

R. R E N T E R

NÕUKOGUDE EESTI
TÖÖSTUS
TOOTMISTEHNILISE
PROGRESSI
TEEL



Arh.-eks.



A-23702

R. RENTER

NÕUKOGUDE EESTI TÖÖSTUS
TOOTMISTEHNILISE PROGRESSI TEEL

48017

EESTI RIIKLIK KIRJASTUS
Tallinn 1961

338
R 40

Kaane kujundanud
G. Pant

2

Tartu Riikliku Ülikooli
Raamatukogu
51684

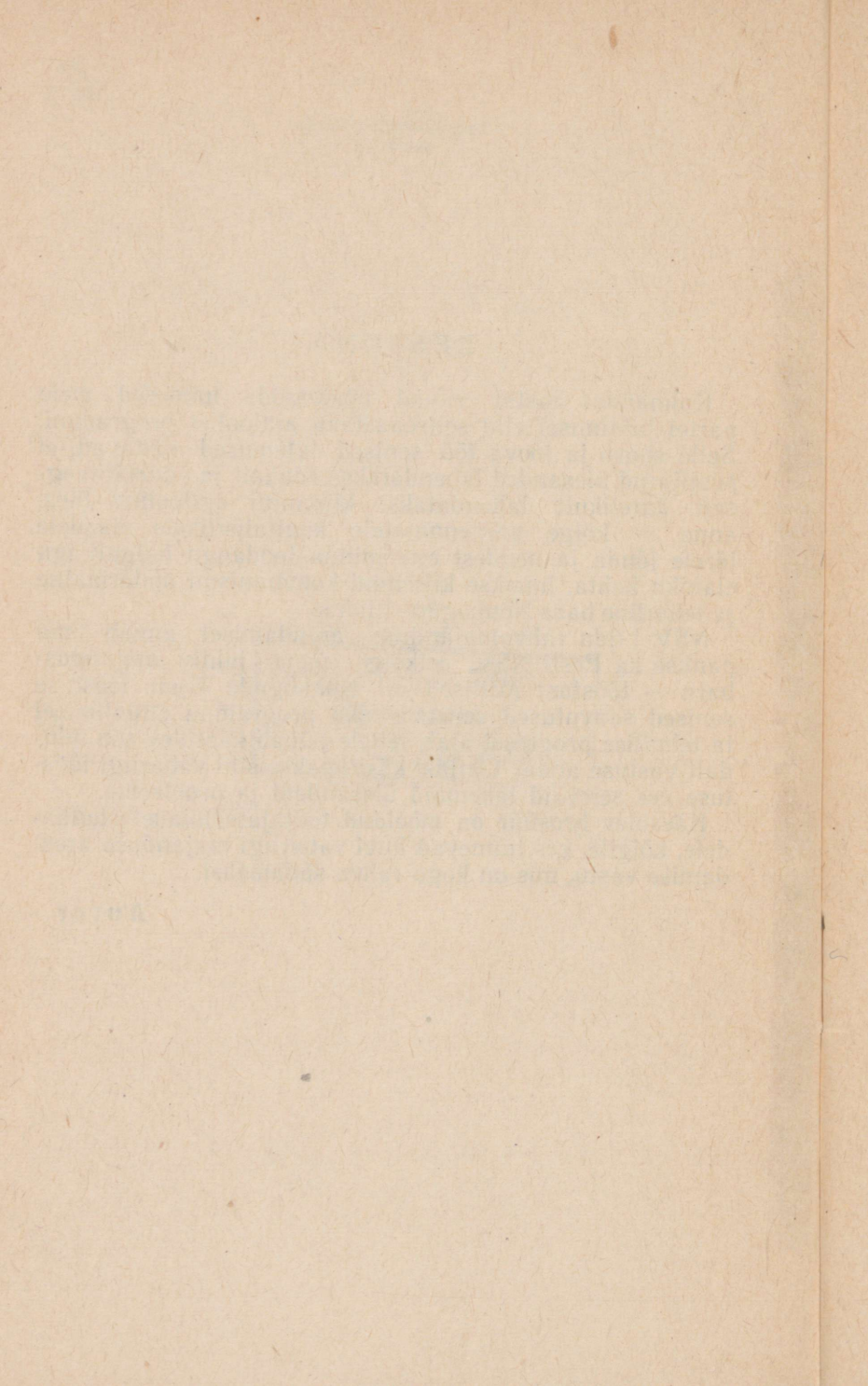
E E S S Ö N A

Kolmandat aastat viivad nõukogude inimesed meie partei juhtimisel ellu seitseaastaku ajaloolist programmi. Selle suure ja loova töö senised tulemused näitavad, et püstitatud ülesanded lahendatakse edukalt ja ennetähtaegselt. Järelikult lahendatakse kiiremini ajalooline ülesanne — kõige arenenumatele kapitalistlikele maadele järele jõuda ja nendest ette minna toodangu hulgalt iga elaniku kohta, luuakse kiiremini kommunismi materiaalne ja tehniline baas Nõukogude Liidus.

NSV Liidu rahvamajanduse arendamisel annab oma panuse ka Eesti NSV, eelkõige tema juhtiv majandusharu — tööstus. Millised on Nõukogude Eesti tööstuse senised saavutused seitseaastaku programmi elluviimisel ja tehnilise progressi alal, sellele püüab käesolev töö lühidalt vastuse anda. Ühtlasi käsitletakse siin vabariigi tööstuse ees seisvaid lähemaid ülesandeid ja probleeme.

Käesolev brošüür on mõeldud töötajate laiadele hulka-
dele, kõigile, kes tunnevad huvi vabariigi majanduse arendamise vastu, mis on kogu rahva südameasi.

A u t o r



NÕUKOGUDE EESTI TÖÖTUSE TOOTMISVÕIDUD SEITSEAASTAKU ÜLESANNETE ELLUVIIMISEL

NLKP ajalooline XXI kongress võttis vastu meie maa tootlike jõudude edasiarendamise seitsme aasta (1959—1965) ulatusliku programmi, mille elluviimisega astub Nõukogudemaa otsustava sammu kommunismile materiaalse ja tehnilise baasi loomise teel. Selle suurejoonelise programmi täitmisel on oma osa etendada ka Nõukogude Eesti tööstusel. Esimesed edusammud seitseaastaku ülesannete lahendamisel kõnelevad järjest kasvavast aktiivsusest ja üha suurenevast initsiatiivist, millega vabariigi tööstuse töötajad sihikindlalt võitlevad riiklike plaanide täitmise eest.

Üldrahvaliku sotsialistliku võistluse tulemusena ületati 1959. aasta (seitseaastaku esimese aasta) kogutoodangu plaan 5 protsendi võrra, kusjuures 1958. aasta kogutoodangu tase ületati 12 protsendi võrra. Sellise kasvutempo säilitamise korral saavutab Nõukogude Eesti tööstus juba 1963. aastal 1965. aastaks ettenähtud kogutoodangu taseme. 1965. aastal aga ületab sel juhul vabariigi tööstus 1,8 korra asemel 2,2-kordselt 1958. aasta kogutoodangu mahu. Kasvutempo säilitamiseks ja kiirendamiseks tuleb aga pidada süstemaatilist võitlust tehnilise progressi eest, mis on seitseaastaku ülesannete eduka täitmise ja ületamise otsustav tingimus.

1940. aastaga võrreldes andis Nõukogude Eesti tööstus 1959. aastal 10,3 korda rohkem toodangut.

Kogutoodangu juurdekasvu tempolt oli Nõukogude Eesti tööstus 1959. aastal liiduvabariikide hulgas kolmandal kohal. Üksnes Kasahhi NSV ja Leedu NSV tööstuses oli arengutempo kiirem, ületades 1958. aasta taseme 13 protsendi võrra.

Eesti NSV tööstuslik areng toimub seega kiires tempos. Nõukogude võimu aastail on vabariigi töötajad likvideerinud industriaalse mahajäämuse ja loonud niisuguse tööstuse, mille mitmed tooted on tunnustatud üle kogu maailma. Sellise kõrge taseme saavutamiseks on kulunud ainult neliteist aastat (1946—1959), kusjuures ei alustatud 1940. aasta, vaid 1945. aasta tasemest, mis oli Teise maailmasõja purustuste tulemusena sõjaelsest 27 protsendi võrra madalam. Võrreldes aga 1945. aastaga, andis Nõukogude Eesti tööstus 1959. aastal rahvamajandusele 13,7-kordselt rohkem toodangut. See näitab sotsialistliku majandussüsteemi suurt elujõudu, mis ei tunne langusi ja kriise, vaid areneb plaanipäraselt ja proportsionaalselt tootmise pideva ja kiire kasvu suunas.

1960. aastal jätkus Nõukogude Eesti tööstuse arenemine ligikaudu endise tempoga. Kuust kuusse ületati kogutoodangu eelmise aasta tase 11—13 protsendi piires. Kogutoodangu mahu kiirele suurenemisele ei kaasnud seega kasvutempo langus, mida nii väga tahaksid näha ja püüavad tõestada need kodanlikud majandusteadlased, kes on haaranud sule selleks, et meie suuri edusamme oma maa ja rahva ees varjata ja vähendada.

Tuleb rõhutada vastupidist, sest hoolimata Nõukogude Eesti tööstuse kogutoodangu mahu iga-aastasest tunduvalt suurenemisest, on kasvutempo viimaseil aastail koguni tõusnud. Selle tõestuseks märgime, et 1958. aastal ületas vabariigi tööstuse kogutoodangu maht 1957. aasta taseme 10 protsendi võrra, s. t. 2 protsendi piires vähem kui 1959. ja 1960. aastal.

Üheks põhilisemaks kiire tootmistehnilise tõusu hoovaks oli kahtlemata üleminek tööstuse ja ehitustegevuse juhtimise uutele vormidele, mis seadusandlikult fikseeriti NSV Liidu Ülemnõukogu 1957. aasta 10. mai seaduses «Tööstuse ja ehitustegevuse juhtimise organiseerimise edasisest täiustamisest».

Uue seadusega mindi üle tööstuse ja ehitustegevuse juhtimisele territoriaalse põhimõtte järgi, mille organisatsiooniliseks vormiks on administratiivsete majandusrajoonide rahvamajanduse nõukogud. Sellega laiendati veelgi liiduvabariikide õigusi majandusliku ülesehitustöö alal. Kui enne Eesti NSV Rahvamajanduse Nõukogu moodustamist andsid üleliidulise alluvusega tööstusettevõtted üle viiendiku vabariigi tööstuse kogutoodangust, siis 1959. aastal

ulatus nende osatähtsus vaid veidi üle ühe protsendi. Tööstuse operatiivse juhtimise raskuspunkt asub nüüd kohapeal, administratiivses majandusrajoonis. Milliseid tulemusi on uus juhtimisvorm seitseaastakul juba andnud, sellel peatume alljärgnevalt tööstusharuti.

Käesolev seitseaastak on otsustavaks etapiks meie maa täielikul elektrifitseerimisel. NSV Liidu ühtse energeetika-süsteemi üheks lüliks on Balti Soojuselektrijaam, mis ehitatakse blokk skeemi järgi (katel-turbiin) ja mille esimene agregaat (võimsusega 100 000 kilovatti) anti põlevkivikütuse baasil eksploatatsiooni 1959. aasta lõpul. Eesti NSV 20. aastapäeva tähistamiseks lasti käiku teine niisama suure võimsusega agregaat, millele 1960. aasta lõpul lisandus veel kolmas. Seitseaastaku jooksul kasvab aga elektrijaama installeeritud võimsus 5-kordseks. Balti Soojuselektrijaama agregaatide järkjärgulise käikurakendamisega ületati 1960. aastal 1940. aasta elektrienergia tootmise tase umbes 10-kordselt ja 1958. aasta tase ligikaudu 1,6-kordselt. Nõukogude Eestis on seega pandud kindel energeetiline alus tehnilisele progressile ja töö tehnilise varustatuse suurendamisele.

Rööbiti tööstuse elektrifitseerimise jätkamisega elektrifitseeritakse sovhoose, kolhoose ja raudteid. Üksnes 1959. aastal ja 1960. aasta esimese poole jooksul elektrifitseeriti Keila ja Klooga-Ranna vaheline raudtee, mis avas Tallinna töötajatele hõlpsa juurdepääsu kaunisse mere-randa.

Elektrienergia tootmise kiire kasv võimaldas 1960. aastal vabariigi vajaduste täieliku katmise kõrval anda elektrienergiat Leningradi ja Läti energiasüsteemile ning seega kaasa aidata nende rajoonide elektrifitseerimisele.

Erilist tähelepanu pööratakse seitseaastakul masinaehituse arendamisele, sest masinaehitusharude kiire arengutempo kindlustab ettevõtete varustamise uute seadmetega ja tagab tootmistehnoloogia täiustamise, mis on otsustav tegur tööviljakuse tõstmiseks, töötingimuste kergendamiseks ja tööpäeva edasiseks lühendamiseks.

Eesti NSV-s arendatakse esmajärjekorras aparaadiehitust ja elektrotehnikatööstust, sest need masinaehitusharud nõuavad vähest metallikulu ja tööliskaadrilt kõrget erialast kvalifikatsiooni.

Aparaatide ja automatiseerimisvahendite tootmise maht ületas 1959. aastal 336-kordselt 1945. aasta taseme ja 25-

kordselt 1950. aasta taseme. Kui 1959. aastal kasvas Nõukogude Eesti masinaehituse ja metallitöötlemistööstuse toodangu maht 1958. aastaga võrreldes 17 protsendi võrra, siis samal ajal suurenes aparaatide ja automatiseerimisvahendite tootmine 30 protsendi võrra. 1960. aastal kasvas aparaatide ja automatiseerimisvahendite tootmine samuti kiiresti, ületades 1959. aasta taseme ligikaudu 29 protsendi võrra.

Aparaatide ja automatiseerimisvahendite tootmise struktuurist annavad ülevaate alljärgneva tabeli näitajad.

