule langeva kasumi taset mõjustavad kolm tegurit:

1) väljalaskehindade muutumine,
2) käibemaksu määrade muutumine,
3) omahinna taseme muutumine.

Kasumi suurust, mida saadakse kogu väljatavalt toodangult tervikuna, mõjustavad otseselt veel kaks tegurit:

4) väljalaske suurus või niinimetatud tootmise maht,
5) üksikute tooteliikide osatähtsus väljalaske üldmahus või niinimetatud sortimendi muutumised.

Vaatleme nende viie teguri osatähtsust.

Hindade ja käibemaksu määrade muutumine ei olene ettevõttest ja seepärast kaks esimest tegurit ei kuulu akumulatsiooni kasvu sisemiste põhjuste hulka. Vastupidi — omahinna alandamine ja tootmise mahu kasv sõltub tootmistöö tulemustest. Nende mõju kasumi suurusele peegeldab ettevõtte tehnilis-ökonoomilist taset.

Kasumi olenevus tootmise mahust ja omahinna tasemest selgub lihtsast aritmeetilisest näitest. Oletame, et ettevõte laskis eelmisel aastal välja toodangut omahinnas 10 miljoni rubla, väljalaskehindades (käibemaksuta) aga 12 milj. rubla eest ja sai järelikult 2 milj. rubla kasumit. Käesoleval aastal suurenes toodangu väljalase 30% võrra ja alandati omahinda 10% võrra. Sel juhul väljalase vanades hindades oleks $12 \times 1{,}3 = 15{,}6$ milj. rubla. Käesoleva aasta kasum aga moodustaks: $15{,}6 - 10 \times 1{,}3 \times 0{,}9$ milj. rubla $= 3{,}9$ milj. rubla.

Kui tootmise maht oleks suurenenud vaid 20%, siis kasum oleks vähenenud $14{,}4 - 10 \times 1{,}2 \times 0{,}9$ milj. rubla $= 3{,}6$ milj. rublani. Kui aga ettevõte väljaks toodangut 2 korda rohkem kui möödunud aastal, siis kasum moodustaks $24 - 10 \times 2 \times 0{,}9$ milj. rubla $= 6$ milj. rubla jne.

Sortimendi muutumine mõjub kasumile seepärast, et üksikuil toodetel on erinev tulukuse tase. Kui ühe toote realiseerimine annab kasumit 2 rubla, teise aga 3 rubla, siis müües 1000 tükki esimest ja 2000 tükki teist toodet, ettevõte saab kokku kasumit $1000 \times 2 + 2000 \times 3 = 8000$ rubla. Kui aga realiseeritakse 2000 tükki esimest ja 1000 tükki teist toodet, siis kasum moodustab vaid $4000 + 3000 = 7000$ rubla. Kui mõlemate toodete puhul töömahukus ja muud tootmisnäitajad on ühesugused, siis ilmneb, et võrdse töö puhul ettevõte võib saavutada erinevat realiseerimiskasumit, olenevalt sortimendi muutustest. Kuid ettevõtte ülesanne seisab selles, et väljata toodangut plaaniliselt määratud sortimendis.

Kõigist akumulatsiooni suurendamise tegureist on kõige tähtsam ja kõige otstarbekam omahinna alandamine. Just see

akumulatsiooni kasvu tee vastab kõige suuremal määral kokkuhoiurežiimi ja isemajandamise põhimõtteile.

Selle järeldusega on täielikus vastavuses ettevõtte töö finantsilise olukorra ja finantsiliste tulemuste üldistav näitaja — rentaablus (tulukus), mida väljendatakse kasumi ja täieliku omahinna suhtena:

$$Rentaablus = \frac{kasum\ realiseerimisest}{realiseeritud\ toodangu\ täielik\ omahind}$$

Kui jätkata eeltoodud näidet, siis võib leida rentaabluse, mis eelmise aasta kohta moodustab $\frac{2 \text{ milj. rbl.}}{10 \text{ milj. rbl.}} = 0{,}2$, s. o. 20%, käesoleva aasta kohta aga $\frac{3{,}9 \text{ milj. rbl.}}{11{,}7 \text{ milj. rbl.}} = 0{,}33$, s. o. 33%.

Isemajandava ettevõtte majanduslike näitajate süsteemi suleb rentaablus. Tehnika omandamine, tööviljakuse kasv, ringluse kiirendamine ja põhivahendite kasutamise parandamine, omahinna alandamine, toodangu kvaliteedi tõstmine — kõik see leiab oma lõpliku peegelduse rentaabluse kasvus.

Vastavalt nõukogude hinnapoliitikale, määrab riiklik plaan üksikutele majandusharudele ja ettevõtetele erineva rentaabluse. Meie majanduses on kaotatud kapitalistlik keskmise kasuminormi seadus, mis reguleerib kapitali jaotumist kapitalistlike maade üksikute majandusharude vahel. Rentaabluse tase ei määra veel seda, kui palju kapitaalmahutusi on Nõukogude riik suunanud antud ettevõttesse. Olid ajad, millal osa meie ettevõtteid ja isegi üksikud majandusharud töötasid ajutiselt mittetasuvalt. Kuid nende majandusharude arengut toetati kogu Nõukogude riigi majandusliku võimsusega. Seltsimees Stalin õpetab, et „tasuvusele ei või vaadata äritsejalikult, ainult käesoleva silmapilgu seisukohast. Tasuvust tuleb võtta kogu rahvamajanduse seisukohast mitme aasta läbilõikes."[1]

See seltsimees Stalini juhend annab juhtidee kõigi näitajate hindamiseks, mis iseloomustavad isemajandamise teostamise edukust.

§ 6. ISEMAJANDAMISE KINDLUSTAMISE TEED

Eespool tutvusime isemajandamise põhimõtetega ja isemajandava ettevõtte vahendite paigutamise organiseerimisega. Nüüd on vajalik vaadelda isemajandamise teostamise ja kindlustamise teid ettevõtte juhtimise üksikutes lülides. Eelkõige peatume mõnedel isemajandamise kindlustamise eeldustel ettevõtte välistes koostöö suhetes.

---

[1] J. Stalin, Leninismi küsimusi, Tallinn 1945, lk. 338.

Majandusleping kui isemajandamise kindlustamise vahend

Isemajandamine soodustab õiget varustamise ja turustamise organiseerimist. Kuni 1930.—1931. aastateni oli tööstuses kehtiv varustamissüsteem täielikult tsentraliseeritud, koondatud nii varustamise plaanimise kui ka operatiivse juhtimise mõttes trusti ja koondise kätte. Tehas ise oli tegelikult täiesti eemale tõrjutud suhtlemisest põhimiste toorainete ja materjalide hankijatega.

1931. aasta märtsis kehtestas NSV Liidu Rahvakomissaride Nõukogu otseste lepinguliste suhete vahekorra materiaal-tehnilist varustust turustavate ja nende toodangut tarbivate ettevõtete vahel. Sellest ajast peale sai ettevõte küllaldase iseseisvuse varustamise ja turustamise operatiivses töös. Peavalitsused ja ministeeriumid määravad vaid hankimise põhitingimused ja varustatavate fondide üldise suuruse.

Seltsimees Molotov juhtis sellele tähelepanu juba 1931. aastal: „Lepinguliste vahekordade süsteem on parim abinõu majandusplaani ja isemajandamise printsiipide ühendamiseks ja seepärast tuleb sellele osutada erilist tähelepanu kõigi majandusorganisatsioonide poolt."[1]

Isemajandavad üksused, kes asuvad täielikul isemajandamisel, s. o. ettevõtted ja trustid, kinnitavad oma plaanilised kohustused majanduslepingute kujul. Lepingute sõlmimine on kohustuslik. Riiklikud, majanduslikud ja kooperatiivsed organid ja ettevõtted määravad plaaniliste ülesannete piirides oma suhted kaupade hankimiseks, tööde teostamiseks ja teenuste osutamiseks lepingute sõlmimise ja tellimuste andmise teel ning kannavad nende täitmise eest seadusega määratud vastutust (NSV Liidu Rahvakomissaride Nõukogu määrus, 20. märtsist 1931. a.). Säärane lepinguline süsteem tagab ettevõtte isemajandamisalast iseseisvust ja täpsustab tema materiaalset vastutust.

Lepingud hõlmavad majandusplaani mitmesuguseid elemente ja nimelt:

a) toodete hulka või tööde mahtu hinnalises ja naturaalses väljenduses;
b) hangitavate kaupade või osutatavate teenuste kvaliteeti, samuti komplektsuse ja sortimendi iseloomustust;
c) lepinguliste kohustuste täitmise tähtaega ja täitmise kohta;
d) hinda ja arvelduse korda;
e) lepingu mittetäitmisest tulenevat materiaalset vastutust.

Majanduslepingu sihiks võib olla varustamise ja toodangu turustamise tagamine või jälle ehitus- ja transporditööde teostamine. Eriti tähtis koht isemajandamisalaste suhete süsteemis

[1] Ettekanne NSV Liidu Kesktäitevkomitee teisel istungjärgul, kuuendal kokkutulekul, Izvestija, 25. dets. 1931. a. (v. k.).

on varustuslepinguil. Varustamise korra rikkumine tekitab ettevõtte töös suuri raskusi ja mõnikord viib plaani täitmise otsesele nurjumisele. Seepärast on eriti tähtis kindlustada ettevõtete plaanilisi seoseid varustamise alal erilepingute sõlmimise teel.

Samuti suure tähtsusega on ettevõtte tööle toodangu turustuslepingud. Nende lepingute täitmise tulemusena saab isemajandav ettevõte kätte tulud realiseeritud toodangu eest. Tootmisse mahutatud käibevahendite õigeaegset tagasisaamist võib tagada vaid turustuslepingute range täitmise teel.

Lepingud transporditööde teostamiseks on tööstusettevõttele abistava, kuid mitte vähem olulise tähtsusega. Nende lepingute mittetäitmine asetab hädaohtu nii varustamise kui ka toodangu turustamise.

Ehitusleping kuulub tööstuse töö ühte tähtsamasse lõiku — kapitaalehituse alale. Kapitaalehitus on majanduse eriti tugevasti tsentraliseeritud lõik ja seejuures samaaegselt seotud suurte rahaliste ja materiaalsete vahendite kulutamisega. Seepärast on ehituslepingutele püstitatud suurendatud nõuded; nad sisaldavad üsna rangeid tingimusi lepinguliste kohustuste täitmiseks.

Lepingu mittetäitmise eest kannab ettevõte, nagu eespool mainitud, kindlat vastutust. See väljendub niinimetatud lepinguliste sanktsioonide rakendamises. Need sanktsioonid seisavad viivistes, mida tuleb tasuda lepingus ettenähtud tähtaja möödalaskmisel[1], trahvides[2] — lepingulise kvaliteedi mittejärgimisel, ja leppetrahvides[3] — lepingu mittetäitmisel hangitavate toodete või materjalide hulga järgi või lepingu mittetäitmise puhul üldse.

Peale sanktsioonide võib lepingu mittetäitmisest tuleneda täielik või osaline kahju hüvitamine, mis tekkis lepingu rikkumisest. Loomulikult ei tarvitse alati kohustada lepingu rikkumises süüdi olevat ettevõtet täielikult hüvitama kõiki kannatada saanud poole kahjumeid. Paljudel juhtudel ei ole see otstarbekohane üldriiklikust seisukohast, kuna see põhjustaks vahendite ümberpaigutamist ühest ettevõttest teise ilma erilise majandusliku põhjuseta.

Teisest küljest aga ei saa mõnikord isegi kahjumi kõige täielikum hüvitamine, milleks on võimeline süüdlane, rahuldada kannatada saanud ettevõtet. Nii näiteks 1940. aasta esimesel poolaastal Stalingradi traktoritehas kandis mitmemiljonilist kahjumit seetõttu, et üks väike tööndusкooperatsiooni artell rikkus

---

[1] 0,5% suuruses täitmata maksekohustuse väärtusest iga möödalastud päeva eest ja 0,05% kuni 0,1% kohustuse enda täitmise viibimisel (näiteks saadetise viibimisel). Odava ja samal ajal äärmiselt vajaliku toodangu viibimisel võib viivise ja leppetrahvi määra suurendada.

[2] 10 kuni 50% suuruses väljalaskehinnast või hankimismaksumusest, arvestamata mahahindlust madalama kvaliteedi eest.

[3] 3 kuni 5% suuruses täitmata kohustuse väärtusest.

detailide (tavotitooside) tootmise lepingut, üldmaksumusega 18 tuhat rubla, millede puudumisel aga ei saadud välja lasta traktoreid. On arusaadav, et isegi kogu artelli vara üleandmine tehase käsutusse ei oleks katnud kümnendikku osagi tehasele tekitatud kahjumist, kusjuures artelli üleandmine ise oleks osutunud ka täiesti otstarbetuks.

Ettevõtte tegevuse rublaga kontrollimise meetodid

Tähtsaimaks tingimuseks isemajandamisalase vastutuse kindlustamisel on ettevõtte tegevuse igakülgne kontrollimine rubla abil.

Rubla abil isemajandamise kontrollimise vormid on üsna mitmesugused.

Esiteks toimub kontroll rubla abil hankelepingute täitmisel. Toodangu eest tasumine toimub lepinguliste hindade alusel, mille abil saab kontrollida rea finantsplaani, kulutuste plaani näitajate täitmist. Peale selle võimaldavad lepingulised näitajad kontrollida väljalaskeplaani täitmist hulgaliselt, sortimendilt ja kvaliteedilt, mõnes osas aga — lepinguliste tähtaegade kaudu — isegi tootmisprotsessi kestust.

Teiseks toimub kontroll rubla abil ettevõtte arveldussuhete kindlaksmääramisel riigieelarvega ja pankadega.

Assigneeringute puhul riigieelarvest toimub kogu ettevõtte finantsilise olukorra kontroll. Kapitaalmahutuste või omade käibevahendite juurdekasvu finantseerimiseks ettenähtud summasid assigneeritakse vaid sel juhul, kui ettevõte täidab oma akumulatsiooniplaani, kasutab oma käibevahendeid nende otstarbe järgi, peab kinni käibevahendite jääkide kinnitatud normatiividest, järgib maksedistsipliini arveldustes riigieelarve, pankade, hankijate ja ostjatega, ja lõpuks arvestades seda, kuidas ettevõte on kasutanud varem riigieelarvest assigneeritud vahendeid. Riigipank teostab kontrolli rubla abil tööstuse krediteerimisel. Praegu kaetakse suurem osa rasketööstuse käibevahendeist Riigipanga krediidiga. Pangakontrolli ulatus on üsna suur. Krediidiplaani koostamisel Riigipank kontrollib, kas ettevõtte vajadus normitud ja muude vahendite varudes on reaalne ja kas ei ole kuidagi võimalik leida talle vahendite sisemisi katteallikaid jne.

Kontrolli kehtestamiseks on Riigipangale antud avarad võimalused. Iga isemajandav ettevõte esitab Riigipangale igakuuliselt oma bilansi. Laenu saamisel tuleb pangale tingimata esitada mitmesuguseid operatiivseid õiendeid raamatupidamisest väljalaskehindade struktuuri, kulude suuruse, varude seisu jm. kohta. Riigipank võib nõuda ka täiendavaid aruandlusandmeid raamatupidamiselt ja kaubaladudelt, vajaduse korral aga võib saata ettevõttesse oma kontrolöri.

Kontroll ei katke laenu väljaandmisega, vaid kestab kuni selle täieliku kustutamiseni.

Mitmekülgset kontrolli rubla abil teostavad ka eripangad.

Igasugune vahendite kulutamine kapitaalehituseks toimub Tööstuspanga kaudu[1]. Teiselt poolt kogunevad Tööstuspanka kõik kapitaalmahutusteks suunatavad tööstuse ja riigieelarve vahendid. Tööstuspanka kannavad muuseas kõik majandusorganid oma amortisatsioonifondid kapitaalmahutusteks ja selle osa kasumist, mis kasutatakse kapitaalmahutusteks, samuti ka samaotstarbelised vahendid direktorifondist ja muudest allikatest. 1938. aastal anti Tööstuspangale õigus kohustuslikus ja vastuvaidlematus korras sisse nõuda vastavad maksed juhul, kui ettevõte ei ole neid üle kandnud. Sissenõudmine toimub peavalitsuse kaudu.

Vahendite väljaandmisel kapitaalehituseks Tööstuspank kontrollib ehituse eelarvelist maksumust. Arved, mis esitatakse ehitusorganite poolt tasumiseks ehitusmaterjalide eest, makstakse välja vaid nende hindade piirides, mis on kehtestatud vastavates teatmikes, hinnakirjades või lepingutes. Summad töötasude väljamaksmiseks antakse välja vaid õiendi alusel raamatupidamiselt tegelikult arvestatud töötasu kohta ja plaaniliste fondide piires. NSV Liidu Rahvakomissaride Nõukogu määrusega 26. veebruarist 1938. a. kehtestati, et ehituse finantseerimine peab toimuma ranges vastavuses ehitustööde teostamise tegeliku mahuga. Ehitustööde maht määratakse kindlaks tööde vastuvõtmise eriaktide alusel, täielikult lõpetatud tööde tehnilise mõõtmise tulemusena. Ehitiste ja rajatiste lõpetamata osa ei kuulu finantseerimisele.

Isemajandamisalaste suhete tähtsaks eeliseks on asjaolu, et hankijate arveldustes tarbijatega ja kreeditoride arveldustes deebitoridega toimub sisuliselt samuti vastastikune majandusliku tegevuse tulemuste kontrollimine.

Raamatupidamise aruandluse iseseisev, lõpetatud süsteem

Täielik isemajandamisalane kontroll ei ole mõeldav ilma ettevõtte majandusliku tegevuse täpse ja täieliku aruandeta. Arvestuse põhiülesandeks isemajandamise põhimõtetel organiseeritud ettevõttes on ettevõtte kui iseseisva majandusüksuse kõikide tulude ja kulude täpne ja täielik arvestamine.

Iseseisva arvestuse nõue tähendab eelkõige seda, et tehasesisesed või trustisisesed operatsioonid tuleb rangelt eraldada välistest operatsioonidest hankijate, ostjate, pankade ja teistega, ja omavahendite käive laenatud vahendite käibest.

Koos iseseisva arvestuse nõudega esitab isemajandamine raamatupidamise arvestusele veel lõpetatuse nõude, s. o. igat

[1] Ka Riigipanga ja Kommunaalpanga kaudu. (Tõlkija.)

liiki akumulatsiooni arvestamise ja lõppbilansi koostamise vajaduse. See on vajalik selleks, et tagada kontrolli selle üle, kas ettevõtte kulud on kaetud omade tuludega, ja selleks, et luua täpset baasi erifondide määramiseks, samuti aga ka selleks, et määrata kindlaks kasumi selle osa suurus, mis suunatakse ettevõtte omade käibevahendite täiendamiseks.

Raamatupidamise arvestuse tähtsus seisab samuti ka selles, et ta loob kindla aluse ettevõtte (tsehhi, jaoskonna) isemajandamisalase vastutuse määramiseks. Ettevõtte vastutus oma tööliste ja teenistujate ees töötasu õigeaegse väljamaksmise eest määratakse kindlaks just töötasu arvestamise ja väljamaksmise aruandluse alusel.

Vastutus riigieelarve ees maksete, kasumist eraldamiste ja mitut liiki sissetulekute õigeaegse ülekandmise eest määratakse kindlaks järgmistes kontodes: „Maksed Rahandusministeeriumile", „Maksed peavalitsusele kasumist eraldamiste alal", „Rahandusministeerium kasumist eraldamiste alal" jne.

Vastutus Riigipanga ees määratakse kindlaks kirjetega alljärgnevates kontodes: „Riigipank plaaniliste laenude alal", „Riigipanga laenud teelolevate dokumentide järgi", „Riigipank mitteplaaniliste laenude alal" jne.

Vastutus hankijate ja kreeditoride ees määratakse kindlaks terve rea kontode andmete alusel, näiteks: „Hankijad aktsepteeritud maksenõuete alal", „Hankijad tasumata arve-faktuuride järgi", „Kreeditorid vastastikuste arvelduste alal" jne.

Vastutus riigi ees, vahendite õige kasutamise eest kapitaalehituseks, määratakse kindlaks järgmiste kontode alusel: „Töösstuspanka maksmisele kuuluv amortisatsioonifond" ja „Eriarve Riigipangas kapitaalremondiks".

Vastutus omade käibevahendite õige kasutamise eest määratakse kindlaks terve rea kontode alusel, kus arvestatakse materjalide, kütuse, elektrienergia, omavalmistatud ja koopereerimise teel saadud pooltoodete, väheväärtuslike tööriistade ja majandusinventari kulumist, ja samuti kontodes, kus märgitakse valmistoodangu varude suurenemist laos (konto „Realiseerimine") ja lõpetamata toodangu suurenemist (konto „Tootmine").

Niinimetatud tulemus-jaotamiskontod tagavad vastutuse täpset jaotamist erinevatesse aruandeperioodidesse kuuluvate tootmiskulude suuruse eest. Näidetena võib tuua meile tuttavad kontod: „Tulevaste perioodide kulud", „Tulevaste perioodide tulud", mis võimaldavad piiritleda aruandeperioodi ja tulevase perioodi finantsilisi tulemusi. Samasugune piiritlemine jooksva perioodi kuude ja kvartalite vahel toimub konto „Eelseisvad maksed" abil.

Nii nagu panga poolt krediteerimine, nii ka finantseerimine riigieelarvest toimub vaid ettevõtte finantsilise olukorra kontrolli alusel, kasutades selleks kõiki eelmainitud kontosid ja

eriti tähelepanelikku bilansi analüüsi, mis annab koondülevaate kogu aruandlusest. Bilansi kontrollimiseta ei teostata krediteerimist ega assigneerimist riigieelarvest.

Arveldus- ja laenukontod pankades

Isemajandava ettevõtte tegevuse õigeks arvestamiseks ei piisa täieliku ja lõpetatud tehasesisese arvestuse sisseseadmisest. On vajalik sama täpselt arvestada ja kontrollida tööstusettevõtte suhteid ostjate, hankijate ja finantsilise süsteemiga ka Riigipanga ja Tööstuspanga kaudu.

Selleks on igal iseseisval isemajandaval üksusel oma põhitegevuse alal täielik kontosüsteem Riigipangas, kapitaalehituse alal aga kontod Tööstuspangas.

Kontod Riigipangas jagunevad põhimiselt kolme rühma.

a) Arvelduskontod põhitegevuse, varustamise ja turustamise alal.

Iseseisev arvelduskonto Riigipangas on üks tähtsamaid ettevõtte isemajandamisalase iseseisvuse tunnuseid. See konto avatakse vaid ettevõttele, kes töötab isemajandamise alusel ja on registreeritud iseseisvana riiklikus registratsioonis[1]. Tavaliselt on igal ettevõttel ainult üks arvelduskonto. Konto kaudu toimub ettevõtte rahaliste vahendite peamine käive: ettevõtte maksed hankijaile, kreeditoridele, riigieelarvesse, töötasude väljamaksmine, laenude saamine Riigipangast ja nende kustutamine, maksed Tööstuspanka, finantseerimine riigieelarvest käibevahendite juurdekasvuks, laekumised ostjatelt jne. Arvelduskontos ei peegeldu ettevõtete vahel kompenseeruvad vastastikuste nõudmiste tasa-arvestamised. Vahendite väljaandmine ettevõtte arvelduskontost peab toimuma panga poolt takistamatult, ettevõtte juhendi või korralduse alusel või ettevõtte nõusolekul (aktseptil). Seejuures teostab Riigipank eelkontrolli rahaliste vahendite väljaandmisel töötasudeks, avanssideks ja majanduskuludeks kaupade ostmisel jaevõrgust.

Ühtlasi on arvelduskonto kasutamisele seatud teatavad piirid. Ta on ette nähtud vaid tootmisalasteks arveldusteks. Ei tohi näiteks kulutada arvelduskontos olevaid rahalisi vahendeid kapitaalremondi vajadusteks, nende arvel ei tohi anda avansse, peale seadusega ettenähtud juhtude. Kui arvelduskontos puuduvad vabad rahalised vahendid, siis toimuvad väljamaksed arvelduskontolt kindlaksmääratud järjekorras, vastavalt väljamaksete tähtsusele ja laadile. Esmajärjekorras makstakse välja töötasu, vastavalt tootmisplaani täitmisele, mille kohta ettevõte esitab erilise õiendi. Edasi tulevad järjekorras maksed eelarvesse käibemaksu ja kasumist eraldamiste alal; siis maksed Riigipanka

[1] Trustiseeritud ettevõttele avatakse arvelduskonto pärast trustile alluvate ettevõtete üldnimestiku registreerimist trusti asukoha järgi.

ja Tööstuspanka vastavatest amortisatsioonieraldistest; aegunud laenude tasumine Riigipangale; kreeditoride maksenõuete ja maksekorralduste tasumine. Möödapääsematuiks vajadusteks võib ettevõte-mittemaksja kulutada kuni 5% keskmisest päevasest laekumisest arvelduskontosse.

b) Laenukontod arvestavad ettevõtte ajutisteks vajadusteks antud laenude väljaandmise ja kustutamise mitmesuguseid vorme. Siia kuuluvad näiteks laenud valmistoodangu, lõpetamata toodangu, pooltoodete, põhi- ja abimaterjalide, kütuse jms. hooajaliste varude katteks; laenud arveldusdokumentide alusel, laenud materiaalsete väärtuste ajutise ülenormatiivsuse katteks jne. Laenukontode erinevust arvelduskontodest põhjustab omade ja laenatud käibevahendite piiritlemine. Rahalised vahendid, mis on välja antud laenu arvel, kantakse üle ettevõtte arvelduskontosse, laenukontos aga arvestatakse ettevõtte võlgnevust Riigipangale. Laenu tasumise tähtaja kättejõudmisel ja laenu tasumisel toimub vastupidine ülekandmine.

c) Muud kontod, näiteks erikonto Riigipangas kapitaalremondi vahendite kulutamiseks ja mõned muud kontod.

Ebaõigete arvelduskannete eest, nii ettevõtte kui ka panga arvestustes, maksavad mõlemad pooled trahvi. Nii näiteks maksab Riigipank ettevõtteile väljamaksmiseks kuuluvate summade ebaõige arvestamise eest 0,2% sellest summast iga viibimise päeva kohta. Vastupidiselt, ettevõte maksab 0,2% iga ebaõigesti arvelduskontosse arvestatud summa viibimise päeva eest, kui summa tõeliselt ettevõttele ei kuulu.

Premeerimissüsteemi parandamine

Tähtsaks teeks isemajandamise materiaalse stimuleerimise kindlustamisel on premeerimissüsteemi parandamine. Ühes ettekandes NSV Liidu Ülemnõukogu istungjärgul öeldi sõjajärgse viisaastaku plaani kohta selles küsimuses järgmist:

„Töötasu osatähtsuse tõstmiseks tööviljakuse suurendamisel ja riiklike plaanide täitmisel tuleb parandada progressiivse tükitöötasu süsteemi rakendamise praktikat töölistele töö eest tasumisel, aga samuti insener-tehniliste töötajate premeerimise süsteemi tootmisplaanide täitmise ja ületamise eest."

Praegu toimub premeerimissüsteemide korrigeerimine järgmistes peamistes suundades:

a) *preemiamäärade läbivaatamine;*

b) *premeeritavate koosseisu laiendamine;*

c) *preemiamäärade diferentseerimine* tööstusharude vahel,

olenevalt nende tähtsusest rahvamajanduses, rentaabluse tasemest ning ettevõtte suurusest ja struktuurist;

d) premeerimise laiendamine *kvaliteedinäitajate täitmise eest.*

Vastavalt eeskirjadele, ei maksta preemiat toodangu väljalaskeplaani täitmisel, kui on täitmata omahinna alandamise plaaniline ülesanne. Plaaniliste näitajate täitmine ja ületamine määratakse kindlaks raamatupidamise andmete alusel. Vastavalt määrustele, toimub igasugune preemiate väljamaksmine töötasufondi arvel. Preemiatasude suurus ühele ja samale töötajale ühe kuu jooksul ei tohi ületada tema pooleteise kuu töötasu. Paljudes tööstusharudes on preemia piirsuuruseks ühe kuu töötulemuste eest määratud 50% kuu töötasust. Mõnedes tööstusharudes see piirsuurus kõigub 30 ja 75% vahel. Tuleb märkida, et need eeskirjad ei ole kehtivad üleliidulise sotsialistliku võistluse preemiate kohta.

Erandlikult suure tegeliku tähtsusega on premeerimisnäitajate omavahelise seose küsimus. Mitmete hindamisnäitajate olemasolu korral tuleb hoolikalt läbi mõelda kõik tegurid, mis võimaldasid ühe näitaja täitmist teise mittetäitmise arvel, näiteks toodangu väljalaske plaani täitmist toodangu kvaliteedi halvenemise arvel. Sel juhul tuleb preemiat vähendada.

Tehasesisese isemajandamise erijooned

Üheks aktuaalsemaks ülesandeks isemajandamise kindlustamisel tööstuses on isemajandamise meetodite laialdane levitamine tsehhide, jaoskondade ja brigaadide töös.

Küsimus sellest, kuidas teostada isemajandamist ettevõttes endas, põhjustas varem tööstuse praktikas suuri kahtlusi; küsimust ei oldud ka kirjanduses küllaldaselt selgitatud. Säärane tehasesisese isemajandamise küsimuste ebaselgus põhines järgmistel asjaoludel:

1) Tsehhide ja brigaadide isemajandamise vormid, mis esitati 1931.—1932. aastal, osutusid ebapraktilisteks ja tegelikult neid enam kuskil ei kasutata. Mõned hilisemad määrused sel alal, näiteks Ehitusmaterjalide Tööstuse Rahvakomissariaadi käskkiri 4. aprillist 1940. aastal, ei andnud samuti praktiliselt kõlblikku tsehhi isemajandamise süsteemi. Iga ettevõte käis siin oma teed.

2) Tsehhi isemajandamist segati sageli ettevõtte isemajandamisega. Seepärast arvasid mõned majandusmehed, et ettevõtte tsehhid ei saa olla isemajandavad, kuna nad ei sõlmi majanduslepinguid, neil pole käibevahendeid, tsehhiülema erifondi jne.

Säärane arvamus oli kahtlemata sügavalt ekslik. Tehasesise-

sed suhted on hoopis teist laadi kui ettevõtete vahelised suhted. Tehasesisesed suhted peavad põhinema direktori otsesel käsul, mitte aga tsehhide vahelistel või tsehhide ja varustusosakonna vahelistel lepingutel. Sel juhul ei saa juttugi olla poolte üheõiguslikkusest, mis on lepingu aluseks. Leping ülema ja tema alluvate vahel on kõige jämedam riikliku tööstuse juhtimise põhiprintsiibi rikkumine. See aga ei tähenda hoopiski seda, et tsehhide isemajandamine ei ole võimalik. Isemajandamise sisu ei tule ära vahetada tema vormidega. Tsehhide isemajandamine ei pea hõlmama väliseid suhteid väljaspool ettevõtte piire ja selles mõttes seda nimetatakse mittetäielikuks isemajandamiseks. Kuid vahendite iseseisva käsutamise, kulude omade tuludega katmise, materiaalse huvitatuse jne. põhimõtted on täielikult kohandatavad ka tsehhile.

3) Õige sageli nähakse tehasesiseses isemajandamises vaid üksikute tsehhide isemajandamisele üleviimist. Seejuures püütakse üleviimist teostada järkjärguliselt, laiendamata seda abitsehhidele ja osaliselt isegi mitte põhitsehhidele. Selle tulemusena mitteisemajandavad tsehhid ei vastuta isemajandavate tsehhide halva teenindamise eest ega ole huvitatud töö parandamisest. Praktika on näidanud, et vaid üksikute tsehhide üleviimine isemajandamisele, säilitades ettevõtte ülejäänud osades senikehtinud olukorra — tähendab määrata kogu tehasesisene isemajandamine täielikule ebaõnnestumisele.

Iga tsehhi (jaoskonda), millele on võimalik küllaldaselt täpselt kindlaks määrata temast olenev toodangu väljalase ja selle omahind, võib üle viia isemajandamisele.

Küsimuse raskuspunkt ei seisa seega selles, et asetada üksikuid tsehhe samasugusesse juriidilisse seisundisse nagu on ettevõte, vaid selles, et tugevdada tehase isemajandamisalast organiseerimist tervikuna. Need isemajandamise süvendamise teed on juba ammu esitatud ÜK(b)P Keskkomitee 5. detsembri 1929. a. määruses:

„Järjekindel isemajandamise läbiviimine ettevõttes nõuab abinõude tarvituselevõtmist, mis selgitaksid ettevõtte üksikute tsehhide ja osakondade saavutused ja puudused. Sel otstarbel peab ettevõte määrama oma üksikutele osadele (tsehhidele, osakondadele) plaanilised ülesanded. Ettevõtte tsehhides ja osakondades tuleb pidada kuu jooksul tehtud kulude (selle hulgas ka nende arvele langeva amortisatsiooni ja lisakulude) arvestust. Ettevõtte üksikute osade kulud tuleb vastastada nende tootmistegevuse tulemustega."[1]

Selle tähtsa parteilise juhendi peamomendid on järgmised:

1. Tehasesisese isemajandamise üldine eesmärk seisab ettevõtte üksikute lülide töö tagajärgede ja puuduste väljaselgitamises.

[1] Kogumik „ÜK(b)P direktiivid majandusküsimuste alal", Sotsõkgiz, 1931. a., lk. 642 (v. k.).

2. Tsehhide isemajandamise teostamise tähtsamaiks vormideks on:
   a) erilise plaanilise ülesande määramine tsehhile;
   b) tsehhi poolt tehtud kulude täielik arvestamine;
   c) kulude vastastamine plaani täitmise näitajatega.

Pärast üleminekut tehnilis-tootmis-finantsplaani rakendamisele (1931.—1932. a.) ei saa enam piirduda vaid plaanilise ülesande määramisega tsehhidele. Tuleb konkretiseerida plaanilisi direktiive, täpselt määrata, mida tsehh annab teistele tsehhidele ja mille eest ta on vastutav tehasevalitsuse ees. Tuleb tagada tsehhide osavõttu organisatsioonilis-tehniliste abinõude väljatöötamisest, milledele tuginevad tehnilis-tootmis-finantsplaani näitajad. Koos tsehhi kulude tervikliku arvestusega tuleb anda tsehhile ka teatav iseseisvus nende kulude teostamisel ja isegi nende plaanimisel. Lõpuks on praktika näidanud, et tuleb täpsustada kulude vastastamist töö tulemustega. 1931.—1933. aastatel säärane näitajate vastastamine lõppes tavaliselt sellega, et ülekulutamistes süüdi olevalt tsehhilt nõuti sisse kahjumi summa, s. o. vähendati tegelikult temale väljaantava tooraine ja kütuse kontingendi. Selle tulemusena tsehh ei täitnud oma plaani. Kuigi kaua säärane „isemajandamise" süsteem vastu pidada ei saanud ja kahjumite sissenõudmine jäi vaid iganenud instruktsioonidesse, mida tegelikult ei kasutatud. Teiselt poolt ei tule ülekulu suhtes jätta tegemata järeldusi. Väljapääs tuleb leida selles, et ülekulude ja kahjumite eest vastutaksid tsehhide juhtijad: tuleb tingimata seostada nende töötasu tsehhi plaaniliste näitajate täitmisega, nende hulgas ka kulude eelarve täitmisega.

Tehasesisese isemajandamise elemendid

Tsehhide isemajandamise vormide ja eelduste küsimuse võib lahendada küllalt täpselt eespooltoodud parteiliste määruste ja tööstuse isemajandavate organisatsioonide viimaste aastate kogemuste alusel.

Tsehhi administratiiv-majandusliku iseseisvuse tagamiseks on vajalikud järgmised eeldused:

1) Erilise tsehhiplaani olemasolu, mis on koostatud naturaalsetes, antud tsehhi iseloomustavates näitajates (näiteks detailides, sõlmedes, kindlat marki valu tonnides), mitte aga ainult rublades. Eriti on vajalik märkida, et plaan tuleb tsehhile anda õigeaegselt.
2) Tsehhile tuleb kinnistada seadmete park, tootmispind ja üksikjuhtudel ka tööriistade käibevaru. Käibevahendite limiidi määramine ei osutu õigeks, kuna see rikub ettevõtte ühtset finantsmajandust ega tulene sugugi tsehhi tootmisvajadustest. Tsehhile tuleb määrata tooraine, kütuse ja käibefondide muude koostisosade kulutamise

limiit, kuid mitte nende varud. Ettetoodetud osade hulk ja tsehhisiseste ladude varud peavad olema rangelt kindlaks määratud ja asuma ettevõtte juhatuse kontrolli all.

3) Kõigi põhi- ja teenindavate tsehhide üleviimine täielikule omahinna plaanimisele tsehhide lõikes. Tsehhide üleviimine omale bilansile (mis ei sisalda isegi kasumite ja kahjumite arvet) on täiesti võimaliik, kuid mitte kohustuslik. Tsehhi bilansi koostamine ei suurenda tsehhi plaanilis-arvestuslikku iseseisvust; kasumi plaanimine jääb ikkagi väljapoole tema piire, omahinna kujunemine aga, nagu allpool öeldud, peegeldub teisel teel.

Selleks et tagada tsehhi kulude iseseisvat katmist saadavate tuludega, tuleb:

1) Teostada kõik arvestused tsehhide vahel kindlate normatiivsete muutumatute hindadega. Sääraste hindade aluseks tuleb võtta tsehhi ja toote eelmiste töötlemisstaadiumide kulude summa.
2) Kõrvaldada võimalus tsehhil saada materjale ja teenuseid üle plaaniliste normide või mitteplaanilisteks otstarveteks ja plaanis mitte ettenähtud tähtaegadel.
3) Välja anda tsehhidele täielikud kulude eelarved koos kõigi tsehhikuludega. Seda nõuet rikutakse paljudes, isegi eesrindlikes ettevõtetes.

Tsehhi materiaalse vastutuse tagamiseks tema töö tulemuste eest tuleb:

1) Täpselt piiritleda näitajad, mis sõltuvad ja mis ei sõltu tsehhi tööst. Ettevõtte keskraamatupidamises tuleb organiseerida isemajandavate tsehhide toodangu omahinna arvestus. Selles näitajas on arvestatud materjalide kulunormide ja tööliste tööviljakuse muutumine, kuid ei ole arvestatud kulude muutumist seoses tariifimäärade või materjalihindade läbivaatamisega.
2) Organiseerida kadude arvestamine, mis tekivad teistes tsehhides antud tsehhi halva töö tõttu, ja siduda see arvestus preemia suurusega, mida makstakse tsehhi juhtijaile. Teatav osa kahjumi summast tuleb maha arvestada kannatadasaanud tsehhi omahinna arvelt ja üle kanda süüdlase tsehhi omahinna arvele, kuid kahjumit hüvitada ei tule. Tuleb vähendada süüdlase tsehhi juhtkonna preemiat.

Tsehhi töötajate materiaalse huvitatuse tagamiseks plaani täitmise tulemuste vastu tuleb välja töötada tsehhitöötajate premeerimise süsteem, mis arvestab plaani täitmist mitte ainult hulgaliste, vaid ka kvalitatiivsete näitajate järgi.

Toodud juhendeid ei tule vaadelda kui teatavat standardi, mis samal määral sobib igasugusele tsehhile. Neid tuleb muuta ja täiendada, vastavalt üksikute tsehhide erisustele. Eriti tähtis on arvestada tsehhi poolt väljalastava toodangu laadi. Kergem

on selgitada isemajandamistöö tulemusi nendes tsehhides, mis hõlmavad ühesuguse pooltoote või valmistoote valmistamise lõpetatud tsüklit. Siin määratakse isemajandamisalane omahind aruandekalkulatsioonide alusel, üksikute toodete liikide järgi. Vastupidiselt, isemajandamise juurutamine ja tema tulemuste arvestamine tsehhides, kus teostatakse vaid mõningaid operatsioone mitmesuguste detailide valmistamisel, nõuab täiendavaid abinõusid. Isemajandusalane omahind nendes tsehhides määratakse üldise tootmiskulude summa alusel.

Tehasesisese isemajandamise eeldused

Tsehhide isemajandamise läbiviimine eespooltoodud määral nõuab kahtlemata küllaltki tõsist majandusliku juhtimise ümberkorraldamist, kuid see ümberkorraldamine on peaaegu eranditult organisatsioonilist laadi ja võib tegelikult teostuda igas ettevõttes. Tuleb juhtida tähelepanu peamistele tehasesisese isemajandamise juurutamise eeldustele.

1. Kõikide normatiivide aluseks, mis määravad tehnilis-tootmis-finantsplaani näitajad, peab olema rangelt väljatöötatud tehnoloogiline protsess, mis on täielikult vormistatud tööjoonistel, tehnoloogilistel ja operatsioonikaartidel. Tehnoloogilisest distsipliinist kinnipidamine jääb vaid sõnakõlksuks, kui tehase valitsus ei taga kõikides tsehhides selle elementaarse, kuid praktikas sageli hüljatava tingimuse täitmist. Normatiivid tuleb diferentseerida tsehhide lõikes ja detailide kaupa. Tehase tööpraktikas ei ole harvad juhud, kus näiteks tsehhi töötasufond määratakse vaid vastavalt tsehhi osatähtsusele valmistoodangu väljalaskes või määratakse tsehhi normidejärgne koormus kindlaks kogu toote kohta tervikuna. Säärastes tingimustes osutub tsehhi administratiiv-majanduslik iseseisvus tegelikult puhtformaalseks, kuna tsehhile tegelikult eraldatud ülesanne ja limiidid ei vasta tema tegelikele võimalustele. Tsehhi keskmine progressiivne norm ühele detailile — just see peab olema aluseks, kogu normatiivide süsteemi teljeks. Küllaltki tähtis on tagada normatiivide operatiivset muutmist, nende orienteerimist tootmise eesrindlaste saavutustele selleks, et muuta neid keskmis-aritmeetilistest keskmis-progressiivseteks normideks. Ühtlasi peab olema tagatud kindlaksmääratud tehnoloogilisest protsessist range kinnipidamine selliselt, et iga selle rikkuja juba varem teaks, et teda karmilt karistatakse. Kõikides tehasevalitsuse lülides ja kõikides tsehhides peavad normid olema ühtlased. Täiesti lubamatu on erinevate normatiivide olemasolu, näiteks plaani-tootmisosakonnas ja tootmise ettevalmistamise osakonnas. Võimalikult suurem arv normatiividest peab olema väljendatud mitte ainult naturaalsetes ühikutes, vaid ka rublades. Esitame näitliku normatiivide loetelu, mida tuleb määrata tsehhidele, kes on üle viidud isemajandamisele:

a) kõigi tsehhis valmistatavate toodete, pooltoodete ja detailide ajanorm;
b) detailide väljalaske ja tootmisse andmise plaanilised tähtajad, arvestades toote komplekteerimiseks vajatavat aega väljalasketsehhides ja iga detaili tootmistsükli keskmist pikkust töötlemistsehhides. Nende tähtaegade andmise parimaks vormiks on kuu ja dekaadigraafikud (pika tootmistsükliga ja väikeseerialise väljalaskega tootmise puhul) või iga tsehhi vaheluse ööpäevane töögraafik, kus on ära näidatud detaili marsruut tsehhist tsehhi; monteerimistsehhi jaoks aga kõikide sõlmede ja valmistoote monteerimise plaaniline graafik. Nimetatud graafikute koostamise eeltingimuseks on nõndanimetatud „tsehhidevahelise jaotuse", s. o. masinakomplektide koosseisu määramine, millede detailide valmistamine toimub teatavates kindlates tsehhides ja töökohtadel; järgmise kuu graafikud tuleb tsehhidele anda mitte hiljem kui 20.—23. jooksva kuu päeval;
c) iga detaili suhtes lõpetamata toodangu plaaniline maht. Edasi tuleb välja töötada lõpetamata toodangu hindamise normatiivsed tabelid norm-tundides;
d) materjalide, motoorse ja tehnoloogilise energia, auru, õhu, tööriistade, šabloonide ja mudelite kulutamise normid ja limiidid ning nende plaaniliste ühikuhindade hinnakirjad. Kui arvestus toimub norm-tundides, siis tuleb normid arvestada 1000-le norm-tunnile;
e) teiste teenindavate tsehhide poolt teostatavate transpordi- ja korduvate teenuste plaaniliste hindade hinnakirjad;
f) kapitaal- ja jooksevremondi limiidid ja seadmete remondi kalendaarne graafik;
g) tööliste arvuline koosseis erialade ja kvalifikatsiooni järgi, tööviljakus ühe töölise kohta ja tööliste töötasufond;
h) kulude eelarve koos seadmete korrashoiu kuludega (selle hulgas ka amortisatsioon) ja tsehhi lisakulud; mõnedes tööstusharudes paigutatakse siia vaid antud tsehhi kulud, mis tunduvalt lihtsustab arvestust.

2. Organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaan, mis on tehnilis-tootmis-finantsplaani kõigi näitajate aluseks, tuleb koostada õigeaegselt, kusjuures tema väljatöötamisest peavad kohustuslikult osa võtma tsehhide töötajad. Tehase praktikas on aga kahjuks üsna tavaline, et selle plaani koostamine toimub pärast tootmisprogrammi läbitöötamist. Ettevõtte juhtkonna poolt tsehhidele antavad ülesanded peavad olema koostatud tsehhide ja osakondade tootmisvõimsuste täpse arvestuse alusel ja tagama nende ühtlast koormatust.

Tooraine kulutamise kontingendid peavad olema samuti õigeaegselt määratud igale tsehhile iga materjali tarbimise

arvestuse alusel limiitkaartidel ja asenduskaartidel. Tsehhid peavad saama mitte üksnes plaanilised ülesanded, vaid ka varustamisplaanid: kes, mida ja millal annab tsehhile (detailide loetelu, tsehh-hankija, komplektide või detailide üleandmise tähtajad). Kogu operatiivse plaanimise dokumentatsiooni tuleb järsult vähendada üldiste statistilis-majanduslikkude näitajate väljalülitamise teel. Täiesti lubamatu on igakvartaalne plaanilise dokumentatsiooni vormide muutmise praktika.

3. Kõikide tsehhide toodangule peavad olema välja töötatud ettevõtte üldhinnakirjad, millede alusel tuleb teostada tsehhidevahelisi arveldusi[1]. Eriti tähtis on tagada dokumentatsiooni täielikku ühtsust kõikides tehase valitsuse osakondades ja kõikides tsehhides. Säärase ühtsuse tähelepanuväärset eeskuju näitasid enne sõda OGPU-nimeline tehas ja Odessa pumbakompressoritehas. Neis tehastes dokumenteeriti kogu materjalide plaanimist ja arvestust ühe materjaliorderi abil. Selle orderi alusel toimus materjalide väljaandmine varustusosakonna laost, kusjuures orderi andis välja plaani-tootmisosakond, tsehhid aga teostasid selle alusel kogu materjalide saamise arvestust ja arveldusi tsehhide-hankijatega, samuti arvestasid töötasu töölistele, ja lõpuks TKO võttis vastu valmistoodangu.

Seega on ühe ja sama algdokumendi üksikud eksemplarid: a) tootmis-tehniliseks kaardiks meistrile, b) materjaliorderiks laohoidjale, üleandedokumendiks TKO-le, arvestusleheks raamatupidamisele, c) kontrollimis-plaanimisdokumendiks plaanijaotusbüroole, kes reguleerib ööpäevase graafiku täitmise käiku, ja d) tsehhide omavaheliste arvelduste dokumendiks.

Õige arvestus võimaldab määrata ettevõtte töö kokkuhoidlikkust. Materjalide kulutamises võib kokkuhoidu määrata järgmisel viisil: kokkuhoid = toodangu tegelik väljalase × materjalikulu plaanilise normiga — (laost väljaantud materjalid + jääkide kasv tsehhis).

Enamikus masinaehituse ettevõtetes on isemajandamise juurutamisel soovitavaks tingimuseks üleminek normatiivsele arvestusele, mille puhul kõik kõrvalekaldumised normidest, nii arvuliselt kui ka hinnaliselt, arvestatakse eraldi, ära näidates kõrvalekaldumiste põhjused. Suure tähtsusega on ka arvestusvormide vähendamine, nende standardsus ja pikaajaline kehtivus. Lubamatu on näiteks arvestada praaki raamatupidamises TKO üleandelehtede alusel, plaaniorganites aga meistrite raportite järgi jne. Oluliseks tingimuseks tsehhi isemajandamistegevuse arvestuse õigsuses on ettevõtte varustamine kontroll-mõõteaparatuuriga. Selle puudumine raskendab paljudes ettevõtetes lisakulude eelarve väljatöötamist. Ei tule siiski ülehinnata taoliste raskuste ülepääsmatust. Ühes Uraali masinaehitustehases,

[1] Vt. NSV Liidu Rahanduse Rahvakomissariaadi instruktsioon materjalide arvestuse kohta 30. X 1945. a.

kus kaalumajandus oli üsna halvas olukorras, leiti väljapääs seega, et kõiki tsehhis tarbitavaid materjale kaaluti kindlaksmääratud taaras, mis võeti mõõtühikuks. Näiteks metallurgiatsehhis määrati kindlaks materjaliga täidetud kopa keskmine kaal, masuudiga täidetud paagi keskmine kaal jne.

Teiseks enamlevinud eelarvamuseks sellelt alalt tuleb lugeda ettekujutust, nagu oleks tsehhide isemajandamisele üleminek ilmtingimata seoses arvestuse täieliku detsentraliseerimise, dokumentatsiooni suurendamise ja arvestusala töötajate koosseisude laiendamisega. Ühes Harkovi ettevõttes, kus rea aastate jooksul kehtis detsentraliseeritud arvestus tsehhide kaupa, kaotati ÜK(b)P XVIII konverentsi poolt saadud juhendite alusel see arvestussüsteem ja tugevdati seega veelgi tsehhide isemajandamist. Ettevõtte keskraamatupidamises organiseeriti arvestus iga tsehhi kohta eraldi. Selle tulemusena selgusid arvestuse suured puudused eelneval perioodil: toodangu arvestusandmed ei vastanud vastuvõtu andmetele (sortide ja numbrite järgi), paljude materjalide rohkem kui aastased varud jne. Samaaegselt vähendati arvestuspersonali 10 töötaja võrra.

Kogu isemajandamisalaste suhete dokumentatsioon on tavaline, hästikorraldatud arvestuse ja plaanimise dokumentatsioon. Mingisuguste isemajandamisalase tegevuse eriliste arvestusvormide „projektid" tõendavad vaid nende autorite mittearusaamist isemajandamise sisust, mis on plaani täitmise hoovaks, mitte aga selle mingiks täiendavaks pealisehituseks.

4. Tsehhi töötajate premeerimine toimub kooskõlas kehtiva premeerimiskorraga ja vastavalt tsehhi plaanitäitmise tulemustele. Kuid teenindavate tsehhide töötajate suhtes kehtestatakse tavaliselt lisatingimus — toodangu väljalaske plaani täitmine ka nende tsehhide poolt, mida teenindab antud teenindav tsehh. Mitteisemajandavate tsehhide töötajaid, kelledele ei anta ülesannet omahinna alal, premeeritakse teiste kvalitatiivsete näitajate plaaniliste normide täitmise tingimusel (näiteks materjalide kulutamise järgi). Paljudel juhtudel on premeerimise määrad diferentseeritud tsehhide rühmade ja personali kategooriate järgi. Isemajandamise stimuleerimise erivormiks tsehhis on tsehhiülema fondi loomine. Praktikas moodustatakse säärane fond mõnede ettevõtete (Sverdlovskis, Gorkis) üleplaanilisest omahinna alandamisest 10—25% suuruses. Seda kulutatakse tsehhi töötajate premeerimiseks ja töölistele individuaalsete toetuste andmiseks.

Suured *jaoskonnad,* mis valmistavad enam või vähem erisugust toodangut ja töötavad täpselt kindlaksmääratud seadmetega, eriti kui need on spetsialiseeritud seadmed, võib samuti üle viia isemajandamisele, mis tootmise ökonoomika seisukohalt on väga kasulik. Gorki autotehase väntvõllide jaoskonna üleviimine isemajandamisele 1944. a. augustis-septembris tõi kaasa toodangu väljalaske suurenemise kahe kuu jooksul 7%, töö-

viljakuse kasvu 6% ja kulude vähenemise töötasude alal 12%, tööriistade alal 17%, omahinna suhtes tervikuna 4,5% võrra („Pravda" 6. oktoobrist 1944. a.). *Brigaadide* isemajandamine on eelkõige sotsialistliku võistluse ja töö organiseerimise parandamise vorm. Tegelikult väljendub brigaadi isemajandamine brigaadi liikmete materiaalse huvitatuse suurenemises, nende töö kvaliteediliste näitajate paranemises. Selleks on üsna tähtis kasutada premiaalse töötasu maksmise mitmesuguseid süsteeme. Jaoskondade ja brigaadide isemajandamise organisatsioonilis-plaaniliste vormide kirjeldamine ei kuulu käesoleva teose raamidesse.

Isemajandamine ja tehnilis-tootmis-finantsplaan

Isemajandamise organisatsiooniliste ja finantsiliste vormide tundmaõppimine kinnitab mõtet, mida väljendasime peatüki alguses: kõigil isemajandamise vormidel on üks ühine alus — plaaniline ülesanne. Just plaanilise ülesande täitmiseks antaksegi ettevõttele omad vahendid ja võimaldatakse saada laenusid Riigipangast. Seoses plaani täitmisel tekkinud kulude katmisega on ettevõttel õigus realiseerida oma toodangut ja tsentraliseerida oma rahalised vahendid arvelduskontos. Plaanilise ülesande täitmise arvestamiseks organiseerib ettevõte oma raamatupidamise (ja muu) aruandluse süsteemi. Plaan tagatakse majanduslepingutega. Kasumi jaotamine (direktorifond jm.) on korraldatud sääraselt, et ettevõte oleks huvitatud plaaniliste ülesannete täitmisest ja ületamisest. Sellele on suunatud kogu ettevõttesisene isemajandamine. Täiesti ebaõige on mõnikord esinev isemajandamise vastastamine plaanile. Säärased arvamused on riigivastast laadi ja võivad tuua suurt kahju tööstuse tööpraktikas. Isemajandava ettevõtte administratiivmajanduslik iseseisvus ei tähenda sugugi seda, et ettevõtte direktor ei tarvitse alluda plaanilistele direktiividele. Plaanitäitmise vahendina on isemajandamine end tööstuse töö praktikas täiesti õigustanud.

Isemajandamise tähtsus plaani täitmise vahendina seisab eelkõige selles, et ta tõstab vastutust plaani täitmise eest. Samal ajal konkretiseerib isemajandamine plaanimist selles mõttes, et ta täpselt määrab iga üksiku organisatsiooni vastutuse ühe või teise plaanilise näitaja täitmise eest. Rida plaani tähtsamaid näitajaid kinnistatakse juriidiliselt isemajandamisalaste lepingute süsteemis. Mobiliseerides ettevõtte sisemisi ressursse, avardab isemajandamine plaani täitmise ja ületamise võimalusi. Stimuleerides võitlust tööjõu ja materiaalsete ressursside parema ärakasutamise eest, kindlustab isemajandamine tehnilis-tootmis-finantsplaani põhjendatust organisatsioonilis-tehniliste abinõudega. Lõpuks kergendab tootmise isemajanda-

misalane organiseerimine tunduvalt majandusliku tegevuse analüüsi ja plaani täitmise operatiivset kontrolli.

Meie vaatlesime ettevõtte majandusliku tegevuse põhiülesandeid ja -elemente. Need ülesanded on väga mitmesugused ja keerukad. Selleks et saavutada nende kiireimat ja parimat lahendust, tuleb organiseerida tööd plaanipäraselt. Tööstuse kui rahvamajanduse haru ees seisvaid majandus-poliitilisi ülesandeid võib lahendada läbimõeldud töösüsteemi alusel, mida läbib algusest kuni lõpuni ühe sihi saavutamise püüd. Sääraseks organiseerivaks ja suunda-andvaks ideeks sotsialistliku ettevõtte töös on plaani täitmise ülesanne. Tööstusettevõtte kõigi tootmisökonoomika küsimuste lahendamine kuulub tema juhtimise ja plaanimise abinõude süsteemi.

III PEATÜKK

ETTEVÕTTE PLAANIMISE ORGANISEERIMINE

Sotsialistlik plaanimine on nõukogude majanduse arengu lähtsaimaks seaduseks ja tema otsustavaks eeliseks kapitalistliku majandusega võrreldes. Kapitalismi tingimustes ei ole võimalik rahvamajanduse plaanimine. Ta ei ole ühendatav tootmisvahendite eraomandusega, mis paratamatult sünnitab tootmise anarhiat, konkurentsi ja kriise.

Tööliste ekspluateerimise teostamiseks ja tugevdamiseks organiseerivad kapitalistid plaanikindlalt tööliste tööd ettevõtte ulatuses. Kuid säärane töö organiseerimine ja plaanipärasus ettevõtetes ei tähenda veel seda, et võib plaanida kapitalistliku ettevõtte arengut. Asudes kapitalistlikus majandussüsteemis, on üksik ettevõte allutatud kapitalismi arengu üldistele seadustele, konkurentsile ja oleneb olukorrast turul. Seepärast puuduvad seal ettevõtte plaanimise tähtsamad eeldused ja elemendid: toodangu väljalaske direktiivne ülesanne, hindade plaaniline reguleerimine, plaaniline tooraine ja seadmetega varustamine, tööjõu organiseeritud värbamine. Mõnedes kapitalistlikes ettevõtetes koostatud „kontrollplaanid" põhinevad vaid oletustel arvatavate turustusperspektiivide ja hindade muutumise kohta. Mõnda aega võivad need oletused osutuda õigeiks, kuid seejärel nad paratamatult varisevad kokku. Tuntud ameerika firma „General Electric Company" koostas 1928. aastal „perspektiivplaani" firma asutamisest 1892. aastal kuni aastani.... 2100. Toodangu kasv oli ette nähtud nullist kuni 2700 miljardi dollarini. Kuid järgmisel aastal puhkes äkki majanduskriis ja tellimused elektrimasinatele langesid mitu aastat järjest, moodustades 1932. aastal vaid 66,7% 1928. aasta tasemest.

Sotsialistlik majandussüsteem loob kõik vajalikud eeldused rahvamajanduse plaanimiseks ja muudab selle objektiivseks vajaduseks. Nõukogude rahvamajandus on ühtne tervik, mis hõlmab sadu tuhandeid mitmesuguste tööstusharude ettevõtteid. Ta ei saa areneda plaanipärase riikliku juhtimiseta, mille väljenduseks ongi meie plaanid. Nõukogude majanduse riikliku plaanimise ülesandeiks on:

1. Tagada ja tugevdada nõukogude majanduse iseseisvust ja tema sõltumatust kapitalistlikust ümbrusest.

2. Kindlustada sotsialistliku majandussüsteemi jagamatut valitsemist ja sulgeda kõik kapitalistlike elementide tekkimise allikad.

3. Vältida disproportsioonide tekkimist rahvamajanduses ja omada ning suurendada riiklikke reserve tööplaanide võimaliku mittetäitmise katmiseks.

Sotsialistlik plaan lahendab need ülesanded edukalt, kuna ta esiteks tugineb partei, riigi ja kogu rahva loomingulisele tegevusele, teiseks koondab kõik maa materiaalsed ressursid partei peaülesannete lahendamiseks, kolmandaks arvestab ja kasutab sotsialismile omaseid tootmise ja jaotamise majanduslikke seadusi. Need iseärasused muudavad plaani rahvamajanduse arendamise seaduseks. Meie plaanide erilisteks tunnusteks on nende parteilisus ja direktiivne iseloom. Meie plaanid konkretiseerivad ja selgitavad partei direktiive. Seltsimees Stalin ütleb, et partei ei saa piirduda vaid generaalse suuna väljatöötamisega. Ta peab veel päevast päeva praktikas kontrollima generaalse suuna läbiviimist. Ta peab juhtima generaalse suuna läbiviimist, tööde käigus parandama ja täiendama majanduse ülesehitamise vastuvõetud plaane, parandades ja ära hoides vigu. Seepärast ei lõpe sotsialistlik plaanimine plaani koostamisega.

Seltsimees Stalin õpetab, et plaani koostamine on vaid plaanimise alguseks. Tegelik plaaniline juhtimine avaldub täiel määral alles pärast plaani koostamist, pärast kontrollimist kohtadel, plaani teostamise, parandamise ja täpsustamise käigus.

Plaani koostamise ja täitmise ülesannete lahendamine nõuab plaanimise õiget organiseerimist.

§ 1. ETTEVÕTTE JUHTIMISE JA PLAANIMISE ORGANISEERIMISE PÕHIPRINTSIIBID

Plaanimine on majanduse riikliku juhtimise vahend. Kõik majanduse juhtimise organid teostavad ka plaanimise funktsioone. Juhtimise ja plaanimise organiseerimine on allutatud ühtedele ja samadele majanduse bolševistliku juhtimise põhimõtetele.

Majanduse juhtimise bolševistliku stiili peamine tunnus seisab *poliitilise ja majandusliku juhtimise ühtsuses*. Majanduse arengus teostub kommunistliku partei poliitika, mis moodustab kogu nõukogude korra elulise aluse. Juhtimise praktikas tuleb iga majandusküsimuse tähtsust hinnata poliitiliselt, selle lahendamine aga teostada laiade masside mobiliseerimise teel antud majanduspoliitilise direktiivi ümber.

Juhtimise ühtsuse tagamiseks kõigis juhtimise lülides tuleb:

a) ettevõtte administratsiooni töös läbi viia ainujuhtimine;
b) ettevõtte juhtimisele ja plaanimisele kaasa tõmmata kogu ettevõtte töötajate kollektiiv, partei- ja ühiskondlike organisatsioonide juhtimisel.

Vaatleme alljärgnevalt, kuidas teostatakse neid mõlemaid nõudeid.

Ainujuhtimine

Ainujuhtimine on tootmise juhtimise säärane põhimõte, mille puhul igas töölõigus tegutseb ainult üks juhataja, kandes täielikku vastutust ühe kindla kõrgemalseisva ülema ees. Ainujuhtimine tagab juhtimises isikliku vastutuse. Ainujuhtimise vajadust on põhjalikult selgitatud Lenini poolt: „ . . . iga masinaehituse suurtööstus . . . nõuab täielikku ja karmi tahte ühtsust, mis juhib sadade, tuhandete ja kümnete tuhandete inimeste ühist tööd. Selle tehniline, majanduslik ja ajalooline vajadus on silmanähtav ja seda kui sotsialismi tingimust on tunnustatud kõigi poolt, kes mõtlevad sotsialismist. Kuid kuidas saab tagada kõige rangemat tahte ühtsust? Tuhandete tahte allutamisega ühe tahtele."[1]

Ainujuhtimise teostamine nõuab võitlust juhtimise „funktsionaalsusega", s. o. juhtimise funktsioonide killustamisega üksikute osakondade vahel, milledest igaüks annab korraldusi üle otsese ülema. Nendes tingimustes ei tea ei tööline, brigadir, meister ega tsehhiülem, kelle käske peavad nad täitma esmajärjekorras. Iga operatiivne küsimus tuleb lahendada „kooskõlastamise" korras paljude osakondadega. See sotsialistlikule süsteemile võõras juhtimise viis likvideeriti partei XVII kongressi otsusega.

Nõukogude Liidu majanduse juhtimise aparaat põhineb *tootmis-territoriaalsel* juhtimise põhimõttel. See tähendab, et tööstuse juhtimise iga organi juhataja on antud tootmisharu, ettevõtte või selle osa ainujuhtija. Ta ühendab enda kätte kõik juhtimise põhifunktsioonid. Temale alluvas juhtimisaparaadis on osakonnad (sektorid, bürood, üksikud ülesannete täitjad), kes täidavad ainult üht kindlaksmääratud funktsiooni (plaanimine, tehniline juhtimine, varustamine ja turustamine, töö organiseerimise juhtimine, kaadri ettevalmistamine jne.). Kuid neil pole administratiivset võimu, vaid nad tegutsevad ainujuhtija nimel, kes teeb lõpliku otsuse ja annab käske all-lülidele.

Tööstuse juhtimise põhilülideks on praegu: ministeerium, peavalitsus ja ettevõte. Osa ettevõtteid allub trustidele ja administratiivsetele kombinaatidele. Ettevõttesisese juhtimise peamiste lülide juhtijateks on direktor, tsehhiülem, jaoskonnaülem (või vanemmeister), meister ja brigadir.

Direktor on Nõukogude riigi poolt ettevõtte juhtimiseks volitatud isik. Ta juhib ettevõtte majandust, tehnikat, finantse

[1] V. I. Lenin, Teosed, XXII köide, lk. 462 (v. k.).

ja vastutab täielikult majandusliku tegevuse tulemuste eest. Temal on täielik administratiiv-korraldav võim. „Kõik tema operatiiv-majanduslikud korraldused on tingimusteta kohustuslikud nii alluvale administratsioonile kui ka töölistele, ükskõik milliseid seisukohti nad ka ei omaks partei-, ametiühingute või muudes organisatsioonides."[1] Direktor korraldab operatiivselt, vastavalt plaanile, kogu temale usaldatud vara kasutamist, esitab kõrgemalseisvale organile tehnilis-tootmis-finantsplaani ja kapitaalehituste plaani projekti ning kogu ettevõtte aruandluse; sõlmib ettevõtte nimel kõik lepingud, esindab ettevõtet kõikides küsimustes. Tema määrab ülesanded kõigile ettevõtte osadele, määrab kõigi ettevõtte töötajate kohustused ja tegevuse korra; teostab kaadri värbamist, isiklikult palgates ja vabastades kogu ettevõtte personali ning esitades kinnitamiseks oma asetäitjate, abide ja pearaamatupidaja kandidatuurid; kontrollib kõigi töötajate töö tulemusi, ergutab parimaid ja võtab vastutusele riikliku, plaanilise, töö- ja tehnoloogilise distsipliini rikkujaid, milleks tema käsutusse on antud vajalikud rahalised fondid ja distsiplinaarsed õigused. Kogu oma töös tugineb direktor tööliste massi ja tootmis-tehnilise intelligentsi loomingulisele algatusele, organiseerides sotsialistlikku võistlust, levitades tootmise eesrindlikke stahaanovlikke kogemusi, viies ettevõtet edasi pideva tehnilise progressi teel.

Direktor on kohustatud süstemaatiliselt parandama ettevõtte juhtimist ja tootmise plaanimist, taotlema aparaadi töös suuremat operatiivsust, lihtsustamist ja odavdamist.

Ettevõtte direktori osa majanduse riikliku juhtimise süsteemis on eriti tähtis. Seltsimees Stalin ütleb, et olla meie tingimustes majanduse juhtijaks tähendab väärida suurt au ja suurt austust, väärida töölisklassi ja rahva suurt usaldust.

Nõukogude tööstuse käsutuses on ettevõtete juhtijate hea kaader. Paljud direktorid omavad majandusliku töö suuri kogemusi, häid võimeid, tunnevad tööstuse ökonoomikat ja tehnikat. Üks järjekordsetest tööstuse juhtimise edasise parandamise ülesandeist seisab direktori võimaluste laiendamises osutada tootmise arendamisel loomingulist algatust. Direktor tuleb vabastada mittevajalikust tühisest administratiivsest tööst ja piirata ettevõttele antavate direktiivsete plaanide ja limiitide liigset detailiseerimist[2].

Direktorile alluv tehasevalitsuse aparaat aitab teda teostada juhtimise põhifunktsioone, mis enamikul juhtudel jaotuvad järgmiselt:

---

[1] ÜK(b)P Keskkomitee määrus 5. IV 1929. a. „Abinõudest tootmise juhtimise korrastamiseks ja ainujuhtimise kindlustamiseks" (v. k.).

[2] NSV Liidu Ülemnõukogu 3. istungjärgul autotööstuse minister sm. Akopov tegi ettepaneku kinnitada ettevõttele vaid kaks põhinäitajat: tootmisplaan mahuliselt ja nomenklatuurselt ning toodangu omahinna alandamise ülesanne, ära näidates töötasu osatähtsuse omahinnas.

A. *Direktori või tema abide otsesel juhtimisel toimub:*

1. Tehnilis-majanduslik plaanimine, s. o. ettevõtte tootmis-finantsplaani väljatöötamine, vastavalt saadud direktiividele ja normatiividele, plaani täitmise arvestus, kontroll, täitmise ja ületamise võimaluste analüüs, mida teostab plaaniosakond, teatud osas aga ka kõik teised ettevõtte osakonnad ja osad.

