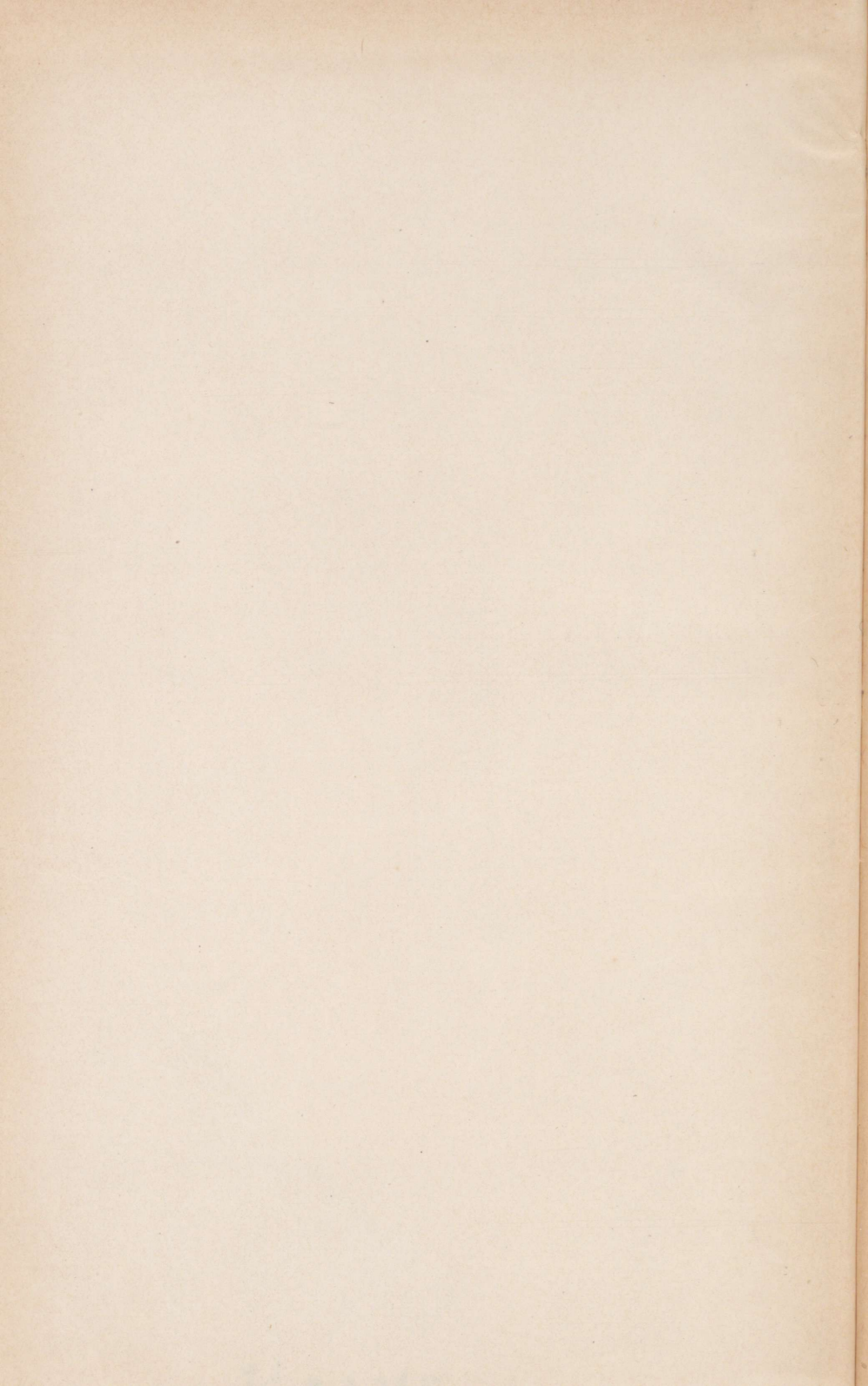


A. TREIFELDT

**ISEMAJANDAMISE
ORGANISEERIMINE
TSEHHIDES, JAOSKONDADES
JA BRIGAADIDES**

EESTI RIIKLIK KIRJASTUS

2/92280



A-19928 II

A. TREIFELDT

ISEMAJANDAMISE
ORGANISEERIMINE
TSEHHIDES, JAOSKONDADES
JA BRIGAADIDES



EESTI RIIKLIK KIRJASTUS
TALLINN 1954

2

Tartu Riikliku Ülikooli
Raamatukogu

22280

EESSONA

Sõjajärgsel perioodil on Nõukogude Eesti tööstuses saavutatud suuri ja märkimisväärseid edusamme. Neljas viie aasta plaan, mis seadis meie vabariigi töötajate ette suured ülesanded tööstuse taastamise ja Eesti NSV edasise sotsialistliku industrialiseerimise alal, täideti tänu vennasvabariikide abile ja töötajate tööalase ning poliitilise aktiivsuse tõusule ennetähtaegselt. Juba 1949. a. saavutati ja ületati viisaastaku lõpuks ettenähtud tööstusliku tootmise tase. Neljanda viisaastaku viimasel aastal ületas tööstustoodang meie vabariigis sõjaeelse taseme juba 3,4-kordselt.

Veelgi avaramad on arenguperspektiivid Eesti NSV tööstusel viiendal viisaastakul. Partei XIX kongressi poolt vastuvõetud direktiivides viienda viie aasta plaani kohta väljendub partei ja valituse suur tähelepanu ja hoolitsus Eesti NSV tööstuse edasiarendamisel. Eriti jõudsalt kasvab uuel viisaastakul meie vabariigi raske-tööstus. Direktiivide kohaselt suureneb viisaastaku jooksul põlevkivi tootmine umbes 2,3-kordseks, kõrgeväertusliku põlevkivigaasi tootmine 2,2-kordseks ja põlevkivist saadavate kunstlike vedelkütuste tootmine 1,8-kordseks. Jõudsasti areneb edasi meie vabariigis laevaehitus ja elektrimasinatööstus. Uue tööstusharuna organiseeritakse vabariigis superfosfaadi tootmine. Eesti NSV edasise industrialiseerimise ja tootmise elektrifitseerimise ülesannetest lähtudes näevad direktiivid ette elektrienergia tootmise suurendamise 2—2,5-kordseks. Suuresti arenevad edasi ka tekstiilitööstus, kalatööstus, toiduainetetööstus ja teised kergetööstuse harud.

Eesti NSV tööstusettevõtete töötajad, innustatuna partei XIX kongressi ajaloolistest otsustest, on suunanud kõik oma jõupingutused viienda viisaastaku plaani täitmisele. Viienda viisaastaku esimesel aastal suurenes tööstustoodangu maht eelmise aastaga võrreldes 24 protsendi võrra, ja ületas sõjaeelse toodangu taseme juba 4,1 korda. Edukalt täideti ka 1952. a. toodanguplaan. Võrreldes 1951. aastaga kasvas aastatoodangu maht veelgi 14 protsendi võrra.

Uue viisaastaku grandioosete ülesannete täitmine nõuab meie majanduskaadrilt rangeima kokkuhoiurežiimi läbiviimist ja tööstuse sisemiste ressursside maksimaalset mobiliseerimist. Aruandekõnes partei XIX kongressile seltsimees Malenkov rõhutas, et «NSV Liidu

rahvamajandust arendatakse omaenda ressursside arvel, sisemiste akumulatsiooniallikate arvel... Mida täielikumalt ja ratsionaalsemalt kasutatakse tootmisressusse, mida säästlikumalt ja kokkuhoidlikumalt me juhime oma majandust, seda suuremaid edusamme me teeme kõigi rahvamajandusharude arendamisel, seda suuremaid tulemusi saavutame rahva ainelise ja kultuurilise elutaseme tõstmisel»¹.

Sisemiste reservide avastamise, nende plaanipärase rakendamise ja kokkuhoiurežiimi elluviimise tähtsaimaks teeks on isemajandamise kui sotsialistliku tootmise plaanilise juhtimise ja majandamise meetodi igakülgne kindlustamine. Isemajandamise põhimõtete järjekindel juurutamine tööstusettevõttes nõuab kõigi tsehhide, jaoskondade ja brigaadide üleviimist isemajandamisele. Isemajandamise süvendamine mobiliseerib kogu ettevõtte töötajate kollektiivi võitlusse riiklike plaaniülesannete täitmiseks ja ületamiseks, toodangu omahinna järjekindlaks alandamiseks ja sotsialistliku akumulatsiooni suurendamiseks tootmises peituvate kasutamata reservide plaanikindla rakendamise teel.

Eesti NSV tööstusettevõtetes on isemajandamise süvendamisel saavutatud viimastel aastatel märkimisväärseid tulemusi. Kasutades vennasvabariikide tööstusettevõtete sellealaseid kogemusi, on meil terves reas eesrindlikes ettevõtetes asutud tsehhe, jaoskondi ja brigaade üle viima isemajandamisele. Paremaid tulemusi isemajandamise süvendamisel on saavutatud elektrimootorite tehases «Volta», raadiotehases «Punane Ret», tekstiilivabrikutes «Punane Koit» ja «Marat», ETKVL Kaubandusinventari Tehases, eesrindlikes põlevkivibasseini kaevandustes ja terves reas toiduainetetööstuse ettevõtetes.

Vaatamata saavutatud tulemustele ei saa aga praegust olukorda selles osas pidada rahuldavaks. Tsehhide isemajandamist on organiseerinud meil praegu veel ainult piiratud arv eesrindlike ettevõtteid. Seejuures on ka neis isemajandamisele üle viidud ainult põhitsehhid, kuna abi-, kõrval- ja teenindavate tsehhide isemajandamise organiseerimisel on tehtud ainult üksikuid katseid. Katsetamise ajajärgust ei ole välja jõutud ka jaoskondade, brigaadide ja üksiktöölise üleviimisel isemajandamisele.

Seesuguse ebarahuldava olukorra üheks peamiseks põhjuseks on asjaolu, et vabariigi tööstusettevõtete ning tööstuslike ministeeriumide ja peavalitsuste juhtivad töötajad ei tunne küllaldase põhjalikkusega tsehhide, jaoskondade ja brigaadide isemajandamise olemust ja selle organiseerimise meetodeid.

Tsehhide, jaoskondade, brigaadide ja üksiktöölise isemajandamise organiseerimise küsimused ei ole seni leidnud valgustamist eestikeelses erialases kirjanduses. Käesoleva teose ülesandeks on aidata tekkinud lünka mõnevõrra kõrvaldada ja anda meie tööstus-

¹ G. Malenkov, Aruandekõne ÜK(b)P Keskkomitee tööst partei XIX kongressile, Tallinn, 1952, lk. 55—56.

ettevõtete ja keskasutuste juhtivatele töötajatele võimalikult konkreetseid näpunäiteid tsehhide, jaoskondade ja brigaadide isemajandamise organiseerimise küsimuste kohta. Neid küsimusi vaadeldakse antud töös eeskätt küll masinaehituse ja metallitöötlemise ettevõtete baasil, kuid võimaluse piires on toodud näiteid ka teistest tööstusharudest. Üldiselt on aga töös käsitletavad põhimõtted ja suurem osa planeerimis-arvestusmeetoditest rakendatavad isemajandamise süvendamisel ka teistesse tööstusharudesse kuuluvates ettevõtetes.

Käesolev töö on koostatud vastava erialase teoreetilise kirjanduse läbitöötamise ja kogemuste alusel, mida autor on õmandanud tsehhide ja jaoskondade isemajandamise organiseerimisele kaasa aidates raadiotehases «Punane Ret», kalevivabrikus «Keila», naha- ja jalatsikombinaadis «Kommunaar» ja reas teistes Tallinna tööstusettevõtetes.

Autor

I peatükk

ISEMAJANDAMINE SOTSIALISTLIKU TÖÖSTUSE PLAANILISE JUHTIMISE JA MAJANDAMISE MEETODINA

§ 1. ULEVAADE ISEMAJANDAMISE AJALOOISEST ARENGUST

Tööstuse juhtimise ja majandamise organisatsioon välismaise sõjalise interventsiooni ja kodusõja ajajärgul (aastad 1918—1920). Suur Sotsialistlik Oktoobrirevolutsioon avas inimsoo ajaloos uue ajastu. Sotsialistlik Oktoobrirevolutsioon hävitas kapitalismi tsaarivene maal, võttis kodanluselt tootmisvahendid ja muutis vabrikud, tehased, maa, raudteed ja pangad kogu rahva omanduseks.

Natsionaliseeritud tööstuse valitsemiseks ja kogu rahvamajanduse juhtimiseks loodi tsentraalse organina Kõrgem Rahvamajandusnõukogu, kes teostas riiklike tööstusettevõtete juhtimist oma tööstusharuliste peavalitsuste kaudu. Nende peavalitsuste ülesandeks oli kindlaks määrata üksikutele tööstusettevõtetele tootmisülesanded ja teostada nende varustamist tsentraliseeritud korras. Samuti oli ka tööstusettevõtete finantseerimine tsentraliseeritud ja kõigi rahaliste operatsioonide teostamine toimus riigieelarve kaudu. Vastavalt sellele kuulus kogu tööstusettevõtete toodang tasuta üleandmisele kõrgemalseisvate organite käsutusse. Seega olid tööstusettevõtted sel ajajärgul riigieelarvelisel majandamisel ja neil puudus iseseisvus oma operatiivmajanduslikus töös. Tööstusettevõtete isemajandamist antud perioodil ei eksisteerinud.

Tööstuse juhtimises niisugust täielikku tsentralisatsiooni ja tööstusettevõtete riigieelarvelise majandamise meetodi rakendamist tingis interventsiooni ja kodusõja ajajärgul nii poliitiline kui ka sõjamajanduslik olukord. Selline majandamise meetod osutus otsarbekaks sõjakommunismi tingimuses, millal kogu maa majandus oli suunatud rindevajaduste rahuldamisele. Asudes rahulikule sotsialistlikule ülesehitustööle, hakkas seesugune tööstusettevõtete majandamise süsteem raskendama tööstuse juhtimist ja pidurdama selle arengut. Eriti avaldus see perifeersetes rajoonides paiknevate tööstusettevõtete osas. Peale selle olid riigieelarvelisel majandamisel olevad tööstusettevõtted asetatud n. ö. «ülalpeetava» seisun-

disse, millega tihti kaasnes paratamatult ka muretus ja ebamajanduslikkus, mis lõpptulemusena avaldus selles, et tööstusettevõtted suuremas enamuses töötasid kahjumiga.

Bolševike partei poolt antud direktiivide ja Lenini juhtnööride kohaselt asuti otsustavasse võitlusse kahjumiga töötamise vastu tööstuses ja hakati taotlema tööstuse kulude katmist tema tuludega. Tööstus, mis töötab kahjumiga, elab põllumajanduse arvel, ja ei saa olla kindlaks ja pikaajaliseks toeks proletariaadi diktatuurile ja seega võitlus kahjumiga töötamise vastu tööstuses oli ühtlasi võitlus proletariaadi diktatuuri kindlustamise eest. Kuid välismaise sõjalise interventsiooni ja kodusõja ajajärgul ei suudetud veel läbi viia põhimõtet, et tööstus peab täielikult katma kõik oma kulud saadavatest tuludest ja peale selle veel akumuleerima vahendeid taastootmise laiendamiseks.