Tabel nr. 1

Eesti NSV aparaadiehituse struktuur
(protsentides)

	1959. a.	1960. a.
Aparaadid, automatiseerimisvahendid ja nende tagavaraosad	100,0	100,0
Sealhulgas		
tehnoogiliste protsesside kontrollimise ja reguleerimise aparaadid	40,0	48,5
elektrimõõteriistad	25,2	28,8
mitmesugused mõõteriistad	22,6	14,1
mehaaniliste suuruste mõõteriistad	12,2	8,6

Aparaadiehituse harudest (vt. tabel nr. 1) on kõige suurema osatähtsusega ja areneb kiire tempoga tehnoloogiliste protsesside kontrollimise ja reguleerimise aparaatide tootmine. Sellesse gruppi kuuluvad kõigepealt aparaadid radioaktiivsete isotoopidega (nivoo mõõtmise aparaadid, radioaktiivsed nivoo stabilisaatorid), milliseid alates 1958. aastast toodab Tallinna Kontroll-mõõduriistade Katsetehas. Suur rahvamajanduslik tähtsus on samuti Tartu Aparaadiehituse Tehase surve-, termo- ja kombineeritud releedel, Tallinna Mõõduriistade Tehase kromatograafidel, mida 1960. aastal toodeti esmakordselt, ja Võru Gaasialüsaatorite Tehase gaasialüsaatoritel.

Elektrimõõteriistadest toodab tehase «Punane Ret» universaalseid toiteallikaid, mille tootmine aga lähemas tulevikus antakse üle Tallinna Mõõduriistade Tehasele, kus nende valmistamine on väiksemas mastaabis juba organiseeritud. Sellega avaneb võimalus tehase «Punane Ret» täielikuks spetsialiseerimiseks raadiomõõteriistade ja raa-

diovastuvõtjate tootmisele. Elektrimõõteriistadest toodab Tallinna Mõõduriistade Tehas veel automajanditele süüte kontrollimise aparate, dünamote ja starterite ankrute kontrollimise aparate ning Tallinna Kontroll-mõõduriistade Katsetehas süüte kontrollimise stende.

Kuigi raadiomõõteriistade osatähtsus aparaatide ja automatiseerimisvahendite struktuuris 1960. aastal langes, suurenes nende väljalase 1959. aastaga võrreldes ligemale 32 protsendi võrra.

Uusi tooteid ja jällegi radioaktiivsete isotoopidega andis mehaaniliste suuruste mõõteriistade alal Tallinna Kontroll-mõõduriistade Katsetehas. Siia kuuluvad naha radioaktiivsed beeta-paksusemõõtjad, gamma-paksusemõõtjad, unifitseeritud paksusemõõtjad, seinapaksusemõõtjad ja kontaktita raskusemõõtjad, mida edukalt kasutatakse masinaehituses.

Vanaks mehaaniliste suuruste mõõteriistade tootjaks on aga Tartu Aparadiehituse Tehas, mille taksomeetreid tunatakse üle kogu Nõukogude Liidu.

Elektrotehnikatööstuse toodangu maht suurenes 1959. aastal 1958. aastaga võrreldes 20 protsendi võrra. Nõukogude Eestis pööratakse seega erilist tähelepanu elektrotehnikatööstuse kui kogu Nõukogude Liidu elektrifitseerimise kõige tähtsama tehnilise baasi arendamisele.

Aasta-aastalt suurendab tehase «Volta» mitmesuguse gabariidi ja võimsusega vahelduvvoolu elektrimootorite väljalaset. Üksnes 1959. aasta jooksul tõstis tehase 0,25—100-kilovatise võimsusega vahelduvvoolu elektrimootorite toodangut 13 500 mootori võrra. Tehase «Volta» märki kandvad vahelduvvoolu elektrimootorid on leidnud kõrge tunnustuse nii Nõukogude Liidus kui ka välismaal, nii polaar- kui ka troopilistes tingimustes. Kultuurikaupade ja majapidamisesemete tootmise alal andis tehase 1959. aastal kaubandusvõrku 140 000 triikrauda, ületades 1958. aasta taseme 29 100 triikraua võrra.

Hinnates tehase «Volta» panuse suurust elektrotehnikatööstuse arendamise alal NSV Liidu mastaabis, tuleb märkida, et 1959. aastal andis «Volta» 8 protsenti Nõukogude Liidu vahelduvvoolu elektrimootorite (võimsusega 0,25—100 kilovatti) toodangust.

Seitse aastaku esimesel aastal saavutas tehase «Volta» kollektiiv seega tähelepanuväärseid tulemusi elektrimasinate tootmise alal, aitas märkimisväärselt rahuldada vaja-

dust nende järele kõigis NSV Liidu rahvamajandusharudes ja töötajate igapäevases elus.

Teiseks vanemaks ja tähtsamaks toodanguliigiks elektrotehnikatööstuse alal on Eesti NSV-s kaablitooted, mille tootjaks on tehas «Eesti Kaabel». Alljärgnevad arvud näitavad tehase edusamme seitseaastaku esimestel aastatel.

Tabel nr. 2

Kaablitoodete väljalaske kasv

Toote nimetus	Mõõtühik	Toodang		
		1958. a.	1959. a.	1960. a.
Kaablitooted vasekaalus	tuh. t	4,6	4,9	6,0
Installatsioonijuhe	tuh. km	25,1	25,1	25,7
Raadiojuhe	„	19,0	20,4	44,0
Valgustusjuhe	„	2,7	3,0	6,0
Nõrgavoolujuhe	„	27,3	30,1	35,1
Mähis- ja emailjuhe	tuh. t	2,4	2,6	2,8
Kaabel VRG	tuh. km	0,3	2,4	2,5

Võrreldes 1958. aastaga, andis tehas «Eesti Kaabel» 1960. aastal rahvamajandusele mitmesuguseid kaablitooteid tuhandeid kilomeetreid rohkem, kusjuures valgustusjuhtme toodang suurenes 2,2-kordseks, raadiojuhtme toodang 2,3-kordseks ja jõukaabli VRG toodang rohkem kui 8-kordseks (vt. tabel nr. 2).

Tehase «Eesti Kaabel» kaablitooted on üheks tähtsamaks Eesti NSV-st teistesse liiduvabariikidesse väljaveo artiklikaks ja eksportkaubana on nad võitnud kindla koha.

1959. aastal täienes Eesti NSV elektrotehnikatööstus kahe uue tehasega.

Lühikese ajaga viidi M. I. Kalinini nimelises Veduri ja Vaguni Remonditehases lõpule suured ümberehitustööd, millega täielikult muudeti tehase senine tootmisprofiil. Kui tehas varem tegeles peamiselt vagunite kapitaal- ja keskmise remondiga, siis 1959. aasta teisest poolest alustas ta elavhõbealaldajate ja jõutransformaatorite tootmist vahelduvvoolu magistraalveduritele. Vastavalt uuele tootmisprofiilile nimetati tehas ümber M. I. Kalinini nimeliseks Tallinna Elavhõbealaldajate Tehaseks. Kui 1959. aastal laskis tehas välja ainult 27 komplekti elavhõbealaldajaid, kusjuures jõutransformaatoreid aga välja lasta ei jõutud, siis 1960. aastal tootis tehas juba 103 agregati

elavhõbealaldajaid ja 100 komplekti jõutransformaatoreid, mis saadeti Ukraina NSV Novotšerkasski Elektrivedurite Tehasele. M. I. Kalinini nimeline Tallinna Elavhõbealaldajate Tehas annab seega alates seitseaastaku esimesest aastast oma järjest kasvava panuse Nõukogude Liidu raudteevõrgu elektrifitseerimiseks.

Põltsamaa rajooni endise Puurmani masina-traktori-jaama hoone rekonstrueerimisega loodi 1959. aastal teine uus tehas elektrotehnikatööstuse alal, mis spetsialiseeriti kõrgepinge elektriaparaatide nomenklatuuri kuuluvate lahkülilitite (kõrgepingelülilitite) tootmisele. Vastavalt tootmisprofiilile kannab tehas nimetust Puurmani Elektromehaanika Tehas.

1960. aasta teisel poolel viidi lõpule Elva rajoonis endise Rõngu masina-traktori-jaama hoone rekonstrueerimistööd, millega loodi kolmas uus tehas elektrotehnikatööstuse alal. Tehas spetsialiseeriti kõrgepinge elektriaparaatide nomenklatuuri kuuluvate veliitlahendajate (tööstusettevõtete piksekaitsete) tootmisele ja kannab nimetust Rõngu Elektromehaanika Tehas.

Kuigi tehas «Ilmarine» on energeetilise masinaehituse esindajaks Eesti NSV-s, võtab ta osa elektrotehnikatööstuse arendamisest madalpinge elektriaparaatide tootmise alal. Tehase «Ilmarine» magnetlülitid, ümberlülitajad ja kontaktrõngastega juhtimispuldid elektrimootorite komplekteerimiseks on leidnud üleliidulise tunnustuse.

Elektrotehnikatööstuse harudest arendatakse Eesti NSV-s veel valgustustehniliste seadmete ja elektriinstallatsioonimaterjalide tootmist.

Nii valgustustehniliste seadmete kui ka elektriinstallatsioonimaterjalide tootmise alal teeb plastmasstoodete tehas «Estoplast» iga aasta tõsiseid edusamme. Võrreldes 1958. aastaga suurenes 1959. aastal valgustustehniliste seadmete (lae- ja pendelarmatuuride, plafoonide, seinabraade, laua- ja põrandalampide) toodang 10 protsendi võrra ning elektriinstallatsioonimaterjalide (harutooside, krohvipealsete ja krohvialuste liht- ja grupilülilitite, lambipesade, krohvipealsete ja krohvialuste seinakontaktide) toodang 87 protsendi võrra. 1960. aastal ulatus toodangu kasvutempo valgustustehniliste seadmete alal umbes 19 protsendini ja elektriinstallatsioonimaterjalide alal 60 protsendini. Selliste kõrgete kasvutempode aluseks on uue tööstushoone ekspluatatsiooni andmine 1958. aastal ja

tootmise parem organiseerimine. Tuletame meelde, et plastmasstoodete tehas «Estoplast» kasvas välja endistest tööndusartellidest «Presto» ja «Elektrometall».

Väikeses ulatuses toodab elektriinstallatsioonimaterjale (lehtterasest harukarpe, kaitsmepesi, elektriarvesti aluseid jm.) Tartu Ehitusmaterjalide Tehas.

Ehitus- ja teedehitusmasinate ning tõste- ja transpordiseadmete tootmisele on spetsialiseeritud Tallinna Ekskavaatoritehas ja Paide Teedemasinate Tehas.

Kui 1958. aastal tootis Tallinna Ekskavaatoritehas 456 ühetüübilist ekskavaatorit, siis 1960. aastal andis tehas 339 ekskavaatorit, kuid juba kolme erinevat tüüpi. Samal ajal mitmekordistus töömahukus, sest enam ei toodeta ekskavaatoreid teistest liiduvabariikidest hangitud traktori alusel, vaid monteeritakse valdavas osas kohapeal valmistatud detailidest ja sõlmedest.

Traktorilaadijate D-442 tootmist alustati Eesti NSV-s seitseaastaku esimesel aastal endises Tallinna Mehaanika-tehases. Tootmise spetsialiseerimise ja parema organiseerimise eesmärgil ühendati samal aastal Tallinna Mehaanika-tehas Tallinna Masinaehitustehasega, kusjuures laadijate tootmine anti üle Tallinna Ekskavaatoritehasele. 1960. aastal andis Tallinna Ekskavaatoritehas rahvamajandusele 74 laadijat, ületades nende 1959. aasta väljalaske umbes 4,1-kordselt. Seitseaastaku algul rikastus Nõukogude Eesti masinaehitus seega uue haruga — tõste- ja transpordiseadmete tootmisega.

Aasta-aastalt kasvab kergelt tüüpi teehöövli V-10 toodang Paide Teedemasinate Tehases. 1960. aastal andis tehas teedehitajaile 311 teehöövli, ületades seega 1958. aasta väljalaske 49 teehöövli võrra. Tuleb märkida Paide teehöövli suurt osatähtsust NSV Liidu teehöövli toodangus. Kui 1959. aastal toodeti NSV Liidus 2800 teehöövli, siis neist 301 ehk 10,8 protsenti andis Paide Teedemasinate Tehas.

Seitseaastaku esimestest aastatest on Nõukogude Eestis tõusuteel toiduainete tööstusele tehnoloogiliste seadmete tootmine, millele on spetsialiseeritud Pärnu Masinaehitustehas. 1960. aastal ületas tehas nende seadmete tootmise 1958. aasta taseme ligemale 1,5-kordselt, hakates tootma uusi seadmeid nii piimatööstusele (piimajahutajad) kui ka kalatööstusele (kalasoolamise agregaat, sardiinikuivati).

Seitseaastaku algul on teise tähtsa tootmisprofiilina tehases välja kujunenud ekstsentriliste, eriotstarbeliste ja hüdrauliliste presside tootmine, mille järsule suurendamisele pööratakse NSV Liidus käesoleval seitseaastakul erilist tähelepanu.

Põllumajanduslike masinate tootmine on Eesti NSV-s koondatud Tartu Põllutöömasinate Tehasesse. Kui 1958. aastal tootis tehas üksnes hobukartulivõtjaid, siis 1959. aastal hakati tootma veel traktorikartulivõtjaid ning 1960. aastal kaherealisi kartulipanemise masinaid ja kartulipurustajaid. Väikeses ulatuses toodab tehas turbatööstuse seadmeid — turbapurustajaid ja alusturba lõikamise agregate. Erilise tähtsusega oli tehase elus seitseaastaku teine — 1960. aasta, mil tuli organiseerida röntgeniaparaatide tootmine ja anda tervishoiutöötajate käsutusse esimesed 50 röntgeniaparaati. Selle ülesande täitmisel esines aga tehase töös tõsiseid puudusi, mistõttu tootmisprogrammi ei suudetud täita ja tehas jäi rahvamajandusele võlglasteks.

NSV Liidu rahvamajanduse arendamise kontrollarvudes aastaiks 1959—1965 pööratakse erilist tähelepanu uusimate masinate loomisele ja tootmisele, kus kasutatakse teaduse ja tehnika saavutusi ja avastusi, sealhulgas eriti pooljuhte. Eesti NSV-s alustas 1958. aasta lõpul pooljuhtide tootmist H. Pöögelmanni nimeline Tallinna Raadiotehnika Tehas. Pooljuhtide lihtsamatelt liikidelt — fototakistustelt ja varistoridelt läheb tehas järk-järgult üle transistoride tootmisele, mille järele kaasaegses aparadihituses on järjest kasvav nõudmine. Märgime selgituseks, et näiteks raadiovastuvõtja «Minsk», mille vooluallikaks on taskulambipatareid, töötab transistoridel, mis asendavad raadiolampe.

Peatume lõpuks veel Tallinna Masinaehitustehasel ja Tallinna Juveelitehasel, mille toodangul on üleliiduline tähtsus.