2. Riiklike rahaliste vahendite ja materiaalsete väärtuste arvestus, aruandlus ja kontroll, mida teostab ettevõtte pearaamatupidamine. Väikestes ettevõtetes teostab ta ka operatiivset finantsilist tööd ja kassaoperatsioone. Statistilist aruandlust organiseerib plaaniosakond.

3. Kaadri värbamine, arvestus ja paigutamine, mis kuulub kaadriosakonnale.

4. Tööjõu ja töötasu organiseerimine (kaadri paigutamine ja ettevalmistamine erialade ja kvalifikatsiooni järgi, tööprotsesside organiseerimine, sotsialistliku võistluse organiseerimine, töötasu reguleerimine), mida teostab samanimeline osakond.

5. Toodangu kvaliteedi tehniline kontroll ja tehnoloogilise distsipliini järgimine, s. o. projekteeritud tehnoloogilisest protsessist ja kindlaksmääratud normidest kinnipidamise jälgimine, milleks on tehnilise kontrolli osakond (TKO).

6. Finantside korraldamine — finantsosakonna poolt, mis esineb vaid suurtes ettevõtetes.

7. Varustuse, turustuse ja transpordi organiseerimine väljaspool ettevõtet, milleks on samanimelised osakonnad, mõnikord liidetuna üheks osakonnaks.

8. Kapitaalehituse juhtimine; ettevõtetes, kus toimub suuri ehitusi või rekonstrueerimist, esineb vastav eri osakond (kapitaalehituse osakond — KEO).

9. Töötajate elutarbeliste tingimuste parandamine, milleks on elamu-kommunaalosakond, tööliste varustamise osakond (TVO).

10. Üldadministratiivne tegevus, mida teostavad asjadevalitsus, valve, tulekaitse, KÕ, administratiiv-majandusosakond jne.

Olenevalt ettevõtte suurusest, on direktoril asetäitjaid tööjõu ja kaadri alal (p. 3 ja 4), kaubanduse alal (p. 6 ja 7), kapitaalehituse, tööliste varustamise alal, samuti abisid majandusalal (p. 7, 9 (peale TVO) ja 10).

B. *Direktori üldisel juhtimisel peainseneri kaudu toimub:*

1. Üldine tehniline juhtimine — peainsener ja tootmisosakonna ülem.

2. Tootmise operatiivne plaanimine, s. o. plaaniliste ülesannete täpsustamine ja detailiseerimine tähtaegade ja täitjate järgi, kaadri ja materiaalsete ressursside jaotamine tootmise kulgemise reguleerimise eesmärgil — peadispetšer, tootmis-dispetšeri osakond.

3. Tootmise tehniline ettevalmistamine, s. o. toodete ja nende osade konstruktsioonide, nende valmistamise tehnoloogi-

lise protsessi, selleks vajalike masinate, tööriistade ja materjali nõudmiste projekteerimine — peakonstruktor, konstruktoribüroo ja peatehnoloog koos temale alluva osakonnaga ja laboratooriumidega, leiunduste büroo jt. See on ettevõtte plaanimise eriline element.

4. Põhitootmise teenindamise organiseerimine abi- ja teenindavate tsehhide ning ametikohtade poolt — peamehaanik ja tema osakond remonditsehhide juhatajana, peaenergeetik, kellele allub jõumajandus ja elektriremonditsehh, mõnikord ka eriline tööriistaosakond.

5. Töö tehniline normimine — tööde ajanormide määramine ja vastavate tootlusnormide kinnitamine töölistele — osakonnad, kes on seotud tootmise ettevalmistamisega, ja paljudes ettevõtetes töö organiseerimise osakonna eri sektor.

6. Ohutustehnika ja töökaitse tagamine — osakond või vastav täitja, kes allub peainsenerile või tööjõu- ja töötasuosakonna juhatajale.

P e a i n s e n e r i l e on otseselt allutatud tootmistsehhid. Peainsener vastutab võrdselt direktoriga tootmise eest, direktori esimese asetäitjana aga kogu ettevõtte tegevuse eest. Ta määratakse ministri poolt.

T s e h h i ü l e m on administratiiv-tehniline juhataja, kes juhib tsehhi ainujuhtimise põhimõtte alusel. Tema õigused ja kohustused hõlmavad kõiki juhtimise põhifunktsioone, välja arvatud õigus luua iseseisvalt ettevõttevälisei sidemeid. Tsehhi juhtimine on üles ehitatud märksa lihtsamalt kui tehase üldjuhtimine ja hõlmab kolme põhirühma — tehniline büroo, plaanijaotusbüroo ja tsehhi raamatupidamine, samuti ka tsehhi mehaanik. Väikestes tsehhides, eriti kergetööstuses, tsehhi juhtimisaparaat piirdub funktsioonide üksikute täitjatega, kes alluvad tsehhiülemale.

M e i s t e r on jaoskonna administratiiv-tehniline juhataja kogu jaoskonna ulatuses (vanem-meister), või ainult vahetuse, agregaadi juhataja. NSV Liidu Rahvakomissaride Nõukogu ja ÜK(b)P Keskkomitee määrus 27. maist 1940. a. „Meistri osatähtsuse tõstmisest raskemasinaehitustööstuse ettevõtteis", mis on üldise tähtsusega ka kogu tööstusele, nõuab meistri kui tootmise allkomandöri osa tugevdamist. Meister peab vastutama jaoskonna plaani täitmise eest toodangu mahult ja kvaliteedilt, tööliste õige paigutamise ja tööaja täieliku ärakasutamise, kindlaksmääratud tehnoloogilisest režiimist ja seadmete kasutamise reeglitest kinnipidamise, materjalide ja tööriistade kokkuhoidliku kasutamise eest. Meister peab olema vabastatud kantseleitööst ja aja kulutamisest jooksmiseks materjalide, tööriistade ja töökorralduste järele. Meistril on õigus töölisi üle viia ühest kategooriast teise, osa võtta normide ja hinnete läbivaatamisest, määrata distsiplinaarkaristusi ja premeerida töölisi temale eraldatud eri fondist.

Iga tootmisüksuse juhtija ainujuhtimise põhimõte ja nende üksuste üleviimine isemajandamisele iseloomustab tootmise juhtimise süsteemi meie tööstuses. Need mõlemad põhimõtted on omavahel tihedalt seotud. Ainujuhtimisest kinnipidamine kindlustab isemajandamisalast vastutust ja ettevõtte, tsehhi, jaoskonna operatiivset iseseisvust.

Masside kaasatõmbamine tootmise juhtimisele ja plaanimisele. Partei- ja ühiskondlike organisatsioonide osa majanduslikus juhtimises

Õige juhtimise süsteem loob kõik võimalused edukaks majanduslikuks juhtimiseks. Nende võimaluste realiseerimine oleneb juhtija isiklikest asjatundmise ja poliitiliste teadmiste kvaliteedist, tema sidemest massidega ning ettevõtte partei- ja ühiskondlike organisatsioonidega.

Nõuded, mida esitab partei bolševistlikule juhtijale, on osutatud seltsimees Stalini poolt: „Õigesti juhtida — see tähendab:

esiteks, leida küsimusele õige lahendus, õiget lahendust aga on võimatu leida arvestamata masside kogemusi...

teiseks, organiseerida otsuse õige täitmine, mida aga ei saa teha ilma otsese abita masside poolt;

kolmandaks, organiseerida selle otsuse täitmise kontroll, mida jällegi ei saa teha ilma masside otsese abita".[1]

Seltsimees Stalini esimene tingimus nõuab juhtijalt põhjalikku *isiklikku tutvumist tootmistööga,* selle majanduse ja tehnikaga. Ilma selleta on juhtija igasugune otsus pealiskaudne, jääb vaid allkirjaks paberil, mille on koostanud teised. Kuid juhtija isiklikest kogemustest üksi on vähe. Neid tuleb täiendada masside määratu suurte kollektiivsete kogemustega. Sääraseks kogemuste ühendamise näiteks on ÜK(b)P Keskkomitee ja Nõukogude Valitsuse otsused. Nii näiteks valitsuse määrus NSV Liidu rahvamajanduse taastamise ja arendamise 1947. a. riikliku plaani kohta üldistab nii tööstuse ja teiste rahvamajandusharude vahetult rahvamassidega seotud töötajate — stahhanovlaste, kolhoosnikute, tehnoloogide, normijate — kui ka teadlaste ja majandusjuhtide kogemusi. Valitsuse otsus ise annab täpse majanduspoliitilise direktiivi ja konkreetsed juhendid igale majandusharule, isegi kuni seadmete kasutamise üksikute normatiivide määramiseni.

Seltsimees Stalini teine tingimus tähendab seda, et isegi kõige õigema lahenduse väljatöötamisest ei piisa — tuleb veel organiseerida selle elluviimine. Kuid lahenduse teostamine oleneb inimestest, kes seda hakkavad täitma. Siin etendab otsusta-

[1] J. Stalin, Parteitöö puudustest ning abinõudest trotskistide ja teiste kahekeelsete likvideerimiseks, Tallinn 1947, lk. 37.

vat osa kaadri õige värbamine, selle edutamine ja paigutamine. *Kaadri värbamine ja kasvatamine* on organisatsioonilise töö keskseks ülesandeks. Seltsimees Stalin ütleb, et peale selle, kui on välja töötatud õige poliitiline suund, mis on praktikas kontrollitud, saavad partei kaadrid parteilise ja riikliku juhtimise otsustavaks jõuks. Kaadri värbamine toimub töötaja asjatundmise ja poliitilise kõlblikkuse bolševistliku kontrollimise printsiipide alusel. Selleks tuleb kaadrit igakülgselt tundma õppida. Seltsimees Stalin õpetab kaadrit hoolikalt kasvatama, abistama arenevaid töötajaid, neid edutama, mitte lubades neid kauaks seisma jääda samal kohal. Suure tähtsusega on oskus töötajaid õigesti paigutada: „1) et iga töötaja tunneks end oma kohal olevat; 2) et iga töötaja saaks anda revolutsioonile maksimumi sellest, mida ta on üldse võimeline andma oma isiklike omaduste tõttu; 3) et säärase töötajate paigutuse tulemuseks poleks häireid, vaid kooskõla, ühtsus ja üldine töövaimustus; 4) et säärase organiseeritud töö üldine suund oleks selle poliitilise idee väljendus ja teostamine, mida silmas pidades toimub töötajate kohtadele paigutamine."[1]

Kolmas seltsimees Stalini tingimus nõuab *täitmise kontrollimist* ülalt ja alt. Kontroll peab toimuma kõrgemalseisva juhtimisorgani ja juhtijate endi poolt, kes annavad välja käske. Säärase kontrolli meetoditest on räägitud pikemalt järgmises peatükis. Kuid see ei ammenda kogu kontrolli olemust. On vajalik, et m a s s i d kontrolliksid oma juhtijaid, aitaksid neid avastada juhtimise vigu ja leida teid vigade parandamiseks.

Kõik seltsimees Stalini kolm tingimust kinnitavad, et majandusliku juhtimise tagajärjekuse tähtsamaks tingimuseks on laiade masside loomingulise aktiivsuse organiseerimine, juhtimise puuduste kriitika ja enesekriitika laialdane arendamine.

Töötajate tootmisaktiivsuse ja asjaliku enesekriitika peamiseks avalduseks on sotsialistlik võistlus ja tema kõrgem vorm — stahaanovlik liikumine. Sotsialistlik võistlus vallandab töötajate initsiatiivi, harjutab neile külge töö ratsionaalse organiseerimise, kasvatab uue tunnetamist, õpetab pidevalt otsima paremaid ja palju kiiremaid teid plaaniliste ülesannete täitmiseks. Ta on meie maa ühiskondliku arengu võimas jõud, millel on väljapaistev osa majanduslike plaanide teostamisel. Sotsialistliku võistluse ja stahaanovliku liikumise organiseerimine on bolševistliku juhtimise tähtsaim element.

Sotsialistliku võistluse arendamise kogemuste alusel on välja kujunenud mitmesuguseid tööliste ja tootmisintelligentsi tootmise juhtimisest ja plaanimisest osavõtu vorme: vastastikune plaanimine, majandusharude tootmiskonverentsid tootmisvõimsuste läbivaatamiseks ja uute tehniliste normide kindlaksmääramiseks, plaani ja selle täitmise käigu arutamine tootmisnõupida-

[1] J. V. S t a l i n, Teosed, 6. köide, Tallinn 1948, lk. 272, 273.

mistel, majandusharu eesrindlike töötajate nõupidamised partei ja valitsuse juhtidega, asutiste majandusaktiivid ja Leningradi ettevõtete poolt esile tõstetud tehnilis-tootmis-finantsplaani massiline läbitöötamine. Sõja-aastail ja sõjajärgsel perioodil on levinud laialdaselt tootmise juhtimise uued tähelepanuväärsed stahaanovlikud vormid: liikumine tootmisülesande täitmiseks vähima tööliste arvuga, mis tekkis Esimese GPZ tehase brigadiri sm. E. G. Barõšnikova algatusel; üldtehnilised plaanid stahaanovlike töömeetodite juurutamiseks kogu tööliste massis, millise ettepaneku tegi jalatsivabriku „Parižskaja Kommuna" juurdelõikaja sm. V. Matrossov.[1] Sotsialistlikku võistlust sõjajärgse viisaastaku plaani ennetähtaegse täitmise eest iseloomustas tööstusettevõtete tööliste ja teenistujate massiline osavõtt nende kohustuste revideerimisest, mis on plaanide korrigeerimise aluseks.

Tööliskollektiivi töövaimustuse tõstmise organiseerimine on ettevõtte partei- ja ametiühinguorganisatsioonide tähtsaimaks ülesandeks. Sotsialistliku ettevõtte juhtimise süsteem põhineb direktsiooni ja ühiskondlike organisatsioonide kohustuste õigel piiritlemisel majanduse juhtimise ühises ülesandes. ÜK(b)P Keskkomitee määruses 5. aprillist 1929. aastal on öeldud: „Parteialgorganisatsioonid, mis on partei aluspõhjaks, eriti ettevõtetes, peavad oma tööga suunama ettevõtte ühiskondlik-poliitilise ja majanduselu juhtimist niimoodi, et see tagaks partei põhidirektiivide täitmist ametiühingute ja majandusorganite poolt ning et nad seejuures ei segaks end ettevõtte ametiühingukomitee ja direktori töö üksikasjadesse, eriti administratsiooni operatiivsetesse korraldustesse."[2] Parteiorganisatsiooni tähtsaimaks ülesandeks on masside poliitiline juhtimine, nende kommunistlik kasvatamine, nende mobiliseerimine võitluseks plaani täitmise eest. Funktsioonide eraldamine ei eita, vaid vastupidi — eeldab tihedat sidet ja vastastikust abistamist partei- ja ametiühingute organisatsioonide ja ettevõtte administratsiooni vahel kõigis plaani läbitöötamise ja täitmise staadiumides.

---

[1] Edasi algatati tehase „Kalibr" mikromeetritsehhi meistri sm. N. Rossiiski poolt liikumine jaoskondade, tsehhide ja ettevõtete üleminekuks kollektiivsele stahaanovlikule tööle. Võistluse tootmiskadude vähendamise eest algatas Moskva Teise Kellatehase lukksepp A. Jakušin. Sotsialistliku võistluse eeskujuliku kvaliteediga toodangu eest alustas Krasnõholmski Kammvillakombinaadi meistriabi sm. A. Tšutkih. „Trjohgornaja Manufaktura" kudumisosakonna meistriabi V. Vorošin algatas sotsialistliku võistluse kõrge tootmiskultuuri, töökoha puhtuse ja korrashoiu, seadmete kõrge tootlikkuse, toorainete, materjalide ja masinate hoolika käsitsemise ning tehnoloogilisest protsessist range kinnipidamise eest. Väga suure tähtsusega liikumise — stahaanovlaste töömeetodite võrdleva uurimise — alustas sm. F. Kovaljov. Tehase „Burevestnik" novaatorid algatasid liikumise omahinna alandamiseks igalt tööoperatsioonilt. (Tõlkija.)

[2] „ÜK(b)P direktiivid majandusküsimuste alal", Sotsõkgiz, 1931. a., lk. 575 (v. k.).

Tootmisettevõtete partei-algorganisatsioonil on partei XVIII kongressi otsuse alusel õigus kontrollida administratsiooni tegevust. Ettevõtte majandusliku tegevuse parteilisel kontrollil on suur tähtsus majanduse juhtimise parandamisel. Partei-algorganisatsioon, ühendades töölismassi ja intelligentsi partei juhtivate organitega, tõstab ettevõtte juhtimise kitsad ametkondlikud huvid partei üldiste poliitiliste ülesannete tasemele.

Parteiline kontroll ei tähenda sugugi ainujuhtimise tähtsuse vähendamist. Nõukogude ainujuhtija tugineb oma töös tootjatekommunistide kogemustele, kes esindavad ettevõtte töötajate paremikku. Sellega ta vaid suurendab enda kui juhtija autoriteeti. Samal ajal parteiorganisatsiooni enda töö osutub täisväärtuslikuks vaid seal, kus ta õigesti ühendab parteipoliitilist tööd majandusliku tegevusega. ÜK(b)P põhikirjas on partei-algorganisatsiooni ülesannetesse arvatud: „Rahvahulkade mobiliseerimine... tootmisplaani täitmiseks, töödistsipliini kõvendamiseks ja sotsialistliku võistluse... arendamiseks... Võitlus lohakuse ja ebaökonoomse asjaajamise vastu..." (ÜK(b)P põhikiri, punkt 60, lõigud d ja e).

Parteilise kontrolli jõudu ja tema majanduselu otsustavatesse küsimustesse tungimise sügavust tõendab Leningradi parteiorganisatsiooni praktika. Ettevõtete parteiorganisatsioonid kehtestasid 1947. aastal parteilise kontrolli järgmistes peamistes suundades, mis olid esile tõstetud ÜK(b)P Leningradi linnakomitee pleenumil 28. detsembril 1946. aastal: 1. tööliste püsiva kaadri kinnistamine, tööjõu voolavuse likvideerimine vastavate töötingimuste loomise teel; 2. tükitöö ja progressiivse tükitöö juurutamine töötasu maksmisel töölistele ja premiaaltöötasu maksmine insener-tehnilisele personalile; 3. massiliste erialade kvalifitseeritud tööliskaadri otseselt tootmise juures ettevalmistamise laialdane levitamine; 4. igakülgne tööde, esijoones töömahukate tööde mehhaniseerimine; 5. „tormamise" likvideerimine ja üleminek graafikujärgsele tööle; 6. tehniliselt põhjendatud progressiivsete normide kasutamise laiendamine ja normide läbivaatamise kontrollimine; 7. isemajandamise kindlustamine; 8. puhtuse ja korra loomine ettevõtteis; 9. sotsialistliku võistluse ja eesrindlike stahaanovlaste kogemuste laialdane levitamine. NSV Liidu tööstuse saavutused sõjajärgse viisaastaku plaani ennetähtaegsel täitmisel kinnitavad täielikult majanduse parteilise kontrollimise ja juhtimise otstarbekust.

Tootmise parteilise juhtimise vormid ettevõtetes ei pea kopeerima administratiivse juhtimise meetodeid. Siin tuleb kasutada: 1. majandusjuhtide ettekannete arutamist parteikoosolekutel, vastava küsimuse eelneva ettevalmistamisega, millele tuleb kaasa tõmmata paremaid kommuniste-stahaanovlasi, insenere, plaanijaid, raamatupidajaid; küsimuse ettevalmistamisel ja ettekandes endas tuleb erilist tähelepanu osutada kommunistide avangardse osa tõstmisele tootmises; 2. teoree-

tiliste küsimuste arutamist partei koosolekutel, seda õigesti seostades ettevõtte tootmistegevusega, näiteks teema „Lenin ja Stalin sotsialistlikust võistlusest" seoses sotsialistliku võistluse olukorraga ettevõttes; 3. tootmisalast laadi parteilisi ülesandeid, näiteks abi osutamine mahajäänud töölistele; 4. sama eriala kommunistide koosolekuid; 5. partei-tehnilisi konverentse ja muud.

Suure tähtsusega on majandusliku juhtimise parandamisel kaadri marksistlik-leninlik ettevalmistamine, ideoloogilise töö üldine tase ettevõttes. Töösse kommunistliku suhtumise, nõukogude inimese uhkusetunde kasvatamine meie suure sotsialistliku Kodumaa üle, usu kasvatamine meie jõududesse ja meie ürituse õigsusse — see on tähtsaim tootmisalaste saavutuste kasvu tegur.

Agitatsioon ja propaganda peavad olema sääraselt korraldatud, et näidata üldpoliitiliste küsimuste seost ettevõtte tootmistegevusega. Tootmisalase agitatsiooni tõhusateks vahenditeks on nii läbiproovitud, tavalised individuaalse agitatsiooni meetodid — loengud, vestlused, kui ka erilised abinõud stahaanovlike kogemuste peegeldamiseks ja levitamiseks: välklehed, mis kiiresti valgustavad eesrindlaste saavutusi, parimate stahaanovlaste autahvlid, tsehhide-hankijate sotsialistlikud arved, „kuulsuselehed", tehnilised plakatid (näiteks mitmel tööpingil töötamise kogemuste selgitamiseks) jne.

Hindamatut abi osutab parteile noorsoo kommunistlikul kasvatamisel *komsomol*. Tema peamiseks ülesandeks majanduse juhtimisel on noorsoo tööaktiivsuse organiseerimine, tema tootmisalane õpetamine, abistamine elutarbeliste tingimuste parandamisel, tootmisalane agitatsioon, võitlus bürokratismi ja venitamisega tootmise juhtimisel.

Suure tähtsusega tootmise juhtimisel on ka *ametiühingud* — kõige suurem töölisklassi parteitu organisatsioon. „Olles kommunismi kooliks üldse, peavad ametiühingud olema eriti aga sotsialistliku tööstuse juhtimise kooliks kõigile töölistele" (partei XI kongressi resolutsioonidest). Ametiühingute kogu tootmisalase tegevuse aluseks ettevõtteis peab olema sotsialistliku võistluse ja stahaanovliku liikumise organiseerimine.

Majanduse juhtimisest osavõtu peamisteks vormideks ametiühingute poolt on: 1. kollektiivlepingu sõlmimine ja selle täitmise organiseerimine, s. o. ettevõtte administratsiooni ja töölis-kollektiivi esindava käitiskomitee vaheline kahepoolne kohustus, millega mõlemad pooled seavad üles ühise sihi — sotsialistliku tootmise suurendamise ning töötajate materiaalse heaolu ja kultuurilise taseme parandamise. Kollektiivlepingu põhipunktid on järgmised: riikliku plaani kui minimaalse ülesande täitmine, mida võib ja peab ületama; tootmise organiseerimise parandamine, stahaanovlike kogemuste levitamine; ratsionaliseerimistegevuse arendamine ja leiutajate abista-

mine; abinõud toor- ja kütteaine kokkuhoidmiseks, võitluseks praagiga, jäätmete vähendamiseks; töötasu väljamaksmise tähtpäevad; tükitöö laiendamise, premeerimissüsteemi kindlustamise teed; töönormide läbivaatamise, töökaitse- ja ohutustehnika-küsimuste arutamise organiseerimine; haigestumiste ja traumatismi vähendamise, töötingimuste parandamise abinõud; kaadri ettevalmistamine; elamuehituse assigneeringud ja objektide loetelu, individuaalehitajate abistamine; 2. tootmisnõupidamised, kus arutatakse plaanide projekte ja nende täitmise tulemusi, arendatakse laialdaselt puuduste kriitikat, tehakse ettepanekuid nende kõrvaldamiseks, selgitatakse plaani ületamise ressursse; 3. töökaitse eeskirjade ja ohutustehnika reeglite täitmise kontroll; igal aastal käitiskomitee sõlmib neis küsimustes ettevõtte administratsiooniga eri kokkuleppe; 4. riikliku sotsiaalkindlustuse juhtimine, mis 1933. aastast on antud täielikult ametiühingute korraldusse; käitiskomiteede juurde luuakse sotsiaalkindlustuse nõukogud ja ametiühingu rühmad valivad sotsiaalkindlustuse delegaate; 5. abi osutamine riikliku sotsiaalhoolekande juhtimisele: invaliidide töö korraldamisel, võttes osa arstliku tööekspertiisi komisjonide (ATEK) tööst; 6. võitlus juhtimisaparaadi paremaks muutmiseks ning riigikontrolli organite ja ametkondlike revisjonide töö abistamine. Ametiühingute töötajad peavad meeles pidama, et partei XVII kongressi otsuse alusel on neile antud kõik Töölis-Talupoegade Inspektsiooni allorganite õigused ettevõttes. Käitiskomiteede juures luuakse kontrollpostid, kes on kohustatud kontrollima finantsilise töö üksikuid lõike, teatama avastatud puudustest, osa võtma revisjonidest, mida teostavad kontrolli-revisjoniorganid. Viimaste juures töötavad valitavad ühiskondlikud inspektorid, kes juhivad kontrollpostide tegevust; 7. kaadri süstemaatiline edutamine majanduse juhtimise organitesse.

§ 2. TOOSTUSE PLAANIMISE PÕHILULID

Ettevõtte töötajad peavad endile selgelt ette kujutama kogu seda teed, mida läbib majandus-poliitiline direktiiv, enne kui ta jõuab ettevõtteni. Iga tööstusettevõtte plaan on vaid üks tellis hiiglaslikus ühtses rahvamajandusplaani hoones. Ühtse plaani koostamine, mis hõlmab kõiki rahvamajanduse põhimisi tegevusalasid kõigi majandusharude ja tööstusettevõtetega, on erakordselt keerukas. Tööstuse plaani põhisuund ja üksikute osade omavaheline seos saavutatakse kõigi tööstust juhtivate organite ühise organiseeritud tööga. Nemad omakorda saavad partei- ja valitsusorganeilt majandus-poliitilised direktiivid.

Tööstuse plaani lähtedirektiivid

ÜK(b)P Keskkomitee ja NSV Liidu valitsuse direktiivid määravad nii tööstuse arenemise üldsuuna kui ka konkreetsed ülesanded, mis seisavad iga tööstusharu ja mõnedel juhtudel isegi üksikute ettevõtete ees.

ÜK(b)P Keskkomitee ja NSV Liidu Ministrite Nõukogu majandus-poliitiliste direktiivide alusel töötab NSV Liidu Riiklik Plaanikomitee välja ühtse rahvamajandusplaani projekti. Teiselt poolt — Riiklikult Plaanikomiteelt saadud metodoloogiliste juhendite ja põhimiste majandusdirektiivide alusel töötatakse välja ka ametkondlikud plaanid iga ministeeriumi ja NSV Liidu Ministrite Nõukogu juures asuva iseseisva peavalitsuse poolt.

Riikliku Plaanikomitee ülesanne seisab eelkõige selles, et seostada mitmesuguste tööstusharude tööplaane ja samuti tööstuse kui terviku plaani põllumajanduse, transpordi, kaubakäibe jne. plaanidega.

„Riikliku Plaanikomisjoni peamiseks ülesandeks on õige suhte tagamine NSV Liidu rahvamajandusplaani mitmesuguste majandusharude arendamisel ja vajalike abinõude tagamine disproportsioonide vältimiseks rahvamajanduses" (NSV Liidu Rahvakomissaride Nõukogu juures asuva Plaanikomisjoni põhimäärusest).

NSV Liidu Riiklik Plaanikomitee, NSV Liidu ministeeriumid ja keskasutised esitavad koos majandusplaanidega valitsusele kinnitamiseks ettepanekud, mis on vajalikud tootmises esinevate disproportsioonide ja „kitsaskohtade" likvideerimiseks.

NSV Liidu valitsuse poolt kinnitatud rahvamajandusplaan sisaldab tööstuse kohta: toodangu kasvu tähtsamaid näitajaid; masinaehituse koopereeritud hankimise plaani; ülesandeid kapitaalremondi alal; kapitaalehituse plaani; seadmete kasutamise, tooraine, kütte ja energia kulutamise keskmisi tehnilis-ökonoomilisi norme; tehnikaplaani, mis näeb ette abinõusid töö mehhaniseerimiseks ja eesrindliku tehnika juurutamiseks rahvamajanduses; abinõusid üksikute tööstusharude kasvutempo kiirendamiseks; tööliste ja teenistujate arvu, töötasu, tööviljakuse ja kaadri ettevalmistamise plaani; tööjõu paigutamise plaani; toodangu omahinna alandamise plaani.

1947. aastast alates esitatakse aasta-rahvamajandusplaan NSV Liidu Plaanikomitee ja ministeeriumide poolt ja kinnitatakse valitsuse poolt põhinäitajate järgi kvartalite lõikes. Üksikute kvartalite ja kuude plaane kogu rahvamajanduse ulatuses tervikuna ei koostata. See tähendab, et aastaplaani kvaliteeti tuleb tunduvalt parandada. Kõik aasta jooksul toimuvad muudatused tuleb ette näha juba aastaplaanis.

Üheaegselt plaani väljatöötamisega toimub materiaalsete bilansside koostamine. Materiaalseks bilansiks nimetatakse majandusharude vahelise plaani eri liiki, milles ühe majandusharu toodangut vastastatakse teiste rahvamajandusharude vajadusega selle toodangu alal. Nii näiteks metallibilansis võrreldakse realiseerimiseks toodetava malmi, terase, valtsmetalli ja mustmetallurgia pooltoodete väljalaske mahtu nende toodete vajadusega masinaehituses, raudteetranspordis, mustmetallurgias endas, põllumajanduses ja teistes majandusharudes.

Materiaalne bilanss on tähtsaimaks vahendiks rahvamajandusharude vaheliste seoste ja proportsioonide õigsuse kontrollimiseks. Materiaalse bilansi koostamisel kontrollitakse tööstusettevõtete tellimisavaldusi materjalidele, seadmetele, tööriistadele jne. Vastavalt materiaalsele bilansile eraldatakse ametkondadele ja ettevõtetele nende varustamiseks vajalikud materiaalsed fondid. Alates 1947. aastast, säilivad kvartaliks eraldatud fondid kogu aasta: kui ühes kvartalis osa fonde jääb kätte saamata, siis see hüvitatakse järgnevas kvartalis.

Paralleelselt plaanide väljatöötamisega majandusharude kaupa toimub veel rahvamajandusplaanide koostamine territoriaalses lõikes — vabariikide, oblastite ja majanduslike rajoonide kaupa. Seejuures teostatakse vastastikust majandusharude ja rajoonide plaanide kontrollimist. Säärane kontrollimine on eriti vajalik ÜK(b)P XVIII kongressi ja plaaniliste direktiivide täitmiseks rajoonide komplekssе arendamise, ebaratsionaalsete, kohtuvate ja eriti kaugete vedude likvideerimise kohta.

Rahvamajandusplaani koostamisel majandusharude lõikes jaotatakse ülesanded ametkondade vahel. Näiteks üldine 1950. aasta terase tootmise ülesanne 25,4 miljonit tonni jagunes Mustmetallurgia Ministeeriumi, mille ettevõtetes sulatati suurem osa, ja teiste ministeeriumide vahel.

Tööstuslik ministeerium. Ametkondliku plaani väljatöötamine ja ülesannete andmine peavalitsustele ja ettevõtetele

Saades kätte valitsuse direktiivi ja NSV Liidu Riikliku Plaanikomitee juhendid, koostab tööstuslik ministeerium oma tööstusharu plaani. Organiks, kes seda tööd otseselt teeb, on plaaniosakond (sektor, valitsus), aga ka ministeeriumi mõned teised osakonnad.

Plaaniosakond töötab välja tehnilis-tootmis-finantsplaani vormid kõikidele antud ministeeriumi poolt juhitavatele majandusharudele, annab välja instruktsioone nende vormide täitmiseks, teeb oma otsuse peavalitsuste ja ettevõtete plaanide kohta, töötab läbi üksikud komplekssed majandusharudevaheli-

sed plaanimise küsimused ja lõpuks koostab ministeeriumi koondplaani, mis läheb läbivaatamisele NSV Liidu Riikliku Plaanikomitee ühte valitsusse või osakonda, plaani lülitamiseks rahvamajandusplaani pärast kinnitamist valitsuse poolt.

Direktiivid, mis saadetakse ministeeriumi poolt temale alluvatele peavalitsustele, hõlmavad suuremat hulka näitajaid kui üldriikliku plaani direktiivid. Nii näiteks ministeeriumi direktiivis oma peavalitsusele näidatakse suurem osa valmistoodangu liike ilmtingimata palju täpsemas naturaalses väljenduses — üksikute artiklite, markide ja sortide järgi. Erandiks sellest reeglist on vaid mõned ministeeriumid.

Ministeeriumid ja ametkonnad kinnitavad oma alluvatele ettevõtetele aastaplaanid samuti kvartaalses lõikes. Peale selle on nad kohustatud välja töötama igas kvartalis kuuplaanid. Antud ametkonna kuuplaanide summa ei tohi olla väiksem kui valitsuse poolt kinnitatud aastaplaani vastava kvartali näitajad. Üksikuile ettevõtteile on ministeeriumil õigus anda kuulisi tootmisülesandeid, mis ületavad riikliku kvartaalse plaani mitte rohkem kui 10%. See on vajalik plaani ületamise stimuleerimiseks.

Tööstusharu plaani koostamine ja plaanide määramine peavalitsuse ettevõtetele

Ministeeriumi plaanialane direktiiv suunatakse tööstuslikku peavalitsusse. Tööstusliku ministeeriumi tootmisalane peavalitsus on ühtlasi ministeeriumi keskaparaadi põhiosa ja samal ajal organ, kellele on antud ka mõned tähtsad isemajandamisalased õigused.

Peavalitsuste isemajandamisalased õigused on seotud peamiselt nende turustus- ja varustusfunktsioonidega, milledes peavalitsustele on antud õigus: a) sõlmida oma isemajandavate kontorite ja baaside kaudu turustamis- ja varustamislepinguid; b) omada omi käibevahendeid ja kasutada turustus- ja varustusoperatsioonideks pangakrediiti; c) omada pankades arveldus- ja jooksvaid kontosid; d) omada nende poolt teostatavate turustus- ja varustusoperatsioonide iseseisvat bilanssi. Tööstuslike ministeeriumide varustus- ja turustuspeavalitsused ja teatav osa teistest peavalitsustest on täielikul isemajandamisel.

Kuid peavalitsuste isemajandamine ei piirdu vaid varustamise ja turustamisega. Nendele alluvate trustide ja ettevõtete isemajandamisalase tegevuse operatiivseks juhtimiseks on peavalitsustel õigus nende majandusorganite vahendeid ümber jaotada.[1] Seda õigust laiendati sõja-aastail veelgi. Peavalitsuste seda liiki isemajandava tegevuse vormiks on:

[1] Tööstuslikul ministeeriumil on õigus ümber jaotada osa (10%) ministeeriumi omi käibevahendeid peavalitsuste, trustide ja ettevõtete vahel, kes on

a) peavalitsuse koondbilanss temale alluvate ettevõtete ja majandusorganite kohta;
b) arvelduskonto käibevahendite ümberjaotamiseks ja teisteks peavalitsuse operatsioonideks.

Peavalitsus etendab tähtsat osa samuti tööstuse finantsmajanduses, esinedes vahendajana riigieelarve ja osaliselt ka panga süsteemi vahel ühelt poolt ja tööstuslike trustide ja ettevõtete vahel teiselt poolt. Peavalitsus koondab tsentraliseeritud korras ettevõtete ja trustide makseid kasumi arvel, mis suunatakse Tööstuspanka kapitaalehituse finantseerimiseks. Samas korras kontsentreeritakse ettevõtete ja majandusorganite amortisatsioonimakseid, mis suunatakse Tööstuspanka kapitaalehituse finantseerimiseks. Peavalitsus reguleerib samuti ettevõtete makseid riigieelarvesse kasumist eraldamiste alal, samuti mitmesuguseid sihteraldamisi, näiteks kaadri ettevalmistamise, ratsionaliseerimise ja standardimise finantseerimiseks. Tema ettevõtete plaanilise kahjumi katmine on samuti üks peavalitsuse isemajandamisalase finantsmajanduse funktsioone.

Trust või mõningatel juhtudel administratiivne kombinaat[1] on eriliseks keskmiseks tööstuse juhtimise lüliks, mis tavaliselt allub peavalitsusele. Plaanimise korra ja tehnika suhtes erineb trust või administratiivne kombinaat sisuliselt vähe peavalitsusest. Trusti isemajandamise organisatsioonilis-finantsilised vormid on täielikumalt arenenud kui peavalitsusel.

Tähtsaks isemajandamisalaseks operatsiooniks, mis seostab trusti temale alluvate ettevõtetega, on eraldamised trustile (mõnel juhul aga otseselt peavalitsusele) realiseeritud toodangu arvestushinna ja väljalaskehinna vahe arvel. See operatsioon peegeldab tsentraliseeritud ettevõtete sõltuvust turustamise alal. Nad müüvad oma toodangut trusti nimel. Tulud selle toodangu realiseerimisest kuuluvad seetõttu trustile, kes hüvitab vaid ettevõtte poolt tehtud kulud ja teatava osa akumulatsiooni. Eeltoodust oleks ebaõige teha järeldus, et trustiseeritud ettevõtted ei ole huvitatud akumulatsioonist, sest neilt on ära võetud üks isemajandava organisatsiooni tähtsamaid tunnuseid.

Trustiseeritud ettevõtetes moodustatakse samuti direktorifond ja kehtib sama kord kasumi jaotamisel tervikuna kui iseseisvates ettevõteteski.

Direktiivide väljatöötamine ettevõtetele on peavalitsuse (või trusti) eriti tähtis funktsioon. Saades plaanialased direktiivid ministeeriumilt, annab peavalitsus need edasi temale alluvatele ettevõtetele. Seejuures laiendatakse tunduvalt näitajate arvu. Säärane laiendatud ja konkretiseeritud direktiiv kannab plaani

---

otseselt allutatud ministrile. (NSV Liidu Rahvakomissaride Nõukogu määrus 5. IV 1940. a. „Raskemasinaehitustööstuse organisatsioonilisest struktuurist".)

[1] Näiteks — „Vorošilovgradugol". Söekombinaadid on allutatud ministeeriumile, naftakoondised — peavalitsustele.

koostamise juhendi, tootmisplaani suhtes aga tootmisülesande nimetust.

Direktiivid ja juhendid peavad hõlmama kõiki näitajaid, mis on ettevõttele vajalikud selleks, et ta võiks täielikult välja töötada kogu tehnilis-tootmis-finantsplaani. Peamised neist on järgmised:

1. Toodangu väljalaske maht ning väljapoole toodetavate toodete ja pooltoodete nomenklatuur.

2. Materjalide, energia ja kütuse, seadmete või tootmispinna ärakasutamise eesrindlikud tehnilis-ökonoomilised normid. Säärased normid antakse riiklikus plaanis. Neist madalamaid norme ei tohi ettevõtteile määrata.

3. Tööviljakuse tõstmise ülesanne.

4. Keskmise töötasu suurendamise ülesanne.

5. Insener-tehnilise personali, teenistujate ja noorema teenindava personali koosseis ja töötasufond. Selle direktiivi vajalikkus seletub sellega, et vastavaid näitajaid pole võimalik välja arvutada otse eeltoodud plaanilistest limiitidest.

6. Tootmiskulud. See direktiiv moodustab tulude ja kulude bilansi põhiosa, mis tuleb kinnitada plaanilise ülesandena.

7. Kaubandusliku omahinna alandamise ülesanne.

8. Plaanilise akumulatsiooni suurus ja rentaabluse protsent.

9. Käibevahendite normatiivid. Praktikas sageli määratakse need normid rahandusorganite poolt. Tootmisalal töötajad ei tegele nendega veel küllaldaselt.

10. Uute toodanguliikide tootmise omandamise, eesrindliku tehnika juurutamise, standardimise ja normaliseerimise ülesanne.

11. Kapitaalmahutuste limiit, tiitelnimestik ja tegevusse rakendamise ülesanne. Need näitajad on nii ettevõtte kapitaalehituse plaani koostamise kui ka finantsplaani kapitaalmahutuste mahu määramise aluseks.

Direktiivid peavad olema antud ettevõtteile 4—5 kuud enne plaanitava aasta algust, olgugi et seda mitte alati ei peeta silmas. Direktiivide põhiosa aastaks antakse ettevõtetele veidi aega enne III kvartali lõppu või IV kvartali algul.

Ettevõte, saades peavalitsuselt plaanilise ülesande, koostab selle alusel tehnilis-tootmis-finantsplaani.

§ 3. TEHNILIS-TOOTMIS-FINANTSPLAANI ÜLESANDED JA VÄLJATÖÖTAMISE ETAPID

Ettevõtte majandusliku tegevuse programmi kindlaksmääratud ajaperioodi kohta nimetatakse tootmisfinantsplaaniks. Tootmisfinantsplaanil on direktiivne iseloom ja ta vormistatakse näitajate süsteemina, mis peegeldab ettevõtte saavutusi plaanitava perioodi alguseks ja lõpuks (viisaastak, aasta, kvartal kuu) või tema töömahtu sel perioodil.

Tootmisfinantsplaan töötatakse välja partei ja valitsuse direktiivide põhjal, arvestades ettevõtte kõiki võimalusi ja tootmise taset, mis on saavutatud plaanitava perioodi alguseks. Ta hõlmab ettevõtte kõiki põhimisi tegevusalasid ja tootmise üksikuid lõike. Tootmisfinantsplaan koostatakse tervikuna ettevõtte, samuti ettevõtte üksikute tsehhide kohta. Teatav plaaniline ülesanne määratakse ka tsehhisisestele jaoskondadele ja üksikutele brigaadidele.

Selles raamatus käsitletakse peamiselt ettevõtte tootmisfinantsplaani. Mõned arvestused on esitatud ka masinaehitustehase mehaanikatsehhi kohta.

Tootmisfinantsplaan hõlmab täielikult kogu tööstusettevõtte majandust, s. o. kõiki I peatükis loetletud tsehhide liike. Abiettevõtteid arvestatakse tootmisfinantsplaanis isegi sel juhul, kui nad on iseseisval bilansil.

Ettevõtte tootmisfinantsplaan koostatakse ministeeriumi ja peavalitsuse direktiivide põhjal aasta kohta kvartalite lõikes, kvartaliplaanid aga kuude lõikes. Kõik plaanilised näitajad arvutatakse välja juhendite ja tüüpvormide alusel, mis töötatakse välja tööstuslike ministeeriumide plaani- ja finantsosakondade, samuti aga ka kapitaalehituse ja töö organiseerimise osakondade poolt.

Aasta tootmisfinantsplaani täpsustamiseks võib ettevõtetes koostada operatiiv-tootmisalased kuu-, dekaadi- ja nädalaplaanid. Praegu nad tulenevad otseselt aastaplaani kvartali näitajatest. Võrreldes nende näitajatega, võib ettevõte oma operatiivsetes plaanides suurendada toodangu väljalaset sisemiste ressursside mobiliseerimise arvel. Rida ettevõtteid on üle läinud vahetuste öö-päevase plaan-graafiku järgsele tööle, millel on väga suur tähtsus plaanimisel ettevõttes. Käesolevas peatükis meie kõneleme vaid aasta tootmisfinantsplaanist, eraldades mõnedes arvestustes ka kvartaliteks jaotust.

Tehnilis-tootmis-finantsplaan kui kõige arenenum ja põhjendatum tootmisfinantsplaani vorm

Kuni esimese viisaastaku keskpaigani määrati ettevõtte plaan tavaliselt aruandeliste näitajate korrigeerimise alusel, vastavalt väljalaske suurenemisele projekteeritud tootmisprogrammis. Kui näiteks väljalaske programm suurenes 50% ja materjalide kulu aruandeaastal moodustas kümme tuhat tonni, siis plaanitava aasta tooraine kuludeks määrati viisteist tuhat tonni. Parimal juhul vähendati seda kulu mõne protsendi võrra, arvestades tooraine kokkuhoiu vajadust. Täpselt põhjendada seda kokkuhoiu protsenti oli võimatu. Väga sageli kasutati kulu- või tööviljakuse normina kogu tööstusharu keskmist näitajat. Need näitajad, vaatamata sellele, et nad paranesid aastast

aastasse, ei eristanud paremaid ja halvemaid ettevõtteid, vähendasid esimeste saavutusi. Neis näitajais ei leidnud täielikku peegeldamist tehnika areng, tootmise ratsionaliseerimine, sotsialistliku võistluse kasv ja saavutused. Seega tootmisfinantsplaani, vaatamata tema tabelite aritmeetilisele kooskõlastatusele, sisuliselt põhjalikult ette ei valmistatud. Kuid just plaani ettevalmistamine — rea organisatsioonilis-tehniliste abinõude väljatöötamine — on õige plaanimise ainuke kindel baas.

Plaanimise vana vormi puuduseks oli tema kabinetlik laad, laiade hulkade kogemuste ja initsiatiivi mittetäielik arvestamine.

Plaanimistöö ülesannete keerulisemaks muutumine ja eriti ettevõtete tehnilise taseme kiire tõus viisid 1931. aastal sääraste plaanimismeetodite põhjaliku ümberkorraldamise vajaduseni. Meie tööstuse parimad ettevõtted hakkasid oma tootmisfinantsplaane koostama mitte ainult korrigeeritud arvestus-statistiliste andmete alusel, vaid ettevõtte kõigi tootmisvõimsuste uurimise teel. Seejuures uuriti põhjalikult uute toodete liikide juurutamise, toodangu kvaliteedi parandamise, tööde mehhaniseerimise taseme tõstmise, vooluviisilise süsteemi rakendamise, materjalide ja seadmete impordist vabanemise ja töö organiseerimise parandamise võimalusi seltsimees Stalini kuue tingimuse alusel. Selle tulemusena muutus palju konkreetsemaks ja laiemaks tootmisfinantsplaani see osa, mis on seotud tootmise tehnilise rekonstrueerimise ja ratsionaliseerimisega. Lähtudes sellest, nimetati ettevõtte tootmisfinantsplaan ümber tehnilis-tootmis-finantsplaaniks.

Tehnilis-tootmis-finantsplaan on sama tootmisfinantsplaan, ainult põhjendatud vajalike ökonoomiliste ja tehniliste arvestustega ning palju täpsemalt läbi töötatud. Tehnilis-tootmis-finantsplaan sisaldab mitte ainult tootmisfinantsplaani näitajaid, vaid peale nende ka kõiki organisatsioonilis-tehnilisi ja ökonoomilisi abinõusid, mis tagavad plaaniliste näitajate täitmist. Just tehnilis-tootmis-finantsplaani põhjendatus moodustabki tema kui plaanilise juhtimise meetodi väärtuse.

„Plaani olemus just nimelt selles seisabki, et ta peab näitama mitte ainult seda, mida tuleb saavutada lõppresultaadina, vaid samuti näitama, kuidas seda teha, millised on plaanitäitmise hoovad ja kuidas tuleb arendada täitmist ajas ja ruumis" (Kuibõšev).[1]

Tehnilis-tootmis-finantsplaani hiiglaslik majanduspoliitiline tähtsus seisab ka selles, et tema väljatöötamise protsessis, ettevalmistamisel ja koostamisel haaratakse kaasa ettevõtte laiad töötajate hulgad. Just asja sellele küljele osutas tähelepanu oma ettekandes ÜK(b)P XVII kongressil seltsimees Molotov. „Tehnilis-tootmis-finantsplaan, mille väljatöötamisest võtavad

[1] ÜK(b)P XVII konverents. Stenograafiline aruanne, lk. 164 (v. k.).

osa mitte ainult majanduslikud ja tehnilised juhtijad, vaid ka kõik ettevõtte töölised, kontrollides tsehhi, agregaatide, üksikute masinate tootmistehnilisi võimalusi ja sel teel võttes aktiivselt osa ettevõtte kõigi tootmisressursside väljaselgitamisest, — tehnilis-tootmis-finantsplaan on üks parematest meie tempo eest võitlemise sotsialistlikest vormidest."[1]

Tehnilis-tootmis-finantsplaan tõstab kogu plaanimisprotsessi tunduvalt kõrgemale tasemele. Ta sunnib ümber korraldama kogu tootmise organiseerimise, tõmmates kaasa töötajaid ja sundides neid mitmekordselt kontrollima ja põhjendama iga projekteeritud plaanilist arvu. Tähendades juhtimise organiseerimise ja plaanimise otsustavat paranemist ja kultuursuse tõusu, väärib tehnilis-tootmis-finantsplaan seda kõrget hinnangut, mille talle omal ajal andis S. M. Kirov: „Tehnilis-tootmis-finantsplaan on osake sotsialismi."

Praegu kerkivad veelgi suurema jõuga esile tööstusliku plaani reaalsuse, suure täpsuse ja teadusliku põhjendatuse nõuded. Kiire ja igakülgne tehniline progress, mis on tingitud sõjajärgse perioodi plaanilistest ülesannetest, suurendatud tähelepanu tootmise ökonoomikale — kõik see sunnib uuel viisil lahendama plaaniliste näitajate tehnilise ja ökonoomilise põhjendatuse küsimusi.

NSV Liidu rahvamajanduse taastamise ja arendamise 1947. aasta riikliku plaani seaduses märgiti: „NSV Liidu Ministrite Nõukogu pöörab ministeeriumide, keskasutiste ja liiduvabariikide ministrite nõukogude tähelepanu sellele, et viisaastaku plaani täitmise ja ületamise ülesanded nõuavad ettevõtete juhtimise ja tootmise plaanimise põhjalikku parandamist."

Plaanimine peab põhinema kõigi ettevõttesiseste ressursside täielikul ärakasutamisel, pideval kvaliteedi ja tootmiskultuuri parandamisel. „Riiklikud plaanid, mis määratakse ettevõtetele, peavad organiseerima töölisi ja intelligentsi ning mobiliseerima neid võitluseks plaani täitmise eest, edasiliikumise eest raskuste ületamise ja rahvamajanduse uue tõusu tagamise teel" — öeldakse valitsuse määruses.

Ühelt poolt toimub tehnilis-tootmis-finantsplaani täpsustamine ja detailiseerimine. Organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaan saab tähtsaimaks tootmisfinantsplaani aluseks. Aasta-aastalt täpsustub ja laieneb plaaniliste tehnilis-ökonoomiliste näitajate (tootmisalaste normatiivide) arv, mis lülitatakse tootmisfinantsplaani koosseisu.

Teiselt poolt toimus tootmisfinantsplaani vormide tunduv vähendamine ja lihtsustamine, mida tehti valitsemiskulude kokkuhoiu ja ka plaanitäitmise kontrollimise lihtsustamise eesmärgil, andes kogu plaanile tunduvalt suurema ülevaatlikkuse ja operatiivsuse. See töö jätkub praegugi.

---

[1] UK(b)P XVII kongress. Stenograafiline aruanne, lk. 364 (v. k.).

Kuid näiteks 1948. aasta tootmisfinantsplaani vormid sisaldasid siiski veel kuni 500 näitajat (näiteks Tööpingiehituse Ministeeriumis).

Kogu plaanialase töö parandamise keskseks ülesandeks on ka plaani täitmise kontrollimise tagamine tööstusettevõtte, peavalitsuse, ministeeriumi majandusliku tegevuse jooksva aruandluse ja operatiivse kontrolli andmete alusel.

Tehnilis-tootmis-finantsplaani väljatöötamise kord

Ettevõtte plaan on rahvamajandusplaani ja majandusharu plaani otsene järg. Nende üldised majandus-poliitilised ülesanded on ühised.

Ettevõtte tehnilis-tootmis-finantsplaanis väljenduvad tööstuse juhtimise organite poolt saadud partei ja valitsuse direktiivid. Ettevõttesisese plaanimise otsene ülesanne seisab seetõttu selles, et leida kätte teed saadud plaanilise ülesande tingimatuks täitmiseks ja võimaluse korral ka ületamiseks. Neid ülesandeid lahendades „ettevõttesisene plaanimine kui kogu meie plaanimise alus" (K u i b õ š e v), tagab üldriikliku plaani täitmise edu.

Vastavalt sellele hõlmab tehnilis-tootmis-finantsplaani väljatöötamine järgmisi elemente:

A. Ü l e s a n d e s a a m i n e, t ä p s u s t a m i n e j a j a o t a m i n e. Ettevõte saab:

a) ministeeriumilt või peavalitsuselt direktiivid ja juhendid, s. o. kõigi tegevusalade hulgaliste ja kvaliteediliste näitajate süsteemi, mida tuleb saavutada plaanitava aasta, kvartali või kuu jooksul. Neid näitajaid tuleb mõnes osas täiendada;

b) lisaülesanded, mida mõnedel juhtudel on õigus anda kohalikel organitel: sõja ajal — sõjalise toodangu tootmiseks rindele, käesoleval ajal — traktorite ja põllumajandusmasinate varuosade tootmiseks. ÜK(b)P Keskkomitee määrus „Põllumajanduse kasvu abinõudest sõjajärgsel perioodil" nõuab varuosi valmistavate ettevõtete arvu suurendamist ja varuosade tootmist rea teiste ministeeriumide ettevõtetes.

Seejärel tuleb ette valmistada tootmisprotsess tehniliselt, s. o. kindlaks määrata:

a) ülesandesse kuuluva iga toote (detaili) täpne konstruktsioon ja kvaliteedinõuded;

b) iga detaili tootmise ja toote komplekteerimise tehnoloogiline protsess, mittemehaanilisel (näiteks keemilisel) tootmisel — iga pooltoote valmistamise protsess koos arvestusega, millistel masinatel ja milliste tööriistade ning rakiste abil valmistatakse toode;

c) tooraine, abimaterjalide jne. kvaliteedi nõuded; keemia-, tubaka- ja mõnedes teistes tööstusharudes — segu retseptuur;
d) seadmete ja ettevõtte kui terviku töörežiim.

Tehnilise ettevalmistamise tulemused tuleb vormistada vastavates dokumentides (tehnoloogilistel ja operatsioonilistel kaartidel ja joonistel).

Ilmtingimata tuleb võrrelda ettevõtte ülesannet ettevõtte ressurssidega, s. o. orienteeruvalt välja arvutada, milliseid ja kui palju on vaja seadmeid, tööriistu, toorainet, kütust jm., samuti kui palju ja millise kvalifikatsiooniga on vaja töölisi tootmisülesande täitmiseks. Lõpuks peab ettevõte omakorda andma detailiseeritud ülesande igale ettevõttesisesele tootmisüksusele (tsehhile, jaoskonnale).

B. Tootmisülesande täitmise abinõude väljatöötamine. Iga näitaja kohta, mis on lülitatud täpsustatud tootmisülesandesse, tuleb näidata, milliste abinõudega ettevõte võib selle saavutada. Seejuures osutatakse erilist tähelepanu kadude likvideerimisele, kulude kokkuhoiule, „kitsaskohtade" avardamisele ja uue tehnika omandamisele.

Selleks tuleb põhjalikult tundma õppida ettevõtte olukorda ja analüüsida ettevõtte eelmise perioodi majandusliku tegevuse tulemusi.

Abinõude väljatöötamine peab olema tihedalt seotud antud ülesandega, kuid ei tohi vaid sellega piirduda. Teisiti öeldes — tuleb samuti arvestada ja kasutada igasugust majanduslikult otstarbekat ja plaanilise ülesande ületamist tagavat abinõu.

Abinõud töötatakse välja kogu ettevõtte töötajate kollektiivi poolt tsehhide, jaoskondade ja brigaadide kaupa.

Arvestades väljatöötatud abinõusid ja tuginedes eesrindlike ettevõtete kogemustele, määravad ministeeriumid ja peavalitsused ettevõtteile uued keskmised progressiivsed tooraine, kütuse, tööriistade kulu, tööviljakuse, seadmete tootlikkuse jne. normid. Need plaanilised normid on kõigi plaani koondnäitajate aluseks.

C. Plaaniliste näitajate süsteemi koostamine. All-lülides (tsehhides ja jaoskondades) lõplikult välja töötatud abinõude ja plaanide alusel vaadatakse läbi esialgsed andmed ja arvutatakse välja koondnäitajad. Samal ajal kontrollitakse mitmesuguste näitajate seoseid. Näiteks töötasufond peab vastama plaanilisele limiidile, tööliste arvu näitajatele, tööviljakuse tõstmise ülesandeile jne.

D. Plaani täitmise operatiivne juhtimine. Lõplikult koostatud plaan jaotatakse täitjate — tsehhide, jaoskondade, brigaadide vahel, ja täitmise tähtaegade järgi — kvartalite, kuude, öö-päevade, vahetuste vahel (kalendaarne plaanimine). Plaani täitmist kontrollitakse süstemaatiliselt. Igasugust kõrvalekaldumist esialgsest plaanist arvestatakse, uuri-

takse ja võetakse tarvitusele abinõud plaani täitmiseks. Kui tegelikkus näitab, et esialgne plaan oli koostatud ebaõigesti, näiteks määrates mitteküllaldase tootmise mahu kasvu või madala omahinna alandamise ülesande, tuleb korrigeerida plaani nende organite loaga, kes andsid plaanilise ülesande.

Säärased on ettevõttesisese plaanimise põhielemendid. Tootmisfinantsplaani koostamine kitsamas mõttes, s. o. plaaniliste tabelite ja näitajate süsteemi koostamine, on vaid üks plaanimise elemente, olgugi et väga tähtis element.

Tegelikult ei toimu tehnilis-tootmis-finantsplaani elementide väljatöötamine selles loogilises järjestuses, mille tõime eespool — nende ajaline järjestus on teine. Ammu enne seda, kui saadakse direktiivid ja ettevõte asub nende täpsustamisele, jaotamisele, plaani kõigi vormide täitmisele ja seal toodud näitajate väljaarvutamisele, — tuleb alata hoolikat tööd plaani ettevalmistamiseks ja põhjendamiseks.

Mõnedes meie ettevõtetes on kahjuks säilinud seni kord, mille puhul organisatsioonilis-tehnilised abinõud seadmete tootlikkuse suurendamiseks, töö paremaks organiseerimiseks jne. töötatakse välja alles pärast plaanilise ülesande saamist. Selle tulemusena toimub kõigi nende abinõude läbitöötamine suurimas kiirustamises, tormamise korras, mille tõttu väga tähtsad, kuid keerulised abinõud lükatakse edasi ja neid plaanis järelikult ei arvestata. Kuid mõningate, vahel üsna lihtsate abinõude õigeaegne läbiviimine, eriti kitsaskohtade avardamiseks, on väga suure tähtsusega. Näiteks mehaanikatsehhis valmistatud osade sorteerimine kõvaduse astme järgi võimaldab tööpinkide jaoks, mis on kitsaskohaks, välja valida kõige kergema töö.

Seega peab ettevõtte plaanimisprotsessi peamine osa — tootmisprotsesside tehniline ettevalmistamine, ettevõtte seisukorra analüüs, abinõude plaanimine materjalide, seadmete ja tootmispinna kasutamise parandamiseks — eelnema direktiivide saamisele. Pärast direktiivide saamist hargneb juba ülesande täpsustamise ja jaotamise töö, näitajate süsteemi koostamine ja täiendavate abinõude väljatöötamine.

Järgnevalt on lühidalt toodud iga loeteldud peamise etapi sisu: plaani ettevalmistamine, näitajate süsteemi koostamine ja plaani täitmise juhtimine.

§ 4. ETTEVALMISTUSED PLAANI KOOSTAMISEKS JA PLAANI PÕHJENDAMINE

Plaani täitmise tulemuste analüüs

Plaani ettevalmistamine peab algama tehase majandusliku seisukorra analüüsimisega. Säärane analüüs hõlmab kõiki näitajaid ja on vajalik mitte ainult järgneva aasta plaani ette-

valmistamiseks, vaid ka möödunud aasta plaani koostamise hindamiseks. Teisiti öeldes — see on mitte ainult plaanimise algstaadium, vaid ka lõppstaadium. Küllaldaselt pika plaaniperioodi lõpul, üksikutes küsimustes aga iga päev, peab tavalisele plaani täitmise kontrollile kaasnema täpne ja detailne ettevõtte majandusliku seisukorra selgitamine. Niisugust plaani täitmise süvendatud, süstemaatilist kontrollimist nimetatakse majandusliku tegevuse analüüsiks. Selleks aga, et asjatundlikult analüüsida, peab tundma tootmisfinantsplaani sisu ja näitajaid. Seepärast piirdume siin vaid majandusliku tegevuse analüüsi põhiprintsiipide ja üldiste meetodite esitamisega.

Majandusliku tegevuse analüüs algab materjalide kogumisega ja eriti näitajate määramisega, mis on küllaldaselt iseloomustavad ja vajalikud ettevõtte või tsehhi töö edukuse hindamiseks. Nii näiteks ettevõtte tegevuse analüüsimisel materjalide ja energiamajanduse alal osutuvad kõige iseloomustavamateks näitajateks põhitooraine kulu naturaalväljendis, kütuse ja elektrienergia kulu — kõik võrreldуna plaaniliste limiitidega. Peale selle osutavad analüüsile suurt kasu säärased tootmisnäitajad, nagu näiteks tooraine, tingkütuse ja elektrienergia kulunorm toodangu ühikule või toodangu 1000-le rublale, kõlbliku toodangu väljalaske hulk materjaliühiku kohta jne. Kõik need näitajad peavad olema täielikult võrreldavad tootmise mahu kasvu näitajatega.

Suurem osa plaani täitmise analüüsimisel kasutatavaid näitajaid on samad, mis esinevad tootmisfinantsplaanis. Vaid plaani või tema mõne osa mittetäitmisel on nurjumise põhjuste väljaselgitamiseks vaja näitajaid, mida plaanis loomulikult ei esine, nagu näiteks praagi hulk, tööseisakute suurus ja mittetootlikud kulud.

Kõik näitajad eranditult peavad olema kontrollitud puhtarvutuslikult ja aruandeliselt; teisiti öeldes — nende tegelik usutavus ja väljaarvutamise õigsus peavad olema väljaspool igasugust kahtlust. Eriti täpselt peavad olema kontrollitud kõik andmed, millede taga võivad peituda ülenormatiivsed jäägid, ebaseaduslikud tulude allikad ja mittetootlikud kulud, mis on toodud II peatükis. Sel eesmärgil uuritakse inventeerimise tulemusi, kontrollitakse valmistoodangu ja lõpetamata toodangu jääkide hindamise õigsust ja ettevõttes toimunud väärtuste kahjumiks mahakirjutamise seaduslikkust.

Analüüsimiseks määratud näitajate süsteem peab olema kogutud materjalide üldistamise aluseks, selleks et tagada näitajate omavahelist võrdlemist. Säärane võrdlemine on analüüsi peamiseks töövahendiks. Tavaliselt võrreldakse: a) aruandeaasta aruandelist näitajat baas-aasta aruandelise näitajaga (tavaliselt aruandeaastale eelneva aastaga); b) jooksva aasta kvartali või kuu aruandelist näitajat möödunud aasta sama kvartali või kuu aruandelise näitajaga; c) teatava perioodi aruande-

list näitajat sama perioodi — aasta, kvartali või kuu plaanilise näitajaga. See võrdlemise liik on kõige tähtsam.

Kõiki eespooltoodud näitajaid tuleb võrrelda mitte ainult ettevõtte kohta tervikuna, vaid ka mitmesuguste jaoskondade ja tsehhide ning samuti mitmete ettevõtete vastastamise teel. Äärmiselt tähtis on võrrelda eesrindlike ja mahajäänud jaoskondade näitajaid ja omavahel sotsialistlikus võistluses olevaid jaoskondi, kui nad on omavahelises tootmisseoses (võrrelda näiteks praagiprotsendi vähenemist valutsehhis ja materjalide kvaliteedi tõttu tekkinud praagi hulka mehaanikatsehhis).

Lihtsaimaks analüüsi võtteks, ükskõik millise näitaja puhul, on tema vastavuse määramine tootmise mahu kasvule. Seda võtet kohtasime juba II peatükis, kui vaatlesime tootmise mahu mõju majanduslikele näitajatele. Seal oli tegemist kasumi muutumisega vastavalt tootmise mahu suurenemisele.

Kõige paremad rentaabluse suurenemise ja omahinna alandamise näitajad võivad kaotada oma väärtuse juhul, kui ei täideta plaanilist põhiülesannet toodangu väljalaske alal või rikutakse toodangu plaanilist sortimenti. Iga majandusliku näitaja suhtes tuleb eristada absoluutset täitmist (kas kokkuhoidu või ülekulu) ja suhtelist täitmist, s. o. toodangu väljalaske plaani täitmise protsendiga korrigeeritud täitmist. Toodangu tegeliku mahuga tuleb korrigeerida kõiki plaanilisi näitajaid — tooraine, kütuse ja energia kulu, tööliste arvu, töötasufondi jne.

Teine, ka võrdlemisi lihtne võte, on kahe või mitme omavahel seotud näitaja võrdlemine. Sellise võrdlemisvõttega tutvusime akumulatsiooni mitmesuguseid tegureid vastastades.

Säärase analüüsi kõikidel juhtudel ei tule piirduda vaid lihtsa vastastamisega. Ilmtingimata tuleb kindlaks määrata kokkuhoiu või ülekulu tegelikud põhjused. Näiteks absoluutne kokkuhoid, eriti aga suhteline kokkuhoid võib tooraine kulutamisel üldse mitte sõltuda ettevõttest. Mõningaid abimaterjalide liike kulutatakse peaaegu samas ulatuses ükskõik millise tootmismahu puhul (näiteks puhastamiskaltse).

Kõige tähtsamaks analüüsi meetodiks on kõigi finantsplaani näitajate omavahelise suhte kindlakstegemine. On iseendast mõistetav, et seda ei saa teha kõigi plaaniliste näitajate suhtes, kuid on küllaldane kindlaks teha tähtsamate näitajate omavaheline seos, mis määravad ka kõigi ülejäänud näitajate osa ja tähtsuse.

Majandusliku tegevuse analüüsi viimaseks etapiks on abinõude väljatöötamine puuduste kõrvaldamiseks, mis selgusid analüüsi tulemusena. Kogu analüüsi järeldused peegelduvad üldises kokkuvõttes, mis tavaliselt koosneb kolmest osast: a) osa, mis võtab kokku kogu analüüsi tulemused materjalide loetelu kujul ja koondtabelite vormis; b) hindav osa, mis määrab kindlaks tsehhi või ettevõtte töö puudused või saavutused; c) reso-

lutsiooniline osa (ettepanekud) — otsesed juhendid vajalike abinõude kasutamiselevõtu kohta puuduste kõrvaldamiseks ja tsehhi või ettevõtte üldise olukorra parandamiseks. Kui majandusliku tegevuse analüüs toimub tsehhi või ettevõtte enda poolt, siis resolutsiooniline osa on vaid ettepanekute projektiks, mis esitatakse kõrgemalseisvale organisatsioonile läbivaatamiseks, kogu kokkuvõte aga saab aruande seletuskirja vormi.

Selleks, et analüüs annaks häid tulemusi, peab ta olema põhjalik ja konkreetne. Töötaja ülesanne, kes teostab ettevõtte või tsehhi majandusliku tegevuse analüüsi, ei seisa vaid varjatud puuduste selgitamises, vaid samuti ja eelkõige — alltöötajate abistamises ja nende puuduste ennetamises, mis võivad edaspidi tekkida.

Ühtlasi peab majandusliku tegevuse analüüs olema küllaldaselt täielik. Ta ei pea tuginema vaid ainult bilansilistele andmetele või isegi aastaaruande andmetele. Koos lõppbilansiga ja aastaaruande teiste vormidega tuleb kasutada majandusliku tegevuse analüüsi materjalidena ka jooksva, operatiivse arvestuse materjale.

Lõpuks peab majandusliku tegevuse analüüs olema igale töötajale jõukohane, arusaadav ja lühike, nii tema teostamise tähtaegade kui ka dokumentatsiooni mahu suhtes. Laiakspaisutatud kokkuvõttel, mis haarab mitusada lehekülge ja seejuures sageli hilineb mitu kuud, ei saa kunagi olla operatiivset tähtsust.

Majandusliku tegevuse analüüsiga peavad tegelema kõik ökonomistid ja majandusala töötajad. Selleks peavad analüüsi näitajate koostamise viisid olema täpses vastavuses plaani näitajatega, analüüs aga esmajoones orienteeruma ettevõtte majanduselu peamiste, eluliste küsimuste tundmaõppimisele.

Möödunud aasta plaani täitmise kindlakstehtud tulemusi ei saa muuta järgneva aasta plaani arvestamise lähtebaasiks. Asi seisab selles, et järgmise aasta plaan koostatakse tavaliselt mõni kuu enne aasta algust, näiteks augustis, septembris või oktoobris. Seepärast, et saada lähtesuurusi plaani koostamiseks, tuleb kindlaks määrata plaani loodetav täitmine. Plaani koostamise momendil oktoobrikuus on teada näiteks, et 1. septembriks tooraine varud olid 100 tonni. Oletame, et tooraine kulu IV kvartalis on 800 tonni ja hankida tuleb 780 tonni. Sel juhul varu plaanitava aasta 1. jaanuariks on 100—800+780=80 tonni. See ongi loodetav plaanitäitmine tooraine varude alal.