Rahulikule sotsialistlikule ülesehitustööle asumisel osutus tööstuse kahjumita töötamise saavutamine üheks kõige olulisemaks majanduspoliitiliseks ülesandeks. See nõudis tööstuse juhtimissüsteemi paindumaks muutmist, senise «ülalpeetavuse» esilekutsunud majandamise meetodi asendamist uue, sotsialistliku majandamise meetodiga — isemajandamisega.

Isemajandamine rahuaegsele rahvamajanduse taastamisele ülemineku ajajärgul (aastad 1921—1925). «Lõpetanud sõja, hakkas Nõukogudemaa üle minema rahuaegse majandusliku ülesehitustöö rööbastele. Tarvis oli parandada sõjahaavad. Tarvis oli taastada purustatud rahvamajandus, seada korda tööstus, transport, põllumajandus.»¹

Niisugune oli rahvamajanduse taastamisajajärgu majanduslik ülesanne. Kohe pärast kontrrevolutsiooni ja välismaise interventsiooni purustamist andis Rahvakomissaride Nõukogu 9. augustil 1921. a. välja dekreedid, mille kohaselt pidi toimuma riiklike ettevõtete üleminek isemajandamisele (ehk kommertsarvestusele, nagu seda uut majandamise meetodit tol ajal nimetati). Töö- ja Kaitse-nõukogu poolt 12. augustil 1921. a. kehtestatud «Põhialused suur-tööstuse taastamise ja tootmise laiendamise ning edasiarendamise abinõude kohta» nägid ette kõigi suuremate ja tehniliselt paremini varustatud ettevõtete ühendamist erilistesse koondistesse, mis tulid organiseerida isemajandamise põhimõttel. Sama juhendi alusel võidi ka üksikuid suuremaid ettevõtteid üle viia isemajandamisele. Need koondised ja tööstusettevõtted töötasid eelarve (plani) alusel ja olid kõrgemate organite kontrolli all.

Tööstusettevõtete üleviimine isemajandamisele oli tähtsaks lüliliks leninlikus uue majanduspoliitika programmis. Lenin juhtis tol ajal korduvalt tähelepanu sellele, et meie ettevõtted peavad töötama isemajandamise alusel «seoses äärmiselt tungiva vajadusega tõsta tööviljakust ning saavutada iga riikliku käitise tasuvust ja tulukust»².

¹ ÜK(b)P ajalugu. Lühikursus, Tallinn, 1952, lk. 224.

² V. I. Lenin, Valitud Teosed, II kd., Tallinn, 1946, lk. 625.

VNFSV Rahvakomissaride Nõukogu 1921. a. 9. augusti dekreediga võeti isemajandamisele üleviidud ettevõtete koondised ja suuremad riiklikult tähtsamad tööstusettevõtted kas täielikult või suuremas osas riiklikult varustamiselt maha. Nendele anti õigus oma toodangu osaliseks või täielikuks realiseerimiseks mitte tsentraliseeritud jaotuse korras, nagu see oli toimunud seni, vaid iseseisva otseste ostu-müügi teel. Realiseerimisest saadavad summad olid määratud töötaste maksmiseks ja riikliku varustamise korras mittesaadavate materjalide hankimiseks ning muudeks jooksvateks kuludeks.

Rahvakomissaride Nõukogu määrus 16. augustist 1921. a. «Riiklike ettevõtete õiguste laiendamisest finantseerimise ja materiaalsete ressursside kasutamise alal» laiendas tunduvalt isemajandavate koondiste ja ettevõtete tegevusvabadust. Selles määruuses nähti ette Kõrgema Rahvamajandusnõukogu alluvusse kuuluvate riiklike ettevõtete jaoks lihtsam kord eelarvelise finantseerimise alal ja laiendati tööstusettevõtete õigusi turustamisel ja iseseisval materjalidega varustamisel. Samuti anti selle määruusega isemajandavate koondiste ja tööstusettevõtete käsutusse eriline rahaliste ja naturaalsete vahendite fond eriti tähtsate tööde ja üksikute töötajate stimuleerimiseks. Ergutustasude fondi eraldati kuni 10% kogu tööstusettevõtte rahaliste ja naturaalsete fondide üldsummast. Seega kujunes premeerimine juba tol ajal üheks oluliseks teguriks, mis pidi kindlustama isemajandamise süvenemist tööstuses. Ühtlasi kehtestati selle määruusega finantsilise aruandluse süsteem.

Isemajandamise põhimõtte veelgi kindlamaks juurutamiseks tööstusse anti Rahvakomissaride Nõukogu poolt 27. oktoobril 1921. a. välja dekreet «Riiklikult varustamiselt mahavõetud ettevõtete toodangu vabast realiseerimisest». Selle määruusega kaotati toodangu tasuta üleandmise kord täiesti ja realisatsioon võis toimuda ainult rahalise tasu eest turuhindade alusel. Riiklikult varustamiselt mahavõtmisel jäid tööstusettevõtetes olevad varud riiklike varustusorganite käsutusse, kusjuures osa nendest materjalide, tooraine, pooltoodete, kütuse jne. varudest (mitte üle ettevõtte pooleaastase vajaduse) anti tööstusettevõtetele käibevahendina üle lepingu alusel tasuta.

Kogu tööstuse juhtimise reorganiseerimist ja isemajandamise juurutamist teostati Lenini poolt antud juhtnõuade kohaselt, kes pühendas nendele küsimustele väga suurt tähelepanu. Samuti ka partei ja valitsuse poolt tol ajal väljaantud määrustes on rõhutatud, et üks kõige tähtsamaid majandusliku ülesehituse ülesandeid ja praegu kahtlemata põlevaim päevaküsimus on riiklikul varustamisel olevate asutuste ja ettevõtete arvu vähendamine. Ainult kõige suuremate, kõige paremini seadmestatud ja korraldatud ettevõtete, vabrikute, tehaste ja kaevanduste miinimum tuli jätta riiklikule varustamisele.

Kõik siiani välja antud partei ja valitsuse määrused puudutasid rohkem kergetööstuse ettevõtteid, nähes ette nende riiklikult varus-

tamiselt mahavõtmist ja üleminekut isemajandamisele. Riiklikule varustamisele jäid veel need rasketööstuse tööstusharud, mis varustasid otseselt sõjaväge või omasid erilist tähtsust rahvamajanduse väljaarendamise seisukohalt (sõjatööstus, metallurgia, söetööstus jt.). Seega algas isemajandamise põhimõtte juurutamine Nõukogude tööstuses kergetööstusega ja isemajandamise edasise arengu käigus laienes see ka rasketööstusele. Isemajandamise põhimõtte täielikumaks teostamiseks suurendati järgnevail aastail veelgi isemajandavate koondiste ja ettevõtete õigusi ja nende vastutust materiaalsete väärtuste ja rahaliste vahendite kasutamise otstarbekuse eest. Majandusorganisatsioonide vahendite kulutamise eelkontrolli vähendati tunduvalt, kusjuures samaaegselt tugevdati finantsilise aruandluse süsteemi. Peamiseks kontrolli vormiks pidi kujunema järelkontroll.

Seega iseloomustab isemajandamise arengut rahvamajanduse taastamise perioodi esimesel etapil see, et suur osa tööstusettevõteteid ja nende koondisi, peamiselt kergetööstuse osas, viiakse riigieelarveliselt majandamiselt üle isemajandamisele, andes neile küllaltki laiaulatuslikke õigusi varustamise ja turustamise alal. Riigieelarvelise finantseerimise põhimõtte asendati nõudega, et ettevõtted kataksid oma tuludega kõik tootmiskulud ja saavutaksid rentaabluuse oma töös.

Teine etapp isemajandamise arengus rahvamajanduse taastamise perioodil algab trustifitseerimisega tööstuses. Riikliku tööstuse trustifitseerimine algas valitsuse 1923. a. 10. aprilli dekreediga, mille kohaselt üksikud tööstusettevõtted koondati trustidesse. Tööstuse trustifitseerimine osutus vajalikuks seetõttu, et üksikettevõtted ei suutnud täita küllaldase eduga rahvamajanduse taastamiseks ja industrialiseerimiseks vajalike vahendite akumuleerimise ülesannet. Suurem osa tööstusettevõteteid töötasid siiani ikkagi veel kahjumiga ja trustifitseerimine pidi kaasa aitama tööstuse rentaablimaks muutmisele. Kõneldes uute majandusorganisatsioonide loomisest näitas Lenin, et «isemajandavad trustid ja ettevõtted on asutatud nimelt selleks, et nad ise vastutaksid ja sealjuures täielikult vastutaksid oma ettevõtete kahjutoomatus eest»¹.

Trust kujunes riikliku tööstuse põhilülilik, ühtseks ettevõtteks, mis töötas oma põhikirja alusel. Trustil kui isemajandaval üksusel oli õigus iseseisvalt osa võtta kaubakäibest nii varustamise kui ka turustamise alal. Trust kujunes ühtlasi ka juriidiliseks isikuks, seevastu aga trusti koosseisu kuuluvad tööstusettevõtted ei omanud juriidilise isiku õigusi. Trusti allettevõtteid juhtis allettevõtte direktor trusti nimel ja volitusel, kusjuures volituste ulatus määrati kindlaks trusti poolt.

Isemajandavad trustid töötasid Kõrgema Rahvamajandusnõukogu juhtimisel ja viimase poolt kinnitatud eelarvete ja vastavale

¹ V. I. Lenin, Teosed, 35. kd., lk. 468 (v. k.).

tööstusharule kinnitatud tootmisplaani alusel koostatud tegevusplaani järgi ning olid oma jooksvas administratiivses ja majanduslikus töös täiesti iseseisvad. Finantsiline eelkontroll asendati pea-aegu täielikult järelkontrolliga ja tugevdati trustide juhatuste vastutust trustide majandusliku tegevuse tulemuste eest. Riik eraldas trustile tema tegevuseks vajalikud põhi- ja käibevahendid ning trust kandis täit vastutust temale antud majanduslike vahendite säilitamise ja nende kasutamise otstarbekuse eest. Riigikassa ei vastutanud trusti võlgade eest ja kreditoride nõudmisi sai rahuldada ainult käibevahendite arvel. Samaaegselt oli trustil õigus kasutada lühi- ja pikaajalisi pangakrediidid ning lühiajalist komertskrediiti. Trust realiseeris oma toodangut turuhindadega, kusjuures alates 1922/23. a. hakkas riik reguleerima üksikute toodanguliikide hindu. Kuna trusti kasumist eraldati ainult osa riigieelarvesse (ülejäanud osa jäi trusti-reservfondi ning tööliste ja teenistujate elutingimuste parandamiseks ja premeerimiseks), siis stimuleeris see truste saavutama võimalikult suuremat akumulatsiooni, mis vaadeldaval perioodil oli riigile eriti suure tähtsusega.

VK(b)P XII kongress märkis, et võitjaks võib tulla ainult niisugune tööstus, mis annab rohkem kui ise tarvitab. Tööstus, mis elab riigieelarve varal, s. o. põllumajanduse arvel, ei saaks luua püsivat ja pikaajalist tuge proletariaadi diktatuurile.

Ka trusti allettevõtted omasid tol ajal juba küllaldast iseseisvust ja laialdasi õigusi. Seoses sellega hakkasid tekkima ka trusti ettevõtete isemajandamise alged. Olenevalt trusti poolt antud volituste ulatusest võisid allettevõtted olla eraldatud iseseisvale bilansile, omada eraldi raamatupidamist ja ka oma jooksvaid arveid pankades ning töötada trusti poolt kinnitatud tootmisplaani alusel. Paralleelselt isemajandamise süvendamisega trustides hakati üksikutes riiklikes suurtööstuse eesrindlikes ettevõtetes ka tsehhe ja jaoskondi üle viima isemajandamisele, kuigi seda võrdlemisi algelises vormis. Tootmisülesanne viidi tsehideni ja jaoskondadeni, hakati limiteerima tootmiskulusid ja teostama häid töötulemusi saavutanud tootmislülide juhatajate premeerimist.

Need esimesed katsed hõlmasid aga ainult väga piiratud arvu eesrindlike tööstusettevõteteid. Tootmislülidele antavad plaaniülesanded ei tulenenud mitte riiklikust plaanist, vaid olid kohalikeks ülesanneteks, millel oli administratiivne iseloom. Seetõttu ei olnud ka vastava tootmislüli kogu kollektiiv mobiliseeritud nende täitmisele. Need esimesed katsetused ja omandatud kogemused olid aga baasiks, millest hiljem arenes välja tsehhide ja jaoskondade isemajandamine tänapäeva mõistes.

Vaadeldava perioodi lõpuaastail algas trustide sündikaliseerimine. Tekkisid niisugused trustide koondised, nagu Tekstiilisündikaat, Tubakasündikaat, Soolasündikaat, Toiduainetesündikaat, Naftasündikaat, Söesündikaat jt. Sündikaadid olid esialgsel kujul trustide kaubanduslikeks keskusiks, mis tekkisid vaba-

tahtlikkuse alusel ja teostasid varumis- ja turustamisoperatsioone. Sündikaadid rajanesid samuti isemajandamise põhimõttele ja riik ei kandnud varalist vastutust nende tegevuse eest. Varumis- ja turustustegevuse sündikaliseerimisega kujunesid trustid täielikult tootmisüksusteks. Sündikaadid aga muutusid hiljem järk-järgult organiteks, kes asusid täitma riikliku plaanilise juhtimise funktsioone, teostades turustus-varustusoperatsioonide kõrval ka tootmisalast, tehnilist ja finantsilist juhtimist.

Seega on rahvamajanduse taastamisajajärgu teisel etapil isemajandamise arengu iseloomulikuks jooneks isemajandavate trustide ja sündikaatide tekkimine, kes juriidiliste isikutena võtavad iseseisvalt osa kaubakäibest. Samaaegselt puudusid trustifitseeritud tööstusettevõtetal aga majanduslik iseseisvus ja juriidilise isiku õigused, ning nad tegutsesid trusti nimel ja volitusel. Sel perioodil süvenesid ja laienesid ka tööstuse juhtimise plaanilised alused (hakatakse koostama tööstuse koondplaan ja tehaselise planeerimise vormina hakkab välja kujunema tootmisfinantsplaan).

Isemajandamine meie maa sotsialistliku industrialiseerimise eest võitlemise ajajärgul (aastad 1926—1929). Rahvamajanduse taastamisajajärgu ülesanne seisis selles, et «elustada kõigepealt põllumajandus, saada põllumajandusest toor- ja toiduaineid ning käima panna, taastada tööstus, taastada olemasolevad tehased ja vabrikud»¹. Täitnud selle ülesande, seisis bolševike partei ees uus ajalooline ülesanne — viia läbi kõige kiiremas korras maa sotsialistlik industrialiseerimine ja muuta Nõukogudemaa mahajäänud agraarmaast eesrindlikuks industriaalmaaks. See grandioosne ülesanne tuli lahendada oma sisemiste ressurssidega ja seetõttu omandas akumulatsiooniküsimus erilise tähtsuse. Akumulatsiooni suurendamine ja sotsialistliku industrialiseerimise tempo tõstmine nõudsid isemajandamise süvendamist ja otsustavat võitlust kokkuhoiurežiimi edasise tugevdamise ja ebamajanduslikkuse likvideerimise eest.