Tallinna Masinaehitustehas toodab põhiliselt mitmesuguseid keerukaid seadmeid nafta- ja põlevkivitööstusele, duralumiiniumist vagun-alamuid koos sisustusega gaasitrasside ehitajaile, keskküttekatlaid, aurukatlad piimatööstusele ja mittestandardseid seadmeid paljudele tööstusharudele. Tehase suuremateks edusammudeks seitseaastaku algul on nafta- ja põlevkivitööstuse jaoks seadmete väljalaske suurendamine 6000 tonnilt 1959. aastal

7000 tonnini 1960. aastal, duralumiiniumist vagun-elamute toodangu tõstmine 60 vagunilt 1959. aastal 361 vagunini 1960. aastal ning piimatööstusele hädavajalike auru- katelde tootmise organiseerimine 1960. aastal. Need esimesed suured tootmisvõidud näitavad, et tehas on õigel teel seitseaastaku ülesannete täitmisel viie aastaga.

Tallinna Juveelitehase peamisteks toodanguliikideks olid siiani hõbe- ja melhiortooted. Eesti NSV rahvamajanduse arendamise 1960. aasta plaan kohustas tehast organiseerima naiste kuldkäekellade «Era» korpuste tootmist. Kuna kellakorpused tuleb realiseerimisplaani kohaselt üle anda Moskva Teisele Kellatehasele, siis sõltuvad viimase töötulemused sellest, kuidas Tallinna Juveelitehas täidab oma hankekohustusi. Tuleb märkida, et tootmise ebarahuldava organiseerimise tõttu ei täitnud tehas 1960. aastal hankekohustusi ja häiris kvartalist kvartalisse Moskva Teise Kellatehase normaalset tööd.

Eesti NSV masinaehitustööstusel on seega edusammude kõrval tõsiseid puudusi, mille viivitamatu likvideerimine peab olema südameasjaks nii tehastele-võlglastele kui ka vastavatele kõrgemalseisvatele organisatsioonidele.

Eesti NSV kütteenete tööstus baseerub kahel maapõuevaral — põlevkivil ja turbal.

Põlevkivi kaevandamise alal töötavad tänapäeval Nõukogude Eestis üheksa kaevandust ja kaks karjääri. 1959. aastal ületas põlevkivitoodang 4,8-kordselt 1940. aasta taseme. Kui 1959. aastal toodeti NSV Liidus põlevkivi 13,7 miljonit tonni, siis sellest 9,1 miljonit tonni ehk ligemale kaks kolmandikku kaevandati Eesti NSV-s. Valdav osa põlevkivitoodangust kasutatakse kütteenena elektrijaamade, tehaste ja kommunaalettevõtete küttekolletes, tunduvalt väiksem osa toorainena põlevkivikeemiatööstuses.

Seitseaastaku esimestel aastatel on eriti kiire tempoga edasi arenenud turbabriketi tootmine. Turabriketi tootmise suurenemise aluseks on freesturba toodangu kasv, millega rahuldatakse Tootsi Briketitehase laiendatud tootmisvõimsuste vajadusi. Tallinna elanikud kindlasti mäletavad mõningaid raskusi turbabriketi saamisel 1958. aastal, mil Tootsi Briketitehas tootis briketti 60 000 tonni, ja on täiesti rahul, et 1960. aastal realiseeriti briketti igal ajal piiramatus kogustes, sest seda võimaldas Tootsi Briketitehase uue tootmisvõimsuse eksploatatsiooni and-

mine 1959. aastal, millega briketitoodang kasvas ligemale kahekordseks. Juba käivad aga tööd Jõhvi rajoonis Oru Briketitehase ehitusplatsil, millest lähematel aastatel kujuneb niisama suure tootmisvõimsusega briketitehas.

Märkimisväärse osatähtsusega Eesti NSV kütusebilansis on põlevkivigaas, mille tootmist esimesena maailmas alustas V. I. Lenini nimelise Kohtla-Järve Põlevkivitöötlemise Kombinaadi gaasivabrik teatavasti 1948. aastal. Seitseaastaku teisel, 1960. aastal kasvas gaasi tootmine 1940. aastaga võrreldes rohkem kui 250-kordseks. Põlevkivigaasiga varustatakse seejuures Leningradi, Tallinna, Kohtla-Järve ja Narva linna.

Kütteenete tööstuse harude hulka kuulub veel kütteõli, immutusõli ja gaasbenssiini tootmine V. I. Lenini nimelises Kohtla-Järve Põlevkivitöötlemise Kombinaadis ning autobensiini tootmine Kiviõli Põlevkivi-keemiakombinaadis. Kütteõli ja immutusõli on seejuures tähtsateks väljaveoartikliteks teistesse liiduvabariikidesse, sest Nõukogude Eesti vajadused ei ulatu kaugeltki nende tootmise tasemeni.

Keemiatööstuse arendamisele hakati Eesti NSV-s pöörama senisest hoopis suuremat tähelepanu pärast NLKP Keskkomitee 1958. aasta maipleenumit, mille otsusega kavandati selle tähtsa rasketööstusharu kiirendatud arendamise laiaulatuslik programm. Esitame mõned arvud, mis näitavad esimesi edusamme sel alal.

Tabel nr. 3

Keemiatööstuse toodangu kasv
(protsentides, võrreldes 1958. aastaga)

	1958. a.	1959. a.	1960. a.
Väävelhape	100	114	127
Mineraalväetised	100	103	115
Sealhulgas			
superfosfaat	100	100	119
fosforiidijahu	100	106	110
Polüfenoolid	100	120	142

Eesti NSV keemiatööstuse tähtsaimaks haruks on tänapäeval mineraalväetiste tootmine. 1959. aastal toodeti Nõukogude Eestis mineraalväetisi ligemale 5 korda rohkem kui kogu Venemaa tööstuses 1913. aastal, kuid NSV

Liidu mineraalväetiste toodangust moodustas see nüüd vaid 3,2 protsenti.

Märkida tuleb veel mitmesuguste lakkide ja värvide tootmist Tallinna keemiakombinaadis «Flora», mille õli-värvid, emailvärvid, piirituslakid, nitroemailid, nitrolakid ja nitrolahustajad on väljaveoartiklina leidnud tee peaaegu kõigisse liiduvabariikidesse.

Käesoleval seitseaastakul astub Eesti NSV keemiatööstus oma arenguteel otsustava sammu edasi, kuid sellel peatume lähemalt hiljem, kui käsitleme Nõukogude Eesti tööstuse lähemaid tulevikuperspektiive.

Käesoleval seitseaastakul areneb Nõukogude Eestis ehitustegevus eriti suures ulatuses. Ehitustööde mahu iseloomustamiseks märgime, et üksnes seitseaastaku esimesel, 1959. aastal kasutatud kapitaal mahutuste suurus moodustab ligemale 37 protsenti kogu viienda viisaastaku jooksul Eesti NSV rahvamajandusse paigutatud kapitaal mahutustest. Eesti NSV rahvamajanduse arendamise kontrollarvudes aastaiks 1959—1965 on ette nähtud kapitaal mahutuste edasine kasv. Et ehitustegevuse ees seisvate ülesannete lahendamiseks edukalt toime tulla, selleks on vaja igakülgset kiirendada ehitusmaterjalide tööstuse arendamist, muuta ehitustegevus mehhaniseeritud protsessiks, kus hooneid monteeritakse tehastes toodetud detailidest ja sõlmedest. Selles suunas on seitseaastaku algul tehtud esimesi edusamme. Kui 1959. aastal ületas ehitus- ja montaažitööde maht 1958. aasta taseme 16 protsenti võrra, siis samal ajal kasvas ehitusmaterjalide tööstuse toodangu maht 22 protsenti võrra. Ehitusmaterjalide tööstuse arendamine kiirema tempoga võimaldab täielikult rahuldada kapitaalehituse vajadusi nii linnas kui ka maal, tunduvalt paremini rahuldada individuaalelamuehituse ja hoonete remondi vajadusi kohalike ehitusmaterjalide järele.

Kuna kaasaegse ehitustegevuse industrialiseerimise aluseks on monteeritav raudbetoon, siis pööratakse erilist tähelepanu monteeritavate raudbetoonkonstruktsioonide tootmisele. Kuigi selle ehitusmaterjalide tööstuse haru arendamist alustati Nõukogude Eestis alles 1953. aastal, on jõutud juba märkimisväärse tasemeni. 1959. aastal toodeti Eesti NSV-s monteeritavaid raudbetoonist ehituskonstruktsioone ja -detaili 147 500 m³, mis ületas eelmise aasta taseme 38 protsenti võrra. Ühe miljoni rubla ehitus-

ja montaažtööde mahu kohta kasutati samal ajal 22 protsendi võrra rohkem monteeritavat raudbetooni. Ainuüksi 1959. aasta jooksul suurenesid tootmisvõimsused monteeritava raudbetooni väljalaske alal 15 500 m³ võrra. Need edusammud sillutavad teed üleminekuks industriaalsetele ehitusmeetoditele.

Seitse aastaku esimene aasta oli esimeseks tegevusaastaks ka Kohtla Mineraalvatitehasele. Seda suurepäraselt isolatsioonimaterjali, mida maailmas esmakordselt toodetakse põlevkivikoksisist, andis tehas ehitajaile rohkem kui 51 000 m³.

Edusammude kõrval esineb ehitusmaterjalide tööstuse arendamisel teatud puudusi. Väga aeglaselt edenesid Ahtme Põlevkivituhk-liivtoodete Tehase ehitus- ja montaažtööd, mille tõttu tehas anti ekspluatatsiooni ettenähtust aasta hiljem ning rahvamajandusele jäi andmata umbes 60 000 m³ seinaplokke. Suurte seinaplokkide kasutamine telliste asemel võimaldab aga vähendada hoonete maksumust 12 protsendi piires ja tõsta järsult tööviljakust. Ehitajate üleliidulisel nõupidamisel märkis seltsimees N. S. Hruštšov, et kui kaheksa tunni jooksul laovad kaks müürseppa 3,5-kuupmeetrisel mahuga telliskiviseina, siis sama aja jooksul monteerivad kaks montaažitöölisi suurtest plokkidest 25-kuupmeetrisel mahuga seina.

Planeeritust aeglasemalt kulgevad ehitus- ja montaažtööd tsemenditehase «Punane Kunda» ehitustandril, mistõttu rahvamajandusele jäi 1960. aastal andmata 50 000 tonni piires tsementi.

Ehitusmaterjalide tööstuse saavutusi seitseaastaku esimestel aastatel tähtsamate ehitusmaterjalide tootmise alal iseloomustavad järgmised andmed:

Tabel nr. 4

Tähtsamate ehitusmaterjalide toodangu kasv

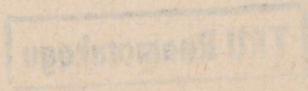
	Mõõtühik	1958. a.	1959. a.	1960. a.
Ehitustellised	milj. tk.	253,0	297,5	309,4
Suured betoon- ja sili- kaltsiitseinaplokkid	milj. tingtel- list	4,3	9,0	10,6
Monteeritavad raudbetoon- konstruktsioonid ja -detailid	tuh. m ³	106,4	147,5	182,7
Mineraalvatt	tuh. m ³	—	51,1	88,2

Suurte betoon- ja silikaltsiitseinaplokkide ning monteeritavate raudbetoonkonstruktsioonide ja -detailide toodangu kiire kasv seitseaastaku esimestel aastatel (vt. tabel nr. 4) näitab, et Eesti NSV-s on võetud kindel kurs ehitustegevuse industrialiseerimisele, ehitustegevuse muutmisele mehhaniseeritud vooluprotsessiks.

Teistest rasketööstusharudest tunduvalt aeglasemalt areneb Eesti NSV-s käesoleval seitseaastakul metsa-, puidu- ja paberitööstus. Kui Eesti NSV tööstuse kogutoodangu aastane kasvutempo ulatub seitseaastaku algul 12 protsendini, siis metsa-, puidu ja paberitööstuse kogutoodang kasvab aastas ainult 8 protsendi piires. Madal kasvutempo on tingitud vajadusest viia metsaraie kooskõlla puidu tegeliku juurdekasvuga.

Spetsialiseeritud metsatööstusettevõtteid on Nõukogude Eestis kuus — Pärnu ja Tartu Metsakombinaat ning Rakvere, Türi, Viljandi ja Võru Metsatööstuskeskus. Viimastel aastatel vedasid nad kokku välja tarbepuitu ja küttepuid 1,1 miljoni tihumeetri ulatuses aastas. Tarbepuidu osatähtsus ulatus seejuures 72 protsendini, mis näitab, et ettevõtted on ratsionaalseks metsatöötlemiseks tehniliselt hästi varustatud. Märkime, et NSV Liidus keskmiselt ulatub tarbepuidu väljatulek umbes 66 protsendini. Nõukogude Eestis moodustavad tarbepuidust ligikaudu 41 protsenti saepalgid, 23 protsenti paberipuit, 15 protsenti ehituspalgid ja peenimarmaterjal, 8 protsenti kaevanduse toestuspuit, 6 protsenti vineeripakud, 3 protsenti tikupakud ning 4 protsenti laevaehituspuit, telegraafi- ja elektriliinipostid, taarapakud ja muu tarbepuit. Tarbepuidu sortimendist järeldub, et spetsialiseeritud metsatööstusettevõtted annavad rahvamajandusele kõrgekvaliteedilist tarbepuitu ja kasutavad seega ratsionaalselt kohalikke raiefonde.

Seitseaastaku esimene aasta ei olnud Eesti NSV tselluloosi- ja paberitööstusele edukas. Haruldaselt väheste sademete tõttu langes pidevalt Ülemiste järve veepind, mille tõttu piirati V. Kingissepa nimelise Tallinna Tselluloosi- ja Paberikombinaadi veetarvitust, sest ohus oli kogu linna veega varustamine. V. Kingissepa nimeline Tallinna Tselluloosi- ja Paberikombinaat aga tarvitab ööpäevas peaaegu niisama palju vett kui kogu linn. Kombinaadi tootmistegevusele mõjus selline sundabinõu halvavalt, tunduvalt langes tselluloositoodang. 1960. aastal piiramis-



seisukord likvideeriti ning Eesti NSV tselluloosi- ja paberitööstus hakkas saavutama esimesi tootmisvõite käesoleval seitseaastakul (vt. tabel nr. 5).

Tabel nr. 5

Tselluloosi ja paberi tootmine

	Mõõtühik	1958	1959	1960
Tselluloos	tuh. t	93,6	88,3	95,1
Paber	„	88,8	89,0	92,2

Tuleb märkida, et 1959. aastal andsid Eesti NSV paberivabrikud 3,9 protsenti kogu NSV Liidu paberitoodangust, kusjuures paberit tootsid rohkem üksnes Vene NFSV ja Ukraina NSV.