Loodetava plaanitäitmise täpne määramine on väga suure tähtsusega. Temast oleneb plaanilise ülesande enda suurus. Näiteks sai ettevõte ülesande alandada omahinda 4% võrra. Aruandeaastal loodetakse täita omahinna plaan, kusjuures ühiku omahind peab võrduma 100 rublaga. Säärase lähtesuuruse puhul määratakse plaaniline omahind 96 rublale. Oletagem, et plaani ei täideta ja omahinnaks kujuneb 102 rubla, siis plaaniline oma-

hind moodustab 96% 102 rublast, s. o. 97 rubla 92 kopikat. Seepärast antakse omahinna alandamise plaaniline ülesanne mitte absoluutse kokkuhoiuna, vaid protsentides aruandelisest näitajast.

Ettevõtte tehniline plaan

Ettevõtte plaanimise üheks tähtsamaks elemendiks on ettevõtte tehnilise plaani väljatöötamine. Ta peab olema riikliku tehnilise plaani üheks osaks, mis igal aastal alates 1941. aastast, koostatakse NSV Liidu Riikliku Plaanikomitee ja NSV Liidu Ministrite Nõukogu komiteede, ministeeriumide ja peavalitsuste poolt. Tehnilise plaani ülesandeks on ettevõttes kiire ja pideva tehnilise progressi tagamine sotsialistliku majandussüsteemi eeliste täieliku ärakasutamise alusel. Ta põhineb eesrindlike tootmiskogemuste omandamisel, teaduslike uurimistööde tulemuste juurutamisel ja ettevõtte tehnilis-tootmiskultuuri üldisel tõstmisel. Tema põhiosadeks on: a) toodangu uute liikide omandamise plaan; b) teaduslike uurimistööde plaan; c) organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaan, mis tagab toodangu väljalaske kasvu, tööviljakuse tõusu, omahinna alanemist jne.

Iga plaaniline näitaja, mis on kirjutatud tootmisfinantsplaani vormi, on terve süsteemi ratsionaliseerimisettepanekute, töö organiseerimise parandamise abinõude, toodete konstrueerimise tehniliste saavutuste, seadmete kasutamise parandamise, ettevõtete laboratooriumide ja uurimisinstituutide teaduslike uurimistööde lõpptulemuseks. Kogu see laialdane ja keeruline ettevalmistustöö ei nähtu otseselt tootmisfinantsplaani tabelite näitajaist. Kuid siiski peituvad just siin kõrgekvaliteedilise plaanialase töö ja järelikult plaani enda kõrge taseme õiged, sügavad juured.

Organisatsioonilis-tehniliste abinõude väljatöötamiseks annab lähteandmed ettevõtte olukorra uurimine. Säärane uurimine hõlmab ettevõtte tootmistöö kõiki külgi: seadmete kasutamist, töö organiseerimist, tööliste kvalifikatsioonilist koosseisu, tooraine kasutamist ja selle sortimenti, töötlemise meetodeid jne. Sellise uurimistöö sihiks on tundma õppida kadude põhjuseid, avastada disproportsioone (näiteks kitsaskohad või vastupidi — seadmete mittekasutamine) ja selgitada mittetootlikud kulud. See töö toimub varem ettevalmistatud teemade massilise kollektiivse läbitöötamise ning tööliste ja tehnikute uute ettepanekute alusel (ettevõtte „Borets" jt. kogemused).

Koos järeldustega sisemistest uurimistöödest tuleb abinõude plaani aluseks võtta ka tehasevälised materjalid. Eriti tähtis on arvestada eesrindlike ettevõtete kogemusi, kes on sarnased tootmiselt või paistavad välja tootmise organiseerimise üldise taseme poolest. Kogemuste edasiandmise võimalused teiste ettevõtete saavutuste parandamiseks on meie tingimustes väga suured. Selles seisab üks sotsialistliku tööstuse suurimaid eeli-

seid kapitalistliku tööstuse ees. Kapitalistlik ettevõte varjab oma saavutuste põhjuseid konkurentide ees või patenteerib need ja müüb neid soovijatele nagu tavalist kaupa. Vastupidi — Stahhanovi, Agarkovi, Kovaljovi jt. meetodid on sotsialistliku kogemuste vahetamise korras levinud üle kogu Nõukogude Liidu.

Kahjuks ei kasuta meie ettevõtted kaugeltki alati seda võimsat tootmise ratsionaliseerimise hooba. Eesrindlikud, progressiivsed meetodid jäävad mõnikord ühe-kahe ettevõtte omanduseks. Näiteks kasutati Moskva Ordžonikidze-nimelises ettevõttes juba 1936. aastast seadet detailide karastamiseks kõrgesagedusvoolu abil. See abinõu, mis tõi hiiglaslikku kokkuhoidu, ei ületanud pikka aega ettevõtte piire, kuid praegu on ta väga laialdaselt levinud.

Tehnilise informatsiooni allikad on väga mitmesugused. Peamisteks nende hulgas on:

1. Leiutusettepanekute arvestamine ettevõttes endas. Seda sisemist ratsionaliseerimisabinõude allikat kasutatakse üsna laialdaselt. Nii näiteks kasutasid NSV Liidu Kergetööstuse Ministeeriumi ettevõtted 1947. aastal üle 25 000 ettepaneku. Kuid mõnel juhul on taoline töö arendatud halvasti. Paljudel suurtel tehastel on sadasid realiseerimata ratsionaliseerimisettepanekuid.

2. Teiste ettevõtete andmed. Neid materjale võib saada otseselt teiselt ettevõttelt kui ka peavalitsuse või ministeeriumi tehnilise osakonna kaudu. Seda liiki tehnilise informatsiooni süstematiseerimine ja ettevõtetele üleandmine on peavalitsuste tehniliste osakondade otseseks ülesandeks.

3. Teaduslik-tehniline kirjandus, eriti aga perioodiline. On olemas end. Tehnilis-ökonoomilise Keskinstituudi (ЦИТЭИН) tehnilis-ökonoomilise informatsiooni erilised käsiraamatulised väljaanded. On olemas erilised NSV Liidu masinaehituse eriteatmikud. Tähtsaks informatsiooni allikaks võivad olla teaduslike komandeeringute aruanded, mida tavaliselt kasutatakse äärmiselt vähe.

4. Teaduslike uurimisinstituutide tööd, mis avaldatakse tavaliselt eriliste teostena ja toimetistena. Kuid sellest trükiinformatsioonist on vähe. Igale ettevõttele peab saama reegliks regulaarne tehnilise abi saamine tööstusharu spetsiaalselt uurimisinstituudilt.

Kõik kogutud materjalid koondatakse erilisse plaani — *organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaani*. Iga abinõu suhtes määratakse koht (tsehh, jaoskond), kasutuselevõtmise aeg, vajalikud kulud ja loodetav kokkuhoid. Eristatakse a) kokkuhoidu plaanitaval aastal, b) aastast tinglikku kokkuhoidu, s. o. kokkuhoidu 12 kuu jooksul, arvestades abinõu kasutuselevõtmise momendist, c) möödunud aastast plaanitavale aastale ületulevat kokkuhoidu. Selgitame nende näitajate erinevust järgmise näitega: Oletagem, et ühe detaili ümarrauast väljatrei-

mise asendamine stantsimisega traadist alandas tema omahinda 25 kopikalt 20 kopikale, s. o. 5 kopika võrra. Uus meetod rakendati 1. X 1950. a. 1950. aasta väljalase on üks miljon tükki, sellest IV kvartalis 300 tuhat tükki, 1951. aastal 1700 tuhat tükki, millest esimese kolme kvartali jooksul 1200 tuhat tükki. Sel juhul moodustab kokkuhoid 1950. aasta jooksul 300 000 × 5 = + 1 500 000 kopikat ehk 15 tuhat rubla. Aastane tinglik kokkuhoid alates 1. X 1950. aastast kuni 1. X 1951. aastani võrdub: (300 000 + 1 200 000) × 5 kopikat = 7 500 000 kopikat ehk 75 tuhat rubla. Detaili 1950. aasta keskmine omahind: (700 000 × 25 + 300 000 × × 20) : 1 000 000 = 23,5 kopikat. Aasta keskmise omahinna ja aasta lõpu omahinna vahe ongi üleminev kokkuhoid. Ühele ühikule arvestatuna see võrdub: 23,5—20,0 = 3,5 kopikat, kogu 1951. aasta väljalaskele aga 1 700 000 × 3,5 = 52,5 tuhat rubla.

Suurem osa organisatsioonilis-tehnilisi abinõusid projekteeritakse üheaegselt eespooltoodud tootmise tehnilise ettevalmistamisega. Kui projekteeritakse toodete konstruktsiooni ja kvaliteedi muudatused, määratakse kindlaks tehnoloogiline protsess, valitakse välja kõige kõlblikumad seadmed, tööriistad jne., siis kerkib paratamatult üles ka küsimus edasiste parandamiste ja abinõude kohta sel alal. Eelnev tehniline ettevalmistamine on eriti tähtis *uute tooteliikide omandamise plaani koostamisel.* Kuid ta on ilmtingimata vajalik ka juba omandatud tootmise parandamise ja ümberkorraldamise plaanimisel. Mõlemal juhul ta väljendub peamiselt järgmises:

a) uute toodete projekteerimises ja vanade parandamises — toote tüübi väljavalimine, tema üksikasjaline konstruktiivne väljatöötamine, tema hindamine — kuivõrd väljatöötatud konstruktsioon vastab tootmistingimustele (proovieksemplaride valmistamine ja katsetamine);

b) tehnoloogilise protsessi operatsioonide (nii vanade toodete kui ka uute toodangu liikide suhtes), seadmete, rakiste, tööriistade jne. projekteerimises;

c) koormatuse tõstmise võimaluste arvestustes iga tööpingi, agregaadi, töökoha kohta;

d) nii vanale kui ka uuele toodangule kõige kõlblikuma tooraine sortimendi arvestuses;

e) eriliste tehnoloogiliste ja operatsioonikaartide väljatöötamises, milledel oleksid peegeldatud ratsionaliseerimistööde tulemused ja näidatud kõige otstarbekam operatsioonide järjestus ja parimad töömeetodid;

f) materjalide, elektrienergia, kütuse, vee, auru ja gaasi kokkuhoiu abinõude arvestuses;

g) töö parandamise organisatsiooniliste abinõude väljatöötamises (töö jaotus, üleminek mitmepingilisele tööle, kutsekaaslus, töökoha teenindamise parandamine jne.);

h) töönormide karmistamises;

i) tootmistsükli pikkuse ja lõpetamata toodangu vähendamise abinõude arvestuses;
j) toodangu kvaliteedi parandamise, praagi ja muude mittetootlike kulude vähendamise abinõude väljatöötamises.

Koondatud kujul toodangu uute liikide omandamise plaan sisaldab: a) omandatavate toodete iseloomustust ja tehnilis-tootmisalaseid näitajaid; b) tehnilise projekti, tehniliste jooniste väljatöötamise, mudelite valmistamise, katsetoote valmistamise, tema katsetamise ja kinnitamise, konstruktsioonide ja tehnoloogilise protsessi täpsustamise, tööriistade, rakiste ja esimeste toodete valmistamise tähtaegu; c) seeriatootmisele ülemineku ja esimese seeria väljalaske tähtaegu ja tingimusi; d) plaaniperioodi väljalaske ülesannet.

Suurte ettevõtete tehnilisse plaani kuuluvad veel:

a) teaduslike uurimistööde plaan — nende objektid, rakendamise koht (tsehh, jaoskond), väljatöötamise maksumus, juurutamise plaan, tööde lõpetamise tähtaeg, nende ligikaudne efektiivsus;
b) standardimistööde plaan — kehtivate standardide läbivaatamine, uute väljatöötamine, nende kõrgemale organile kinnitamiseks esitamise tähtajad, vastavate teemade läbitöötamise maksumus, standardide tootmisse juurutamise ja nende järgimise järelevalve kontrolli plaan;
c) tehase normaliseerimistööde plaan — detailide, sõlmede, agregaatide, tolerantside, diameetrite, tööriistade ja rakiste kohta; tehase tehniliste tingimuste määramine tehase toodetele, mis ei kuulu standardide alla, ja tehasele saabuvate pooltoodete, materjalide ja seadmete vastuvõtmise kohta.

Tehniliste täiustamis- ja ratsionaliseerimisabinõude rakendamine peab kulgema organiseeritult ja plaanikindlalt. Ta ei tohi õigustada kinnitatud tehnoloogiliste kaartide, jooniste ja instruktsioonide alal kehtestatud reeglite rikkumist. Vastavalt NSV Liidu RKN-i määrusele 3. XII 1940. aastast „Tehnoloogilisest distsipliinist kinnipidamise kohta masinaehitusettevõtetes" ja rea rahvakomissariaatide käskkirjadele, mis anti välja määruse täitmiseks, on kehtestatud kindlaksmääratud kord ükskõik millise muudatuse tegemiseks tehnilises dokumentatsioonis. Kõik tooted jagunevad rühmadesse, olenevalt nende tähtsusest, standardi olemasolust ja tootmise massilisusest. Mõnede toodete (teatava loetelu järgi) konstruktsioon, tehnilised tingimused, olgugi et need on tellijaga kooskõlastatud, ja sõlmede joonised (nimestiku järgi) kinnitatakse ministri poolt, teistel toodetel — peavalitsuse juhataja poolt, ülejäänud toodete puhul — ettevõtte direktori poolt, ja ainult katsetatavate toodete puhul — peainseneri poolt. Esimese kahe rühma puhul kinnitatakse põhidetailide tehnoloogiline protsess ettevõtte direktori poolt, kolmandal rühmal — peatehnoloogi ja peainseneri poolt, katse-

toodetel aga peatehnoloogi ja peakonstruktori poolt. Igasugune kinnitatud tehnoloogiliste protsesside muutmine võib toimuda vaid ministri, peavalitsuse ülema või direktori loal, vastavalt toodete rühmale. Ratsionaliseerimisettepanekute ja leiutuste juurutamine seeriatootmisse ilma eelneva katsetoodete või katsepartii kontrollimiseta ja sellele järgneva kindlaksmääratud korras kinnitamiseta on keelatud. Sama reegel kehtib ka materjalide asendajate juurutamise kohta.

Igasugust tehnoloogilise distsipliini rikkumist käsitatakse kui kriminaalkuritegu ja süüdlased antakse kohtu alla.

Tehnilis-ökonoomilised normid kui plaani põhjendamise vahendid

Kõigi plaanialaste ettevalmistustööde lõpuks on tehniliste normide ja tootlusnormide läbivaatamine. Tavaliselt mõistetakse termini „tehniline normimine" all vaid tootlusnormide või ajanormide kindlaksmääramist. Kuid tehniline normimine selle laiemas mõttes hõlmab ka materjalide, tööriistade, rakiste, energia, kütuse, seadmete, ehitiste, rajatiste, transpordivahendite jne. tehnilis-ökonoomiliste normide määramist. Säärased näitajad, nagu näiteks tootmiskulud, tooteühiku omahind ja käibevahendite hulk tooteühikule — on samuti tootmisalased normatiivid (kulude normid). Seega igasugune plaaniline näitaja, mis seob otseselt või kaudselt toodangu mahtu ühe tema moodustamise ja kasvu allikaga, on plaanilis-tootmisalaseks normatiiviks. Nende normatiivide abil on toodangu väljalaske programm seotud plaani kõigi teiste näitajatega.

Tootmisalaste normatiivide näited:

a) seadmete ajalise kasutamise koefitsient: seadmete tegeliku töötamisaja suhe määratud töörežiimi järgse kalendaarse töötamisajaga (välja arvatud tööaja kaod); see näitaja aitab välja arvutada seadmete läbilaskevõimet ja toodangu väljalaset;

b) tootmisalase elektrienergia (kilovatt-tundides), tingkütuse (kilogrammides) ja põhimaterjalide (naturaalses või rahalises väljenduses) kulu kogutoodangu 1000 rubla kohta. Kõik need näitajad on tähtsad toodangu valmistamiseks vajaliku energia, kütuse ja materjalide üldise kulu määramiseks. Nende alusel koostatakse ettevõtte energia-, kütuse- ja materjalide bilansid;

c) energiaga varustatus ühe töölise kohta, mis määratakse tootmisalase elektrienergia (kilovatt-tundides) ja töölised poolt suurimas vahetuses töötatud tundide arvu jagatisena. See näitaja on üks tähtsaist ettevõtte tehnilise taseme iseloomustajaist: selle suurenemine näitab tavaliselt ettevõtte tootmise mehhaniseerimise tulemust ja tootmisvõimsuste kasvu;

d) toodang naturaalses väljenduses või väljalaskehindades, mis langeb 1 m^2 tootmispinnale või agregaadi 1 m^3-le (kõrgahju, tornehitiste jne. puhul). Sama otstarvet täidab tööpingi ajakulu tundides ühele toodanguühikule. Tööpingi-masinatundide normide järgi arvestatakse näiteks masinaehitusettevõtete mehaanikatsehhide, samuti ka tekstiilitööstuse ketrus- ja kangakudumistsehhide ning jalatsivabriku masinaosakondade läbilaskevõimet. Tootmispinna ühele ruutmeetrile langeva toodangu hulga näitaja abil määratakse monteerimistsehhide läbilaskevõime ja mõningate täiendustega ka käsitsivormimisega valutsehhide läbilaskevõime.

Eespool loetletud normatiivid on kasutatavad tehase üldplaani koostamisel. Üksikute tsehhide töö plaanimisel kasutatakse teisi, enam detailiseeritud normatiive. Nii näiteks kasutatakse valutsehhides järgmisi näitajaid: valu hulk ühe vormimispinna ruutmeeter-tunni kohta; tingkütuse (kilogrammides) ja elektrienergia (kilovatt-tundides) kulu ühe tonni kõlbliku valu kohta; masinvormimisvalu, survevalu ja tsentrifugaalvalu osatähtsus; detaili keskmine töömahukus norm-tundides; väljatava kõlbliku valu protsent täidise kaalust.

Tootmisalaste normatiivide koostamine on plaani põhjendamise ettevalmistus-arvestustöö lõpuetapiks. Tootmisalased normatiivid ei ole mingil määral ideaalsed normid, mis seisavad kõrgemal plaanist. Plaani täitmise protsessis neid norme aegajalt korrigeeritakse projekteeritud ratsionaliseerimisabinõude ja eriti stahaanovlike kogemuste üldistamise teel. Stahaanovlikud töömeetodid, nagu näiteks töökoha teenindamise parandamine, tehnoloogilise protsessi ratsionaliseerimine, põhioperatsioonide eraldamine abioperatsioonidest, üleminek mitme tööpingi teenindamisele ja kutsekaaslus sunnivad läbi vaatama varem kehtestatud tootmisalaseid normatiive.

Stahaanovlik liikumine näitab, et ei ole olemas piirnormatiive. Näiteks metallilõikamise kiiruse normatiivid, millede kohta oli välja töötatud tööpingi-tundide kulu ühe tooteühiku kohta, ületati stahaanovlaste poolt pooleteist, kaks, kaks ja pool korda. Tuntud stahaanovlase Gudovi töömeetodite juurutamine tootmisse kummutas vana ettekujutuse seadmete töö intensiivsuse „piirnormidest". Rekonstrueerides tööpinke lihtsate, hiljem aga keerulisemate rakiste abil, tööpinkide juhtimise automatiseerimise, käigu kõikvõimalike ümberlülitajate ja piirajate rakendamisega taotlevad stahaanovlased mitmekordselt ületada tööpingi vanu tootlikkuse norme. Seepärast peab tehniliste normatiivide läbivaatamine, mis toimub süstemaatiliselt plaani koostamise ettevalmistamise korras, tuginema stahaanovlaste ja lööktööliste saavutuste arvestamisele. Määruses 1947. aasta plaani kohta on märgitud, et riiklikud plaanid peavad olema bolševistlikud; nad peavad tuginema mitte kesk-

mistele aritmeetilistele normidele, vaid keskmistele progressiivsetele normidele, s. o. joonduma eesrindlaste suunas.

Selles määruses mõistab valitsus hukka säärase normatiivide määramise korra, kus norm arvestatakse välja mitmesuguste töölõikude, nii eesrindlike kui ka mahajäänute töötulemuste statistilise keskmisena. Nii näiteks ühes suuremas Leningradi ettevõttes on vagrankast saadava 1 tonni vedelmetalli (halli malmi) kohta määratud kütteaine kulu 120 kilogrammi. Seejuures on saavutatud tegelikku kulu ühe vagranka kohta 98 kg, kuid on üks vagranka ka 142 kg küttekuluga. Keskmine norm 120 kg on saadud halli malmi väljalaske kogu küttekulu aritmeetilise jagamise teel sulatatud tonnide arvuga. Säärane norm ei õhutanud töötajaid oma saavutusi parandama, vaid sundis neid rahule jääma saavutatuga.

Säärasest aritmeetilis-keskmisest normist tuleb eristada eesrindlikku seadmete kasutamise või materjalide, kütuse ja energia kulutuse tehnilis-ökonoomilist normi. Ta on tootmise eesrindlikus lõigus saavutatud seadmete või materjalide kasutamise parimaks näitajaks, mis kindlustab maksimaalset tootlikkust.[1] Meie näites on sääraseks normiks 98 kg kütteaine kulu. Ei tule muidugi arvata, et see on piir. Ka seda võib ületada nii ülalmainitud või mõni teine ettevõte.

Need eesrindlikud normid, arvestades nende võimalikku massilist levitamist, moodustavad tootmisvõimsuste arvestamise aluse.

Plaani arvestusnormid on keskmis-progressiivsed. Vastavalt valitsuse määrusele tuleb nad määrata järgmisel viisil:

1) selgitatakse täpselt ja arvestatakse välja, s. o. fikseeritakse dokumentaalselt ja väljendatakse täpsetes näitajates eesrindlikud tehnilis-ökonoomilised normid, mis on saavutatud üksikute tsehhide, jaoskondade, agregaatide ja töötajate poolt; arvestatakse välja tehniliselt võimalikud normid;
2) ettevõte töötab välja organisatsioonilis-tehnilised abinõud väljaselgitatud eesrindlike normide kõige laiemaks ja täielikumaks juurutamiseks. Sellise juurutamise tulemust arvestabki plaaniline norm. Ta peab tagama plaani täitmist ja ületamist. Teisiti öeldes — kui abinõude summaarne tulemus tagab plaani ületamise võimalust, siis tuleb määrata norm vastavalt neile võimalustele, mitte

[1] Ei tule ära segada seadmete kasutamise tehnilis-ökonoomilist normi seadmete kõige parema tööreziimi tehnilise normiga, mis on märgitud seadme passis. Lõikamiskiirus meetrites ühe minuti jooksul on metallilõikamispingi tehnilis-ökonoomiliseks normiks. Tiirude arv, pöördemomendid, töö intensiivsus, lubatav pinge jne. — on tema passijärgsed tehnilised normid. Antud toodangu koosseisu puhul võib tehniliste normide alusel välja arvutada võimaliku tehnilis-ökonoomilise normi. Reaalses tehnilis-ökonoomilises normis on arvestatud peale selle veel tootmise organiseerimise taset ja tootmise eesrindlaste loomingulist aktiivsust.

aga normi kunstlikult vähendada põhjendusega, et nii kõrged normid ei ole vajalikud plaani täitmiseks;

3) ministeeriumid ja keskasutised määravad iga ettevõtte jaoks keskmis-progressiivsed normid, mis on välja töötatud eesrindlike normide alusel ja tagavad plaani ületamist.

Need normid peavad arvestama antud ettevõtte iseärasusi — kasutatava tooraine kvaliteeti, tehnilisi uuendusi, seadmete kulumise määra ja mehhaniseerimise taset. Kuid normide madaldamine mahajäänud töötajate olukorra kergendamiseks on lubamatu;

4) ametkondade poolt kinnitatud normid ei tohi olla madalamad kui valitsuse poolt samale tööstusharule kinnitatud *keskmised* tehnilis-ökonoomilised normid; säärased normid on eesrindlike ettevõtete keskmisteks normideks, kus on juba ületatud tööstusharus saavutatud keskmine tase.

Seni rääkisime tehnilis-ökonoomilistest normidest seadmete kasutamisel ja materjalide kulutamisel. Nendele vastav töölise tööviljakus on palju suurem tootlusnormidest, mis on määratud tükitöö puhul. Otsene tehnilis-ökonoomiliste normide ja töölise tootlusnormide vastastamine ei ole õige, kuna tehnilis-ökonoomilised normid on kehtivad seadmete või materjalide suhtes, tootlusnormid aga töölise suhtes. Mitme tööpingi teenindamise puhul on see eriti tähtis. Seepärast ei tohi ära segada seadmete kasutamise tehnilis-ökonoomilist normi tööliste tootlusnormiga. Seejuures on aga seadmete ja tööliste normid üksteisega tihedalt seotud. Seepärast NSV Liidu Ministrite Nõukogu, kinnitades 1947. aastaks uued tehnilis-ökonoomilised normid, tegi üheaegselt ettepaneku läbi vaadata tööliste vananenud tootlusnormid. Nagu näitas seltsimees Stalin oma kõnes esimesel üleliidulisel stahaanovlaste nõupidamisel, tuleb tootlusnormid määrata stahaanovlike rekordite ja töötajate üldise massi poolt saavutatud taseme vahepealsetena.

Need on samuti keskmis-progressiivsed normid. Kuid plaanilised normid on nendest kõrgemad, kuna arvestatakse ka edasist tootlusnormide ületamist. Võimsuste normid ja plaanilised normid on plaanimise arvutuslikeks materjalideks. Töölistele antakse vaid kehtivad tootlusnormid (ajanormid) ja nende alusel määratakse nende tükitöötasu ja hinnatakse tööviljakust.

Paljudes tööstusharudes on uute tehnilis-ökonoomiliste normide ja tootlusnormide tase juba saavutatud, reas ettevõtteis aga isegi ületatud. Uraalis asuvas Kirovi tehases vähenes traktori valmistamise töömaht 10 kuu jooksul 3074 tunnilt 1700 tunnini ja aasta lõpuks pidi vähenema 1100 tunnini. Paljudes mustmetallurgia kõrgahju- ja martääntsehhides, sadades kaevandustes, masinaehitustööstuse tuhandetes jaoskondades ja

paljudes mehaanikatsehhides on saavutatud ja ületatud sõjaeelsed normid.

Kuid isegi eesrindlikes ettevõtetes on veel suuri tööviljakuse tõstmise kasutamata reserve; osa töölisi ei täida norme ja mõnedes tööstusharudes toimub uute normide omandamine lubamatult aeglaselt.

Uute progressiivsete normide omandamine ja nende edasine massiline ületamine on tööstuse tähtsaimaks ülesandeks.

Tootmisalased normatiivid, mis on rikastunud stahaanovlike kogemuste teel ja põhjendatud tehniliste ja ökonoomiliste arvestustega, on mitte ainult plaani arvestuslikuks aluseks, mis tsementeerib ühtseks ehitiseks kõik plaani põhiosad, vaid ka tähtsaks majandus-poliitiliseks plaani täitmise hoovaks. Tehnilised normid sunnivad mahajäänud töölisi järele jõudma eesrindlikule töötasemele, annavad kogu tootmisjaoskonna tööle kindla suuna.

„Ilma tehniliste normideta ei ole võimalik plaanimajandus. Peale selle on tehnilised normid vajalikud selleks, et mahajäävaid masse eesrindlikele järele tõmmata. Tehnilised normid on suur reguleeriv jõud, mis organiseerib tootmises laiu tööliste hulki töölisklassi eesrindlike elementide ümber."[1]

Pärast direktiivide kättesaamist kuuluvad kõik plaani ettevalmistamise töö tulemused järelevaatamisele, vastavalt tööviljakuse tõstmise, tooraine kokkuhoiu ja omahinna alandamise ülesandeile. Kui varem koostatud abinõud tagavad näiteks 10%-list tööviljakuse tõusu, kuid saadud direktiivid nõuavad tööviljakuse 12%-list tõstmist, siis tuleb leida täiendavaid või tõhustada vanu abinõusid.

Koos ettevalmistamise korras teostatud tööde läbivaatamisega avab direktiivide saamine uue plaanimise etapi: ülesande täpsustamise ja jaotamise, plaani läbitöötamise tsehhides ja brigaadides, lõpuks — plaaniliste näitajate süsteemi koostamise selle lõplikul kujul. Tehnilise plaani näitajad moodustavad selles plaanis eri osa.

[1] J. Stalin, Leninismi küsimusi, Tallinn 1945, lk. 444.

IV PEATÜKK

TEHNILIS-TOOTMIS-FINANTSPLAANI NÄITAJATE SÜSTEEM

Plaaniliste näitajate liigid

Tootmisfinantsplaani näitajad väljendavad kas ettevõtte töö mahtu plaanitava perioodi jooksul (näiteks toodangu väljalase aasta jooksul) või materiaalsete ressursside kulutamise suurust (näiteks tooraine kulu aasta jooksul) või ettevõtte töö ökonoomsust (kasumi suurus, omahinna alanemine). Tavaliselt eristatakse tootmisfinantsplaani hulgalisi ja kvaliteedilisi näitajaid. Esimeste hulka kuuluvad säärased näitajad, nagu toodangu väljalaske suurus, tööliste arv, tooraine kulud, töötavate tööpinkide ja masinate üldarv ja tööliste töötundide arv aasta jooksul. Hulgalised näitajad peegeldavad seega ülesande mahtu ja ettevõtte tegevuse ulatust: mida ja kui palju tuleb teha aasta jooksul ning mida ja kui palju tuleb selleks kulutada. Kvaliteedinäitajateks nimetatakse esiteks: üldökonoomilisi näitajaid — toodanguühiku omahind, tööviljakus (toodangu hulk ühe töölise või töötaja kohta), käibekiirus, rentaablus; teiseks — tooraine, tööriistade, seadmete, tootmispinna kasutamise tehnilis-tootmisalased näitajad, millede kohta esitasime näiteid eelmises peatükis. Nad peegeldavad ettevõtte töö tulemusi ja eriti majandusliku juhtimise kvaliteeti.

II peatükis kasutati neid näitajaid ettevõtte majandusliku seisukorra hindamiseks. Siin huvitavad meid samad näitajad teisest küljest: kuidas neid kasutatakse tulevase plaaniülesande määramisel.

Oma vormilt on kvalitatiivsed näitajad ühe hulgalise näitaja suhe teisega; suuremalt osalt käsitletakse neis materiaalsete ressursside või tööaja kulusid, mis langevad toodangu väljalaskele või tööde täitmisele. Nii näiteks omahinna näitaja moodustatakse järgmise suhtena:

$$\frac{\textit{tootmiseks vajalike kulude summa}}{\textit{väljatava toodangu tooteühikute arv}},$$

tööviljakus[1] võrdub järgmise suhtega:

$$\frac{\textit{toodangu väljalase püsivhindades}}{\textit{töötajate arv}}$$ jne.

[1] Alates 1. jaan. 1950. a. määratakse tööviljakus väljalaskehindades. (Tõlkija.)

Kvalitatiivsed näitajad on sageli ka keskmised suurused, mis võimaldavad väljendada ükskõik millist nähet üldistatud kujul. Säärased on näiteks — ühe töölise keskmine tööviljakus, keskmine töötasu, normide täitmise või ületamise keskmine protsent.

Plaanilisi näitajaid võib väljendada kolmel viisil: a) naturaalsetes mõõtühikutes — tükkides või ühikutes, mis on seotud toodangu füüsiliste omadustega (tonnides, meetrites, liitrites); b) tingarvestuslikes ühikuis, näiteks: vagunid kaheteljelistele vagunitele ümberarvestatuna, kütus 7000-kilokalorise tingkütteaine tonnides, tööviljakus ühe töölise kohta normtundides; c) hinnalises väljenduses: omahinnas ja väljalaskehindades.

Tootmisfinantsplaanis antakse kõik näitajad kolme tähtaja lõikes: aruandeaastale eelneva aasta kohta (näiteks 1950. aasta kohta), aruandeaasta (1951. a.) lõpuks või plaanitava aasta alguseks ja plaanitava aasta lõpuks (näiteks 1952. aasta lõpuks). Esimese rühma näitajad on aruandelised, teise ja kolmanda rühma omad — plaanilised (aruandeaasta lõppseis määratakse loodetava plaanitäitmise alusel).

Plaanilised näitajad moodustavad kooskõlastatud süsteemi, nad on liigendatud mitmeks rühmaks, vastavalt plaani eri osadele.

Plaani põhiosadeks on: a) tootmisplaan, b) materjalidega varustamise plaan (eraldatakse sageli eriosana, kuid mitte alati), c) tööjõu- ja töötasuplaan, d) omahinnaplaan, e) finantsplaan, f) kapitaalehituse plaan. Mõnedel juhtudel, näiteks kergetööstuses antakse eri plaanina kapitaalremondi plaan, metsatööstuses — energeetika-, turustus- ja varustusplaan, energeetilistes tööstusharudes — kütteaine kaevandamise plaan.

§ 1. TOOTMISPLAANI NÄITAJAD KUI TOOTMISPROGRAMM

Tootmisplaan on tehnilis-tootmis-finantsplaani tähtsaimaks osaks. Toodangu valmistamine rahvamajanduse vajaduste rahuldamiseks on tööstusettevõtte peamiseks ülesandeks. Seepärast on tootmisplaan tootmisfinantsplaani see osa, mis seob teda eelkõige rahvamajandusplaaniga. Koos sellega on tootmisplaan tehnilis-tootmis-finantsplaani kõigi teiste näitajate väljaarvutamise aluseks.

Tootmise mahu näitajate alusel määratakse tööliste arv, vajalik seadmete park, tooraine vajadus jne. Kuid omakorda sõltub toodangu väljalase nimetatud tootmisressursside suurusest. Selles mõttes on tootmisplaani täitmine kogu tööstusettevõtte töö lõpptulemuseks.

Vastavalt eeltoodud ülesannetele, hõlmab tootmisplaan:

a) tootmisprogrammi, s. o. toodangu väljalaske ja tootmise plaani;

b) seadmete kasutamise plaanilisi arvestusi;
c) uute eesrindlike tehnilis-ökonoomiliste normide ja uue tehnika juurutamise plaani.

Paljudes tööstusharudes hõlmab tootmisplaan veel põhimaterjalide plaanilisi arvestusi ja bilansse, koopereerimisplaani, jäätmete bilanssi, s. o. materjalidega varustamise plaani elemente. Lõpuks sisaldab see tehnilis-tootmis-finantsplaani osa paljudel juhtudel ka kapitaalremondi plaani.

Kokkuvõttes võib öelda, et tootmisplaan sisaldab toodangu väljalaskeprogrammi ja selle kasvu põhjenduse. Tuleb märkida, et säärane tähtis tootmismahu kasvu allikas, nagu tööviljakuse kasv, peegeldub tehnilis-tootmis-finantsplaani erilises osas — tööjõu- ja töötasuplaanis. Selles ja järgnevates paragrahvides vaadeldakse tootmisplaani esimest osa — tootmisprogrammi.

Tootmisprogrammi koostis

Tootmisprogrammis ei peegeldu mitte ettevõtte kogu majanduslik tegevus, vaid ainult tema põhimise, tööstuslik-tootmisalase töö tulemus, s. o. tööstuslik toodang: valmistooted, pooltooted, tootmisteenused, lõpetamata toodangu suurenemine. Seetõttu igasugune põhitegevuse kasulik tulemus, nii väljapoole realiseeritavas kui ka ettevõtte teiste osade poolt kasutatavas osas, lülitatakse tootmisprogrammi. Ümberpöördult — kõik see, milleks on kulutatud mitte ettevõtte enda tootmistööd, vaid teiste ettevõtete või sama ettevõtte mittetootmisalaste osade tööd või mis on turustamise, mitte aga tootmistöö tulemus — tootmisprogrammi ei lülitata.

Vastavalt sellele peegeldab ettevõtte tootmisprogramm:

1. ettevõttele antud väljapoole toodetava toodangu ülesannet:
   a) valmistoodete hulka ettevõtte põhitoodete liikide järgi,
   b) pooltoodete hulka, selle hulgas ka koopereerimistellimused,
   c) teenindavate tsehhide tööd ja teenuseid ning põhitsehhide monteerimis-remonttöid;
2. jäätmetest valmistatavate laiatarbekaupade väljalaske plaani;
3. kõrgemalt poolt saadud või plaani alusel vastuvõetud ülesannete summat ettevõtte teiste osade teenindamiseks oma toodangu ja teenustega, s. o. oma kapitaalehituse, kapitaalremondi ja ettevõtte mittetootmisalaste vajaduste teenindamiseks;
4. põhitootmise jääkide muutmise ülesannet lõpetamata toodangu, pooltoodete, tööriistade ja omavalmistatud rakiste alal.

Edasiselt jaotatakse tootmisprogramm tsehhide vahel. Tsehhide koondtootmisprogramm hõlmab peale eeltoodud elemen-

tide veel omatoodetud pooltooteid, mis plaaniperioodil on väljatud järgnevatesse tsehhidesse töötlemiseks, ja samuti teenindavate tsehhide teenuseid põhitsehhidele või üksteisele.

Masstootmise, eriti aga vooltootmise puhul moodustab tootmisprogrammi väljatöötamise viimase lüli tsehhidele ja jaoskondadele detailide-operatsioonide kaupa ülesande koostamine, kus on näidatud toodangu väljalase, samuti aga ka tooraine, abimaterjalide, tööriistade, masinaaja ja tööliste tööaja kulu iga üksiku operatsiooni kohta, mis on seotud toote valmistamisega.

Tootmisprogrammi ei lülitata ja tööstusliku toodangu hulka ei arvestata:

1. ettevõtte mittetootmisalaste osakondade — elamu-kommunaalmajanduse, konstruktsioonibüroo, ettevõtte laboratooriumi töötulemusi (ainult katsetamistsehhi toodang, mis realiseeritakse ettevõtte aparaadi kaudu, arvestatakse ettevõtte kaubatoodangusse);
2. põhitootmise töötulemusi, millel pole tootmisalast iseloomu, näiteks hoovi puhastamine, tsehhi koristamine ja pealelaadimistööd põhitsehhide koosseisude poolt;
3. mittetootmisalaste majandite toodangut, näiteks ettevõtte transpordi või abimajandi toodangut;
4. toodangut, mis saavutati võõraste ettevõtete jõududega, s. o. töötajatega, kes ei kuulu ettevõtte nimestikulisse koosseisu;
5. materiaalsete ressursside realiseerimist, mis ei ole valmistatud antud ettevõtte poolt: elektrijaamast saadud energia edasiandmine teisele ettevõttele, tagastatav taara, kulunud esemete müümine jne.;
6. iga liiki materjalide realiseerimist, mis on muutmata valmistoodanguks või pooltooteks: tooraine müümine laost, riknenud tooraine, nagu praagi ja tootmise jäätmete müümine.

Tootmisprogramm koostatakse ilmtingimata väärtuselistes mõõtühikutes, tema tähtsamad osad aga ka naturaalväljenduses.

Toodangu väljalaske plaaniline sortiment

Tootmisprogrammi aluseks on toodangu plaaniline nomenklatuur, s. o. plaanitavate toodete loetelu naturaalväljenduses. Nomenklatuurse plaani tähtsus plaanimise süsteemis on väga suur. Rahvamajandus vajab tooteid täielikult kindlaksmääratud otstarbeks. Tähtsamate toodete tootmismaht määratakse kindlaks üldriikliku plaaniga. Materiaalseid bilansse, milledest oli juttu eespool, ei saa koostada üksikute toodete naturaalse arvestuseta. Rahvamajandusele on täiesti erineva tähendusega elektrimasinate ehitamise tehase väljalase 850 tuhande rubla väärtuses selle järgi, kas toodetakse võimas kõrgekvaliteediline turbo-

generaator või lastakse välja sama summa ulatuses varuosi, nagu rihmarattaid ja liugrööpmeid. Plaani koostamise juhendites ja samuti statistika-alastes instruktsioonides määratakse kindel toodangu nomenklatuur, mis on kohustuslik nii plaanile kui ka selle täitmise aruandlusele. Nomenklatuurses plaanis ei tooda välja väikesi tellimusi, varuosi jms.

Iga toote liigi kohta näidatakse nomenklatuurses plaanis ära nii realiseerimiseks kui ka ettevõtte enda vajaduste katmiseks valmistamisele kuuluvate toodete hulk. Eraldi tuuakse välja uued tooteliigid, mida toodetakse plaanitaval perioodil esmakordselt. Säärast toodangu hulgalist jaotamist tüüpide ja liikide järgi nimetatakse toodangu sortimendiks. Täita plaaniline sortiment tähendab välja lasta mitte ainult kõiki tooteliike, mis esinevad plaanilises nomenklatuuris, vaid nimelt ka plaanis ettenähtud erikaalus toodangu üldisest väljalaskest.

Kinnipidamine plaanilisest sortimendist on plaani täitmise vankumatuks seaduseks. Ükskõik millise majandusliku näitaja tähtsuse hindamist tuleb täiendada sortimendi muutmise mõju arvestusega. Näide sellise arvestuse kohta on toodud II peatükis rentaabluse näitaja puhul.

Üleminek mittekasulikult sortimendilt kasulikule toimub väga sagedasti väljalaskeplaani näilise täitmise või ületamise või jälle omahinna näilise alandamise eesmärgil. Allpool vaatleme, kuidas välja selgitada säärast sortimendi muutmise mõju.

Tootmise maht

Tootmise mahu all mõistetakse tavaliselt plaaniperioodil valmistatava toodangu hulka. Mujale väljatava toodangu mahu näitajaks on niinimetatud *kaubatoodang*, kogu valmistatud toodangu (s. o. kaasa arvatud ka pooltooted ja lõpetamata toodang) näitajaks on aga *kogutoodang*.

Mõlemad näitajad annavad tootmisprogrammi mitmesuguste koostisosade väärtuselises väljenduses üldistatud kokkuvõtte. Tähtsaim näitaja, mille täitmise järgi peamiselt hinnatakse kogu ettevõtte tööd, on kaubatoodangu näitaja. Kaubatoodangusse kuuluvad esimesed kaks eespooltoodud tootmisprogrammi koostisosa, s. o. realiseerimine väljapoole, selle hulgas ka sama peavalitsuse ettevõtteile, samuti ka oma kapitaalehitusele ja kapitaalremondile ning ettevõtte mitte-tootmisalastele osakondadele üleantud toodang ja osutatud teenused. Kaubatoodangus peegeldub rahvamajanduslik ülesanne, mis on ettevõttele antud plaaniorganite poolt. See hõlmab kõike seda, mida ettevõte peab väljama rahvamajanduse nõuete rahuldamiseks ja mis on ette nähtud realiseerimiseks kaubalises vormis. See tingib kaubatoodangu nimetusegi.

Ainult harvadel juhtudel on võimalik määrata kaubatoodangut tervikuna (s. o. tema kõigi koostisosade ulatuses) naturaal-

seis ühikuis, nagu näiteks elektrijaama poolt toodetavat elektrienergiat väljendatuna kilovatt-tundides. Toodangu üldistatud mahu väljendamiseks kasutatakse paljudes tööstusharudes tinglikke arvestusühikuid, mis on enam-vähem lähedased naturaalsetele näitajatele. Nii näiteks mõõdetakse aurukatelde väljalaset küttepinna ruutmeetrite järgi, traktoreid — ümberarvestatuna 15- ja 30-hobusejõulistele traktoritele, turbiine — võimsuse järgi kilovattides või ümberarvestatuna teatud võimsusega turbiinile, mis on võetud arvestusühikuks, riiet — ruutmeetrites jne.

Laialdast kasutamist leiab ettevõttesiseses plaanimises toodangu arvestus tema töömahukuse ja eriti toodangu valmistamiseks kulutatud normtundide järgi. Arvestuse sisu selle meetodi järgi selgub järgnevast näitest:

Tabel 10

Toodangu arvestus normtundides

Toote (detaili) nimetus	Plaaniline väljalase (tükkides)	Plaaniline ajanorm tundides (ühele tükile)	Ajanormi suhe arves tusühikuks võetud toote „A" ajanormiga	Osakonna (tsehhi) toodang plaaniperioodil	
				Norm-tundides	Ting-ühikutes
„A"	100	5	1	500	100
„B"	200	10	2	2000	400
„C"	1000	2,5	0,5	2500	500
			Kokku	5000	1000

Kõiki tinglikke arvestusühikute meetodeid saab rakendada vaid teatavates piirides. Kuid sõltumata sellest nõuavad isemajandamise rublaga kontrollimise ülesanded ja plaani täitmise majanduslike hoobade kasutamine ilmtingimata toodangu arvestust ka väärtuselises väljenduses.

Kaubatoodangut arvestatakse meile juba tuttavates plaanitava kuu (plaani koostamise momendi) hulgi-väljalaskehindades või plaanitava aasta eeldatavates hindades (vastavate juhendite alusel) „franko ettevõte", s. o. tootmise kohani, arvestamata transpordikulusid.

Kaubatoodangu peamiseks koostisosaks on valmistoodang. Kaubatoodangu plaani täitmine nõuab valmistoodangu täielikku vastavust plaanilisele sortimendile ja toote komplekssuse tingimustele (s. o. kõikide detailide, vahendite ja varuosade olemasolu), samuti toodangu kvaliteedile, vastavalt üleliiduliselt kinnitatud standardeile või lepingus ettenähtud tehnilistele tingimustele.

Plaani täitmise taset sortimendi järgi võib kontrollida järgmisel viisil:

Tabel 11

Plaani täitmine sortimendi järgi

Toote nimetus	Väljalase (tuh. rublades)			Loetakse plaani täitmisena	
	Plaaniline	Tegelik	Plaani täitmine %-des	Tuh. rublades	%-des
„A"	1000	400	40	400	40
„B"	1800	2700	150	1800	100
„C"	200	200	100	200	100
Kokku	3000	3300	110	2400	80

Seega ei arvestata plaanitäitmise iseloomustamisel plaani ületamist nendes toodetes, mis rikuvad plaanilist sortimenti.

Erinevalt kaubatoodangust väljendab kogutoodang mitte seda, mida tuleb väljastada, vaid seda, mida ettevõte toodab plaanitava aasta jooksul. Peale toodete, mis väljatakse ettevõtte poolt mujale, on ettevõttel, nagu me teame, veel lõpetamata toodangut, mida edaspidi viimistletakse ja mis muutub valmistoodanguks järgneval (plaanitavale aastale järgneval) aastal. Teiselt poolt jäi möödunud aastast (aruandeaastast) samuti järele teatav lõpetamata toodangu jääk valmistoodete valmistamiseks plaanitaval aastal.

Valmistoodete valmistamisel selles mahus, mida hõlmab kaubatoodang, kulutatakse nii palju detaile, pooltooteid ja muud lõpetamata toodangut, et möödunud aastast ületulev jääk tavaliselt täiel määral ära kasutatakse. Teiselt poolt on ilmtingimata vajalik luua teatav jääk, mis kuulub edasitöötlemisele järgmisel aastal. Ei ole raske mõista, et ettevõtte poolt aasta jooksul valmistatud toodangu maht võrdub kaubatoodanguga miinus see osa, mis oli valmistatud aasta alguseks, ja pluss see osa, mis jääb lõpetamata kui järgneva aasta tootmisvaru. Teisiti öeldes — kogutoodang võrdub kaubatoodanguga pluss lõpetamata toodangu jääkide juurdekasv (lõpetamata toodang ja omavalmistatud pooltooted). Näiteks kui ettevõte valmistab toodangut müügiks väljapoole 1 000 000 rubla eest, ja lõpetamata toodangu varu kasvab aasta jooksul 200 000 rublalt 400 000 rublani, siis see tähendab, et kaubatoodang võrdub 1 000 000 rublaga, kogutoodang aga 1 000 000 + 400 000 — 200 000 = 1 200 000 rublaga. Sellest summast on 1 000 000 rubla eest valmistatud toodangut väljapoole ja 200 000 rubla eest suurenesid lõpetamata toodangu varud järgmiseks aastaks.

Kui lõpetamata toodangu jäägid ei suurenenud, vaid vähenesid, siis kogutoodang on väiksem kaubatoodangust: toota tuleb

vähem kui välja lasta, kuna osa väljalaset võib valmistada jääkide arvel.

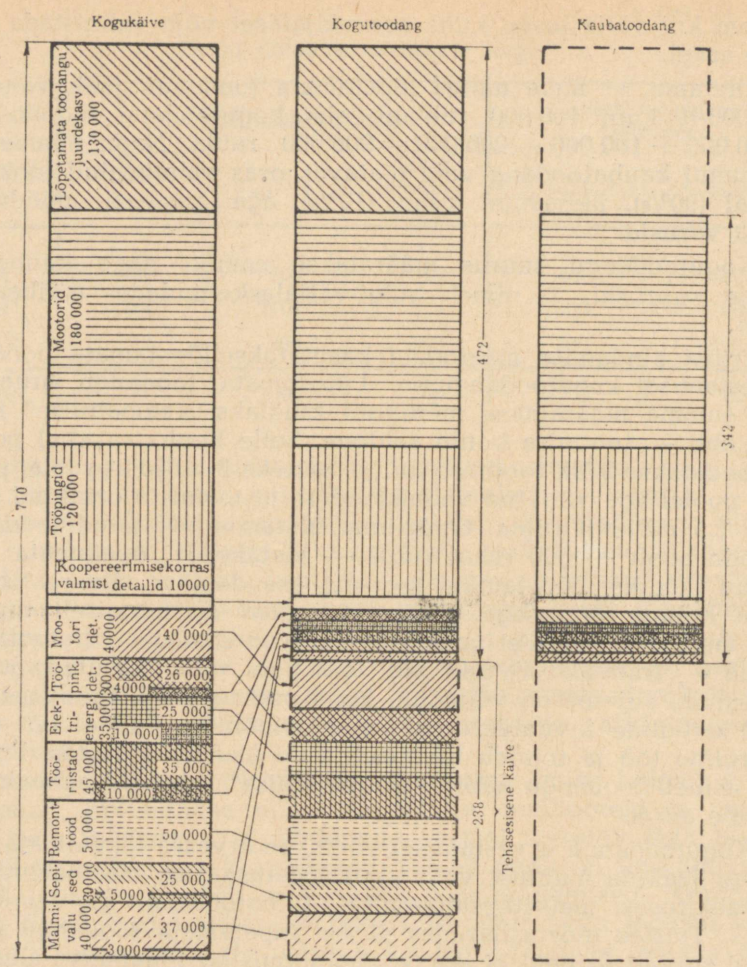
Oletame, et meie näites lõpetamata toodangu jääk väheneb 200 000-lt kuni 100 000 rublani, siis kogutoodang moodustaks 1 000 000 + 100 000 — 200 000 = 900 000 rubla. Nagu näeme, on sel juhul kaubatoodang vaid teatavas osas valmistatud jooksval aastal (90%), ülejäänud osas (10%) aga kasutati möödunud aasta varusid.

Kogutoodangu suurus määratakse samuti nagu kaubatoodangu suuruski, ja nimelt hulgi-väljalaskehindades (käibemaksuta).

Erilisi hindamise meetodeid kasutatakse lõpetamata toodangu arvestamisel kogutoodangusse. Lõpetamata toodangu aruandeline summa määratakse mõnikord kindlaks „raamatulise" meetodi abil — tootmise konto saldona. Selle konto vasakul poolel kirjendatakse kõik tootmise kulud, näiteks 3 miljonit rubla, paremal poolel aga väljatud valmistoodete ja teenuste omahind, näiteks 2,5 miljonit rubla. Omahinna ületamine väljatud toodangu kulude poolt — 500 tuhat rubla — loetaksegi lõpetamata toodangu jäägiks. Lõpetamata toodang asendatakse siin realiseerimata kulude suurusega. Säärane meetod on äärmiselt tinglik, sest me teame juba, et omahinnas võivad esineda mittetootlikud kulud — trahvid, viivised jne. Igal pool tuleb kasutada otsest arvestust, kui see on võimalik, kuna otsene, kõigi töötluses olevate detailide inventeerimine operatsioonide kaupa on väga keeruline töö ja toimub tavaliselt vaid üks kord aastas. Praktikas esineb toodangu näilise „suurenemise" juhuseid eelmainitud kulude arvel.

Kogutoodangu arvestamisel võetakse arvesse lõpetamata toodangu jääkide muutust vaid viies tööstusharus: masinaehituses, laevaehituses, metsaülestöötamisel, turbatööstuses ja veinitööstuses. Teistes tööstusharudes ei ole lõpetamata toodangu muutused suured ja neid ei saa võtta tootmistöö hindamise aluseks. Laevaehituses ja keeruliste agregaatide, näiteks suurte turbiinide tootmisel, nii kogu- kui ka kaubatoodang määratakse üksikute tootesõlmede üleandmise järgi. See on seletatav tootmistsükli pikkusega ja nende tööstusharude fondide ringkäigu aeglusega, mille tõttu nende tööstusharude ettevõtete töö hindamisel tavalise hindamismeetodiga võib juhtuda, et nad paljude kuude või isegi aasta jooksul ei anna valmistoodangut.

Statistilises aruandluses kasutatakse samuti *kogukäibe* näitajat, mis võrdub kõigi tsehhide toodangu kogusummaga. See vastab tootmisprogrammi plaanilisele mõistele tsehhide lõikes, mis on tavaliselt väljendatud naturaalnäitajates. Ta hõlmab tervet kogutoodangut, pluss niinimetatud ettevõttesisene käive, s. o. kõigi omatoodetud pooltoodete maksumust, mis plaanitava aasta jooksul läksid edasitöötlemisele sama ettevõtte teistesse



Joon. 4. Kogu- ja kaubatoodangu arvestuse skeem.

tsehhidesse, samuti aga teenuseid, mida osutati abitsehhide poolt ettevõtte tootmistsehhidele.

Kõigi kolme peamise tootmismahu näitaja omavahelist suhet väljendab alljärgnev skeem:

Kogukäive = kogutoodang + ettevõttesisene käive = kaubatoodang + pooltoodete ja lõpetamata toodangu jääkide juurdekasv + ettevõttesisene käive.

Plaanimise praktikas kasutatakse seda valemit kogutoodangu arvestamiseks, mis moodustab kaubatoodangu ja lõpetamata toodangu jääkide muutumise summa. Sellise arvestuse olemust selgitab joonis 4. Tehas koosneb malmivalu-, sepise-, mehaanika-,

monteerimis-, remondi-, tööriistatsehhist ja elektrijaamast. Esimeses tulbas on näidatud kõigi nende tsehhide toodang (vt. arve, mis on paigutatud paralleelselt toodangu nimetusega). Suur osa malmivalust, sepiseid, tööriistu, tööpinkide detaile ja elektrienergiat, samuti ka kõik mootorite detailid ja remonttööd teostatakse ettevõttesiseste vajaduste rahuldamiseks (vt. esimese tulba parempoolsel serval asuvaid arve seitsmes alumises lõigus). Kõik ülejäänud toodang, mis on ette nähtud väljamiseks mujale, ja lõpetamata toodangu juurdekasv on näidatud ülejäänud lõikudes. Nad moodustavad kogutoodangu. Kaubatoodangu arvestus on joonise järgi selge. Kõik arvud on antud tuhandetes rublades ja on tinglikud. Võimalik on ka vastupidine arvestus, mis lähtub kogukäibest:

Kogutoodang = kogukäive — ettevõttesisene käive;
kaubatoodang = kogutoodang — lõpetamata toodangu ja pooltoodete jääkide juurdekasv (või + vähenemine).

§ 2. TOOTMISPLAANI NÄITAJAD KUI TOODANGU KVALITEEDI NÄITAJAD

Toodangu kvaliteet plaaninäitajana

Toodangu kvaliteet on igasuguse tootmisplaani tähtsaimaks näitajaks. Sajad ja tuhanded nõukogude ettevõtted võitlevad oma vabriku märgi kuulsuse eest, selle eest, et nõukogude kaubad oleksid parimad maailmas, selle eest, et märk „Valmistatud NSV Liidus" saaks eeskujuliku, parima kvaliteedi üldtunnustatud garantiiks.

Võitlus toodangu kvaliteedi tõstmise eest on eriti tähtis ettevõtte ökonoomikas. Toodangu kvaliteet peegeldab kogu tootmise organiseerimise taset, uue tehnika omandamise tulemusi. Meie maa tööliste käsutuses on võimsa kaasaegse tehnika kõik võimalused, mis võivad tagada eranditult kõrge kvaliteediga toodangut. Kui toodangu kvaliteet on halb, tähendab see seda, et uue tehnika võimalusi kasutatakse mitteküllaldaselt.

„Kui iga meie „firma", iga meie tehas annab teisele tehasele hea kvaliteediga pooltooteid ja valmistooteid, siis on ka meie toodang hea." (G. K. Ordžonikidze.) Toodangu kvaliteet on tähtis töö organiseerimise ja uue, tehnikat valdava kaadri kasvatamise tulemuste näitajaks. Ettevõtete ja üksikute tööliste üleliidulises sotsialistlikus võistluses omab toodangu kvaliteedi näitaja järjest suuremat osa, ta on saanud ükskõik millise sotsialistliku võistluse lepingu lahutamatuks elemendiks. Juba enne sõda levis eesrindlaste liikumine. Stahaanovlased-eesrindlased juurivad täielikult välja praagi ja annavad vaid parima kvaliteediga toodangut. Eesrindlase märgiga toodang ei vaja tehnilise

kontrolli osakonna järelkontrolli, mis omakorda tagab täiendavat kulude vähenemist.

Toodangu kvaliteedi süstemaatilise tõstmise nõue on erilise tähtsusega sõjajärgsel perioodil, kuna meie maal laieneb uue jõuga liikumine Nõukogude Liidu majandusliku põhiülesande lahendamise eest.

Tegelik töö võitluses toodangu kvaliteedi tõstmise eest jääb veel maha ülesannetest, mis on esile tõstetud rahvamajanduse arenemise käigu ja töötajate materiaalse heaolu kasvuga. Tingituna tööstuse sõjajärgsest ümberkorraldamisest, esineb üksikutes tööstusharudes veel praaki ja väljatava toodangu kvaliteet on madal.

Üks väga tähtsat toodet (elektrikaableid) valmistav ettevõte, mille toodang nõudis standardi järgi kindlat seatinast katet, väljas toodangut õhema kattega, kusjuures tsehhi töötajad, kes väljasid elektrikaablit, said selle „ratsionaliseerimise" eest hiiglasuuri preemiaid. Ei ole midagi imestada, et kaablitoodangu alal ettevõte tagas pidevat omahinna „alanemist" ja defitsiitsete materjalide (seatina) kokkuhoiu näitajate „ületamist". Pärast 10. juuli 1940. aasta seadlust „Vastutusest mittekvaliteetse või mittekomplektse toodangu väljalaskmise ja kohustuslikest standardidest kinnipidamise kohta" selgus, et isegi üksikud eesrindlikud ettevõtted väljasid toodangut, rikkudes seejuures standardeid ja tehnilisi tingimusi. Mootor kinnitati autoraami esiosa külge ilma kummipadjakesteta, vedrud ei vastanud standardile ei paksuse ega lehtede arvu poolest, kergesõidumasina tagaklaasile ei riputatud eesriiet jne. Taolisi fakte esineb ka praegusel ajal. See seletub sellega, et mõned majandusmehed püüavad parandada ettevõtte töö halbu majanduslikke näitajaid toodangu kvaliteedi alandamise ja mitteplaanilise sortimendiga toodangu tootmise abil.

Praagi likvideerimine kui kvaliteedi eest võitlemise esimene ülesanne

Võitlus toodangu kvaliteedi eest tähendab eelkõige praagi vähendamist ja võimaluse korral selle täielikku kaotamist. Arvestuses ja planeerimises nimetatakse praagiks toodet (või tööd), mis ei vasta standardide ja tehniliste tingimuste nõuetele. Toodangut, mis neid nõudeid rahuldab, nimetatakse kõlblikuks. Siit järeldub, et praak oma olemuselt ei ole toodang, vaid rikutud pooltoode. Seepärast praagi hulka kui säärast ei saa lugeda toodangu kvaliteedi näitajaks. Kuid suur praagi protsent ja suured kahjumid praagist tõendavad vaieldamatult ettevõtte halba tööd toodangu kvaliteedi tõstmisel. Üksikjuhtudel võib kontrolli tugevdamine kaasa tuua praagi protsendi ajutist suurenemist, kuid edasiselt peab praak veel kiiremini vähenema.

Tavaliselt eristatakse järgmisi praagi liike:

a) lõplik praak — kui toode on tunnistatud täielikult kõlbmatuks ja kuulub jäätmena äraandmisele; kogu töötlemise maksumus ja osa ettevalmistamise maksumusest on sel juhul kaotatud;

b) parandatav praak — kui toodangut on võimalik parandada ja kuulub viimistlemisele, täiendamisele jne.; sel juhul on kaotatud vaid osa töötlemise maksumusest.

Mõnedel juhtudel tooteid, mis on kõlbmatud antud tellimuse täitmiseks, võib kasutada tervikuna või üksikute detailide kaupa teisteks otstarveteks. Tegelikult on kõige enam levinud praagitud, kuid täielikult parandatud detailide kasutamine teiste toodete jaoks. Nii näiteks valmistati ühes masinaehitustehases praagitud detailidest häid mootorrattaid.

Kahjum praagist koosneb lõpliku praagi omahinnast pluss parandatava praagi parandamise ja viimistlemise maksumus. Kui lõplikku praaki kasutatakse toorainena (näiteks detailid sulatatakse uuesti üles), siis tuleb üldisest kahjumi summast maha arvata kokkuhoid, mis saadi praagitud toodete kasutamisel.

Praak tootmisel ei tekita ainult otseseid kahjumeid, vaid toob kaasa ka üldise häire tootmise käiku ja viib plaanitäitmise nurjumisele. Selle asemel, et väljata plaani kohaselt uusi tooteid, on töölised seotud praagi parandamisega, mis on võrdne tööseisakuga ja pealegi tasutava tööseisakuga. Tekib liigne seadmete koormamine, seisakud pooltoodetega varustamisel, tootmisprotsessi kestus pikeneb, lisakulud suurenevad ja toodangu omahind tõuseb.

Võitlus praagiga on kõikidele tööstusharudele ühtlaselt tähtis ülesanne.

Kõlbliku toodangu kvaliteedi tõstmise näitajad

Töö toodangu kvaliteedi tõstmisel ei tohi piirduda ainult praagi vastu võitlemisega. Tuleb taotleda mitte ainult mittekõlbliku toodangu vähendamist ja likvideerimist, vaid ka kõlbliku toodangu kvaliteedi paremaks muutmist.

Kergetööstuse harudes — tekstiilitööstuses, jalatsitööstuses ja toiduainetetööstuses, samuti teatavas osas rasketööstuse harudes (näiteks tsementitööstuses) väljendub kvaliteedi tõstmine sordilisuse näitajate paranemises. Sordilisus tähendab toodangu jaotumist sortideks ja sordilisuse näitaja näitab kõlbliku toodangu madalate ja kõrgete sortide osatähtsust toodangu üldises väljalaskes. Sordilisuse madaldamisest tingituna kannab tööstus kahjumeid.

Seda illustreerib järgmine näide:

Sordilisuse madaldamisest tulenevad kaod

Väljatava toodangu sort	Osatähtsus väljatavast toodangust (%-des)		Ühe tüki väljalaskehind (rublades)	Keskmine tulu ühe tüki realiseerimisest (rublades)	
	plaani järgi	tegelikult		plaani järgi	tegelikult
I	90	60	10	$\frac{90\times10+10\times6}{100}$ =	$\frac{60\times10+40\times6}{100}$ =
II	10	40	6	= 9 rbl. 60 kop.	= 8 rbl. 40 kop.

Sellest järeldub, et esimese sordi osatähtsuse vähenemisel 90%-lt kuni 60%-ni, kaotab ettevõte iga müüdud saja toote kohta 120 rubla.

Paljudes tööstusharudes, näiteks masinaehitustööstuses, ei tohi lubada mitte mingisugust kvaliteedi taseme madaldamist. Seepärast masinaid ei jagata sortideks — „teise sordi" masin tunnistatakse otsekohe kõlbmatuks. Siit selgub, et masinaehitustööstuses on kvaliteedi madaldamisest tulenevad kahjumid eriti suured.

Tootmiskultuuri tase on kõrgekvaliteedilise toodangu aluseks

Toodangu madala kvaliteedi ja praagi põhjused on üsna mitmesugused. Tähtsamad neist on järgmised:

1. Mitteküllaldase tähelepanu osutamine uue tehnika omandamisele, tehnilise progressi nõuetest mahajäämine uute tootetüüpide ja uute tehnoloogiliste protsesside omandamisel. „Mõned ettevõtete juhatajad" — toonitas seltsimees Malenkov ÜK(b)P XVIII konverentsil — „eelistavad oma mugavusest lähtudes aastate kaupa toota üht ja sedasama vana toodanguliiki ja, hoolimata tehnika arenemisest, peavad aastate kaupa kinni vanadest tootmismeetoditest."[1]

2. Ebaõige tootmise ettevalmistamine, näiteks vead konstruktsioonide arvestustes, kõrvalekaldumised mõõteist, vead joonistes, operatsioonide ebaõige järjekord.

3. Halb tooraine — vääralt valitud materjali sort, selle halb kvaliteet, partiide ebaühtlus jne.

4. Puudused seadmete alal — nende ebaõige valik, kulunud seadmed (näiteks tööpink „taob"), halb käivitus jne.

[1] G. M. Malenkovi ettekanne ÜK(b)P XVIII üleliidulisel konverentsil ja selle ettekande põhjal vastuvõetud resolutsioon, Tallinn 1951, lk. 26.

5. Ebaõige töötlemine tehnoloogilise distsipliini rikkumise tulemusena, mille põhjuseks võib olla kas otsene kõrvalekaldumine kinnitatud töötlemismeetodeist või ka nende mitteläbitöötatus, kõrvalekaldumised tööjoonistest, tehnoloogiliste juhendite põhjendamata muutmine jne. Oma ettekandes ÜK(b)P XVIII konverentsil ütles seltsimees Malenkov, et „... just tehnoloogilise distsipliini puudumise tõttu toodetakse paljudes meie tööstusettevõtetes ikka veel halvakvaliteedilist ja mittekomplektset toodangut, mis ei vasta kindlaksmääratud standardidele".[1]

6. Toote ebaõige töötlemine, tingituna tööliste mitteküllaldasest kvalifikatsioonist või tööliste madalast töödistsipliinist, näiteks tööriista hoolimatu ülesseadmine, oskamatu seadmete käsitsemine, toote ebaõige mõõtmine.

7. Ebaõige tootmise ja töö organiseerimine — halb kontroll (kontrollijate mitteküllaldane kvalifikatsioon või nende väiksearvulisus, halvad mõõteriistad jne.), tööliste halb instrueerimine, töökoha halb teenindamine, halb ruumi planeerimine, ebaõige valgustus jne.

8. Puhtuse ja korra puudumine ettevõttes — räpane, jäätmete ja igasuguse rämpsuga täidetud ruum, puhastamata, korrastamata seadmed, parandamata tööriistad jne. „Puhtuseta ja korrata ei ole mõeldav nüüdisaja ettevõtte normaalne töö," — öeldakse ÜK(b)P XVIII konverentsi resolutsioonis.

Kõikidel juhtudel tõendab toodangu halb kvaliteet ja praak tootmis- ja töökultuuri madalat taset. Toodangu kvaliteedi tõstmiseks ja võitluseks praagiga on vaja hästi läbimõeldud abinõude süsteemi ja nende täitmise karmi distsipliini. Ettevõtted ei kasuta sageli neile seadusega antud võimalusi võitluseks praagitootjatega. Tehases „Krasnõi Treugolnik" moodustas ühe sõjajärgse aasta I poolaasta jooksul kahjum praagist 1 160 tuhat rubla, kuid süüdlastelt nõuti sisse vaid 115 tuhat rubla.

Standardimine, kvaliteedi kontroll, side tarbijatega

Eriti suure tähtsusega kogu kvaliteedi tõstmise töös on toodangu kvaliteedi standardimine, s. o. toodangu normimine ettevõtte, tööstusharu või rahvamajanduse ulatuses. Kvaliteedistandardi lihtsaimaks liigiks on *tehnilised tingimused*, s. o. teatud tellimuse alusel valmistatava toote kvaliteedinõuete ja omaduste loetelu (samuti ka pooltoodete, materjalide, toote värvi ja pakendi kohta). Standardis tuuakse ära ka toote ja selle osade kvaliteedi kindlaksmääramise meetodid.