Sotsialistliku industrialiseerimise eest võitlemise ajajärgul iseloomustab isemajandamise arengut see, et trusti koosseisu kuuluvad tööstusettevõtted hakkavad üha enam iseseisvuma ja omandama järjest rohkem isemajandamislikke õigusi. Nii kinnitatakse igale trusti koosseisu kuuluvale ettevõttele oma põhivahendid ja käibevahendid ning nende tootmistegevust suunatakse trusti poolt plaanilises korras. Planeerimisel ei piirduta üksi toodanguga, vaid antakse plaanilised ülesanded ka omahinna alandamise osas ja üks osa üleplaanilisest omahinna alandamisest jäetakse ettevõtte direktori käsutusse. Seega omandab trusti allettevõtte üha enam isemajandamislikku iseseisvust, kuid juriidilise isiku õigusi ta siiski veel ei oma, sest trustifitseeritud ettevõtte direktor tegutseb ikkagi veel trusti nimel ja volitusel.

Maa sotsialistliku industrialiseerimise eest võitlemise ajajärgul

¹ ÜK(b)P ajalugu. Lühikursus, Tallinn, 1952, lk. 253.

jätkus isemajandamise edasine süvenemine. Olgugi et isemajandamine ettevõtteis, tsehhides ja jaoskondades ei levinud sotsialistliku industrialiseerimise eest võitlemise ajajärgul nii laialdaselt, nagu see on iseloomulik järgnevate perioodide kohta, omandasid need eesrindlikud tööstusettevõtted, kus tehti algust tsehhide ja teiste ettevõtte allüksuste isemajandamise juurutamisega, väärtuslikke kogemusi. Nende kogemuste uurimine ja üldistamine võimaldas järgnevatel perioodidel asuda isemajandamise süvendamisele suuremas osas tööstusettevõtteis.

Sel perioodil tugevnevad ka tööstuse plaanilise juhtimise põhi- alused. Nii töötati 1927. a. esmakordselt välja ja kinnitati partei ning valitsuse poolt NSV Liidu rahvamajanduse arengu kontroll- arvud, mis viidi välja kuni üksikute ettevõtete ja igale ettevõttele anti plaaniaasta kohta kindlad ülesanded. Detsembrikuul 1927. a. andis partei XV kongress direktiivi esimese viie aasta plaani koostamise kohta. See oli ajalooliseks sündmuseks, millega pandi alus kogu rahvamajandust hõlmavale perspektiivsele planeerimisele. NSV Liidu rahvamajanduse arendamise esimene viie aasta plaan koostati 1928/29.—1932/33. aastate kohta ja see võeti vastu 1929. a. aprillikuul partei XVI konverentsi ja NSV Liidu V Nõukogude kongressi poolt.

Üheaegselt planeerimise arenemisega tugevnes ka võitlus kokkuhoiurežiimi süvendamise ja ebamajanduslikkuse likvideerimise eest, tööstuse sisemise akumulatsiooni suurendamise eest. Samaaegselt kehtestatakse NSV Liidu Kesktäitevkomitee ja RKN-i määrusega 7. märtsist 1927. a. uus trustide ja tööstusettevõtete juhtivatele töötajatele ergutustasude andmise süsteem. See aitas omakorda tõsta töötajate huvi töötulemuste vastu ja mobiliseeris neid võitlusse kokkuhoiu ja isemajandamise edasise süvendamise eest. Teiselt poolt aga kõvendati ka kontrolli ja revisjonitööd ning suurendati trustide juhatajate vastutust asjaajamise majandus- likkuse ja kokkuhoiurežiimist kinnipidamise eest. Suurt tähtsust osutati raamatupidamisliku arvestuse korraldamisele ja aruandlus- süsteemi väljatöötamisele. Järk-järgult hakkas välja kujunema pearaamatupidaja kui riigikontrolli alalise esindaja osa tööstus- ettevõttes.

Seega muutusid sellel perioodil trusti koosseisu kuuluvad ette- võtted ikka rohkem iseseisvaks ja omandasid järjest rohkem ise- majandamislikke õigusi ja tegutsemisvabadust, kuigi nad ei kuju- nenud veel välja iseseisvalt kaubakäibest osavõtvaiks juriidilisteks isikuteks. Teiselt poolt aga toimusid olulised muudatused ka sün- dikaatide osas. Sündikaadid kujunesid nende liikmeks olevate trusti- de käsundite piires tegutsevaist kaubandusorganisatsioonidest järk-järgult ümber selliseiks organeiks, kes hakkasid teostama üht osa tööstuse riiklikust plaanilisest juhtimisest. Nii hakkasid sündi- kaadid tegelema trustide krediteerimise küsimustega, töötlemisviiside katsetamiste ja igasuguste analüüsidega ning muude tehnilist laadi küsimustega, määrasid kindlaks toodangu sortimendi, tege-

lesid standardimise küsimustega jne. Lisaks nendele jäid sündikaadi kompetentsi ka trustide varustamise ja toodangu realiseerimise reguleerimise küsimused. Sündikaatide tegevusraadiuse avardamine ja nende profiili seesugune muutus ühelt poolt ja trustifitseeritud tööstusettevõtete teatav isemajandamine teiselt poolt olid ettevalmistustöödeks tööstuse juhtimise reorganiseerimisele, mis toimus ÜK(b)P Keskkomitee 1929. a. 5. detsembri määrusega.

Isemajandamine sõjaeelsetel viisaastakutel. Kolme sõjaeelse viisaastaku jooksul muudeti Nõukogudemaa mahajäänud agraarmaast eeskujuliku tehnikaga varustatud industriaalmaaks ja kollektiviseerimise baasil kujundati eesrindliku tehnikaga varustatud suurpõllumajandus. Suures Isamaasõjas saavutatud võit saksa fašistide ja jaapani imperialistide üle ei olnud mitte üksi rinde meeste ja tagala jõupingutuste tulemus, vaid ka sõjaeelsete viisaastakute grandioosete saavutuste tulemus.

Viisaastakute jooksul saavutatud majanduslikele edusammudele aitas tublisti kaasa isemajandamise edasine süvenemine. Trustidesse koondunud tööstusettevõtete piiratud iseseisvus hakkas aheldama nende majanduslikku omaalgatust ja võitlust vahendite kõige ökonoomsema kasutamise eest. Suure arvu trustide olemasolu igas tööstusharus ja peavalitsuste ning sündikaatide osas esinev parallelism ja dubleerimine tõi endaga kaasa tööstuse haldusaparaadi liigse paisumise ja küllaltki suuri lisakulusid liigse haldusaparaadi ülalpidamise näol. Seega kerkis üles vajadus reorganiseerida tööstuse senine juhtimisorganisatsioon ja kujundada see ümber vastavalt uuest olukorrast tulenevatele nõuetele.

Esimeseks sammuks sellel alal oli ÜK(b)P Keskkomitee 1929. a. 5. detsembri määrus «Tööstuse juhtimise reorganiseerimisest», mis märkis ära põhilised teed isemajandamise meetodi edasiseks süvendamiseks ja paljulüülisuse kaotamiseks tööstuses. Selle määruse alusel likvideeriti trustid ja sündikaadid ja nende baasil kujundati välja erilised isemajandavad üleliidulised ja vabariiklikud koondised üksikute tööstusharude juhtimiseks. Viimased muutusid hiljem piiratud isemajandamislike õigustega peavalitsusteks ja mõni aeg hiljem loodi nende baasil tööstuslikud rahvakomissariaadid oma peavalitsustega, mis olid enam mitte isemajandavad, vaid eelarvelised asutused. Sama määruse alusel said ka tööstusettevõtted täieõiguslikeks isemajandavateks üksusteks, kes juriidiliste isikutena hakkasid iseseisvalt osa võtma kaubakäibest.

Üleliiduliste ja vabariiklike koondiste ülesandeks oli tööstusettevõtete tootmistegevuse ja kapitalitegevuse planeerimine, tehniline juhtimine, turustus- ja varustusala korraldamine, finantsküsimuste lahendamine. Mõningatel aladel jäid koondise ja tööstusettevõtete vahelise lülina püsima ka veel trustid, kes olid samuti isemajandavad nagu nende koosseisu kuuluvad tööstusettevõttedki. Kõigi nende elluviidud abinõude tulemusena lihtsustus tunduvalt tööstuse juhtimise organisatsioon ja tööstusettevõtte isemajandava üksusena lähenes kesksetele organitele.

Isemajandamise edasisele süvendamisele aitas tublisti kaasa 1930. a. läbiviidud krediidi- ja maksustusreform, millega likvideeriti kommertskrediit (vekslikrediit) ja mindi üle otsesele riigipanga krediidile. Krediidi- ja maksustusreform tugevdas riiklikku kontrolli tööstusettevõtete tegevuse üle, sest ettevõtte oli kohustatud kõik oma vabad rahalised vahendid hoiustama riigipangas ja kõik teostatavad arveldusoperatsioonid pidid toimuma arvelduste teel riigipanga kontrolli all arvelduskonto kaudu.

Isemajandamise tugevdamiseks ja vahendite otstarbeka kasutamise eesmärgil kehtestas Töö- ja Kaitsenõukogu oma määrusega 23. juulist 1931. a. uue tööstusettevõtete käibevahenditega varustamise korra, mille kohaselt hakati käibevahendeid tööstusettevõtetes normeerima.

Kõik need abinõud aitasid süvendada isemajandamist tööstuses ja suurendada sotsialistlikku akumulatsiooni, selleks et kiirendada laiendatud taastootmist. J. V. Stalin oma kõnes majandusmeeste nõupidamisel 1931. a. seob akumulatsiooni suurendamise küsimuse isemajandamise edasise süvendamise küsimusega. Nimetatud kõnes ta märgib, et enam ei jatku vanadest akumuleerimise allikatest, et on tarvis uusi akumulatsiooniallikaid meie tööstuse ja transpordi arengu tempo edasiseks tõstmiseks. Selleks osutus vajalikuks kaotada ebaökonoomsus, mobiliseerida tööstuse sisemisi ressursse, juurutada ja kindlustada isemajandamist kõigis meie ettevõtetes, süstemaatiliselt alandada omahinda, suurendada tööstuse siseakumulatsiooni eranditult kõigis tööstusharudes.

Sel perioodil süvenesid ja arenesid edasi ka kõik teised isemajandamise printsiibid ja elluviimise abinõud. Nii süvenes tunduvalt tööstusettevõtete planeerimine ja senised tootmisfinantsplaanid asendati tehnilis-tootmis-finantsplaanidega. Esimesed tehnilis-tootmis-finantsplaanid koostati esmakordselt Leningradi tehastes «Svetlana» ja «Sevkabel» 1931.—1932. a. Tehnilis-tootmis-finantsplaan tugines tehnilis-ökonomilistele arvutustele ja tehnika plaan kujunes tööstusettevõtte plaani uueks olulise tähtsusega osaks.

Tööstusettevõtete üleviimine täielikule isemajandamisele ja temale juriidiliste õiguste andmine nõudis kindla lepingudistsipliini väljakujundamist ja kehtestamist. Majandusleping pidi kujunema peamiseks tööstusettevõtete ja ettevõtete ning keskorganite vaheliste majanduslike sidemete vormiks. 18. veebruaril 1931. a. anti välja NSV Liidu KTK ja RKN määrus «Vastutusest majanduse ühiskonnastatud sektori lepingujärgsete tellimuste ja hangete mittetäitmise eest», mis kohustas majandusorganisatsioone oma hankeid ja tellimusi vormistama kirjalike majanduslepingute kujul. Lepingute täitmise käigus esilekerkivate vaidluste lahendamiseks organiseeriti riiklik arbitraaž (NSV Liidu TKN ja RKN määrus 3. maist 1931. a.) ja ametkondlikud arbitraažid. Majanduslepingute süsteem ja arbitraažorganite ellukutsumine oli tähtsaks abinõuks isemajandamise süvendamisel.

Kui sõjakommunismi perioodil ja ka järgnevail aastail oli juhtimise põhivormiks kollegiaalne juhtimine, siis hiljem asendus see ainujuhtimisega. Tööstusettevõtete kujundamisel isemajandavateks oli olulise tähtsusega ka ainujuhtimise põhimõtte täielik juurutamine tööstusettevõtetes. ÜK(b)P Keskkomitee 1929. a. 5. detsembri määrus nägi ette ainujuhtimise sisseviimise tööstusettevõtte kõigis lülides ja kriipsutas alla eriti direktori kui ainujuhi osa, kes kannab täit ja otsest vastutust tehnilis-tootmis-finants-plaanis ettenähtud ülesannete täitmise eest ja omab tööstusettevõttes täielikku administratiiv-korraldavat võimu.

Vaadeldaval perioodil toimusid olulised muudatused ka materiaalse stimuleerimise kui ühe isemajandamise põhilise alustoe osas. Nii loodi 1931. a. varem olnud stimuleerimisfondide asemel premeerimisfondid ja leitudustegevuse ning ratsionaliseerimiste fondid ja alates 1. jaanuarist 1936. a. asendati need fondid ühte direktorifondiga, kusjuures administratiivaparaadi töötajate premeerimiseks oli ette nähtud erifond, mis moodustati protsentuaalselt palgafondi üldsummast. Teiselt poolt on isemajandamise vaadeldavale arenguperioodile iseloomustavaks jooneks laiate tööliihulkade sotsialistliku teadlikkuse tõus, mis avaldus sotsialistliku võistluse hoogustamises ja novaatorlikus suhtumises töösse. Sotsialistlik võistlus aitas süvendada isemajandamist tööstuses ja mobiliseerida töötajate loominguulisi võimeid viisaastakute ennetähtaegsele täitmisele. Tootmises peituvate sisemiste reservide mobiliseerimine ja isemajandamise süvendamine avaldas suurt mõju tööstuse arengutempo kiirendamisele.

Vaadeldaval perioodil ei toimunud mitte ükski olulisi ja suure tähtsusega muudatusi tööstusettevõtte kui terviku isemajandamise osas, vaid sõjaeelsete viisaastakute periood on ka ettevõtete allüksuste — tsehhide, jaoskondade jne. isemajandamise väljakujunemise ja selle laialdase praktikasse juurutamise perioodiks.

Tööstusettevõtte kui terviku kujunemisel isemajandavaks kerkis üles ka küsimus ettevõtte allüksuste — tsehhide ja jaoskondade — üleviimisest isemajandamisele. Kuid selles osas, nagu juba eelnevast nähtus, olid olemas seni ainult üksikute suuremate tööstusettevõtete katsetused ja saadud kogemused allüksuste isemajandamise alal ei olnud veel küllaldased. Seetõttu kannavad esimesed aastad isemajandamise juurutamisel tsehhide katsetuste ja otsimiste ilmet. Alles pärast ÜK(b)P Keskkomitee 1929. a. 5. detsembri määruse kehtestamist hakkas isemajandamise organiseerimine ettevõtte allüksustes hoogsamini arenema. Selles määrukses öeldi, et isemajandamise järjekindel teostamine nõuab abinõude rakendamist tööstusettevõtete üksikute tsehhide ja jaoskondade edusammude ja puuduste kindlakstegemiseks. Tööstusettevõtte allüksustele tuleb anda kindlad plaanilised ülesanded ja nende kulusid tuleb vastastada tootmistegevuse tulemustega.

Tunduvalt konkreetsemad juhised tsehhide isemajandamisele

üleviimiseks anti NSV Liidu Kõrgema Rahvamajandusnõukogu määrusega 12. novembrist 1931. a. «Tsehhide isemajandamise abinõudest». Selle määrusega kohustatakse tööstusettevõtteid üle viima isemajandamisele mitte üksi põhi-, vaid ka abi-, kõrval- ja teenindavad tsehhid.