Üleliidulise tunnustuse on võitnud Eesti NSV ajakohane mööbel, mille toodang seitseaastaku esimesel, 1959. aastal suurenes 1958. aastaga võrreldes ligemale 28 protsenti võrra.

Ettekandes Nõukogude Liidu Kommunistliku Partei XXI kongressile märkis seltsimees N. S. Hruštšov, et raske-tööstuse kõrge arengutase ja abinõude kasutuselevõtmine põllumajanduse taseme tõstmiseks võimaldavad märgatavalt suurendada toidu- ja tööstuskaupade tootmist, kusjuures kerge- ja toiduainete tööstuses seatakse praegu tootmise suurendamise kõrval esiplaanile toodangu sortimendi ja kvaliteedi märgatava parandamise ülesanne.

Nõukogude Eesti kerge- ja toiduainete tööstuses on seitseaastaku algul selles suunas tehtud esimesi märkimisväärsed edusamme.

Tähtsamate toodete toodangu kasvu Eesti NSV kerge-tööstuse harudes iseloomustavad tabelis nr. 6 toodud andmed.

1958. aastaga võrreldes andis kergetööstus 1959. aastal 10 protsenti võrra rohkem kogutoodangut. Kõige kiiremini (19 protsenti võrra) kasvas nahkjalatsite väljalase (vt. tabel nr. 6), kusjuures naha- ja jalatsikombinaadid võtsid masstootmisesse 160 uut mudelit. Kui NSV Liidus tervikuna toodeti 1959. aastal iga elaniku kohta 1,9 paari nahkjalatseid, siis Eesti NSV-s ulatus nahkjalatsite toodang iga elaniku kohta 2,7 paarini, Läti NSV-s 3,2 paarini ja Leedu NSV-s 2,3 paarini. Nahkjalatsite tootmiselt iga

Kergetööstuse toodangu kasv

	Mõõtühik	1958	1959	Kasv protsentides
Puuvillane riie	milj. m	113,5	117,2	103
Linane riie	"	7,1	8,2	114
Villane riie	"	3,1	3,3	109
Siidriie	"	3,0	3,0	100
Trikoopesu	milj. tk.	4,8	5,2	109
Pealistrikoosesemed	tuh. tk.	1048,0	1153,0	110
Nahkjältsid	milj. paari	2,8	3,3	119
Kummijältsid	tuh. paari	1764,0	1793,0	102
Viltjältsid	"	173,0	186,0	108
Õmblustooted (töötlemise maksumuses)	milj. rbl.	8,0	8,5	106

elaniku kohta edestavad Balti liiduvabariigid kõiki teisi liiduvabariike.

Tekstiilitööstuse harudest astus seitseaastaku esimesel aastal eriti suure sammu edasi linatööstus. Linase riide toodangult iga elaniku kohta (1959. aastal 6,8 m) on Eesti NSV liiduvabariikidest esikohal, ületades 1959. aastal NSV Liidu keskmise taseme 4,5 m võrra ehk ligemale 3-kordselt.

Liiduvabariikidest on Eesti NSV esikohal samuti puuvillase riide toodangult iga elaniku kohta. Kui 1959. aastal toodeti NSV Liidus tervikuna iga elaniku kohta puuvillast riidet 27,7 meetrit, siis Eesti NSV-s ulatus see 96,7 meetrini, ületades seega NSV Liidu keskmise taseme 3,5-kordselt. Nõukogude Eestist toodavad rohkem puuvillast riidet üksnes Vene NFSV ja Usbeki NSV. Kogu Nõukogude Liidu puuvillase riide toodangust annab Vene NFSV umbes 87 protsenti, Usbeki NSV ligemale 4 protsenti, Eesti NSV peaaegu 2 protsenti ja ülejäänud 12 liiduvabariiki kokku ainult 7 protsenti.

Tähtsamate toodete toodangu kasv Eesti NSV toiduai-
nete tööstuse harudes nähtub tabelis nr. 7 toodud andmeist.

Kommunistliku Partei ja Nõukogude valitsuse poolt viimastel aastatel põllumajanduses läbiviidud organisatsioonilised abinõud kindlustasid liha- ja piimatööstuse erakordselt kiire arengutempo kogu Nõukogudemaaal. Aastastalt muutuvad rekordilisemaks Eesti NSV lihakombinaatide ja piimatoodete kombinaatide toodangunäitajad. Seitseaastaku esimesel aastal ületati lihatoodangu 1958.

Toiduainete tööstuse toodangu kasv

		1958	1959	Kasv protsen- tides
Liha koos I kategooria sub- produktidega	tuh. t	29,2	41,6	142
Vorstitooted	tuh. t	12,7	14,5	114
Või	tuh. t	14,1	15,6	111
Täispiimatooted (ümberar- vestatult piimale)	tuh. t	95,3	122,9	129
Kalapüük	tuh. ts	583,7	722,4	123
Konservid (iga liiki)	milj. ting- toosi	47,9	57,1	119
Kondiitritooted	tuh. t	14,9	18,7	125

aasta tase 42 protsendi võrra ja 1953. aasta tase 2,6-kord-
selt. 1960. aastal andsid aga lihakombinaadid liha umbes
1,8 korda rohkem kui 1958. aastal ja ligemale 5 korda roh-
kem kui 1953. aastal. Seejuures kasvas tunduvalt kariloo-
made arv sovhoosides ja kolhoosides. Lihatoodangult iga
elaniku kohta (1959. aastal 33 kg) oli Eesti NSV liiduvaba-
riikide hulgas teisel kohal. Esikoht kuulus Leedu NSV-le,
kus iga elaniku kohta toodeti 1959. a. ligemale 34 kg liha.

Võid toodeti Eesti NSV-s 1959. aastal iga elaniku kohta
ligemale 13 kg, millega edestati kindlalt teisi liiduvaba-
riike. Kõige lähemaks konkurendiks oli Läti NSV, kus iga
elaniku kohta toodeti 11,5 kg võid.

Piima toodetakse Nõukogude Eestis nüüd niivõrd palju,
et kohalike vajaduste täieliku katmise kõrval on võimalik
suurtes kogustes anda piima ja täispiimatooteid Lenin-
gradi vajaduste rahuldamiseks.

Silmapaistvalt kiire on seitseaastakul samuti Eesti NSV
kalatööstuse arengutempo. Kui 1958. aastal püüdsid Nõu-
kogude Eesti kalurid 581 500 tsentnerit kala, siis 1960. aastal
ulatus kalapüük ligemale 803 000 tsentnerini.

Toodangu kiire kasvu aluseks Nõukogude Eesti kon-
diitritööstuses on kondiitriivabrik «Uus Kalev», mille eks-
pluatatsiooni andmisega suurenes kondiitritoodete välja-
lase nii uute tootmisvõimsuste arvel kui ka kondiitriivabri-
kute spetsialiseerimise arvel.

Eesti NSV kerge- ja toiduainete tööstuse edusammud on
kindlaks tagatiseks rahvatarbekaupade vahetuse laialda-
sele arendamisele teiste liiduvabariikidega, selleks et ra-

huldada elanikkonna pidevalt kasvavaid vajadusi rõivaste, jalatsite, toiduainete ja muude rahvatarbekaupade järele.

Eespool märkisime, et Eesti NSV tööstuse kogutoodang suureneb aastas 12 protsendi piires. Seejuures langeb ligi 70 protsenti iga-aastasest juurdekasvust tööviljakuse kasvu arvele, mille aluseks on tehniline progress ja üldrahvalik sotsialistlik võistlus. Üksnes viimase üheksa aasta jooksul (1951—1959) kasvas tööviljakus Nõukogude Eesti tööstuses 2,1-kordseks ja seda lühemale tööpäevale ülemineku tingimustes. Koos tööviljakuse kasvuga suureneb pidevalt töötasu, kuid aeglasema tempoga, sest see on vajalik omahinna edasiseks alandamiseks ja akumulatsiooni suurendamiseks. Kui 1959. aastal ületati Eesti NSV tööstuses tööviljakuse 1958. aasta tase 9 protsendi võrra, siis samal ajal kasvas keskmine töötasu 2 protsendi võrra. Siinjuures ei tohi unustada, et 1959. aasta lõpuks oli lühendatud tööpäevale üle viidud üks viiendik tööstuslik-tootvatest töötajatest. Hoolimata tööpäeva lühendamisest jätkub seega tööviljakuse kiire kasv ja tõuseb keskmine töötasu. Kõik see kõneleb tehnika taseme märgatavast tõusust Nõukogude Eesti tööstuses.

Üksikutest tööstusharudest oli seitseaastaku esimesel aastal tööviljakuse kasvutempo kõige kiirem õmblustööstuses (15 protsenti), liha- ja kalatööstuses (14 protsenti) ning ehitusmaterjalide tööstuses ja puidutöötlemistööstuses (12 protsenti).

Üldiste edusammude varjus leidis siiski üksikuid tööstusettevõtteid, kus keskmine töötasu kasvas tööviljakusest kiiremini, kus ei saada veel aru, et tööviljakus on laiendatud sotsialistliku taastootmise ja akumulatsiooni peamine allikas. Ettekandes Nõukogude Liidu Kommunistliku Partei erakorralisele XXI kongressile rõhutas seltsimees N. S. Hruštšov, et on tarvis tõsta juhtivate töötajate vastutust ettevõtete tegevuse kõigi kvalitatiivsete näitajate parandamise eest ja organiseerida üldrahvalik sõjaretk igasuguste ebaperemehelikkuse nähtuste vastu. Nõukogude Eesti tööstuses on sõjaretk küll alanud, kuid see tuleb veel võidukale lõpule juhtida.

Kommunistlik Partei on alati juhtinud tähelepanu vajadusele majandada kõige ratsionaalsemate meetoditega. Eriti suure tähtsusega on seejuures võitlus omahinna alandamise ja kokkuhoiurežiimi eest. Nõukogude Eesti tööstuses tehakse toodangu omahinna alandamise ja kvaliteedi

tõstmise alal pidevalt edusamme. Üksnes 1959. aasta jook-
sul alandati ühe kilovatt-tunni elektrienergia omahinda
0,07 kopika võrra, ühe tonni turbabriketi omahinda 1,3
rubla võrra, ühe tonni superfosfaadi omahinda 3,2 rubla
võrra, ühe ekskavaatori omahinda 743,7 rubla võrra, tu-
hande silikaattellise omahinda 1,8 rubla võrra, ühe tihu-
meetri vineeri omahinda 7,7 rubla võrra, ühe kilogrammi
või omahinda 4 kopika võrra jne. Samal ajal tõusis põlev-
kivi, fosforiidijahu, katusepapi ja mõnede teiste tähtsate
toodete omahind, mis kõneleb vajadusest veelgi tugevdada
isemajandamist, võitlust kvalitatiivsete näitajate paranda-
mise eest.

NÕUKOGUDE EESTI TÖÖSTUS TEHNILISE PROGRESSI TEEL

NSV Liidu rahvamajanduse arendamise kontrollarvudes aastaiks 1959—1965 märgitakse, et tootmisprotsesside kompleksne mehhaniseerimine ja automatiseerimine on peamisteks, otsustavateks vahenditeks, mis tagavad rahvamajanduses edasise tehnilise progressi ning sel alusel tööviljakuse uue tõusu, toodangu omahinna alanemise ja toodete kvaliteedi paranemise.

Tootmisprotsesside mehhaniseerimise ja automatiseerimise tööd tehakse Nõukogude Eesti tööstuse kõigis harudes. Lähemate aastate peamiseks ülesandeks on käsitsitöö otsustav vähendamine, eriti transpordi- ja laadimisoperatsioonide mehhaniseerimine, selleks et lõpule viia tootmisprotsesside kompleksne mehhaniseerimine. Seitseaastaku jooksul tuleb üle minna üksikagregaatide ja -seadmete automatiseerimiselt komplekssele automatiseerimisele, täielikult automatiseeritud tsehhide, tehnoloogiliste protsesside ja ettevõtete loomisele.

Erilist tähelepanu pööratakse käesoleval seitseaastakul uusimate masinate ja aparaatide loomisele ning tootmisele. Sel alal on Nõukogude Eesti masinaehituses juba saavutatud esimesi märkimisväärseid tootmisvõite.

1959. aastal hakati M. I. Kalinini nimelises Tallinna Elavhõbealaldajate Tehases tootma elavhõbealaldajate agregaatide ja elavhõbeventiile ning 1960. aastal jõutransformaatoreid, millega varustatakse Novotšerkasski Elektri-vedurite Tehast.

Tehases «Volta» võeti seitseaastaku kahel esimesel aastal tootmisse mitu uut seeriat mitmesuguse gabariidiga vahelduvvoolu elektrimootoreid.

Tallinna Ekskavaatoritehases loodi 1959. aastal uus mitmekopaline tranšee-ekskavaator ETN-171, mis on 3 tonni võrra kergem oma eelkäijast ekskavaatorist ETN-142

ja millel on seadis drenaažtorude kohalepanemiseks. 1960. aastal hakati neid ekskavaatoreid tootma.

Pärnu Masinaehitustehases hakati 1959. aastal tootma kalasoolamise agregate, millega on võimalik soolata kuni 3 tonni kala tunnis, ja kaheseksioonilisi piima kiirjahutajaid (jahutavad 500 liitrit piima tunnis). 1960. aastal alustati heeringa vibroladumisagregaatide, kalapakkimise automaatide ja 2000-liitrise tunnitootlikkusega piimajahutajate tootmist. Need uued tehnoloogilised seadmed on sammuks edasi raskete ja töömahukate tööde mehhaniseerimisel ja automatiseerimisel kalatööstuses ning kindlustavad piima kõrge kvaliteedi sovhoosides ja kolhoosides.

Pärnu Masinaehitustehase teise tähtsa tootmisprofiili — presside tootmise alal hakati 1959. aastal tootma kaproon- toodete mehaanilisi presse ja 1960. aastal 75-tonnise võimsusega ekstsentrilisi presse.

Tartu Põllutöömehhanika Tehas andis 1959. aastal põllumajandusele uue konstruktsiooniga hobu- ja traktorikartulivõtjaid ning kartulipurustajaid.

Tallinna Masinaehitustehases valmistati 1959. aastal viie uue masina näidiseksemplarid põlevkivitööstusele. Nende hulgas on lahtimurdmis-laadimismasin põlevkivi kihiviisiliseks kaevandamiseks karjäärides, mille tootlikkus ulatub 80 tonnini tunnis, sõelad põlevkivi vabastamiseks veest ja põlevkivipurustajad — seega seadmed, mis kindlustavad töömahukate tööde edasist mehhaniseerimist põlevkivikaevandustes ja -karjäärides. Samal aastal hakkas tehas tootma duralumiiniumist vagun-alamuid ja andis 60 vagun-alamut üle gaasitrasside ehitajaile.