Individuaaltootmise puhul koostatakse tehnilised tingimused eraldi iga tellimuse kohta. Toodangu valmistamisel seeria- või masstootmise meetodil töötatakse välja alalised tehnilised tingi-

[1] G. M. Malenkovi ettekanne ÜK(b)P XVIII üleliidulisel konverentsil ja selle ettekande põhjal vastuvõetud resolutsioon, Tallinn 1951, lk. 25.

mused, millele peavad vastama antud toodangu kõik eksemplarid. Säärased tehnilised tingimused kannavad tehase normaali nimetust. Kõige suurema täpsuse ja tähtsusega on üleliidulise standardi (GOST) määramine, mis on kinnitatud NSV Liidu Ministrite Nõukogu juures asuva Üleliidulise Standardide Komitee poolt. GOST'id on kehtestatud näiteks kivisöe, malmi, vase, aurukatelde, lakkide ja värvide, elektritarvete, bensiini, raudteerööbaste, superfosfaadi, magistraalvedurite, taskukellade jne. kohta. Tsentraliseeritud korras kinnitatud standardide arvu poolest seisab meie tööstus maailmas esikohal.

Väga suur tähtsus toodangu kvaliteedi tõstmisel on kvaliteedi kontrolli õigel organiseerimisel. Enamlevinud kontrollimise vormiks on praegu ettevõtte tsentraliseeritud kontroll üldtehaselise tehnilise kontrolli osakonna (TKO) kaudu. See kontrolli vorm asendab varemkehtinud detsentraliseeritud kontrolli, mida teostati tootjate endi — meistrite ja tsehhiülemate poolt. TKO organiseerimine lõi kindla kvaliteedikontrollimise süsteemi ja parandas tunduvalt võitlust praagiga. Paljudes ettevõtetes kehtib paralleelselt TKO-ga detsentraliseeritud kontroll tsehhides, millele on üle antud suurem osa kontrollimise funktsioone.

Ettevõtetes ei ole kaugeltki alati organiseeritud õigeaegset operatiivset kontrolli, mis ennetaks praagi tekkimise võimalusi. Sel juhul seisab ülesanne TKO aparaadi tugevdamises, tema aparaadi autoriteedi tõstmises tootjate ees, võitluses kontrolli nõrgendamise riigivastase tendentsiga, mittekomplektse ja mittekvaliteetse toodangu üleandmisega. Tuleb tugevdada säärase kontrolli materiaalset baasi, eriti kaasaegsete kontroll-mõõteaparaatide kasutuselevõtmise ja tootmisega.

Sõjajärgsel viisaastakul suurenes tunduvalt kontroll-mõõteaparaatide tootmine, eriti automaatsete kontrollivahendite osas.

Kvaliteedi kontrolli õige organiseerimine on seda suurema tähtsusega, kuna kontrollijate koosseis paljudes masinaehituse tööstusharudes moodustab 25—35%, üksikutel juhtudel aga isegi 50% põhitööliste arvust (näiteks lõhkekapslite tootmisel). Suure tähtsusega on samuti kontrollimise õigete liikide ja meetodite valik. Kontrollimine jaguneb eel- ja järelkontrolliks; täielikuks ja valikkontrolliks; ennetavaks, operatsioonidevaheliseks ja lõppkontrolliks; endapoolseks kontrolliks, erilise kontrollija poolt teostatavaks ja automaatseks kontrolliks. Ühe või teise kontrollimisliigi valik oleneb tootmise massilisuse astmest, toodangu mahust, keerukusest ja täpsusest. Sõja-aastail levis eesrindlikes ettevõtetes laialdaselt ennetav, valik- ja operatsioonidevaheline kontrollimise liik, mis põhineb vaatlusandmete statistilisel analüüsil.

Selle uue kontrollimisliigi olemus seisab süstemaatilises toodangu kvaliteedi näitajate jälgimises toote valmistamise protsessis endas, olenemata praagi esinemisest või puudumisest. Kontrolör võtab regulaarselt teatava hulga töödeldud detaile,

näiteks lihvitavaid võlle, kontrollib nende mõõted, kannab graafikule üksikud näitajad ja nende keskmise suuruse. Eriliste statistiliste meetoditega määratakse kindlaks kontroll-piirsuurused, millede piiresse peavad jääma võllide tegelikud mõõted. Kontroll-piirsuurused asuvad tehniliste piirsuuruste vahel, vastavalt lubatavatele mõõteist kõrvalekaldumistele. Olgu näiteks võlli lubatud diameeter 20 kuni 20,023 millimeetrit, kontroll-piirsuurused aga 20,005 ja 20,019 millimeetrit. Võlli läbimõõduga kas 20,002 või 20,021 millimeetrit ei praagita, kuid säärased mõõtmise tulemused signaliseerivad häiretest tootmises ja praagi tekkimise võimalustest. Oli juhuseid, kus taolised hoiatused ilmnesid üks ööpäev enne praagi tegelikku ilmumist. Saanud säärase signaali, meister ja tehnoloog eemaldavad tootmishäire õigel ajal. Säärasel „patrull-kontrollil" on suuri eeliseid: võimalus vältida, mitte ainult välja selgitada praaki, kiirendada kontrolli, alandada selle maksumust järelkontrolli ärajätmise ja kontrolöride koosseisu vähendamise arvel, materjalide kogumine kõrvalekaldumiste suuruse revideerimiseks selle vähendamise suunas ja järelikult ka materjalide kokkuhoiuks. Säärase kontrolli liigi kasutamine ühes ettevõttes võimaldas reas jaoskondades vähendada kontrolöride arvu $^1/_3$ võrra, vähendada praaki ettevõtte kohta tervikuna kaks korda ja mõnedes jaoskondades see täielikult likvideerida. Tuleb märkida, et see meetod on kasutatav vaid toodangu massilise tootmise puhul.

Väga suure tähtsusega toodangu kvaliteedi tõstmisel on konstruktsioonialase töö ja teadusliku uurimise laboratooriumide tegevuse tugevdamine ja arendamine.

Viimasel ajal levitatakse uut toodangu kvaliteedi tõstmise kontrollimise ja plaanimise liiki, mis väljub üksiku ettevõtte piiridest — niinimetatud ettevõttevälist toodangu kvaliteedi kontrollimist. See seisab ettevõtte pidevas seoses tarbijatega, oma toodangu kvaliteedi jälgimises väljaspool ettevõtte piire ja toodangu kasutamise käigus tellija juures. Mõnedel juhtudel see väljendub ka tooraine kvaliteedi kontrollimises hankija-ettevõtetes. See on hiiglasliku rahvamajandusliku tähtsusega meetod. Suurt osa etendavad seejuures vahendajad — kaubanduslikud organisatsioonid, kes peavad esitama ja kaitsma tarbija huve.

Koos toodangu kvaliteedi tõstmise eest võitlemise uute sotsialistliku võistluse vormidega (eesrindlaste liikumine, eeskujuliku kvaliteedi brigaadide organiseerimine A. Tšutkihhi meetodil jne.) tuleb sellele kaasa aidata vastava preemiasüsteemi loomisega — täiendavate töötasude kujul eeskujuliku ja hea toodangu üleandmise eest, tsehhiülemate ja meistrite premeerimisega nende poolt juhitava osakonna piires üleantud „eeskujuliku" toodangu teatava protsendi eest.

§ 3. TOOTMISVÕIMSUS JA TOOTMISRESSURSID

Tootmisvõimsus

Mõned tootmisplaani osad, samuti ka tööjõu- ja töötasuplaani osad peegeldavad tootmise kasvu ressursside liikumist ja osatähtsust.

Kõige üldistatumal kujul võib öelda, et kõige tähtsamateks tootmise mahu suurenemise allikateks on ettevõtte ökonoomika parandamise mitmesugused teed. Tootmise ökonoomika mitte ainult et sõltub tootmismahu kasvust, vaid ta ise määrab ka seda kasvu. Toodangu väljalaske mahtu saab suurendada kahel erineval teel:

1. tööliste arvu suurendamise, ettevõtte seadmete pargi ja tootmispindade laiendamise, tooraine, abimaterjalide jne. suurehulgalise kasutamise teel ja 2. tööviljakuse tõstmise teel, mis omakorda põhineb töö organiseerimise parandamisel ja stahaanovliku liikumise laialdasel levitamisel, põhi- ja käibefondide ökonoomsemal ja oskuslikumal kasutamisel, uue, tootlikuma tehnika juurutamisel ja selle kiirel omandamisel.

Praktikas võivad ja peavad mõlemad teed kahtlemata ühtuma. Kuid ei ole vaja tõendada, et nimelt teine tee — tootmise mahu kasv meie tööstuse kvalitatiivsete saavutuste ja tootmise ökonoomika süstemaatilise arendamise arvel, on sotsialistlikule majandussüsteemile kõige tähtsam.

Tootmise mahu kasvuks kõigi võimalike allikate kasutamine peegeldub üldistatud kujul jaoskonna, tsehhi, ettevõtte *tootmisvõimsuse* näitajas.

Tootmisvõimsus tähendab maksimaalselt võimalikku toodangu väljalaset, s. o. toodangu hulka, mida võib saavutada olemasoleva kaadri ja tootmistingimuste (tootmispind, seadmed, tooraine) korral, rakendades eesrindlikke tehnilis-ökonoomilisi norme ja stahaanovlaste parimaid tootmisnäitajaid kogu ettevõttes.

Seejuures on jutt reaalsetest võimalustest, mitte aga sellest toodangu mahust, mida võiks anda näiteks ettevõtte täieliku ümberehitamise, uute tsehhide juurdeehitamise, töötajate enamuse asendamise teel uutega, kes on suuremate tootmiskogemustega jne.

Tootmisvõimsuse suurus näitab, millises mahus on võimalik anda toodangut, kui kõige paremini kasutada juba olemasolevaid ressursse. ÜK(b)P Keskkomitee 1935. aasta detsembripleenumi määruses öeldakse: „Projekteeritud võimsuste läbivaatamise aluseks tuleb võtta uued, kõrgendatud tehnilised normid. Need tehnilised normid, mis määravad üksikute seadmete agregaatide võimsusi, tuleb koostada parimate stahaanovlaste poolt kontrollitud kogemuste alusel."

Tuleb märkida, et tootmisvõimsus arvestatakse *vaid teatava*

kindlaksmääratud toodangu kohta. Kui toodangu sortiment muutub, siis ka ettevõtte võimsus on teine. Nii näiteks üleminekul valumalmilt ümbertöödeldavale malmile suureneb kõrgahjutsehhide võimsus 13—14%. Järelikult saab tootmisvõimsust mõõta vaid toodangu ühikutes — kas naturaalsetes või nende asendajates.

Lõpuks tuleb meeles pidada, et seadmed, tootmispind ja tooraine tegelikult ei leia kunagi 100%-list kasutamist. Mõned väikesed (iga aastaga vähenevad) paratamatud ajakaod (näiteks plaaniliseks remondiks) tuleb arvesse võtta võimsuse väljaarvestamisel. Seda tehakse ettevõtte kohta tervikuna kehtestatud ja kindlaksmääratud töörežiimi ja seadmete plaaniliste remontide graafiku alusel.

Sotsialistlikul tööstusel on võrreldamatult suuremaid võimalusi tootmisressursside täielikuks ärakasutamiseks ja tootmisvõimsuste suurendamiseks kui kapitalistlikul, krooniliselt põhikapitali alakoormatuse all kannataval tööstusel. Juba enne sõda ületas Nõukogude Liidu tööstus eesrindlike kapitalistlike maade tootmisfondide kasutamise mõned tähtsamad näitajad. Elektrijaamades ülesseatud võimsuste kasutamise tundide arv moodustas 1937. aastal Ameerika Ühendriikides 3296, Nõukogude Liidus aga 5324 tundi, tingkütteaine kulu toodetud elektrienergia ühele kilovatt-tunnile moodustas vastavalt 0,65 ja 0,62, kivisöe kaevandamine ühe ülesseatud puurimismasina kohta (tuh. tonni aastas) — 24,7 ja 39,4. 1940. aastal ületas Nõukogude Liidus malmi sulatamine kõrgahju ühe kuupmeetri kasuliku mahu kohta vastava Ameerika Ühendriikide näitaja 30%, lõnga tootmine aga ühelt ülesseatud värtnalt 80%.

Tunduvat ülekaalu saavutati samuti aasta tööpäevade arvus, vahetuste arvus, ööpäevas tehtud töötundide arvus ja hooajalisuse likvideerimise alal reas tööstusharudes. Näiteks on suhkrutootmise töösesooni pikkus meil kaks korda suurem kui Ameerika Ühendriikides.

Kuid meie võimalused sel alal ületavad suurelt meie saavutusi. Isegi eesrindlikke tehnilis-ökonoomilisi norme tuleb täiendada ja läbi vaadata, vastavalt tehnika pidevale ja kiirele progressile, mis on omane sotsialistlikule tööstusele ja stahaanovliku liikumise saavutustele. Seepärast on kohustuslikuks põhimõtteks tootmisvõimsuste plaanimisel nende dünaamilisus ja võitlus „piirsaavutustega", s. o. katsetega kinnistada juba saavutatud võimsusi piirsuurustena, milliseid pole võimalik enam ületada.

Tootmisvõimsuse suurus määratakse plaanimise praktikas peamiselt seadmete pargi ja tootmispindade kasutamise normide alusel. Arvestuse käigus arvestatakse ka materjalide ja kütuse norme. Ammutavas tööstuses on esmajärgulise tähtsusega looduslike varude suurus, kvaliteet ja ladestumise laad. Kuid kõigil säärastel arvestustel tuleb meeles pidada, et tootmisvõimsus peegeldab kõiki tootmise kasvu allikaid, mitte aga ainult mater-

jalide ja masinate hulka ja kvaliteeti. Otsustava tähtsusega on tööviljakus, tööliste kvalifikatsioon ja tootmise otstarbekohane organiseerimine. Just seda asjaolu arvestavadki progressiivsed normid.

Seadmete kasutamise parandamise teed

Põhifondide kasutamise parandamine, eriti seadmete osas, on majanduslikult väga tähtsaks tootmise mahu kasvu ja tootmisvõimsuse suurendamise allikaks. Meie tööstuse tehnilise taseme tõstmine ja tootmise organiseerimise parandamine väljendub selles, et juba teisel viisaastakul peaaegu üks kolmandik üldisest tootmise mahu suurenemisest saavutati põhifondide kasutamise parandamise arvel, sõjajärgsel viisaastakul aga tuli selle arvel saavutada peaaegu pool toodangu juurdekasvust. Seadmete tootlikkuse norm on üks töölise tööviljakuse normi väljaarvestamise aluseid ja mõjub järelikult tööviljakuse üldisele tasemele.

Tähtsaks seadmete kasutamise parandamise meetodiks on nende ajalise koormuse suurendamine. Selleks tuleb suurendada seadmete tegelikku töötamisaega ööpäeva, kalendrilise kuu ja aasta jooksul. Suhet seadmete tegeliku töötamisaja ja kehtestatud töörežiimi järgse kalendrilise töötamisaja vahel nimetatakse seadmete *ekstensiivseks koormuseks*. Kalendriline töötamisaeg määratakse kindlaks töötamise ööpäevade arvu alusel aastas, välja arvatud pühad, hooajalised töö vaheajad, puhkepäevad ja tööseisakud remondiks, samuti ka töötamistundide arvu järgi ööpäevas, mis oleneb vahetuste arvust ja seadmete töötamise ajast normaalse vahetuse jooksul.

Seadmete ajalise kasutamise parandamiseks tuleb teha visa ja süstemaatilist tööd järgmistes suundades.

Esiteks tuleb kindlaks määrata seadmete õige *töörežiim* ja igati vähendada tööseisakuid. Töörežiim määratakse kindlaks puhkepäevade ja pühade arvu, vahetuste arvu ja normaalse vahetuse kestuse alusel. Mõned seadmete liigid töötavad katkestamatult kogu aasta jooksul, mõnikord isegi kauem, mille järel nad pannakse seisma kapitaalremondiks. Nii on kõrgahju pidev töötamisaeg 1460 päeva. Suurem osa seadmeid töötab katkestatud töörežiimiga: 52 puhkepäeva ja 7 püha aastas, s. o. 306 tööpäeva aastas.[1] Seadmete töötamise vahetuslikkus arvestatakse välja üldise masina-vahetuste (tööpink-vahetus) arvu jagamise teel töötavate masinate arvuga. Kui 10 tööpinki töötavad ühes vahetuses, 20 tööpinki aga kahes vahetuses, siis üldine tööpink-vahetuste arv võrdub: $10 \times 1 + 20 \times 2 = 50$, ja vahetuslikkuse koefitsient — $50 : (10 + 20) = 1{,}67$. Aeg, mille vältel seadmed peavad

[1] Vastavalt NSV Liidu Ülemnõukogu Presiidiumi seadlusele 1951. a. augustist on alates 1952. aastast 6 riiklikku püha aastas. Järelikult on aastas 307 tööpäeva. (Tõlkija.)

töötama, moodustab niinimetatud nominaalse kalendrilise (mõnikord nimetatakse seda režiimiliseks) masinaaja fondi. Tööpinkide tegelik töötamisaeg on kalendrilisest ajafondist väiksem järgmiste suuruste: a) plaanilise ajareservi, b) plaanilisele remondile kulutatud aja ja c) tööseisakute võrra. Tööseisakuks loetakse igasugust mitteplaanilist töövaheaega.

Ühe sõjajärgse aasta augustikuus töötasid tehases „Bolševik" ühe tsehhi jaoskonnas, kus on 35 tööpinki, 10 minutit pärast töö algust vaid 12 tööpinki, 20 minuti pärast — 24 tööpinki ja tunni pärast 31 tööpinki. Ühes Kirovi tehase tsehhis moodustasid seadmete mittekorrasolekust tingitud tööseisakud 10% ajafondist, üldine tööaja kadu aga nelja tsehhi kohta oli 17—30%.

Tuleb märkida, et tööseisakute vähendamine sõjajärgseil aastail toimub mõnedes tööstusharudes liiga aeglaselt. Tööseisakute mitmesuguste põhjuste seast tuleb esile tõsta remondi aeglust ja halba kvaliteeti, mis tingib kuni 50% kõigist tööseisakutest. Pikaajalised tööseisakud ja suured ajakaod on tingitud avariidest. Tehnoloogilisest distsipliinist range kinnipidamine ja plaanilis-ennetava remondi teostamise õige korraldamine moodustavad peamise abinõu võitluses avariide ja nendega seotud tööseisakute vastu. Tööseisakute teistest põhjustest tuleb märkida töö halba organiseerimist, masinaid teenindavate tööliste nõrka töödistsipliini, seadmete aeglast kordaseadmist ja lõpuks organisatsioonilisi puudusi, mis põhjustavad tööseisakuid tootmisprotsessi järgnevates operatsioonides. Tootmisprotsessi disproportsioonidest ja sellest tulenevast tooraine puudusest tingitud tööseisakud moodustasid lauavabrikutes 1940. aastal 11,8% tööseisakute mahust.

Teiseks tuleb saavutada ettevõtte töö *rütmilisus* nii aasta kui ka kuu jooksul. Selleks et saavutada rütmilisust aasta jooksul, tuleb kaotada või vähendada tootmise hooajalisust. Suurt edu sesoonsuse likvideerimisel on saavutatud säärastes Nõukogude Liidu tööstusharudes, nagu tekstiilitööstuses, veidi väiksemal määral metsatööstuses ja ehitustöödel. Suhkrutööstuses suurenes töötamissesooni kestus ajavahemikul 1913. aastast kuni 1939. aastani 80 päevalt 150 päevani. Metsaülestöötamis-, turba-, tellise- ja kalatööstuses on sesoonsust samuti tunduval määral vähendatud, kuid sel on siiski veel küllalt suur osatähtsus.

Kogu tööstuse tööle toob hiiglaslikku kahju „tormamine", mis väljendub ebarütmilises töös kuu jooksul, toodangu rütmilise väljalaske graafiku rikkumises.

„Tormamise" põhjuseks on peamiselt vähene tähelepanu tootmiskultuuri elementaarsetele nõuetele. Sellega võib seletada näiteks järgmist fakti, et mõned ettevõtted täidavad kuu tootmisprogrammist 40—60% kuu viimase nädala jooksul ja peaaegu sama protsendi kvartali programmist kvartali viimase kuu jook-

sul. Kord täitis Uraali raskemasinaehituse tehas detsembrikuu jooksul 28% aastaprogrammist, kusjuures suur osa täitmisest langes viimasele dekaadile.

ÜK(b)P XVIII konverents nõudis tööstuse töötajailt: „... on tarvis teha lõpp plaanitusele, toodangu ebaühtlasele väljalaskele ja tormamisele ettevõtete töös."[1]

Konverentsi otsustes on antud ere iseloomustus tormamise kahjulikust mõjust kogu ettevõtte tööle: „Parteiorganisatsioonid peavad aru saama, et valmistoodangu ebaühtlane väljalase loob ettevõttes ebaõige töörežiimi, toob endaga kaasa sisseseade ja tööjõu seisakuid, tootmisvõimsuste mittetäielikku ärakasutamist, praagi suurenemist ja mittetootlikke ülekulutusi ületunnitööde arvel. Selline ebaõige töörežiim hoiab ettevõtted palavikulises seisukorras ja asetab neid alatisse riikliku plaani mittetäitmise ohtu."[2]

Tormamise likvideerimiseks tuleb: a) konkretiseerida tootmise plaanimine, välja töötada toodangu väljalaske graafik iga päeva ja vahetuse kohta, liigendatuna tsehhide, jaoskondade, detailide järgi; see nõuab ettevõtte plaanijate osatähtsuse tugevdamist, nende suuremat lähenemist tsehhide operatiivsele tööle; b) karmilt ja pidevalt kontrollida vahetuse-ööpäevaste ülesannete täitmist, selleks et kiiresti kõrvaldada esilekerkinud häired graafiku täitmisel; see nõuab tehasevalitsuse mitmesuguste osakondade jõudude ühendamist direktori ja peainseneri otsesel juhtimisel (operatiivsed nõupidamised); c) süstemaatiliselt ennetada võimalikud graafikust kõrvalekaldumised; selleks tuleb osutada erilist tähelepanu ettevalmistamis- ja abitsehhidele ning mehaanika- ja monteerimistsehhide töö reguleerimisele; d) korda seada koopereerimisalaste lepingute täitmine.

Suur ja üha kasvav arv eesrindlikke ettevõtteid on saavutanud graafikust täpset kinnipidamist: Leningradi automaattööpinkide tehas (juba 1947. aasta jaanuarist) ja veel neli tööpinkide-tööriistade tehast, Moskva tehas „Kalibr", Uraali vagunitehas Sverdlovskis ja teised.

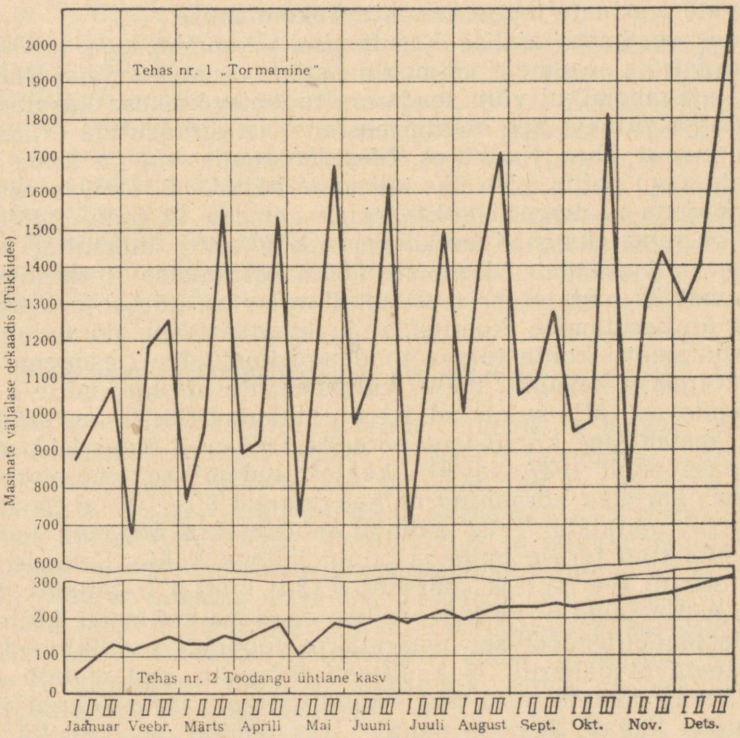
Joonisel 5 on toodud graafiku täitmise võrdlevad andmed eesrindliku ja mahajäänud ettevõtte kohta.

Kolmandaks tuleb igakülgselt vähendada *ülesseadmata ja tööle rakendamata seadmete* hulka. Ülesseadmata seadmeiks loetakse mitte ainult tagavaraseadmeid, vaid ka igasuguseid seadmeid, mis asuvad ettevõtte õuel, laos või isegi tsehhis, kui nad ei ole kinnitatud põranda või aluse külge. Liikuvad seadmed, mis ei vaja alusele kinnitamist, loetakse mitteülesseatuks, kui nad ei asu oma töötamiskohas või on üles monteerimata. Ülesseadmata seadmete osatähtsus sõjajärgsel ümberkorraldamise

[1] G. M. Malenkovi ettekanne ÜK(b)P XVIII üleliidulisel konverentsil ja selle ettekande põhjal vastuvõetud resolutsioon, Tallinn 1951, lk. 49.

[2] Samas.

algperioodil oli väga suur. 1. jaanuariks 1946. aastal oli mustmetallurgiatööstuse ettevõtetes ülesseadmata seadmeid peaaegu 1 miljardi ja ettevõtteile mittevajalikke seadmeid 40 miljoni rubla väärtuses. Mõnedes ettevõtetes on väga suur ka töölerakendamata seadmete osatähtsus. 1946. aasta esimesel poolaastal kasutati läänerajoonide kaevanduste puurmasinate pargist vaid 70% ja lahtiraievasarate pargist 64,5%. Teatav osa metalli-



Joon. 5. Kahe tehase toodangu väljalaske graafik.

töötlemise seadmeid oli mitmesugustel põhjustel samuti tööle rakendamata. 1946. aasta aprillis selgitati välja Leningradi tööstusettevõtteis 6500 kasutamata tööpinki. RMAKV[1] sõjaeelsete andmete alusel avastati 7629 ettevõttes 170 tuhat ülesseadmata elektrimootorit, koguvõimsusega 2 miljonit kilovatti. Tööstuse

[1] NSV Liidu Riikliku Plaanikomisjoni juures asuv Rahvamajandusliku Arvestuse Keskvalitsus. Hiljem nimetati ta ümber NSV Liidu Riikliku Plaanikomisjoni juures asuvaks Statistika Keskvalitsuseks. Käesoleval ajal on Statistika Keskvalitsus eraldatud Riiklikust Plaanikomisjonist; samuti vabariikide statistikavalitsused RPK volinike aparaadist. (Tõlkija.)

sõjajärgse ümberkorraldamise tulemusena väheneb kiiresti tegevusse rakendamata masinate arv.

Meie tööstusele väärtuslike ja vajalike masinate tegevusse mitterakendamise põhjused seisavad monteerimistööde halvas korraldamises ja ettevõtete ning ehituste mittekomplektses varustamises seadmete ja detailidega. Teatavat osa etendab ka mehhaniseerimise tähtsuse mittemõistmine mõnedes ettevõtetes, mis mõnikord toob kaasa uute, keerukate ja väga täpset käsitsemist nõudvate masinate tegevusse mitterakendamise.

Koos seadmete ajalise kasutamise parandamisega on suure tähtsusega ka seadmete võimsuse parem ärakasutamine. Ühel ja samal ajavahemikul võib seadmete tootmisvõimsuse kasutamine olla täiesti erinev. See sõltub masinate ja agregaatide erinevast tootlikkusest ühes ajaühikus. Martäänahjude ühe ja sama töötundide arvu puhul võib üks ahi anda näiteks 5 tonni terast iga ahjupõranda ruutmeetri kohta, teine ahi aga 12 tonni. Mõlemal ahjul on sama ekstensiivne koormus, kuid mitte ühetaoline *kasutamise intensiivsus.* Masinseadmete kasutamise intensiivsuse tähtsamateks näitajateks mustmetallurgias on kõrgahju kasuliku mahu ärakasutamise koefitsient ja martäänahju põrandapinna ühe ruutmeetri kohta tuleva toodangu koefitsient; esimene võrdub kõrgahju kasuliku mahu kuupmeetrite arvuga, mille kohta on ööpäevas välja sulatatud 1 tonn malmi. 1929/30. aastast kuni 1940. aastani see koefitsient paranes 1,69 m^3-lt kuni 1,19 m^3-ni. Valitsuse poolt 1947. aastaks kehtestatud minimaalne norm on 1,08 m^3. Parimad kõrgahjud on saavutanud 0,7—0,8 m^3 ja veelgi paremaid näitajaid. Teist näitajat mõõdetakse ööpäeva jooksul väljasulatatud terase hulgaga põrandapinna kohta. Samade aastate jooksul see näitaja suurenes 3,13-lt kuni 4,37 tonnini. 1947. aasta minimaalne norm kalendrilise ööpäeva kohta oli 4,6 tonni.

Masinaehitustööstuses määratakse tööpingi tootlikkus kindlaks teatavat gabariiti ja kvaliteeti (kõvadus jm.) metalli laastude kilogrammide arvu järgi, mida tööpink ühe töötunni jooksul maha lõikab. Säärase näitaja arvestamine on võimalik vaid täielikult kindlaksmääratud operatsiooni ja detaili puhul.

Väävelhappetööstuses määratakse seadmete tootlikkus torni ühe kuupmeetri kohta saadava väävelhappe hulga järgi (ajavahemikul 1932. kuni 1937. aastani suurenes see 16,5-lt tonnilt 33 tonnini), kivisöetööstuses — toodetud söe hulga järgi, mis langeb ühele soonimismasinale vahetuses või kuus, väljendatuna tonnides (1947. aasta kuunorm oli läänerajoonides 3050 tonni, idarajoonides 4750 tonni), puuvillalõnga tööstuses — lõnga kilogramm-numbrite[1] järgi, mida saadakse tuhandelt värtnalt 1 tunni jooksul (1947. aasta minimaalne norm oli 545 kilogramm-numbrit).

Seadmete kasutamise parandamiseks ajaühikus tuleb iga-

[1] Lõnga kilogramm-number on lõngavihtide arv ühes kg-s, kui vihi pikkus on 1000 m.

külgselt parandada tehnoloogilist protsessi. Eesrindlikud stahhanovlased ületavad seadmete tootlikkuse tavalisi norme kaks kuni neli ja enam korda ja näitavad nende ressursside tegelikku suurust, mis sel alal on seni veel kasutamata.

Väga tähtis on ka seadmete õige töörežiimi ja seadmete endi otstarbekohane valik. Tööpingi laad peab vastama töö iseärasustele. Ei tule näiteks suuri ja raskeid detaile töödelda nõrgal tööpingil ja vastupidi — koormata tugevat ja suurt tööpinki väikeste detailide töötlemisega. „Sageli juhtub ka nii, et hiiglatreipingil töödeldakse alustassi-suurusi detaile."[1]

Edasi tuleb otstarbekalt paigutada töölised tööpinkide juurde ja sääraselt, et töölise kvalifikatsioon vastaks tema poolt tehtava töö kvalifikatsioonile ja iseärasustele. Lõpuks oleneb seadmete kasutamise parandamine tunduval määral masinate võimsusest, nende konstruktsiooni parandamisest, automatiseerimise astmest, rakistega varustatusest ja uusimate tehnoloogiliste meetodite kasutuselevõtmisest. Seega on seadmete kasutamine tihedalt seotud tööstusliku tehnika arenguga. See ei ole juhuslik seos, kuna suurem enamik majanduslikke saavutusi põhineb olemasoleva tehnika omandamisel ja selle edasisel arendamisel.

Seadmete tootmisvõimsuse arvestamise meetodid

Tootmisvõimsuste tegelik arvestus toimub peamiselt seadmete kasutamise näitajate alusel. Selleks koostatakse tehnilis-tootmis-finantsplaani lülitatavate põhitsehhide seadmete koormuse bilanss. Samasugused bilansid koostatakse arvestuslikus korras ka abitsehhide kohta. Monteerimis- ja ettevalmistustsehhide suhtes on peaaegu sama tähtsusega tootmispinna koormuse bilanss. Bilansis tuuakse ettevõtte olemasoleva seadmete pargi kasutamise määr plaanitaval aastal. Kasutamise määra mehhaanikatsehhides mõõdetakse tootmisprogrammi täitmiseks vajalikkude normijärgsete tööpingi- (masina-) tundide ja tööpingitundide kalendrilise fondi suhtena.

Kui näiteks tööpink töötab kuu jooksul 25 tööpäeva kahe kaheksatunnise vahetusega, siis tema kuu kalendriline ajafond moodustab $25 \times 8 \times 2 = 400$ tööpingi- (masina-) tundi. Kui plaani järgi on kuus ette nähtud remondiks 20 tundi tööpingi kohta, siis kasulik tööaja fond võrdub $400 - 20 = 380$ tööpingi- (masina-) tundi. Kui kuuprogrammi järgi ettenähtud tootmiseks tuleb vastavalt kehtivatele normidele kulutada vaid 342 tundi, siis tähendab see seda, et tööpink on koormatud $342 : 380 = 0{,}9$, s. o. 90%-liselt. Kasulik tööajafond määratakse kindlaks iga seadmete rühma kohta nende erilise liigituse alusel. Olgu tsehhis 20 treipinki. See tähendab, et treipinkide rühma kasulik ajafond on

[1] G. M. Malenkovi ettekanne ÜK(b)P XVIII üleliidulisel konverentsil ja selle ettekande põhjal vastuvõetud resolutsioon, Tallinn 1951, lk. 17.

20×380=7600 tööpingi-tundi. Oletame, et teatavat tüüpi pumba valmistamiseks, mis on ette nähtud tootmisprogrammis, tuleb kulutada 2,5 tundi treimistööd. Sel juhul öeldakse, et tsehhi treipinkide läbilaskevõime[1] pumpade suhtes on 7600 : 2,5 = 3040 tükki.

Teisiti öeldes — seadmete tootmisvõimsus määratakse kindlaks järgmise suhte abil:

$$\text{tootmisvõimsus} = \frac{(\text{ühe tööpingi kasulik ajafond}) \times (\text{töötavate tööpinkide arv})}{\text{ajakulu tooteühikule}}$$

Ajakuluna tooteühikule tuleb siin mõista antud tööde liigi plaanilist ajanormi, jagatud normi täitmise näitajaga.

Kui on olemas andmed seadmete kasutamise kohta, võib välja selgitada, millistel seadmete rühmadel on reserve ja vastupidi — milliste läbilaskevõime ei ole küllaldane. Jaoskonda, mille seadmed on väikese läbilaskevõimega, nimetatakse sageli „kitsaskohaks", kuna ta ei anna küllaldasel hulgal detaile või pooltooteid, mis on vajalikud töötlemise jätkamiseks teistel tööpinkidel, ja takistab seega tootmisprotsessi. Tööpingi-tundide puudujäägi, eriti aga kitsaskohtade likvideerimiseks tuleb kavandada rida organisatsioonilis-tehnilisi abinõusid (rakiste ülesseadmine, töökoha parem teenindamine, töö jaotus), äärmisel juhul aga tuleb üles seada uusi seadmeid.

Sedasama seadmete koormuse bilanssi kasutatakse ka antud tüüpi seadmete vajaduse määramiseks. Selleks tuleb muuta eeltoodud avaldist:

$$\text{vajatav seadmete park} = \frac{\text{ajakulu tooteühikule} \times \text{toodete plaanijärgne väljalase}}{\text{ühe tööpingi kasulik ajafond}}$$

Esitame masinaehitustehase mehaanikatsehhi tootmisvõimsuse ja seadmete koormuse arvestuse näite. Arvestuse lihtsustamiseks on näide esitatud detailide komplekti normide järgi, jagamata seda operatsioonideks, nii nagu seda tegelikult tehakse. Kogu tsehhi seadmed töötavad kahes vahetuses, á 8 tundi, järelikult aja nominaalfond aasta jooksul on: 8×2×306=4896 tundi. Tootmisprogramm näeb ette kolme detailide komplekti väljalaskmist: A — 1000 tükki, B — 8000 tükki ja C — 2000 tükki. Kaod remondi arvel, kõigi liikide kohta, on eelarvestuslikus korras plaanitud protsentides nominaalsest ajafondist. Hiljem neid täpsustatakse remontide graafiku alusel. Kadusid tööseisakutest kõikidel muudel põhjustel ei plaanita. Arvestuses kasutatavad ajanormid on plaanilised, s. o. nendes on juba arvestatud loodetavat, plaani koostamise momendil kehtivate normide kar-

[1] Tehase praktikas levinud mõistet „läbilaskevõime" vahetatakse ära sageli kasuliku ajafondi mõistega. See tuleneb mõiste ebaõigest tõlgitsemisest. Läbilaskevõime on tootmise võimsus, mis on välja arvestatud antud tööpingi või samasuguste tööpinkide rühma kohta üht teatavat tüüpi toote või detaili tootmisel.

Seadmete kasuliku ajafondi arvestus

Jrk. nr.	Tööpinkide rühmad	Tööpingi nominaalne ajafond (tundides)	Kaod remondi tõttu (protsentides nominaalsest ajafondist)	Plaaniline ajareserv (protsentides nominaalsest ajafondist)	Kadude ja reservi summa (protsentides nominaalsest ajafondist)	Sama — tundides (veerg 3 × veerg 6)	Tööpingi kasulik ajafond (veerg 3 miinus veerg 7)[1]	Olemasolevate tööpinkide arv	Kogu tööpinkide pargi kasulik ajafond
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1.	Treipingid, suured	4896	6	2	8	392	4504	13	58552
2.	Treipingid, väikesed	4896	5	1	6	294	4602	21	96642
3.	Höövelpingid	4896	4	3	7	343	4553	20	91060
4.	Silumispingid	4896	8	2	10	490	4406	32	140992
5.	Horisontaal-freespingid . . .	4896	5	3	8	392	4504	10	45040
6.	Vertikaal-freespingid	4896	5	1	6	294	4602	8	36816
	Kokku								469102

[1] Kasuliku ajafondi suhe nominaalse ajafondiga vastab eespooltoodud koormuse ekstensiivsuse koefitsiendile.

Tabel 13-II
(tabeli 13-I järg)

Seadmete läbilaskevõime arvestus

Tööpinkide liigid (jrk. nr.)	Tooteühiku plaanilised ajanormid tundides (täiendavate tööde ja normide karmistamise arvestusega)			Võimalik väljalase		
	A	B	C	Komplekt „A" veerg 10 / veerg 11	Komplekt „B" veerg 10 / veerg 12	Komplekt „C" veerg 10 / veerg 13
1	11	12	13	14	15	16
1.	30	2	10	1952	29276	5855
2.	20	2,5	35	4832	38657	2761
3.	20	5	25	4553	18212	3642
4.	40	7	30	3525	20142	4700
5.	10	2	12	4504	22520	3753
6.	10	1	8	3682	36816	4602
Kokku	130	19,5	120			

mistamist. Seepärast on normide täitmise protsent arvestuses samuti üle viidud plaanilistele normidele. Kõik arvestuse üksikasjad on selgitatud tabelite tekstis (vt. tabel 13).

Ettevõttele antud toodangu väljalaske programm on täiesti täidetav. Väikese tööpingi-tundide puudujäägi, 2000 tundi, võib kergesti likvideerida täiendavate abinõudega võitluses kadudega. Kuid just „kitsaskohtades" — silumis- ja horisontaal-freespinkidel, on käesoleval juhul kadude protsent kõige suurem (vt. tabel 13-I). Üksi remondi kiirendamine 8% võrra võib tagada silumispinkide kasuliku ajafondi juurdekasvu 1000 tunni võrra. Samuti on otstarbekohane paisata silumis- ja freesimistöödele kõige tublimaid ja kvalifitseeritud töölisi, kes tagavad suuremat normide ületamist. Neid on otstarbekas üle viia progressiivsele tükitöötasule. Lõpuks võib kasutada veel kolmandat vahetust.

Tööpingi-tundide ülejääk ei ole eriti suur — kokku vaid 12 000 tundi.

Keskmiselt on tööpingid alakoormatud vaid 1,9%-liselt, kuid näiteks vertikaal-freespinkide alakoormus moodustab umbes 15%. Otstarbekohane on tellimus vastu võtta koopereerimise korras nende toodete alal, milledel on suurem freesimis- ja treimistööde erikaal suurtel tööpinkidel.

Tabel 13-III
(tabeli 13-II järg)

Seadmete koormuse bilanss

Tööpinkide liigid (jrk. nr.)	Programmi täitmiseks vajalik normitud ajafond				Normide ületamise plaaniline protsent	Vajalik ajafond normide ületamise arvestusega (ümardatud tuh. tund.)[1]	Vajalik tööpinkide arv $\frac{\text{veerg 22}}{\text{veerg 8}}$ (ümardatud ühikule)	Tundide ülejääk + (veerg 10 — veerg 22) tundide puudujääk — (veerg 22 — veerg 10), ümardatud kuni tuh. tunnini	Seadmete koormus programmi täitmisel protsentides kasulikust ajafondist $\frac{\text{veerg 22}}{\text{veerg 10}} \times 100$
	Komplekt „A" 1000 tükile (1000 × veerg 11)	Komplekt „B" 8000 tükile (8000 × veerg 12)	Komplekt „C" 2000 tükile (2000 × veerg 13)	Kokku (veergude 17+18+19 summa)					
1	17	18	19	20	21	22	23	24	25
1.	30000	16000	20000	66000	20	55000	12	+4000	93,9
2.	20000	20000	70000	110000	15	96000	21	+1000	99,3
3.	20000	40000	50000	110000	22	90000	20	+1000	98,8
4.	40000	56000	60000	156000	10	142000	32	—1000	100,7
5.	10000	16000	24000	50000	9	46000	10	—1000	102,1
6.	10000	8000	16000	34000	10	31000	7	+6000	84,2
Kokku	130000	156000	240000	526000	—	460000		+12000 — 2000	98,1

[1] Arvestatakse järgmise suhte alusel: $\frac{\text{programmi täitmiseks vajalik ajafond}}{100 + \text{normiületamise protsent}} \times 100$,

Näide: $\frac{66000 \times 100}{120} = 55000$

Masinaehitustehase teistes tsehhides ja teistes tööstusharudes on seadmete tootmisvõimsuse arvestamise meetodid teistsugused. Kuid kõigi nende meetodite üldidee on üks ja sama: seadmete kasuliku ajafondi võrdlus ajakuluga, mis on vajalik tooteühiku tootmiseks.

Ettevõtte tootmisvõimsus arvestatakse välja tavaliselt juhtivate tsehhide võimsuse järgi. Säärasteks on tavaliselt väljalaske- või töötlemis- (mehaanika-, kangakudumis-) tsehhid. Mingil juhul ei tule summeerida erinevate tsehhide tootmisvõimsusi, mis väljavad erinevat toodangut. Kui tsehhid toodavad üht ja sama või taolist toodangut, siis ei tule joonduda kõige väiksema tootmisvõimsusega tsehhi järgi, vaid tuleb võtta kõige tähtsam ja suurem tsehh ja järele tõmmata selle tasemele ka mahajäänud jaoskonnad. See moodustab niinimetatud „koormuse ühtlustamise" ülesande.

Käibefondide kasutamine

Tootmismahu kasv käibefondide kasutamise parandamise arvel peegeldub terves näitajate rühmas.

Plaanitud toodangu väljalaske mahu põhjendamiseks peab ettevõte arvestama ja omandama eesrindlikud tehnilis-ökonoomilised tooraine, elektrienergia ja kütteaine kulunormid. Nende näitajate alusel on võimalik välja arvestada materjalide, kütuse jne. üldist kulu.

Tööviljakuse kasv, mis tagab tootmise mahu suurenemist, on tihedalt seotud materiaalsete ressursside parema kasutamisega. Käibefondide kokkuhoidmine ja parem kasutamine, eelkõige tooraine suhtes, võimaldab suurendada toodangut ühe töölise kohta ja mõjub sellega otseselt omahinna alanemisele. Seepärast moodustab materjalide, elektrienergia ja kütuse kõige otstarbekam kasutamine ja igakülgne kokkuhoidmine kõige tähtsama probleemi tootmise ökonoomikas.

Tähtsaimaks teguriks materiaalsete ressursside kokkuhoidmisel on kulunormide vähendamine. Selles osas on meie tööstusel veel hiiglasuuri reserve.

Kulunormide vähendamise suhtes omab väga suurt tähtsust konstruktsioonide lihtsustamine, võitlus liigsete, tehniliselt põhjendamata vajadustega, võitlus alusetult suurendatud nõudmistega, standardimine ning materjalide ja pooltoodete läbimõeldud valik.

Ühes üleliidulises masinaehitustehases vaadati läbi teatud agregaadi konstruktsioon ja vähendati tema detailide arvu 2800-lt 1300 detailini (seejuures madaldamata kvaliteeti). Agregaadi alust, mis varem koosnes 50 detailist, hakati valama peaaegu tervikuna, agregaadi peatelge hakati valmistama stantsimise teel, mis vähendas mehaanilist töötlemist 64 tunnilt 2,5 tunnini. Nelja aasta jooksul ettevõte hoidis kokku 137 tuh. tonni musti metalle

ja 4 tuh. tonni värvilisi, 2,6 miljardit kilovatt-tundi elektrienergiat ja 52,5 tuh. tonni tingkütust.

Materiaalsete ressursside kasutamise parandamise teine tee seisab tooraine ja kütuse kvaliteedi tõstmises. Kivisöe tuha ja niiskussisalduse vähendamine tagab söe väiksemat kulu koksi tootmisel ja edasiselt koksi väiksemat kulu malmi tootmisel. Ehitusmetalli kvaliteedi tõstmine, näiteks materjalide tugevusnormide viimine projekteeritud standardide tasemeni, võimaldas vähendada ehitusmetalli vajadust sõjajärgsel viisaastakul peaaegu 600 tuh. tonni võrra.

Tooraine kvaliteedi tõstmise ülesande täitmine ei sõltu vaid tooraine hankijast. Palju sõltub siin ka tarbijast: tooraine õige sorteerimine ja hoidmine, paljudel juhtudel tooraine rikastamine ja vääristamine toimub tarbijate ettevõtetes.

Suure tähtsusega materjalide ja kütuse kokkuhoidmisel ning paremal kasutamisel on praagi ja jäätmete vähendamine, samuti töödeldud või rikutud materjalide teistkordne kasutamine. Igasugused metallisisaldavad šlakid, valujäätmed, uhteveed, lõikmed, laastud jne., kaod lina leotamisel, lõugutamisel ja ropsimisel (kuni 96% kogu kaalust), ketruse ja kraasimise jäätmed, kiudaine kaod leotamisel paberi tootmiseks jne. — need on mõned tooraine kao liikidest tööstuses. Mitte väga ammu esines sel alal lubamatuid raiskamisi. Näiteks Rostovi raudtee-töökodades moodustasid valujäätmed peaaegu 40%. Ühes teises raudtee-töökojas kulutati tihendusrõngaste valmistamisel 325 kg valu, kusjuures puhaskaal oli vaid 45 kg. Tehases „Dünamo" visati jäätmeina ära šlakki, mis sisaldas 80% malmi. Peaaegu neljandik terasest, mis kulutatakse valtsraua tootmisel, läheb kaotsi jäätmete ja praagina. Veel suuremad on kaod kütteaine alal. Nii näiteks moodustasid otsesed kaod koksi- ja kõrgahjugaasidest, mis juhiti õhku, koksi- ja metallurgiatööstuses enne sõda 2,6 miljonit tonni tingkütust.

Tähtsaks meetodiks materiaalsete ressursside kasutamise parandamisel on tootmises kasutatava tooraine ja materjalide õige valik. Ühes ettevõttes valmistati linotüübi vahelehti lattmetallist, mille tõttu kaotati mehaanilisel töötlemisel laastudena 70% metallist. Kasutades spetsiaalse profiiliga materjali, võib jäätmeid vähendada 2,5—3 korda. Retseptuuri oskuslik koostamine ja odavamate ning mittedefitsiitsete aseainete valik võimaldab väga palju vähendada kulusid materjalidele ja kütusele. Nii näiteks dekaliiter piiritust, mis on valmistatud kartulitest, maksab sama kvaliteedi juures kolm korda vähem kui teraviljast valmistatud piiritus. Peale kulude vähenemise ja tootmismahu täiendava kasvu mittedefitsiitse tooraine ja kütuse arvel, viib see kohalike toor- ja kütteainete ressursside kasutamisele ja järelikult kaugete vedude vähenemisele. Sel teel täidetakse ÜK(b)P XVIII kongressi direktiive ebaratsionaalsete ja eriti kaugete vedude likvideerimise kohta.

Suure tähtsusega on mitte üksnes kokkuhoidlik, vaid ka kiirendatud käibefondide kasutamine. Isegi kui tooraine kulu toodangu ühikule jääb muutumatuks, tagab tootmisprotsessi pikkuse vähendamine suuremat toodangu hulka ühe ajaühiku kohta.

Võitlus käibe kiirendamise eest ei ole ainult finantsiline probleem, vaid ka tähtis tootmisalane küsimus. Käibe kiirendamine toob kaasa suure materiaalsete ressursside vabastamise, mida riik võib kasutada teistes ettevõtetes ja majandusharudes. Koos sellega on käibe kiirendamine igale üksikule ettevõttele väga tähtsaks tootmismahu suurendamise mooduseks ja tootmise organiseerimise parandamise meetodiks. Tootmistsükli lühendamine masinaehitustööstuses või tsüklite arvu suurendamine kivisöetööstuses on selle tähtsaima rahvamajandusliku ülesande lahendamise eri vormideks.

1928. kuni 1940. aastani lühenes masinaehitustööstuse peamiste harude tootmistsükkel $^1/_3$—$^1/_2$ võrra, paljudes ettevõtetes aga veelgi enam. Sõja-aastate jooksul toimus edasine tootmistsükli lühenemine — metallitöötlemise tööstuses $^2/_5$, mõnedes sõjatööstuslikes ettevõtteis aga 4—6 korda. Sõjajärgsel viisaastakul saavutati uut tootmistsükli lühenemist.

Tootmistsükli lühendamise peamised teed on järgmised:

1. Tehnoloogiliste operatsioonide lühendamine tehnilise progressi alusel. Masinaehitustööstuse tehnoloogia intensiivistamise eesmärgil juurutatakse suurendatud töötamiskiiruse, suurendatud rõhu ja pingega masinaid, mis maksimaalselt vähendavad energiakulu tööühikule. Sõjajärgsel viisaastakul juurutati laialdaselt kokillvalu, rõhu all valamist, automaatset keevitamist, kiireltöötavate pressidega stantsimist, mis annavad kalibreeritud pinnaga pooltooteid ega vaja edasist mehaanilist töötlemist, ülikiiret freesimist, kõrgsageduslikku elekterkarastamist ja teisi tehnilisi meetodeid, mis vähendasid masinaaja norme mitu korda. Näiteks üleminek neetimiselt, keevitamiselt ja stantsimiselt kokillvalule rõhu all, koos üleminekuga voolumeetodile, võimaldas Stalini-nimelises tehases lühendada üksikute detailide tootmistsüklit 4—7 korda. Üleminek portselantorude kamberkuivatamiselt virnkuivatamisele suruõhuga kõrgendatud temperatuuris võimaldas Lomonossovi-nimelises tehases lühendada kuivatamise kestust 36 päevalt 6 päevani. Kõrgsagedusvoolu kasutamine puidu kuivatamisel lühendas kuivatamise kestust rohkem kui 100 korda.

2. Abi- ja transpordioperatsioonide ajaline lühendamine transpordi õige organiseerimise ja mehhaniseerimise ning kvaliteedi kontrolli alusel. Üleminek ühes tehases materjali käsitsi etteandmiselt transportimisele elektrivagonettidega lühendas transportimise kestust mõnedes jaoskondades 14,2 korda. Teises tehases lühendas üleminek kärudes transportimiselt lintkonveierile toote poolt läbitavat teed 4,5 korda. Vooluliinide mehhaniseerimisest tulenevat ökonoomsust tõendab fakt, et Vladimir

Iljitši nimelises tehases kulutati selleks 1 milj. rbl., kuid juba esimese aasta jooksul moodustas kokkuhoid 23 milj. rubla.

3. Operatsioonidevaheliste vaheaegade (ja samaaegselt transportimise kestuse) lühendamine, tootmise organiseerimise parandamine ja eriti pidevvool-tootmise meetodite juurutamine.

Kergetööstuses töötatakse välja eriti üksikasjaliselt tooraine kulu näitajaid, seejuures osutades peamist tähelepanu valmistoodangu kulunormide arvestusele (näiteks palju tuleb välja tallamaterjali ühest ruutmeetrist härja- või seanahast) või tooraine kulutamise normidele. Erilisele reguleerimisele allub samuti omade jäätmete kasutamine ja teiste ettevõtete jäätmete vajadus.

§ 4. TÖÖJÕU- JA TÖÖTASUPLAANI NÄITAJAD NING TÖÖVILJAKUS

Tööjõu- ja töötasuplaan on peale tootmisplaani kõige tähtsamaks tehnilis-tootmis-finantsplaani osaks. Sinna kuulub tööviljakuse näitaja, mis on tähtsaimaks ettevõtte töö kvaliteedi näitajaks.

Määrates kindlaks tööviljakuse tõstmise organisatsioonilis-tehnilised abinõud, annab tööjõu- ja töötasuplaan majanduspoliitilised direktiivid, mis suunavad kogu ettevõtte töötajate kollektiivi tegevust. Tööjõu- ja töötasuplaan hõlmab samuti tööliste arvu ja töötasufondi arvestust, kaadri vajaduse katmise plaani ja töötingimuste parandamise plaani.

Tööjõu- ja töötasuplaanis määratakse kindlaks järgmised tööstusettevõtte näitajad: tööviljakus ühe töötaja kohta, tööviljakus ühe tootva töölise kohta; kogu personali arv, selle hulgas töölised, teenistujad, ITP, NTP (noorem teenindav personal), õpilased; keskmine töötasu ja töötasufond (samas töötajate kategooriate lõikes nagu töötajate arvgi).

Tööviljakuse kasv

Tööviljakuse näitaja on tööjõu- ja töötasuplaani tähtsaimaks näitajaks. Tööviljakuse tõstmine on tähtsaimaks tootmise mahu kasvu allikaks.

Sõjajärgsel viisaastakul tuli tööstusliku toodangu juurdekasvust rohkem kui kaks kolmandikku (48%-st 39,2%) saavutada tööviljakuse kasvu arvel. See tagas mitmemiljardilist kulude kokkuhoidu.

Sotsialistlikus tööstuses kasvab tööviljakus enneolematu tempoga. Esimese viisaastaku jooksul kasvas tööviljakus 41%, teisel viisaastakul 82% võrra, ületades suurelt viisaastaku plaanijärgse ülesande. 1937. aastal oli rasketööstuses ühe töölise aastatoodang 3,4 korda suurem kui 1913. aastal. Üksi 1942.—1944. aasta jooksul kasvas tööviljakus kogu tööstuse ulatuses tervi-

kuna 40%. Ettevõttes, kus oli direktoriks sm. Eljan, kasvas toodang ühe töölise kohta sõja-aastate jooksul kolm korda, Stalininimelises üleliidulises suurtükitehases aga isegi 5,5 korda. Sõjajärgsel perioodil tööviljakus paljudes ettevõtetes vähenes. See oli tingitud tööstuse sõjajärgsest ümberkorraldamisest ja rahuaja toodangule üleminekust. Kuid juba 1948. aastal saavutati sõjaeelne tase ja 1950. aastal ületati sõjaeelne tööviljakuse tase 37% võrra. Tööviljakuse kasvu tempolt on Nõukogude Liit kaugele ette jõudnud kõikidest kapitalistlikest maadest.

Seltsimees Stalin õpetab, et tööviljakuse tõstmise probleemi lahendamine partei poolt peab liikuma kolmes suunas: „Töörahva materiaalse olukorra süstemaatilise parandamise suunas, tööstuse ja põllumajanduse ettevõtteis seltsimeheliku töödistsipliini süvendamise suunas ja lõpuks sotsialistliku võistluse ning lööktöö organiseerimise suunas. Ja seda kõike — parandatud tehnika ning töö ratsionaalse organiseerimise põhjal."[1]

Tehniline progress ja töö tehnilise varustatuse tõstmine on tootmismahu suurendamise ja tööviljakuse kasvu tähtsamaid tingimusi. Tehnika arengu peamisteks suundadeks tööstuses on töö mehhaniseerimine, tootmise automatiseerimine, tootmisprotsesside elektrifitseerimine ja kemiseerimine, uute energialiikide ja tootmistehnoloogiliste meetodite rakendamine.

Seltsimees Stalin näitab, et töö *mehhaniseerimine* on „otsustavaks jõuks, ilma milleta pole võimalik kinni pidada meie tempost ega tootmise uuest mõõtkavast".[2]

Nõukogude Liidu tööstus on mehhaniseerimise alal saavutanud suuri tulemusi. Näiteks suurenes kivisöe mehhaniseeritud kaevandamise osatähtsus 16,5%-lt 1927/28. aastal kuni 94,8%-ni 1940. aastal. Tuleb märkida, et kivisöe mehhaniseeritud kaevandamine suurendab tööviljakust 4—5 korda. Sõjajärgse viisaastaku plaan, käsitledes töö mehhaniseerimist kui kogu tööstuse üht keskseimat ülesannet, nägi ette oma suuruselt enneolematut, kõigi peamiste tööstusharude masin-seadmete pargi laiendamist. Tegelikult suurenesid 1950. aastaks NSV Liidu tööstuse tootmisfondid 58% võrra võrreldes 1940. aastaga. Tööpinkide park suurenes kahekordseks võrreldes 1940. aastaga uute ja rohkemtootlike tööpinkide arvel. Sõjajärgse viisaastaku jooksul omandati 250 uut tüüpi metallilõikamispinkide, üle tuhande eri- ja agregaattööpinkide, 57 tüüpi automaat- ja poolautomaattööpinkide ja presside paljude agregaatide ning masinate tootmine. Masinaehitustööstuse 1950. a. toodangu maht ületas 2,3-kordselt sõjaeelse, 1940. a. taseme. Jätkusid juba enne sõda alustatud töömahukate protsesside mehhaniseerimise tööd ammutavas töös-

---

[1] J. Stalin, UK(b)P Keskkomitee poliitiline aruanne XVI kongressile, Tallinn 1946, lk. 69.

[2] J. Stalin, Leninismi küsimusi, Tallinn 1945, lk. 293.

tuses, mustmetallurgias, metsamaterjalide varumisel ja väljavedamisel, ehitustöödel, transpordis ja peale-mahalaadimistöödel kõigis tööstusharudes. Eriti aktuaalsed on *kompleksse* mehhaniseerimise ülesanded, mis hõlmavad kõigi omavahel seotud tootmisprotsesside täielikku mehhaniseerimist. Masinaehitustööstuse ettevõtetes on sageli puudulikult mehhaniseeritud materjalide, detailide ja laastude transportimine. Ühes Leningradi ettevõttes nõudis materjalide käsitsi kohalekandmine 30% tööpinkidel ja pressidel töötavate kvalifitseeritud tööliste tööajast, lõikajad tõid ise õuelt plekitahvleid ja 300 kg-lisi stantse paigutati ümber käsitsi.

Seal, kus põhiprotsessid on juba mehhaniseeritud, seisab edasise mehhaniseerimise ülesanne materjalide ja tööriistade etteandmise ja paigaldamise mehhaniseerimises, valmisdetailide kogumise ja järgmisele operatsioonile üleandmise automatiseerimises. See nõuab tööpinkide varustamist erirakistega — kiirelttöötavate kinnituspadrunite, vahetatavate konduktorite, juhtijate, sünkroniseeritud mehhanismidega — ja lihtsate tööpinkide asendamist poolautomaatsete ja automaatsete tööpinkidega. Eriliselt suurt tähelepanu nõuab töötavate masinate juhtimise, reguleerimise ja kontrollimise automatiseerimine. Automaatsete aparaatide ja mehhanismide kasutamine suurendab iga masina tootlikkust, töötamiskiirust ning vähendab järsult ja likvideerib isegi täielikult ajakaod üleminekul ühelt operatsioonilt järgmisele, tagades kogu protsessi pidevust. Automatiseerimine kergendab stahaanovlaste suurtel kiirustel töötamist ja paljude tööpinkide teenindamist ühe töölise poolt.

Sõjajärgsel viisaastakul suurenes tunduvalt poolautomaatsete ja automaatsete tööpinkide tootmine, arendati nõukogude aparaadiehituse tööstust, eriti aga spetsialiseeritud ja automatiseeritud tööpinkide alal. Tootmise maksimaalse pidevuse ja kiirendamise saavutamiseks püüab kaasaegne tehnika ühendada ühes masin-konstruktsioonis võimalikult rohkem üksteisele järgnevaid operatsioone. Sääraseks masin-agregaadiks on kivisöekombain. Masinaehitustööstuses juurutatakse mitmesuguste konstruktsioonidega mitmespindlilisi agregaat-tööpinke; tööpingid-automaadid või poolautomaadid aga ühendatakse ühte vooluliini.

Tootmise automatiseerimine kaasaegses masinaehitustööstuses on tihedalt seotud tootmise *elektrifitseerimisega*. Mehaaniline jõuülekandeseade asendatakse esiteks rühmalise jõuülekandega ja seejärel individuaalsete elekterajamitega. Sõjajärgsel perioodil püstitati individuaalsete elekterajamite edasise laialdase juurutamise ja järkjärgulisele paljumootorilisele elektri ülekandmisele ülemineku ülesanne, s. o. üleminek mootoritele, mis on juba sisse ehitatud töömasinate konstruktsiooni. See tagab tunduvat elektrienergia kokkuhoidu, paremat seadmete koormamist, masina paremat juhtimist ja kergendab seadmete paigutust tehnoloogilise protsessi kulgemise järgi. Sõjajärgse

viisaastaku jooksul suurenes elektrienergiaga varustatus 1950. aastaks ühe töölise kohta poolteist korda võrreldes 1940. aastaga. Teine tähtis tööstuse elektrifitseerimise suund seisab elektri laialdases kasutuselevõtmises tehnoloogilistes protsessides, nagu terase, ferrosulamite, alumiiniumi ja magneesiumisulamite saamise elektrotermiline menetlus, värviliste metallide saamise, metallide rafineerimise ja mitmesuguste toodete (vesinik, hapnik, kloor, alused) liikide saamise elektrokeemilised menetlused jne.

Tööviljakuse kasvu ja mõnede väga raskete tööliikide ärakaotamise, tootmise intensiivistamise ja tooraine kasutamise parandamise ülesanded nõuavad *keemiliste* meetodite juurutamist paljude tööstusharude tootmisprotsessides ja keemiatööstuse kiiret arendamist. Säärast liiki keemiliste meetodite hulka kuuluvad näiteks söe maa-alune gasifitseerimine, pruunsöe ja madalakalorilise kivisöe, põlevkivi ja turba gasifitseerimine, hapnikupuhumise kasutamine mustmetallurgias, sulfiitpiirituse ja hüdrolüüsimise tootmisharud metsatööstuses, sünteetiliste parkainete kasutamine nahatööstuses, elektrokeemiline metallide poleerimine ja paljud muud. Keemilised meetodid annavad suuri võimalusi jäätmete kasutamiseks, samuti tooraine kompleksseks kasutamiseks kütteaine-, metallurgia-, metsa-, toiduaine- ja teistes tööstusharudes. Keemiline süntees ja teised keemilised meetodid võimaldavad toota väga palju uusi kunstlikke tooteid: kunstlik mootoriküte, kautšuk, sünteetilised tõrvad ja lakid, sünteetilised väetised, plastmassid, kunstvill jne.

Tehnilise arengu kõik vormid ja meetodid on omavahel tihedalt seotud ja neid kasutatakse sotsialistlikus majanduses plaanikindlalt ühiskondliku tööviljakuse tõstmiseks, töö kergendamiseks ja rahva jõukuse suurendamiseks.

Töötajate materiaalse heaolu pidev kasv on sotsialistliku ühiskonna majanduse arenemise seaduseks. Ta peegeldub esimeses peatükis märgitud asjaoludes — töötasufondi suurendamises, riigi sotsiaal-majanduslike vajaduste, töökaitse ja ohutustehnika kulude kasvus. Sõjajärgsel viisaastakul rakendati laialdast abinõude süsteemi, mille eesmärgiks oli rahva sõjaeelse tarbimise taseme taastamine ja ületamine. Võrreldes 1940. aastaga, kasvas keskmine töötasu ja üldine töötasufond. Rahvatulu suurus 1950. aastal ületas 1940. a. taseme 64% võrra viisaastaku plaanis ettenähtud 38% asemel. Vahendite laekumine riiklikelt ettevõtetelt ja asutistelt sotsiaalkindlustuse alal ületas peaaegu kaks korda teise viisaastaku vastavad summad. 1946. aastal kaotati sõjamaks, töölistele ja teenistujaile makseti sõja-aastail kasutamata puhkuse eest kompensatsiooni 2,5 miljardit rubla, põhimiste rasketööstusharude — ehituse ja pealemahalaadimistööde tööliste ja insener-tehniliste töötajate töötasu suurendati 20% võrra. Hiiglasuurt mõju avaldas tööliste ja teenistujate reaalsele töötasule 1947. aasta rahareform ja kaardisüsteemi kaotamine ning tööstus- ja toidukaupade hin-

dade pidev alandamine. Kasvas tööliste huvi tööviljakuse suurendamise ja kvalifikatsiooni tõstmise vastu.

Võimsaks stiimuliks tööviljakuse tõstmisel on samuti sotsialistliku ettevõtte töötaja veendumus, et temale on alati garanteeritud õigus tööle, töövõime kaotamise puhul sotsiaalkindlustusele ja puhkusele peale tööd ning kõige avaramad võimalused oma tootmistehnilise kvalifikatsiooni tõstmiseks.

Sotsialistlik töödistsipliin põhineb iga töötaja teadlikul ja ausal tööülesannete täitmisel. Selles peegeldub uus, kommunistlik töösse suhtumine. Sellest kinnipidamine on tööviljakuse kasvu vajalikuks eelduseks. Lenini sõnade järgi on see „kogu sotsialismi majandusliku ülesehitamise nael".[1] Tähtsaimaks abinõuks võitluses uue töödistsipliini kasvatamise eest on bolševistlik veenmise jõud ja eriti tootmise eesrindlaste isiklik eeskuju. Kuid siin tuleb tarvitada ka kohustuslikke meetodeid loodrite ja seanahavedajate suhtes, kes püüavad elada vähema tööga, rikkudes nõukogude seadusi ja pettes riiki. Jooksikute ja töölt põhjuseta puudujate tõttu kaotas Leningradi tehas „Bolševik" 1940. aastal, väljalaskele ümberarvestatuna, 4 milj. rbl., kogu rasketööstus 1937. aastal aga peaaegu 800 milj. rbl. ÜK(b)P Keskkomitee, NSV Liidu Rahvakomissaride Nõukogu ja ÜAÜKN määrusega 12. detsembrist 1938. aastal ja NSV Liidu Ülemnõukogu Presiidiumi seadlusega 26. juunist 1940. aastal loodi vajalikud tingimused töödistsipliini kindlustamiseks.[2] Range kinnipidamine töödistsipliinist ja kaheksatunnise tööpäeva iga minuti kasutamine moodustavad tähtsaima tingimuse tööviljakuse tõstmisel ka sõjajärgsel perioodil. See on praegu veelgi suurema tähtsusega, kuna rahuliku arengu tingimustes on lõpetatud massilised ületunnitööd ja taastatud korralised puhkused.

Tööviljakus ja sotsialistlik võistlus

Tööviljakuse kasvu aluseks Nõukogude Liidus on sotsialistlik võistlus ja eriti selle kõrgem vorm — stahaanovlik liikumine, mis on katkestamatult seotud tehnilise progressiga. Stahaanovlaste looming sünnitab pidevalt sotsialistlike ettevõtete eesrindlike töötajate võistluse uusi vorme tööviljakuse tõstmiseks. Peamised neist vormidest on järgmised: stahaanovlik tööjaotus, võitlus töökoha parema teenindamise, tervikliku tsükli ja täpse graafikujärgse töö eest ning viimastel aastatel enne sõda laialdaselt levinud tähelepanuväärne mitmel tööpingil töötajate ja erialade kutsekaasluse liikumine. Suure Isamaasõja aastail tekkisid tööprotsessi sotsialistliku organiseerimise uued vormid. Laialdaselt levis tähtis kahesajalaste liikumine, mille osatähtsus

[1] V. I. Lenin, Teosed, XXV köide, lk. 139 (v. k.).