Tsehhide tootmistegevust juhiti sel ajal plaanilises korras tööstusettevõtte direktori poolt vastavate tellimiskäsundite andmisega, mis koostati ettevõtte tehnilis-tootmis-finantsplaani alusel. Plaaniülesannete ja tehase valitsuse poolt antud täiendavate direktiivide täitmise piires olid tsehhid iseseisvateks ainujuhtimise põhimõttel juhitud ettevõtte allüksusteks.

Tsehhide omavahelised suhted ja tsehhide suhted tehase valitsusega määrati kindlaks isemajandamislike lepingutega. Neis isemajandamislikes lepinguis kooskõlastati poolte vastastikused kohustused (üleantav ja vastuvõetav toodang, hinnad, tähtajad, arvelduste kord, materiaalse varustamise tingimused ning leppetrahvide ja viiviste määrad). Lepingute mittetäitmisest tekkinud kahjud langesid täies ulatuses süüdlaspoolele. Lepingualased vaidlused lahendas ettevõtte direktor.

Arvelduste teostamiseks isemajandavate tsehhidega töötati välja kindlad plaanihinnad, seati sisse sisemiste tšekkide süsteem ja avati erilised tehase valitsuse poolt peetavad jooksvad kontod (kontokorrentarved). Suuremad tsehhidevahelised arveldused toimusid jooksvate kontode kaudu, väiksemad aga tšekkide abil. Mõningatel juhtudel organiseeriti ettevõtetes isegi sisemised «pankad», kes andsid välja erilisi arvestustähti ja teostasid tsehhidevahelisi arveldusi. Seejuures puudus isemajandavatel tsehhidel õigus avada arvelduskontosid riiklikes pankades ja ka hoiukassades. Iga tsehhi kohta peeti arvestust makstes ja saadud leppetrahvide, viiviste ja kahjumite ning kasumite kohta. Osa tsehhi poolt saavutatud kokkuhoiust anti tsehhi juhataja käsutusse. Paljudel juhtudel viidi ka tsehhid iseseisvale bilansile, varustati oma käibevahenditega. Võrdlemisi nõrgalt oli siis lahendatud isemajandavate üksuste premeerimise küsimus.

Peagi näitas praktika, et seesugune tsehhide isemajandamise komplitseeritud süsteem ei õigustanud end. Tsehhide isemajandamise küsimus oli lahendatud valesti, sest sellel perioodil taheti tsehhide isemajandamist võrdsustada tööstusettevõtte isemajandamisega. Tulemuseks oli aga, et tsehhide isemajandamise süsteem ei omanud tootmist organiseerivat iseloomu, vaid pigem vastupidi, desorganiseeris tootmise normaalset kulgemist. Mõni aeg hiljem likvideeriti lepingute süsteem, kuna selleks polnud mingit vajadust, sest tsehhidevahelised sidemed ja kohustused leidsid reguleerimist niikuinii plaanidega. Pealegi puudus nende isemajandamislike lepingute juures peamine — nendel ei olnud mingit seost tehnilis-ökonomilise planeerimisega ja tööstusettevõtte allüksuste sisemiste reservide arvesse võtmisega plaaniülesannete kindlaksmääramisel. Samuti likvideeris praktika komplitseeritud arvelduste

süsteemi, igasugused raha surrogaadid ja sisemised pangad. Seega kadusid igasugused mittevajalikud dokumendid, mis asjatult kuhjusid ja mida keegi ei jõudnud läbi töötada ega analüüsida.

Need eelpool vaadeldud tsehhide isemajandamise arenguetapid kuuluvad ajaliselt aastatesse 1930—1934. Seda ajavahemikku iseloomustavad otsingud ja katsetused tsehhide isemajandamise organiseerimise, planeerimise ja arvestuse alal. Sel perioodil algas ka kogemuste vahetamine ja eesrindlike ettevõtete saavutuste üldistamine. Ilmus terve rida erialaseid brošüüre, ja ka ajalehtede ja ajakirjade veergudel pühendati nendele küsimustele suurt tähelepanu. Kõige selle tulemusena aitasid omandatud kogemused tsehhide isemajandamist juurutada juba palju suurema arvu tööstusettevõtete juures. Tublisti aitas tsehhide isemajandamise laiaulatuslikul juurutamisel kaasa ka see, et sel perioodil kujunesid välja kindlad alused isemajandavate tsehhide premeerimiseks heade töötulemuste saavutamise korral.

Samaaegselt tsehhide isemajandamise tekkimisega algas ka brigaadide isemajandamise väljakujunemine. Oma lõpliku kuju omandas see aga alles NSV Liidu Kõrgema Rahvamajandusnõukogu ja Üleliidulise Ametiühingute Kesknõukogu ühise määruse kehtestamisega 11. novembril 1931. a. isemajandavate brigaadide kohta. Selles määruses on öeldud, et paljude ettevõtete tööliste initsiatiivil on viimasel ajal tekkinud uus sotsialistliku võistluse ja lööktöö vorm — isemajandav brigaadid. Isemajandavate brigaadide tekkimine oli põhilise tähtsusega isemajandamise edasise süvendamisega ja võitluses kokkuhoiurežiimi edasise tugevdamise eest.

Isemajandavaid brigaade pidid töölised looma oma algatusel, neid kinnitama ettevõtte direktor. Brigaadi juhtis brigaadi töö eest administratiivselt vastutav brigadir, kes sai brigaadi juhtimise eest vastavat lisatasu. Isemajandavad brigaadid sõlmisid samuti tsehhi juhatausega vastava isemajandamisliku lepingu, millesse võeti brigaadi vastuplaani korras temale langevad kohustused toodangu, tööviljakuse, materjalide kasutamise jne. alal. Tsehhi administratsioon omapoolselt kohustus lepingu järgi varustama brigaadi materjalide ja tööriistadega, teostama õigeaegselt seadmete remonti ja maksma preemiat heade isemajandamislike tulemuste saavutamise korral. Ka siin oli seega olemas parallelism, sest lisaks seesugusele isemajandamislikule lepingule oli käibel veel tsehhi juhatause poolt brigaadile antav tellimuskäsund. Brigaadide isemajandamise edasine areng likvideeris lepingute süsteemi kui üleliigse ja mittevajaliku. Sotsialistliku võistluse edasine hoogustumine, võitluse tugevnemine kokkuhoiu eest ja mittetootlike kulude vastu, kujunesid omakorda stiimuliks isemajandamise edasise süvendamisega.

Vaadeldaval isemajandamise arenguperioodil kujuneb ettevõtte tööstuse juhtimise põhilülleks ja muutub täielikult isemajandavaks

üksuseks. Samal ajal alustatakse ka tsehhide ja brigaadide isemajandamise organiseerimisega.

Isemajandamine suure Isamaasõja ajal ja sõjajärgsetel viis-aastakutel. Suur Isamaasõda nõudis kogu nõukogude rahva kõigi moraalse ja füüsiliste võimete mobiliseerimist ning maa rahvamajanduse reorganiseerimist sõjamajanduse rööbastele ja rinde vajaduste rahuldamisele. Suured ja vastutusrikkad ülesanded langesid tööstusele, eriti aga sõjatööstusele, sest Nõukogude Liidu kui rahuarmastava maa tööstus ei olnud sõjaks ette valmistatud. Suur osa tööstusest lülitati kiiresti ümber sõjatehnika tootmisele. Viidi läbi tööstuse ümberbaseerimine sõjaohustatud rajoonidest tagalajajoonidesse. Rajati juurde arvukalt uusi tööstusettevõtteid. Kõik see oli seotud suurte kapitaalmahutustega ja nõudis kokkuhoiu-režiimi otsustavat süvendamist tööstuses ja isemajandamise edasist kindlustamist. Nõukogude rahvas tuli kõigi nende ülesannete täitmisega edukalt toime. Seda tõendab kõige paremini maailmaajaloolise tähtsusega võit, mida nõukogude rahvas saavutas Suures Isamaasõjas saksa fašistide ja jaapani imperialistide üle.

Suure Isamaasõja ajal säilitati täies ulatuses sõjaeelsete aastate jooksul järjekindla ja süstemaatilise tööga loodud isemajandamise süsteem ja seda kindlustati veelgi. Sõja-aastail tugevnes ainuuhimuline tööstusettevõtete, aktiveeruse tööliismasside loov initsiatiiv. Sotsialistliku teadlikkuse kasvuga kaasnesid sotsialistliku võistluse uued vormid (rindebrigaadid, laupäevakud ja püha-päevakud kaitsefondi heaks, rindele läinud ja tootmistöö juurde jäänud tööliste vastastikused kohustused jne.). Sõjaolukorrast tingituna kaotati tööstusettevõtetes direktorifond ja seati sisse rändpunalipud, millega koos eraldati premeeritava ettevõtte direktori käsutusse eri preemiasummad. Samaaegselt suurendati progressiiv-premiaalse töötasu osatähtsust.

Sõjajärgsel perioodil, mil nõukogude rahvas hakkas täitma neljanda viisaastaku põhiülesannet — taastada meie maa kannatada saanud rajoonid, saavutada tööstuse ja põllumajanduse sõjaeelne tase ja siis see tunduvalt ületada — oli vajalik isemajandamist veelgi süvendada ja kindlustada, et suurendada sotsialistlikku akumulatsiooni, millela poleks olnud mõeldav kaotada rasked sõja-haavad ja arendada edasi meie rahvamajandust.

Sõjajärgsel perioodil arenesid edasi ja süvenesid kõik isemajandamise elluviimise põhimõtted ja hoovad. Eesrindlike töökogemuste kollektiivne omandamine ja progressiivsete normide rakendamine tugevdas tööstusettevõtte planeerimist ja tootmise novaatorid hakkasid nõudma eesrindlikel töökogemustel põhinevate tehnilis-tootmis-finantsplaanide koostamist. Esimene selline tehnilis-tootmis-finantsplaan, milles oli ette nähtud eesrindlike töökogemuste kollektiivse omandamise organiseerimine ja kõik plaanilised näitajad olid rajatud progressiivsele normatiivsele baasile, koostati esmakordselt 1948. a. Moskva tehases «Kalibr». Sõjajärgsel perioodil toimus ka ainuuhimulise ja vastutuse edasine tugevne-

mine tööliste kaasatõmbamisega altpoolt. Töötajate sotsialistliku teadlikkuse kasv väljendus sotsialistliku võistluse uute vormide tekkimises, mille pooldest sõjajärgne periood on eriti rikas. Tootmise novaatorite algatusel tekkisid niisugused uued sotsialistliku võistluse vormid, nagu sotsialistlik võistlus materjalide kokkuhoiuks ja kokkuhoitud materjali arvel üleplaani toodangu andmiseks, võistlus kokkuhoiu edasise süvendamise eest ja üleplaani kasumi andmiseks ning riiklikust dotatsioonist loobumiseks, võistlus tootmiskultuuri tõstmise eest, kõrge kvaliteedi brigaadide loomine ja võistlus toodangu kvaliteedi tõstmise eest, sotsialistlik võistlus käibevahendite ringluse kiirendamise eest jne. Kõigi nende tootmise novaatorite algatused on aidanud sotsialistlikku võistlust edasi arendada ja kujundada seda võimaks jõuks isemajandamise edasise süvendamisele. Sotsialistliku võistluse hoogne kasv viis võistluse välja üksikute ettevõtete piiridest ja muutis selle üleliiduliseks sotsialistlikuks võistluseks.

Sõjajärgsel perioodil toimus premeerimissüsteemi edasine tugevnemine. Premeerimise puhul kehtestati nõudmine, et premeerida tohib ainult omahinna plaani täitmise korral. Premeerimisküsimuse parema lahendamise eesmärgil taastati 1946. a. tööstuses direktorifond, kusjuures seda ei rakendatud nüüd enam mitte üksi kasumiga töötavate ettevõtete suhtes, vaid laiendati ka riiklikku dotatsiooni saavate plaanilise kahjumiga töötavatele tööstusettevõtetele.

Sõjajärgsel perioodil juurutati edukalt tööstusettevõtetes tehhide, jaoskondade ja brigaadide isemajandamist. Üldrahvalik liikumine sotsialistliku tööstuse kõigi ressursside täielikuma ja efektiivsema ärakasutamise eest kutsus esile uued sotsialistliku võistluse vormid. Sotsialistliku võistluse käigus tekkis sõjajärgsel perioodil uue isemajandamise massilise vormina nn. individuaalne isemajandamine. Isiklike kokkuhoiuarvete kasutuselevõtt võimaldas ka üksiktöölisi viia üle isemajandamisele ja mobiliseerida laiu töötajate hulki võistluse isemajandamise edasise süvendamise eest.

Tänu nõukogude rahva ennastalgavale tööle, sotsialistliku tööstuse sisemiste reservide oskuslikule rakendamisele ning partei ja valitsuse oskuslikule juhtimisele täideti neljanda (esimese sõjajärgse) viisaastaku ülesanded tööstuses ennetähtaegselt ja ületati suuresti. Tööstusliku tootmise tase kasvas sõjaeelse 1940. a. võrreldes plaanis ettenähtud 48% asemel tegelikult 73% võrra. Tunduvalt ületati plaan tööstustoodangu omahinna alandamise osas. Nõukogude Liidu rahvatulu kasvas 1950. a., võrreldes sõjaeelsega, 64% võrra plaanis ettenähtud 38% asemel. Saavutatud edusammud tööstuses, põllumajanduses ning teistes rahvamajandusharudes viisid nõukogude ühiskonna ainelise ja kultuurilise elutaseme edasisele tõusule. Tänu tööliste rahapalga tõusu ja viiel korral läbiviidud süstemaatilisele tarbekaupade hindade alandamisele olid tööliste ja teenistujate reaalsed sissetulekud 1951. a. 51% võrra kõrgemad kui sõjaeasel 1940. a.

Täitnud edukalt neljanda (esimese sõjajärgse) viie aasta plaani, asus nõukogude rahvas lahendama veelgi gigantsemaid ülesandeid.

Partei XIX kongressi direktiivides viienda viie aasta plaani kohta aastateks 1951—1955 on ette nähtud NSV Liidu rahvamajanduse uus võimas tõus ja rahva ainelise heaolu ja kultuuri edasine tunduv tõstmine. Viies viisaastak on suureks sammuks edasi sotsialismilt kommunismile arenemise teel.

Viienda viisaastaku jooksul tõuseb tööstusliku tootmise tase 70% võrra, riiklikud kapitaalvahutused tööstusse suurenevad eelmise viisaastakuga võrreldes umbes 2 korda. Rajatakse tuhandeid uusi tehaseid, vabrikuid ja kaevandusi. Töölise tööviljakus tõuseb tööstuses viisaastaku jooksul umbes 50%. Tööstustoodangu omahinna alandamist näevad direktiivid ette umbes 25% ulatuses. Sotsialistliku tootmise pideva tõusu ja ühiskondliku töö viljakuse tõstmise alusel suureneb NSV Liidu rahvatulu viie aasta jooksul vähemalt 60% ning seoses sellega kindlustatakse tööliste ja teenistujate sissetulekute edasine tõus.