Puurinani Elektromehhanika Tehases alustati 1959. aastal lahklülitite tootmist, mille väljalase 1960. aastal ulatus kümnete tuhandete poolusteni.

Eesti NSV aparaaditehased valmistasid 1959. aastal 28 uut aparaati ja automatiseerimisvahendit, millest 13 võeti samal aastal seeriatootmisesse.

Eriti tuleb esile tõsta tehast «Punane Ret», kus loodi uut tüüpi lampvoltmeetreid ja oommeetreid, mida nüüd esmakordselt toodetakse NSV Liidus. Samuti hakkas tehas tootma elektrigrammofoniga varustatud kõrgema klassi raadiovastuvõtjaid ja juba samal aastal toodeti 10 917 niisugust vastuvõtjat.

Tallinna Kontroll-mööduriistade Katsetehases loodi ja võeti 1959. aastal tootmisesse torude seina paksusemõõtja,

kontaktita raskusemõõtja tekstiilitööstusele, valtsmetalli unifikseeritud paksusemõõtja, automaatne radioaktiivne nivoo-stabilisaator ning mõningad teised aparaadid ja automatiseerimisvahendid.

H. Pöögelmanni nimelises Tallinna Raadiotehnika Tehases hakati 1959. aastal tootma mitut liiki fototakistusi ja varistoreid, millele 1960. aastal lisandusid transistorid.

Vastloodud Võru Gaasianalüsaatorite Tehases toodeti 1959. aastal 200 hapnikuanalüsaatorit. Nende väljalaske mitmekordistamise kõrval organiseeriti 1960. aastal uue toote — vesiniku analüsaatorite seeriaviisiline tootmine.

Tartu Aparaadiehituse Tehases hakati 1960. aastal tootma temperatuuri reguleerimise ventiile, mis on vajalikud külmutusseadmete automatiseerimiseks, ja uut tüüpi takso-meetreid, kuigi viimaste tootmisega hilineti, mistõttu autotehased saavad neid pikemat aega ettenähtust tunduvalt vähem.

Uttest ehitusmaterjalidest võeti 1959. aastal tootmisse kõrgbetoonist seinaplokid, plastmassist seinakatteplaadid, klaasist õõnesplokid, mineraalvatt ja mitmed teised.

Paralleelselt uute masinate ja aparaatide valmistamisega moderniseeritakse moraalselt kulunud seadmeid.

1958. aastaga võrreldes moderniseeriti 1959. aastal Eesti NSV Rahvamajanduse Nõukogu masinaehitustehases 41 protsenti võrra rohkem mitmesuguseid vananenud konstruktsiooniga seadmeid. Eriti rohkearvuliselt moderniseeriti treipinke, puurmasinaid, freespinke ja mehaanilisi presse. Seoses olemasolevate seadmete süstemaatilise moderniseerimisega suureneb iga aastaga tööstustoodangu väljalase nende kasvu arvel.

Uute masinate ja aparaatide loomise ja tootmise ning vananenud konstruktsiooniga seadmete moderniseerimise alal on märkimisväärsete edusammude kõrval tihtipeale oluliseks puuduseks asjaolu, et ei peeta kinni ettenähtud tähtaegadest. Selliseid juhtumeid esineb eriti Tallinna Ekskavaatoritehases, Tallinna Kontroll-mööduriistade Katsetehases ja Tartu Aparaadiehituse Tehases. Viivitamine uue tehnika loomise alal aga ei vasta rahvamajanduse edasiarendamise huvidele ja sellest tuleb otsustavalt lahti ütelda.

Üheks tähtsamaks seitseaastaku esimeste aastate ülesandeks on raskete ja töömahukate tööde mehhaniseerimine.

Eesti NSV põlevkivi kaevandavas tööstuses pööratakse

seetõttu erilist tähelepanu põlevkivi laadimise mehhaniseerimisele koristustes, põhiliste kaeveõnnsuste läbindamisele mäemassi mehhaniseeritud laadimisega ja laavades transportööride ülekandmisele käsivintside abil transportööride lahtivõtmiseta.

1959. aastal laaditi koristuses põlevkivi mehhaniseeritult ligemale 1,1 miljonit tonni, millega saavutati kokkuhoidu 630 000 rubla ulatuses. Transportööride ülekandmine laavades käsivintside abil transportööride demonteerimiseta võimaldas 1959. aastal tõsta läbindajate tööviljakust ligemale 20 protsendi võrra.

Täielikult on mehhaniseeritud põlevkivi ja aheraine transportimine äraveoteedel, samuti põlevkivi laadimine raudteevagunitesse.

Aasta-aastalt varustatakse põlevkivi kaevandavat tööstust uute masinatega, mis võimaldavad mehhaniseerida kaevurite rasket tööd ja tõsta tööviljakust. Kui 1958. aastal oli tähtsamatest seadmetest põlevkivi kaevandaval tööstusel 99 rasket soonimismasinat, 20 laadimismasinat ja 117 kraapkonveierit, siis 1959. aastal oli raskeid soonimismasinaid 104, laadimismasinaid 25 ja kraapkonveiereid 125. Põlevkivi kaevandamise mehhaniseerimise tagajärjel tõusis ühe töölise kuu keskmine põlevkivitoodang näiteks Viivikonna karjääris 107,3 tonnilt 1958. aastal 126,4 tonnile 1959. aastal ehk 17,8 protsendi võrra, Kiviõli Põlevkivi-keemiakombinaadi kaevanduses 68,3 tonnilt 72,8 tonnile ehk 6,6 protsendi võrra ja kaevanduses nr. 10 77,9 tonnilt 80,2 tonnile ehk 3 protsendi võrra, ja seda lühendatud tööpäevale ülemineku tingimustes. Kõige paremini iseloomustab aga mehhaniseerimise suurt efekti see, et iga töölise kuu keskmine põlevkivitoodang ületas 1959. aastal ligemale 4-kordselt 1945. aasta taseme.

Mõned aastad tagasi ei olnud Nõukogude Eesti spetsialiseeritud turbatööstuse ettevõtetes mehhaniseerimise tase veel vajalikul kõrgusel. Võrreldes tehtud tööde üldmahuga, ulatus näiteks 1955. aastal mehhaniseeritud tööde maht tükkturba ekskavatsioonil 81,4 protsendini, mahapanekul 69,3 protsendini, koristamisel 50,1 protsendini ja kuivatusväljadel vagunitesse laadimisel 32,6 protsendini. Tänapäeval on neis ettevõtetes täielikult mehhaniseeritud tükkturba ekskavatsioon ja mahapanek ning viiakse lõpule koristamise ja kuivatusväljadel vagunitesse laadimise mehhaniseerimine. Ainsaks tööprotsessiks tükkturba tootmisel,

mille mehhaniseerimise tase on veel väga madal, on tükk-turba kuivatamine. 1959. aastal kuivatati mehhaniseeritud üksnes 12 protsenti turbatoodangust, sest viimase ajani puudus selleks sobiv seadeldis. Kuid ka selle tööloigu täielik mehhaniseerimine on lähemate aastate küsimus.

NSV Liidu rahvamajanduse arendamise kontrollarvudes aastaiks 1959—1965 märgitakse, et mehhaniseerimise ja automatiseerimise alal on tarvis läbi viia suur töö masinaehituses, kus käsitsitööks kulub praegu kuni pool kogu tööajast.

Nõukogude Eesti masinaehituses mehhaniseeritakse esmajärjekorras valutöid, võetakse kasutusele kiirestitöitavaid pneumaatilisi, hüdraulilisi ja elektrilisi rakiseid ning mitmesuguseid mehhaniseeritud vooluliine, samuti mehhaniseeritakse transporti, peale- ja mahalaadimistöid.

Valutööde mehhaniseerimise alal minnakse üle käsitsivormimiselt masinivormimisele, mehhaniseeritakse vormimismaterjalide ettevalmistamist ja jaotamist, järjest ulatuslikumalt rakendatakse kokillvalu ning valatud esemete mehhaniseeritud väljalöömist ja puhastamist. Edušammudest hoolimata on mehhaniseeritud teostatavate peamiste valutööde osatähtsus Eesti NSV masinaehitustööstuses veel madal, ulatudes 1960. aastal ainult 43 protsendini nende üldmahust. Käsitsitöö mehhaniseerimise ülesanne valutsehides seisab seega põhiliselt ees ja tuleb läbi viia lähemate aastate jooksul. Milline suur efekt on üksnes kokillvalu rakendamisel, nähtub sellest, et siis väheneb valatud detailide mehaanilise töötlemise töömahukus umbes 30 protsendi võrra.

Üksnes 1959. aasta jooksul võeti Nõukogude Eesti masinaehitustehastes kasutusele 52 kiirestitöötavat pneumaatilist, hüdraulilist ja elektrilist rakist, mille rakendamine annab aastas 12 000 rubla kokkuhoidu.

Seitse aastaku kahe esimese aasta jooksul võeti masinaehitustehastes kasutusele mitmed stendid, konveieri- ja vooluliinid nii masinate sõlmede kui ka tervete agregaatide montaažiks. Tehases «Volta» seati näiteks üles konveierseitsmenda gabariidi vahelduvvoolu elektrimootorite montaažiks ja hakati detaile värvima elektrostaatilises väljas.

Tootmisprotsesside mehhaniseerimise töödest masinaehituses tuleb veel märkida üleminekut bakeliittoodete käsitsipressimiselt mehhaniseeritud pressimisele plastmasstodete tehases «Estoplast» ja tsentrifugaalvalumasina kasu-

tamist kanalisatsioonitorude valamiseks Tartu Ehitusmaterjalide Tehases.

Tehnoloogiliste operatsioonide- ja tsehhidevahelist transporti mehhaniseeriti masinaehitustehastes ligemale poolteise kilomeetri ulatuses, tootmist teenindama rakendati kümneid transportööre, iseliikuvaid kraanasid, autolaadijaid, puksiirautosid ja muid mehhanisme. Detailide transportimiseks tõstuki abil võeti üksnes 1960. aastal kasutusele üle 800 konteineri. Kuid tehasesisese transporti, peale- ja mahalaadimistööde mehhaniseerimise tempot tuleb veelgi tõsta, sest endiselt on liiga suur abitöölise arv, kes kvalifikatsiooni tõstmise korral võiksid siirduda põhitöölise ridadesse, millega tunduvalt tõuseks tööviljakuse tase igas masinaehitustehases eraldi ja masinaehituses üldse.

Viimastel aastatel on Nõukogude Eesti metsatööstuskeskused muutunud kõrge mehhaniseerimise tasemega ettevõteteks, mis on hästi varustatud kaasaegse tehnikaga.

Juba 1958. aastal toimus 94 protsenti metsa langetamistöde mahust mehhaniseeritult. 1959. aastal tõusis metsa mehhaniseeritud langetamise osatähtsus veel 3 protsendi võrra. Metsa langetamistöde mehhaniseerimisel on suure tähtsusega kerged ühemehe bensiinimootorsaad. Nendega on valdavas osas juba asendatud endised elektrisaed koos tülikate juhtmete ja iseliikuvate elektriijaamadega. Bensiinimootorsaagide rakendamine võimaldas 1959. aastal metsatööstuses kokku hoida umbes 50 000 rubla.

Kuigi metsamaterjali kokkuveo mehhaniseerimise küsimustega hakati Eesti NSV-s tõsisemalt tegelema alles mõne aasta eest, veeti 1958. aastal mehhaniseeritult kokku 88 protsenti ja 1959. aastal 91 protsenti metsamaterjalist. Vananenud gaasigeneraatoriga traktorid asendati moodsate diiseltraktoritega. Peaaegu täielikult on loobutud hobustranspordist. Mehhaniseerimise tagajärjel tõusis järevalt tööliste tööviljakus metsamaterjali kokkuveotöödel. Kui 1950. aastal oli töölise keskmine päevane tööviljakus ainult 3,5 tihumeetrit, siis 1959. aastal ulatus see 12,3 tihumeetrini, kasvades seega 3,5-kordseks.

Käsitsitöö osatähtsus on tunduvalt langenud samuti ülemistes ladudes, kus 1958. aastal toimus 88 protsenti ja 1959. aastal 93 protsenti laadimistöde mahust mehhaniseeritult.

Aastaid tagasi kasutati metsamaterjali väljaveol väikese

võimsusega gaasigeneraatorautosid, kusjuures väljavedu toimus metsamaterjali sortimendi lõikes. Tänapäeval aga toimub väljavedu bensiinimootoriga veoautodega, kusjuures välja veetakse terved tüved. Sellega langes ära ajutiste estakaadide vajadus raielankidel, millega hoitakse aastas kokku umbes 60 000 rubla. Kui 1958. aastal veeti mehhaniseeritult välja 94 protsenti metsamaterjalist, siis 1959. aastal tõusis mehhaniseerimise tase väljaveol ligemale 96 protsendini. 1950. aastaga võrreldes aga kasvas töölise päevane toodang metsamaterjali väljaveol 1959. aastal 3,2-kordseks.

Kõige raskemaks ja töömahukamaks on siiani jäänud metsamaterjali laadimistööd alumistes ladudes, kus metsamaterjali raudteevagunitesse laaditakse. Viimastel aastatel teostatud mehhaniseerimise tagajärjel on käsitsitöö osatähtsus küll tunduvalt langenud, kuid ulatus 1958. aastal 57 protsendini ja 1959. aastal siiski veel 36 protsendini. Kuid meenutame, et 1950. aastal laadis tööline päevas raudteevagunisse ainult 8,7 tihumeetrit metsamaterjali, 1959. aastal aga, kasutades autokraanasid ja kett-transportööri, 16,5 tihumeetrit ehk 1,9 korda rohkem.

Metsatööstuse mehhaniseerimise tagajärjel suureneb aasta-aastalt väljaveo alusel arvestatav komplekstoodang ühe metsatöölise kohta. Kui 1945. aastal arvestati komplekstoodangut metsatöölise kohta keskmiselt ainult 230 tihumeetrit, 1950. aastal 251,5 tihumeetrit ja 1955. aastal 297,4 tihumeetrit, siis 1959. aastal ulatus metsatöölise keskmine komplekstoodang 421,5 tihumeetrini, ületades 1945. aasta taseme 1,8-kordselt ja 1955. aasta taseme 1,4-kordselt.