[2] Täpsustatud NSV Liidu Ministrite Nõukogu määrusega 14. juulist 1951. a. (Tõlkija.)

1943. aasta lõpuks moodustas tööpingiehituses 25%. Komsomoli-, noorte- ja rindebrigaadid hõlmasid 1944. aastal üle 800 tuhande töölise. Selliste brigaadide (brigadir sm. E. Barõšnikova ettepanek) organiseerimine võimaldas vabastada suure arvu töölisi teiste tööde jaoks. Üksnes lahingumoonatööstuses vabanes sel teel täiendavalt 9 tuhat töötajat. Eriti väärtuslik oli Stalini preemia laureaadi Igor Agarkovi ettepanek, mis arendas edasi Barõšnikova meetodit, väikeste jaoskondade ja tsehhide ühendamise kohta, mis andis suuri tulemusi juhtimisaparaadi vähendamisel, tehnilise kaadri, kvalifitseeritud meistrite ja brigadiride vabastamise alal muuks otstarbeks. Uraali masinaehitustehases likvideeriti Agarkovi meetodi alusel 1945. aastal 7 tsehhi, 38 jaoskonda ja 24 brigaadi, vabastades 78 insener-tehnilist töötajat, 13 vanem-meistrit, 95 meistrit ja 100 teenistujat, kokku vabanes 815 inimest. Tankitööstuses likvideeriti 115 tsehhi ja 513 jaoskonda, rohkem kui 600 brigaadi ja vabastati 6087 inimest, selle hulgas 2297 insener-tehnilist töötajat.

Võitlus tööviljakuse suurendamise eest sotsialistliku võistluse baasil omandab käesoleval ajal veelgi massilisema iseloomu. See haarab terveid tööstusharusid, tõmmates suuremal määral kui varem kaasa kogu töölisklassi, kogu nõukogude rahvast. Sotsialistliku võistluse uueks tähtsaks erijooneks on praegusel perioodil stahaanovlaste-tööliste ja ettevõtte tootmis-tehnilise intelligentsi massiline, ühine osavõtt võitlusest tööviljakuse tõstmise eest, samuti eesrindlike stahaanovlike kogemuste levitamise plaanikindel ja organiseeritud iseloom. Need uued jooned peegelduvad kõigis sotsialistliku võistluse vormides, mis on tekkinud viimasel ajal töötajate masside loominguna.

Tehase „Kalibr" (Moskva) mikromeetritsehhi vanem-meistri N. Rossiiski ettepanekul laienes võistlus üleminekuks individuaalselt stahaanovlikult töölt jaoskondade ja tsehhide stahaanovlikule tööle. See on juba laialdaselt levinud kogu maa eesrindlikes ettevõtetes. Nii näiteks Leningradi tööstuses läks ühena esimestest üle stahaanovlikule tööle tehase „Elektropribor" mehaanikatsehhi meistri V. Bratsevi jaoskond, esimesena aga saavutas stahaanovliku tsehhi nimetuse tehase „Linotip" normaalide tsehh (tsehhiülem sm. Tjurin).

Paljude sadade Moskva, Leningradi, Sverdlovi ja teiste linnade ettevõtete stahaanovlike jaoskondade ja tsehhide kogemused ei ole veel küllaldaselt üldistatud. Kuid juba nüüdki võib esile tõsta mõningaid tähtsamaid kollektiivse stahaanovliku töö organiseerimise suundi:

1. Kogu jaoskonna, tsehhi ja ettevõtte tööliste täielik osavõtmine sotsialistlikust võistlusest.
2. Kõigi võistlejate töönäitajate täpne arvestus. Koos igakuulise aruandega töönormide täitmise kohta (tükitööliste jaotamine normi täitmise taseme järgi üksikute tsehhide, erialade tüüpilisemate kategooriate järgi) tuleb arvestada eraldi eesrind-

like jaoskondade näitajaid ja nende jaoskondade tööliste individuaalseid töötulemusi. Nii näiteks meister P. Marjanov (tehas „Linotip") peab erilist žurnaali, kuhu märgitakse töönäitajad ja abinõud, mida tuleb läbi viia tema jaoskonna iga töölise suhtes.

3. Tööliste ratsionaalne paigutus töökohtadele, neile kindlate tööpinkide kinnistamine, tööde jaotamine vastavalt tööliste individuaalsetele eriomadustele, tööliste õige proportsioon omavahel seotud operatsioonidel, vahetustööliste õige valik, mitmel tööpingil töötajate graafiku ja marsruudi väljatöötamine ja muud. Kasulik on meelde tuletada tuntud stahaanovlase Bussõgini sõnu: „Milles seisab minu rekordite saladus? See seisab eelkõige inimeste õiges paigutuses ja organiseerimises."
4. Tunduv arvestus-tehniliste normide osatähtsuse suurendamine, milleta jaoskonna või tsehhi töö tulemuste väline efekt võib osutuda mitteõigustatuks, võrreldes toodangu tegeliku väljalaske kasvuga.
5. Töö organiseerimise eesrindlike meetodite massiline rakendamine kogu jaoskonna mastaabis. *Tööjaotus* ja eriti kvalifitseeritud tööliste vabastamine abi- ja kõrvaltöödest (A. Stahhanovi meetod) on laialdaselt levinud masinaehitus- ja tekstiilitööstuse stahaanovlikes jaoskondades ja tsehhides. Säärased tööd, nagu laastude koristamine, töödeldavate detailide kohaletoomine ja äraviimine, tööriistadega varustamine, emulsioonide vahetamine — antakse üle eri töölistele. Mõnedel juhtudel laieneb tööjaotus põhioperatsiooni koostiselementidele, mis antakse teha mitmesugustele töölistele, kusjuures enamkvalifitseeritud tööline teeb kõige keerulisema töö. Tööjaotuse alusel rakendatakse *erialade kutsekaasluse* mitmesuguseid vorme: ühe tööpingi tööline omandab teist tüüpi tööpingi töövõtted, lukksepp töötab samaaegselt masinistina, märkija — treialina, lihvija — lukksepana; abitöölised omandavad mitu teenindamisfunktsiooni, nagu näiteks remondilukksepp töötab samuti elektrimontöörina, põhitööline täidab kontrolloperatsioone või märgistab kontrollitud detaile. Toimub *mitmel tööpingil töötajate* liikumise uus tõus. Koos individuaalse mitme ühte või erinevat tüüpi tööpingi teenindamisega laieneb see teenindamise vorm teatava tööpinkide rühma teenindamisele ühe tööliste brigaadi poolt, kelledest ühed on operaatorid, töötades otseselt tööpinkidel, teised aga kordaseadjad (ühe vahetuse vältel), või jälle jagatakse töö kvalifitseeritud tööliste ja käealuste vahel. See võimaldab tunduvalt laiendada ülemineku võimalusi mitmetööpingilisele tööle väikeseerialise tootmise tingimustes, ja raskemasinaehitustööstuses nendes massilise tootmise jaoskondades, kus kasutatakse paljusid mitmesugust tüüpi seadmeid. Kirovi tehase eesrindlike jaoskondade (endise lihvija ja lukksepa,

meister A. Besborodkini stantsimise ja rakiste tsehh), Uraali masinaehitustehase ja teiste kogemused tõendavad, et töö organiseerimise sääraste vormide juurutamine tagab suurt tööviljakuse kasvu, nõudes samal ajal kogu jaoskonna töö läbimõeldud ratsionaliseerimist ning iga tööliigi ja seadmete tüübi eriomaduste arvestamist.

6. Tootmistehnoloogia ratsionaliseerimine. See toimub samades tootmise mehhaniseerimise ja automatiseerimise suundades, mis olid toodud eespool. Suure tähtsusega on niinimetatud „väike mehhaniseerimine", mis ei ole seotud suurte kuludega ja peegeldub olemasolevate seadmete paremas kasutamises ja nende varustamises lihtsate rakistega. Nii näiteks tehases „Linotip" tõstis lihtsa juhtraua kasutuselevõtmine lukksepatöödel ühe detaili töötlemisel lukksepa tööviljakuse vahetuses kahekordseks; poltide keermetamise asendamine keermetamispingi tööga tõstis töölise tööviljakust vahetuses 250—300 tükilt kuni 8000 tükini. Ühes masinaehitustehase jaoskonnas, milles oli 12 tööpinki, organiseeriti kogumist tööpingi all olevasse kasti tööpingi plaadi sisse lõigatud augu kaudu — see andis jaoskonnale 14%-list tööviljakuse kasvu. Üsna suur on täiustuste arv, mis suurendavad tööpinkide võimsust ja käigu kiirust, peamiselt ülekandeseadme võrdlemisi lihtsa moderniseerimise teel.

7. Töökoha õige organiseerimine. Selle sisu seisab selles, et luua töölisele säärased töötamise tingimused, mis likvideeriksid liigsetest liigutustest ja igasugustest abitöödest tekkiva ajakulu, mis kergendaks töö tegemist ja parandaks töötingimusi. Seepärast peab stahaanovlik töökoht olema eelkõige täielikult varustatud kõigi vajalike töövahenditega.

Tööpingil peavad tööle hakkamise momendiks kõik vajalikud tööriistad, materjalid, pooltooted, abimaterjalid ja rakised olema kohal. Suure tähtsusega on nende õige asetus, milleks tuleb töökoht ilmtingimata varustada eriliste kapikeste, riiulite ja muu inventariga. Paljudel juhtudel aitab materjalide ja tööriistade läbimõeldud asetusest. Töökoha plaaniline jaotamine peab tagama töölise võimalikult lühikesi, mitte väsitavaid liigutusi, liigutuste arvu enda vähendamist, koormise võrdset jaotamist mõlemale käele ja mugavat asendit. Siin on tähtsad paljud „pisiasjad", milledele sageli ei pöörata tähelepanu. Nii näiteks paljudel juhtudel (olgugi et mitte kõikidel) võib väikeste detailide töötlemisel töötada istudes; töölised aga seisavad tavaliselt püsti, kuna tsehhis on vähe taburette, või lihtsalt ebaõigest harjumusest. Istetooli enda ehitus, selle kõrgus, vastavus töölise kasvule, küünarnukitugede olemasolu, seljatoe vorm — kõik see mõjub tööviljakusele ega ole sugugi tootmisest väljaspool seisev küsimus. Lõpuks peab töökoht olema korras, puhas, hästi valgustatud, kõik ruumid peavad olema normaalse ventilatsiooni ja soo-

jusega. Kõikide loeteldud momentide üldine mõju tööviljakuse tasemele on väga suur. Paljudel juhtudel nende mittearvestamine tähendab kaotada 50—70% tööviljakusest. Tähelepanelik töökoha ettevalmistamine iga vahetuse puhul iseloomustab stahaanovlike tsehhiülemate ja jaoskonnameistrite tööstiili.

8. Tsehhi ja jaoskonna töö täpne operatiivne plaanimine — ülesande viimine brigaadideni ja üksikute töölisteni, igale töölisele õigeaegne vahetusülesande andmine, mõnedel juhtudel aga kuuliste töökorralduste andmine koos töötasu äranäitamisega. Jaoskond omakorda saab töökorraldused mõni päev, mõnedel juhtudel aga ka kuu aega ette, mille tõttu meister saab valida suurema partii sobivaid detaile ja kõige paremini need jaotada töökohtade vahel.
9. Plaanikindel võitlus tootmiskadudega. Paljudes ettevõtetes on kasutusele võetud kadude likvideerimise abinõude stahaanovlikud plaanid Moskva 2. Riikliku Kellatehase lukksepa A. Jakušini ettepaneku alusel. Tähelepanuväärivat eeskuju loomingulises tehnilis-ökonoomilises plaanimises näitas 1-se GPZ-i kuullaagritsehh (tsehhiülem insener S. Baikov). Tsehhis koostati ja kehtestati juba 1947. aastal tehnilis-ökonoomiliste normide saavutamise plaan, mis oli projekteeritud 1950. aastaks (tööviljakus ühe töölise kohta, toodangu hulk ühe tööpingi ja ühe tootmispinna ruutmeetri kohta, omahinna alandamine).
10. Jaoskondade ja brigaadide isemajandamisele üleviimine. Kollektiivse stahaanovliku töö ülesannete teostamisel on insener-tehnilistel töötajatel suur osatähtsus. Seltsimees Stalini neljandas ajaloolises tingimuses on näidatud, et töölisklassi tootmis-tehnilise intelligentsi tuuma peavad moodustama „võistluse algatajad, löökbrigaadide juhid, töövaimustuse praktilised innustajad, tööde organiseerijad ühel või teisel ülesehitustöö alal".[1] Seltsimees Stalini juhendit realiseeritaksegi meie tööstuse tööpraktikas.

Kirovi tehase tehnoloog Tšeljabinskis — A. Ivanov pani aluse *tehnoloogide ja konstruktorite sotsialistlikule võistlusele* tootmise igakülgseks ratsionaliseerimiseks ja stahaanovlaste aktiivseks abistamiseks. Sellest liikumisest võtavad osa ka stahaanovlased ise, aidates inseneridel välja töötada uusi parandusi detailide konstruktsioonides, rakiste, tööriistade ja tehnoloogiliste protsesside alal. Üks säärastest koostöö vormidest avastati juba enne sõda Leningradi eesrindlike ettevõtete poolt ja on käesoleval ajal laialdaselt levinud. See on kompleks-brigaadid (mis koosnevad konstruktorist, tehnoloogist, meistrist ja töölistest-stahaanovlastest) progressiivse tehnoloogia juurutamise mooduste väljatöötamiseks jaoskondades ja töökohtadel. Nii

[1] J. Stalin, Leninismi küsimusi, Tallinn 1945, lk. 301.

näiteks Ždanovi-nimelises tehases brigaad, koosseisuga — tehnoloog, konstruktor ja stahaanovlane-tööline, töötas välja rakise, mis tõstis selle töölise tööviljakust 7,5 korda; Molotovi-nimelises Terasevaltsimise Tehases brigaad koosseisus — kaks inseneri, kaks meistrit ja üks naistööline, organiseerisid uue toote tootmise kiire omandamise; OGPU-nimelises tehases tehnoloog koos kahe stahaanovlasega töötas välja toote monteerimisprotsessi, lühendades tööaega 8—9 korda. On olemas brigaade, kes mõne kuu jooksul juurutasid 50—60 ja enam abinõu. Säärase töö üldefekti eesrindliku tehnoloogia omandamisel näitab Moskva Ordžonikidze-nimeline Tööpingi Ehitamise Tehas, kes 1947. aastal juurutas organisatsioonilis-tehnilisi abinõusid, mis tagasid aastas peaaegu 1 miljoni töötunni kokkuhoidu. 1947. a. 9 kuu jooksul hoiti Kirovi tehases samal teel kokku üle 300 tuhande töötunni.

Veel plaanikindlama iseloomuga on tööliste ja inseneride ühine osavõtt sotsialistlikust võistlusest *kõrge tööviljakusega jaoskondade* eest, millega alustati Uraali masinaehitustehases Stalini preemia laureaadi sm. Kuzini poolt. Insener Kuzini ettepaneku erilisus seisab selles, et inseneride ja stahaanovlaste kompleksbrigaad töötab välja mitte ainult üksikud ratsionaliseerimise abinõud, vaid jaoskonna igakülgse ratsionaliseerimise üldplaani. Brigaadi töö tulemusena muudeti tootmisprotsessi profiilterase tsehhi telgede jaoskonnas, mis oli tsehhi ja kogu tehase kitsaskohaks. Seati sisse vooltootmine, töö telgede juures jagati sääraselt, et vabastada kvalifitseeritud töölised kõrvaltöödest; töökohad organiseeriti teaduslikel alustel. Poole aasta jooksul tõstsid jaoskonna töölised tööviljakust 90%, aasta kohta aga plaaniti tööviljakuse tõstmist 140% võrra. Mõne kuu jooksul suurendasid samal teel reorganiseeritud 10 jaoskonna töölised tööviljakust 30 kuni 180%. Pooled kõigist tootmisjaoskondadest muutuvad kõrge tööviljakusega jaoskondadeks.

Tootmise õige organiseerimine ja töö stahaanovlikud meetodid jäävad seega tööviljakuse tõstmise eest võitlemise aluseks ka sõjajärgsel Nõukogude Liidu tööstuse arendamise perioodil. Teiselt poolt on ettevõtte majandusliku juhtimise kohustuslikuks koostisosaks stahaanovlaste süstemaatiline abistamine ja teenindamine. Eriti tähtsat osa etendab selles hästi korraldatud *tehniline normimine.* See võimaldab välja selgitada suure osa mittetootlikke kulusid ning eemaldada vananenud ja mittekõlblikud töö organiseerimise meetodid.

Töönorm määratakse ajanormi kujul tundides ja minutites ühele tükile või jälle tootlusnormina, s. o. tükkides ajaühiku kohta. Ilmsesti on need normid omavahel pöördvõrdelised:

$$ajanorm\ (minutites) = \frac{480}{vahetuse\ \ tootlusnorm}.$$

Ajanorm määratakse tema üksikute koostisosade üksikasjalise uurimise teel. Seejuures selgitatakse välja tööaja kaod ja projek-

teeritakse tootmisprotsessi ratsionaalne organiseerimine. Ainult säärast normi, mis on põhjaliku analüütilise töö ja töö organiseerimise parandamise loominguliseks tulemuseks, võib nimetada tehniliselt põhjendatud normiks. Erinevalt säärasest analüütilisest *normimisest elementide kaupa,* kasutatakse ettevõtete praktikas veel normi määramise niinimetatud *kogemuslik-statistilist* meetodit ehk *summaarset normimist.* Sel juhul võetakse projekteeritava normi aluseks keskmised andmed tootele, detailile või operatsioonile kulutatud tegeliku tööaja kohta. Sel juhul ei toimu tööaja koosseisu analüüsi ega töö ratsionaalsema organiseerimise projekteerimist. On ilmne, et see meetod, võrreldes normimisega elementide kaupa, jätab palju soovida täpsuse ja põhjendatuse mõttes. Vaatamata mitmekordsetele meeldetuletustele kogemuslik-statistiliste normide kõlbmatusest tööviljakuse plaanimisel, eriti stahaanovliku liikumise tingimustes, on tehniliselt põhjendatud töönormide osatähtsus mõnes ettevõttes ikkagi veel mitteküllaldane. See ei vasta kaugeltki kindlaksmääratud tehnoloogilise protsessiga toodangu osatähtsusele.

Suureks puuduseks tehnilise normimise olukorras on ka seose puudumine töönormide läbivaatamise ja organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaani vahel. Paljudel juhtudel ei võta normimise alal töötajad osa tehnika omandamise ja töö organiseerimise parimate meetodite väljaselgitamise tööst.

Teiseks tähtsamaks suunaks tööviljakuse tõstmisel on töötuse tagamine vajaliku töölis-kaadriga. Siia kuuluvad: tööjõu organiseeritud värbamine, kvalifitseeritud kaadri ettevalmistamine, tööliste õige paigutamine vastavalt nende erialale ja kvalifikatsioonile mitmesugustes tootmise lõikudes. Sama töö teiseks küljeks on pidev võitlus tööjõu liigsuse vastu olemasoleva kaadri parema ärakasutamise teel.

Kolmandaks tähtsaks tööviljakuse tõstmise küljeks on töötasu õige organiseerimine, mida käsitleme allpool.

Tööviljakuse plaaniliste näitajate arvestus

Ettevõtte plaani koostamisel paistab esimesel pilgul, et erilist tööviljakuse kasvu arvestamist ei toimugi. Tööviljakuse näitaja ühe töölise kohta saadakse lihtsalt kogutoodangu jagamisel plaanitud tööliste arvuga. Seepärast paljud tehaste töötajad arvavad, et ettevõtte tööjõuplaani lähtealuseks on töötajate arvu plaanimine. See arvamus on ebaõige. Olgugi et tootmisfinantsplaani vormides puudub eriline tööviljakuse arvestamise tabel, on tööliste arvu arvestamine ise ilmtingimata põhjendatud kahe näitaja abil, mis on otseselt seotud tööviljakuse kasvuga: tootlusnormide täitmine ja nende karmistamine (parandamise määr). Seepärast on otstarbekohane selgitada nende kahe näitaja tähendus.

Tootlusnormide täitmine — see on tegelikult valmistatud toodangule kehtivate normide järgi vajaliku aja suhe selle too-

dangu valmistamiseks tegelikult kulutatud ajaga. Teisiti öeldes — see on tootlusnormi tegeliku täitmise suhe tootlusnormiga ajaühikus (vahetuses, tunnis). Näiteks vahetuse (480 minuti) jooksul toodeti 40 tükki teatavat toodet, seega kulus ühe toote valmistamiseks 12 minutit. Kui ajanorm ühele tootele moodustab 16 minutit, siis vahetuse tootlusnorm on $480 : 16 = 30$ toodet. Käesoleval juhul on tootlusnormide täitmine $16 : 12$ ehk $40 : 30 = 1{,}33$ ehk 133%. Kuid tööviljakust mõõdetakse toodangu hulgaga ajaühikus. Järelikult tootlusnormi täitmine on otseselt seotud tööviljakusega, väljendades tegeliku tööviljakuse suhet normidejärgse tööviljakusega.

Tootlusnormide täitmise näitajast tuleb eraldada sellele sarnanevat *normiomandamise taseme* näitajat. See arvutatakse toodangu valmistamiseks normide järgi vajaliku tööaja pluss mitte töölise süü tõttu tekkinud praagi peale kulutatud aja suhte alusel tegelikult kulutatud puhta tööajaga. Teisiti öeldes — kalendrilise ajaarvestuse asemel, nagu seda tehti tootlusnormide täitmise näitaja puhul, on siin võetud arvestuse aluseks töötatud aeg. Jätkates meie näidet, meie peaksime kõlbliku toodangu valmistamiseks kuluvale normijärgse aja 16 minutile lisama teatava aja, näiteks 5% ulatuses, s. o. 0,6 minutit, praagi ja täiendavate tööde arvel, mida põhjustavad kõrvalekaldumised arvestuslikest töötingimustest, näiteks nõuetele mittevastavate mõõdetega või mittesobiv materjal, muudatused toote konstruktsioonis jne. Kuid 12 minutist tegelikult kulutatud ajast tuleb maha arvata aeg, mille jooksul tööline oli suunatud ajatööle, näiteks 1 tunniks vahetuse jooksul, mis moodustab $60 : 40 = 1{,}5$ minutit toote kohta. Järelikult normi omandamise määr võrdub:

$$\frac{16 + 0{,}6}{12 - 1{,}5} = \frac{16{,}6}{10{,}5} = 1{,}58, \text{ s. o. } 158\%.$$

Vastastades töönormide täitmist — 133% ja nende omandamise määra — 158%, me oleme õigustatud tegema järelduse, et on olemas suuri võimalusi edasiseks tööviljakuse kasvuks. Kui ei oleks olnud täiendavaid töid ja häireid töös, siis tegelik tööviljakus oleks suurenenud $158 : 133 = 1{,}19$ korda, s. o. 19% võrra.

Normide *karmistamise näitajaga* mõistetakse ajakulu plaanilise kokkuhoiu suhet üldise ajakuluga kehtivate normide järgi. Oletame, et eesrindlike stahaanovlaste ja keskmiste tööliste poolt tegelikult kulutatud aja üksikasjalise analüüsi alusel — kronomeetrimise, tööprotsessi pildistamise või teoreetiliste arvestuste alusel on kindlaks määratud aja kokkuhoiu võimalus 3,2 minuti suuruses (antud operatsioonide ja tööliste puhul). Eespooltoodud näites oli uuritava toote valmistamise ajanormiks 16 minutit. Järelikult seda võib karmistada (vähendada) kuni $3{,}2 : 16 = 0{,}2$, s. o. 20% võrra. Olles analüüsinud selliselt küllalt suurt arvu operatsioone, võib määrata normide karmistamise keskmise protsendi jaoskonna ja isegi ühesuguse toodanguga

tsehhi kohta. Kuid selline üldine protsent kogu tehase kohta ei ole laiendatav kõikidele üksikutele töö liikidele jaoskondades.

Iseseisva arvestuse puudumine tööviljakuse kasvu näitaja kohta ettevõttes toob kaasa tema küllaltki laialdase äravahetamise normi karmistamise näitajatega. Need näitajad on teineteisega tihedalt seotud, kuid nad ei ole samased. Tööviljakuse kasvu väljendab plaaniperioodiks projekteeritud ühe töölise toodangu suhe tegeliku toodanguga aruandeperioodil. Normide karmistamine on aga plaaniperioodi normatiivse toodangu suhe normatiivse tööhulgaga aruandeperioodil. Kõik kolm näitajat on omavahel seotud järgmise vahekorraga (kõik suurused on antud protsentides):

$$\text{Tööviljakuse kasv} = \frac{\text{normide täitmine plaaniperioodil} \times 100}{\text{normide täitmine aruandeperioodil} \times (100 - \text{normide karmistamise protsent plaaniperioodil})}$$

Tegelikult kasutatakse seda valemit ka vastupidiseks arvestuseks — plaaniliste normide täitmise arvutamiseks, võttes aluseks ülesandeks antud tööviljakuse kasvu.

Tavaliselt võrdub tööhulga näitaja keskmiselt ühe töölise kohta kogutoodangu ja tööliste arvu jagatisega. Teatava sama liiki tootmise puhul kasutatakse ka arvestust tööviljakuse järgi, s. o. toodangut ühe töölise kohta naturaalväljenduses või jälle töötundides, mis kulutati toodete valmistamisel. Kuid tsehhi või ettevõtte kohta tervikuna kasutatakse mitmesuguste toodete väljamisel vaid väärtuselist näitajat.

Eristatakse töölise tunni-, päeva-, kuu- ja aastatööviljakust. Nad erinevad üksteisest ajaühikute suhtes, millele langeb toodang, ja aja enda struktuuri suhtes. Nii näiteks ei peegeldu tunni tööviljakuses tööseisakutest, tööle mitteilmumisest jne. tingitud kaod.

Kogu tööviljakuse arvestus jaguneb kolme etappi:

1. Iga tootmistööliste üksiku kategooria ja järgu, näiteks 4. järgu treialite või 6. järgu lukkseppade kohta, arvutatakse välja tööviljakuse kasv organisatsioonilis-tehniliste abinõude alusel. Arvestatakse välja, kuidas need abinõud mõjuvad tööaja normidele, mida tuleb kulutada üheks operatsiooniks. Määratakse kindlaks üldine ajakulude vähenemine kõikide teatava kategooria töölise operatsioonide ja tööde kohta. See võimaldab kindlaks määrata ühe põhitöölise tunni tööviljakuse juurdekasvu järgmise valemi abil:

$$T = \frac{100\ v}{100 - v},$$

kus v on ajakulude vähenemine;

T = tunni tööviljakuse juurdekasv protsentides.

2. Edasi arvutatakse välja tunni tööviljakuse kasvu keskmine protsent kogu põhitootmistööliste massi kohta.

Seejuures, endastki mõista, arvestatakse iga kategooria osatähtsust tööliste üldarvus.

3. Leidnud tunni tööviljakuse kasvu keskmise kaalutud protsendi ühe tootmistöölise kohta, ei ole raske välja arvutada ka töölise üldist tööviljakuse (T_0) kasvu järgmise valemi abil:

$$T_0 = T_t \frac{P_1}{P_0} \cdot \left(\frac{100 + S}{100}\right),$$

kus: T_0 — otsitav tööviljakuse kasvu näitaja ühe töölise kohta;

T_t — tunni tööviljakuse kasvu keskmine kaalutud protsent ühe tootmistöölise kohta;

P_1 — põhitootmistööliste osatähtsus plaanitaval aastal;

P_0 — põhitootmistööliste osatähtsus aruandeaastal;

S — aasta jooksul ühe töölise poolt töötatud tundide arvu protsendiline suurenemine.

Selgitame seda arvestust järgmise näitega. Lihtsustamise mõttes oletame, et ettevõttes (tsehhis) töötab kaks kategooriat töölisi — teatava järgu treialid ja lukksepad. Treimistöödeks kuluks tootmisprogrammi täitmisel vanade normide järgi 40 000 tundi ja lukksepatöödeks 10 000 tundi. Tööviljakuse tõstmiseks on ette nähtud järgmised abinõud:

1) täiendavate rakiste, mitme tööpingi teenindamise ja parema tööjaotuse alusel on ette nähtud vähendada ajakulu treimistöödel 9,9% ja lukksepatöödel 5,66%.

2) tööseisakute ja tööle mitteilmumise tundide arvu vähendamise teel ühe töölise kohta aastas suureneb töötundide arv 2180-lt kuni 2260-ni, s. o. 3,8%.

3) mittetootlike tööliste arvu vähendamine transporttööde mehhaniseerimise ja erialade kutsekaasluse alusel, millega kasvab tootvate tööliste osatähtsus 80%-lt kuni 84%-ni.

Nende lähteandmete alusel tööviljakus plaanitaval aastal kasvab:

$$T = \frac{100 \times 9{,}9}{100 - 9{,}9} = 11\% \text{ — treimistöödel;}$$

$$T = \frac{100 \times 5{,}66}{100 - 5{,}66} = 6\% \text{ — lukksepatöödel.}$$

Tööliste tunni tööviljakuse kasvu keskmine kaalutud protsent kõikidel töödel:

$$T_t = 100 + \frac{40000 \times 11 + 10000 \times 6}{40000 + 10000} = 110\ \%.$$

Lõpuks — tööliste tööviljakuse kasvu üldine näitaja:

$$T_0 = 110 \times \frac{84}{80} \times \frac{103{,}8}{100} = 120\ \%.$$

Seda arvestust võib kontrollida lähtudes tööliste arvu muutumistest:

1. Põhitööliste töötundide vajalik arv aruandeperioodil:

$$40\,000 + 10\,000 = 50\,000.$$

2. Kõigi tööliste töötundide vajalik arv aruandeperioodil:

$$\frac{50000 \times 100}{80} = 62500.$$

3. Vajalik tööliste arv aruandeperioodil:

$$62\,500 : 2180 = 28{,}7.$$

4. Põhitööliste vajalik töötundide arv plaanitaval perioodil:

$$\text{treialite osas} — \frac{40000\ (100 - 9{,}9)}{100} = 36\,040,$$

$$\text{lukkseppade osas} — \frac{10000\ (100 - 5{,}66)}{100} = 9434.$$

Kokku põhitööliste osas — 45 474.

5. Kõigi tööliste vajalik töötundide arv plaanitaval perioodil:

$$\frac{45474 \times 100}{84} = 54\,200.$$

6. Vajalik tööliste arv plaanitaval perioodil:

$$54\,200 : 2260 = 23{,}9.$$

7. Tööviljakuse kasv:

$$\frac{28{,}7}{23{,}9} \times 100 = 120\ \%,$$

s. o. mõlema meetodiga teostatud arvestuste tulemused ühtuvad.

Esimest arvestusmeetodit kasutatakse ka seal, kus puuduvad otsesed või küllaldaselt täpsed andmed tööliste absoluutse arvu ja tööaasta pikkuse kohta. Kuid sel juhul tuleb neid kasutada vaid kõige üldisemateks ja orienteeruvamateks esialgseteks kavanditeks.

§ 5. TÖÖJÕU- JA TÖÖTASUPLAANI NÄITAJAD — KAADER JA TÖÖTASU

Töötajate arvu arvestamine

Tööjõu plaanilised näitajad hõlmavad kogu ettevõtte töötajate koosseisu, välja tuues üksikud töötajate rühmad. Tööjõu vajaduse ja edasi töötasufondi arvestuse aluseks on tööajakulu plaanimine. Siit kerkib esile kolm küsimuste rühma, mida tuleb vaadelda, enne kui tutvuda tööjõu arvu arvestamise metoodikaga:

a) millised on ettevõtte tööjõu plaanimise piirid — keda nimelt hõlmatakse sellega;

b) millised töötajate rühmad kuuluvad erilisele esiletõstmisele plaanis;

c) milliseid ajakulusid tuleb plaanida ja millest koosneb plaanitav ajafond.

Plaanimine hõlmab kogu tööstusettevõttes rakendatud tööjõu koosseisu, s. o., kes esinevad tema nimekirjades. Töötajate nimestikulisse koosseisu kuuluvad kõik ettevõttest töötasu saavad töötajad. See tähendab, et plaanitavasse tööjõu koosseisu lülitatakse mitte ainult tegelikult töötavad, vaid ka ajutiselt ühel või teisel põhjusel puuduvad töötajad, kes ei ole ettevõttega sidet katkestanud (kes viibivad kordamisõppustel, töödel töömobilisatsiooni korras, kvalifitseeritud töölised, kes on ettevõtte korraldusel saadetud tellija juurde masinaid monteerima jne.). Kõik need töötajate rühmad esinevad ettevõtte nimestikes, kui nad kas või osaliselt saavad ettevõttest töötasu. Koos alaliste (tähtajata palgatud) töötajatega kuuluvad siia ka ajutised (palgatud mitte kauemaks kui kaks kuud) ja hooajalised (hooajaks palgatud) töötajad. Säärane suure töötajate hulga hõlmamine on vajalik selleks, et tagada kõigi ettevõtte direktsioonile alluvate majandusüksuste töö kontrollimist ning omahinna ja finantsplaani näitajate võrreldavust.

Nimestikulisse koosseisu ei lülitata töötajaid, kel pole sidet ettevõttega: kes ei saa ettevõttelt töötasu, või ka need, kes saavad, kuid vaid juhusliku töö eest kestusega kuni 5 päeva. Ettevõtte tööstuslik-tootvates tsehhides ja ettevõtte juhtimisaparaadis töötavate põhitöötajate nimestikuline koosseis eraldatakse arvestamisel ja plaanimisel:

a) mittetööstuslike tsehhide ja majandite töötajatest;

b) kapitaalremondi alal töötajatest (jooksevremondi töölised lülitatakse põhitootmise plaani);

c) kodustöötajatest, kes töötlevad ettevõttelt saadud toorainet või pooltooteid.

Tingituna asjaolust, et töötajate nimestikuline arv muutub iga töölevõtmise ja töölt vallandamisega, määratakse plaanis ja arvestuses ühe kuu või aasta keskmine nimestikuline arv. Selle saamiseks liidetakse aasta või kuu iga kalendrilise päeva nimestikuline arv (selle hulgas pühad ja puhkepäevad) ja jagatakse kalendriliste päevade arvuga plaanitaval perioodil (kas 365-, 31-, 30-, 29- või 28-ga).

Töötajate arvu muutumine peegeldab esiteks tootmise laiendamist, teiseks kaadri koosseisu *voolavust*. Kaadri voolavuse näitajana kasutatakse statistika praktikas aruandeperioodis asendatud töötajate arvu suhet töötajate keskmise nimestikulise arvuga sama perioodi kohta. Olgu kvartali keskmine ööpäevane töötajate arv 2000 inimest, tööle võeti 300, vallandati 200 inimest. Voolavuse protsent sel juhul on 200 : 2000 = 0,1, s. o. 10%. Seejuures arvestatakse tinglikult, et palgatud inimestest 200 asendasid vallandatuid ja ülejäänud 100 vajati tootmise laiendamiseks. Säärane eeldus vastab küllaldasel määral üksiku jaoskonna

tegelikkusele. Tsehhi ja ettevõtte suhtes aga ta ei ole alati õige, kuna on võimalik laiendada üht jaoskonda teise jaoskonna tootmismahu koondamisel.

Võitlus kaadri voolavusega ja püsiva kaadri loomise eest ettevõttes moodustab töö organiseerimise ühe peamisi ülesandeid. „Vaevalt on tarvis tõestada, et ilma alalise tööliste koosseisuta, kes enam-vähem on omandanud tootmistehnika ja harjunud uute mehhanismidega, on võimatu edasi liikuda, on võimatu täita tootmisplaane" (S t a l i n).

Tööjõu tähtsuse järgi tootmises tuleb tingimata välja eraldada viis töötajõu kategooriat:

a) töölised, sealhulgas põhitöölised, kes on otseselt seotud toodangu valmistamisega, vastavalt tsehhi või ettevõtte tootmisprogrammile, ja abitöölised, kes teenindavad põhitööliste tööd. Seda jaotust ei tule ära vahetada põhi- ja teenindavate tsehhide tööliste eristamisega;

b) insener-tehnilised töötajad, kes töötavad juhtivatel administratiiv-tehnilistel kohtadel. Sellesse rühma võib lülitada ka isikuid, kel pole eriharidust, staaži ega saa eritasu. Tegelikult toimub töötaja arvamine ITP, teenistujate või NTP rühma 1939. aastal endise Rasketööstuse Rahvakomissariaadi ja teiste keskasutiste poolt väljaantud „Erialade ja kohtade loetelu" alusel;

c) noorem teenindav personal (NTP) tegeleb korra ja puhtuse, ettevõtte igasuguse valve ja sidepidamise ülesannetega (majahoidjad, valvurid, kütjad, käskjalad jne.);

d) teenistujad on seotud administratiivse või arvestuskontoritööga ettevõtte ja tsehhide juhtimise organites;

e) õpilased — siia kuuluvad kõik, kes käivad vabriku-tehasekoolis ja need, kellele ettevõtte tsehhides tasutakse eriliste õpilastasumäärade järgi.

Tööliste koosseis plaanitakse ka *erialade* ja *kvalifikatsiooni järkude* järgi, vastavalt tariifi-kvalifikatsiooni teatmikele. Teatmikus esitatud niinimetatud „lähtejärgu" määrab kindlaks antud eriala tööde sisu, vastavalt teatavate kogemuste, sooritatud õppeaja ja tegeliku töö staaži tasemele. Täiendavalt arvestatakse tööde raskust ja ebatervislikkust, millest sõltuvalt võib tõsta töö järku. Seepärast tuleb eristada töölise järku, mis on talle omistatud tema kvalifikatsiooni järgi, ja töö järku, kuna tööline võib töötada erineva järgu tööl, mis peegeldub selle eest tasumise tingimustes. Mõlemaid nimetatud näitajaid võib kindlaks määrata töökäsu andmete alusel.

Suure tähtsusega majanduslikul analüüsimisel ja plaanimisel on niinimetatud keskmine tariifijärk, mis määrab kindlaks teatava tööliste rühma üldise kvalifikatsiooni taseme. Kui näiteks on teada, et tsehhi tööliste keskmine tariifijärk langes 3,8-lt 3,3-le, tööde keskmine tariifijärk aga on 3,7, siis see tähendab, et tsehh kaotas osa oma kvalifitseeritud töötajõudu ja kannatab

nende puuduse all, olgugi et üldine tööliste arv tsehhis on küllaldane. Samuti tuleb kontrollida tööde tariifimise õigsust.

Peale tööliste nimestikulise arvu plaanimise ja arvestamise, tuuakse eraldi välja tegelikult töötatud tööpäevad ehk niinimetatud *tööleilmumise* ajafond. Sellesse ei kuulu nii seaduslikud kui ka mitteseaduslikud töölt puudumised (tööluusid). Kui jagada tööleilmumise ajafond päevades ettevõtte töötamise päevade arvuga sama perioodi kohta, siis saame tööleilmunud tööliste keskmise arvu. Edasi tuleb plaanida vahetussisesed tööaja kaod: vaheajad rinnalaste toitmiseks, alaealiste soodustustunnid, samuti tööseisakud, s. o. aeg, millal tööline kehtestatud režiimi järgi pidi töötama, kuid tegelikult ei töötanud. Tööseisakute hulka kuuluvad ka juhud, millal tööline ei töötanud, kuid mitte oma süü tõttu (näiteks materjali või valgustuse puudusel).

Plaanitava ajafondi koosseisu ei arvestata tööluuse, mitteilmumisi administratsiooni loal ja tööseisakuid. Tegelikult arvestatavas ajafondis neid vaheaegu arvestatakse, olenemata nende põhjustest. Plaanis aga tuleb projekteerida kõikvõimalikke abinõusid tööaja kadude vähendamiseks. Aruandeandmeid tööseisakute kohta tuleb tähelepanelikult uurida. Seepärast on väga suure tähtsusega täpne tööseisakute arvestus ja tööseisakute liigitamine rühmadesse nende iseloomu (hilinemised, enneaegsed töölt lahkumised, tööpäevasisesed ja kogupäevased tööseisakud) ja põhjuste järgi.

Tegelikult töötatud inimtundide arv, mida mõnikord nimetatakse tundide ajafondiks, on näitaja, mis on peaaegu täielikult puhastatud vahetussisestest tööaja kadudest. Ta läheneb kõige enam sellele ajale, mis tegelikult tagab tootmisprogrammi täitmist. Seepärast on tööliste arvu plaanimisel see näitaja lähteliseks arvestussuuruseks.

Tööjõu kasutamise analüüsi käigus, mis eelneb plaanilisele arvestusele, kasutatakse sääraseid näitajaid, nagu:

a) tööpäeva keskmine pikkus tundides. See võrdub töötatud inimtundide ja töötatud inimpäevade jagatisega. Seejuures tuleb ületunnitöö tunnid töötundide üldarvust maha arvata.

b) tööaasta või töökuu keskmine pikkus päevades, mis võrdub aasta või kuu jooksul töötatud inimtundide ja tööliste keskmise nimestikulise arvu jagatisega.

Nende näitajate tähtsuse hindamiseks tuleb neid vastastada ettevõtte normaalse tööaja näitajatega. Viimased määratakse kindlaks töörežiimi alusel, mis võib olla väga erinev mitmesugustes tööstusharudes ja ettevõtetes. Tööliste töörežiimi ei tohi ära segada seadmete töörežiimiga.

Kõik töölised, isegi pidevalt töötavates tsehhides, töötavad seitsmepäevase töönädala alusel ja ühe vahetuse jooksul. Sotsialistliku riigi seaduste alusel on töölistel ja teenistujatel õigus 52-le puhkepäevale, 7-le nõukogude kalendrilisele pühale ja järje-

kordsele puhkusele, mis võrdub 12 ja enam päevaga. Need andmed määravad kindlaks normaalse tööaasta ja töökuu pikkuse. Normaalse vahetuse pikkus on 8 tundi. Nõukogude Liidu tööstuse töölistel on kõige lühem, kaheksatunnine, tööpäev maailmas, üksikud tööliste kategooriad ja tervete tööstusharude töölised aga töötavad 7, 6 või 4 tundi päevas.

Näiteks ettevõttes, kus tööliste keskmine nimestikuline arv on 2000 inimest (neist 6-tunnise tööpäevaga 200 inimest), on töötatud aasta jooksul 560 000 inimpäeva ja 4 256 000 inimtundi. See tähendab, et tööaasta keskmine pikkus on $\frac{560000}{2000} = 280$ päeva, keskmine tööpäeva kestus aga $\frac{4256000}{560000} = 7{,}6$ tundi. Normaalne tööaasta pikkus on 365—7—52—12=294 tööpäeva. Tööpäeva keskmine normaalne kestus on: $\frac{1800 \times 8 + 200 \times 6}{2000} = 7{,}8$ tundi. Järelikult on tööaastat kasutatud $\frac{280}{294} = 95{,}3\%$-liselt, tööpäeva aga $\frac{7{,}6}{7{,}8} = 97{,}4\%$-liselt.

Töötajate arv arvutatakse välja mitmesuguste meetoditega. Põhitootmistööliste suhtes kasutatakse kõige sagedamini järgmist meetodit. Määratakse kindlaks normitud tööaja üldine tundide fond, mis on vajalik teatava kategooria tööde tootmisprogrammi täitmiseks, näiteks treimise 4. järgu töödeks. Seejärel võrreldakse seda kasuliku tööajafondiga ühe töötaja kohta. Esimese fondi teisega jagamise tulemus määrabki tööliste arvu. Toodud näide selgitab eespoolöeldut (vt. tabelid 14 ja 15).

Tabel 14

Tootmisprogrammi täitmiseks vajaliku normtundide fondi määramine[1]

Eriala ja järk	Väljalase programmi järgi (tükkides)	Normtunnid toodangu ühikule	Normtunnid kogu toodangule	Tehtud tööde liigi plaaniliste normide ületamise %	Tootmisprogrammi normtunnid normide ületamise arvestusega	Kõrvalekaldumised ja täiendavad tööd 4%	Normtunnid tööülesande täitmiseks
Treialid 4. järk	Toode A = 1000	80	80 000	20	$\frac{300\,000 \times 100}{120} =$		
	Toode B = 2000	110	220 000				
			300 000				
jne. kõikide erialade järgi					= 250 000	10 000	260 000

[1] Arvestuse lihtsustamiseks ei ole arvestatud tunde, mis on vajalikud lõpetamata toodangu jäägi suurendamiseks.

Tabel 15

Ühe töölise kasulik ajafond
(seitsmepäevase töönädala ja kaheksatunnise tööpäeva puhul)

Tööaja kategooria	Päevad	Tundide arvestus	Tundide arv
1. Kalendriline aeg	365	—	—
2. Puhkepäevad ja pühad	59	—	—
3. Kasutatav tööaja fond	306	306×8	2448
4. Järjekordsed puhkused[1]	12	12×8	96
5. Maksimaalselt võimalik tööaeg (võrdsustatakse 105%-ga)	294	294×8	2352
6. Mitteilmumised põhjuste järgi:			
a) haigused või seoses sünnitamisega (3%)		kõik arvestatakse tööaja suhtes, näiteks $\frac{2352 \times 3}{105} = 67{,}1$	67,1
b) puhkused õppuseks (0,5%)			11,2
c) ühiskondlike ja riiklike kohustuste täitmine (1%)			22,5
d) muud plaanitavad mitteilmumised (0,5%)			11,2
7. Tööleilmumise aeg (võrdsustatud 100%-ga)		Arvestatakse maha kõik mitteilmumised	2240
8. Vahetussisesed kaod seoses:		Arvestatakse protsentides tööleilmumise ajast	
a) vaheajaga rinnalaste toitmiseks (0,5%) .			11,2
b) alaealiste tööpäeva lühendamisega (2,5%)			55,9
9. Ühe töölise kasulik ajafond (tunnid, mis kulutatakse tegelikule tööle plaanitaval aastal)			2164,9

Tabelis esitatud kadude suurustel on vaid näitlik tähendus.

Tabelites esitatud andmete alusel määratakse kindlaks vajatavate tööliste arv:

$$\frac{\textit{töö täitmiseks vajatavad normtunnid}}{\textit{ühe töölise kasulik ajafond}} = \frac{260000}{2164{,}9} = 120 \textit{ inimest}$$

Mittenormitavate tööde jaoks kasutatakse sama arvestusskeemi. Kuid arvestusnäitajate iseloom on siin teine. Summeerida normtunde üksikute operatsioonide kaupa toodangu ühiku kohta ja seejärel neid korrigeerida normideületamise koefitsiendiga siin nähtavasti ei saa. Selle asemel määratakse otsekohe kindlaks, kui palju lukksepa-, treimis- jne. tööde tunde tegelikult tuleb kulutada plaanitaval perioodil. Seda koondnäitajat korru-

[1] Statistika arvestab puhkused tööle mitteilmumiste hulka.

tatakse toodangu väljalaske mahuga ja vastastatakse ühe töölise kasuliku ajafondiga. Selle arvestuse tulemus annabki tööliste arvu.

Abitööliste ja teiste arvu, näiteks remondilukkseppade, detailide etteandjate, samuti ka ITP arvu, ei tule määrata sel viisil. Tootmise mahu kasv ei ole otseselt seotud nende töötajate töömahu kasvuga. Nende arv plaanitakse sageli koosseisude nimestikuna, mis lihtsustatud kujul on järgmist vormi:

Tabel 16

Abitööliste arvestus koosseisude nimestiku järgi

Eriala	Järk	Tööjaoskondade arv[1]	Koosseis ühe tööjaoskonna kohta	Vahetuste arv	Tööleilmuvate tööliste üldarv	Tööle mitteilmumise protsent	Tööliste nimestikuline arv (ümardatud)
1. Masinistid	4	5	1	2	10	5	11
2. Rihmaõmblejad . . .	3	18	2	2	72	5	76
3. Kraanatöölised . . .	4	20	1	2	40	5	42
4. Elektrimontöörid . .	5	24	1	2	48	5	51
5. Remondilukksepad . .	5	46	2	2	184	5	194
6. Pesijad jne.	2	22	4	2	88	5	93
Kokku abitöölisi					442		467
Abitööliste tööajafond: tööleilmumise — 2240 × 442 =					990080		
nimestikuline — 2240 × 467 =							1046080

Töötasu organiseerimine

Töötasu- ja tööjõuplaani näitajad peegeldavad paljusid üsna tähtsaid ettevõtte töö külgi. Töötasu organiseerimine on üheks töö viljakuse tõstmise otsustavaks teguriks. Samal ajal kuulub töötasu tootmiskuludesse ja mõjutab suurel määral toodangu omahinna taset. Väljamakstud töötasu on elanikkonna tähtsaimaks tulude liigiks ja tema maht on suure osatähtsusega kaubakäibe ja raharingluse rahvamajanduslikul plaanimisel.

[1] Tööjaoskonna all käesoleval juhul tuleb mõista tööpinkide rühma, vaheruumi, tsehhi osa, mida teenindatakse ühe abitöölise või nende brigaadi poolt.

Töötasu plaanimine ja organiseerimine Nõukogude Liidu tööstuses põhineb sotsialistlikul töö eest tasumise printsiibil, vastavalt selle hulgale ja kvaliteedile. Selle printsiibi väljendusvormiks on võitlus võrdsustamise vastu töö eest tasumisel. Sellele printsiibile enam vastavaks töötasu vormiks tööstuses on tükitöötasu süsteem.

ÜK(b)P XVIII konverents otsustas:

„Edasi tuleb töötasu alal rangelt ja järjekindlalt läbi viia hästi töötajate materiaalse ergutamise põhimõte, mida teostatakse töölistele tükitöö alusel tasumaksmise süsteemiga, juhtivate töötajate premeerimise süsteemiga ja kvalifitseeritud töö eest suurema tasu maksmisega kvalifitseerimata tööga võrreldes."[1]

Tükitöötasu seisab selles, et valmistatava toote või selle osa (detaili) valmistamise iga operatsiooni kohta määratakse kindlaks tükitöö hinne ja töölisele makstakse töötasu summas, mis võrdub valmistatud toodanguühikute arvu ja antud operatsiooni hinde korrutisega. Hinne (H) määratakse kindlaks niinimetatud arvestustingimuste alusel: a) esimese järgu tariifilise palgamäära (T), s. o. kõige madalama kvalifikatsiooniga töölise tunnitöötasu alusel; b) tariifi koefitsiendi (K) alusel, mis näitab, kui palju on antud kvalifikatsiooniga (järgu) töölise töötasu suurem kui esimese järgu töölise töötasu, ja c) operatsiooni ajanormi (N) alusel. Nende kolme teguri korrutis määrab hinde järgmise valemi: $H = T \times K \times N$. Kui teatava detaili ajanorm on 0,5 tundi, esimese järgu töölise töötasu 1 rubla, operatsiooni aga peab täitma 4. järgu tööline, kelle tariifikoefitsient on 1,52, siis ühe detaili valmistamise hinne moodustab:

$$1 \text{ rubla} \times 1{,}52 \times 0{,}5 = 0{,}76, \text{ s. o. } 76 \text{ kopikat.}$$

Tariifimäärad fikseeritakse tavaliselt eraldi tükitöölistele ja ajatöölistele, rasketele ja kergetele töödele ning tähtsamatele erialadele. Seoses 1946. aasta sügisel kehtestatud elukalliduslisa juurdearvestamisega, mis lülitati palgamäära, ei peegelda tariifikoefitsiendid enam täpselt üksikute kvalifikatsioonijärkude palgamäärade suhet.

Tükitöötasu on kõikide tööstusharude põhimiseks ja parimaks töötasu süsteemiks. Mõnedes tööstusharudes ja ettevõtetes ei rakendata aga veel küllaldasel määral tükitöötasu ja tükitööliste osatähtsus ei ületa 50—60%.

Tükitöötasu rakendatakse kõige mitmekesisemais vormides, milledest peamisteks on lihtne, otsene, piiramatu, individuaalne, toodete arvu järgi makstav tükitöötasu kindlate hinnete järgi. Erinevalt sellest, makstakse progressiivse tükitöötasu puhul üle normi valmistatud toodangu eest kõrgema hinde alusel või lisa-

[1] G. M. Malenkovi ettekanne ÜK(b)P XVIII üleliidulisel konverentsil ja selle ettekande põhjal vastuvõetud resolutsioon, Tallinn 1951, lk. 51.

takse tükitöötasule preemia, vastavalt normi ületamise protsendile. Progressiivset tükitöötasu kasutatakse praegu kõige enam „kitsaskohtadel", s. o. seal, kus on vaja suurendada töökoha läbilaskevõimet ja kus on mõtet kasutada kõrgemat tükitööhinnet, et aga suurendada toodangu väljalaset ja tagada kõiki järgnevaid operatsioone vajalike pooltoodetega. Kuid see ei tähenda, et progressiivne tükitöötasu ei ole rakendatav teistes jaoskondades, et ta ei anna seal majanduslikku efekti. Ümberpöördult — ta levib laialdaselt igal pool, kus on olemas head arvestustehnilised normid. Ta tagab omahinna alanemist lisakulude vähenemise arvel, sest nende kulude osatähtsus toodangu ühikule väheneb toodangu mahu suurenemisel.

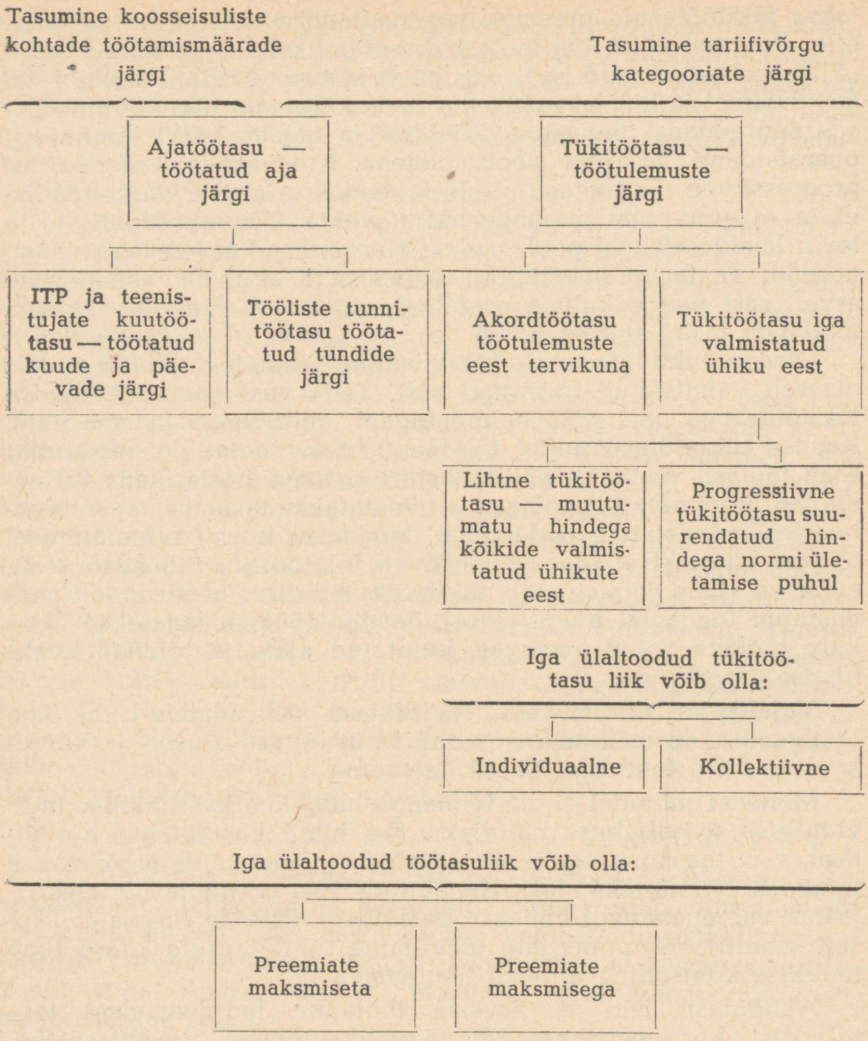
Otsene tükitöötasu on tükiviisiline tasumine töölise poolt otseselt valmistatud toodangu eest. Teda vastandatakse kaudse tükitöötasuga, mis hõlmab mõningaid abitööliste kategooriaid. Kaudse tükitöötasu puhul tööline (näiteks detailide etteandja) saab töötasu vastavalt põhitööliste töö tulemustele, keda ta teenindab. Piiramata tükitöötasuks nimetatakse tasumist täpses vastavuses valmistatud toodanguga, kusjuures normi mittetäitmisel tööline hüvitust ei saa. Kollektiivne tükitöötasu tähendab seda, et terve rühm töölisi saab tükitöötasu üldise, nende poolt valmistatud toodangu hulga alusel. Saadud töötasu jagatakse üksikute tööliste vahel vastavalt kulutatud ajale ja tööliste kvalifikatsiooni järgule.

Vajalikuks tingimuseks tükitöötasu rakendamisel on õige tootlusnormide määramine (tehnilise arvestuse alusel) ja kõrgekvaliteedilise toodangu täielik tagamine.

Mõnedel juhtudel ei ole toodangu hulgaline kasv töölise individuaalse tööviljakuse näitajaks. Sel juhul kasutatakse ajatöötasu, s. o. tasumist tegelikult töötatud aja eest, mida mõõdetakse tundides. Nii näiteks oleks ebaõige üle viia tükitöötasule elektrijaama valvepersonali või astronoomiliste läätsede lihvijaid. Täpselt samuti võib praakijate üleviimine tükitöötasule kaasa tuua tehnilise kontrolli kvaliteedi halvenemise.

Ajatöötasu, mis ei arvesta töötajate individuaalset tööviljakust, korrigeeritakse kõikvõimalike töötasu preemiasüsteemidega. 1938. aastal hõlmas preemiasüsteem 36% kõigist ajatöölistest, peamiselt aga abitöölisi, kes teenindasid tükitöölisi. Sõjajärgsel viisaastakul suurenes preemiate osatähtsus töötasus veelgi.

Preemiaid makstakse tavaliselt materjalide kokkuhoiu, toodangu kvaliteedi parandamise, elektrienergia ja kütuse kokkuhoiu ja teiste plaanis kindlaksmääratud kvaliteedinäitajate parandamise eest. Preemiate maksmine tavalise töö eest ja eeltoodud preemiate maksmise tingimustest mittekinnipidamine on mõnede kehtivate preemiasüsteemide põhimiseks puuduseks. Näiteks — preemia maksmine remondi meistrile seadmete õigeaegse



Joon. 6. Töötasude liigid

plaanilise remondi eest või raamatupidajale aastaaruande õigeaegse koostamise eest, on preemialise töötasu olemuse moonutamine, mis sisuliselt on vaid töötasu lihtne suurendamine.

Üksikute töötasusüsteemide vahekord on esitatud ülaltoodud skeemil.

Töötasufondide plaanimine

Ettevõtte kokkuhoidliku töö üks peamisi nõudeid seisab selles, et mitte lasta tekkida ülekulu ettevõtte töötajaile väljamakstud üldises töötasu summas, s. o. töötasufondi ülekulu. Töötasufondi kulutamine peab vastama plaani täitmisele tootmise mahu järgi. Kui seda vastavust ei ole, siis toimub möödapääsematult töötasu osatähtsuse suurenemine toodangu omahinnas. See ei tähenda muidugi, et tingimata suureneks samuti omahind tervikuna. Nagu eespool näitasime, tagab töötasu preemiasüsteem, mis põhjustab töötasu summade teatavat suurenemist, selle õigel rakendamisel tunduvat kokkuhoidu teistes kuludes.

Tööliste arvu, vajaliku tööajafondi, tariifikoefitsientide, tariifiliste palgamäärade ja plaanitud tööviljakuse kasvu kindlakstegemise alusel määratakse kindlaks tariifiline töötasufond.

Tariifilise töötasufondi määramise aluseks on meile tuttav hinde määramise valem mõningate muudatustega:

$$F = N \times \frac{100 + L}{100} T \times K,$$

kus: F on tariifiline töötasufond;

N — programmijärgsed normtunnid või ajatööliste plaanijärgsed töötunnid;

L — lisatööde protsent;

T — 1. kategooria tariifimäär ja

K — tariifikoefitsient.

Sellest valemist järeldub, et tariifiline fond ei ole midagi muud kui tükitööhinnete alusel või töötatud tundide eest tunni töötasumäärade alusel väljamakstavate töötasude summa. Ta vastab seega tööajafondile ja arvutatakse välja ajafondi korrutamise teel töötasu arvestusmääradega. Kõige lihtsama tariifilise fondi arvestus toimub kahe võtte abil:

a) Normtunnid, mis on vajalikud tööks iga tööliste kategooria järgi, arvestatakse ümber 1. kategooria tundideks. Selleks tuleb normtunnid korrutada tööliste vastava kategooria (eriala ja kvalifikatsiooni alusel) tariifikoefitsiendiga. Säärane arvestus on rakendatav ka ajatööliste suhtes. Sel juhul tariifikoefitsiendiga korrutatakse tööleilmumiste ajafond.

b) Ümberarvestatud normtunnid korrutatakse 1. järgu tariifimääraga.

Selle meetodi eelis seisab selles, et ta võimaldab arvestamisel summeerida mitmesuguste tööliste kategooriate inimtunde ja kasutada otseselt tööajafondi näitajaid, mis saadi tööliste arvu väljaarvutamisel.

Esitame sellise arvestuse näite. Ta on koostatud tingliku eeldusega, et ettevõttes kehtib ühtne tariifivõrk (vt. tabel 17). Ka andmed on tinglikku laadi.

Tabel 17

Tariifijärgud	1	2	3	4	5	6	7	8
Tariifikoefitsiendid . .	1,0	1,2	1,45	1,75	2,1	2,5	3,0	3,6

Arvestuse lihtsustamise mõttes eeldame, et 1. järgu tariifimäärasid on kehtestatud kaks: tükitööolistele — 1 rbl. 40 kop. ja ajatööolistele — 1 rbl. 10 kop.

Kogu arvestusel on järgmine kuju:

Tabel 18

Eriala ja järgud	Normtunnid (või tööleilmumise ajafond) tuh. tundides								
	1	2	3	4	5	6	7	8	Kokku
Treialid	—	60	40	30	25	14	10	2	
Puurijad	—	4	2	1	1	—	—	—	
Hööveldajad	—	10	9	10	2	—	—	—	
Freesijad	—	12	8	10	10	4	1	—	
Lukksepad	—	—	10	10	5	6	4	2	
KOKKU tükitööolisi	—	86	69	61	43	24	15	4	302
Ajatööolised	9	35	42	36	24	20	26	16	208
Tariifikoefitsient . . .	1,0	1,2	1,45	1,75	2,1	2,5	3,0	3,6	
1. järgu tükitööliste tundidele ümberarvestatud ajafond	—	103,2	98,6	106,8	90,3	60	45	14,4	518,3
Ajatööliste ümberarvestatud ajafond	9,0	42,0	60,8	63,0	50,4	50	78	57,6	410,8

Tükitööliste tariifiline fond on 518,3 × 1 rbl. 40 kop. = 726 tuhat rubla.

Ajatööliste tariifiline fond on 410,8 × 1 rbl. 10 kop. = 452 tuhat rubla (ümardatult).

Sageli arvutatakse tariifiline fond tervikuna kogu ettevõtte kohta esialgselt kõigi tükitööliste kohta järkusid arvestamata, lähtudes ümardatud ajakulu normidest ja hinnetest toote kohta.

Töötasu plaanilisse fondi kuulub peale eeltoodu veel rida preemiaid ja lisatasusid.

Olenevalt sellest, kas arvestatakse seejuures kõiki lisatasusid või ainult osa neist, tehakse vahet kuu-, päeva- ja tunni-töötasufondi vahel.

Tunni-töötasufond hõlmab kõiki tasude liike töö eest, mis on tegelikult kulutatud toote otsesel valmistamisel. Siia kuuluvad: a) tasu tavalise ja ületunnitöö eest põhitariifimäärade

järgi, arvestades kõiki pidevaid lisatasusid, näiteks: elukallidus-lisa, lisatasu väljateenitud aastate ja ebatervislikkuse eest; b) kõik lisatasud kõrvalekaldumise eest algsetes arvestusmäärades ettenähtud töötingimustest, näiteks: öötöö, õpilaste õpetamise, brigaadi juhtimise ja alaealiste soodustustundide eest. Tunni-töötasufond on seotud töötatud inimtundide arvuga, millega teda vastastatakse plaanilistes arvestustes.

P ä e v a - töötasufond hõlmab kogu tunni-töötasufondi ja lisatasusid vaheaegade eest vahetuse kestel, mis kuuluvad seaduse alusel väljamaksmisele. Säärased on näiteks tunnid, mis on kulutatud riiklike ja ühiskondlike kohustuste täitmiseks, vaheajad rinnalapsi toitvatele emadele jne. Plaanimisel vastastatakse seda fondi tööleilmuvate tööliste koosseisuga.

K u u (aasta) töötasufond hõlmab kõiki päevaseid töötasusid ja kõiki ülejäänud lisatasude liike, näiteks järjekordse puhkuse, kasutamata puhkuse jne. eest. Selle suurus on vastastatav tööliste nimestikulise arvuga.

Fondide nimetused iseloomustavad nende koosseisu, mitte aga ajaperioodi, mille kohta nad on välja arvutatud. Nii näiteks võib tunni-töötasufondi määrata kogu aasta kohta.

Kui aasta-töötasufond jagada aasta keskmise tööliste arvuga, siis saame aasta keskmise töötasu.

Tunni keskmine töötasu aasta või kuu kohta on sama perioodi tunni-töötasufondi ja tegelikult töötatud inimtundide arvu jagatis.

Kuu keskmine töötasu võrdub aasta-töötasufondi ning töötajate keskmise nimestikulise arvu ja plaanitava perioodi kuude arvu jagatisega.

Seega ei saa mingil juhul kuu keskmist töötasu välja arvutada lihtsa tunnitasu korrutamise teel, kuna mõlemad on saadud erinevate lugejate jagamise teel erinevate nimetajatega.

Töötasufondi suurus, järelikult ka selle fondi ülekulu, oleneb tööjõu arvust ja keskmise töötasu suurusest. Tööjõu arvu plaanist kinnipidamise range kontroll ja töötasu reguleerimine — vajaliku vastavuse silmaspidamine mitmesuguste erialade ja kvalifikatsiooniga tööliste töötasude alal — selles seisavad töötasufondi õige plaanimise põhieeldused.

Kui on teada, et tootmisplaan on täidetud 80%-liselt, töötasufondi aga on kulutatud 90%, võrreldes plaanilise fondiga, siis on meil õigus öelda, et töötasufondi alal on ettevõttel suhtelist ülekulu $\frac{(90-80)\,100}{80} = 12{,}5\%$, võrreldes plaaniga. Vastupidiselt — kui tootmisplaani on ületatud 20% võrra, plaaniline töötasufond aga üle kulutatud 8% võrra, siis see tähendab tegelikult kokkuhoidu töötasufondi alal $\frac{120-108}{120} \cdot 100 = 10\%$.

Tööjõu- ja töötasuplaan hõlmab ka töötajate mittetööstusliku rühma näitajaid, kuid veidi lihtsamal kujul. Need näitajad on analoogilised põhitootmise näitajatega.

Kaadri värbamine ja ettevalmistamine

Tööjõu- ja töötasuplaani erilise osa moodustab ettevõtte kaadri vajaduse katmise plaan. See on ettevõtte tööjõubilansi teine osa; esimese osa moodustab töötajate plaaniline arv.

Ettevõtte täiendav vajadus kaadri alal määratakse kindlaks järgmiste andmete alusel: a) töötajate arvu juurdekasv plaani järgi; see võrdub perioodi lõpu plaanilise töötajate arvu ja perioodi alguse töötajate arvu tegeliku seisu vahega; seda ei tule määrata plaani ja möödunud perioodi aruande andmete lihtsa vastastamise teel, kuna nendes on tavaliselt esitatud aasta keskmised arvud; b) tööliste loomulik vähenemine surma tõttu; c) vähenemine teistel põhjustel, näiteks järjekordne armeesse mobiliseerimine, pensionile, õppimisele minek; d) plaaniline ümberjaotamine teistesse ettevõtetesse.