Viienda viisaastaku ülesannete edukas täitmine ja kommunismi materiaal-tehnilise baasi võimalikult kiirem loomine nõuavad sotsialistliku tootmise kõigi majanduslike hoobade igakülgselt tugevdamist, selle hulgas ka isemajandamise kui põhilise sotsialistliku majandamise meetodi süvendamist ja kindlustamist. Seepärast on ka partei XIX kongressi direktiivides rõhutatud, et viie aasta plaani täitmise kindlustamiseks on vaja «järjekindlalt teostada majandusliku ülesehitustöö kõigis suurtes ja väikestes sektorites kokkuhoiurežiimi, tõsta ettevõtete rentaablust. Majandusmehed peavad otsima, leidma ja kasutama varjatud reserve, mis peituvad tootmises, maksimaalselt kasutama olemasolevaid tootmisvõimsusi, süstemaatiliselt parandama tootmise meetodeid, alandama tootmise omahinda, rakendama isemajandamist»¹.

Tehes kokkuvõtet isemajandamise ajaloolisest arengust, võime öelda, et isemajandamise areng on toimunud ülalt alla. Sotsialistlikus tööstuses kujunes kõigepealt isemajandavaks üksuseks trust. Peaaegu samaaegselt toimus teatava ulatusega isemajandamine ka trustifitseeritud ettevõtetes, mis kujunes ettevalmistuseks tööstusettevõtete üleviimiseks pärastisele täielikule isemajandamisele, mis toimus 1929. a. Tsehhide, jaoskondade ja brigaadide isemajandamine tekkis ajalisel juba küll varem, kuid selle laialdasem arenemine toimub alles pärast tööstusettevõtete kujundamist isemajandavateks üksusteks. Kõigepealt rakendati isemajandamist tsehhide, seejärel jaoskondades ja brigaadides ning alles sõjajärgsel perioodil on toimunud ka üksiktöölise üleviimine isemajandamisele.

Isemajandamisel kui sotsialistliku tööstuse plaanilise juhtimise ja majandamise meetodil on olnud suur tähtsus sotsialistliku ülesehitustöö etappidel võitluses tootmise pideva kasvu kindlustamise

¹ Partei XIX kongressi direktiivid, Tallinn, 1952, lk. 27.

ja sotsialistliku akumulatsiooni suurendamise eest. Erakordselt suur osa on aga isemajandamisel täita praegu sotsialismilt kommunistlikele järkjärgulise ülemineku perioodil, kus nõukogude rahvas suunab kõik oma jõupingutused kommunismi materiaaltehnilise tootmisbaasi loomisele.

§ 2. ISEMAJANDAMISE OLEMUS JA ÜLESANDED

Isemajandamise olemus ja ülesanded. Isemajandamine kujutab endast sotsialistlike ettevõtete ja majandusorganisatsioonide plaanilise juhtimise ja majandamise meetodit, mis kindlustab ühiskondlikult vajalike elava ja asjastatud töö kulutuste süstemaatilist alandamist tooteühiku kohta, kokkuhoiurežiimi igakülgselt süvendamist ja sotsialistliku akumulatsiooni suurendamist ning riiklike plaaniülesannete täitmist ja ületamist.

Nõukogude valitsus ja kommunistlik partei õpetavad, et isemajandamise juurutamine ning õige organiseerimine võimaldavad parandada sotsialistlike tööstusettevõtete ja majandusorganisatsioonide töö kõiki külgi. J. V. Stalini juhtnöörid isemajandamise kui sotsialistliku majandamise meetodi kohta, mis on antud tema ajaloolises kõnes majandusmeeste nõupidamisel 1931. a., on ja jäävad ka edaspidi põhialuseks sotsialistlike ettevõtete majandusliku tugevdamise küsimuste lahendamisel.

Isemajandamine on tähtis vahend võitluses ühiskondliku tööviljakuse edasise tõstmise, tööaja, materiaalsete vahendite ja ettevõtete põhifondide parema ärakasutamise ning käibevahendite ringluskiiiruse tõstmise eest. Isemajandamine loob tingimused toodangu suurendamiseks, selle kvaliteedi järjekindlaks tõstmiseks ja omahinna pidevaks alandamiseks ning kindlustab kasutamata tootmisreservide avastamise ja rakendamise teel tööstuse sisemise akumulatsiooni suurenemise.

Isemajandamine, kindlustades ühiskondliku tootmise pideva laiendamise, aitab kaasa meie suure sotsialistliku kodumaa majandusliku ja riigikaitse võimsuse edasisele tõstmisele ja loob eeldused töötajate materiaalse ning kultuurilise heaolu pidevaks kasvuks. Selles avaldub kõige ilmekamalt isemajandamise kui sotsialistliku majandamise meetodi seos sotsialismi põhilise majandusseadusega, mille olulisteks joonteks ja nõueteks on kogu ühiskonna järjest kasvavate materiaalsete ja kultuuriliste vajaduste maksimaalse rahuldamise kindlustamine sotsialistliku tootmise pideva suurendamise ja täiustamisega kõrgeima tehnika baasil.

Isemajandamise kui sotsialistliku majandamise meetodi sisu, olemuse ja ülesanded on määratletud Lenini ja Stalini poolt. Lenini ja Stalin töötasid välja ja põhjendasid teaduslikult kõik tähtsamad isemajandamise põhiprintsiibid. Nende otsesel juhtimisel on isemajandamine laialdaselt juurutatud sotsialistlike ettevõtete praktikas. Isemajandamise küsimused on pidevalt partei ja valitsuse tähelepanu keskpunktiks, mida näitab juba see, et kõik majandus-

küsimustes vastuvõetud määrused ja otsused on tihedalt läbi põimitud kokkuhoiurežiimi süvendamise ja isemajandamise kindlustamise küsimustega.

Isemajandamise kui sotsialistliku majandamismeetodi määratlemisel on suure tähtsusega J. V. Stalini poolt antud teaduslik põhjendus väärtuseeaduse piiratud mõjusfääriga kehtimise kohta Nõukogude Liidus. Isemajandamine tugineb väärtuseeaduse teadlikule kasutamisele. J. V. Stalin õpetas, et väärtuseeaduse toimimise tõttu omavad meie ettevõtetes aktuaalset tähtsust niisugused küsimused, nagu isemajandamise ja rentabluse küsimus, omahinna küsimus, hindade küsimus jne. Sellepärast ei saa meie ettevõtted läbi ega peagi läbi saama ilma väärtuseeadust arvestamata.

Isemajandamine, tuginedes väärtuseeaduse teadlikule kasutamisele, tagab maksimaalse säästlikkuse sotsialistlikus majanduses, mis on saavutamatu kapitalistliku korra juures, sest väärtuseeadus toimib seal stiihiliselt ja pimesi, kutsudes koos konkurentsi ja tootmise anarhia seadusega esile suuri tootlike jõudude purustusi ja mittetootlike kulusid. Seevastu sotsialismi tingimusi on väärtuseeaduse mõjusfäär rangelt piiratud ja raamidesse surutud. Sotsialismi tingimustes väärtuseeadus õpetab meie majandusmehi süsteemaatilisel parandama tootmismeetodeid, alandama tootmise omahinda, teostama isemajandamist ja taotlema ettevõtete rentablust.

Sotsialistlik majandussüsteem, mis ei tunne kapitalismile oma-õid antagonistlikke vastuolusid ja kus on kaotatud tootmisvahendite eraomandus ning tehtud võimatuks inimese ekspluateerimine inimese poolt, loob kõik eeldused tootmise ratsionaalseks ja ökonoomseks organiseerimiseks.

Marxi õpetuse kohaselt kujutab kogu kokkuhoid endast lõppkokkuvõttes aja kokkuhoidu — asjastatud ja elava töö kokkuhoidu. Igas ühiskondlik-majanduslikus formatsioonis on aja kokkuhoiu viisid ja meetodid erinevad, tulenevalt erinevatest tootmissuhetest.

Marx, analüüsides kapitalistliku tootmisviisi olemust, näitas et kapitalistlik tootmine «suhtub äärmiselt kokkuhoidlikult juba teostatud töösse, kaupades asjastatud töösse. Vastupidi, võrratult suuremal määral kui ühegi teise tootmisviisi juures, raisatakse siin inime tööd, elavat tööd, raisates mitte üksi ihu ja verd, vaid ka närve ja aju»¹. Konkurentsi ja tootmise anarhia seadus ei anna võimalusi kapitalistliku tootmise ratsionaalseks ja ökonoomseks organiseerimiseks, kutsudes esile perioodilisi ületootmiskriise, mis on seoses tootlike jõudude tohutu purustamise ja hävitamisega.

Sotsialistlikus majanduses, kus toimib sotsialismi põhiline majandusseadus, ning konkurentsi ja tootmise anarhia seadus on asendatud rahvamajanduse plaanikindla, proportsionaalse arendamise seadusega, on loodud kõik võimalused ühiskondliku tootmise ratsionaalseks organiseerimiseks ja tööaja maksimaalseks kokkuhoiuks.

Isemajandamine kujutab endast ühiskondliku tööaja kokkuhoiu

¹ K. M a r x, Kapital, III kd., 1949, lk. 93—94 (v. k.).

sotsialistlikku meetodit, mis põhiliselt erineb kapitalistlikest meetoditest. Isemajandamine taotleb asjastatud ja elava töö kulutuste süstemaatilist vähendamist tooteühiku kohta, mis kindlustab ühiskondliku töövõljakuse pideva tõstmise.

Kokkuhoiu küsimused on küsimused sotsialistliku akumulatsiooni suurendamisest ja taastootmise tempo kiirendamisest, on küsimused toodete külluse loomisest meie maal ühiskondliku tootmise pideva kasvu teel, mis on üheks vajalikuks eeltingimuseks järkjärguliseks üleminekuks sotsialismilt kommunismile. Kokkuhoiu küsimused on ühtlasi isemajandamise süvendamise küsimused, mis on aktuaalsed mitte üksi tänapäev, vaid ka edaspidi. «Mulle näib, et inimkonna ajaloos pole olnud kokkuhoidlikumat ühiskonda kui kommunistlik ühiskond», ütles M. I. Kalinin oma kõnes Moskva linna parteiaktiivi koosolekul 2. oktoobril 1940. a. «See on ka loomulik: sest ainult kommunistlikus ühiskonnas on kõikide ressurside kasutamine ja nende kulutamine töötajate eneste käes. Ma arvan, pole erilist tarvidust tõestama hakata, et tootja on kulutamises kokkuhoidlikum kui ekspluateerija või võõra vara vägivaldne omandaja.»¹

Tähtsaimaks isemajandamist iseloomustavaks jooneks on tema allutatud riiklikule plaanile. «Nagu teada, ei ole meie isemajandamise põhimõtted mingil määral vastuolus majanduse plaanilise organiseerimisega. Vastupidi, meie isemajandamine on koordineeritud, ja veel enam, on allutatud vastuvõetud rahvamajanduse plaanile.»²

Sotsialistlikus tööstuses on tööstusettevõtete ja selle tootmislike allüksuste töö hindamise põhiliseks kriteeriumiks plaaniülesannete täitmise määr kõigi kvantitatiivsete ja kvalitatiivsete näitajate osas, faktiliste tootmiskulude vastastamine plaaniliste normidega.

Isemajandamine kui sotsialistliku majandamismeetodi tähtsus eeskätt seisabki selles, et ta asetab iga isemajandava ettevõtte või majandusorganisatsiooni finants-majandusliku seisundi otsesesse sõltuvusse ettevõttele eraldatud vahendite kasutamise efektiivsusest ja plaaniülesannete täitmise määrast. Igasugune plaaniülesannete mittetäitmine toodangu väljalaske, realiseerimise ja kasumite osas ning ettenähtud plaaniliste normide ületamine elava ja asjastatud töö kulutustes kajastub isemajandamise tingimusi otsekohe finants-majanduslikus seisundis, kutsudes esile tõsised finantsilised raskused. Seevastu aga plaaniülesannete edukas täitmine ja ületamine, vahendite säästlik kasutamine, tootmistöö kvalitatiivsete näitajate parandamine, omahinna alandamine, käibevahendite ringluse kiirendamine ja rentabluse tõstmine viib ettevõtte finantsseisundi tõstmisele ja tema olukorra parandamisele. Seega kogu isemajandava ettevõtte tootmis-majanduslik tegevus on allutatud kontrollile

¹ M. I. Kalinin, Kommunistlikust kasvatusesest, Tallinn, 1947, lk. 81—82.

² V. M. Molotov, Võitlus sotsialismi eest. Kõned ja artiklid, «Partizdat», 1935, lk. 258 (v. k.).

rubla abil, mis on üheks oluliseks isemajandamise süvendamise abinõuks.

Isemajandava ettevõtte finants-majandusliku seisundi sõltuvus töötulemustest ja nõue oma kulude katmiseks saadavate tuludega, annab ettevõttele operatiivse iseseisvuse jooksvas majanduslikus tegevuses ja teatava vabaduse eraldatud vahenditega manööverdamiseks plaaniülesannete täitmiseks ja ületamiseks. Operatiivse iseseisvuse andmine plaaniülesannete täitmiseks eeldab aga teiselt poolt ka vastutamatus eelvideerimist majandusliku tegevuse tulemuste eest, ainujuhtimise kehtestamist ja range arvestuse ning kontrolli sisseseadmist. Operatiivsest iseseisvusest tuleb aru saada kui isemajandavate üksuste iseseisvusest plaani ülesannete piires riikliku plaani täitmisel.

Majandusorganite operatiivne iseseisvus võimaldab plaanimajanduse tsentralismi ja range plaanidistsipliini tingimustes arendada maksimaalselt nii üksikute ettevõtete majanduslikku initsiatiivi, kui ka iga üksiku töötaja endaalgatust. Ilmekaks tõendiks selle kohta on asjaolu, et isemajandamise kindlustamise ja süvendamise küsimused on nüüd saanud laiade töötajate hulkade ühiseks asjaks, eriti aga sõjajärgsel perioodil koos individuaalse isemajandamise tekkimise ja uute sotsialistliku võistluse vormide levimisega. Siin avaldub kõige selgemini eksploateerimisest vabastatud töötajate uus, kommunistlik suhtumine töösse ja tuleb ilmsiks sotsialistliku võistluse tihe side isemajandamisega. Laiade töölistmasside osavõtt isemajandamise süvendamisest ja kindlustamisest näitab seda, et partei ja valitsuse poolt esitatud nõue tootmise majandusliku, tehnilise ja finantsilise külje igakülgse tundmaõppimise ja valdamise kohta on sügavalt juurdunud miljonite inimeste teadvuses. See näitab meie tööliste ja tootmiskomandöride poliitilise teadlikkuse ning erialase kvalifikatsiooni suurt tõusu, sest ainult tehnikat, majandust ja finantse igakülgsest valdav kaader on suuteline tootmist edasi arendama.

Isemajandamise kui sotsialistliku tööstuse juhtimise ja majandamise meetodi üheks oluliseks jooneks on materiaalsete stimuleerimisvahendite rakendamine laiade töötajate hulkade kaasa-tõmbamiseks võitlusse paremate isemajandamislike tulemuste saavutamise eest. Nõukogude riigi juhid Lenin ja Stalin on korduvalt rõhutanud, et kommunistliku ühiskonna esimeses faasis, kus kehtib põhimõte — igaühelt tema võimete kohaselt, igaühele tema töö järgi — on töötajate isiklikul materiaalsetel huvitatusel suur tähtsus ühiskondliku tootmise taseme ja tööviljakuse tõstmisel. Isemajandamine tagab selle sotsialistliku põhimõtte sügava ja laiaulatusliku rakendamise, kindlustades sellega laiade töötajate hulkade mobiiliseerimise võitlusse kõigi tootmise kvantitatiivsete ja kvalitatiivsete näitajate tõstmisele sisemiste reservide rakendamise ja kokkuhoiu-režiimi süvendamise teel.