Seitse aastaku algul on metsatööstus seega muutunud kõrge mehhaniseerimisastmega tööstusharuks. Veenvalt näitab seda ka metsatöölise tehniline varustatus, mis 1958. aastal ulatus keskmiselt 1,9 hobujõuni ja tõusis üksnes 1959. aasta jooksul 26 hobujõuni ehk rohkem kui 1,3-kordseks.

Seitse aastaku järgnevail aastail tuleb aga metsatööstuse töötajail lahendada raske ülesanne — metsatööstuse automatiseerimise ülesanne, millega juba edukalt tegelevad Sverdlovski, Permi ja mõningate teiste rahvamajanduse nõukogude metsatööstusettevõtted.

Ulatuslikke abinõusid mehhaniseerimise alal viiakse ellu puidutöötlemistööstuse ettevõtetes. Saeveskites näiteks

mehhaniseeriti seitseaastaku esimestel aastatel saematerjali sorteerimine. Tallinna Vineeri- ja Mööblivabrikus mehhaniseeriti 1959. aastal täielikult vineeripakkude tehasesisene transport, mis annab iga tihumeetri kohta umbes 40 kopikat ökonoomiat. Eksperimentaalmööblivabrikus «Standard» ehitati samal aastal mööbli viimistluskonveier, millega lahendati täielikult raskused mööbliesemete lakkimisel koos vahepealse viimistlemisega, kusjuures tunduvalt tõusis tööliste tööviljakus ja paranes toodangu kvaliteet.

Tootmisprotsesside mehhaniseerimise töödest ehitusmaterjalide tööstuses tuleb esile tõsta ehituspae ja killustiku tootmise kompleksset mehhaniseerimist Tallinna Paekivitoodete Tehases, lubja tootmise mehhaniseerimist Rakke Lubjatehase tunnelahjudes ja tsemendiklinkri transpordi mehhaniseerimist pöördahju jahutajast klinkrilattu tsemenditehases «Punane Kunda». Paljudes ehitusmaterjalide tööstuse ettevõtetes mehhaniseeriti 1959. aastal valmistoodangu pealelaadimine, mille tulemusena juba samal aastal laaditi mehhaniseeritult peale üle 1,5 miljoni tonni mitmesuguseid ehitusmaterjale.

Mehhaniseerimisülesannete lahendamisega tegeldakse küllaltki edukalt samuti Eesti NSV kerge- ja toiduainete tööstuse harudes.

Naha- ja jalatsikombinaatides «Kommunaar» ja «Kroom» ning jalatsi- ja kummitoodete vabrikus «Põhjala» viiakse jalatsite tootmine täielikult üle konveierisüsteemile. Üksnes 1959. aastal rakendati neis ettevõtetes tootmisse viis konveierit, mis annavad aastas ligemale 20 000 rubla kokkuhoidu.

Järjekindlalt varustatakse uue tehnikaga õmblustööstust. Eesti NSV Rahvamajanduse Nõukogu õmblusvabrikutes monteeriti 1959. aastal üles 37 uut spetsiaalset õmblusmasinat, 20 pneumaatilist pressi ja 5 konveierit ning kohaliku majanduse tööstuskombinaatides 47 uut spetsiaalset õmblusmasinat.

NLKP Keskkomitee 1959. aasta juunipleenumi otsuses loetakse üheks esmajärgulisemaks ja pakilisemaks ülesandeks kõige töömahukamate protsesside kompleksse mehhaniseerimise alal kalatöötlemise kompleksset mehhaniseerimist laevadel ja kalatöötlemise ettevõtetes.

Eesti NSV heeringapüügilaevastiku SRT-tüüpi traallaevaladel alustati heeringatöötlemise kompleksset mehhanisee-

rimist alles 1960. aastal, mistõttu see ülesanne on siiani lahendatud ainult üksikute heeringapüügilaevadel. Kuid selle raske ja töömahuka protsessi likvideerimiseks on alus pandud. Heeringatöötlemise kompleksne mehhaniseerimine haarab järjest rohkem traallaevu ja hõlmab lähemal aastail kogu heeringapüügilaevastiku.

Traallaevadel töödeldud soolaheeringa (pooltoote) edasiseks töötlemiseks seati Pärnu Kalakonservikombinaadis 1959. aastal üles kaks ja 1960. aastal üks vooluliin, mis otsustavalt kergendas sadade töötajate tööd ja suurendas tööviljakust. Need kolm vooluliini võimaldavad kombinatsioonil iga aasta hoida umbes 100 000 rubla.

Kingissepa Kalakombinaadis juurutati 1959. aastal tootmisse väikese jahutatud kala kastidesse pakkimise masinad ja 1960. aastal — mehhaniseeritud vooluliinid jahutatud kala väljalaskmiseks, millega avanes võimalus kümnete töötajate suunamiseks teistesse tööloikudesse.

Autokraanade ja autolaadijate rakendamisega peale- ja mahalaadimistööl vähendatakse kõigis kalakombinaatides järjest suuremas ulatuses käsitsitööd nendel rasketel operatsioonidel.

Lihatööstuses minnakse täielikult üle veiste ja sigade töötlemisele lihakombinaatide tapatsehhiides vertikaalsetel liinidel, mis kindlustavad loomade töötlemise mahu järsu kasvu kõige väiksemate kapitaalmahutuste juures.

Mõningaid edusamme on Nõukogude Eesti tööstus teinud seitseaastaku esimestel aastatel samuti automatiseerimise alal. Üksikuid automaatse reguleerimise ja kaugjuhtimise süsteeme on juurutatud kütteainete tööstuses, elektrijaamade, ehitusmaterjalide tööstuses ja teistes tööstusharudes.

Kuid aeglaselt lahendatakse ülesandeid, mis on seotud üleminekuga üksikute tootmisprotsesside automatiseerimiselt täielikult automatiseeritud tehnoloogiliste protsesside tehhiide ja ettevõtete loomisele — esmajärjekorras nendes tööstusharudes, kus automatiseerimine annab kõige suuremat majanduslikku efekti.

Põlevkivikaevandustes automatiseeriti pumпасid peavee kõrvaldamiseks ja vahepumbajaamade pumпасid, mis üksnes 1959. aastal andis säästu ligemale 80 000 rubla ulatuses. Pumpade automatiseerimine toimub ka seitseaastaku järgnevatel aastatel.

V. I. Lenini nimelises Kohtla-Järve Põlevkivitöötlemise

Kombinaadis automatiseeriti osaliselt ühes gaasigeneraatorjaamas põlevkivi etteandmine ja tuha eemaldamine. Kuid mitmed automatiseerimisülesanded on kombinaadil täitmata. Juba 1959. aastal oli ette nähtud katsepatarei ahjude täitmise automatiseerimine koos kaugjuhtimisele üleviimisega, kuid selle ülesande lahendamiseni ei ole ikka veel jõutud.

Automatiseerimise edusammud olid seitseaastaku kahel esimesel aastal kõige väljapaistvamad elektri- ja soojusenergia tootmise alal.

1960. aastal automatiseeriti ja tsentraliseeriti Balti Soojuselektrijaama esimese bloki juhtimine.

Ahtme, Kohtla-Järve ja Tallinna Soojuselektrijaamas võetakse kasutusele järjest ajakohasemaid energietika-seadmeid, järjest rohkem viiakse üle kaugjuhtimisele alajaamu ja telemehhaniseeritakse rajoonide dispetseripunkte.

Nõukogude Eesti masinaehitustööstuses rakendati aastail 1959—1960 kümneid uusi metallitöötlemise automaat- ja poolautomaatpinke, samuti spetsialiseeritud ja agregaat-tööpinke. Tehases «Volta», Tallinna Metalltöodete Tehases ja tehase «Punane Ret» Jõhvi tsehhis võeti 1960. aastal kasutusele automaatpresse, mitmetes masinaehitustehases automatiseeriti presse stantside automaatse etteandmise juurutamise teel. Kolmes suuremas masinaehitustehases automatiseeriti mitmete termiliste ahjude soojusrežiimi reguleerimine. Plastmasstoodete tehases «Estoplast» viidi bakeliitoodete pressimiseks mitme pressi juures sisse temperatuuri automaatne reguleerimine. Paljudes masinaehitustehases juurutatakse tehnoloogiliste protsesside kontrollimise automaate, poolautomaate ja aparate.

Automatiseerimisülesannete edukas lahendamine lõi tingimusi selleks, et 1960. aastal ületati Eesti NSV masinaehituse eelmise aasta tööviljakuse tase 8 protsendi võrra.

Ehitusmaterjalide tööstuse alal viidi klaasi- ja puidutöötlemiskombinaadis «Järvakandi Tehased» 1959. aastal kaugjuhtimisele puidukuivatite soojusrežiimi reguleerimine. Samal aastal alustati kombinaadis NSV Liidu klaasispetsialistide osavõtul klaasisolaatorite tootmise automatiseerimist. See töö viiakse lõpule 1961. aastal. Tootmisse juurutatakse automaat, mis hakkab andma üle miljoni klaasisolaatori aastas.

Rasketööstuse eelisarendamine ja järsk tõus põllumajan-

duses on loonud NSV Liidus tingimused uuteks edusamudeks rahvatarbekaupu tootvas tööstuses.

Eesti NSV-s etendab rahvatarbekaupade tootmisel tähtsaimat osa tekstiilitööstus, mille varustamiseks ajakohaste seadmetega tehakse suurt tööd.

Puuvillakombinaatides «Kreenholmi Manufaktuur» ja «Balti Manufaktuur» asendati 1959. aasta jooksul kõik vanad perioodilise tegevusega ketrusmasinad uute kodumaiste rõngasketrusmasinatega, kusjuures «Balti Manufaktuuris» on kõik rõngasketrusmasinad varustatud kõrgvenitusaparaadiga, «Kreenholmi Manufaktuuris» ulatub aga nende osatähtsus 73 protsendini värtnate üldarvust. Arvestades aga seda, et NSV Liidus on kõrgvenitusaparaatidega varustatud keskmiselt 88,5 protsenti rõngasketrusmasinatest, tuleb otsustavalt kiirendada «Kreenholmi Manufaktuuri» varustamist uut tüüpi väikesegabariidiliste ketrusmasinatega, mille neljasilindriline kõrgvenitusaparaat võimaldab pooltoodete 40-kordset venitust.

Kui NSV Liidu puuvillatööstuses ulatus 1959. aasta lõpul automaattelgede osatähtsus 51 protsendini, siis Eesti NSV puuvillatööstuses moodustas 1960. aasta alguseks automaattelgede osatähtsus 89,5 protsenti kudumistelgede üldarvust. Kuna seejuures on «Kreenholmi Manufaktuuris» automaatkudumistelgede osatähtsus 84,6 protsenti, siis tehnilise taseme tõstmiseks tuleb mehaanilised kudumisteljed kõige lähemal ajal välja vahetada.

Villatööstuses oli 1959. aasta lõpul nii NSV Liidus keskmiselt kui ka Eesti NSV-s automaatelgi veidi üle 29 protsendi kudumistelgede üldarvust. Eeskujuna tuleb siin võtta Minski Kammvillakombinaadist — see on täielikult üle viidud automaattelgedele. Eesti NSV Rahvamajanduse Nõukogu 1. Detsembri nimelises vabarikus ei ole aga seni paigaldatud ühtki automaatkudumistelge. Tunduvalt parem on seevastu olukord vabrikus «Keila», kus automaatelgi on ligemale 89 protsenti kudumistelgede üldarvust. Uue tehnika rakendamise alal seisavad villatööstuse ees seega edasilükkamatud ülesanded.

Tekstiilitööstuse harudest on Nõukogude Eestis automatiseerimise tasemelt kõige rohkem maha jäänud linatööstus, kus 1960. aasta algul rõngasketrusmasinate osatähtsus ulatus vaid 16,3 protsendini, sealhulgas Viljandi Linaketramise ja -kudumise Vabrikus ainult 9,5 protsendini. Samal ajal aga oli keskmiselt NSV Liidu linatööstuses

rõngasketrusmasinaid üks kolmandik, sealhulgas Vene NFSV linavabrikutes 35,3 protsenti ülesseatud värnate üldarvust. Eesti NSV linatööstuse edasiarendamise huvid nõuavad vähese tootlikkusega ketrusmasinate asendamist kõige lähemal ajal uute ja ajakohastega.

Pidevalt suureneb automatiseerimise aste sukkade ja sokkide tootmisel tekstiilivabrikus «Punane Koit». 1960. aasta jooksul automatiseeriti kogu ringsukamasinate park. Kuid masinate liigsete seisuaegade tõttu on ühe masinatunni tootlikkus tekstiilivabrikus «Punane Koit» tunduvalt madalam kui sama tootmisprofiiliga vabrikutes Läti ja Leedu NSV-s.

Toiduainete tööstuse harudes on seni lahendatud automatiseerimisküsimusi peamiselt konservitööstuses ja valmistoodangu taarastamise alal.

1959. aastal näiteks monteeriti Kingissepa ja Toila Kalakombinaadis üles konservide steriliseerimise automaadid, millega tunduvalt lüheneb konservide tootmisprotsess. Kõigis kalakombinaatides automatiseeriti konservikarpide kaanetamine. Kuid käsitsitöö nõuab konservitööstuses tunduva osa kogu tööajast, mistõttu tuleb erilist tähelepanu pöörata uute automaatide tootmisse juurutamisele.

Suure tähtsusega on heeringapüügil hüdroakustilised aparaadid, mis aitavad püügilaevadel leida kalaparvi. 1960. aastal varustati nendega mitukümmend heeringapüügilaeva.

Piimatööstuses automatiseeriti 1960. aastal temperatuurirežiimi reguleerimine paljudel pastöriseerimisaparaatidel.

Mitmetes toiduainete tööstuse vabrikutes automatiseeriti 1959. aastal valmistoodete pakkimine. V. Kingissepa nimelises Teraviljakombinaadis monteeriti üles automaat makaronide pakkimiseks, kondiitrivabrikus «Uus Kalev» — automaat karamellkompvekkide ja dražeede pakkimiseks, Tallinna Parfümeeria- ja Toidurasvade Kombinaadis — automaat margariini pakkimiseks 250-grammilistesse pakidesse ja tubakavabrikus «Leek» — kaks paberossi-pakkimise automaati. Tartu Õlletehases ehitati automaatiin õlle villimiseks pudelitesse.

Seitse aastaku ülesannete täitmiseks ja tootmise tehnilise taseme edasiseks tõstmiseks hakatakse Nõukogude Eesti juhtivates tööstusharudes kasutama kõrge tootlikkusega ja progressiivseid tehnoloogilisi protsesse.