Kaadri vajaduse katmise plaani koostamisel tuleb arvestada veel tööliste sisemist liikumist ühelt erialalt ja kvalifikatsioonirühmast teise. Säärane liikumine ei põhjusta õigupoolest töötajate arvu muutumist ettevõttes. Kuid kattes tööliste vajadust kõrge kvalifikatsiooniga tööliste arvel, nõuab see vähemkvalifitseeritud tööliste arvu täiendamist ja lõpptulemusena võib muuta kogu täiendava vajaduse suurust. Sisemise liikumise ja tööliste vastava kvalifikatsiooni tõstmise plaanimine on erilise tähtsusega stahaanovliku jaoskonna töö tingimustes. Siin peab see väljenduma abinõude personaalses loetelus, mis on vajalikud iga töölise kvalifikatsiooni tõstmiseks.

Kaadri vajaduse katmise allikad on õige mitmesugused. Sotsialistlikus tööstuses toimub tööliste värbamine organiseeritud korras, organiseeritud värbamise plaani järgi. Selles arvestatakse linna ja maa tööjõu ressursside olukorda, võimalikku tööjõu vabanemist mitmesugustes (näiteks hooajalistes) tööstusharudes ja rajoonides ning projekteeritakse abinõusid kaadri mobiliseerimiseks ja selle jaotamiseks rajoonide ja tööstusharude vahel. Säärased plaanid koostatakse üldplaanivate organite poolt väljaspool ettevõtet.

Kvalifitseeritud kaadri vajadus kaetakse peamiselt selle ettevalmistamise teel mitmesugust tüüpi koolides ja kursustel ning väljaspool organiseeritud õpetamise võrku, vahetult tootmisel. Peamiseks töölis- ja kolhoosinoorte tootmisalase ettevalmistamise allikaks töötamisele tööstuses on Tööjõureservide Ministeeriumi tööstus- ja vabrikukoolide süsteem. Sõjajärgsel perioodil valmistati seal tööstuse ja transpordi jaoks miljoneid kvalifitseeritud töölisi. Tööstuse arendamise sõjajärgsed ülesanded nõudsid kaadri ümberkvalifitseerimist, kes tuli tootmisse sõja ajal või pärast demobiliseerimist armeest. Neil oli suuri tehnilisi kogemusi, kuid nad ei olnud tuttavad rahuaegse toodangu valmistamise eriliste ja keeruliste viisidega. Tehnilise miinimumi kursused ja teised kvalifikatsiooni tõstmise viisid tagasid

miljonite tööstustööliste tehnilist väljaõpetamist. Eriline osa selles töös on kuulunud stahaanovlikele koolidele, mis ei ole ainult teatavaks õpetamise vormiks, vaid on ka eesrindlike stahaanovlike kogemuste ja kollektiivse stahaanovliku töö laialdase levitamise aluseks. Tehase „Elektrosila" ühes stahaanovlikus tsehhis tegi selle kooli läbi 80% kõikidest töölistest, suuremalt osalt noored tootmistöölised, kes pärast lõpetamist hakkasid ületama norme 1,5 kuni 2,5 korda.

Töötingimuste parandamise plaan

Töötingimuste parandamise eest hoolitsemine moodustab Nõukogude Liidu tööstuse riikliku plaanilise juhtimise eraldamatu elemendi. See tuleneb Nõukogude riigi kui tööliste ja talupoegade riigi olemusest endast. Sellal, kui kapitalistlik ettevõtja püüab kokku hoida ohutustehnika vahendite arvel ja sunnib töölist töötama kitsastes ja tervistkahjustavates ruumides, on Nõukogudemaal töö ja selle ohutus seaduse kaitse all ja seejuures laiendatakse lakkamatult tööde ulatust töötingimuste paremaks muutmise alal. Ohutustehnikale kulutati teise viisaastaku jooksul 4,5 miljardit rubla. Tootmisalane traumatism vähenes 1932.—1938. aasta jooksul NSV Liidu raskemasinaehitustööstuse ettevõtetes keskmiselt 5—6%, ja ainult 1939. aasta jooksul 30%. Pidev õnnetusjuhtumite arvu vähenemine on iseloomustav kõikidele tööstusharudele. Samal ajal Ameerika Ühendriikide tööstuses kasvas traumatism isegi veel enne sõda ja saavutas sõjaaastail eriti kõrge taseme.

Töötingimuste parandamise plaan hõlmab kõiki tähtsamaid näitajaid, mis iseloomustavad tootmise olukorda, milles töötajad töötavad, ja abinõusid kultuur-elutarbeliste tingimuste parandamiseks:

1. Töökaitse — eririietuse, erijalatsite, seebi jne. väljaandmine, eritoitlustamine, abinõud tööseadusandlusest kinnipidamise või kollektiivlepingust tulenevate ülesannete täitmise kohta, täiendavate puhkuste ja tööaja lühendamise küsimused eriti tervistkahjustavate töötingimustega tööstusharude tööliste kohta.

2. Ohutustehnika — kaitseabinõud, kaitseseadmed, tervistkahjustavate protsesside isoleerimine (hermetiseerimine), ventilatsioon, küte, valgustus, ohutute töömeetodite õpetamine ja teaduslikud uurimistööd ohutustehnika küsimuste alal.

3. Elamuehitus — elamispinnaga tagamine, ettevõtte elamispinna juurdekasvu vajadus. Ehitusobjektid ja vastavad kulud projekteeritakse kapitaalehituse plaanis.

4. Kommunaalne teenindamine ja kommunaalehitus — saunad, pesumajad, parandustöökojad, töölisasula varustamine veega, elektriga, gaasiga, selle kanalisatsioon, sillutamine, haljasalad ja kommunaaltranspordiga teenindamine.

5. Kultuur-elutarbeline teenindamine ja ehitamine — klubid,

teatrid, kinod, raamatukogud, lugemissaalid, kehakultuurialane varustus, koolid, lastesõimed, lasteaiad ja laste mänguplatsid.

6. Tööliste varustamine — ühiskondliku toitlustamise võrk, kaubandusvõrk ja ettevõtte või keskasutise varustamine abimajandi saadustega.

§ 6. OMAHINNAPLAANI NÄITAJAD — OMAHIND JA TEMA STRUKTUUR

Omahind kui kvaliteedi põhinäitaja

Omahinnaplaan üldistab eelmisi tootmisfinantsplaani osi. Ta peegeldab väärtuselisel kujul toodangu mahtu kõigis ettevõtte osades.

Omahinna õige plaanimine ja reguleerimine on tööstusettevõtte ökonoomika põhimiseks küsimuseks. „Toodangu omahind on põhinäitaja, mis iseloomustab kogu ettevõtte töö kvaliteeti" (V. M. Molotov). Omahinna alandamine on rahvatulu kasvu üks tähtsamaid tegureid. Ta on hindade alandamise aluseks ja seoses sellega moodustab töötajate materiaalse heaolu tõusu ühe tähtsama tingimuse.

Tootmiskulude kokkuhoidmise suurus, nagu eespool näidati, määrab akumulatsiooniplaani täitmise. Koos sellega loob omahinna alandamine tingimused tootmisplaani täitmiseks ja ületamiseks: mida kokkuhoidlikumalt kulutatakse ettevõttele antud riiklikke vahendeid, seda suurem on toodangu hulk, mida saab toota nende vahendite abil.

Tööstustoodangu omahinna alandamisest saadud kokkuhoid moodustas teise viisaastaku kohta peaaegu 18 miljardit rubla. Isamaasõja aastail andis omahinna alandamine sõjalist laadi toodangu alal ligi 50 miljardit rubla kokkuhoidu.

Tööstustoodangu omahinna alandamise ülesanne sõjajärgse viisaastaku plaani järgi oli plaanitud 17%, mis pidi tagama kokkuhoidu ligi 120 miljardi rubla ulatuses.

Liiduliste ja vabariiklike ettevõtete omahinna alandamisest tuleneva kokkuhoiu 1% moodustas 1947. aastal peaaegu 1,8 miljardit rubla.

Seadmete parema kasutamise, tooraine, kütuse ja elektrienergia kokkuhoidliku kulutamise, kadude ja jäätmete vähendamise, tööviljakuse suurendamise ja käibevahendite käibe kiirendamise tulemusena täitis Nõukogude Liidu tööstus edukalt sõjajärgse viisaastaku plaani järgi ettenähtud omahinna alandamise ülesande.

Ettevõtte töö õigel organiseerimisel moodustab omahinna alandamine kõigi majandusjuhtide, alates ettevõtte direktorist kuni meistrini, ja kogu ettevõtte töötajate kollektiivi igapäevase ülesande.

Omahind koosneb järgmistest põhielementidest:

a) materiaalsed kulud, s. o. kulud toorainele, abimaterjalidele, ostetud pooltoodetele, ostetud kütusele, aurule, gaasile ja elektrienergiale;
b) töötasude kõik liigid (koos juurdearvestustega), s. o. põhi- ja täiendav töötasu töölistele, teenistujaile, ITP-le ja ajutiste töötajate kõikidele kategooriatele;
c) põhifondide amortisatsioon;
d) mitmesugused rahalised kulud, kuhu lihtsustamise mõttes kuuluvad oma majandusliku olemuse poolest mitmesugused kulud ja nimelt: administratiiv-majanduslikud kulud, tasud teenuste eest, mis osutatakse ettevõttele teiste ettevõtete poolt, kohustuslikud eraldamised jne.

Säärase jaotuse aluseks on funktsioonide erinevus, mida tootmises täidavad tööjõud ja tootmisvahendid, samuti aga ka põhi- ja käibefondide erinevus.

Üksikute kuluelementide osatähtsus mitmesugustes tööstusharudes on väga erinev.

Omahinna erinev struktuur mitmesugustes tööstusharudes ja ettevõtetes oleneb paljudest põhjustest. Ammutavas tööstuses ei ole kulude osatähtsus toorainele ja materjalidele suur, näiteks naftatööstuses moodustab vaid 6,7%. Säärane olukord on seletatav sellega, et ammutavas tööstuses, mis on seotud tooraine kaevandamisega, ei kasutata või peaaegu ei kasutata toorainet, mida saadakse teistest tööstusharudest. Ümberpöördult — töötlevates tööstusharudes on tooraine ja abimaterjalide kulud suured. Mustmetallurgias ja masinaehituses nad moodustavad veidi vähem kui poole kõikidest kuludest, mõnedes kerge- ja toiduainetetööstuse harudes aga kuni 80 ja isegi 90% kõikidest kuludest.

Omahinna struktuurile mõjub samuti tootmise tehniline varustatus, tootmise organiseerimise ja tööviljakuse tase antud tööstusharus. Töö parem organiseerimine, selle mehhaniseerimine ja automatiseerimine ning masstootmise meetodite juurutamine toob kaasa kulude vähenemise tooteühiku kohta ja selle töömahukuse vähenemise. Vastavalt väheneb ka töötasu osatähtsus omahinnas. Väikeste seeriate kaupa väljatavate turbiinide omahinnas moodustab töötasu 14—16%, suureseerialise ja masstootmise korras valmistatavatel elektrimootoritel aga väheneb see 4—5%-ni. Teise viisaastaku jooksul vähenes töötasu osatähtsus kogu tööstuse toodangu omahinnas 35,6%-lt kuni 21,7%-ni.

Vastupidiselt — materjalide osatähtsus suureneb tehnilise progressi ja tootmise organiseerimise mõjul. Samuti suureneb masinate, hoonete ja rajatiste remondi ja amortisatsiooni kulude, motoorse energia, uurimis- ja katsetamistööde jne. kulude osa-

tähtsus. Samaaegselt väheneb nende kulude absoluutsuurus ühele tooteühikule.

Teise viisaastaku jooksul kasvas kõigi nende kulude (välja arvatud amortisatsioon) osatähtsus omahinnas kogu tööstuse ulatuses 53,5%-lt kuni 70%-ni, ja 1940. aastaks 70,4%-ni.

Omahinna struktuuri uurimine võimaldab tööstusharu arengu põhjalikku majanduslikku analüüsi. Seejuures ei tule muidugi unustada, et omahinna struktuuri võib võrrelda vaid samalaadse toodangu puhul. Kui ettevõte hakkab valmistama vaskkastrulite asemel malmkastruleid, siis materjalikulude osatähtsus omahinnas väheneb järsult, kuid see ei tähenda sugugi seda, et tootmise tehnilises tasemes toimus muudatus.

Omahinna struktuuri tundmine võimaldab õigesti välja valida kõige tähtsama lüli võitluseks omahinna alandamise eest. Metsavarumise tööstusharus, kus kaks kolmandikku kõikidest tootmiskuludest moodustab töötasu (koos juurdearvestustega), tuleb peamist tähelepanu suunata tööviljakuse tõstmisele, töö mehhaniseerimisele ja töötasufondide kokkuhoidmisele. „Naabertööstusharus — saematerjalide tootmisel — etendavad peaaegu sama osa tooraine kulud, hõlmates 62,6% kõikidest kuludest, samal ajal kui töötasu osatähtsus moodustab vaid 28%. See tähendab, et esmajärgulist osa omahinna alandamisel etendab siin materjalide kokkuhoid. See on veelgi õigem leivatööstuse kohta, kus töötasu moodustab vaid 4,2% omahinnast, materjalikulud aga 92,8%. Selleks, et alandada leiva omahinda 1% võrra, on küllaldane leivaküpsetamisel kokku hoida 1,08% jahu ja muid materjale. Sama tulemuse saavutamiseks töötasufondi arvel tuleks kokku hoida 23,8%, s. o. peaaegu üks neljandik kogu töötasufondist.

Tootmiskulude analüüsimises nende põhielementide järgi seisab tootmiskulude kokkuhoidmise tegurite mõistmise võti. See aga aitab leida teid kogu ettevõtte ökonoomika parandamiseks. „Et ettevõtete tööd õieti juhtida, on tarvis teada tegelikke kulusid iga tooteühiku kohta omahinna põhielementide järgi — töötasu, tooraine, kütte ja elektrienergia maksumus, amortisatsioonikulud, administratiiv-valitsemiskulud — ning juhtida ettevõtte majanduslikku tegevust nii, et tingimata täidetaks omahinna- ja kasumiplaan."[1]

Kulude liigitus arvestuses ja kalkulatsioonis

Tööstusettevõtetes laialdaselt kasutuselevõetud omahinna arvestuse ja kalkulatsiooni süsteem ühendab esitatud majanduslikku kulude liigitust omahinna teise rühmitamise viisiga — kulude otstarbe või jälle kulude teostamise koha järgi. Nende

[1] G. M. Malenkovi ettekanne UK(b)P XVIII üleliidulisel konverentsil ja selle ettekande põhjal vastuvõetud resolutsioon, Tallinn 1951, lk. 28.

süsteemide ühendamine põhineb järgmisel tähtsal kaalutlusel — ta võimaldab väga täpselt välja selgitada kulude teostamise kohta ja otstarvet.

Majandusjuhi vastutavuse kindlakstegemisel omahinna plaani täitmisel tekkinud häirete eest ei piisa vaid teadmisest, et osa kuludest langeb töötasule (näiteks 50%), osa materjalidele (30%) ja veel muudele kuludele (20%). Töötasu makstakse toodangu valmistamisel tehtud mitmesuguste tööde eest: transpordi- ja laotöölistele materjalide ettevõtte lattu vastuvõtmise ja nende tootmisse väljaandmise eest; tsehhide ja vabrikuvalitsuse töölistele ja teenistujatele — materjalide töötlemise, nende pooltooteks ja valmistooteks muutmise eest. Tsehhides makstakse töötasu nii tööpingi taga teatavat detaili töötlevale töölisele kui ka abitöölistele, teenindavale personalile ja ITP-le, kes abistavad tsehhis toimuvat tootmist. Töötasu makstakse ka valmistoodete lao töötajaile, samuti administratiiv-majandusaparaadi ja kaubandusosakonna töötajaile. Seega makstakse töötasu väga mitmesugustele tööliste rühmadele.

Töötasufondi ülekulutamise eest tsehhi piirides vastutab tsehhi ülem. Töötasufondi ülekulutamise eest kogu ettevõtte ulatuses, eriti aga tehasevalitsuse aparaadi ja ettevõttesiseste tsehhide vaheladude osas, vastutab ettevõtte direktor. Trusti või peavalitsuse kaubandus-administratiivtöötajate töötasufondi ülekulutamise eest vastutavad nende majandusorganite juhtijad. Et õigesti korraldada töötasufondi kulutamise operatiivset kontrolli, tuleb tunda ettevõtte iga üksiku jaoskonna kulusid selle kuluelemendi arvel.

Samuti on lugu ka teiste kuluelementidega. Nii näiteks hüvitab amortisatsioon nii üheks operatsiooniks kasutatavate spetsiaalsete töömasinate kui ka mitmesugust toodangut valmistavate universaaltööpinkide, samuti tsehhide ja üldtehaseliste hoonete, rajatiste jne. kulumist. Järelikult tuleb ka amortisatsiooni liigitada tema kulutamise kohtade ja otstarbe järgi.

Selliselt rühmitatud ühesugused omahinna elemendid koondatakse seejärel teisel viisil. Kulude rühm, mis omab erinevaid elemente, kuid kuulub ühele tsehhile (jaoskonnale), koondatakse ühte *kompleks*(põhi)kirjesse. Nagu juba nimetusest nähtub, ühendab see kirje mitmesuguseid lihtsaid kulusid. Näiteks kõik kulud ettevalmistamistsehhides pooltoodete tootmisel, s. o. kulud toorainele, abimaterjalidele, kütusele, töötasule jne., moodustavad kalkulatsioonis ühe kompleksse kirje — „Omatoodetud pooltooted".

Ühesuguse toodangu ühiku omahinna määramisel on väga tähtis kulude koondamine lisakulude kirjete järgi, eraldi põhikuludest. Siin eristatakse kulusid mitte nende majandusliku tähtsuse järgi, vaid kulude otstarbe järgi. Sellest on tingitud ka nende kulude arvestusmeetodite erinevus.

*Põhi*kulud tekivad täpselt määritletud liiki toodangu ja isegi

kindlaksmääratud toodanguühikute (tükkide, tonnide, meetrite) tootmisel. Nii näiteks võib keermetamiskluppide (töövahend käsitsi keermetamiseks) valmistamisel tööriistatsehhis põhimaterjalide (sepise) maksumuse ja põhitootvate tööliste (näiteks märkija, treiali, puurija, lihvija ja lukksepa-õpilase) töötasu kanda täpselt kindlaksmääratud ühikule — igale klupi eksemplarile. Säärast liiki kulude väljatoomine vastab täielikult nii majanduslikule kulude liigitusele kui ka liigitusele nende tekkimise koha järgi. Iga kulutatud tooraine ühiku kohta võib täpselt öelda, millisesse liigitamise rühma ta kuulub, kuna on hästi teada selle kulu tekkimise põhjus kui ka kulu koht (tsehh või ladu) ja otstarve — siht, milleks kulu teostati.

Kuid seadja-töölise ja meistri töötasu või seadme õlitamise kulu ei ole juba võimalik kanda kindlalt määritletud toodanguühikule. Säärased kulud aga, nagu näiteks ettevõtte hoone amortisatsioon või valitsemiskulud, ei ole üldse seotud teatava konkreetse toodangu valmistamisega, vaid tagavad ettevõtte tööd tervikuna. Kõik säärased kulud lisanduvad põhikuludele toodanguühiku valmistamisel ja seepärast neid nimetatakse *lisa*kuludeks.

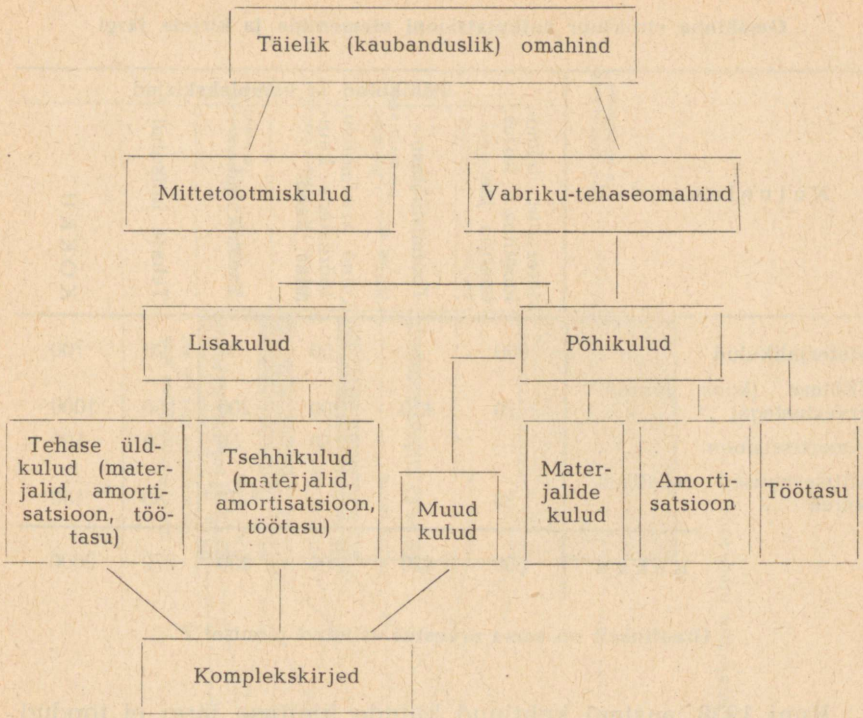
Vaid eriliste meetoditega on võimalik neid kulusid jaotada toodangu mitmesuguste liikide ja ühikute vahel.

Seega kuuluvad põhikulud teatud liiki toodangu valmistamise täpselt määritletud operatsiooni juurde, lisakulud aga on jaoskonna, tsehhi või ettevõtte kui terviku teenindamiseks. Lisakulude teostamise koha järgi jagatakse neid tsehhikuludeks ja tehase üldkuludeks ning mittetootmis- (kaubanduslikeks) kuludeks.

Tootmiskulusid ühe toodanguühiku kohta nimetatakse *vabriku-tehaseomahinnaks*. Kui tootmisomahinnale lisada mittetootmiskulud, mida mõnikord nimetatakse ka „toodangu realiseerimise lisakuludeks", siis saame toodangu *täieliku* ehk *kaubandusliku* omahinna. Suurema ülevaatlikkuse saamiseks esitame nende mõistete vahekorra skemaatiliselt (vt. lk. 219).

Nagu tsehhikulud nii ka tehase üld- ja kaubanduslikud lisakulud moodustavad erilised komplekskirjed. Nendes koonduvad oma majandusliku sisu poolest kõige erinevamad kuluelemendid. Nii näiteks tootmise arvestuse kehtiva juhendi alusel arvestatakse masinaehitustööstuses tsehhikuludesse järgmised kulud: majanduslikeks vajadusteks kulutatavad abimaterjalid, energia, gaas, aur ja vesi, insener-tehnilise personali, teenistujate, noorema teenindava personali, abitööliste, mittekoosseisuliste isikute töötasu ja juurdearvestused töötasule, põhitööliste mitmesugust liiki lisatasud, täiendav töötasu eelmainitud töötajate kategooriatele, tsehhi põhivahendite amortisatsioon ja palju teisi kulusid, alates väheväärtusliku inventari kulumisega ja lõpetades telefonide kasutamise abonementmaksuga.

Toodangu täieliku omahinna koostisosade skeem



Mitte vähem keeruka struktuuriga on kirje „Tehase üldkulud". Ta hõlmab üldtehaseliste osakondade ja laboratooriumide koosseisude ülalpidamiskulusid (töötasu, komandeeringud, ümberpaigutamiskulud, kantseleikulud jne.), üldtehaselise põhivahendite korrashoiu, valgustamise, kütmise, jooksevremondi ja amortisatsioonikulusid, nagu näiteks valvekulud, õpilaste töötasu, tootmisalaste katsete kulud jne., samuti ka kohustuslikke eraldamisi ja makseid.

Ka kaubanduslikud kulud hõlmavad majanduslikust seisukohast väga mitmesuguseid kulusid. Siia kuuluvad näiteks turustusaparaadi töötajate töötasu (koos juurdearvestusega), materiaalsed kulud kantseleitarvetele, kaubanduslike ruumide remontimismaterjalide kulud, ladude ja ümberlaadimisbaaside ülalpidamise kulud, transpordikulud raudteejaamani, makstud protsendid (maha arvatud saadud protsendid) ja terve rida mitmesuguseid eraldamisi.

Tuleb endale täielikult selgeks teha omahinna struktuur samaliigiliste elementide ja komplekskirjete järgi, kuna ilma selleta ei ole võimalik saada ülevaadet kehtivast plaanimise ja arvestuse süsteemist (vt. tabel 19).

Tabel 19

Omahinna struktuur kalkulatsiooni elementide ja kirjete järgi

Kuluelemendid	Põhikulud ja komplekskirjed					
	Materjalid, tehnoloogiline kütus, energia jne.	Tootmistöötasu	Kulud seadmetele, tööriistade kulumine, kaod	Tsehhikulud	Tehase üldkulud	KOKKU
Materjalikulud	600	—	50	30	20	700
Töötasu (koos juurdearvestustega)	20	430	200	200	150	1000
Amortisatsioon	—	—	50	50	20	120
Mitmesugused rahalised kulud	30	—	—	70	80	180
Kokku	650	430	300	350	270	2000

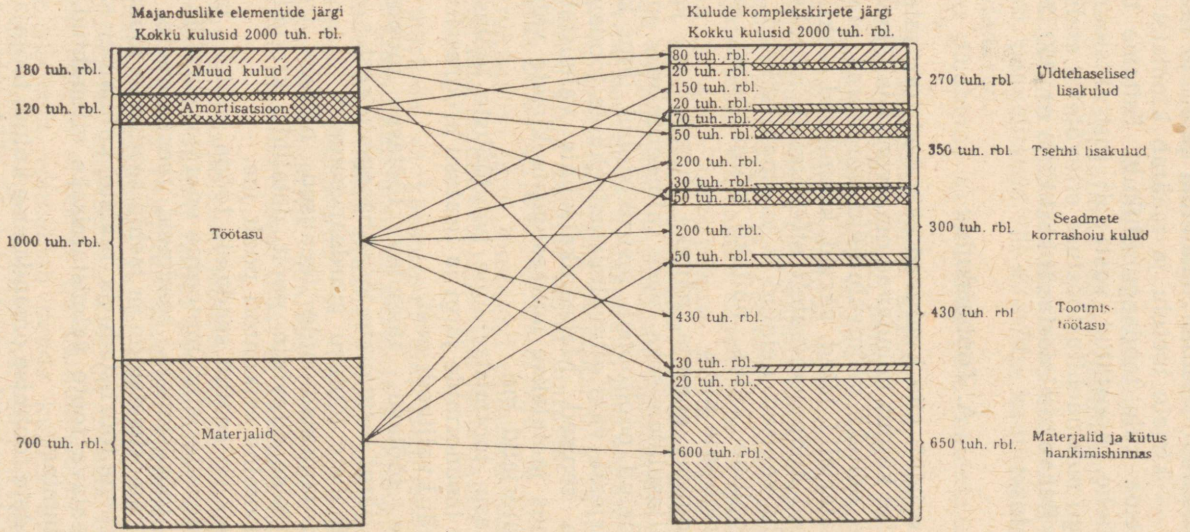
Graafiliselt on sama arvestus esitatud joonisel 7

Kuni 1938. aastani kehtinud kulude liigituse järgi ei toodud eraldi välja väga suurt osa tähtsaid omahinna majanduslikke koostisosi, vaid nad jäid peidetuks kirjesse „Lisakulud". Suur osa töötasu, kogu amortisatsioon ja teatav osa materjali-, elektrienergia- ja küttekulusid arvestati lisakulude hulgas.

Säärane omahinna arvestamine ja kalkuleerimine oli ebaõige. 1938. aasta lõpul anti välja Rasketööstuse Rahvakomissariaadi käskkiri (nr. 775-a) ja Masinaehitustööstuse Rahvakomissariaadi käskkiri (nr. 950), mis kehtestasid omahinna arvestamise uue süsteemi. Vastavalt nendele käskkirjadele, kirje „Lisakulud" (tsehhikulud ja tehase üldkulud) koosseisu vähendati tunduvalt, ja rida kulusid toodi välja eri kirjetena. Nende käskkirjade rakendamine praktikas viibis.

Vaatamata kehtiva kulude liigitamise puudustele, võimaldavad nad siiski teha palju hinnalisi majanduslikke järeldusi. Iga majandusmees peab üksikasjaliselt tutvuma tema ettevõttes või peavalitsuses kehtiva arvestussüsteemiga, plaanimisega ja omahinna kalkulatsiooniga.

Tutvume nüüd omahinna arvestuse ja plaanimise kahe tähtsama dokumendi — kalkulatsioonilehe ja tootmiseelarve sisuga.



Joon. 7. Omahinna struktuur

Kalkulatsioonileht

Kalkulatsioonileht sisaldab omahinna põhi- ja lisakulude — kompleksse — kirjete loetelu ja määrab kindlaks iga üksiku kirje kohta tema kulu toodangu ühikule. Esitame tüüpnäitena kalkulatsioonilehe, koostatud vastavalt instruktsioonidele, mis kehtivad praegu masinaehitustööstuse ettevõtetes endise Masinaehitustööstuse Rahvakomissariaadi käskkirja nr. 950, 25. novembrist 1938. a., alusel.

A. Tootmiskulud

1. Põhimaterjalid: siia kuuluvad säärased toormaterjalid, mis töötlemise käigus muudavad oma vormi ja lähevad valmistootesse, näiteks malmvalutükid, sorditeras, metallitooted, metsamaterjalid, lakid, värvid, keemilised reaktiivid.
2. Pooltooted koopereerivatelt ettevõtetelt, näiteks malm- ja terasvalu, sepised, detailid ja masinate sõlmed.
3. Tehnoloogiline kütus, näiteks kõrgahjude, vagrankade, lõõmutusahjude küte.
4. Tehnoloogiline energia, näiteks alumiiniumi- ja rauasulamite väljasulatamiseks, vase rafineerimiseks jne.
5. Omatoodetud pooltooted; instruktsiooni järgi kuulub sellesse kirjesse vaid ettevalmistustsehhide toodang — valatised ja sepised. Mehaanikatsehhis valmistatud detaili maksumus jaotatakse mitmesuguste kirjete vahel — töötasu, materjalid jne.
6. Põhitöötasu, tootmistsehhide põhitööliste töötasu tegeliku töö eest tasunormide järgi ja lisatasu progressiivse tükitöö alusel või kvaliteedi eest.
7. Täiendav töötasu; täiendav töötasu tootmistöölistele seaduse järgi tasutavate töövaheaegade eest.
8. Tootmistööliste töötasu juurdearvestused.
9. Teiste organisatsioonide teenused, näiteks treimistööde täitmine teise ettevõtte poolt, detailide kroomimine, toodete värvimine erikontori poolt jne.
10. Kulud, mis on seotud seadmete tööga, näiteks puhastamis- ja määrdematerjalid, motoorne energia, suruõhk pneumaatilistele tööriistadele, seadmeid teenindavate abitööliste töötasu, amortisatsioon ja tsehhi seadmete jooksevremont.
11. Eriotstarbega tööriistade ja rakiste kulumine; siia kuulub ainult teatava toote valmistamiseks ettenähtud eritööriistade kulumine.
12. Uute toodete tootmise omandamise kulud; töötajate töötasu, kes projekteerivad uut toodet ja töötavad välja tehnoloogilist protsessi, materjalide ja toodete katsetamise kulud, näidistoodete maksumus.
13. Kaod praagist — kasutatakse vaid arvestuses.

14. Mittetootlikud kulud — kasutatakse vaid arvestuses.
15. Tsehhikulud (koosseis on toodud eespool).
16. Tehase üldkulud (koosseis on toodud eespool).

B. Mittetootmiskulud
(Ei lülitata tehase omahinda)

1. Trusti ja peavalitsuse administratiiv-valitsemiskulud.
2. Trusti, peavalitsuse või ettevõtte kaubandus-turustuskulud.
3. Eraldamised.

Täieliku omahinna kokkuvõtte järel näidatakse käibemaksu summa.

Toodud kalkulatsioonilehe skeem oli omal ajal suureks sammuks edasi kalkulatsiooni parandamisel masinaehitustööstuses. Selle skeemi väärtuslik erijoon seisab selles, et eri kirjetena tuuakse välja kaod praagist ja mittetootlikud kulud, mis võimaldavad parandada ja kergendada võitlust ebamajanduslikkusega. Kirjete „Pooltooted" ja „Teenused", mida saadakse kõrvalt, eraldi väljatoomine võimaldab täpsustada järeldusi koopereerimise mahu ja selle otstarbekuse kohta. Kirje „Omatoodetud pooltooted" eraldamine võimaldab võrrelda mitmesuguste ettevõtete poolt valmistatud pooltoodete omahinda, kuid viib praagist tulenevate kadude ja töötasufondi ülekulutamise varjamisele, kuna valu- ja sepisetsehhides punktide 6, 7 ja 13 kirjed vastavalt vähenevad kogu kadude mahu ulatuses.

Puuduseks on ka kirjete „Abimaterjalid" ja „Jäätmed" puudumine. Instruktsiooni järgi kuuluvad esimesed lisakulude kirjete hulka, teised aga jagunevad kõikidele materjalide ja pooltoodete kirjetele.

Tuleb märkida, et käesoleval ajal isegi seda mitte täiesti rahuldavat klassifikatsiooni ei kasutata kaugeltki igal pool. Paljudel juhtudel piirdutakse praktikas kõigi lisakulude koondamisega kirjetesse „Tsehhikulud" ja „Tehase üldkulud". Sel juhul on omahinna majanduslik analüüs tunduvalt raskendatud ja suurt osa kalkulatsioonilisest tööst ei kasutata küllaldaselt täielikult.

Toodangu omahinna kalkulatsioon on peamine, mõnikord aga ainuke arvestusdokument, milles peegelduvad omahinna majanduslikuks analüüsiks vajalikud andmed. Majandusliku tegevuse põhjalikumal analüüsimisel tuleb kasutada ka arvestuse algmaterjale. Nendes ettevõtetes, kus on olemas hästikorraldatud normatiivne kulude arvestus, on kalkulatsiooni koostamine eri laadi. See süsteem võimaldab nende kulude arvestamist, mis vastavad normidele, ja samuti hälvete arvestamist kehtestatud normidest. Hindadest kõrvalekaldumise kindlakstegemiseks on säärane eraldi arvestus käesoleval ajal laialdaselt levinud. Nii näiteks ettevõtte laost 10 tonni materjali väljaandmisel, mille tegelik hankimismaksumus oli 2000 rubla ühe tonni

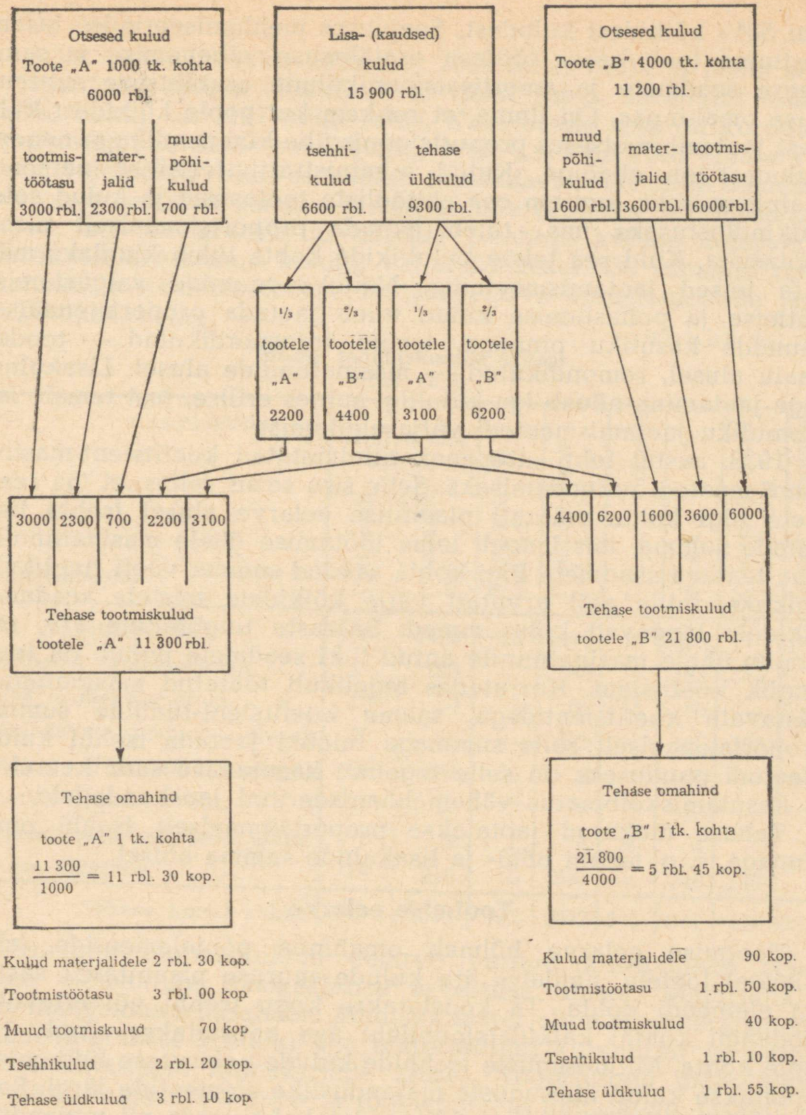
kohta, aasta alguses määratud plaaniline hind aga 1900 rubla, jaguneb kulu 10 × 2000 rubla = 20 000 rubla osadeks. Kontost „Materjalid" kantakse kogu summa üle kontosse „Materjalide andmine tootmisse", sellest kontost aga kontosse „Tootmine" juba maksumusega 19 000 rubla, kuna vahe 1000 rubla arvestatakse kontos „Hälbed materjalide plaanilisest maksumusest". See võimaldab otseselt välja selgitada hälvete (kokkuhoiu või ülekulu) üldsumma, alates aasta algusest, ja kergendab tunduvalt tegeliku omahinna määramist: juba teadaolevale plaanilisele maksumusele liidetakse hälvete summa.

Normatiivne arvestus ei piirdu hälvete arvestusega ainult omahinna kohta. Ka materjalide väljaandmine laost tsehhidesse toimub eraldi. Kinnitatud normatiivse limiidi piires antakse materjale laost välja limiitkaardi või erilise jagamislehe alusel. Ülenormatiivse materjalide väljaandmise puhul kirjutavad tsehhid välja erilise nõudelehe ja ladu vormistab saatekirja. See võimaldab arvestada hälbeid normidest kulutatavate materjalide alal. Sellise arvestuse väärtuslik iseärasus seisab veel selles, et algdokumentides ja jooksvas arvestuses koondarvete järgi näidatakse ära hälvete põhjused. Seepärast võib õige ruttu ja lihtsalt teada saada, milline on kogu ülekulu või kokkuhoiu suurus ühe või teise põhjuse järgi.

Seoses sellega aga väheneb normatiivse arvestuse puhul kalkulatsiooni täpsus, sest hälvete üldsumma jagatakse toodanguliikide vahel kaudsete meetoditega, kuna teise arvestusviisi puhul vastavad kulud oleksid otseselt kantud teatud toodangule.

Peamiste toodete omahinna kalkulatsiooni koostamisel määratakse põhikulud otseselt kulunormide ja materjalide, pooltoodete, kütuse jm. ühikuhindade järgi, samuti põhitootmise tööliste töötasude ja tootlusnormide järgi. Kuid lisakulud (kaudsed kulud) jaotatakse siiski tinglikult üksikute toodanguliikide vahel, vastavalt toodangu väljalaske mahule. Näiteks toodangu valmistamisel ühtede ja samade või analoogsete seadmetega jaotatakse tsehhi lisakulud sageli proportsionaalselt tootmis-töötasule.

Oletame, et tsehh väljab kolme toodet: A — 1000 tükki, B — 4000 tükki ja C — 2000 tükki, kusjuures töötasu toote A puhul moodustab 3000 rubla, toote B puhul — 6000 rubla ja toote C puhul — 3000 rubla, kokku 12 000 rubla. Tsehhi lisakulud on 8800 rubla. Sellisel juhul tsehhi lisakulud tootele A moodustavad $8800 \times \frac{3000}{12000} = 2200$ rubla, s. o. 2 rubla 20 kop. tüki kohta; tootele B — $8800 \times \frac{6000}{12000} = 4400$ rubla, s. o. 1 rubla 10 kop. tüki kohta ja tootele C — $8800 \times \frac{3000}{12000} = 2200$ rubla, s. o. 1 rubla 10 kop. tüki kohta.



Joon. 8. Toodanguühiku omahinna kalkulatsiooni skeem

Säärase arvestuse graafiline selgitus kahe toote kohta on toodud joonisel 8.

See meetod paistab silma oma lihtsuse poolest, kuid tal on ka olulisi puudusi. Paljudes tööstusharudes moodustab tootvate tööliste töötasu osatähtsus omahinnast 10—12%, samal ajal kui amortisatsiooni ja lisakulude osatähtsus real juhtudel on suurem

kui 50% kõikidest kuludest. Seejuures mehhaniseerimise taseme tõstmine toob kaasa töötasu osatähtsuse vähenemise ja samaaegse seadmete ja amortisatsioonikulude osatähtsuse suurenemise omahinnas. On ilmne, et rohkem kui poole kõikidest kuludest jaotamine otseses proportsioonis ühe kümnendikuga nendest kuludest on ebaõige. Kulud administratiiv-tehnilise personali ülalpidamiseks, suurem osa abitööliste töötasusid ja kulud sotsiaalkindlustuseks jms., tuleb jaotada proportsionaalselt otsese töötasuga. Kuid rea teiste kululiikide kohta tuleb kindlaks määrata teised jaotamismeetodid. Näiteks ruumide valgustamise, kütmise ja puhastamise kulud tuleb jaotada proportsionaalselt ruumide kasuliku pinnaga, tsehhi transpordikulud — toodete kaalu alusel, remondikulud — masinatundide alusel. Lisakulude õige jaotamine nõuab iga kululiigi suhtes erilise, just temale iseloomuliku jaotamismeetodi väljaselgitamist.

1938. aastal tehti ettepanek niinimetatud koefitsient-masinatunni meetodi rakendamiseks. Selle sisu seisis selles, et iga seadmete liigi kohta määrati plaanilise eelarve alusel tsehhi lisakulude summa, mis langeb tema töötamise ühele masinatunnile. Ühe teatava seadmete liigi kohta saadud summa võeti tinglikuks ühikuks, mille abil arvutati välja kõikidele teistele seadmete liikidele langevad kulusummad. Sääraste tingühikute arv, mis langeb ühele masinatunnile antud liiki seadmete puhul, on tema tinglik koefitsient. Korrutades tegelikult töötatud masinatunnid vastavate koefitsientidega, saame koefitsient-tundide summa. Proportsionaalselt selle summaga tulebki jaotada tsehhi kulud. Meetodi puuduseks on selle tegeliku kasutamise suur keerukus ja kasutamiskõlbmatus vähemehhaniseeritud jaoskondadele.

Tehase üldkulud jaotatakse proportsionaalselt tsehhi omahinnaga, s. o. tsehhi põhi- ja lisakulude summa alusel.

Tootmise eelarve

Tootmise eelarve hõlmab omahinna põhielementide (ehk -kirjete) loetelu, näidates ära kulude suuruse plaanitaval aastal iga elemendi kohta. Ta koostatakse kogu tsehhi või ettevõtte toodangu kohta; kalkulatsioonileht aga koostatakse ainult ühe toote kohta. Mitmesuguste tsehhide kulude eelarvesse lülitamisel jaotatakse kulud ühesuguste majanduslike elementide järgi. Seetõttu võib tootmise eelarvet liigendatult koostada nii majanduslike elementide kui ka komplekskirjete järgi, mis on kooskõlas üksikute tsehhide kuludega. Esimesel juhul tuleb tsehhi eelarved puhastada korduvatest kuludest: ettevalmistustsehhide tooteid tuleb loomulikult arvestada töötlevates tsehhides pooltoodetena.

Seda arvestatakse ka teenindavate tsehhide teenuste suhtes. Illustreerime seda järgneva lihtsustatud skeemi abil, millel on esitatud kolmest tsehhist — valu-, mehaanika- ja teenindavast (remondi-tööriista-) tsehhist koosneva tehase tootmiseelarve (vt. lk. 227—228).

Kõik tsehhid kokku kulutasid 2942 tuhat rubla ja peale selle moodustasid tehase üldkulud 245 tuhat rubla. Järelikult tehase kulud kokku on 3187 tuhat rubla. Kuid nende seas on korduvalt arvestatud pooltoodete maksumus (valu), mis on kord juba arvestatud valutsehhi eelarves, samuti teenindavate tsehhide teenused mis on arvestatud vastava tsehhi kulude eelarves, ja tehase üldkulud, mis on arvestatud kõikide tsehhide kulude eelarvetes. Korduvalt arvestatud kulude väljalülitamisel 530 tuhande rubla ulatuses, moodustab tehase tootmiseelarve kuluelementide järgi 2657 tuhat rubla.

Tabel 20

Tehase tootmiskulude skeem
(tuh. rbl.)

Komplekskirjed / Kuluelemendid	Põhitsehhid		Teenindavad tsehhid	Tsehhide eelarved kokku	Tehase üldkulud	Kokku	Korduvalt arvestatud kulud	Tehase tootmiseelarve
	Valutsehh	Mehaanikatsehh						
Põhi- ja abimaterjalid	70	1400	25	1495	10	1505	—	1505
Pooltooted (omatoodetud). . .	—	185	—	185	—	185	185	—
Kütus ja elektrienergia . . .	10	50	5	65	15	80	—	80
Teenindavate tsehhide teenused	20	85	—	105	—	105	105	—
Töötasu (juurdearvestustega)	64	700	56	820	145	965	—	965
Amortisatsioon	5	20	3	28	25	53	—	53
Mitmesugused rahalised kulud	1	2	1	4	50	54	—	54
Tehase üldkulud	15	210	15	240	—	240	240	—
Tehase kulud kokku	185	2652	105	2942	245	3187	530	2657

Esialgne tootmiskulude eelarve variant koostatakse omahinna elementide üksikasjalise arvestuse alusel. Materjalikulude maksumus määratakse kindlaks materjalide spetsifikatsiooni (nomenklatuurse loetelu), iga materjaliliigi kulunormi ja materjalide kinnitatud hinnakirjade alusel. Töötasufond määratakse kindlaks vastavalt tööjõu- ja töötasuplaani näitajatele. Lisakulud ja mittetootmisalast laadi kulud määratakse kindlaks erieelarvete järgi, millede andmed seostatakse tsehhide koondeelarvetega.

Plaanilise tootmiseelarve tähtsamad näitajad on järgmised (näitlik arvestus tuh. rublades):

1. Materjalide kulud (selle hulgas põhimaterjalid, abimaterjalid ja remondi-ehitusmaterjalid, ostetud pooltooted ja tooted, kõrvalt saadav kütus ja elektrienergia) 3000
2. Realiseeritavad jäätmed (arvatakse maha eelnevast kirjest) 100
3. Materjalide kulud, välja arvatud jäätmed . . 2900

4. Põhi- ja täiendav töötasu kõigi tööliste, teenistujate, ITP ja NTP kohta 2000
5. Juurdearvestused töötasule (rahalised) . . . 200
6. Amortisatsioon 140
7. Muud rahalised kulud 460
8. Tehase kulud kokku (ridade 3 kuni 7 summa) . . 5700
9. Tööd ja teenused, mida ei arvestata kogutoodangusse (arvatakse maha eelmistest kirjetest) . . 50
10. Kogutoodangu tehaseomahind 5650
11. Lõpetamata toodangu jäägid omatoodetud pooltoodete, tööriistade, stantside, vormimiskastide, matriitside jms. alal
    a) aasta alguseks 200
    b) aasta lõpuks 300
12. Kaubatoodangu tehaseomahind 5550
13. Mittetootmisalased kulud 250
14. Kaubatoodangu täielik omahind 5800

Tootmisfinantsplaani vormides esitatavad andmed tuuakse välja baas-, aruande- ja plaanitava aasta kohta.

Eeltoodud arvestus nõuab selgitamist. Jäätmete realiseerimine on vastupidiseks kirjeks omahinnale, kuna jäätmete realiseerimistulude võrra vähenevad materjalide kulud. Lõpetamata toodangu jääkide juurdekasv moodustab, nagu juba nägime, koguja kaubatoodangu vahe. Selleks, et välja arvutada kogutoodangu omahinna kaudu kulud kaubatoodangule, tuleb esimesest maha arvata eelmainitud jääkide vahe omahinnas aasta alg- ja lõppseisu vahel. Seda on tehtud ka eeltoodud arvestuses.

Mõningate kululiikide paremaks kontrollimiseks tuuakse nad tootmiskulude eelarve kokkuvõtte all eraldi välja. Säärasteks kuludeks on näiteks jooksev- ja plaanilis-ennetava remondi, tsehhi ja tehase üldkulud ning üks mitteplaanitav kirje (esitatakse vaid aruandeaasta kohta) — mittetootlikud kulud ja kaod, selle hulgas kaod praagist, jäätmed (tooraine hindade alusel), trahvid, viivised ja kaod tööseisakutest.

Koos üldise tootmiseelarvega koostatakse eriline lisakulude eelarve, millesse lülitatakse: a) tsehhikulud, mis on seotud seadmete tööga, b) tsehhi üldkulud, c) tehase üldkulud ja d) mittetootmisalased kulud.

Arvestus toimub nii komplekskirjete kui ka kuluelementide järgi. See on väga töömahukas plaani vorm. Kuid kahjuks koostatakse ettevõtetes lisakulude eelarve üksikute koostisosade kaupa sageli ilma põhjaliku ja detailse arvestuseta.

Masinaehitustööstuse ettevõtetes koostatakse veel eri eelarve uute toodete tootmise ettevalmistamis- ja omandamiskulude kohta. Selleks kasutatava arvestuse eri jooneks on aruande- (jooksvale) aastale langevate kulude katmine aruandeaastal plaanilises korras. Kulude üldsumma ja kaetud summa vahe kantakse üle plaanitava aasta kuludesse.

§ 7. OMAHINNAPLAANI NÄITAJAD JA OMAHINNA ALANDAMISE TEED

Toodangu omahinna alal seisab iga majandusjuhi ees kolm omavahel seotud, kuid üksteisega mitte kokkulangevat ülesannet:

1. alandada iga toodanguliigi ühiku omahinda;
2. saavutada plaanis ettenähtud kulude vähendamise üldmaht ja
3. tagada mitmesuguste kululiikide õige suhe.

Nimetatud kolm ülesannet kuuluvad omahinna alandamise üldprobleemi, kusjuures põhimise tähtsusega on esimese kahe küsimuse lahendamine.

Omahinna alandamise näitajad

Ükskõik millise toodanguliigi omahinna alandamise suurus määratakse kindlaks jooksva aasta möödunud perioodi kohta koostatud aruandelise kalkulatsiooni võrdlemise teel möödunud aasta aruandekalkulatsiooniga. Analüüsi käigus tuleb kalkulatsiooni iga kirje järgi tingimata välja selgitada ülekulu või kokkuhoid, võrreldes eelarvelise kalkulatsiooniga, mille alusel on koostatud jooksva aasta plaan. Hälvete summa eelarvelisest kalkulatsioonist määrabki toote omahinna muutumise.

Antud juhul omahind alanes peaaegu 10% võrra ja seega on plaaniline omahinna alandamise ülesanne 3,99% ületatud.

Tabel 21

Tooteühiku omahinna muutumise kindlaksmääramine

(Meditsiiniline instrument)

Kalkulatsiooni kirjed (koondatult)	Möödunud aasta aruandekalkulatsiooni järgsed kulud (rublades)	Eelarvelise kalkulatsiooni järgsed kulud (rublades)	Jooksva aasta 1. okt. aruandekalkulatsiooni järgsed kulud (rublades)	Kokkuhoid või ülekulu võrreldes			
				möödunud aasta aruandekalkulatsiooniga		eelarvelise kalkulatsiooniga	
				rbl.	%	rbl.	%
1	2	3	4	5	6	7	8
Põhimaterjalid ja pooltooted	12,63	12,43	13,26	+0,63	+ 5,0	+0,83	+ 6,7
Tootmistöötasu	9,47	9,20	8,52	—0,95	—10,0	—0,68	— 7,4
Tsehhikulud	23,96	22,22	19,19	—4,77	—19,9	—3,03	—13,5
Tehase üldkulud	10,43	10,39	9,05	—1,38	—13,2	—1,34	—12,9
Tehaseomahind	56,49	54,24	51,02	—5,47	— 9,7	—3,22	— 5,9

Kui toodang on täiesti ühesugune (näiteks elektrienergia), siis omahinna alandamine tsehhi või tehase kohta tervikuna arvestatakse välja samal meetodil. Kuid suuremal enamikul juhtudel tuleb kasutada palju keerukamaid arvestusi. Nende sisu seisab niinimetatud omahinna indeksite, s. o. omahinna suhtelise muutumise näitajate koostamises teatava perioodi kohta.

Omahinna indeks koostatakse järgmisel teel. Arvestuse aluseks võetakse üks ja sama toodangu hulk, tavaliselt aruandeperioodil väljatud toodang. Seda toodangut väljendatakse alguses sama perioodi tegelikus omahinnas, siis aga möödunud perioodi omahinnas ehk, nagu väljendavad statistikud — baasperioodi omahinnas. Esimene näitaja jagatakse teisega, kusjuures saadud murru lugeja näitab, kui palju tegelikult maksis aruandeperioodi toodang, ja nimetaja — kui palju ta oleks maksnud, kui seda oleks toodetud möödunud perioodil. Arvutuse käiku näeme esitatud näitest.

Tabel 22

Omahinna muutumise arvestus mitmesuguste toodete valmistamise puhul

Toote nimetus	Aruandeperioodil väljatud toodete arv (tükkides)	Ühe toote omahind rublades		Toodangu maksumus rublades	
		aruandeperioodil	baasperioodil	aruandeperioodi omahinna järgi	baasperioodi omahinna järgi
A	1000	54,0	60,0	54000	60000
B	8000	5,5	5,0	44000	40000
		Toodangu maksumus		98000	100000

Nagu näeme, alanes toote A omahind 10%, toote B omahind aga tõusis samuti 10%. Kuid toote A osatähtsus on tunduvalt suurem ja kokkuhoid selles tootes — 6000 rubla on suurem kui ülekulutus — 4000 rubla toote B arvel. Tulemusena alanes üldine omahind 2000 rubla võrra, mis moodustab 2% baasperioodi omahinnast.

Kogu tulemus on saadud järgmise lihtsa arvestuse alusel:

$$\frac{1000 \times 54 + 8000 \times 5{,}5}{1000 \times 60 + 8000 \times 5} = \frac{98\,000}{100\,000} = 98\% \text{ (s. o. alanemine 2\% võrra).}$$

Kaubatoodangu omahinna *plaanilise* alandamise suuruse kindlaksmääramiseks kasutatakse sama meetodit.

Iga kulukirje (näiteks materjalide, põhitöötasu, tsehhikulude, tehase üldkulude jne.) järgi võrreldakse kaht põhisuurust: plaanitava aasta võrreldavat kaubatoodangut plaanitava aasta omahinnas ja sama näitajat, kuid aruandeaasta omahinnas. Selle võtte sisu selgitamiseks rakendame teda esiteks vaid ühes kulukirjes. Oletame, et aruandeaastal kulutati materjale ühele toodanguühikule 1 tonn, hinnaga 100 rubla tonn, plaanitaval

aastal aga kulutatakse sama materjali 0,95 tonni, hinnaga 97 rubla tonn. Juhul, kui plaanitava aasta tootmisprogrammi järgi on ette nähtud 10 tuhande toote valmistamine, saame järgmised suurused, mida tuleb teineteisega võrrelda: 1×100×10 000=1 000 000 rubla ja 0,95×97×10 000=921 500 rubla. Saadud kahe näitaja vahe määrab kindlaks antud kululiigi üldise kokkuhoiu (või ülekulu) suuruse. Meie näites on saavutatud kokkuhoidu 78 500 rubla, mis moodustab 7,5%-lise omahinna alanemise. Säärase arvestuse võib läbi viia kõikide kulukirjete järgi.

Üldistatud kujul toimub omahinna alandamise arvestus järgmise skeemi kohaselt (vt. tabel 23). Suure tegeliku tähtsusega omahinna alandamise arvestamisel on küsimus, millist toodangut tuleb lugeda võrreldavaks. On selge, et omahinna alandamist ei ole võimalik kindlaks määrata juhul, kui ettevõte siirdub mehaaniliste mänguasjade valmistamiselt näiteks töö- või mõõteriistade valmistamisele. Võrrelda võib vaid samasuguse toodangu omahinda, mida valmistati eelmisel aastal kas samas ettevõttes või samale peavalitsusele alluvates teistes ettevõtetes. Mittevõrreldava toodangu hulka tuleb arvestada toodang, mida aruandeaastal antud ettevõttes üldse ei valmistatud või valmistati vaid katsetamise korras.

Tabel 23

Võrreldava toodangu omahinna muutumise arvestus

Toote nimetus	Võrreldava toodangu plaaniline väljalase naturaalses väljenduses	Ühiku omahind rublades		Võrreldava kaubatoodangu väljalase		Kokkuhoid või ülekulu	
		Aruandeaastal	Plaanitaval aastal	Aruandeaasta omahinnas	Plaanitava aasta omahinnas	Summa	Omahinna alandamise protsent
Toode A — tk.	2000	20	18	40000	36000	— 4000	—10,0
Toode B — tk.	10000	65	62	650000	620000	—30000	— 4,6
Kokku	—	—	—	690000	656000	—34000	— 4,9

Võrreldava toodangu mõiste täpsustamiseks tuleb märkida, et konstruktsioonilised muudatused ei tee toodangut mittevõrreldavaks juhul, kui kinnitatud standard või tehnilised ja lepingulised tingimused seejuures ei muutu ja kui toode säilitab põhiliselt samad koostisosad.

Tunduvat mõju omahinna alandamise suurusele võib osutada toodangu sortimendiline koosseis. Plaanis ei lubata mingisugust ümberarvestust möödunud aasta omahinna näitajates juhul, kui plaanitaval aastal parandatakse kvaliteeti sama sortimendi ula-

tuses. Täiesti lubamatu on samuti kinnitatud plaanilise omahinna näitaja ümberarvestamine juhul, kui plaani täitmise käigus esineb tegeliku sortimendi kõrvalekaldumist plaanilisest.

Toodangu sortimendi muutumise tingimustes ei tohi piirduda ainult tegelikult saavutatud kokkuhoiusumma tavalise võrdlemisega plaanis ettenähtud kokkuhoiusummaga. Alljärgnev näide näitab kujukalt, millistele ebaõigetele järeldustele võib viia lihtne võrdlemine.

Vastavalt ettevõtte aastaaruandele, ületas ettevõte omahinna alandamise plaani. Kuid seejuures mitte ühegi toote omahinda ei alandatud. Säärast asjaolu võib selgitada vaid sortimendi muutumise uurimine. Võrdlemisi odavaid ja väikese omahinna alandamise ülesandega tooteid väljati ettevõtte poolt väiksemal hulgal, kui plaani järgi oli ette nähtud, kalleid ja võrdlemisi suure omahinna alandamise ülesandega tooteid aga valmistati palju rohkem, võrreldes plaanilise ülesandega. Seda illustreerib järgmine arvestus (vt. tabel 24).

Siin kasutatakse sama omahinna alandamise arvutamise meetodit, mis esitati lk. 230, ainult selle erinevusega, et ühe arvutuse asemel esineb kaks:

a) plaanilise sortimendiga väljalaske kohta:

$$\frac{18800}{20000} = 0{,}94 \text{ ehk } 94\%, \text{ s. o. alanemine } 6\% \text{ võrra;}$$

b) tegeliku väljalaske kohta:

$$\frac{23490}{25000} = 0{,}9396 \text{ ehk } 93{,}96\%, \text{ s. o. alanemine } 6{,}04\% \text{ võrra.}$$

Nagu näeme, ei täitnud ettevõte plaanilist ülesannet malmvalu tootmise alal ega saavutanud omahinna plaanilist taset mitte üheski toodangu liigis. Toodangu väljalaske omahind ületab plaanilise omahinna $\frac{25000 - 20000}{20000} = 0{,}25$, s. o. 25% võrra, kuid seejuures on täidetud ja ületatud omahinna alandamise plaaniline ülesanne. Seda tingib asjaolu, et kalli, värvilise valu alal ületati plaaniline ülesanne 60% võrra, kusjuures aga odava malmvalu plaani ei täidetud. Värvilise valu alal saavutatud omahinna kokkuhoid osutus küllaldaseks, et katta malmvalu alal tehtud ülekulu ja ka mitteküllaldane kulude alandamine (võrreldes plaanilise ülesandega) värvilise valu alal ning saavutada isegi 310 tuh. rubla enam kokkuhoidu kui plaaniline ülesanne seda ette nägi.

Omahinna alandamise tegeliku suuruse määramiseks, sõltumata sortimendi muutumisest, ja plaanilise ülesande täitmise hindamiseks kasutatakse eri võtteid.

Omahinna alandamise plaanilise ülesande täitmist määratakse sortimendiliste muutumiste puhul teisiti, kui seda on tehtud tabelis 24. Seal me võrdlesime toodangu omahinna alandamise kaht jooksva aasta näitajat — plaanilises sortimendis võr-

Tabel 24

Sortimendi ja omahinna alandamise plaani täitmine

Toote nimetus	Mõõt-ühik	Toodangu väljalase jooksval aastal (tuh. tonnides)		Tonni omahind (tuh. rublades)		
		Plaani järgi	Tegelikult	Baas- (möödunud) aastal	Jooksval aastal	
					Plaani järgi	Tegelikult
1	2	3	4	5	6	7
Malmvalu	tonn	10,0	9,0	1000	990	1010
Värviline valu	tonn	2,0	3,2	5000	4450	4500

Kokku:
Kokkuhoid:

Toodangu omahind (tuh. rublades)			
Plaaniline väljalase		Tegelik väljalase	
Plaanilises omahinnas	Baasi-omahinnas	Tegelikus omahinnas	Baasi-omahinnas
Veerg 3 × × veerg 6	Veerg 3 × × veerg 5	Veerg 4 × × veerg 7	Veerg 4 × × veerg 5
8	9	10	11
9900	10000	9090	9000
8900	10000	14400	16000
18800	20000	23490	25000

20000 — 18800 = 1200 tuh. rbl. 25000 — 23490 = 1510 tuh. rbl.

reldes möödunud (baas-) aastaga ja tegelikus sortimendis samuti võrreldes möödunud aastaga. See on tavaline, kuid mitte õige meetod. Plaani täitmise jälgimisel tuleb kasutada teist võrdlemisviisi: toodang tuleb võtta mitte tegelikus, vaid plaanilises sortimendis, ja hinnata teda esiteks plaanilises ja seejärel tegelikus omahinnas. Eeltoodud tabeli andmete alusel saame järgmise suhte:

$$\frac{10 \times 1010 + 2 \times 4500}{10 \times 990 + 2 \times 4450} = \frac{19100}{18800} = 101{,}6,$$

s. o. toodangu tegelik omahind on plaanilisest suurem 1,6% võrra. Sortimendi muutumise mõju omahinna alanemisele määratakse kindlaks tegeliku sortimendi alusel välja arvutatud

omahinna alandamise suuruse võrdlemisel omahinna alandamise suurusega samal perioodil, kuid baasi (möödunud aasta) sortimendis.

Eeltoodud näite alusel saame järgmise vahekorra.

Toodangu omahinna alandamise suurus baasi sortimendis (meie näites langeb ta kokku plaanilise sortimendiga) võrdub:

$$\frac{10 \times 1010 + 2 \times 4500}{10 \times 1000 + 2 \times 5000} = \frac{19100}{20000} = 0{,}955 = 95{,}5\%,$$

s. o. alanemine 4,5% võrra.

Toodangu omahinna alanemise suurus tegeliku sortimendi puhul oli 6,04%, seega suurendas sortimendi muutumine omahinna alanemist rohkem kui 1,5%.

Toodanguühiku omahinna alandamiseks tuleb vähendada kulusid iga omahinna elemendi arvel. Käesolevas teoses ei ole võimalik üksikasjaliselt vaadelda iga tootmiskulu elemendi kokkuhoiu saavutamise teid; käsitleme alljärgnevas vaid tähtsamaid omahinna alandamise meetodeid.

Tööviljakuse kasvu ettejõudmine töötasu kasvust

Omahinna alandamise peamiseks teeks on tööviljakuse kasv, mis põhineb tootmise tehnilise taseme tõstmisel, materiaalsete ressursside kasutamise parandamisel, sotsialistliku võistluse arendamisel, tööliste kultuuritaseme ja kvalifikatsiooni tõstmisel ning õigel tootmise, töö ja töötasu organiseerimisel. Sotsialistlikus majanduses toimub koos tööviljakuse kasvuga üheaegselt ka pidev töötasu suurenemine.

Tööviljakus kasvab meie tööstuses niivõrd kiiresti, et ta tagab koos omahinna alanemisega ka töötasu suurenemist. Seejuures peab tööviljakus kasvama kiiremini kui töötasu suurenemine. Lihtne näide selgitab öeldu mõtet. Oletame, et aruandeaastal toodang ühe töölise kohta moodustas 10 000 rubla, tulevasel plaanitaval aastal see peab aga moodustama 12 500 rubla. Töötasu aastas moodustab vastavalt 6000 rubla ja 6250 rubla. See tähendab, et aruandeaastal töötasu moodustab — $\frac{6000}{10000} = 60\%$, plaanitaval aastal aga — $\frac{6250}{12500} = 50\%$ ühe töölise kohta langevast toodangust. Töötasu osatähtsuse vähenemine seletub sellega, et antud juhul tööviljakuse kasv moodustab 25%, töötasu suurenemine aga vaid 4,17%. See tagabki töötasu osatähtsuse vähenemist omahinnas 60%-lt 50%-ni. Väljamakstud töötasu suurus keskmiselt ühe töölise kohta suurenes, ühe toote kohta aga töötasu vähenes.

Tööviljakuse kasvu ja töötasu suurenemise mõju omahinna alanemisele võib välja arvutada järgmise lihtsa valemi järgi:

$$O = \frac{P - T}{100 + P} \times E,$$

kus O on töötasu kokkuhoiust tingitud omahinna alanemise protsent,

T — töötasu juurdekasvu protsent,

P — tööviljakuse kasvu protsent,

E — töötasu osatähtsus omahinnas (protsentides).

Kasutades eespool toodud suurusi, saame:

$$O = \frac{(25 - 4{,}17)\,60}{100 + 25} = 10\ \%.$$

Igasugune kõrvalekaldumine plaanis ettenähtud tööviljakuse kasvu ettejõudmisest, võrreldes töötasu suurenemisega, toob kaasa töötasufondi ülekulutamise. Säärane kõrvalekaldumine võib toimuda isegi tööviljakuse kasvu plaani täitmisel, tingituna plaanis ettenähtud keskmise töötasu ületamisest. Selle vältimiseks tuleb pidevalt võidelda tööjõu paigutamise õige organiseerimise eest ja tehnoloogilise distsipliini rikkumiste vastu, mis vastasel korral toovad kaasa kõikvõimalikud täiendavad töötasud, nagu kvalifikatsioonile mittevastavuse eest, ületunnitöö eest, töölisest mitte tingitud tööseisakute eest jne. Veelgi suurema tähtsusega töötasu plaanilistest näitajatest kinnipidamisel on töönormide läbivaatamine ja võitlus töölise tööviljakuse näilise suurenemise vastu.

Tooraine kokkuhoiu mõju omahinnale

Tooraine ja põhimaterjalide kulude kokkuhoidmine oleneb esiteks sellest, kuivõrd kokkuhoidlikult kulutatakse toorainet ja millised on kulunormid, ning teiseks tooraine hindade muutumisest.

Materjalide kulunormide vähenemine toodangu ühikule sõltub täielikult ettevõttest, kuna nende suurus sõltub tooraine kasutamise meetoditest, tooraine otstarbekohasest valikust, jäätmete vähendamisest ning nende paremast ärakasutamisest jne.

Tooraine ühiku hinda loetakse tavaliselt tingimuseks, mis ei sõltu ettevõttest. Kuid tegelikult on kaudne sõltuvus siiski olemas, mis selgub alljärgnevast.

Materjalide kokkuhoid mõjub otseselt omahinna alanemisele. Selle mõju suurust võib välja arvutada väga lihtsal teel:

$$\textit{Omahinna alanemine materjalide kokkuhoiu arvel} = \frac{\textit{Tooraine kulunormide vähenemine} \times \textit{Tooraine kulude osatähtsus toodangu omahinnas}}{100}$$

Suurused on antud protsentides.

Nagu nähtub valemist, on omahinna alanemise suurus võrdeline materjalide kokkuhoiu mahuga.