Seega isemajandamise kui sotsialistliku tootmise juhtimise ja majandamise meetodi olulisteks joonteks on väärtuseseaduse teadlik

ärakasutamine ja isemajandamise allutamine riiklikule plaanile, plaanimajanduse tsentralismi põhimõtte ühendamine majandusorganite operatiivse iseseisvusega nende jooksvas töös ja töötajate laiaade hulkade kaasatõmbamine isemajandamise kindlustamisele ning kokkuhoiurežiimi süvendamisele materiaalsete stimuleerimisvahendite rakendamise ja sotsialistliku võistluse laialdase organiseerimise teel. Isemajandamise eesmärgiks on parimate töötulemuste saavutamine võimalikult väikeste tootmiskuludega minimaalsete materiaal-tehniliste ressursside juures, et kindlustada sotsialistliku tööstuse põhi- ja käibefondide ning inimjoudude kõige ratsionaalsema rakendamisega sotsialistliku akumulatsiooni pidev suurendamine. Akumulatsiooni suurendamine aga on põhiline eeltingimus sotsialistliku taastootmise kiiretempoliseks laiendamiseks ning selle kaudu ühiskonna järjest kasvavate materiaalsete ja kultuuriliste vajaduste maksimaalse rahuldamise kindlustamiseks.

Tänu partei ja valitsuse pidevale hoolitsusele, on isemajandamine tänapäeval sügavalt juurdunud sotsialistlikku tööstusse. Isemajandamist rakendatakse mitte üksi tööstusettevõtte kui terviku, vaid ka selle kõigi tootmislike allüksuste — tsehhide, jaoskondade, brigaadide ja üksikute töökohtade — tootmistegevuse organiseerimisel ja juhtimisel. Tsehhide, jaoskondade, brigaadide ja üksik-töölise isemajandamine kujutab endast tööstusettevõtte isemajandamise süvendamise erinevaid vorme.

Tööstusettevõtte isemajandamine. Tööstusettevõtte isemajandamise olemust aitavad iseloomustada kõige paremini need põhimõtted, mille rakendamisega viiakse ellu isemajandamise meetod tööstusettevõtte kui sotsialistliku tööstuse põhilülil ulatuses. Tööstusettevõtte isemajandamine tugineb järgmistele põhimõtetele:

1. Isemajandava tööstusettevõtte töö aluseks on tehnilis-tootmis-finantsplaan, mis on ühtse rahvamajandusplaani lahutamatuks osaks.

2. Plaani täitmisel omab isemajandav ettevõtte täielikku operatiivset iseseisvust, mis on plaaniülesannete eduka täitmise eelduseks.

3. Isemajandavale ettevõttele eraldatakse riigi poolt plaanilises korras vajalikud põhi- ja käibevahendid selle arvestusega, et ettevõtte, kasutades neid ratsionaalselt, võib täita plaani ja taas toota kulutatud vahendid laiendatud mastaabis. Tööstusettevõtte kannab täit vastutust temale eraldatud vahendite ökonoomse kasutamise ja säilitamise eest. Seejuures on isemajandaval ettevõttel õigus saada täiendavaid vahendeid ajutisteks otstarveteks lühi- ja pikaajaliste pangakrediitide näol.

4. Isemajandava tööstusettevõtte juhtimist teostatakse ainu-juhtimise põhimõttel direktori poolt, kellel on ettevõttes täielik administratiivne korraldav võim ja kes kannab täielikku materiaalsel vastutust majandusliku tegevuse tulemuste eest.

5. Tööstusettevõtte isemajandamisel on oluliseks nõudeks, et

kõik tootmiskulud vastastatakse realiseerimisest saadavate tuludega rahalises väljenduses. Isemajandav ettevõtte peab katma oma kulud saadavate tuludega ja sealjuures andma rahvamajandusele akumulatsiooni kasumi näol. Isemajandava ettevõtte finantsmajanduslik seisund on otseses sõltuvuses plaaniülesannete täitmisest ja tootmise tulemustest, mis on aluseks isemajandamislikule kontrollile rubla abil.

6. Isemajandava tööstusettevõtte üheks oluliseks tunnuseks on iseseisva bilansiga raamatupidamisliku arvestuse olemasolu, mis teeb kindlaks riikliku plaani täitmise tulemused ja tugevdab finantsdistsipliini ja sotsialistliku omandi kaitset.

7. Isemajandaval tööstusettevõttel on juriidilise isiku õigused ja ta võtab iseseisvalt osa kaubakäibest, vastutades täielikult oma kohustuste eest.

8. Majanduslike lepingute süsteem on tööstusettevõtete ja keskasutuste ning isemajandavate ettevõtete endi vaheliste turustamis-varustamissuhete teostamise vormiks, kusjuures tekkivad vastastikused arveldused teostatakse arvelduste teel Riigipanga kontrolli all oleva arvelduskonto kaudu.

9. Isemajandav ettevõtte on kohustatud kõrgemalseisvaid organeid aruandluse korras informeerima plaaniülesannete täitmise käigust, kusjuures viimastel on õigus ja kohustus teostada kohapealset kontrolli.

10. Isemajandava tööstusettevõtte töö stimuleerimiseks, plaaniülesannete edukaks täitmiseks ja ületamiseks ning paremate isemajandamislike tulemuste saavutamiseks ja kokkuhoiurežiimi süvendamiseks tõmmatakse laiad töötajate massid kaasa preemiasüsteemi rakendamise ja sotsialistliku võistluse laialdase organiseerimise kaudu.

Eelpool loetletud tööstusettevõtte isemajandamise ellurakendamise printsiibid ja abinõud on välja kujunenud koos sotsialistliku tööstuse arenemise ja tugevnemisega. Isemajandamise ajaloolise arengu küsimuste käsitlemisel nägime, et kõigi nende printsiipide kasutuselevõtmine ei toimunud mitte korraga, vaid järk-järgult. Iga üksik neist tähendab üht etappi isemajandamise arengus ja süvendamises. Tänu isemajandamise printsiipide juurutamisele on iga sotsialistlik tööstusettevõtte ühelt poolt otseselt huvitatud elava ja asjastatud töö kulutuste vähendamisest ning riiklike plaaniülesannete paremast täitmisest ja teiselt poolt on isemajandamisega loodud ka kõik võimalused ettevõtete käsutusse antud vahendite ratsionaalseks kasutamiseks ja nende majandusliku initsiatiivi rakendamiseks.

Sotsialistliku tööstusettevõtte isemajandamisel pole midagi ühist kapitalistlike ettevõtete «kommertsarvestusega», erinedes sellest printsiipiaalselt nii oma olemuse kui ka rakendatavate printsiipide poolest. Kapitalistlik kommertsarvestus seisab kapitalistliku ettevõtte kogu tegevuse täielikus allutamises maksimaalse kasumi kindlustamise huvidele, et pigistada välja võimalikult suuremaid

kasumeid, ühelt poolt tööliste ekspluaterimise äärmise süvendamise ja töö ennenägematu intensiivistamise teel ning teiselt poolt spekulatsiooni, hinnapoliitika ja konkurentsivõitluse teel kapitali turu stiihilistes tingimustes.

Sotsialistliku tööstusettevõtte isemajandamine on allutatud riikliku plaani täitmise huvidele eesmärgiga aidata kaasa ühiskondliku tootmise tõstmisele ettevõtte sisemiste ressursside rakendamise, kokkuhoiurežiimi järjekindla läbiviimise ja plaani-finantsdistipliini kinnipidamise teel. Sotsialistlik isemajandamine suurendab ettevõtete operatiivset iseseisvust plaani piirides ja nõukogude seaduste raamides, tõstab majandusjuhtide vastutust ja initsiatiivi ning teeb kogu kollektiivi materiaalselt huvitatuks riiklike plaaniülesannete parimast täitmisest kõigi näitajate osas, tootmisreservide täielikust ärakasutamisest ja sotsialistliku akumulatsiooni kiirendamisest ettevõtte kasumi suurendamise teel. Tööstusettevõtte isemajandamine taotleb seda, et riiklikke plaane ei täidetaks mitte üksi tööstusharu kui terviku ulatuses, vaid ka igas üksikus ettevõttes ja seda mitte ainult kvantitatiivselt, vaid ühtlasi ka kõigi kvalitatiivsete näitajate osas. Isemajandamine toob esile eesrindlikud tööstusettevõtted ja teeb kindlaks mahajääjad ning stimuleerib neid eesrindlastele järele jõudma.

Isemajandamise järjekindel läbiviimine ja isemajandamise põhimõtete igakülgne süvendamine nõuab tööstusettevõtte töö organiseerimist sellisel, et kogu ettevõtte kollektiiv suunaks oma jõupingutused riiklike plaaniülesannete täitmisele, et anda rahva majandusele rohkem kõrgevaliteedilist toodangut väiksemate elava ja asjastatud töö kulutustega ning kindlustada sellega sotsialistliku akumulatsiooni suurendamist. Olulise tähtsusega abinõuks selle ülesande lahendamisel on tööstusettevõtte allüksuste — tsehhide, jaoskondade ja brigaadide ning üksiktöölise üleviimine isemajandamisele.

Tööstusettevõtte töö selline organiseerimine, kus kõik tootmisliidid, alates tsehhidest ja lõpetades üksiktöökohtadega, on teadlikud oma plaaniülesannete ulatusest ja omavad nende piires operatiivset iseseisvust ning on preemiasüsteemi rakendamise ja sotsialistliku võistluse organiseerimise kaudu huvitatud oma plaaniülesannete täitmisest ja ületamisest, osutub kõige ratsionaalsemaks ja efektiivsemaks tootmise juhtimise meetodiks. Siit tuleme ühtlasi järeldusele, et üks põhilisemaid teid tööstusettevõtte isemajandamise kindlustamiseks seisab selles, et isemajandamist edasi arendada sügavuse suunas ja sisendada isemajandamise põhimõtet tsehhide, jaoskondade, brigaadide ja iga üksiku töölise töö organiseerimise praktikasse.

See nõue püstitati partei Keskkomitee poolt juba 5. dets. 1929. a., määruses «Tööstuse juhtimise reorganiseerimisest», kus on öeldud, et «... ettevõtte isemajandamise järjekindel läbiviimine nõuab, et võetaks tarvitusele abinõud ettevõtte üksikute tsehhide ja osakondade edusammude ja puuduste kindlaks tegemiseks. Sel ees-

märgil peavad ettevõtted kindlaks määrama plaanilised ülesanded oma üksikutele osadele (tsehhid, jaoskonnad). Ettevõtte peab tsehhide ja jaoskondade järgi sisse seadma arvestuse kuu jooksul tehtud kulude (selle hulgas ka neile langeva amortisatsiooni ja lisakulude) kohta. Ettevõtte üksikute osade kulutusi tuleb vastastada nende tootmistöö tulemustega.»¹

Isemajandamine ettevõtte allüksustes. Tööstusettevõtte allüksuste — tsehhide, jaoskondade, brigaadide ja üksiktöölise isemajandamine on lahutamatu seotud ettevõtte kui terviku isemajandamisega, sest põhimõtted ja eesmärgid on siin ühised. See aga ei tähenda kaugeltki mitte, et nad oma vormilt peaksid olema ühesugused.

Tsehhide, jaoskondade ja brigaadide varaline ja operatiivne iseseisvus on tunduvalt piiratum kui isemajandaval ettevõttel ja seetõttu on ka nende isemajandamine kitsama orbiidiga. Ettevõtte allüksused ei võta iseseisvalt osa ettevõtte välistest suhetest. Neil puudub juriidilise isiku õigus ja sellest tulenevad teised õigused. Oma toodangut ei realiseeri nad samuti iseseisvalt ega astu lepingulis-tesse vahekordadesse hankijate ja teiste majandusorganisatsioonidega. Samuti ei ole tsehhidel ja jaoskondadel iseseisva bilansiga lõpetatud arvepidamist ega oma sidemeid pankadega. Ettevõttes aga puuduvad rahalised arveldused ja krediidisuhted. Kogu ettevõtte sisemine finantsiline kontroll allüksuste tootmistöö üle saab toimuda ainult tegelike elava ja asjastatud töö kulutuste võrdlemise teel plaanilistega. Arusaadavalt ei saa nende suurte erinevuste tõttu seosed ja vahekorrad isemajandavate tsehhide, brigaadide ja jaoskondade vahel olla korraldatud täiel määral samadel alustel kui isemajandavate ettevõtete vahel. Siit järeldub, et ettevõtte allüksuste isemajandamine toimub ettevõtte isemajandamise raames, rikkumata ettevõtte tootmise, varustamise, turustamise ja finantside ühtsust.

Tsehhide ja jaoskondade isemajandamise võrdsustamisel tööstusettevõtte isemajandamisega ja tööstusettevõtte kui terviku ulatuses rakendatavate isemajandamise elluviimise majanduslike abinõude täiel määral ülekandmine ettevõtte allüksustele ei annaks positiivseid tulemusi. Tsehhide ja jaoskondade tootmistegevuse majanduslikud tulemused mitte ei paraneks, vaid tekiksid mitmesugused mitte millegagi õigustatud lisakulud ja tootmistegevuse organiseerimine kujunek- saks äärmiselt komplitseerituks ning tootmise normaalne kulgemine häirituks. Seda tõendavad meile vastavad kogemused ettevõtte allüksuste isemajandamise esimestelt arengu- aastatelt, kus tsehhide, jaoskondade ja brigaadide isemajandamine võrdsustati mehhaaniliselt tööstusettevõtte isemajandamisega. Põhi- line ülesanne ettevõtte allüksuste isemajandamise küsimuse lahen-

¹ М. Савельев и А. Поскребышев. Директивы ВКП(б) по хозяйственным вопросам, 1931, стр. 642.

damisel seisab selles, et süvendada iga üksiku tsehhi, brigaadi ja jaoskonnani isemajandamise põhialuseks olevat printsiipi, mille kohaselt ettevõtte majanduslik-finantsiline seisund on viidud otse-
sesse sõltuvusse plaaniülesannete täitmise määrast ja tema käsu-
tusse antud vahendite kasutamise efektiivsusest. Tsehhide, jaoskonda-
de ja brigaadide isemajandamine peab kindlustama võimaluse
süsteemiliselt vastandada iga isemajandava tootmisüksuse fakti-
lisi elava- ja asjastatud töö kulutusi plaaniliste ülesannete ja nor-
midega, et sel teel välja selgitada isemajandamise tulemused. Sel-
lisena võtab isemajandamine kontrolli alla toodangu omahinna
kujunemise terve ettevõtte ulatuses, üksikute tootmistsehhide läbi-
lõikes, selgitades välja ühelt poolt mittetootlike kulutuste ja toot-
miskadude tekkimise kohad ja põhjused ning teiselt poolt luues
ühtlasi ka võimalused ebamajanduslikkuse likvideerimiseks ja aku-
mulatsioonide suurendamiseks. Tsehhide, jaoskondade ja brigaadide
isemajandamine on efektiivseimaks meetodiks ettevõtte ökonomika
kõigi külgede järjekindlaks parandamiseks ja tootmise plaanikind-
laks tõstmiseks.