Põlevkivi kaevandavas tööstuses kasutatakse aasta-aastalt järjest suuremas ulatuses järeleandlikke metalltugesid kaevanduste koristuste toetamiseks ning rakendatakse metalltoestikku veo- ja tuulutuskaveoõnsustes. Kui 1959. aastal kasutati metalltoestikku 7,6 km ulatuses, siis üksnes 1960. aasta esimesel poolel rakendati metalltoestikku 7,5 km ulatuses.

Põlevkivi maa-alusel kaevandamiselt minnakse järk-järgult üle laavaviisiliselt kaevandamiselt kambrisüsteemilisele kaevandamisele, sest selline töötlemisviis võimaldab laadimismasinat tarvituselevõtmise tulemusena komplekselt mehhaniseerida põlevkivi maa-aluse tootmisprotsessi, kusjuures tööviljakus suureneb 2,5-kordseks.

Põlevkivi töötleva tööstuse alal täiustatakse gaasi tootmise tehnoloogilist protsessi V. I. Lenini nimelises Kohtla-Järve Põlevkivitöötlemise Kombinaadis gaasivabriku kamberahjude ümberladumisega erilisele tulekindlale tellisele — dinastellisele, mille tulemusena suureneb gaasivabriku tootmisvõimsus 25 protsendi võrra.

Ettekandes NLKP Keskkomitee 1959. aasta juunipleenumil ütles seltsimees N. S. Hruštšov: «Tuleb tõsiselt asuda ümber korraldama valutöid, mis meil ikka veel maha jäävad. Tuleb põhjalikult järele mõelda, kuidas seda paremini teha. Vastavaid üleskutseid on olnud palju, kuid üleskutsetest üksi siin ei piisa. Seda ülesannet tuleb asuda praktikas lahendama. Oleks otstarbekohane, kui igal rahvamajanduse nõukogul oleks oma tsentraliseeritud valutööstus, kus kõik tööprotsessid oleksid mehhaniseeritud. Kahjuks on meil, seltsimehed, veel praegugi selliseid valukodasid, nagu oma nelikümmend aastat tagasi, kus käsitsitöö on ülekaalus. Kas see tase vastab meie tänapäeva tootmisele? Mulla ettevalmistamine, vormimine, valamine, valandite töötlemine ja muud tööd tuleb mehhaniseerida. Tuleb laias ulatuses kasutusele võtta täppisvalu, sealhulgas kokillvalu, survevalu, pulbermetallurgia ja muud täiuslikumad valumeetodid.» (Vt. NLKP Keskkomitee 1959. aasta juunipleenumi materjale, Tallinn, 1959, lk. 83—84.)

Kuidas lahendatakse neid ülesandeid Eesti NSV masinaehituses? Kokill- ja survevalu juurutamise ülesanded täideti ja ületati nii 1959. kui ka 1960. aastal. Tallinna Masinaehitustehases kasutatakse edukalt valu keemiliselt tarduvasse vormidesse. Valatud detailide mehaaniliseks

töötlemiseks on organiseeritud vooluliine, on loodud seadeldis detailide töötlemiseks kõrgsagedusvooluga. Nõukogude Eesti masinaehitustehastes korraldatakse seega valu- töid ümber täiuslikuma tehnoloogia abil, kuid täppisvalu maht on veel madal, valandid vajavad seetõttu suurt töötlemist, mille juures aga esineb küllaltki suuri kadusid, metalli raiskamist laastudeks.

Edasi märkis seltsimees N. S. Hruštšov: «Keevitusele kuulub suur tulevik. Keevitustööd tuleb hästi organiseerida tänapäeva tehnika tasemel... Meil tuleb tagada keevitustööde hea kvaliteet, et keevitatud detail kunagi keevitusõmblusest katki ei läheks. Tänapäeva keevitusmeetodid tagavad seda.» (Vt. NLKP Keskkomitee 1959. aasta juuni-pleenumi materjale, Tallinn, 1959, lk. 84.)

Eesti NSV masinaehituses toodeti 1960. aastal keevituskonstruktsioone 40 000 tonni piires. Keevitustööde juures kasutatakse automaatset ja poolautomaatset keevitamist, kontaktkeevitust ja keevitamist kaitsegaaside keskkonnas. Keevitusõmbluste kvaliteedi kontrollimiseks kasutatakse ultraheli meetodit. Tänapäeva keevitustehnikal on aga Nõukogude Eesti masinaehituses veel piiratud ulatus, kuigi Tallinna Masinaehitustehases organiseeriti 1960. aastal keevitajate brigaad, keda võib tellimuse täitmiseks kohapeale saata.

Kõrge tootlikkusega tehnoloogilistest protsessidest tuleb masinaehituses esile tõsta veel värvimistööde organiseerimist elektrostaatiliselt väljas (tehas «Volta»), keemilise nikeldamise organiseerimist paljudes masinaehitustehastes ja voolu reverseerimise rakendamist galvaniseerimisel (tehas «Punane Ret»).

Eesti NSV tselluloositööstuses arendatakse võitlust tehnilise progressi eest peamiselt puidu täielikuma kasutamise suunas.

Kehra Tselluloosi- ja Paberikombinaadis võeti sulfaat-tselluloosi tootmisel kasutusele kõrge tootlikkusega tehnoloogiline protsess ning hakati tselluloosi tootmisel kasutama metsa- ja puidutööstuse jäätmeid.

V. Kingissepa nimelise Tallinna Tselluloosi- ja Paberikombinaadi koosseisus anti 1959. aasta lõpul eksploatatsiooni söödapärmi tehas. Kui varem sulfittselluloosi keetmise jääklahus suunati kasutamatuks merre, siis juba 1960. aastal toodeti sellest üle poolteise tuhande tonni kõrgeväärtuslikku söödapärmi. Järgnevatel aastatel söödapärmi

toodang suureneb aga vähemalt kahekordseks. Arvestades seda, et üks kilogramm söödapärmi annab sigade juures kasvuiivet umbes 500 grammi, võimaldas juba 1960. aasta söödapärmi toodang anda täiendavalt ligikaudu 500 tonni sealiha.

Mööblitööstuse alal võeti 1960. aastal Tallinna Vineeri- ja Mööblivabrikus kasutusele mööblidetailide ja -sõlmede kiirliimimise ja vineeriga kiirkatmise tehnoloogia.

Ehitusmaterjalide tööstuses on kõige kujukamaks progressiivse tehnoloogia rakendamise näiteks Ahtme Põlevkivituhk-liivtoodete Tehas, mis käesoleval aastal hakkab ehitajaile andma kümneid tuhandeid kuupmeetreid põlevkivituhast ja liivast toodetud seinaplokke ja ehitusdetaille ning kümneid tuhandeid tonne põlevkivituhksideainet.

Eesrindliku tehnoloogia rakendamise tähelepanuväärseks näiteks on samuti Männiku Ehitusmaterjalide Tehas, mille ühes tsehhis hakati 1960. aastal silikaattelliste tootmisel kasutama lubja asemel põlevkivituhka. Uue tehnoloogia kasutuselevõtmise majanduslik efekt on kahekülgne: esiteks, langes silikaattelliste omahind ja, teiseks, vabanes tuhandeid tonne lupja kasutamiseks teistel eesmärkidel.

Kõrge tootlikkusega ja progressiivseid tehnoloogilisi protsesse rakendatakse samuti kerge- ja toiduainete tööstuse ettevõtetes.

1. Detsembri nimelises Vabrikus kasutatakse puuvillaste kangaste pleegitamisel vesinikülihapendit, millega tunduvalt lühendatakse tootmistsükli. Naha- ja jalatsikombinaadis «Kommunaar» toodetakse alates 1960. aasta teisest kvartalist kõik seanahast kroomnahad jalatsite pealseteks uue tehnoloogia järgi rikastatuna, millega tunduvalt parandatakse pealsenaha kvaliteeti. Õmblusvabrikus «Baltika» kasutatakse villaste ülerõivaste valmistamisel liimimismeetodit.

Kalalaevadel ja kalakombinaatides on kasutusele võetud kalade kiirkülmutamine. 1960. aasta esimesel poolel külmutati uuel meetodil juba ligemale 80 000 tsentnerit mitmesugust kala.

Võitehased alustasid 1960. aastal juustu tootmist kiirendatud tehnoloogilise tsükli järgi, mis võimaldab tunduvalt tõsta juustutoodangut olemasolevates juustukeldrites.

Väljapaistva panuse tehnilise progressi kiirendamiseks annavad leiutajad, ratsionaliseerijad ja tootmise novaatorid, kelle loomingulist aktiivsust innustavad NLKP era-

korralise XXI kongressi ja NLKP Keskkomitee 1959. aasta juunipleenumi ajaloolised otsused. See väljendub ilmekalt töötajailt saabuvate ettepanekute arvu pidevas suurenemises, mille juurutamine kiirendab tootmise tehnilise taseme edasist tõusu ja tööviljakuse kasvu. Eesti NSV Rahvamajanduse Nõukogu süsteemis oli näiteks 1959. aastal 11 442 leiutajat ja ratsionaliseerijat, kes esitasid 23 122 ettepanekut. Leiutiste ja ratsionaliseerimisetpanekute realiseerimise arvel saadi üksnes 1959. aastal tinglikku säästu 5,6 miljonit rubla.

Võitluses tehnilise progressi eest rahvamajanduses on saavutatud seega esimesi suuri võite seitseaastaku ülesande täitmiseks ja ületamiseks.

Vaatleme lõpuks veel tehnilise progressi otseseid majanduslikke tulemusi Eesti NSV Rahvamajanduse Nõukogu tööstuses, mille toodangu maht moodustab ligemale 90 protsenti kogu Nõukogude Eesti tööstustoodangu mahust.

Tabel nr. 8.

Eesti NSV Rahvamajanduse Nõukogu tööstuse kogutoodangu, tööstuslik-tootva personali, tööviljakuse ja keskmise töötasu dünaamika aastail 1958—1960 (protsentides, võrreldes 1958. aastaga)

Näitajad	1958. a.	1959. a.	1960. a.
Kogutoodang	100	113	127
Tööstuslik-tootev personal	100	104	110
Tööviljakus	100	109	115
Keskmine töötasu	100	102	104

Tabelist nähtub, et Eesti NSV Rahvamajanduse Nõukogu tööstuse kogutoodang suurenes seitseaastaku kahe esimese aastaga 26 protsendi võrra, kusjuures valdav osa juurdekasvust saavutati tööviljakuse tõusu arvel. Täpsemad arvestused näitavad, et kogutoodangu juurdekasvust langeb 72 protsenti tööviljakuse tõusu ja 28 protsenti täiendava tööjõu arvele. Nii esimese kui ka teise teguri arvel saavutatud kogutoodangu juurdekasv on vahetult seotud tootmistehnilise baasiga, sest tööviljakuse tõusu tagas tehniline progress, täiendav tööjõud aga kasutas tootmiseks tootmisvahendeid. Meenutame siinkohal seltsimees N. S. Hruštšovi sõnu NLKP Keskkomitee 1959. aasta juunipleenumil: «Ainult sammudes tehnilise progressi teed,

ainult teaduse ja tehnika parimate saavutuste ning eesrindlike kogemuste alusel on võimalik tagada tööviljakuse kiiret ja pidevat kasvu, rahvamajanduse arendamise hoogsat tempot.» (Vt. NLKP Keskkomitee 1959. aasta juunipleenumi materjale, Tallinn, 1959, lk. 81.)

Kuid tabeli andmed võimaldavad teha veel kaks suure tähtsusega järeldust.

Esiteks, et tööviljakus kasvab tunduvalt kiiremini keskmisest tötasust, millega on kindlustatud sotsialistliku akumulatsiooni kõrge tase rahvamajanduse hoogsaks edasiarendamiseks ja rahva heaolu tõusuks.

Teiseks, et lühendatud tööpäeva tingimustes kiireneb töötajate keskmise tötasu kasv.

LÄHEMAID OLESANDEID

Seitseaastaku kontrollarvud aastate lõikes kujutavad endast selliseid tähiseid, milleni vastavate aastate jooksul tuleb kindlasti jõuda. Avastades aga uusi reserve, tuleb neist kiiresti mööda minna, läbida kahe aastaga kolm, lühema ajaga rohkem aastaid. Sellega võidame aega kõige arenenumatele kapitalistlikele maadele järelejõudmiseks ja neist etteminemiseks toodangu hulgalts iga elaniku kohta, seega NSV Liidu majandusliku põhiülesande lahendamiseks.

Mitmete suure rahvamajandusliku tähtsusega toodete osas ületas Nõukogude Eesti tööstus 1960. aastal kaugelt kontrollarvude taseme. Näiteks tootsid lihakombinaadid 1960. aastal 2100 tonni liha rohkem, kui on ette nähtud 1965. aasta kontrollarvus. Liha tootmise alal jõuti seitse-aastaku viimase aasta tasemeni juba viis aastat varem! Täispiimatoodete väljalaske alal saavutavad piimatoodete kombinaadid käesoleval aastal 1964. aasta kontrollarvu taseme. Ajavõit võrdub seega kolme aastaga. Niisama suur on ajavõit telliste tootmise alal. Käesoleva aasta plaani järgi ületab puuvillase riide toodang mõnevõrra 1963. aasta kontrollarvu, mööblitoodang jõuab peaaegu 1963. aasta kontrollarvu tasemeni ning vähe jääb sellest puudu monteeritavatel raudbetoonist ehituskonstruktsioonidel ja -detailidel. Paljude toodete osas ulatub käesoleval aastal ajavõit ühe kuni poolteise aastani.

Millega on niivõrd suured edusammud seletatavad? Kas eriti energilise tööga eelmainitud tootmisaladel või on mõned kontrollarvud ületatavad erilise pingeta. Võib konstateerida, et tegemist on nii ühe kui teise teguriga. Juba seitse-aastaku kontrollarvude koostamisel arvestati seda, et neid oleks võimalik täita liigse pingeta. Miks seda tehti, sellele andis seltsimees N. S. Hruštšov ettekandes Nõukogude Liidu Kommunistliku Partei erakorralisele XXI

kongressile järgmise ammendava vastuse: «Seepärast, et väga pingelise plaani korral ei ole võimatu selle täitmatajäämine üksikutes lõikudes, mõned majandusharud ei saa sel juhul vajalikul hulgal toorainet, materjale ja seadmeid, see aga võib endaga kaasa tuua ettevõtete seisakuid ja järelikult tootmisvõimsuste alakasutamist, tööliste tööseisakuid kõigi sellest tulenevate tagajärgedega. See on nähtus, mida majandusteadlased nimetavad disproporsiooniks.