Oletame, et metalli kulu ühe detaili valmistamisel vähendati 10-lt 8 kg-ni, s. o. 20% võrra, selle detaili omahind aga oli 400 rubla, millest materjalidele langes 200 rubla, s. o. 50%. Siis meie

valemi järgi moodustab omahinna alanemine materjalide kokkuhoiu arvel: $\frac{20 \times 50}{100} = 10\%$.

Kuna kogu omahind oli 400 rubla, siis kokkuhoid on 40 rubla ja kogu omahind alaneb 360 rublale.

Amortisatsioonikulude kokkuhoid

Kokkuhoid amortisatsioonikuludes oleneb ettevõttest vaid vähesel määral. Amortisatsiooniliste eraldamiste summa määratakse kindlaks põhifondide aasta keskmise maksumuse korrutamise teel amortisatsiooni normiga. Kui aruandeaastal ettevõtte põhifondid moodustasid 10 miljonit rubla, kusjuures kehtestatud keskmine amortisatsiooni norm oli 5%, siis ettevõte on kohustatud eraldama amortisatsioonifondi — 10 miljonit rubla × 0,05 = 500 tuhat rubla. Kui suur osa sellest summast langeb toodanguühiku omahinnale, sõltub täiesti seadmete tootlikkusest ja nende koormuse või kasutamise määrast. Ettevõtte põhifondide kasutamise parandamisel amortisatsiooni suurus toodanguühikule langeb, koormuse langemisel aga suureneb. Koormusekoefitsientide mõju arvestus toodanguühikule langevale amortisatsiooni-kokkuhoiule toimub lihtsa valemi järgi, mis ühtub eespooltooduga:

$$O = \frac{K \times M \times P}{100\ p},$$

kus K on seadmete kasutamise parandamise protsent, M — töötavate võimsuste kasvu protsent, p — toodangu väljalaske kasvu protsent, P — amortisatsiooni osatähtsus omahinnas protsentides. Oletame, et seadmete koormus suureneb 10% võrra, võimsus — 20% võrra ja toodang 32% võrra. Kui amortisatsioon moodustab 5% omahinnast, siis omahinna alanemine moodustab (protsentides):

$$O = \frac{10 \times 120 \times 5}{132 \times 100} = 0{,}45\ \%.$$

Põhifondide maksumuse suurus oleneb ettevõttest vähe, amortisatsiooni norm aga ei olene üldse ettevõttest, kuna see määratakse kindlaks valitsuse ja täpsustatakse ministeeriumi poolt. Selle-eest aga sõltub täiesti ettevõttest põhifondide kasutamise ja seadmete tootlikkuse aste.

Lisakulude vähendamine kui omahinna alandamise reserv

Kõiki omahinna elemente tuleb igati vähendada, kuid erilise tähtsusega on lisakulude vähendamine. Täielikult tuleb likvideerida kaod ja mittetootlikud kulud.

Mõnedes tööstusharudes arvestatakse seni mittetootlikud kulud ja kaod lisakulude üldkirjetesse, mida tuleb lugeda ebaõigeks. Tingituna säärasest ebaõigest kulude liigitamisest, esineb

ebaõige ettekujutus, nagu oleksid kõik lisakulud vaid ainult kaod, mida ettevõttel üldse pole vajagi. Nimetus „lisakulud" ise tunnistab nagu seda, et nad moodustavad ebatarviliku lisandi. Säärane arvamus on ebaõige. Ükski suurtööstuslik tootmine ei tule toime ilma lisakuludeta. Alati esineb teatavaid kulutusi tootmise juhtimiseks, toodete ja tehnoloogiliste protsesside projekteerimiseks ja konstrueerimiseks, tehase ja tsehhi varade, laboratooriumide jne. korrashoiuks. Kuid lisakulusid tuleb esmajärjekorras vähendada. Seda võib saavutada valitsemis-, eriti aga kantseleikulude range kokkuhoidmise, teenindava personali vähendamise, transpordi- ja turustamiskulude kokkuhoiu teel jne. Lisakulusid tuleb kärpida eelkõige nende absoluutses suuruses, saavutades seega otsest kulude kokkuhoidu. Kuid neid tuleb vähendada ka suhteliselt — ühe toodanguühiku kohta, s. o. tuleb vähendada nende osatähtsust.

Lisakulude osatähtsus sõltub suurel määral ka seadmete koormusest ja järelikult tootmise mahust. Kui näiteks ettevõtte koormus kasvab põhifondide parema kasutamise arvel 75%-lt (tootmisvõimsusest) kuni 90%-ni, siis tootmise maht kasvab $\frac{90-75}{75} =$ $= 20\%$ võrra. Projekteerimise ja valitsemise kulud võivad seejuures jääda muutmata ja järelikult nad vähenevad ühe toodanguühiku kohta $\frac{20}{100+20} \times 100 = 16{,}7\%$ võrra.

Omahinna alandamine ja tootmismahu kasv

Tööstuse tööpraktikas esineb palju juhtumeid, millal ka teised kululiigid on sama tendentsiga. Nii näiteks jääb valgustusenergia kulu püsiva vahetuste arvu puhul samale tasemele isegi tootmismahu väga suure suurenemise puhul. Tegelikult suureneb samuti väga vähe amortisatsioon, kui tootmismahu kasv toimub vanade seadmete tootlikkuse tõstmise teel jne. Kõik nimetatud kulud suurenevad väga vähe tootmismahu suurenemisel; tinglikult nimetatakse neid „püsivateks" kuludeks. Tegelikult aga ei saa ühegi kulu kohta öelda, et ta alati ja igalpool on püsiv. Täpselt samuti ei saa olla kulusid, mis kasvavad täpses vastavuses tootmismahu suurenemisele — niinimetatud „suhtelisi" kulusid. Kõigi kulude üldine maht suureneb enam või vähem tootmismahu suurenemisel, olenevalt töö organiseerimise ja tehnilise progressi tempo tingimustest. Kuid normaalsetes tingimustes on kulude suurenemine aeglasem toodangu mahu suurenemisest. On arusaadav, et aeglaselt kasvavad tinglikult „püsivad" kulud toodangu mahu suurenemisel jagunevad suuremale toodanguühikute arvule. Selle mõjul toimub teatav omahinna alanemine, mis süstemaatiliselt kaasub (enam-vähem normaalsete töötingimuste puhul) igasuguse tootmismahu kasvuga. Selgitame seda lihtsa näite varal. Oletame, et mingis ettevõttes, peamiselt sead-

mete parema kasutamise ja tööviljakuse kasvu arvel, tootmise maht kasvab kaks korda — 10 000 ühikult kuni 20 000 ühikuni. Tootmiskulud muutuvad seejuures järgmiselt (vt. tabel 25).

Mitte üheski kulukirjes ei kasvanud kulud niivõrd kiiresti, kui kasvas tootmise maht. Tervikuna suurenes kulude maht 80% võrra, samal ajal kui tootmise maht suurenes 100% võrra. Igas kulukirjes on saavutatud kokkuhoidu toodanguühiku kohta. Kuid see kokkuhoid osutus väga väikeseks tooraine, kütuse ja isegi töötasu kulutustes. Peamine kokkuhoiu allikas seisab selles, et amortisatsioon ja muud (lisa-) kulud kasvasid väga palju aeglasemalt kui tootmise maht, mis tagas kulude kokkuhoidu nendes kulukirjetes ühiku kohta 44% ja 31%.

Eri tööstusharudes ja ettevõtetes suurenevad üksikud kululiigid väga erinevalt. Juhtimisaparaadi paremaks muutmine ja vähendamine viib alati selleni, et juhtimiskulud suurenevad palju aeglasemalt võrreldes tootmismahu kasvuga ja isegi vähenevad püsiva tootmismahu puhul. Metsa väljavedamisel töötavate traktoristide rühma töötasu jääb tegelikult püsivaks kuluks, kuna töölistele makstakse ka seisakupäevade eest, vaatamata sellele, et teistel juhtudel see kululiik muutub vastavalt tootmismahu muutumisele.

Masinaehitustööstuses suurenevad masstootmisel tööriistade kulud aeglasemalt võrreldes tootmismahu kasvuga, mäetööstuses läheneb kulude suurenemine tootmismahu kasvule, kuid kinotööstuses on peaaegu kõik kulud, välja arvatud töötasu, püsivad. Seepärast tuleb analüüsida kulude tegelikku muutumist möödunud perioodil ja arvestada uusi tingimusi tulevasel perioodil.

Tabel 25

Tootmise mahu mõju omahinnale

Kulukirjed	Kulud (rublades)		Kulude kasv (protsentides baasaasta suhtes) $\frac{\text{veerg 3}}{\text{veerg 2}} \times 100$	Kulud toodanguühikule (rublades)		Omahinna kokkuhoid (protsentides) $\frac{\text{veerg 5} - \text{veerg 6}}{\text{veerg 5}} \times 100$
	Baasaastal	Aruandeaastal		Baasaastal $\frac{\text{veerg 2}}{10\,000}$	Aruandeaastal $\frac{\text{veerg 3}}{20\,000}$	
1	2	3	4	5	6	7
Tooraine ja materjalid	10000	19800	198	1,00	0,99	1
Kütus ja energia . .	1000	1960	196	0,10	0,098	2
Tootmise põhitöötasu	4000	7600	190	0,40	0,38	5
Amortisatsioon . . .	1000	1120	112	0,10	0,056	44
Muud (lisa-) kulud .	4000	5520	138	0,40	0,276	31
Kokku	20000	36000	180	2,00	1,80	10

Samuti oleks ekslik arvata, et kulude vähenemine toodanguühikule võib toimuda vaid tootmise mahu kasvu tulemusena. Tegelikult põhineb omahinna alanemine tööviljakuse kasvul ja seadmete kasutamise paranemisel, mis võimaldab saavutada samade seadmetega toodangu väljalaske suurenemist suhteliselt väikesel amortisatsioonikulu suurenemisel.

Tunduvat omahinna alanemist saavutati sõja-aastatel tootmise mahu kasvu arvel. Üleminek samatüübilise toodangu masstootmisele võimaldas järsult alandada tooteühikule langevaid lisakulusid ja kulusid seadmete korrashoiuks. Sõja algperioodil oli see omahinna alandamise tähtsaimaks allikaks. Vaatamata suurtele raskustele, mis olid seotud tööstuse idarajoonidesse ümberpaigutamisega, alandasid juba 1942. aasta esimesel poolaastal paljud tehased toodangu omahinda, võrreldes sõjaeelse tasemega. Ühes tehases suurenes tootmisprogramm 1942. aasta jooksul 2,1 korda, tööliste arv aga vaid 10%. Paljudes sõjatööstuse ettevõtteis alandati omahinda 1942. aastal 30—40% võrra.

Kuid juba 1942. aasta lõpul ja eriti järgnevatel aastatel omandas võitlus omahinna alandamise eest kindla aluse sellega, et edasine tootmise mahu kasv põhines tootmise organiseerimise otsustaval paremaks muutmisel. See põhjustas kulunormide vähenemist ja tööviljakuse kasvu, mis oligi omahinna alandamise määravaks põhjuseks sõja teisel poolel. Eespoolmainitud tehas suurendas tootmise mahtu 1944. aasta lõpuks 6,5 korda, kusjuures samal ajal seadmete park ja tööliste arv suurenes vaid 20% võrra.

Nagu näeme, on tööstuse tööpraktikas tootmise mahu kasv alati tihedalt seotud tootmise tehnilise taseme tõstmise ja tootmise organiseerimise paremaks muutmisega.

Sageli esineb juhtumeid, kus üheaegselt tootmismahu kasvuga üks osa kulusid (arvestatuna toodanguühikule) ajutiselt suureneb, teine osa aga väheneb. Eeldame, et tootmise maht suurenes uue, tootlikuma, kuid seetõttu ka kallima masina arvel. Seejuures amortisatsioon ühele toodanguühikule kasvab, samal ajal toimub teiste kulude vähenemine tööviljakuse kasvu, lisakulude vähenemise, vaheaegade vähenemise arvel töös jne.

Selles väljendub Marxi poolt püstitatud reegel uute masinate juurutamise kasulikkuse kindlaksmääramise kohta: kokkuhoid elavtööjõus, mida toob kaasa uus masin, peab olema suurem kui asjastatud töö kulu suurenemine. Tuleb märkida, et täielikku kasutamist see reegel leiab vaid sotsialistlikus majanduses. Kapitalistlikule ettevõtjale on tähtis vaid töötasu vähendamine toodanguühikule. Seepärast on näiteks Ameerika Ühendriikides mehhaniseerimise tase kõrgem kui Inglismaal või Prantsusmaal: kõik seisab selles, et ameerika töölise töötasu on kõrgem kui

inglise töölise oma ja kokku hoida tema töötasu arvel on palju kasulikum.

Seega on tootmise mahu kasv tähtsaimaks eelduseks majanduslike näitajate paremaks muutmisel. Tuleb märkida, et majanduslike näitajate paremaks muutmine omakorda on üks tootmise mahu kasvu eeldustest. Omahinna alandamine ja akumulatsiooni suurendamine võimaldavad näiteks suurendada kapitaalmahutusi tööstuses ja laiendada toodangu väljalaske mahtu. Tööviljakuse kasv meie tööstuses tähendab otseselt tootmismahu kasvu. Kapitalismi tingimustes töölise tööviljakuse kasv tingib tööliste arvu vähenemist, s. o. töötatööliste arvu suurenemist.

Toodangu väljalaske pideva suurendamisega peab samaaegselt kaasuma kulude vähenemine toodanguühiku kohta, kusjuures tuleb rangelt kinni pidada toodangu plaanilisest sortimendist ja iga toote kohta kehtestatud standardidest või tehnilistest tingimustest.

Omahinna alandamise kõikide allikate ärakasutamise ülesanded

Võttes kokku eespoolöeldut, võib märkida järgmisi põhimisi omahinna alandamise allikaid ehk tegureid:

1. Ettevõttesisesed allikad: a) tööviljakuse kasv; b) käibefondide kasutamise parandamine; c) põhifondide kasutamise parandamine ja d) juhtimise kokkuhoidlik korraldamine.
2. Ettevõttevälised allikad: a) töötasule juurdearvestuste määra muutumine; b) eraldamiste muutumine kaadri ettevalmistamiseks; c) tooraine, kütuse, energia jne. hindade muutumine; d) raudtee veotariifide, rendimäärade jne. muutumine ja e) põhifondide hindamise muutumine.

Omahinna alandamise sisemiste allikate kasutamine oleneb täiesti töö korraldamisest ettevõttes ja seepärast neid nimetatakse sõltuvateks teguriteks. Omahinna alandamise väliseid allikaid nimetatakse sageli ettevõttest mittesõltuvateks teguriteks. Säärane nimetus ei ole täiesti õige, kuna teataval määral ka hindade või eraldamisnormide muutused olenevad ettevõtte töö korraldusest. Nii näiteks ei sõltu materjalide ja kütuse hindade muutus otseselt ettevõttest, kuid see võib olla väiksem või suurem, olenedes sellest, kuidas on ettevõtte varustusosakond valinud ettevõtet varustavad hankijad. Paljudel juhtudel võib ettevõte ise määrata hankijad ja sõlmida lepingud nendega, kes hangivad vajatavaid materjale kõige odavamate hindadega. Täpselt samuti on lugu raudtee veotariifidega ja veetranspordi prahirahaga. Neid ei määrata ettevõtte poolt. Kuid oskusliku tellimuste jaotamisega majandusrajooni hankijate vahel, s. o. vedude kauguse vähendamise alusel, võib ettevõte saavutada tunduvat transpordikulude vähenemist.

Väga suure tähtsusega on odavamate, vähedefitsiitsete tooraine liikide juurutamine, mis võivad asendada täisväärtuslikku

toorainet toodangu kvaliteeti halvendamata. Sel teel väheneb samuti tooraine keskmine maksumus.

Sõja ajal, millal tunduvalt suurenes ettevõtete arv, kes valmistasid standardset, ühesugust toodangut, kerkis eriti teravalt esile tootmise organiseerimise ja plaani täitmise majanduslike hoobade kasutamise oskuse taseme erinevus. Säärast erinevust esineb ka tänapäeval. Selle iseloomustavamaks tunnuseks on üht ja sama liiki ja sorti toodangu omahinna erinevus. Osaliselt seletub säärane erinevus seadmete erineva koosseisu ja kulumise tasemega ning tooraine kvaliteediga. Kuid peamist osa etendab tootmise ettevalmistamise organiseerimine, tehnoloogilisest distsipliinist kinnipidamine, ratsionaliseerimisettepanekute ja teaduslik-tehnilise mõtte saavutuste kasutamine. Arvestades eeltoodut, seletub asjaolu, et Elektritööstuse Ministeeriumi ühes ettevõttes oli 40-küünlase elektrilambi omahind kaks korda, teises ettevõttes aga isegi kolm korda kõrgem, kui sama ministeeriumi kolmandas ettevõttes. Lenini-nimelises tehases oli malmvalu 1 tonni hind kaks korda suurem kui tehases „Stankolit", mis vaid osaliselt on seletatav valu nomenklatuuriliste erinevustega.

Ühes kohaliku tööstuse ettevõttes kulutati elektriteekannu valmistamiseks 52% rohkem (maksumuse järgi) materjale, kui teises ettevõttes, kusjuures mõlemad ettevõtted asuvad Leningradis.

Eriti tunduvat omahinna suurenemist esineb paljudel juhtudel abikäitiste organiseerimisel. Olles ilma tootmisalase spetsialiseerimiseta, mitte omades erikaadrit ja vajalikke kogemusi, töötavad need ettevõtted ebaökonoomselt. Nii näiteks oli kivisöetööstuse ettevõtetes ühe ruutmeetri klaasi omahind 2,5 korda kõrgem kui Ehitusmaterjalide Tööstuse Ministeeriumi spetsialiseeritud klaasitehastes. Kramatorski ehitusvalitsuse abikäitises oli ühe tonni lubja omahind kaks ja enam korda kõrgem kui naabruses asuvates Ukraina kohaliku tööstuse spetsialiseeritud ettevõtetes. Metsaraiumise kirved maksid Metsatööstuse Ministeeriumi Krasnojarski tehases 18 rubla tükk, Masina- ja Aparaadiehituse Ministeeriumi Zlatousti tehases maksid nad 3 rubla 15 kopikat tükk, olles peaaegu 6 korda odavamad.

1946. aastal lõppenud rahvamajanduse sõjajärgne ümberkorraldamine tõi kaasa toodangu omahinna kiire alanemise kõigis tööstusharudes. Sõjajärgse viisaastaku plaanis ettenähtud omahinna alandamise ülesanne täideti edukalt.

Kulude plaanilisest struktuurist kinnipidamine

Omahinna plaanimise ülesanded ei piirdu tööstustoodangu ühiku omahinna alandamisega.

Kui esineb tootmismahu mitteplaanilist suurenemist, siis isegi plaaniliselt ettenähtud toodanguühiku omahinna alandamine võib

osutuda mitteküllaldaseks, kusjuures aga kulude üldmaht ületab plaani. Oletame, et plaani järgi oli ette nähtud tootmismahu suurenemist 20% võrra, tegelikult kasvas tootmise maht 30% võrra, omahind aga alanes 10% võrra — täpses vastavuses plaaniga. Nendes tingimustes ei ole raske järeldada, et ettevõte ületas plaanitud kulude üldmahu üleplaaniliste toodete arvel $\frac{130-120}{120} \times 100 = 8,33\%$ võrra.

Isegi omahinna üleplaaniline alandamine, näiteks 15% võrra, ei oleks võimaldanud ettevõttel mahutada kulusid plaaniliste limiitide piiridesse. Alates 1940. aastast määratakse kõigile ministeeriumidele, peavalitsustele ja ettevõtetele tulude ja kulude bilansi alusel kindlad kulude limiidid (plaanilised fondid), mida ettevõtted ei tohi omavoliliselt rikkuda. Sellega ei piirata sugugi toodangu väljalaske plaani ületamise võimalusi. Sellega kehtestati vaid kulude tegemises kindel kord ja kõrvaldati hoolimatu suhtumine kulude plaanilistesse limiitidesse ning toodangu plaanilisse sortimenti.

Tingimata tuleb kinni pidada plaaniliselt kindlaksmääratud kulude struktuurist. Isegi juhul, kui tegelike kulude üldsumma vastab plaanilisele summale, võib toimuda plaanitäitmise nurjumine, tingituna kulude plaanilise struktuuri rikkumisest. Näiteks suurendades säärase kulukirje, nagu „Pooltooted koopereerivailt ettevõtteilt" osatähtsust, varjavad mõningad majandusmehed sel teel ülekulu töötasus. Mitte toime tulles nendele määratud tööjõu limiidiga, nad veeretavad oma tootmisülesande täitmise osaliselt teiste ettevõtete õlgadele, täites oma plaani nii-öelda võõraste kätega.

Kulude mahu ja struktuuri näitajates peegelduvad töömaht ja -tingimused — nii ettevõtte kohta tervikuna kui ka ettevõtte majanduse üksikute lõikude kohta. Tooraine kuludes peegelduvad materjalidemajanduse saavutused ja puudused, töötasufondis — tööjõu arv, töö organiseerimine ja tööviljakus, amortisatsioonis — põhifondide suurus ja nende kasutamine. Toodangu omahind väljendab kogu ettevõtte tootmistöö organiseerimise taset. „Peajoon, mida mööda peab arenema meie tööstus, peajoon, mis peab määrama kõik selle edaspidised sammud, — see on tööstustoodangu omahinna süstemaatilise alandamise joon."[1]

§ 8. FINANTSPLAANI NÄITAJAD

Tulude ja kulude bilanss

Tööstusettevõtte finantsplaan on tootmisfinantsplaani lõpetav osa, üldistades rahalises vormis ettevõtte majandusliku tegevuse

[1] J. V. Stalin, Teosed, 9. köide, Tallinn 1949, lk. 186.

tulemusi tervikuna. Finantsplaan peegeldab plaanimistabelite süsteemi abil ettevõtte kogukäivet, akumulatsiooni ja kahjumeid, suhet riigieelarvega ja pankadega.

Finantsplaani keskseks osaks on tulude ja kulude bilanss. Peaaegu kõik teised näitajad ja vormid arendavad selle bilansi üksikuid kirjeid ja on nende kirjete väljaarvutamise aluseks.

Tulude ja kulude bilanss on seotud kõigi eespoolvaadeldud tehnilis-tootmis-finantsplaani osadega. Edasi arvestatakse bilansis nii majanduslikul teel kui ka hankekorras teostatava kapitaalehituse finantsilisi tulemusi.

Tulude ja kulude bilansis peegeldub ka majandusorganite nende osade tegevus, kel pole otsest sidet tootmisplaaniga ega kapitaalehituse plaaniga. Säärasteks osadeks on näiteks ettevõtte elamu-kommunaalmajandus või ettevõtte raudteed jne. Peale selle peegeldab tulude ja kulude bilanss tööstusettevõtte suhet riigieelarvega.

Sõjajärgsel perioodil ei koostatud esialgu kaugeltki kõikides ettevõtetes tulude ja kulude bilansse. See põhjustas ajutiselt finantsilise plaanimise halvenemist.

Raamatupidamise bilansis, erinevalt tulude ja kulude bilansist, peegeldatakse ettevõtte vahendite seisu, arvestatakse välja kasumid ja kahjumid. Kuid tulude ja kulude üldsummad peegelduvad tulude ja kulude bilansis.

Selleks et mõista eelnimetatud kahe põhimise finantsdokumendi sisu, tuleb selgitada järgmist kahte mõistet: vahendite seis teatavaks kuupäevaks ja tulude ja kulude summa aastas või ühes kuus. Kui näiteks ettevõttel oli 1. jaanuaril 20 miljonit rubla käibevahendeid ja ta kulutas kvartali jooksul 30 miljonit rubla, tulud aga moodustasid 35 miljonit rubla, siis 1. aprillil on ettevõttel 20—30+35=25 miljonit rubla.

Tulude ja kulude bilansis plaanitakse tööstuse kõik kulud ja tulud, mis on püsivat laadi ja seepärast peegelduvad igas aasta, kvartali või kuu finantsplaanis. Vastupidiselt, ettevõtte ajutised kulud laenatud vahendite kasutamise arvel (hooajaliste vajaduste, teelolevate summade jne. katteks) kaetakse tähtajaliste erilaenudega, mis tavaliselt on lühiajalised. Pangalaenude saamine ja tasumine võib toimuda aasta jooksul mitu korda. Seepärast, lihtsustamise mõttes, need ettevõtte ajutised tulud ja kulud ei peegeldu üldse aastaplaanides või tulude ja kulude bilanssides. Samuti ei peegeldu tulude ja kulude bilansis ettevõtte põhikirjafondi liikumine, arvelduste ja rahaliste vahendite jäägid.

Alljärgnevas skeemis on esitatud lihtsustatud kujul tulude ja kulude bilansi vorm, mis kehtestati 1940. aastal kõikidele tööstuse juhtimise lülidele — ettevõttest kuni ministeeriumini. Bilansi lugemise kergendamiseks on bilansi kirjed liidetud rühmadesse.

(ettevõtte, peavalitsuse, ministeeriumi nimetus)

1951. AASTA TULUDE JA KULUDE BILANSS

Tulud

1. Tööstusettevõtte tulud toodangu realiseerimisest (selle hulgas: a) kasum, b) käibemaks).
2. Tulud elamu-kommunaalmajandusest.
3. Tulud vananenud põhivahendite realiseerimisest.
4. Omade käibevahendite liigsus aasta alguseks.
5. Töötasu ja sotsiaalkindlustuse minimaalse jäägi juurdekasv.
6. Muud tulud (selle hulgas lastevanematelt saadud vahendid lasteaedade ülalpidamiseks).

Tulud kokku (selle hulgas: a) kasum, b) käibemaks).
Kulud ületavad tulusid . . . . . .

Kulud

Ettevõtte tootmiskulud (kaasa arvatud ka kaubanduslikud kulud), (selle hulgas: a) tooraine ja põhimaterjalid, b) abimaterjalid, c) kütus, d) elektrienergia, e) töötasu (igasugune), f) juurdearvestused töötasule, g) amortisatsioon, h) kaubanduslikud kulud).

Üldisest tootmiskulude summast langeb 1951. aastal realiseeritavale toodangule . . . . . .

1. Kokku kulud ettevõtte realiseeritavale toodangule (selle hulgas kahjumid).
   Realiseerimisvälised kulud, maha arvatud realiseerimisvälised tulud.
2. Kulud elamu-kommunaalmajandusele.
3. Kulud põhivahendite suurendamiseks ja taastamiseks: a) kapitaaltööd (arvestades sisemiste ressursside mobiliseerimist), b) kapitaalremont.
4. Kulud omade käibevahendite suurendamiseks: a) omade käibevahendite juurdekasv, b) omade käibevahendite täiendamine.
5. Muud kulud, selle hulgas kulud lasteaedade ülalpidamiseks.
6. Eraldamised erifondidesse.

Kokku kulud

Kulude üldsummast kaetakse ettevõttesiseselt jaotatavate tuludega: a) kapitaalkulutused, mida finantseeritakse amortisatsiooni arvel, b) kapitaalkulutused, mida finantseeritakse erifondide arvel, c) kapitaalremont, mida teostatakse amortisatsioonisummade arvel, d) kulud lasteaedade ülalpidamiseks direktorifondi arvel, e) elamu-kommunaalmajanduse kulud, mis kaetakse toodangu omahinna ja ettevõtte kasumi arvel.

Kokku kulud, maha arvatud kulud, mis kaetakse ettevõttesiseselt jaotatavate tuludega.
Tulud ületavad kulusid . . . . . .

A. Vahekord riigieelarvega

I. Maksed eelarvesse: 1) käibemaks, 2) eraldamised kasumist, 3) liigsete omade käibevahendite eemaldamine. Kokku makseid riigieelarvesse.

II. Assigneeringud riigieelarvest: 1) omade käibevahendite juurdekasvuks, 2) omade käibevahendite puudujäägi täiendamiseks aasta alguseks, 3) riiklik dotatsioon väljatava toodangu plaaniliste kahjumite katmiseks, 4) kapitaalmahutusteks, 5) lasteaedade ülalpidamiseks. Kokku assigneeringuid riigieelarvest.

Maksed riigieelarvesse ületavad assigneeringuid riigieelarvest.
Assigneeringud riigieelarvest ületavad makseid riigieelarvesse.

Realiseerimisplaan

Tööstusettevõtte peamiseks tulude liigiks on tulud toodangu realiseerimisest. Selle suurus tulude ja kulude bilansis põhineb erilises realiseerimisplaanis tehtud arvestustel. Tuleb arvestada, et realiseeritud (müüdud) toodangu maht mõnevõrra erineb kaubatoodangu mahust. Asi seisab selles, et mitte kõike väljamiseks valmistatud toodangut tegelikult ei müüda. Osa sellest seisab aasta lõpul veel valmistoodete laos, teine osa aga asub teel: raudteevaguneis, jaamaladudes (lähetatud kaubad). Edasi, juba ostjale saabunud kaupade eest võib ostja maksta mitte ühekorraga; sellel juhul nende kaupade maksumust ei arvestata realiseerimistuludesse. Teiselt poolt võib müüa mitte ainult seda toodangut, mis on valmistatud plaanitaval aastal, vaid samuti ka valmistoodete jääke, mis tulevad üle eelmisest aastast.

Selle tõttu võib realiseeritava toodangu maht (R) olla suurem või väiksem kaubatoodangust(K). Esimene võrdub teisega pluss või miinus mitterealiseeritud toodangu, s. o. laos olevate valmistoodete ja lähetatud kaupade jääkide muutumine (J_0 — aasta alguseks, J_1 — aasta lõpuks).

$$R = K + J_0 - J_1.$$

Mõned ettevõtted realiseerivad ostetud toodangut, s. o. toodangut, mida need ise ei ole valmistanud, näiteks pakkimiskaste, mõnesid masinate abiseadiseid jne. Tulud ostetud toodangu realiseerimisest näidatakse realiseerimisplaanis, kuid realiseeritava toodangu mahu hulka neid ei arvestata.

Laos olevate kaubajääkide normimise arvestus on esitatud II peatükis. Lähetatud kaupade plaanilised jäägid ei kuulu finantsilisele normimisele. Nad määratakse kindlaks vastavalt veoste liikumise ja maksedokumentide käibeperioodile.

Realiseerimisele kuuluvat toodangut arvestatakse plaanis kaubanduslikus omahinnas ja väljalaskehindades, esiteks käibemaksuta, seejärel aga koos käibemaksuga.

Kaubanduslik omahind võrdub tehase omahinna (tootmiseelarve järgi) ja mittetootmisalaste kulude (erieelarve järgi) summaga. Iga üksiku toote kaubandusliku omahinna saamiseks lisatakse toote tehaseomahinnale (plaanilise kalkulatsiooni alusel) mittetootmisalased kulud teatava protsendimäära suuruses.

Toodangu väljalaskehinnad arvestatakse valitsuse poolt kinnitatud hinnakirjade järgi. Käibemaksu summa määratakse kindlaks lähtudes käibemaksu määradest, mis on kinnitatud iga toodete rühma kohta protsendina väljalaskehinnast. Mittevõrreldava toodangu ja käibemaksuvaba toodangu realiseerimine näidatakse plaanis eraldi. Samuti tuuakse realiseerimisplaanis eraldi välja: a) jäätmetest valmistatud laiatarbekaupade realiseerimine — sellest saadud kasum on, nagu eespool on näidatud, erilise tähtsusega; b) tööde ja teenuste realiseerimine ettevõttesisesteks, mitte-

tootmisalasteks vajadusteks. Seda ei arvestata mitte väljalaskehindades, vaid ettevõtte plaanilise omahinna alusel ja seda ei maksustata käibemaksuga.

Väljalaskehindade järgi realiseeritava toodangu tulude ja sama toodangu kaubandusliku omahinna vahe, maha arvatud käibemaks, moodustub kasumi realiseerimisest.

Esitame taolise arvestuse näite.

Tabel 26

Realiseerimise ja akumulatsiooni plaan

1. Realiseerimise arvestus

Toote nimetus	Realiseerimisele kuuluv toodang	Realiseerimine (tuh. rbl.)						Käibemaks	
		Tehase omahinnas		Kaubanduslikus omahinnas		Väljalaskehinnas		Määr protsentides väljalaskehinnast	Summa tuh. rublades
		Ühiku kohta	Kokku	Ühiku kohta	Kokku	Ühiku kohta	Kokku		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Põhitooted.									
Toode A, tükkides . . .	490	80	39200	82,4	40376	94	46060	0,5	230
Toode B, —„— . . .	100	90	9000	92,7	9270	88	8800	0,5	44
Toode C, tonnides . . .	1000	3,2	3200	3,3	3300	3,4	3400	0,1	34
Jäätmetest valmistatud tooted Toode D, tuh. tükkides	2300	0,1	230	0,103	237	0,2	460	10	46
Kokku			51630		53183		58720		35

2. Akumulatsiooni arvestus

	Summa (tuh. rbl.)
1. Kaubatoodangu väljalase tehaseomahinnas (tootmiseelarve järgi)	53060
2. Realiseerimata toodangu jäägid aasta alguseks (tehaseomahinnas)	3284
3. Realiseerimata toodangu jäägid aasta lõpuks	4714
4. Realiseeritav toodang plaanilises tehaseomahinnas (rida 1 + +rida 2 — rida 3)	51630
5. Kaubanduslikud kulud (tootmiseelarve järgi)	1553
6. Realiseeritav toodang plaanilises kaubanduslikus omahinnas . .	53183
7. Käibemaks	354
8. Kokku realiseeritav toodang kaubanduslikus omahinnas koos käibemaksuga (rida 6 + rida 7)	53537
9. Sama väljalaskehindades	58720
10. Plaaniline kasum realiseerimisest (rida 9 — rida 8)	5183
11. Selle hulgas kasum jäätmetest valmistatavalt toodangult (arvestuse nr. 1 alusel: 460—237—46)	177
12. Realiseerimisvälised kulud ja tulud (+ kasum, — kahjum) . .	55
13. Plaaniline kasum ilma jäätmetest valmistatava toodangu kasumita (rida 10 — rida 11 + rida 12)	5061

Plaaniline tulemus (+ kasum, — kahjum) on 58720—53183—354=5183 tuh. rbl. Selle hulgas kasum võrreldavalt toodangult ilma tooteta C (uus toode) on 5183—(3400—3300—34)=5183—66=5117 tuh. rbl. Võrreldava toodangu rentaablus on:

$$\frac{5117}{53183-3300} = 0{,}102,$$ s. o. 10,2%.

Saadud tulemuse kontrollimiseks võib kasutada järgmist väga lihtsat valemit, mida on võimalik kasutada vaid võrreldava toodangu tulukuse määramiseks:

$$R = 100\,\frac{r+s}{100-s},$$

kus R tähendab rentaabluse protsenti (s. o. kasumi suhe kaubandusliku omahinnaga) plaanitaval aastal, r — rentaabluse protsent aruandeaastal, s — võrreldava toodangu kaubandusliku omahinna alandamise protsent. Selles valemis eeldatakse, et väljalaskehindade tase, realiseerimata kaupade jäägi suurus ja toodangu sortiment jäävad püsivaks.

Kui eeltoodud näite kohta on teada, et rentaablus aruandeaastal oli 5%, omahinda aga plaanitaval aastal tuleb alandada 5%, siis rentaablus plaanitaval aastal on:

$$100 \times \frac{5+5}{100-5} = \frac{1000}{95} = 10{,}5\%.$$

Seega on erinevus otsesest arvestusest üsna väike.

Muude tululiikide plaanimine

Ettevõtte mittetööstuslikel tsehhidel ja osakondadel on samuti teatavaid tulusid, mis koosnevad nende poolt osutatud teenuste ja valmistatud toodangu eest saadud tasudest. Neid tulusid arvestatakse eri eelarvete järgi.

Kõige sagedamini esineb ettevõtte tulude ja kulude bilansis kirje — tulud elamu-kommunaalmajandusest. Ettevõtte põhitegevuse tulude ja kulude bilansis võib esineda, olgugi et harva, ka teisi mittetootmisalast laadi kirjeid, näiteks tulud kõlbmatute põhivahendite realiseerimisest. Vastavalt 10. veebruari 1941. a. seadlusele, tohib realiseerida 11 liiki seadmeid ja 6 liiki materjale vaid valitsuse loal. Sõja alguses (alates 1. juulist 1941. a.) laiendati veidi ametkondade õigusi liigsete seadmete ümberjagamisel ja ettevõtete õigusi liigsete materjalide realiseerimisel.

Seoses tootmise sõjajärgse ümberkorraldamisega said ministeeriumid 1945. aastal erijuhendi liigse vara likvideerimise kohta, kuna uue tootmisprogrammi täitmisel osutusid mõningad seadmete ja materjalide liigid ettevõtetele mittevajalikeks.

Seega oli võimalik kas Ministrite Nõukogu loal või mõnedel juhtudel ministeeriumi loal realiseerida liigseid varasid ja saada tulusid nende realiseerimisest. Liigsete varade realiseerimisest saadud vahendid ei ole sisuliselt uuteks tulude ressurssideks, kuna

plaani koostamise momendil nad on ettevõttes juba varjatud kujul olemas; kuid tegelikult saab neid vahendeid kasutada vaid pärast erilisi eeltöid. Näiteks selleks, et kasutada vanaraua varusid, tuleb see välja otsida, koguda ja viia kogumispunkti. Seepärast nimetatakse säärast tööd varjatud varude väljaselgitamisel ja liikumapanemisel ressursside mobiliseerimiseks. Kuid see ei tohi viia seaduse poolt keelatud põhifondide ja muu ettevõtte vara mahamüümisele. Kui ettevõte ei vaja teatavaid materjale ja tööpinke ega saa neid kasutada, siis ta peab nad üle andma riigile.

Sisemiste ressursside mobiliseerimine kapitaalehituses on oma sisult laiahaardelisem.

Esiteks võib kapitaaltööde finantseerimise vajadust vähendada: a) ehitustel kasutatavate ehitusmaterjalide ja seadmete üleminevate jääkide vähendamise arvel; b) kapitaalehituse osakonna debitoorse võlgnevuse vähendamise arvel, kuna see tähendab ehituse eraldatud vahendite vabastamist. Kreditoorse võlgnevuse vähendamine hankijatele ja projekteerimisorganeile nõuab aga finantseerimise suurendamist.

Teiseks väheneb kapitaalehituse osakonna (KEO) finantseerimise maht ehituse maksumuse alanemisest saadud kokkuhoiusumma võrra.

Tuleb arvestada, et maksumuse alandamist kapitaalmahutuste alal on võimalik saavutada vaid ehitus-montaažtööde arvel.

Ehitustööde sisemiste ressursside mobiliseerimise terviklik arvestus koosneb järgmistest elementidest (arvud on näitelised):

1. Kapitaalmahutuste maht KEO bilansi järgi (nende hulgas ehitus-montaažtööd — 700 tuh. rbl.)	1200 tuh. rbl.
2. Seadmete ja ehitusmaterjalide jäägi vähenemine	120 tuh. rbl.
3. Debitoorse võlgnevuse vähenemine plaani järgi (aasta lõpu ja aasta alguse jääkide vahe)	100 tuh. rbl.
4. Kreditoorse võlgnevuse vähenemine (aasta lõpu ja aasta alguse jääkide vahe)	40 tuh. rbl.
5. Ehitustööde maksumuse alanemisest tulenev kokkuhoid (vastavalt maksumuse alandamise plaanilisele ülesandele — 5% $= \frac{5}{100} \times 700$)	35 tuh. rbl.
6. Kapitaaltööde finantseerimise maht (read 1—2—3+4—5)	985 tuh. rbl.

Esitatud arvestuse elemendid võivad anda lõpptulemusena kululise või tululise saldo. Seepärast arvestatakse neid tulude ja kulude bilansi kulude-poole 3. osas.

Tulude ja kulude bilansi tulude-poole neljas ja viies rühm näitavad ettevõtte normitud käibevahendite vajaduse suurenemise katteallikaid. Kirje „Omade käibevahendite liigsus" tähendust selgitame hiljem, koos tulude ja kulude bilansi kulude-poole vaatlemisega.

Töötasu ja sotsiaalkindlustuse jääkide suurenemine võib katta normitud käibevahendite juurdekasvuks vajaliku kulu.

järelikult tuleb neid arvestada tulude ja kulude bilansi tulude-poolel. Tuleb märkida selle kirje arvestuse kaht erijoont:

a) tulude osas märgitakse vaid käibevahenditega võrdsustatud vahendite jäägi suurenemist; kui nad vähenevad, siis see peab peegelduma erilise kulukirjena;

b) arvestuse aluseks võetakse tavaliselt plaanitava aasta neljanda kvartali töötasufond.

Samal viisil võib tulude ja kulude bilanssi lülitada ka muud püsivad passivad, näiteks tellijate avansid.

Viimaseks, kuuendaks tulude rühmaks on kõik muud tööstusliku majandusorgani tulud, nagu näiteks abikäitiste tulud, peavalitsuse või ministeeriumi juures asuvate teadusliku uurimise asutistega sõlmitud lepingute järgsed maksed, vahendid, mis antakse lastevanemate poolt lasteaedade ülalpidamiseks (25 kuni 35% kuludest) jne.

Nende kirjete maht määratakse kindlaks abikäitiste plaanide või vastavate sihtkulutuste kulueelarvete järgi.

Kulude plaanimine

Tulude ja kulude bilansi kulude-poolel on tähtsal kohal esimene kulude rühm — tööstusettevõtte tootmiskulud. Selle aluseks on tootmise eelarve, mille peamine osa on näidatud ka bilansis.

Realiseerimisplaani alusel määratakse kindlaks, milline osa kulude üldsummast kandub realiseeritavale toodangule. Eraldi on tulude ja kulude bilansis esitatud realiseerimisväliste tulude ja kulude summad. Siia kuuluvad näiteks seismajäetud tsehhide ülalpidamise kulud, elamumajanduse kahjumite katmine jne. Tulude ja kulude bilanssi võib neid lülitada vaid peavalitsuse loal ja katta vaid plaanitava kasumi arvel.

Ettevõtte (või peavalitsuse) kõikide mittetööstuslike tsehhide, osakondade või osade kulud näidatakse tulude ja kulude bilansis eri kirjetena.

Siia kuuluvad — transpordi- ja põllumajanduslike ettevõtete, kaubabaaside, ladude, kaupluste, hanke- ja turustusorganite, elamu-kommunaalmajanduse, kultuur-elutarbeliste asutiste jne. kulud.

Nende plaaniline maht määratakse sihtkulutuste eelarvete alusel, kusjuures igaühel neist on kulukirjete eri nomenklatuur ja kindlaksmääratud kulunormatiivid (näiteks korteriüüri määrad, töötajate koosseisud jne.).

Iga majandi kulud peavad olema kaetud tema tuludega. Näiteks elamu-kommunaalmajanduse kirjed on tulude ja kulude bilansis esitatud nii kulude- kui ka tulude-poolel. Erandjuhtudel, näiteks ühiselamu jaoks, lubatakse dotatsiooni ettevõtte kasumi arvel. See märgitakse eriliste bilansijärgsete kirjetena kuludes ja tuludes ning peale selle lülitatakse ühte tulude ja kulude bilansi esimese rühma kirjesse. Ettevõtted, kel on TVO-d, peegeldavad

nende tegevust tulude ja kulude bilansi kulude-poolel kirjetega „TVO kulud realiseeritavatele kaupadele" ja „Ühiskondliku toitlustamise kulud"; tulude-poolel kirjetega: „Tulud kaupade realiseerimisest jaevõrgus ja ühiskondliku toitlustamise ettevõtetes" ja „TVO põllumajanduslike abimajandite kasum".

Põhivahendite suurendamise plaanimine

Kõik kulud põhivahendite suurendamiseks ja remondiks võib ühendada tööstusettevõtte kulude kolmandasse suurde rühma.

Kapitaalmahutuste plaanitav maht koosneb ehitustööde, seadmete soetamise, monteerimistööde, projekteerimis-, uurimis- ja geoloogiliste tööde kuludest ja muudest kapitaaltöödest. Teatav osa kuludest, näiteks ehitatava ettevõtte direktsiooni ülalpidamiskulud, ajutiste rajatiste kulud ehitusel ja kulud kaadri ettevalmistamiseks, ei mõju tulevase ettevõtte põhifondide suurusele ja seepärast kannavad nad mahutusväliste kulude nimetust.

Kapitaaltööde maht ettevõtte finantsplaanis määratakse kindlaks vastavalt rahvamajanduse kapitaalehituse plaanile. Selles plaanis on kindlaks määratud kapitaaltööde maht tähtsamate ja suuremate ehituste kaupa, igaühe kohta eraldi, ülejäänute kohta aga üldsummas kogu tööstusharu kohta. Iga keskasutis, kes teostab kapitaaltöid, töötab rahvamajandusplaani alusel välja oma kapitaalehitustööde operatiivplaani. Kapitaalehituse plaani tähtsaimaks osaks on tiitelnimestik. Selles esitatakse kapitaalehituse kõigi objektide loetelu, näidates iga objekti kohta tööde alustamise ja lõpetamise tähtajad, projektijärgne võimsus, ehituse eelarveline maksumus, samuti ka kapitaalmahutuste suurus. Ettevõtte kapitaalehituse aastaplaanis kindlaksmääratud mahutuste suurust ei tohi ettevõte ületada ja seepärast nimetatakse seda kapitaalehituse limiidiks. Kõik limiidi piirides teostatavad ettevõtte kapitaaltööd peavad olema lülitatud tiitelnimestikku.

Kapitaalmahutuste finantsiliseks katteallikaks on esmajoones ettevõtte omad vahendid, nagu amortisatsioon ja kasum, alles seejärel eelarveline finantseerimine.

Peale rahvamajandusplaaniga antud kapitaalmahutuste limiidi võib teostada soetamisi ja väiksemaid ehitustöid veel vaid direktorifondi ja jäätmetest toodetud laiatarbekaupade akumulatsioonifondi arvel. Vahendite kulutamine kapitaalremondiks amortisatsiooni arvel toimub direktori korraldusel. Kapitaalremondi tiitelnimestik kinnitatakse peavalitsuse poolt.

Käibevahendite suurendamise plaanimine

Tulude ja kulude bilansi kulude-poolel on tähtsal kohal neljas kulude rühm — omade käibevahendite suurenemine. Käibevahendite suurendamise vajaduse põhjuste paremaks kontrolli-

miseks ja analüüsimiseks jagatakse see tulude ja kulude bilansi rühm kahte ossa:

a) käibevahendite olemi täiendamine kehtiva normatiivini;
b) käibevahendite juurdekasv, mis on tingitud normatiivi enda suurenemisest järgneval aastal.

Vaatleme esiteks suurendamise esimest osa.

Sellel juhul võrreldakse plaanitava aasta 1. jaanuari loodetavat käibevahendite olemit samaks kuupäevaks kinnitatud normatiiviga.

Kogu arvestus toimub meile juba tuntud käibefondide varu normide alusel, mis on väljendatud päevades.

Kui antud liiki materjalide laonormatiiv on 10 päeva, nende üldine kulutamine jooksva aasta neljanda kvartali jooksul aga on plaanitud 1800 tonni, siis moodustab materjalide normatiivne jääk aasta lõpuks $(1800 : 90) \times 10 = 200$ tonni. Kui jääkide seis plaanitava aasta 1. jaanuariks on 150 tonni ja 1 tonni hind on 100 rubla, siis moodustab omade käibevahendite olemi täiendamine antud liigis $(200—150) \times 100 = 5000$ rubla.

Finantsplaanis toimub arvestus tavaliselt käibevahendite suuremate rühmade järgi. Kui jooksva aasta normatiivide summa antud liigis moodustab 3000 tuhat rubla, käibevahendite olem plaanitava 1951. aasta 1. jaanuariks aga on 2800 tuhat rubla, siis tulude ja kulude bilansi kulude-poolel esineb käibevahendite täiendamine — 200 tuhat rubla.

Säärase puudujäägi tekkimise põhjused — plaani mittetäitmine toodangu väljalaske või omahinna alandamise alal, tuleb põhjalikult uurida.

Kui käibevahendite tegelik olem on 3050 tuhat rubla, siis liigsus 50 tuhat rubla näidatakse tulude ja kulude bilansi tulude-poolel ja tuleb eraldamisele riigieelarvesse või suunatakse järgmise aasta normatiivide juurdekasvu katteks.

Käibevahendite liigsus arvestatakse välja plaanitava aasta normatiivsete jääkide aasta lõppseisu ja aruandeperioodi normatiivsete jääkide olemi võrdlemise teel. Selleks tuleb kindlaks määrata normatiivid päevades aasta lõpuks. Kindlaksmääramise meetodeid meie selles raamatus ei käsitle.

Tegelikult määratakse käibefondid kindlaks möödunud aasta aruandeliste andmete alusel, koos muudatustega, mis olenevad sellest, kuivõrd:

a) suureneb või väheneb tootmise maht, s. o. toodangu väljalase;
b) vähenevad tooraine, materjalide, tööriistade jne. kulunormid;
c) pikeneb või lüheneb tootmistsükkel või tooraine ja kütuse varustamise aeg või pooltoodete ja valmistoodete liikumise aeg ladudes;
d) ühtlaselt tagatakse käibevahendite mahutamist tootmisse.

Kui näiteks on teada, et tooraine üldine kulu moodustas möödunud aastal 1080 tonni, keskmine varu aga oli 90 tonni, siis on kerge arvutada, et säärane varu tagas tootmist $\frac{90}{1080} \times 360 = 30$ päevaks. Oletame, et tootmise maht kasvab jooksval aastal 20% võrra. Siis peab varu vastavalt kasvama ja moodustama $\frac{90 \times 120}{100} = 108$ tonni. See varu vastab samale 30-päevasele normatiivile. Kui aga tooraine kulunorme jooksval aastal vähendatakse 4% võrra, siis kolmekümnepäevase vajaduse rahuldab varu $\frac{108 \times (100 - 4)}{100} = 103{,}68$ tonni. See tähendab, et keskmine päevane kulu (kalendrilises ööpäevas) on $\frac{103{,}68}{30} = 3{,}456$ tonni. Lõpuks võib muutuda ka normatiiv ise. Oletame, et tooraine varumise aeg lühenes 3 päeva võrra. Siis jooksva aasta normatiiv on 27 päeva. Keskmine varu jooksval aastal on sel juhul $3{,}46 \times 27 = 93{,}42$ tonni. Tsehhide varustamise puhul mitmesuguste materjalidega määratakse keskmiseks varuks pool maksimaalse varu suurusest. Maksimaalse suuruse saavutab varu järjekordse toorainehanke saabumisel tehase lattu; seejärel varu väheneb, vastavalt tooraine tarbimisele tsehhides, kuni järgmise hanke saabumiseni.

Kuna tootmise maht tavaliselt kasvab kvartalist kvartalisse ja järelikult neljandas kvartalis saavutab suurima mahu, siis käibevahendite normatiivid määratakse kindlaks aasta tootmisfinantsplaani järgi ettenähtud neljanda kvartali tootmisprogrammi alusel.

Plaaniline üleminev jääk 1950. aasta lõpuks on ette nähtud tootmise vajaduste katmiseks kuni uue toorainehanke saabumiseni 1951. aastal. Seepärast oleks õigem määrata selle jäägi suurus 1951. aasta esimese kvartali tootmismahu, s. o. plaanitavale aastale järgneva perioodi järgi. Nii tulebki talitada juhul, kui ettevõttel on küllaldaselt täpne viisaastaku plaani jaotus aastate lõikes.

Hooajalistes tööstusharudes on normatiivsete varude arvutuse aluseks kõige väiksema toodangumahuga kvartal.

Kui meie näite puhul summaarne normatiivne jääk seisuga 1. jaanuar 1952. a. plaanitakse 3600 tuhande rubla suuruses, siis tulude ja kulude bilansis arvestatakse käibevahendite juurdekasvuks $3600 - 3000 = 600$ tuhat rubla. Üldine käibevahendite suurenemine aga moodustab $200 + 600 = 800$ tuhat rubla.

Omade käibevahendite suurenemine toimub peamiselt ettevõtte omade ressursside arvel: sisemiste ressursside mobiliseerimise, käibevahenditega võrdsustatud vahendite jääkide juurdekasvu ja realiseerimisest saadud kasumi arvel. Kui nendest allikatest ei piisa, alles siis finantseeritakse käibevahendite juurdekasvu riigieelarvest. Kinnitatud plaani piirides on ettevõtte direktoril õigus kulutada neid vahendeid omal korraldusel.

Muud kulud

Kulude viiendasse rühma — muud kulud — kuuluvad mõned tööstuslike kulude liigid, mis pole nii tähtsad üksikule ettevõttele kui kogu tööstusharule. Osaliselt kaetakse need kulud erifondide ja elanikkonna vahendite arvel (näiteks lastevanemad katavad 35% ulatuses lasteaedade ülalpidamise kulud), peamiselt aga riigieelarveliste vahendite arvel. Need on niinimetatud operatsioonilised kulud (tööstuslikuks ümberpaigutamiseks, geoloogilisteks uurimistöödeks, katseteks jne.), edasi igasugused kulud teadusliku uurimise ja sotsiaal-kultuuriliste asutiste ülalpidamiseks (lasteaiad, koolid, tervishoiuasutised jne.), siis kaadri ettevalmistamise kulud, leiunduskulud ja lõpuks need administratiivmajanduslikud kulud, mida ei arvestata toodangu omahinda (neid kulusid on tugevasti vähendatud NSV Liidu Rahandusministeeriumi juhendi kohaselt 15. augustist 1946. a.). Eeltoodud kulude maht määratakse kindlaks sihtkulutuste eelarvete ja vastavate osakondade eelarvete järgi.

Eraldamised erifondidesse

Laiatarbekaupade realiseerimisest saadud akumulatsioonifondi eraldatakse plaaniliselt kogu plaaniline kasum, aruandeliselt — kogu tegelik kasum. Direktorifondi eraldamised vajavad järgmiste tingimuste täitmist:

1. Kaubatoodangu plaani täitmine hinnalises väljenduses. Seejuures arvestatakse plaani täitmist plaaniliste väljalaskehindade järgi. Nendel juhtudel, kui realiseerimine toimub peavalitsuse turustusosakonna kaudu, kellele ettevõte annab toodangu üle arvestushindades, hinnatakse toodangu väljalaske plaani täitmist kaubandusliku omahinna alusel. Selleks võrreldakse kahte suurust: a) tegelikult väljatud kaubatoodangu kaubanduslikku omahinda ja b) sama toodangu omahinda plaanilistes hindades.

2. Kindlaksmääratud plaanilise sortimendi täitmine. See tingimus on üsna tähtsaks vahendiks ettevõtte isemajandamisalase huvi tugevdamiseks plaanilisest sortimendist kinnipidamisel.

3. Võrreldava kaubatoodangu omahinna alandamise plaanilise protsendi saavutamine.

4. Omahinna alandamisest tuleneva kokkuhoiu plaanilise ülesande täitmine absoluutses summas. Üleplaaniline kokkuhoid määratakse kindlaks kogu kaubatoodangu plaanilise ja tegeliku omahinna vahena.

5. Kasumiplaani täitmine. Plaaniliseks kasumiks loetakse ettevõtte täpsustatud aastafinantsplaani järgi kinnitatud kasumit. Üleplaaniliseks kasumiks loetakse ettevõtte aastabilansi alusel kinnitatud tegeliku kasumi seda osa, mis ületab plaanilise kasumi.

Tuleb märkida, et direktorifondi arvutuste aluseks võetakse mitte kasumi üldine suurus, vaid igasugustest kõrvalistest, ettevõttest mitte tingitud põhjuste mõjudest „puhastatud" kasum. Selleks lisatakse üleplaanilisele kasumile kõik kasumisummad, mis läksid kaduma mitte ettevõtte süü tõttu, ja ümberpöördult — arvatakse maha kõik kasumisummad, mis saavutati ettevõtte poolt välistel põhjustel ja nimelt — tooraine, kütuse jne. hindade, raudtee veotariifide, käibemaksu määrade, pangaprotsentide, kommunaalteenuste tariifide, amortisatsiooninormide ja realiseerimisväliste tulude muutumisest ning lõpuks plaanilises korras toimunud tooraine ja kütuse liikide koosseisu muutumisest.

Peale selle arvatakse maha kogu kasum, mis kuulub eraldamisele laiatarbekaupade akumulatsiooni fondi. Alljärgnevalt esitame direktorifondi arvutuse näite, mille aluseks on ühest suurest Leningradi ettevõttest saadud andmed. Arvutus on esialgne, plaani loodetava täitmise alusel:

Direktorifondi arvutus (tuh. rbl.)

1.	Aruandeaasta bilansiline kasum (maha arvatud kasum, mis on eraldatud laiatarbekaupade akumulatsiooni fondi)		24569
2.	Plaaniline kasum		16482
3.	Üleplaaniline kasum		8087
	Selle hulgas järgmiste tegurite arvel:	Suureneb	Väheneb
	a) töötasu juurdearvestuse määrade, amortisatsiooninormide jne. muutumine	—	—
	b) kasutatava tooraine, kütuse, materjalide ja pooltoodete tariifide ja hindade muutumine	397	—
	c) realiseeritavate kaupade müügihindade muutumine	—	1790
	d) plaanilises korras teostatud põhimiste tooraine ja kütuse liikide muutumine (üleminek kallimatele tooraine liikidele)	708	—
	e) muud kaod, mis on kantud direktorifondi arvele	—	1015
	f) kreditoorse võlgnevuse mahakirjutamine	—	117
	Kokku	1105	2922
4.	Arvestamisele kuuluv üleplaaniline kasum		6270
5.	Kuulub eraldamisele direktorifondi:		
	a) 2% plaanilisest kasumist (vt. rida 2)		330
	b) 25% üleplaanilisest kasumist		1568
	Kokku		1898
6.	5% tootva personali aastatöötasufondist, ümberarvestatuna kaubatoodangu tegelikule mahule plaanilistes väljalaskehindades moodustab		3628
7.	Kuulub eraldamisele direktorifondi		1898

Vahekord riigieelarvega

Asjaolu, et kulud ületavad tulusid, võib olla tingitud mitmesugustest põhjustest. Vastavalt sellele on ka tulude puudujäägi täiendamise meetodid väga mitmesugused. Kuid kõikidel juhtu-

del on täiendamise allikas üks ja sama — finantseerimine riigieelarvest (ajutiste vajaduste jaoks aga Riigipanga krediit). Seejuures võib eristada järgmisi juhtumeid:

a) eelarvelisel finantseerimisel oleva ettevõtte majandite või ettevõtte osade vahendite puudujääk kaetakse täielikult riigieelarvest;
b) ametkondlike, isemajandamise alusel töötavate majandusorganite kulud teenindavate sotsiaal-kultuuriliste ja administratiiv-valitsemisasutiste ülalpidamiseks kaetakse samuti peaaegu tervikuna riigieelarvest;
c) majandusorganite operatsioonilised kulud, mis ei ole otseselt seotud nende tootmistegevusega, kaetakse riigieelarvest;
d) majandusorganite kapitaalmahutused ja omade käibevahendite puudujääk kaetakse riigieelarvest vaid sel juhul, kui selleks otstarbeks ei jätku ettevõtte akumulatsioonist või muudest tööstusesisestest allikatest;
e) majandusorganite otsene kahjum hüvitatakse vaid sel juhul, kui see on tingitud sellest, et toodangu omahind ületab plaaniliselt tema väljalaskehinna.

Riigieelarvesse eraldatakse 10 kuni 90—98% plaanilisest kasumist, olenevalt järgmistest tingimustest:

a) kui ettevõtet finantseeritakse eelarvest käibevahendite täiendamiseks või kapitaalmahutusteks, siis eraldamine moodustab 10%. Sellele miinimumile lisandub samuti kasumi jääk, mida ei kasutatud eelnimetatud otstarbeiks;
b) kui ettevõttele ei ole kinnitatud finantsplaani järgi ettenähtud käibevahendite juurdekasvu või kapitaalmahutusi kapitaalehituse plaani järgi, siis eelarvesse eraldatakse ettevõtte kogu kasum. Kuid tavaliselt ei saa eraldamiste üldsumma ületada 90—98%, kuna 2 kuni 10% plaanilisest kasumist suunatakse ettevõtte direktorifondi moodustamiseks. 25—75% üleplaanilisest kasumist eraldatakse samuti direktorifondi. Rajooni kohalikus tööstuses moodustatakse üleplaanilisest kasumist eriline fond, mille vahendid suunatakse kohaliku tööstuse vajadusteks tootmise laiendamisel ja ratsionaliseerimisel.

Ülejäänud maksed eelarvesse ei vaja selgitamist.

Finantsplaani muud osad

Finantsplaani eri osas — *krediidiplaanis* — määratakse kindlaks pangakrediidi vajadus. Krediidiplaani kirjed näitavad ettevõtte vajadust pangalaenude alal. Krediidiplaanis projekteeritakse võlgnevuse limiit Riigipangale kõigi seaduslike krediteerimisobjektide järgi nende plaaniliseks krediteerimiseks; krediteerimisobjektid on loeteldud II peatüki 3. paragrahvis. Peamise krediteerimisobjektide rühma — kaubalis-materiaalsete väär-

tuste ülenormatiivsete jääkide moodustamise — plaaniline krediidi arvestus põhineb antud vahendite liigi plaanitava perioodi lõpu plaaniliste jääkide ja samade vahendite minimaalsete normatiivide võrdlemisel. Kui antud vahendite jäägid on suuremad kui normatiiv, siis nende vahe tuleb krediteerimisele. Kuid seejuures krediidi suurust vähendatakse ülenormatiivse jäägi võrra; edasi puhastatakse jäägid summadest, mis tulenevad näiteks tellimuste katkemisest või valmistoodangu maksumusest, mida ei ole ära saadetud turustamislepingute puudumise tõttu, s. o. põhjuste tõttu, mis on tingitud ettevõtte enda süüst. Samuti arvestatakse maha jääkide summast ettevõtte 10-päevane võlgnevus hankijatele, kuna see kaetakse krediidi eri liigiga.

Isegi krediidiplaanis ettenähtud summasid võib ettevõttele mitte välja anda juhul, kui ettevõte laenu väljaandmise momendil ei suuda tõestada, et plaanis ettenähtud krediidi vajadus on tegelikult ka olemas. Plaaniliselt määratakse kindlaks vaid niinimetatud krediidi limiidid (tavaliselt kvartalite lõikes), s. o. ettevõtte krediidivajaduse maksimaalne suurus teatavaks otstarbeks.

Kui ettevõte täidab oma tootmisplaani, siis ta võib saada laenu kogu limiidi piires. Kui aga plaani ei täideta, siis antakse laenu vaid limiidi selle osa piires, mis vastab tegelikule plaani täitmisele. Oletame, et kütuse normatiivne jääk on 10 000 rubla, hooajaline vajadus plaani järgi aga 25 000 rubla, kuid plaani täidetakse sellel hooajal vaid 60%. Siis plaaniline krediidi limiit on 25 000 — 10 000 = 15 000 rubla. Kuid pank annab krediiti vaid plaani täitmise piires, s. o. 25 000 × 0,6 — 10 000 = 5000 rubla.

Finantsplaani lülitatakse ka mõned näitajad, mis otseselt ei ole seotud tulude ja kulude bilansiga. Jutt on amortisatsiooni arvestustest, milles peegeldub ettevõtte põhivahendite kulumine. See arvestus erineb mõnevõrra teistest finantsplaani arvestustest.

Amortisatsiooni plaanimine põhineb järgmisel arvestusel (andmed on tinglikud).

1. Töötavate põhifondide maksumus aasta alguseks . . . 20 000 000 rubla
2. Põhifondide tegevusse rakendamine (aastakeskmine maksumus)[1] . . . . . 2 000 000 rubla

---

[1] See näitaja arvutatakse välja järgmisel teel. Oletame, et plaanitaval aastal rakendatakse tegevusse

a) 1. mail — tsehh maksumusega . . . . . 2 000 000 rubla
b) 1. augustil — seadmeid . . . . . 800 000 rubla
c) 1. septembril — transpordivahendeid . . . . . 1 000 000 rubla.

Tingimata tuleb arvestada aega kuni aasta lõpuni, mille jooksul kasutatakse uusi põhifonde. Kasutamisaega arvestades rakendatakse põhifonde keskmiselt aastas

$$\frac{2\,000\,000 \times 8 + 800\,000 \times 5 + 1\,000\,000 \times 4}{12} = 2\,000\,000 \text{ rubla}$$

suuruses summas.

3. Väljalangevate varade maksumus (aastakeskmine maksumus). Arvutatakse analoogselt eelmise näitajaga . . .	1 500 000	rubla
4. Aastakeskmine põhifondide maksumus, mille alusel tuleb arvestada amortisatsiooni (rida 1 + rida 2 — rida 3) . .	20 500 000	rubla
5. Tehasele kinnitatud keskmine amortisatsiooni protsent .	5%	
6. Amortisatsiooni summa (rida 4 × rida 5 : 100)	1 025 000	rubla
7. Amortisatsiooni summast suunatakse kapitaalremondiks (40% amortisatsioonist)	410 000	rubla

Amortisatsiooni aastasumma on tulude ja kulude bilansis lülitatud kulude-poolel tootmiskuludesse ja tulude-poolel realiseerimistuludesse. Kuid amortisatsioon on esitatud ka bilansi järel kahe erilise kulukirjena ja ühe tulukirjena. See on tehtud selleks, et peegeldada amortisatsiooni jagunemist kahte ossa — kapitaalremondiks ja kapitaalmahutusteks.

Kui on olemas kasutamata amortisatsioonisummade jääk kapitaalremondiks, siis näidatakse see tulude ja kulude bilansis eraldi kirjena tulude-poolel (jääk aasta alguseks) või kulude-poolel (jääk aasta lõpuks).

§ 9. TEHNILIS-TOOTMIS-FINANTSPLAANI NÄITAJATE OMAVAHELINE SEOS

Tehnilis-tootmis-finantsplaani sisust arusaamiseks ei piisa vaid üksikute näitajate mõistmisest. Väga tähtis on selge ettekujutus ka sellest, kuidas üks plaani näitaja on seotud teisega. See võimaldab vajaduse korral kontrollida plaanis projekteeritud arvude õigsust. Samuti võib kindlaks määrata, kuidas muutub ükskõik milline näitaja, kui me muudame mingit teist temaga seotud näitajat.

Eelkõige peavad plaani mitmesuguste osade näitajad vastama üksteisele. Nii näiteks peab tootmismahu näitaja omahinnas vastama tootmiskulude summale tootmiskulude eelarve järgi. Kaubatoodangu maht tootmisplaani järgi peab vastama kaubanduslikule väljalaskele realiseerimisplaani järgi. Amortisatsiooni summa finantsplaanis peab vastama amortisatsiooni kinnitatud protsendile. Tootmisplaanis projekteeritud kapitaalremondi vahendite kogusumma peab (mõningate parandustega) vastama amortisatsioonilistele eraldamistele, mis suunatakse kapitaalremondiks kooskõlas vastava finantsplaani tabeliga jne.

Seega moodustavad kõik plaani näitajad ühtse, omavahel seotud süsteemi. Tüüpjuhendite ja -vormide alusel kinnitatud tabelite arvutusmeetoditest kõrvalekaldumine näitajate arvutamisel on täiesti lubamatu.

Näitajate ühtsest arvutamismetoodikast kinnipidamine igas ettevõttes on vajalik ka selleks, et tagada plaaniliste ja aruandeliste näitajate võrreldavust. See aga on vajalik selleks, et oleks võimalus kiiresti ja täpselt kontrollida plaani täitmist. Peavalitsused ja ministeeriumid ei saa üldse teha koondplaani, kui iga

ettevõte hakkab plaanilisi näitajaid välja arvutama omal viisil. Näitajate võrreldavus rea aastate jooksul ja mitmesugustes hindades on suure tähtsusega ka ettevõttele endale.

Üksikute näitajate vastavus ja võrreldavus plaani mitmesuguste osade ja mitmesuguste ettevõtete ja tsehhide plaanide vahel ei ühenda veel näitajate hulka ühtseks süsteemiks. Selleks on vaja veel mitmesuguste näitajate omavahelist seost. Illustreerime plaani näitajate omavahelist seost mõne näitega.

Alustame kõige lihtsamast.

Ettevõttele on tehtud ettepanek suurendada tootmisprogrammi 50% võrra, kuid põhitootmistööliste arvu suurendades seejuures vaid 20% võrra. Mida tuleb ettevõttel projekteerida, et täita antud direktiivi?