Praktika on tõestanud, et ei tule piirduda mitte ükski põhitseh-
hide ja nende jaoskondade, brigaadide ja üksiktöölise üleviimisega
isemajandamisele, jättes kõrvale abistav-teenindavad tsehhid ja
majandid. See on kutsunud esile tõsised raskused isemajandamise
süvendamiseks põhitsehhides, sest viimaste töötulemused sõltuvad
suurel määral abistav-teenindavate tsehhide tööst. Seepärast, kuigi
tavaliselt alustatakse isemajandamise juurutamist põhitsehhides,
tuleb järkjärguliselt kindlustada ka teenindavate tsehhide, nagu
transpordi-, remondi-, tööriista- ja energeetiliste tsehhide üleviimine
isemajandamisele. Nõukogude Liidu eesrindlikes ettevõtteis, nagu
Moskva, Gorki ja Uraali autotehastes, Kuznetski Stalini-nimelise
metallurgiakombinaadis, tekstiilikombinaadis «Krasnaja Roza» ja
paljudes teistes on põhi- ja abistav-teenindavate tsehhide kõrval
isemajandamisele üle viidud ka veel varustus- ja turustusosakon-
nad, laboratooriumid, konstruktsiooni- ja tehnoloogiabürood jt.
administratiiv-aparaadi osad, mis on otseses seoses tsehhide toot-
mistööga ja avaldavad suurt mõju tootmise kvantitatiivsete ja kva-
litatiivsete näitajate kujunemisele.

Tsehhide, jaoskondade ja brigaadide isemajandamine kui töös-
tusettevõtte allüksuste plaanilise juhtimise ja majandamise meetod
seisab operatiivse iseseisvuse andmises tsehhidele, jaoskondadele ja
brigaadidele ning nende tootmistegevuse juhtimises ülaltpoolt plaan-
nilises korras, kusjuures plaaniülesannete täitmisele ja ületamisele
tõmmatakse kaasa kogu isemajandava üksuse kollektiiv altpoolt
materიაalse stimuleerimise ja sotsialistliku võistluse kaudu.

Seega näeme, et tsehhide, jaoskondade jne. isemajandamine eel-
dab isemajandamisele üleviidavatele tootmislülidele operatiivse ise-
seisvuse andmist. Tsehhide, jaoskondade ja brigaadide operatiivne
iseseisvus tähendab iseseisvust nende igapäevases jooksvas ise-

majandamislikus töös, kusjuures sellest iseseisvusest tuleb aru saada kui iseseisvusest plaani piires, kui iseseisvusest plaaniülesannete täitmisel. Operatiivse iseseisvuse andmine tööstusettevõtte allüksustele kindlustab ainuuhimise põhimõtte tugevdamist ja kõrvaldab isikliku vastutamatause.

Teiseks eeldab isemajandamise organiseerimine tsehhide ja jaoskondades kindlate plaaniülesannete andmist isemajandavatele tsehhidele, jaoskondadele, brigaadidele ja üksiktöölisele, mis tulevad tööstusettevõttele kinnitatud plaanist, ja kujutavad endast riikliku plaani viimist selle vahetute täitjateni.

Isemajandamine tsehhide, jaoskondades jne. esitab kõrgendatud nõuded operatiivsele planeerimisele. Tehniliselt põhjendatud plaanide väljatöötamine tsehhidele, jaoskondadele ja brigaadidele eeldab vastava detailiseeritud normatiivse baasi väljatöötamist. Planeerimise aluseks olevate tehnilis-ökonomiliste normide kvaliteedist sõltub koostatavate plaanide õigsus ja pingelisus.

Ettevõtte allüksuste üleviimine isemajandamisele nõuab ettevõtte plaani kõigi tähtsamate näitajate viimist tsehhide, jaoskondade ja brigaadideni. Mida üksikasjalikumalt ja sügavamalt on ettevõtte plaan detailiseeritud ettevõtte allüksuste vahel, seda suuremad võimalused on isemajandamise süvendamiseks. Seejuures tuleb silmas pidada seda põhinõuet, et ettevõtte isemajandavate allüksusteni ei viida mitte kõik ettevõtte plaani näitajad, vaid ainult need, mis sõltuvad antud tootmisloigust ja iseloomustavad selle tööd. Tsehhi, jaoskonna või brigaadi isemajandamisplaani lülitavad näitajad peavad hõlmama kõik põhilised ja olulised küljed nende tootmistöös. Õigesti organiseeritud isemajandamislik planeerimine peab andma võimaluse igale tootmislülile konkreetsete ülesannete püstitamiseks tootmiskulude vähendamiseks, sisemiste reservide mobiliseerimiseks.

Isemajandavale tsehhidele on vaja minimaalselt anda plaanilised näitajad toodangu, tööjõu, tööviljakuse, töötasu, materjalikulutuste, tsehhikulude ja omahinna alal. Isemajandavale jaoskonnale antakse plaanilises korras näitajad vähemalt toodangu, tööjõu, tööviljakuse, töötasu, materjalikulutuste ja jaoskonna üldkulude osas. Isemajandavale brigaadile antav plaan sisaldab üldiselt samad näitajad kui jaoskonna plaan, kuid ilma jaoskonna üldkuludeta. Isemajandavatele üksiktöölisele antavate plaaninäitajate ring on veelgi kitsam. Isemajandamisele üleviidud üksiktöölise plaan sisaldab minimaalselt näitajaid toodangu ja materjalikulutuste kohta. Üldiselt võime öelda ühelt poolt seda, et mida väiksem on isemajandav üksus, seda kitsam on ka plaaninäitajate ring, ja teiselt poolt, mida sügavmini ja paremini on isemajandamine juurutatud, seda suuremal määral on isemajandava üksuse ulatuses tekkivad tootmiskulud hõlmatud plaani näitajatega ja allutatud isemajandamislikule kontrollile. Et iga tööstusettevõtte töötaja saaks efektiivselt kaasa aidata kokkuhoiurežiimi süvendamisele ja ettevõtte rentaabluse

tõstmisele, selleks peab ta saama täpsed plaanilised normid ja ülesanded, omama täpset ettekujutust sellest, mida annab iga kilogrammi materjali kokkuhoid, kütuse ja elektrienergia säästmine, tööriistade kasutusea pikendamine ja seadmete parem ärakasutamine. Iga töötaja peab olema teadlik sellest, missugune on tema osa ettevõtte ühistes töötulemustes. See nõuab planeerimise igakülgset tugevdamist, süvendamist ja plaaninäitajate viimist iga üksiku töötajani. Sellega kindlustatakse ka partei XVIII üleliidulise konverentsi resolutsioonis esitatud nõude täitmine, et tootmisplaani ei tule täita mitte üksi ettevõtte kui terviku kohta keskmiselt, vaid igas tsehhis, igas jaoskonnas ja brigaadis, iga päev ja igas vahetuses ning igal töökohal.

Teiseks eelduseks tsehhide, jaoskondade, brigaadide ja üksik-tööliste isemajandamisele üleviimiseks on süstemaatilise arvestuse ja kontrolli organiseerimine plaaniülesannete täitmise kohta. Arvestus, kontroll ja analüüs kujutavad sisuliselt endast plaanitöö orgaanilist jätku, sest arvestusandmeile baseeruv analüüs on planeerimise esimeseks ja ühtlasi ka viimaseks etapiks.

Ilma eeskujuliku arvestuse ja analüüsita pole mõeldav anda isemajandavatele tootmisliidudele plaaniülesandeid toodangu, tööjõu, töötaasu, tööviljakuse, materjalikulutuste, tsehhikulude, omahinna jne. alal, mis oleksid põhjendatud tehnilis-ökonomiliselt ja arvestaksid töökohtadel peituvaid sisemisi reserve. Seega isemajandamine ettevõtte allüksustes eeldab kindlate plaaniülesannete andmist nendele isemajandavatele üksustele, eeskujuliku arvestuse sisse-seadmist plaaniülesannete täitmise kohta iga tsehhi, jaoskonna jne. osas ja nende andmete üksikasjalikku analüüsi.

ÜK(b)P XVIII üleliidulisel konverentsil pühendati suurt tähelepanu arvestuse ja kontrolli küsimustele. Seltsimees Malenkov oma ettekandes ütles, et «... seadmete, vara ja materjalide õige arvestuseta ei saa ettevõtet juhtida. Ettevõtte direktor, kui ta tahab ettevõtet õigesti juhtida ja mitte pimesi ega huupi töötada, peab hästi tundma kogu tehase majandust, peab teadma, kus ja kuipalju on tehases seadmeid, tööriistu, tooraineid ja materjale... Ettevõtete töö, kus puudub vähegi normaalne arvestus, on täis ootamatusi»¹.

Plaani ülesannete täitmise arvestus tõstab ettevõtte juhtimise operatiivsust, valgustab õigeaegselt ja täpselt ettevõtte ressursside kasutamist, ning plaanide täitmise käiku. Arvestus peab hõlmama iga tsehhi, jaoskonna ja brigaadi tööd iga päev. Arvestuse täpsustamine ja süvendamine ei tohi tuua kaasa arvestusaparaadi paisumist ja lisakulusid, vaid vastupidi — arvestust on vaja ratsionaliseerida ja kindlustada selle korraldamine olemasoleva arvestustöötajate kaadriga.

Plaanide viimine iga üksiku töötajani ja arvestuse organiseerimine igas ettevõtte lõigus kõrvaldab isikliku vastutamatus ja

¹ G. M. Malenkovi ettekanne ÜK(b)P XVIII üleliidulisel konverentsil ja selle ettekande põhjal vastuvõetud resolutsioon. Tallinn, 1951, lk. 14—15.

kehtestab kindla korra ja range vastutuse. Isiklik vastutamatus on igasuguse vastutuse puudumine antud töö eest, — õpetas J. V. Stalin, — vastutuse puudumine mehhanismide, tööpinkide, instrumentide eest. On arusaadav, et isikliku vastutuse puudumise korral ei saa juttugi olla mingist tõsisemast tööviljakuse tõusust, toodangu kvaliteedi parandamisest, hoolikast suhtumisest mehhanismidesse, tööpinkidesse, instrumentidesse.

Isemajandamise järjekindel elluviimine tähendab niisugust majandamise organiseerimist, kus ei jää kohta isiklikule vastutamatusale ei kulutuste tegemise osas ega ka materiaalsete väärtuste hoidmisel, kus igasuguste plaanist kõrvalekaldumiste ja ettenähtud normide mittetäitmise süüdlasi on võimalik kindlaks teha ja vastutus ettevõtte allüksuste vahel on rangelt ära jaotatud. Selleks on vaja igale isemajandavale üksusele kinnistada oma põhivahendid ja määrata kindlad normid materiaalsete varude kohta.

Plaaninäitajate viimisega üksikute allüksuste ja töötajateni, nende täitmise arvestuse ja kontrolli organiseerimine, isikliku vastutamatusale likvideerimine ja vastutuse tugevdamine töötulemuste eest, tõstab meie ühiskondliku korra eelistest ja iseärasustest tingituna iga sotsialistliku ettevõtte töötaja huvi tootmisressursside võimalikult parema kasutamise ja plaaniülesannete täitmise ning ületamise vastu. Selle huvitatuse igakülgne tugevdamine on tähtsaks teguriks võitluses isemajandamise süvendamise eest, sest plaaniülesannete täitmise edukus otsustatakse eeskätt töötajate poolt nende igapäevases loovas tegevuses.

Plaanülesannete täitmise kindlustamisele on vaja mobiliseerida kogu isemajandava tootmisüksuse kollektiiv alates tsehhi juhatajast ja lõpetades iga üksiku töölisega. Töötajate plaaniülesannete täitmisele ja ületamisele mobiliseerimise sotsialistlikeks meetoditeks on sotsialistlik võistlus ja premeerimissüsteem. Suur tähtsus on ühiskondlikul tunnustamisel, ergutamisel ja autasustamisel (materiaalne stimuleerimine, aunimetuste omistamine, eesrindlaste nimede paigutamine autahvlile jne.). Mida oskuslikumalt osatakse neid stimuleerimisvahendeid rakendada, seda paremaks kujunevad isemajandamislikud tulemused tsehhides, jaoskondades ja brigaadides, paraneb ettevõtte tootmistöö tervikuna.

Sotsialistlike töö eest tasutamise printsiipide ja stimuleerivate töötasusüsteemide oskuslik rakendamine koos preemiasüsteemi laiaulatusliku kasutamisega on ettevõtte allüksuste isemajandamise eduka juurutamise üheks eelduseks. Teiselt poolt aga tsehhide, jaoskondade ja brigaadide isemajandamisele üleviimine loob tingimused preemiasüsteemi õigeks rakendamiseks, sest plaaninäitajate viimisega iga üksiku tootmislülini saab võimalikuks õige hinnangu andmine nende tööle ja premeerida iga tootmislüli töötajaid vastavalt oma töötulemustele, kusjuures võetakse arvesse nii kvantitatiivsed kui ka kvalitatiivsed näitajad.

Rahalise premeerimise kõrval nõuab isemajandamine samaaeg-

selt ka vajaliku tähelepanu osutamist töötajate töötingimuste, ohutustehnika ja tööstustervishoiualase olukorra parandamisele.

Isemajandamise organiseerimise üheks põhiülesandeks tsehhides, jaoskondades ja brigaadides on masside kaasatõmbamine võitlusse kokkuhoiurežiimi süvendamise ja plaaniülesannete täitmise ning ületamise eest.

Isemajandamine tsehhides, brigaadides, jaoskondades ja töökohtades õpetab inimesi võitlema tootmiskadudega, tõstab nende aktiivsust ja initsiatiivi, arendab kriitikat ja enesekriitikat kui puuduste avastamise ja nende kõrvaldamise üht tähtsamat vahendit. Selle võitluse sidumine sotsialistliku võistlusega, abinõude väljatöötamine isemajandamise ja sotsialistliku võistluse vaheliste seoste tugevdamiseks on üheks oluliseks teeks isemajandamise edasisel kindlustamisel ja tugevdamisel.

Lisaks planeerimise, arvestuse ja kontrolli sisseseadmisele ja materiaalse stimuleerimise ning sotsialistliku võistluse süvendamisele nõuab tsehhide, jaoskondade, brigaadide ja üksiktööliste isemajandamine ka jooksvat organisatsioonilist tööd tehase juhtkonna, parteiorganisatsiooni, ametiühingu ja komsomoliorganisatsiooni poolt. Kogemused näitavad, et tõesti häid tulemusi saavutatakse nendes ettevõtetes, kus on hästi organiseeritud isemajandamise jooksev igapäevane juhtimine tehase juhtkonna poolt, kus sellest aktiivselt osa võtavad ühiskondlikud organisatsioonid ja kus vajalikku tähelepanu osutatakse poliitmassilise töö korraldamisele ja töötajate majandusalaste teadmiste tõstmisele.

Isemajandamine baseerub masside aktiivsusel ja kogu tehase kollektiivi ühisel patriootlikul tööal k Kommunistliku suhtumise alusel töösse. Mida aktiivsem on masside osavõtt isemajandamise juurutamisest, seda paremaid tulemusi saavutatakse.

Isemajandamise juurutamine ja kindlustamine kõigis ettevõtetes ja igas tema allüksuses, isemajandamise sügav sidumine sotsialistliku võistluse laialdase arendamisega — niisugune on sotsialistliku tööstuse töötajate üks olulisi ülesandeid võitluses viienda viie aasta plaani ennetähtaegse täitmise eest.