Seitsme aasta plaan koostatakse selliselt, et seda vältida. Plaani ületamine annab võimaluse luua täiendavaid reserve ja saada üleplaanilist akumulatsiooni. Selliselt luuakse soodsad tingimused ettevõtete rütmiliseks tööks ja seadmete paremaks ärakasutamiseks. Rütmilise töö tulemusena ei esine ettevõtetes seisakuid, kasutatakse paremini ära tööjõud ja seadmed, on välditud ettevõtete alakoormatus. Järelikult kasvab tööviljakus ja tööliste teenistus on stabiilsem.

See loob head tingimused kõigi rahvamajandusharude plaanikindlaks arendamiseks.» (Vt. N. S. Hruštšov, NSV Liidu rahvamajanduse arendamise kontrollarvud aastaiks 1959—1965. Ettekanne Nõukogude Liidu Kommunistliku Partei erakorralisele XXI kongressile, Tallinn, 1959, lk. 43—44.)

Kuigi seitseaastaku kontrollarvud ei sisalda liigset pinget, ei suudeta veel rea suure rahvamajandusliku tähtsusega toodete väljalaske alal saavutada käesoleval aastal 1961. aasta kontrollarvude taset. Mahajäämus on eriti suur seinaplokkide tootmise alal, mida käesoleval aastal suudetakse toota kuni 61 protsenti kontrollarvu tasemest. Tallinna Vineeri- ja Mööblivabrikule ei ole vineeri tootmise alal käesoleval aastal kontrollarv veel jõukohane, mistõttu rahvamajandusel jääb saamata umbes 7000 tihumeetrit liimitud vineeri. Mõnevõrra kompenseerib vabrik küll puudujäägi ühekordse vineeriga, mida kasutatakse mööbliesemete katmiseks. Kuna tsemenditehase «Punane Kunda» uued tootmisvõimsused ei lülitu õigeaegselt tootmisse, siis käesoleval aastal kontrollarvu taset veel ei saavutata ja tehas jääb rahvamajandusele võlgu mitukümmend tuhat tonni tsementi.

Mahajäämus kontrollarvust ei piirdu eelmainitud toodetega, vaid puudutab veel mitmeid tööstusharusid.

Üks kõige lähematest ja tähtsamatest ülesannetest sei-

sab järelikult nende lünkade likvideerimises, esmajoones küllaldaselt hoolitsemises selle eest, et kiiremini saada maksimaalselt toodangut uutes ettevõtetes.

Kommunistlik Partei on alati pidanud esmajärgulise tähtsusega ülesandeks rahvamajanduse elektrifitseerimise kiire tempo tagamist. Kogu Nõukogude Liidus jätkub käesoleval aastal elektrienergia tootmise kiirendatud arendamine. Nõukogude Eestis peab kasvama elektrienergia tootmine 1,9 miljardilt kilovatt-tunnilt 1960. aastal 3,1 miljardi kilovatt-tunnini käesoleval aastal ehk ligemale 1,7-kordselt. Selline erakordselt kiire kasvutempo tuleb kindlustada Balti Soojuselektrijaama installeeritud võimsuse suurendamisega kahekordseks. Paralleelselt uute võimsuste loomisega arendatakse elektrivõrke. Käesoleva aasta jooksul tuleb Eesti NSV-s anda eksploatatsioonile elektriiline kogupikkusega 215 kilomeetrit.

Käsilähes elektrienergia toodangu kasvuga tuleb suurendada põlevkivi kaevandamist 9,2 miljoni tonnilt 1960. aastal vähemalt 10 miljoni tonnini 1961. aastal ehk 8,7 protsendi võrra. Põlevkivi tootmise suhteliselt aeglane arendamine on tingitud sellest, et Balti Soojuselektrijaama normaalse töö kindlustamiseks on viimaste aastate jooksul ladustatud küllaldaselt suured põlevkivivarud.

Käesoleval aastal arendatakse endiselt kiire tempos masinaehitust. Tõsist tähelepanu pööratakse seejuures elektrotehnilise tööstuse ja aparaadiehituse edasiarendamisele. Nii tuleb M. I. Kalinini nimelises Tallinna Elavhõbealadajate Tehases tõsta käesoleva aasta jooksul elavhõbealadajate toodang 3-kordseks ja jõutransformaatorite väljalase 1,1-kordseks. Uue tehase astub 1961. aastal tootjate ridadesse Rõngu Elektromehaanika Tehas, mis hakkab tootma veliitlahendajaid. Seoses sellega suureneb Nõukogude Eestis kõrgepinge elektriaparaatide tootmine 1961. aastal 1,4-kordseks.

Küllaltki tähelepanuväärselt peab kasvama tänava toodangu maht tehastes «Volta» ja «Eesti Kaabel». «Voltas» tuleb suurendada vahelduvvoolu elektrimootorite — võimsusega 0,25—100 kW ja võimsusega üle 100 kW — väljalaset vastavalt 4,1 ja 16 protsendi võrra ning «Eesti Kaabli» kaablitoodete väljalaset 8,4 protsendi võrra.

Raske loominguiline ülesanne tuleb käesoleval aastal lahendada Rakvere Mehaanikatehase kollektiivil. 1960. aastal ei suutnud tehas alustada ultraheli toimel töötavate

seadmete tootmist, kuid tänavu tuleb neid anda rahvama-
jandusele juba 0,5 miljoni rubla eest.

Tõsiste tootmistehniliste ja ökonoomiliste probleemide ees seisavad tänavu Tallinna Ekskavaatoritehas, kus tuleb celkõige kiiresti lõpule viia uut tüüpi ekskavaatori ETN-171 tootmisesse juurutamine, Tartu Aparaadiehituse Tehas, kus tuleb ületada mitmed raskused uut tüüpi taksomeetri T-9 masstootmise organiseerimisel, Tallinna Juveelitehas, kus otsustavalt vajab parandamist naiste kuld kellakorpuste tootmise tehnoloogia, ning Tartu Põllutöömasinate Tehas, mille kollektiiv ei suutnud 1960. aastal tootmisse võtta ja tervishoiutöötajate käsutusse anda ettenähtud 50 röntgeni-
aparaati, sest 1961. aastal tuleb täita 100 röntgeniaparaadi tootmisülesanne.

Aparaadiehituse arenemist Eesti NSV-s seitseaastaku kolmel esimesel aastal iseloomustavad järgmised andmed (protsentides, võrreldes 1958. aastaga).

Tabel nr. 9

	1958. a.	1959. a.	1960. a.	1961. a.
Aparaadid, automatiseerimisvahendid ja nende tagavaraosad	100	130	181	253
Sealhulgas:				
Tehnoloogiliste protsesside kontrollimise ja reguleerimise aparaadid	100	163	227	303
Elektrimõõteriistad	100	111	168	225
Mehaaniliste suuruste mõõteriistad	100	97	90	167
Raadiomõõteriistad	100	113	195	300

Seitseaastaku kolme esimese aasta jooksul kasvab aparaadiehituse maht Nõukogude Eestis seega rohkem kui 2,5-kordseks, sealhulgas suureneb tehnoloogiliste protsesside kontrollimise ja reguleerimise aparaatide toodang enam kui 3-kordseks. Need näitajad iseloomustavad kõige paremini, kuivõrd suures ulatuses käivad tööd progressiivsete tehnoloogiliste protsesside ja uue tehnika rakendamiseks ning tootmisprotsesside mehhaniseerimiseks ja automatiseerimiseks.

Tehnoloogiliste protsesside kontrollimise ja reguleerimise aparaatide tootmise alal seisavad eriti vastutusrikkad ülesanded Võru Gaasianalüsaatorite Tehase ja Tallinna Kontroll-mõõduriistade Katsetehase ees.

Kui 1960. aastal tootis Võru Gaasianalüsaatorite Tehas põhiliselt kaht tüüpi gaasianalüsaatoreid, siis tänava tuleb kogutoodanguna anda nelja tüüpi gaasianalüsaatoreid.

Tallinna Kontroll-mööduriistade Katsetehasel tuleb suurendada universaalsete radioaktiivsete aparatuuride väljalaset ühelt tuhandelt 1960. aastal 4700-ni 1961. aastal ja luua mitmesuguseid radioaktiivseid katseaparaate.

Esimese suure sammu NLKP Keskkomitee 1958. aasta maipleenumi otsuse «Keemiatööstuse arendamise ning eriti sünteetiliste materjalide ja nendest valmistatava produktsiooni tootmise arendamise kiirendamisest elanikkonna ja rahvamajanduse vajaduste rahuldamiseks» täitmisel peab Nõukogude Eesti põlevkivi-keemiatööstus astuma 1961. aastal.

Ehitusmaterjalide tööstuse alal on käesoleval aastal tähtsamaks ülesandeks tsemenditoodangu suurendamine uue tehnoloogilise liini arvel tsemenditehases «Punane Kunda» enam kui 250 000 tonni võrra. Selle suure ülesande täitmise puhul on võimalik vabariigi vajaduste kindlustamise kõrval anda tuhandeid tonne kõrgeväertuslikku portlandtsementi teistele administratiivsetele majandusrajoonidele. Tsemenditoodangu suurendamine on ühtlasi aluseks ehitustegevuse edasisele kiirele industrialiseerimisele.

Kergetööstuse alal tuleb esmajoones veelgi parandada riide, rõivaste ja jalatsite sortimenti ning kvaliteeti. Kergetööstuse harudest arendatakse kõige kiirema tempoga edasi õmblustööstust, mille toodangu väljalase peab suurenema 8,6 miljonilt rublalt 1960. aastal vähemalt 9,3 miljoni rublani 1961. aastal ehk 8 protsendi võrra.

Toiduainete tööstuse alal tuleb koos tootmise mahu kasvuga rakendada abinõusid toiduainete maitseomaduste ja toiteväärtuse edasiseks tõstmiseks, kaupade pakkimise tunduvaks parandamiseks, poolfabrikaatide, kulinaartoodete, laste- ja dieettoiduainete tootmise laiendamiseks, kaalutud ja pakitud toodete väljalaske suurendamiseks.

Käesoleval aastal on toodangu eriti tunduv kasv ette nähtud kalatööstuses ning liha- ja piimatööstuses. 1960. aasta tasemega võrreldes peab 1961. aastal suurenema kalapüük vähemalt 17 protsendi võrra, kalakonservide väljalase 21 protsendi võrra, lihatoodang 24 protsendi võrra ja täispiimatoodete toodang 12 protsendi võrra.

Igapäevases elus vajalike esemete, samuti kodust tööd

kergendavate masinate ja riistade väljalaset tuleb 1961. aastal suurendada, võrreldes 1960. aasta tasemega, ligemale 10 protsendi võrra. Eriti ulatuslik ülesanne tuleb seejuures täita mööblitööstusel, sest mööbliesemete väljalase peab suurenema 18,6 miljonilt rublalt 1960. aastal vähemalt 20,6 miljoni rublani 1961. aastal ehk ligemale 11 protsendi võrra. Mööblitööstuse ülesanne on eriti vastutusrikas veel seetõttu, et mööbliesemete väärtus moodustab 28 protsenti kultuurikaupade ja majapidamisesemete mahust, kuna teised igapäevases elus vajalikud esemed on tunduvalt madalama osatähtsusega. Selle ülesande täitmise korral toodetakse tänavu Nõukogude Eestis mööblit iga elaniku kohta ligi 17 rubla eest. Kuigi samuti Läti ja Leedu NSV-s pööratakse tõsiselt tähelepanu mööbli väljalaske suurendamisele, toodetakse seal 1961. aastal mööblit iga elaniku kohta vastavalt 14 ja 8 rubla eest.

Seitse aastaku kolmas aasta püstitab Nõukogude Eesti tööstuse ette suure rahvamajandusliku tähtsusega tootmisülesandeid, mille edukas lahendamine on kindlaks samuks edasi teel seitse aastaku viimase aasta tootmistasele viie aastaga. Nende ülesannete eduka ellurakendamise vältimatuks tingimuseks on tehnilise progressi tempo igakülgne kiirendamine.

Esmajärjekorras tuleb kõigis tööstusharudes praktiliselt lahendada ettevalmistus- ja abitööde kompleksse mehhaniseerimise küsimus, mehhaniseerida peale- ja mahalaadimistööd, kuhu sageli on kontsentreeritud 25—50 protsenti kõigist töölistest.

Automatiseerimise alal tuleb keskendada töö tootmisprotsesside automaatse reguleerimise ja juhtimise ulatuslikule rakendamisele.

Laialdast kasutamist peavad leidma progressiivsed tehnoloogilised protsessid ja täiuslikumad tootmismeetodid.

Otsustavalt tuleb kõrvaldada need tõsised puudused, mis esinevad kõigi tööstusharude tehnilise täiustamise töös ja pidurdavad tehnilise progressi tempot.

Nagu märgitakse NLKP Keskkomitee 1960. aasta juulipleenumi otsuses, tuleb edasiliikumise kiirendamiseks paremini kasutada neid tohutuid eeliseid, mida annab majanduse juhtimise uus vorm, mis on rajatud leninlikule printsiibile: seostada plaanikindel tsentraliseeritud juhtimine kohaliku initsiatiivi igakülgse arendamisega.

SISUKORD

Eessõna	3
Nõukogude Eesti tööstuse tootmisvõidud seitseaastaku ülesannete elluviimisel	5
Nõukogude Eesti tööstus tehnilise progressi teel	24
Lähemaid ülesandeid	41

Рентер Раул Юлиусович
ПРОМЫШЛЕННОСТЬ СОВЕТСКОЙ
ЭСТОНИИ НА ПУТИ ПРОИЗВОДСТВЕННО-
ТЕХНИЧЕСКОГО ПОДЪЕМА

На эстонском языке

Обложка Г. Пант

Эстонское Государственное Издательство
Таллин, Пярнуское шоссе, 10

*

Toimetaja H. Seping

Kunstiline toimetaja H. Tikand

Tehniline toimetaja T. Liivand

Korrektor E. Kask

Ladumisele antud 14. I 1961. Trükkimisele
antud 16. III 1961. Paber 54:84, 1/16. Trüki-
poognaid 3,0. Formaadile 60:92 kohaldatud
trükipoognaid 2,46. Arvutuspoognaid 2,47.
Trükiarv 2000. MB-02324. Tell. nr. 359. Trüki-
koda «Kommunist», Tallinn, Pikk tänav 2.

Hind 6 kop.

6 kop.

A-23702

TÜ RAAMATUKOGU



1 0300 00366111 5