Meenutame, et tööjõu arv ja kogutoodang on seotud tööviljakuse näitaja kaudu. See seos väljendub järgmises vahekorras:

Põhitööliste arvu ja ühe tootmistöölise tööviljakuse korrutis võrdub kogutoodanguga (rahalises või naturaalses väljenduses).

Järelikult väljendub meie ülesande lahendus järgmise aritmeetilise valemi kujul:

$$\frac{120}{100} \times \frac{P}{100} = \frac{150}{100},$$

kus P on tööviljakuse kasvu näitaja. Lahendades selle võrrandi P suhtes, leiame, et

$$P = \frac{150}{120} \times 100 = 125.$$

Järelikult selleks, et täita saadud direktiivi, tuleb tagada tööviljakuse tõus 25% võrra.

Muidugi ei ole plaanilised näitajad igakord niivõrd lihtsalt seotud. Keerukam on näiteks järgmise ülesande lahendamine. Tsehh sai ülesande suurendada toodangu väljalaske programmi 31% võrra ja samal ajal toime tulla materjalikulude senise limiidiga. Tinglikult oletame, et tsehh toodab ühte toodete liiki, mida valmistatakse ühest materjali liigist.

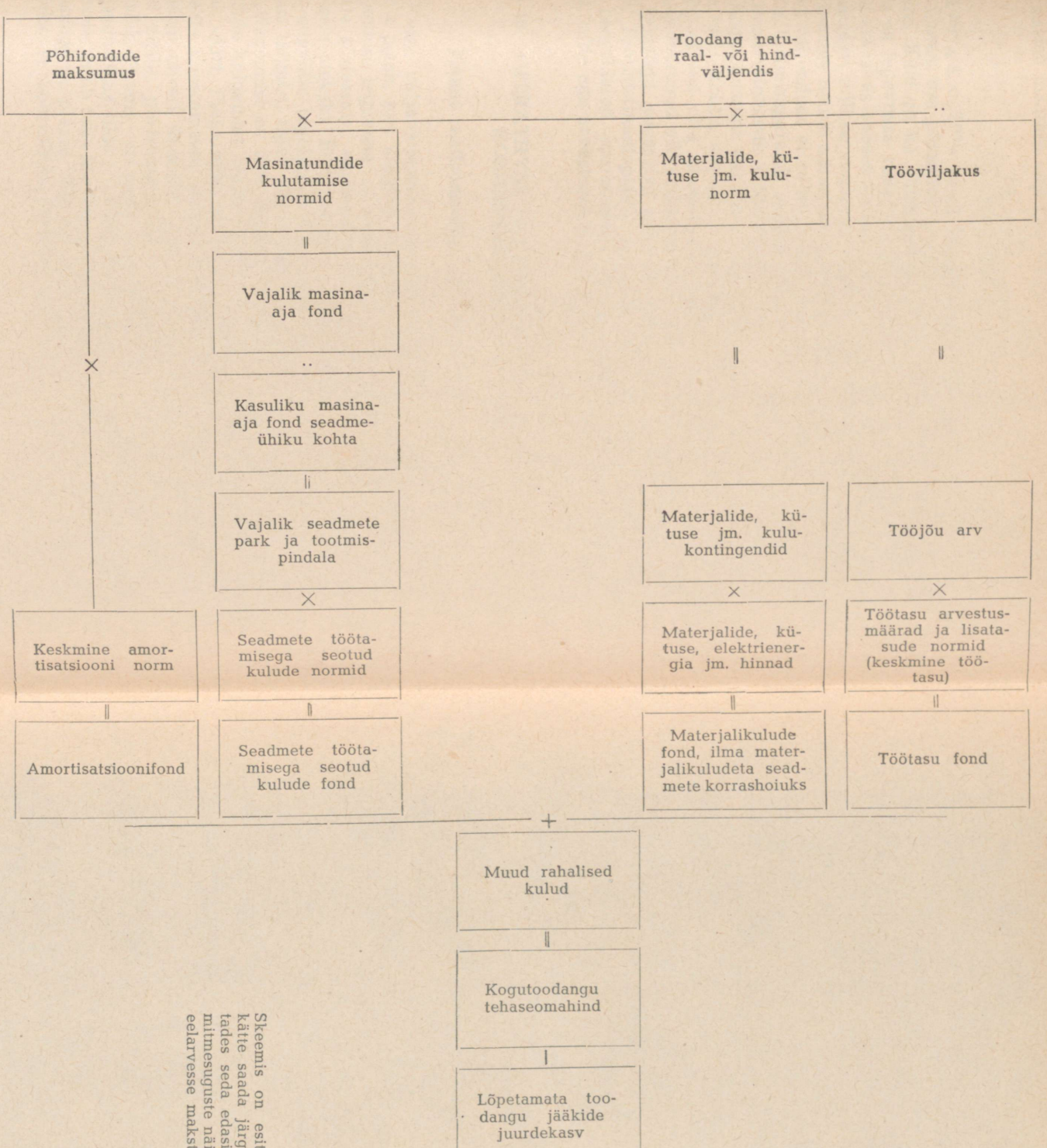
Siin tuleb kindlaks määrata kahe eespooltoodud näitaja omavaheline seos. See väljendub alljärgnevas:

Kogutoodang naturaalses väljenduses, korrutatuna materjalikulu normiga toodangu ühiku kohta ja materjali ühiku hinnaga, moodustab materjalikulude suuruse.

Algebralisel kujul meie ülesanne on järgmine:

$$131 \times \frac{N}{100} \times \frac{H}{100} = 100,$$

kus N on materjalikulu norm, H — materjali ühiku hind protsentides vastavast möödunud aasta näitajast. Kuna esineb kaks tundmatut, siis on ülesanne aritmeetiliselt lahendamatu ja üks tundmatu tuleb asendada tuntud suurusega. Kui näiteks on



Joon. 9. Tehnilis-tootmis-finantsplaani näitajate omavahelise seose lihtsustatud skeem.

Skeemis on esitatud vaid tähtsamad näitajad. Matemaatiliste märkidega on näidatud, millised tehted tuleb sooritada kõrvutiolevate suurustega, et kätte saada järgmine suurus. Näiteks — korrutades toodanguühikute arvu materjalide kulunormiga, saame nende materjalide kulukontingendid. Korrutades seda edasiselt materjali ühikuhinnaga, saame kätte materjalide kulud rahalises väljenduses — rublades jne. Arvestuste suurt keerukust seoses mitmesuguste näitajate erinevuse ja toodangu struktuuriga jmt. antud skeemis ei ole esitatud. Eraldamistena riigieelarvesse kasumi arvel tuleb mõista riigieelarvesse makstava kasumi kohustuslikku miinimumi.

teada, et plaanitaval aastal hinnad peavad langema 4,5%, siis see võimaldab määrata suuruse N. Sel juhul ta võrdub:

$$\frac{100 \times 100}{131 \times (100 - 4{,}5)} = \frac{10\,000}{125} = 80,$$

ehk 80%, s. o. 20% võrra väiksem kui vana norm.

Suurem osa plaanilisi näitajaid on sama lihtsas omavahelises seoses. Kuid on ka näitajaid palju keerukama seosega. Nii näiteks on tegevusse rakendatud põhifondide keskmine maksumus eriti keerukas seoses kauba- ja kogutoodanguga. On aga täiesti arusaadav, millise suure tähtsusega oleks otsese seose kindlaksmääramine nende näitajate vahel. Kui esimene neist annab üldistatud väljenduse ettevõtte tootmisvõimalustest ja väljendab ettevõtte tootmisaparaadi mahtu, siis teine näitaja esitab tootmistegevuse tulemuste üldhinnangu.

Kogutoodangu väljalase, mis langeb põhifondide maksumuse ühe rubla kohta, olgugi et peegeldab eelnimetatud omavahelist seost, ei saa olla plaaniliseks näitajaks, kuna erinev toodang nõuab suuremat või väiksemat põhifondide kasutamist. Seejuures on toodangu koosseisu muutumine varjatud tema hindeväljendiga. Tootmisfinantsplaani peamiste näitajate omavaheline seos on peegeldatud juuresoleval skeemil, mis on muidugi illustreeriva, mitte aga arvestusliku tähtsusega (vt. joonis 9).

§ 10. OPERATIIVSE PLAANIMISE JA PLAANI TÄITMISE KONTROLLIMISE ÜLESANDED

Plaani realiseerimine kui plaanimise koostisosa

Plaani väljatöötamine on vaid plaanimise alguseks. Majanduslik plaan, mis määrab ettevõtte, tööstusharu ja kogu rahvamajanduse tegevuse, ei seisa vaid statistiliste ja plaaniliste näitajate süsteemis, vaatamata sellele, kuivõrd põhjendatud see süsteem olekski. Et plaanimine oleks reaalne ja vastaks täielikult ettevõtte tegelikele võimalustele, tuleb pidevalt kontrollida plaani täitmist, tuleb plaani täpsustada ja korrigeerida.

„Plaanimist ei tule lugeda heaks, kui ta ei arvesta plaani täitmise kulgemist. Säärane kabinetlik, eluvõõras plaanimine on vähe väärt. Plaanimine ei seisa suure hulga arvudega täidetud tabelite koostamises, sõltumata plaani täitmisest. Tabelitele on muidugi täiesti ükskõik, kas täidetakse meie plaane või mitte, kuid meile, plaanimajanduse juhtijaile, ei ole see kaugeltki ükskõik. Plaane on meil vaja selleks, et omada õiget joont majanduslikus töös ... Vastavuses plaani tegeliku täitmise tulemustele, tuleb teha korrektiive üksikute tööstusharude, rajoonide plaanides ja plaani täitmise tähtaegades. Plaane on meil vaja selleks, et kontrollida, kuidas teostatakse meie majanduslikku

tööd. Kui plaan ei ole seotud täitmise kontrollimisega, siis ta muutub tühiseks paberilipakaks."[1]

Plaani pidev seos tema tegeliku täitmisega moodustab majandusplaani peamise erinevuse formaalsest-statistilisest plaanist. Meie plaanimise reaalsus sõltub sellest, kuivõrd me suudame tagada plaaniliste direktiivide elluviimist. Seepärast töötavad partei ja valitsus püsivalt viisaastakute direktiivide organiseeritud läbiviimise eest iga viisaastaku aasta jooksul, iga aasta-rahvamajandusplaani ülesannete täitmise eest aasta jooksul jne. Plaaniline ülesanne detailiseeritakse ja viiakse mitte ainult iga üksiku tööstusharu ja ettevõtteni, vaid ka üksikute tsehhide, jaoskondade ja töölisbrigaadideni.

Tootmise operatiivse plaanimise põhiülesanded

Tehnilis-tootmis-finantsplaani realiseerimiseks on vajalik süstemaatiline plaanimistöö. Säärast plaanimist plaani realiseerimise käigus nimetatakse operatiivseks plaanimiseks. Ta jätkab otseselt tehnilis-ökonoomilist plaanimist. Operatiivse plaanimise ülesanneteks on: a) täpsustada tehnilis-tootmis-finantsplaani ülesannete jaotamise teel üksikute tähtaegade, jaoskondade ja töökohtade vahel ning reguleerida tootmise kulgemist, taotledes seejuures täielikku rütmilisust, kõige paremat tööaja kasutamist, seadmete koormatuse suurenemist ja tootmistsükli lühenemist, b) korrigeerida plaani vastavalt selle ületamise võimalustele.

Operatiivne plaanimine peab maksimaalselt arvestama tehnoloogilise protsessi ja tootmise organiseerimise iseärasusi ettevõttes, tsehhis või jaoskonnas. Seepärast on operatiivse plaanimise sisu mitmesugustes tööstusharudes täiesti erinev, näiteks tekstiilitööstuses ja masinaehitustööstuses. Väga suure mõjuga operatiivse plaanimise laadile ja teostamise vormidele, isegi ühes tööstusharus, on tootmise tehnilis-organisatsiooniline vorm.

Individuaaltootmise plaanimisel on peamise tähtsusega üksikute tellimuste kulgemise organiseerimine ja nende täitmine. Plaanimine toimub ligikaudsete meetodite abil. Plaani realiseerimiseks on otsustava tähtsusega jooksev organisatsiooniline töö ülesannete jaotamisel ja nende täitmise käigus. Masstootmise ja eriti vooluviisilise masstootmise plaanimine nõuab suurt täpsust ja üksikasjalisust. Siin on plaanimise ülesandeks tagada ettevalmistavate ja töötlevate tsehhide töö säärast rütmi, mis tagaks kaubatoodangu pidevat väljamist monteerimistsehhist. Seejuures on põhitähtsusega tööaja kooskõlastamine tootmise üksteisele järgnevate staadiumide vahel (niinimetatud sünkroniseerimine). Plaanimise detailsuse ja täpsuse mõttes asub seeriatootmine kahe eelmainitu vahepeal. Seeriatootmise puhul on erilise tähtsusega

[1] V. Molotov, NSV Liidu rahvamajanduse arendamise kolmanda viisaastaku plaan, Gospolitizdat, 1939, lk. 20 (v. k.).

valmistatavate toodete või detailide seeria või partii suurus ja perioodilisus. Töötlevate ja ettevalmistavate tsehhide töö rütm erineb siin valmistoodangu väljalaske rütmist. Real juhtudel väljalase toimub perioodiliselt. Plaanimise ülesanne seisab selles, et tagada küllaldast pooltoodete varu tsehhide vahelistes ladudes (pideva väljalaske puhul) või selles, et organiseerida detailide komplektset etteandmist monteerimistsehhile teatava toodete seeria monteerimise alguseks.

Operatiivse plaanimise peamisteks elementideks on:

1. Aasta tootmisprogrammi jaotamine kuude, nädalate, ööpäevade, vahetuste ja mõnikord tundide järgi.
2. Toodangu väljalaske ülesande täitmiseks vajalike mitmesuguste tööde mahu täpsustamine, selle jaotamine ja kinnistamine tsehhide, jaoskondade ja töökohtade järgi.
3. Kalendaarsete ülesannete täpsustamine seoses plaani ületamisega.
4. Plaani täitmise jooksev arvestus ja kontrollimine.
5. Tootmise operatiivne ettevalmistamine.
6. Tootmisprotsessi reguleerimine ja tootmise teenindamine, mitmesuguste tsehhide, jaoskondade ja töökohtade töö kooskõlastamine, häirete ennetamine ja kõrvaldamine.

Esimesed kolm elementi kokku kannavad nimetust kalendaarne plaanimine, viimased kolm aga — operatiivne reguleerimine. Nad moodustavad kaks teineteisele järgnevat operatiivse plaanimise etappi.

Käesolevas raamatus vaadeldakse vaid neid operatiivse plaanimise elemente, mis on tähtsad ettevõtte kohta tervikuna.

Kalendaarne plaanimine

Kalendaarne plaanimine koosneb plaanimistööde kahest rühmast:

a) kalendaarse plaani algnormatiivide väljatöötamine — partii, detailide ja toodete maht, tootmistsükli pikkus, detailide partii perioodilisus, vooluliini takti suurus, tootmise mitmesuguste staadiumide kestus ja lõpuks lõpetamata toodangu maht;

b) kalendaarsete plaanide koostamine selle otseses mõttes. See omakorda hõlmab kolme eespooltoodud operatiivse plaanimise elementi.

Kalendaarne plaanimine algab toodete aastase väljalaske jaotamisega kvartalite ja kuude vahel. Igakuulist tootmise väljalaske programmi käsitatakse kui kalendaarse plaanimise algdokumenti. Kehtib kaks enamlevinud aasta-väljalaske kuudeks jaotamise meetodit. Esimesel juhul jaotatakse iga toote väljalase kuude lõikes ühtlaselt suurenevana. Seejuures kuulise väljalaske nomenklatuur ühtub peaaegu täiesti väljalaske aasta-nomenklatuuriga. Teisel juhul kordub väljalaske teatav kitsas nomenklatuur mõnede kuude jooksul. Aasta jooksul aga toimub

mitmete nomenklatuursete programmide vahetamine. See on programmi niinimetatud kombineeritud ülesehitus. Individuaaltootmise korral väljalaske nomenklatuur üldse ei kordu.

Väljalaske kuude kaupa jaotamise põhiülesanne seisab selles, et tagada ettevõtte ühtlast tootmistööd ja samal ajal kaubatoodangu väljalaset täpses vastavuses riikliku plaaniga ja lepinguliste kohustustega.

Vastavalt instruktsioonidele on kehtestatud selles plaanimise lõigus plaaniliste ülesannete jaotamise kohta täpselt fikseeritud kord. Igaks kvartaliks määratakse plaaniline ülesanne riikliku plaani alusel. Kvartali piirides on aga ministeerium kohustatud andma ettevõtetele kuulised ülesanded mitte madalamatena alljärgnevatest protsendimääradest, võrreldes kvartaliplaaniga (vt. tabel 27).[1]

Plaani täitmise arvestust möödunud perioodi kohta aasta algusest ei tule teostada vaid lihtsa kuude plaani täitmise andmete summeerimise teel. Järgmisel kuul tuleb täita mitte ainult antud kuu plaan, vaid ka eelmiste kuude puudujäägid. Joonisel 10 ja selle juurde kuuluvas tabelis on näidatud üks plaani täitmise säärase operatiivse arvestamise võtteid.

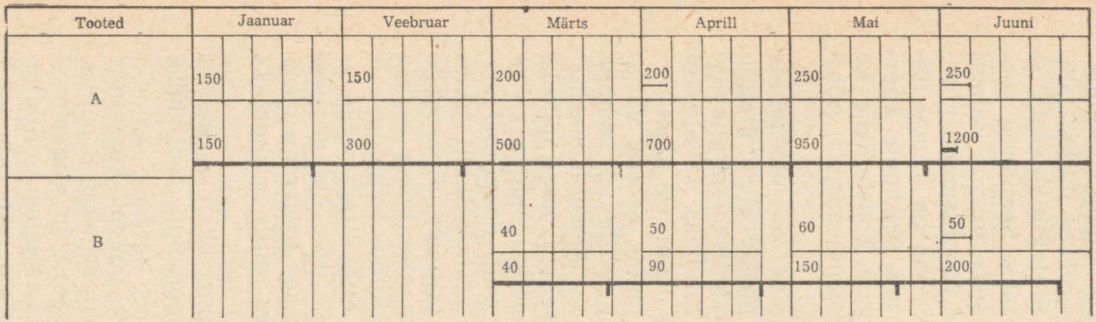
Tabel 27

Kuu	Minimaalne osa kvartaliplaanist %-des	Kuu	Maksimaalne osa kvartaliplaanist %-des
Jaanuar	34	Juuli	34
Veebruar	31	August	33,5
Märts	35	September	32,5
Aprill	34	Oktoober	34
Mai	32	November	31
Juuni	34	Detsember	35

Kuuplaanide summa ei tohi olla väiksem aastaplaani kvartalinäitajast. Kuid operatiivsed plaanid, eriti aasta teisel poolel, võivad ja peavad olema suuremad vastavatest aastaplaani lõikudest. Nagu juba öeldud, võivad ministeeriumid suurendada ettevõtete kuuplaane 10% võrra. Kuid see ei tähenda sugugi seda, et ettevõttel peaks olema kaks plaani, mis tooks kaasa kahekordse plaanimise ja viiks sisuliselt partei ja valitsuse petmisele ning tegelike tootmisressursside varjamisele.

Praegu plaanib NSV Liidu Riiklik Plaanikomitee aastaülesande otsekohe kvartalite lõikes, s. o. ta annab kindla direktiivi

[1] Vastavalt täiendavatele instruktsioonidele tuleb plaaniliselt tagada toodangu pidev kasv öö-päevase väljalaske järgi kuust kuusse ja kvartalist kvartalisse. (Tõlkija.)



Joon. 10. Operatiivsete plaanide täitmise kontrollgraafik

Seletus: iga kuu on jagatud viieks osaks, millest igaüks moodustab 20% plaanist. Arvud peene joone peal näitavad kuuülesannet, arvud jämeda joone peal näitavad kuuülesannete summat, alates toote väljalaskmisest. Peenike joon peegeldab kuuplaani täitmist, jäme joon — kõikide kuuplaanide täitmise kasvavat summat. Alljärgnevalt esitame arvestuse näite (arvud on tinglikud):

Kuu	Plaan	Täitmine	Kuuplaani täitmise % $\frac{\text{veerg 3}}{\text{veerg 2}} \times 100$	Kasvavad kokkuvõtted		
				Arvestatakse		Märgitakse graafikusse $\frac{\text{veerg 6}}{\text{veerg 2}} \times 100$
				eelmiste kuude puudujäägi arvel	jooksva kuu plaani täitmiseks	
1	2	3	4	5	6	7
Jaanuar	150	120	80	—	120	80
Veebruar	150	150	100	30	120	80
Märts	200	200	100	30	170	85
Aprill	200	230	115	30	200	100
Mai	250	225	90	—	225	90
Juuni	250	300	120	25	275	110
Kokku	1200	1225	—	115	1110	

tööstuse ühtlaseks arendamiseks aasta jooksul. Peavalitsuse plaaniline ülesanne peab võrduma nende plaaniliste ülesannete summaga, mida tema omakorda annab ettevõtetele.

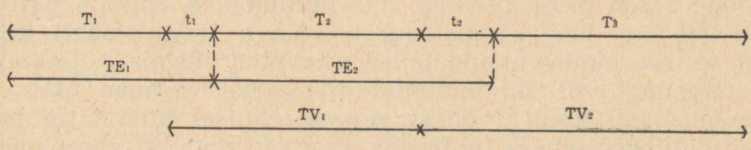
Väljalaske kalendaarne jaotamine võib muuta seadmete koormatuse esialgseid arvestusi, mis tehti aasta tehnilis-tootmisfinantsplaani koostamisel. Mitmesuguste seadmete liikide läbilaskevõime võib üksikutes kuudes osutuda mitteküllaldaseks ja ümberpöördult — mittetäielikult ära kasutatuks. Seepärast seoses aastase väljalaske kalendaarse jaotamisega toimub samuti täpsustatud *mahuline arvestus*, s. o. plaanitud tootmismahu võrdlemine seadmete ja tootmispindade läbilaskevõimega kuude lõikes. Säärase arvestuse meetodid on samad, mis seadmete koormatuse aastabilansi koostamiselgi. Samaaegselt koostatakse ka täpsustatud kalendaarne plaan ettevõtte varustamiseks põhimaterjalide ja pooltoodetega.

Järgmiseks kalendaarse plaanimise etapiks on ülesannete väljatöötamine tootmisprotsessi üksteisele järgnevatele etappidele. Toodangu väljalase on vaid paljude üksteisele järgnevate ettevõtte lülide töö lõpptulemus ja määrab kindlaks väljalasketsehhi (masinaehituses — monteerimistsehhi) plaanilise ülesande. Teiste tsehhide plaanilised ülesanded on kindlas seoses väljalaske programmiga. Ei ole raske mõista, et töötlevad tsehhid, näiteks kudumistsehh tekstiilitööstuses, mehaanikatsehh masinaehitustööstuses, samuti ka ettevalmistavad tsehhid, nagu näiteks ketrustsehh või valutsehh, peavad kaubatoodangu pideva väljalaske tagamiseks andma pooltooteid õigeaegselt. Seepärast erineb nende tsehhide tootmisprogramm monteerimistsehhi programmist mitte ainult oma sisu, vaid ka täitmise tähtaegade poolest: need tähtajad peavad ennetama monteerimise alguse tähtaegu. Ainult sellisel juhul võib monteerimine toimuda katkestamatult. Seepärast on ükskõik millises ettevõttes tsehhidevahelisel plaanimisel tähtsal kohal tsehhide töö *kalendaarse ennetamise* suurus. Eriti suure tähtsusega on see toodangu pikaajalise valmistamisprotsessiga tööstusharudes, mille esindajaks on masinaehitustööstus.

Omavahel seotud tsehhide töö ennetamine üksteise suhtes võrdub põhimiselt ajavahemikuga antud toodangu töötlemise alguse vahel eelnevas ja järgnevas tsehhis.

Kui toote tootmistsükkel moodustab 90 päeva, kusjuures väljalasketsehhis toodet töödeldakse ja monteeritakse 8 päeva, töötlemistsehhis kestab tootmisprotsess 44 päeva ja ettevalmistustsehhis 18 päeva, siis mehaanikatsehhi väljalaske ajaline ennetamine monteerimistsehhi suhtes on 8 päeva, ettevalmistustsehhil aga töötleva tsehhi suhtes 44 päeva. Kuid peale tootmiseks kuluva aja (arvestades ka tootmise vaheaegasid) järgnevas tsehhis, tuleb arvestada samuti aega, mis on vajalik detailide varu loomiseks laos, ja pooltoodete normatiivi (väljendatuna päevades). Kui detailide varu normatiiv toodete monteerimiseks

on 5 päeva, ja pooltoodete varu normatiiv 15 päeva, siis töötleva tsehhi ajaline ennetamine monteerimistsehhi suhtes moodustab 8 + 5 = 13 päeva, ettevalmistustsehhil aga võrreldes töötlemistsehhiga 44 + 15 = 59 päeva. Seega võrdub ennetamisaeg toote (pooltoote) viibimise ajaga järgnevas tsehhis pluss tsehhidevahelise varu normatiiv (päevades). Ennetamisaja graafilist arvestust võib kujutada järgmiselt.



Joon. 11. Ennetamisaja graafik

Märkide seletus: T_1 — tootmisprotsessi pikkus ettevalmistustsehhis; T_2 — sama töötlemistsehhis; T_3 — sama väljalaske- (monteerimis-) tsehhis; t_1 ja t_2 — ajareservid töö katkestamatuse tagamiseks mehaanika- ja monteerimistsehhis; TE_1 — tootmise alguse ajaline ennetamine ettevalmistustsehhis töötlemistsehhi suhtes; TE_2 — tootmise alguse ajaline ennetamine töötlemistsehhis monteerimistsehhi suhtes; TV_1 — ettevalmistustsehhi väljalaske ajaline ennetamine töötlemistsehhi suhtes; TV_2 — töötlemistsehhi väljalaske ajaline ennetamine monteerimistsehhi suhtes.

Toodangu (pooltoodete, ettevalmistatud toortükkide) viibimise aeg teatavas tootmislülis oleneb *tootmistsükli kestusest.* Tootmistsükkel koosneb tootmisajast (niinimetatud operatsiooniaeg), mis kulutatakse tooraine või pooltoote töötlemisel tootmisprotsessis, transportimisel või kontrolloperatsioonidel, ja operatsioonivahelistest vaheaegadest, mis on seotud kas tööaja režiimiga (vabad päevad, ööpäevased vaheajad) või detailide viibimisega operatsioonide vahel, tingituna mitmesugustest põhjustest. Tootmisajast eraldatakse välja tööaeg, mille vältel materjal või pooltoode on otseselt töölise käes töötlemisel.

Teades antud tsehhi toodangu lattu või otseselt järgnevasse tsehhi üleandmise tähtaegasid, aga ka tootmistsükli kestust, võib määrata kindlaks tööde alguse antud tsehhis või niinimetatud tootmisse andmise aja.

Töötamine graafiku järgi omistab tootmisse andmise alguse plaanimisele eriti suurt tähtsust, kuna vaid detailide ja pooltoodete tootmisse andmise plaanimine kõikides tehnoloogilise protsessi staadiumides, kõikides tootmisstaadiumides tagab ettevõtetes ühtlast graafikujärgset valmistoodangu väljalaskmist. Tootmisse antud detailide ja pooltoodete hulk on suurem väljalaskest tekkinud praagi võrra.

Tootmistsükli kestus seeriatootmise puhul sõltub detailide *partii suurusest,* mida tuleb töödelda või monteerida. Detailide partiiks nimetatakse tavaliselt detailide hulka, mida tuleb üheaegselt töödelda või monteerida. Peamiseks tunnuseks, mis ühendab detailid üheks partiiks, ei ole mitte üheaegne tootmisse andmine, vaid ühekordne, niinimetatud ettevalmistus-lõpetamisaja kulu, s. o. tööpingi kordaseadmiseks ja töökoha etteval-

mistamiseks, tööriistade ülesseadmiseks ja mahavõtmiseks ning muudeks teenindavateks operatsioonideks (tutvumine joonistega, instruktsioonikaardiga jne.) vajatava aja kulu. Partiisse kuuluva detaili ettevalmistamise operatsioonidele kuluva aja jooksul teda töödeldakse ühes ja samas paigas. Aega, mis kulutatakse iga detaili (pooltoote) valmistamiseks, nimetatakse tükiajaks. Seega võrdub operatsiooni teostamise aeg ettevalmistus-lõpetamistööde ajaga pluss tükiaeg, mis kulutatakse kõikide partiisse kuuluvate detailide valmistamiseks. Kogu tootmistsükli kestus sõltub sellest, kuidas ühendatakse omavahel üksteisele järgnevad operatsioonid, või niinimetatud liikumise vormist tootmises. Kõige lihtsamal juhul, tavaliselt väikeseerialises, kuid mitte harva samuti suureseerialises tootmises, liiguvad detailid ühest operatsioonist teise tervete partiidena. Teisiti öeldes — järgnev operatsioon algab siis, kui kõik detailid on läbinud eelmise operatsiooni. See on partii niinimetatud järjestikku liikumise vorm.

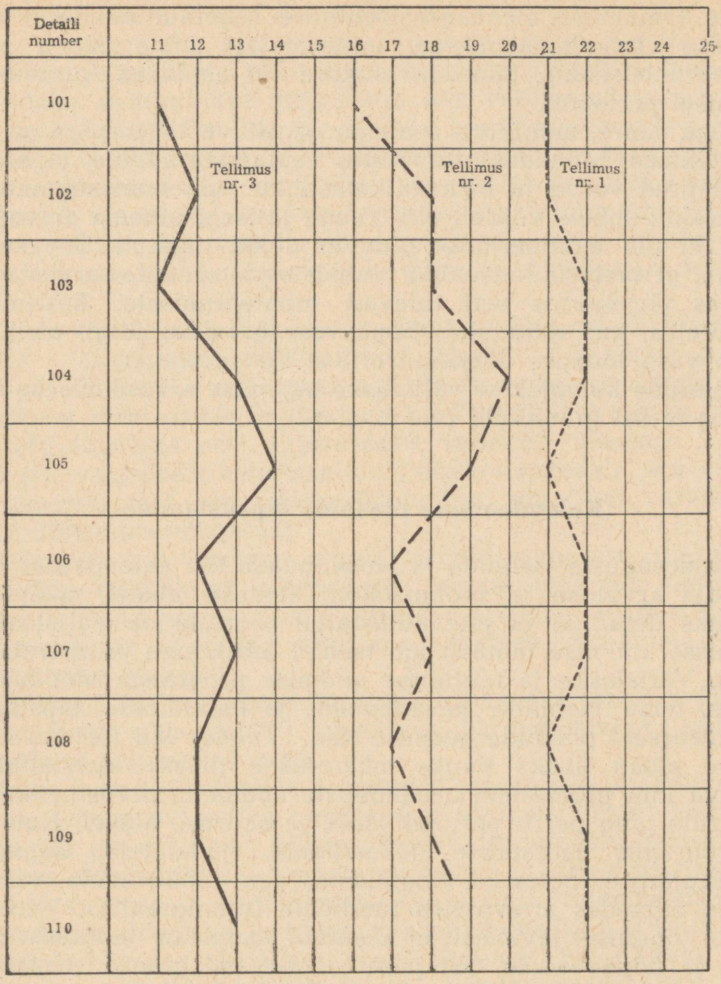
Masstootmise puhul kasutatakse teist — partii paralleelset liikumise vormi, mille puhul partii kõiki detaile valmistatakse üheaegselt paljude töökohtade „laial rindel". Seejuures toimub iga detaili liikumine sõltumata partii kui terviku liikumisest. Tsükli kestus detailide paralleelsel liikumisel määratakse kindlaks peamiselt kõige töömahukama operatsiooni kestuse alusel. Kui seejuures kõigi operatsioonide takt on samane, siis võib organiseerida detailide vooluviisilist liikumist. See võimaldab kõige suuremat tootmistsükli lühendamist.

Suureseerialises tootmises kasutatakse ka partii liikumise segameetodit, mida ebatäpselt nimetatakse paralleel-järjestikuliseks liikumise vormiks.

Tootmistsükli arvestusliku kestuse ja järgnevate tootmislülide ennetamisaja alusel saadakse otseselt ka lõpetamata toodangu üldine maht. Säärane seos on iseloomustav seeriatootmisele. Masstootmise puhul ümberpöördult — on lõpetamata toodangu normid lähtesuurusteks tootmistsükli kestuse arvutamisel.

Eriti suure tähtsusega on see osa lõpetamata toodangust, mis asub operatsioonivahelistes varudes. Säärase varu olemasolu võimaldab katkestamatut üleminekut ühelt operatsioonilt teisele.

Ööpäevase graafikujärgse töö tingimustes on normaalsete varude olemasolu plaanitäitmise vältimatuks eelduseks. Leningradi eesrindlike ettevõtete graafikujärgse töö kogemused näitavad, et vaid vastavate varude olemasolu loob vajalikud eeldused ühtlaseks, rütmiliseks tööks. Nii näiteks täitis üks masinaehitustehas, kel oli ainult pool normaalselt vajalikest laovarudest, süstemaatiliselt 75—80% kuuprogrammist viimasel dekaadil. Normaalse varu loomiseks võeti tarvitusele kõik abinõud. Pärast varude küsimuse lahendamist hakkas tehas töötama rangelt graafiku järgi ja täitis igas dekaadis umbes ühe kolmandiku kuu tootmisprogrammist.



Joon. 12. Komplektse väljalaske kontrollgraafik.

Seletus. Kolme joonega on näidatud detailide tootmine, milledest valmistatakse tooteid (komplekte) ja mis on tootmisse antud kolme üksteisele järgneva seeriana. Momendil, mis on kujutatud graafikul, võib täielikult komplekteerida 11 komplekti tellimusest nr. 3, 16 komplekti tellimusest nr. 2 ja 21 komplekti tellimusest nr. 1. Joonte tähistamiseks võib kasutada nööri, mida võib iga päev vajataval määral edasi nihutada.

Graafiku mittetäitmist põhjustas peamiselt vanade töömeetodite jätkamine järgnevate operatsioonide tagamisel pooltoodete ja detailidega. Vana töömeetod oli organiseeritud defitsiitsete pooltoodete ja detailide loetelu alusel. Mehaanikatsehhid valmistasid vaid neid detaile, mida antud momendil nõudis monteerimistsehh. Laovaru puudumine sundis monteerimistsehhi töötajaid otse välja kiskuma mehaanikatsehhist äsja valmistatud

detaile. Omakorda mehaanikatsehhid ei tegelnud nende detailide tootmise ettevalmistamisega, mida vajati mõne päeva pärast monteerimistsehhis. Säärane olukord lõi eeldused tormamiseks järgmisel perioodil.

Väga suure, mõnikord peaaegu otsustava tähtsusega on varu komplektsus. Mõnedes ettevõtetes vaatamata sellele, et on olemas suured varud ja mehaanikatsehhide ennetamisaeg monteerimistsehhi suhtes võrdub ühe kuuga ja isegi pikema ajavahemikuga, ei ole monteerimise pidevus siiski tagatud. See seletub sellega, et mehaanikatsehhid valmistavad detaile arvestamata, millises järjekorras nad tulevad monteerimisele. Eesrindlikes ettevõtetes, kus töötatakse ööpäevase graafiku järgi, on komplektse varu loomise ülesanne erilise tähtsusega.

Detailide komplektse väljalaske tagamise arvestamiseks kasutatakse erilisi graafikuid (vt. joon. 12).

Kalendaarsete plaanide täpsustamine

Mitmesuguste tsehhide ja jaoskondade töö kalendaarse ennetamisaja arvutuse ja tootmistsükli kestuse alusel määratakse kindlaks detailide ja ettevalmistatud toortükkide väljalaske ja tootmisse andmise tähtaeg iga tsehhi, jaoskonna ja operatsiooni kohta. Väljalaske ja tootmisse andmise programm moodustabki tehase, tema tsehhide, jaoskondade ja töökohtade täpsustatud kalendaarsete plaanide peamise sisu. *Tehase kui terviku* kalendaarne plaan üheks kuuks määratakse tehase kvartaliplaani, jooksva kuu programmi aruandeliste andmete, arvestuslike normatiivide ning partii perioodilisuse ja suuruse alusel. Kuu tootmisprogramm jaotatakse dekaadidele, nädalatele, ööpäevase graafikujärgse töötamise tingimustes aga ööpäevadele, vahetustele ja mõnedes ettevõtetes tundidele (tunnigraafik). Väikeseerialisel tootmisel tavaliselt ei kasutata kuuplaani jaotamist nädalatele ja ööpäevadele. Sel juhul ööpäevane graafik määratakse kindlaks nädalaks või dekaadiks või üldse kuu mingile osale.

Kalendaarse plaani eri liigiks, millel on eriline tähtsus kogu tööstusettevõtte tööle, on ööpäevane graafik. Sellega mõistetakse kuuplaani jaotamist ööpäevade vahel; seejuures eeldatakse toodangu pidevat väljamist ja tootmisvõimsuste täielikku ärakasutamist. Ööpäevast graafikut ei tule muuta lihtsaks kuuplaani aritmeetiliseks jaotamiseks kuu tööpäevade üldisele arvule. Graafiku koostamisel tuleb plaanida toodangu väljalaske pidevat suurenemist kuu algusest kuni kuu lõpuni ja arvestada plaani ületamise võimalusi selle realiseerimise käigus.

Tehase kuu tootmisprogrammi ja kalendaarse ennetamisaja arvestussuuruste alusel määratakse kindlaks *tsehhide* kuu tootmisprogrammid. Edasiselt jaotatakse tsehhide tootmisprogram-

mid tsehhi jaoskondade vahel tehnoloogilise protsessi kaartide ning tootmisse andmise ja väljalaske arvestuslike tähtaegade alusel. Jaoskondade kuuplaanid jaotatakse täpsustamise korras dekaadide ja nädalate plaanideks, edasi ööpäevade ja vahetuste plaanideks, eesrindlikes ettevõtetes aga vooluviisilise masstootmise korral isegi tundide plaanideks, koos samaaegse plaanide viimisega töökohtadeni. Kalendaarsete plaanide süsteemi lõpplüliks on vahetus-ööpäevane ülesanne. Kõige õigemaks vahetus-ööpäevase ülesande andmise vormiks on niinimetatud plaanaruanne. Selles dokumendis on vahetuse ülesanne ühendatud nii plaani täitmise kui ka töönormide täitmise arvestusega vahetuse jooksul.

Tuleb vältida sageli esinevat vahetuse ülesande ärasegamist: esiteks — ööpäevase graafikuga ja teiseks — vahetuse tootlusnormiga. Vahetuse ülesanne, vastavalt vahetuse ööpäevasele graafikule, määratakse õigeaegselt kindlaks üheks kuuks, dekaadiks või nädalaks ette. Operatiivne vahetuse ülesanne koostatakse ette vaid ühele vahetusele või ühele ööpäevale. See võimaldab operatiivselt täpsustada ööpäevast graafikut, arvestades plaani ületamise võimalusi.

Vahetuse tootlusnorm erineb samuti vahetuse ülesandest. Kooskõlas ettenähtud juhenditega toimub töökohal tehtud töö tulemuste hindamine, s. o. töölise tööviljakuse hindamine vaid tootlusnormide täitmise, mitte aga vahetuse plaaniliste ülesannete täitmise alusel.

Tööstusettevõtete üleminek tööle ööpäevase graafiku järgi on seotud kogu plaanimistöö otsustava parandamisega, eriti aga operatiivse plaanimise osas.

Kalendaarse plaanimise peamiseks puuduseks enamikus ettevõtetes, nende hulgas ka nendes, kus süstemaatiliselt täidetakse ööpäevast graafikut, on põhjendatud kalendaarsete normatiivide arvutuse puudumine — ennetamisaegade, tootmistsüklite, takti ja partii suuruse ja varu suuruse kohta. Selle tulemusena halvenevad jaoskondade ja tsehhide töö majanduslikud näitajad isegi sel juhul, kui nad töötavad täiesti ühtlaselt. Nii näiteks töötas ühe Leningradi tehase lihvimistsehh ööpäevase graafiku alusel. Kuid tingituna häiretest detailide mehaanilisel töötlemisel, andis tehas neid detaile tootmisse niivõrd väikeste partiidena, et töölised said mõnedel tööpinkidel uut tööd peaaegu vaid iga poolteisekahe tunni järel. Plaaniliste kalendaarsete normatiivide puudumine tõendab, et seni on veel operatiivse plaanimise alal likvideerimata töötajate eraldatus tootmise ettevalmistamise tehnilistest organitest. Tehnoloogilisest distsipliinist ja täpsest tehnoloogilisest dokumentatsioonist mitte kinnipidamine loob tõsiseid raskusi kindla ööpäevase graafiku täitmisel. Selleks, et ümber korraldada plaanimistööd vastavalt ööpäevase plaanimise nõuetele, kooskõlas varem väljatöötatud graafikuga, tuleb võrdlemisi lühikese aja jooksul läbi viia tähtis töö kalendaarsete nor-

matiivide kindlaksmääramisel, mis edasiselt suuresti kergendab kõiki plaanilisi arvestusi ja mõjub soodsalt ettevõtte tegevuse majanduslikele näitajatele.

Tuleb märkida, et operatiiv-plaaniliste ja dispetšeritööde tehniline varustatus ei ole alati küllaldane. Mõnedel juhtudel ööpäevane graafik ei õigusta oma täpset nimetust, kuna seda ei vormistata graafiliselt. Enamuses Leningradi masinaehitustehastes kasutatakse vaid lihtsaid kontrolltahvleid ja graafikuid.

Operatiivse plaanimise ümberkorraldamisel on tõsiseks takistuseks algarvestuse korraldamatus. Muidugi mõista on raske tagada normaalset toortükkide varu tingimustes, mis esinesid ühes tehases, kus tehti kindlaks, et mehaanikatsehhi poolt monteerimistsehhile üleantavad detailid, 190 tuh. rubla suuruses summas, kadusid teel ja neid ei leitudki. Ometi andis monteerimistsehh sama tellimuse alusel välja valmistatud pooltooteid 270 tuh. rublase summa eest!

Operatiivse plaanimise suhtes omab erilist tähtsust plaaniliste ülesannete täitmise süstemaatiline kontrollimine.

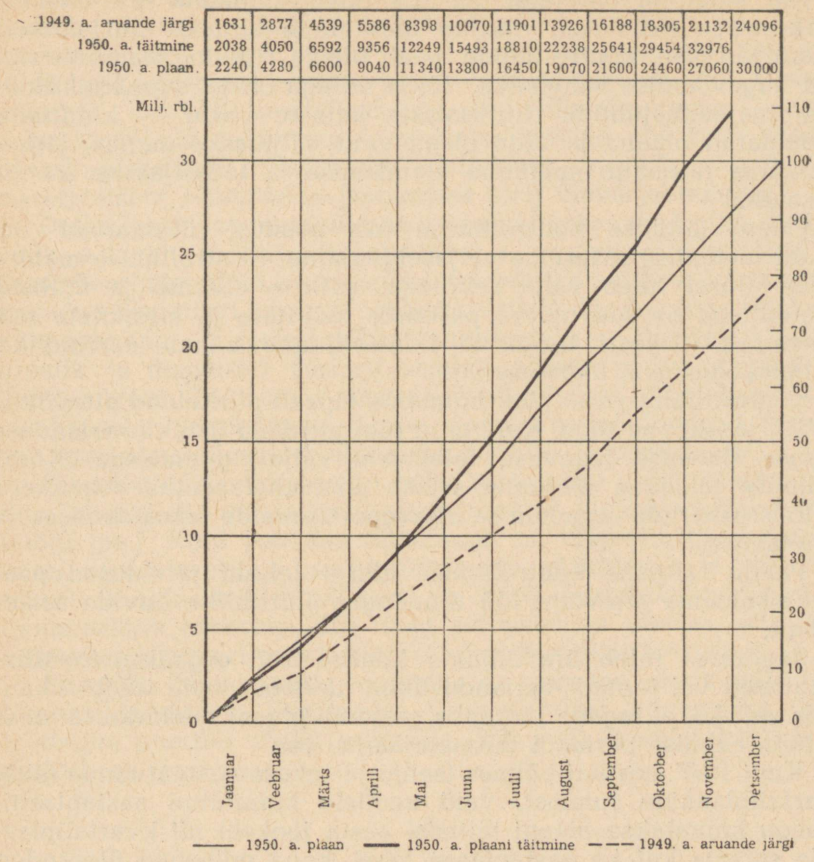
Süstemaatiline kontroll kui plaani täitmise vahend

Plaani täitmise kontrollimise põhiülesanneteks on: a) tegeliku plaanitäitmise vastavuse kontrollimine plaanilistele direktiividele, b) nendest direktiividest kõrvalekaldumiste põhjuste kindlakstegemine ja c) abinõude väljatöötamine, mis võimaldaksid täita ja ületada plaanilisi ülesandeid. Koos sellega annab plaani täitmise kontrollimine teatava hinnangu plaani enda koostamise kohta.

Plaani täitmise kontrollimise materjalid saadakse raamatupidamise, statistilise ja operatiiv-tehnilise arvestuse andmete alusel.

Tuleb tingimata ära märkida need põhinõuded, mida esitab aruandluse olukorrale plaani täitmise süstemaatiliselt korraldatud kontrollimine. Need nõuded on järgmised:

1. aruandluse tähtaegsus, s. o. majandusliku tegevuse kokkuvõtete õigeaegne esitamine kõrgemalseisvatele organitele;
2. aruandluse täielikkus, s. o. kõigi plaaniliste näitajate hõlmamine;
3. aruandluse diferentseeritus. Aruandelistes andmetes peavad olema esitatud kõik tootmise juhtivad lülid. Plaani täitmise tehaselise kontrollimise suhtes tähendab see seda, et arvestus peab hõlmama mitte ainult tehase üldnäitajaid, vaid ka kõigi põhi- ja teenindavate tsehhide, samuti tähtsamate jaoskondade ja isegi üksikute brigaadide näitajaid. Eriti tähtis on õigeaegselt ja täpselt välja arvutada eesrindlike jaoskondade töö tulemused, mis on eeskujuks. Arvestades nende tootmiskogemusi, võib ümber korraldada ettevõtte teiste, mahajäänud lülide töö. Eriti tähelepanelikule



Joon. 13. Plaani täitmise kontrollgraafik
Graafik on koostatud ülaltoodud tabeli andmete alusel.

kontrollimisele kuulub samuti teiste jaoskondade tööd pidurdavate „kitsaskohtade" avardamine;

4. aruandeliste näitajate võrreldavus plaanilistega, nende koostamise ühtse metoodika mõttes;
5. aruandluse küllaldane lihtsus — selleks, et tagada erilist tähelepanu plaanimise juhtivatele lülidele;
6. arvestusmeetodite ühtsus mitmesugustes tsehhides ja ettevõtetes;
7. aruandeliste andmete tingimatu faktiline usaldatavus.

Aruandelised andmed väljendatakse tavaliselt ka graafiliselt (vt. joonis 13).

Kontrolliv organ teeb kindlaks kontrollitud aruandeliste andmete alusel plaanilistest ülesannetest kõrvalekaldumise peamised *põhjused.*

Kui plaan ei ole täidetud, siis tuleb tingimata ära näidata konkreetsed süüdlased riiklike ülesannete täitmise nurjumises. Plaani täitmise kontrollimine peab olema riikliku plaanidistsipliini tugevdamise vahendiks. Koos sellega on ta suunatud üksikute majandusjuhtide riigivastaste katsete vastu — kinnitada madaldatud plaane ja täita plaan vaid väljalaske mahus, jättes seejuures täitmata omahinna alandamise ja tööviljakuse kasvu ülesanded.

Plaani täitmise kontrollimise üks peamisi ülesandeid on plaani ületamise reservide väljaselgitamine. Kontrollimise materjalide alusel tuleb välja selgitada, milliste allikate ja milliste meetoditega on saavutatud parimate töötajate ja ettevõtete töö tulemused. Õigesti teostatud kontrollimine annab eesrindlike tootmiskogemuste üldistuse.

Kontrollimine peab alati hõlmama täpselt piiriteldud ettevõtte, tsehhi, jaoskonna tööd. Kuid ta ei tohi piirduda üksiku majandusüksuse sisemise tegevuse tulemuste väljaselgitamisega. Kontrollimise tähtsaim ülesanne seisab omavahel seotud ettevõtete ja tööstusharude arendamise disproportsioonide eemaldamises ja ennetamises.

Plaani täitmise kontrollimise alusel tehtud järeldused peavad sisaldama ettevõtte töö hinnangut üldriiklike huvide seisukohalt.

Seejuures tuleb ära näidata konkreetsed organisatsioonilis-tehnilised või tootmis-majanduslikud *abinõud*, mida tuleb rakendada selleks, et tagada järgneva perioodi plaani täielikku täitmist ja täita eelmise perioodi täitmatajäänud osa.

Kuni 1947. aastani hõlmas tsehhi ja tehase aastaaruanne mitte kvartaliplaanide summat, vaid nendele kinnitatud aastaplaani. Praegu hinnatakse plaani täitmist aasta jooksul nii kvartaliplaanide summa kui ka aastaplaani järgi, kuna mõlemad ülesanded antakse tehasele eraldi.

Kontrollimise käigus ettenähtud abinõude elluviimine on tootmise *operatiivse reguleerimise* peamiseks sisuks. Selle tähtsus on erakordselt suur praegustes suurettevõtetes, kes väljavad suurtes mastaapides mitmesuguseid ja keerukaid tooteid ning ühendavad väga suurt töötajate kollektiivi. Tootmise operatiivne reguleerimine väljendub organisatsioonilis-tehniliste abinõude süsteemi kaudu, mis otseselt jätkavad tehnilis-majanduslikku ja operatiiv-kalendaarset plaanimist.

Operatiivse reguleerimise kõige õigemaks kaasaegseks süsteemiks on *dispetšeerimine*. Sellega mõistetakse ettevõtte kõikide organite töö tsentraliseeritud juhtimist pideva arvestuse ja detailsest operatiivsest plaanist kõrvalekaldumiste kontrollimise alusel. Dispetšeerimise peamine ülesanne seisab selles, et saavutada täielik vastavus juhtimise kõikide lülide ja üksikute täitjate tegevuses, et tagada rütmilist, graafikujärgset tööd.

Mass- ja suureseerialises tootmises seisab operatiivne regu-

leerimine peamiselt abinõudes, mis tagavad dispetšeri plaangraafiku täitmist. Automatiseeritud pidev-vooltootmise korral muutuvad dispetšeri funktsioonid tootmisprotsesside otseseks juhtimiseks automatiseeritud kaugjuhtimise seadiste abil. Ümberpöördult — väikeseerialises ja individuaaltootmises seisab dispetšerite töö jooksvate organisatsiooniliste abinõude teostamises, plaaniliste ülesannete täitmiseks vajaliku kaadri ja materiaalsete ressursside jaotamises ning ümberjaotamises.

Dispetšeerimise meetodid on väga mitmesugused ning muutuvad vastavalt tootmise mastaabile ja organiseerimise tüübile. Dispetšeerimise üheks erijooneks on isiklike suuliste korralduste andmine dispetšeri poolt ja igakülgne kirjaliku dokumentatsiooni vähendamine. Dispetšeri põhidokumentideks on dispetšeri plaangraafik ja dispetšeri žurnaal saadud nõuete ja antud käskude märkimiseks. Tähtsamad operatiivsed otsused võetakse vastu peadispetšeri ettekannete alusel operatiivnõupidamistel (tavaliselt igapäevased), mida juhatavad direktor ja peainsener.

Dispetšeritöö edukuses on suure tähtsusega eriliste sidevahendite kasutamine (dispetšeri-kommutaatorid, signaalseadised, teletaibid jne.). Kuid peamise tähtsusega on dispetšeritöö parandamisel kvalifitseeritud kaadri olemasolu, plaanimise ja juhtimise täpselt kindlaksmääratud kord ja hästi korraldatud operatiivtootmisalane arvestus. Kui need eeldused on olemas, siis isegi vastava aparatuuri puudumine ei ole otsustava tähtsusega.

Ettevõtte ökonoomika tundmine on esimene samm selle täieliku valdamise ja kasutamise suunas rahva hüvanguks. Kuid teadmine muutub jõuks vaid siis, kui seda kasutatakse elavas praktilises tegevuses.

* *
*

Nõukogude inimeste elu kulgeb praegu rahva kõigi jõudude mobiliseerimise tähe all selleks, et edasi arendada meie maa rahvamajandust. Nõukogude rahva eesmärgiks selles grandioosses loovas töös on kommunistliku ühiskonna ülesehitamine Nõukogude Liidus. Selle eesmärgi saavutamise võimalused ja vajadus on teaduslikult põhjendatud seltsimees Stalini poolt. See moodustab kogu meie tegeliku töö juhtidee. Sellel põhineb meie partei tark, teaduslikult põhjendatud ja loovalt julge poliitika, mis on kommunismi ülesehitamise aluseks.

Üks tähtsamaid eeldusi sotsialismilt kommunismile üleminekul on NSV Liidu majandusliku põhiülesande lahendamine. Sotsialistliku tööstusettevõtte ökonoomika on vaid rakuke kogu rahvamajandusest. Kuid just nimelt siin peitub ressursside akumuleerimise probleemide lahendamine, mis on vajalik selleks, et ellu viia uued tootmis- ja ehitusprogrammid ja tagada edasisi samme NSV Liidu majandusliku põhiülesande lahendamiseks.

TÄHESTIKULINE SISUJUHT

Abimaterjalid 21, 22, 223
Agarkovi meetod 190
Ainujuhtimine 121, 125, 128
Ajatöötasu 207, 208
Akumulatsioon — mõiste 29; plaanimine 246
Ametiühingud — tähtsus ettevõtte juhtimisel 129, 130
Amortisatsioon — selle vajalikkus 58; arvestamise kord 72; mõju omahinnale 236; arvestamine finantsplaanis 256
Arvelduste aktseptvorm 76
Arvelduskrediidid 76, 77
Automatiseeritud tootmine 19, 187
Direktor 121
Direktorifond — moodustamise kord 70, 71; arvestamise eeskirjad 253, 254
Dispetšeerimine 272
Ennetamine, kalendaarne 264, 265
Eraldamised kasumist — koht kasumi jaotamisel 69; koht finantsplaanis 255
Eraldatud vahendid 58
Erifondid 70
Ettevõtte arvelduskonto Riigipangas — tähtsus fondide ringkäigul 39; kasutamise kord 107
Ettevõtte finantsiline seisukord — põhiküsimused 78
Ettevõtte fondide ringkäik 39
Ettevõtte krediteerimine 74; krediidiplaan 255
Ettevõtte laenatud vahendid 66
Ettevõtte majandusliku seisukorra selgitamine 145, 146
Ettevõtte omad vahendid 66, arvestamine bilansi järgi 84, 85, 86
Ettevõtte põhikirjafond 67
Ettevõtte suhe riigieelarvega 254
Ettevõte, sotsialistlik, riiklik 7—10
Ettevõtte tehniline plaan 145—149
Ettevõtte tootmisalad 13, 14
Ettevõte, trustiseeritud 68
Ettevõte, tööstuslik — tunnused 11; liigid 13; isemajandamise õigused 51, 52
Ettevõtte vahendid — nende liigid 57; allikad 67; liigsuse ja puudujäägi põhjused 90, 91
Ettevõttesisene isemajandamine 109—113
Ettevõttesisene käive 161, 162
Finantsplaan — sisu 242—244
Finantseerimine riigieelarvest 73, 74
Hind — väärtuse rahaline väljendus 28; väljalaskehinnad 96
Hinne 206
Individuaaltootmine — mõiste 17; operatiivse plaanimise iseloom 260, 261
Inventeerimine — selle tulemuste arvestamine bilansis 54; analüüsiandmete kontrollimine 142
Isemajandamine — mõiste 43, 44; põhielemendid 48—51; ettevõtte isemajandamisalane organisatsioon 101—108; tsehhide isemajandamine 109—117; jaoskondade ja brigaadide isemajandamine 116
Ivanov, Aleksander, tehnoloogide sotsialistliku võistluse algataja 193
Jooksev arvestus 115, 270

Jooksevremont 60, 61
Juurdeantud vahendid 66
Jäätmed — vähendamine ja kasutamine 182, 183; arvestamine omahinnas 228
Kaader — valik ja kasvatamine 126; koosseis 201; värbamine ja ettevalmistamine 212
Kalendaarne plaanimine 261
Kapitaalehitus — mõiste 59, 60; kapitaalmahutuste kasutamise kontrollimine 105; koht finantsplaanis 250
Kapitaalremont — mõiste 59, 60; arvestamine raamatupidamise bilansis 85
Kasum — mõiste 29; jaotamine 69; finantstulemuste näitaja 98; peamised tegurid 100
Kaubatoodang — koosseis 158; plaaniline arvestamine 160—163
Koefitsient — masinatundide meetod 226
Kogukäive 162
Kogutoodang 158—163
Kokkuhoiurežiim 31
Kombineerimine 13
Komsomoliorganisatsioon ettevõttes — osatähtsus majanduse juhtimisel 129
Kontroll rublaga — kui isemajandamise põhimõte 44; vormid 104
Kulude liigitamine 215
Kvaliteedi tehniline kontrollimine kui juhtimise funktsioon 123; organiseerimine ja meetodid 167—169
Käibefondid — mõiste ja koosseis 61, 62; kasutamise näitajad 182—185
Käibekiirus — mõiste 42 (vt. tootmistsükkel)
Käibemaks 97
Käibevahendid — mõiste 62; juurdekasvu plaanimine finantsplaanis 250 (vt. käibevahendite normatiiv)
Käibevahendite normatiiv — tähtsus ja arvestamise kord 62—65; võitlus ülenormatiivsete varude moodustamise vastu 91—93
Laiatarbekaupade realiseerimisest moodustuv akumulatsioonifond 71, 263
Lepingulised sanktsioonid 103
Lisakulud — mõiste ja koosseis 218; eelarve 228; kokkuhoid 236
Lõpetamata toodang — mõiste 22; varu 62; plaaniline arvestus 161; operatiivse plaanimise normid 266
Mahuline arvestus 264
Majanduse bolševistliku juhtimise kuus stalinlikku tingimust 48, 49, 186, 193, 201, 212
Majanduslepingud 102, 103
Majanduslik inventar 59
Masinatund — näitaja 150, 176
Masstootmine — mõiste 17; operatiivse plaanimise iseloom 266
Materjalid — arvestamise kord 115; kulunormid 182; sortimendi valik 183; osatähtsus omahinnas 215; kulude kokkuhoidmine 235
Materiaalsed bilansid 132
Matrossov, V., stahaanovlike meetodite juurutamise plaanid 127
Meister 124
Ministeerium — tähtsus tööstuse plaanimisel 132
Mittetootmise kulud 218
Mittesesoonne käive — krediteerimine 75
Mittetootlikud kulud 98
Normatiivid — plaanilis-tootmislikud 149; kalendaarse plaanimise 264
Normatiivne arvestus 115, 223
Normide karmistamine 196
NSV Liidu Plaanikomitee — tähtsus plaanimisel 131
NSV Liidu tööstusettevõtete sotsialistlik iseloom 5—7
Omade käibevahenditega võrdsustatud vahendid 77
Omahind kui osa kauba väärtusest 28; isemajandava tsehhi omahind 112; tähtsus tehnilis-tootmis-finantsplaanis 214; koosseis 215; tehase- ja kaubanduslik omahind 218; alandamise allikad 229; alandamise indeks 230; koht finantsplaanis 226

Operatsioonide sünkroniseerimine 260
Operatsioonilised kulud 253
Operatiivne reguleerimine 272
Operatiivne plaanimine kui juhtimise funktsioon 123; sisu, ülesanded, liigid 260
Organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaan 146
Organisatsioonilis-tehniliste abinõude teostamisest tulenev kokkuhoid 147
Otsevooltootmine 19
Partei algorganisatsioon — tähtsus tootmise juhtimisel 127—129
Peavalitsus — tähtsus plaanimisel 133—135
Peainsener 123, 124
Pidev-vooltootmine 18—21, 184, 266
Plaanide koostamise direktiivid 131
Plaanilised näitajad — liigid 154—163; omavaheline seos 257—259
Plaan-graafik 268—270
Plaanimine, sotsialistlik — põhiülesanded ja põhijooned 119, 120
Plaanitäitmise kontroll — tähtsus plaanimisel 120, 139; ülesanded ja meetodid 259, 270
Plaanitäitmise analüüs 141—145
Pooltooted — määritlus 22; arvestamine toodangu koosseisus 158; arvestamine kalkulatsioonis 223
Praak 163—165
Premeerimine — ettevõtte juhtivate töötajate ja ITP 108, 109; tsehhi personali 116; tööliste 207, 208
Põhifondid — mõiste ja koosseis 58, 59
Põhikulud 217, 218
Põhimaterjalid 21, 22
Raamatupidamise arvestus — erijooned 53; tähtsus isemajandamise kindlustamisel 105, 106; tähtsus tsehhide isemajandamisel 115, 116
Raamatupidamise bilanss 12, 53—57, 78—90
Riiklik dotatsioon — võitlus sellest loobumise eest 97
Ringlus kui majandusliku tegevuse staadium 38
Ringlusfondid 57, 62
Rentaablus — näitaja ja üldine tähtsus 101; plaaniline arvestus 246, 247
Rütmilisus, vooltootmise 19; plaani täitmise 173, 260, 272
Seadmed — pargi kasutamine 172—177; vajaduse arvestamine 178
Seadmete koormus — ekstensiivne 172; intensiivne 176
Seadmete koormuse bilanss 177—182
Seadmete töö vahetuslikkus 172
Seeriatootmine — mõiste 17; operatiivse plaanimise iseloom 260, 261
Seeria — vooltootmine 19
Seisakud — seadmete 173, 174; tööliste 202—205
Sordilisus 165, 166
Sortiment — plaanimine 157; analüüs 159, 160; mõju omahinnale 232
Sotsialistliku ettevõtte fondid — nende erinevus kapitalist 40
Sotsialistlik võistlus 126, 189—194
Spetsialiseerimine — mõiste 18
Standardimine 167, 168
Stahaanovlikud meetodid 168—195
Teenus, tootmislik — mõiste 23; arvestamine kalkulatsioonis 223
Tehnilis-ökonoomilised normid 29, 149—153, 170, 171
Tehniline informatsioon — allikad 146
Tehnilised tingimused toodangule 167, 168
Tehnoloogiline distsipliin 148
Tehnoloogilised operatsioonid 14
Tehnoloogilise protsessi kaart 16
Tehnilis-tootmis-finantsplaan — tähtsus tehaselise plaanimise vormina 136—138; elemendid 139; väljatöötamise kord 139—141
Tellimused osalise valmiduse järgi 78
Toodangu arvestuslikud tingühikud 159
Toodangu kvaliteedi valikkontroll 168

Toodangu kvaliteet 163—167; tooraine kvaliteet 183
Toodangu omahinna kalkulatsioon 222—226
Toodangu realiseerimine kui majandusliku tegevuse staadium 39; realiseerimisplaan 245
Toodang, tööstuslik — koostisosad 22, 23; plaanilised näitajad 158—163
Tooraine 21
Tootlusnorm 152, 194, 195
Tootmisprogramm — sisu ja koostis 155—157
Tootmise organiseerimise tüüp — mõju operatiivse plaanimise iseloomule 266
Tootmis- ja mittetootmisalased fondid 57
Tootmise eelarve 226—228
Tootmise tehniline ettevalmistamine 139
Tootmise maht — mõiste 158; mõju omahinnale 237—240
Tootmise teenindamine 124
Tootmise ökonoomika 24—26
Tootmiskulud, ühiskondlikud 28, 30
Tootmisvõimsus — mõiste 170, 171; arvestamine plaanis 177—182
Tootmisprotsess 15, 21—24
Tootmistsükkel — mõiste 15; lühendamine 184; kestuse määramine 265
Tootmistöö majanduslikud näitajad, peamised 27—30
Tormamine — selle likvideerimine 173, 174
Trust — vastastikused suhted alluvate ettevõtetega vahendite jaotamisel 68; tähtsus tööstuse plaanimisel 133, 134
Tsehh — määritlus 12; ettevõtte tsehhide koosseis 12, 13
Tsehhi ülem 124
Tulude-kulude bilanss 242—244
Tööaasta ja tööpäeva pikkus 203
Tööaja kokkuhoid 30, 31
Töö objekt — tähtsus tootmisel 21, 22
Tööviljakus — mõiste 27; kasvutegurid 185—189; arvestamine plaanis 195—199
Tööstuslik plaanimine — põhilülid 130
Tööstus — tähtsus rahvamajanduses 10
Töörežiim — seadmete 172; tööliste 202—204
Töötasu — organiseerimine 205—208; plaanimine 209—211; arvestus omahinnas 215, 217, 222, 234, 235
Töötasu arvestustingimused 209, 210
Töötasufond 209—211
Töödeldavate objektide liikumine tootmises 265, 266
Tööliste arv — nimestikuline arv 200; tööleilmumiste arv 202; põhitootmistööliste ja abitööliste arvu kindlaksmääramine 203—205
Tööliste tööleilmumiste arv 202
Töö energiaga varustatus 149
Töövahendid — osatähtsus tootmisel 23
Tööprotsess — põhijooned 21—24
Tööriistad 59, 62
Tükitöötasu 206—208
Uute toodanguliikide omandamine — plaan 147, 148
Vaheajad tootmisel 18
Valmistoodang — tunnused 21—23; plaani näitaja 159, 160
Voolu takt 19
Võlgnevus töötasu alal, minimaalne 77—78
Võrreldav toodang 231
Uhe töölise kasuliku tööaja fond 204
Üleplaanilise akumulatsiooni fond 72

SISUKORD

I peatükk. TOOSTUSETTEVÕTTE MAJANDUSLIKU TEGEVUSE SISU

Nõukogude Liidu tööstusettevõtte sotsialistlik iseloom 5
§ 1. Ettevõte kui majanduslik üksus 10
§ 2. Tööstuse ökonoomika ja ettevõtte töö kokkuhoiurežiim . . 21
§ 3. Ettevõtte majandusliku tegevuse põhistaadiumid 37

II peatükk. ETTEVÕTTE ISEMAJANDAMISE ORGANISEERIMINE

§ 1. Isemajandamine kui majanduse plaanipärase juhtimise meetod 42
§ 2. Ettevõtte bilanss 53
§ 3. Ettevõtte vahendite liigid 57
§ 4. Ettevõtte vahendite moodustamise allikad 66
§ 5. Ettevõtte finantsiline olukord ja ettevõtte töö finantsilised tulemused 78
§ 6. Isemajandamise kindlustamise teed 101

III peatükk. ETTEVÕTTE PLAANIMISE ORGANISEERIMINE

§ 1. Ettevõtte juhtimise ja plaanimise organiseerimise põhiprintsiibid 120
§ 2. Tööstuse plaanimise põhilülid 130
§ 3. Tehnilis-tootmis-finantsplaani ülesanded ja väljatöötamise etapid 135
§ 4. Ettevalmistused plaani koostamiseks ja plaani põhjendamine 141

IV peatükk. TEHNILIS-TOOTMIS-FINANTSPLAANI NÄITAJATE SÜSTEEM

Plaaniliste näitajate liigid 154
§ 1. Tootmisplaani näitajad kui tootmisprogramm 155
§ 2. Tootmisplaani näitajad kui toodangu kvaliteedi näitajad . . 163
§ 3. Tootmisvõimsus ja tootmisressursid 170
§ 4. Tööjõu- ja töötasuplaani näitajad ning tööviljakus . . . 185
§ 5. Tööjõu- ja töötasuplaani näitajad — kaader ja töötasu . . 199
§ 6. Omahinnaplaani näitajad — omahind ja tema struktuur . . 214
§ 7. Omahinnaplaani näitajad ja omahinna alandamise teed . . 229
§ 8. Finantsplaani näitajad 242
§ 9. Tehnilis-tootmis-finantsplaani näitajate omavaheline seos . 257
§ 10. Operatiivse plaanimise ja plaani täitmise kontrollimise ülesanded 259

Toimetaja K. Tamjärv

Tehniline toimetaja A. Sepp

Korrektorid M. Amon ja
S. Aron

Ladumisele antud 26. XI 1951.
Trükkimisele antud 3. VII 1952.
Paber 60×92, 1/16. Trükiarv
2000. Trükipoognaid 17,5 + 1
lisa. Arvutuspoognaid 19,83.
Tellimise nr. 2034. MB-11847.
Trükikoda „Punane Täht", Tallinn, Pikk t. 54/58.

На эстонском языке

Rbl. 10.95

Rbl. 10.95

A-19389
IV

TÜ RAAMATUKOGU
1 0300 00384224 4