Selle ülesande edukaks lahendamiseks on vaja kõigiti arendada masside loovat initsiatiivi, tugevdada teaduse ja praktika koostööd isemajandamise küsimuste sügavamaks läbitöötamiseks, kõigekülgselt uurida ja üldistada eesrindlike ettevõtete sellealaseid kogemusi ja organiseerida nende laiaulatuslikku levitamist.

II peatükk

ETTEVALMISTUSTÖÖD ISEMAJANDAMISE ORGANISEERIMISEKS TSEHHIDES, JAOSKONDADES JA BRIGAADIDES

§ 3. ETTEVALMISTUSTÖÖD ESIMESE ETAPINA ISEMAJANDAMISE JUURUTAMISEL

Organisatsioonilist laadi ettevalmistustööd. Tsehhide, jaoskondade ja brigaadide isemajandamise organiseerimise esimeseks etapiks on vastavate ettevalmistustööde läbiviimine. Ettevalmistaval perioodil tehtavad tööd võib liigitada kahte rühma: 1) organisatsioonilist laadi ettevalmistustööd ja 2) planeerimis- ja arvestusalased ettevalmistustööd. Peatume alljärgnevalt kummagi ettevalmistustööde liigil eraldi.

Organisatsioonilist laadi ettevalmistustööde hulka kuulub kõigepealt ettevõtte tootmisaparaadi struktuuri kohandamine vastavalt ettevõtte allüksuste isemajandamisest tulenevatele nõuetele. See seisab selles, et analüüsitakse ettevõtte tootmisaparaadi struktuurilist jagunemist tsehhidesse, jaoskondadesse ja brigaadidesse selle otstarbekuse seisukohalt ja vastavuselt isemajandamise nõuetele. Väga paljudel juhtudel osutub otstarbekaks väikeste, seni iseseisvatena eksisteerinud tsehhide ja jaoskondade liitmine üheks suuremaks tootmisüksuseks. Suuremaid tsehhe ja jaoskondi on palju kergem üle viia isemajandamisele kui paljusid väikseid üksusi ja samuti on siin ka tootmistöö organiseerimine tavaliselt ökonoomsem ja ratsionaalsem. Teistel juhtudel võib vastupidiselt osutada vajalikuks ühe tootmisüksuse lõhestamine kaheks isemajandavaks üksuseks. Oige sageli esineb praktikas neid juhuseid, kus isemajandamisele üleminek tingib üksikute jaoskondade üleviimist ühe tsehhi koosseisust teise tsehhi juurde. Samuti võib tekkida vajadus ka uute tootmisüksuste moodustamiseks. Nii näiteks tsehhide ja jaoskondade isemajandamise organiseerimisel raadiotehases «Punane Ret» osutus vajalikuks moodustada mehhaanikatsehhi juurde eriline materjalide ettevalmistuse jaoskond, mida varem nimetatud tehases ei olnud.

Eelmärgitud struktuuriliste muudatuste juures tuleb arvesse

võtta seda, missugused on tehnoloogilised seosed üksikute tootmisüksuste vahel ja missugune on nende territoriaalne paiknemine ja kas struktuuriliste muudatuste sisseviimisel kujunevad nad tehnoloogiliselt ja territoriaalselt terviklikeks üksusteks. Alles pärast põhjalikku ja igakülgselt analüüsi saab anda lõpliku otsuse.

Üheaegselt tootmisaparaadi struktuuri ümberkorraldamisega tuleb tsehhidele, jaoskondadele ja brigaadidele eraldada kõik vajalikud põhivahendid — hooned (või osa sellest) ja tootmispinnad ning seadmete park. Põhivahendite eraldamine isemajandavatele üksustele likvideerib vastutamatause ja annab kindlad alused amortisatsiooni, remondi- ja kütusekulude õigeaks jaotamiseks isemajandavate üksuste vahel. Erilise tähtsuse annab küsimusele see, et meie ettevõtetes areneb viimasel ajal üha laialdasemalt sotsialistlik võistlus tootmispindade ja seadmete parema kasutamise eest.

Organisatsioonilist laadi ettevalmistustööde hulka kuulub veel ka ettevõtte kaalu- ja mõõdumajanduse korrastamine. Isemajandamise tingimusi omandab kaalu- ja mõõdumajandus eriti suure tähtsuse, sest on vajalik võimalikult täpselt mõõta iga isemajanduse üksuse kulutusi (materjalid, kütus, energia jne.) ja ka tema toodangut, mis antakse üle kas teistele tsehhidele või valmistoodete lattu. Kaalu- ja mõõdumajanduse seisundist oleneb suurel määral isemajandamise sügavus, sest isemajandavatele üksustele on võimalik anda ainult niisuguseid plaanilisi ülesandeid ja limiite, mille täitmist on võimalik kontrollida (mõõta). Nii näiteks on tavaliselt kõige valemaks küsimuseks energiakulude planeerimine ja arvestamine isemajandavates üksustes. Kui puuduvad voolumõõtjad, pole üldse võimalik kontrollida elektrienergia kulutusi tsehhide, kuigi need kulud moodustavad sageli küllaltki suure osatähtsuse isemajandavate üksuste tootmiskuludes. Seepärast tuleb võimaluse korral varustada individuaalsete voolumõõtjatega kas kõik tsehhid või vähemalt need tsehhid, kus elektrienergia kulutused omavad suuremat osatähtsust.

Lisaks nendele eelpool nimetatud ettevalmistustöödele kerkib isemajandamise juurutamisele asudes igas ettevõttes üles veel teisigi organisatsioonilist laadi küsimusi ja ettevalmistustöid. Kõigi nende küsimuste lahendamine kuulub erilise komisjoni — nn. tehase isemajandamise komisjoni — ülesannete hulka, mis kutsutakse ellu ettevõtte direktori poolt.

Ettevõtte isemajandamise komisjoni kuuluvad direktor (komisjoni esimees), peainsener, plaaniosakonna juhataja, tootmisosakonna juhataja, varustusosakonna juhataja ja ühiskondlike organisatsioonide esindajatena parteiorganisaator ja ametiühingu käitiskomitee esimees.

Isemajandamise komisjoni ülesandeks on tsehhide, jaoskondade jne. isemajandamise organiseerimiseks vajalike ettevalmistus- ja juurutamistööde vahetu juhtimine ja pärast juurutamist igakuine

isemajandavate üksuste töötulemuste läbiarutamine ja seisukohavõtmine häid töötulemusi saavutanud tsehhide, jaoskondade ja brigaadide premeerimise küsimuses.

Planeerimis- ja arvestusalased ettevalmistustööd. Paralleelselt ülalpool käsitletud organisatsioonilist laadi ettevalmistustööde läbi viimisega tuleb teostada ka terve rida ettevalmistustöid planeerimis- ja arvestusalaste eelduste loomiseks. Võtame nendest tähtsamad lähema vaatluse alla:

1) Kõigepealt on vaja korrastada normatiivne baas. See seisab selles, et töötatakse välja detailiseeritud töönormid (ajanormid või tootlusnormid), tükitööhinded, põhi- ja abimaterjalide kulunormid, kütuse ja elektrienergia normid, tööriistade jms. kulunormid. Detailsete kulunormide väljatöötamine eeldab seda, et ettevõttes oleks välja töötatud tehnoloogiline protsess täielikult ja üksikasjalikult kujul ja see vastavalt dokumenteeritud. Kui aga detailsed kulunormid on juba varem välja töötatud, siis isemajandamise juurutamisele asudes tuleb teostada nende normide läbivaatus ühes vastava korrigeerimisega progressiivsuse suunas. Ainult progressiivsetele, eesrindlaste ja novaatorite saavutusi kajastavatele normidele rajatud ettevõtte allüksuste isemajandamine annab soovitud tagajärgi ja kindlustab isemajandamise eesmärgi saavutamist.

2) Teiseks sellealaseks ettevalmistustööks on vastavate hinnakirjade ja normatiivide kataloogide koostamine. Eelpool tähendatud normatiivsed andmed on vajalikud isemajandamislikuks planeerimis- ja arvestustööks, kuid nende kasutamine nõuab teatavat eelnevat süstematiseerimist ja nn. summaarsete normide väljatöötamist. Seoses sellega tekib vajadus koostada mitmesuguseid hinnakirju ja normatiivide katalooge, nagu näiteks:

- a) summaarsete töömahukuse normide kataloog,
- b) summaarsete tükitööhinnete kataloog,
- c) detailide ja sõlmede hulgihindade kataloog,
- d) detailide ja sõlmede plaanihindade kataloog,
- e) põhi- ja abimaterjalide kulutusnormide kataloog,
- f) materjalide plaanihindade hinnakiri,
- g) teenindavate tsehhide teenuste plaanihindade hinnakiri.

Nendesse hinnakirjadesse ja kataloogidesse kogutakse kokku süstematiseeritud kujul kõik normatiivsed lähteandmed, mis on vajalikud isemajandavate tsehhide, jaoskondade ja brigaadide töö planeerimiseks ja arvestamiseks. Missugustel juhtudel ühe või teise hinnakirja või kataloogi koostamine osutub vajalikuks ja missugune on koostamise meetodika, selle juures peatume hiljem üksikasjalikumalt.

3) Kolmandana on vaja ettevalmistustööde käigus mõnevõrra ümber korraldada ettevõttes planeerimistöö, sest isemajandamise organiseerimine tsehhides, jaoskondades ja brigaadides esitab terve rea spetsiifilisi nõudeid tehase plaani-osakonnale ja teistele planeerimistööga tegelevatele ettevõtte

lülidele. Isemajandamisele üleminek suurendab operatiivse planeerimise tähtsust ja suureneb ka tsehhide planeerimisorganite osatähtsus, sest kaunis suurel määral kandub planeerimistöö raskuspunkt tehase plaaniosakonnast lähemale tsehhidele.

4) Seoses üleminekuga ettevõtte üksuste isemajandamisele osutub vajalikuks ka ettevõtte raamatupidamisliku arvestuse mõningane reorganiseerimine. Ettevõtetes, kus tsehhid ja jaoskonnad ei ole kujundatud isemajandavateks üksusteks, annab raamatupidamine tavaliselt kõik vajalikud arvestusandmed ainult ettevõtte kui terviku kohta. Üleminek isemajandamisele tsehvides ja jaoskondades nõuab arvestustöö korraldamist raamatupidamises selliselt, et arvestus peegeldaks küllaldaselt määral kõigi nende isemajandatavate üksuste töötulemusi.

Suuremates ettevõtetes on tsehhide isemajandamisele üleviimisel sageli otstarbekas üle minna tsentraliseeritud arvepidamiselt detsentraliseeritud süsteemile. Viimasel juhul viiakse tsehvides toimivate majandusoperatsioonide arvestus üle keskraamatupidamisest tsehhidele, kus moodustatakse oma arvepidamine. Detsentraliseeritud raamatupidamisliku arvestuse organisatsiooni korral viiakse tsehhid üle omaette bilansile. Tsehh arvestab kõik tootmiskulud, töötab läbi algdokumentatsiooni, koostab koonddokumendid, viib läbi operatsioonide kronoloogilise ja süstemaatilise arvestuse ja koostab oma bilansi, mis keskraamatupidamises lülitatakse ettevõtte üldbilanssi.

Väiksemates ja keskmise suurusega ettevõtetes detsentraliseeritud arvepidamise sisseviimine ei õigusta end. Siin jääb isemajandavate tsehhide arvestus ettevõtte keskraamatupidamise ülesandeks. Kuid ka sel juhul kandub arvestustöö raskuspunkt mõnevõrra tsehhidele lähemale. Oma töötulemuste kindlakstegemiseks peavad isemajandavad tsehhid terve rea majandusoperatsioonide osas ise algdokumentatsiooni läbi töötama ja koostama koonddokumente, mis on aluseks keskraamatupidamisele tsehhi tootmistegemise arvestamisel. Tehase keskraamatupidamine peab sel juhul põhitootmise analüütilist arvestust isemajandavate tsehhide läbi lõikes, avades igale oma allkonto.

Alljärgnevalt võtame planeerimis-arvestusalastest ettevalmistustöödest üksikasjalikuma vaatluse alla normatiivse baasi korrastamise ning vastavate hinnakirjade ja kataloogide koostamise küsimused.

§ 4. NORMATIIVSE BAASI KORRASTAMINE

Töönormid ja tükitööhinded. Tööstusettevõtetes moodustavad töönormid (ajanormid ja tootlusnormid) suurema osa kogu normatiivsest baasist. Ettevõtte allüksuste isemajandamise tingimusi baseerub tsehhide, jaoskondade ja brigaadide tootmistöö planeerimine ja arvestamine suurel määral töönormidele ja tükitööhinne-

tele. Seepärast tuleb ka isemajandamise juurutamiseks tehtavate ettevalmistustööde käigus osutada küllaldast tähelepanu nende normide väljatöötamisele.

Teatavasti on ju kõigis meie tööstusettevõtetes töönormid ja tükitõhinded välja töötatud; vaatamata sellele, kas tööstusettevõtte allüksused on viidud üle isemajandamisele või mitte, ja seetõttu esialgu võib näida, et selles osas nagu ei olekski vaja enam erilisi ettevalmistustöid. Küsimus seisab õieti selles, et praegu on enamikus Nõukogude Eesti tööstusettevõtetes kehtivatest töönormidest valdav osa statistilis-kogemuslikud normid, mis peidavad endas suuri tööviljakuse tõstmise ja omahinna alandamise reserve. Ka nendes tööstusettevõtetes, kus on läbi viidud tehniline normimine, on väljatöötatud tehnilised normid tihti eesrindlaste ja tootmisnovaatorite poolt suuresti ületatud. Ettevõtte allüksuste isemajandamise rajamine seesugusele mahajäävale normatiivsele baasile ei ole õige, jääksid rakendamata tohutud reservid tööviljakuse tõstmiseks ja omahinna alandamiseks ning isemajandamine annaks ainult murdosa võimalikest tulemustest.

Sellele asjaolule juhtis tähelepanu seltsimees Malenkov partei XIX kongressil, kus ta oma aruandekõnes ütles:

«Tööviljakuse tõstmises omab suurt tähtsust tehniline normeerimine. Ometi on tehniline normeerimine paljudes ettevõtetes korraldatud ebarahuldavalt. Ikka veel domineerib madalate normide, niinimetatud katselis-statistiliste normide rakendamine, normide, mis ei vasta praegusele tootmise tehnika tasemele, ei peegelda eesrindlike tööliste kogemusi ega stimuleeri tööviljakuse tõusu. Katselis-statistiliste normide erikaal on väga suur ja moodustab paljudes ettevõtetes üle 50 protsendi kõigist kehtivatest töönormidest.»¹

Statistilis-kogemuslike normide all mõistetakse töönorme, mis on välja töötatud kas kogemusliku, statistilise või võrdlemismetodi alusel.

Kogemusliku normimise meetodi puhul määratakse töönormid kindlaks meistri või normeerija isiklike kogemuste alusel n. ö. «silma järgi». Sellised normid ei saa olla objektiivsed ja nad on väga juhusliku kvaliteediga. Kogemusliku normimise meetod, kuigi see mõisteti hukka juba partei XVII konverentsi poolt, leiab siiski veel tööstusettevõtetes küllaltki sageli rakendamist oma lihtsuse ja kvalifitseeritud normijate kaadri puudumise tõttu.

Statistilise meetodi puhul määratakse normid kindlaks eelmistel perioodidel või analoogilise töö teostamiseks kulunud tööaja järgi, mis on välja arvatud keskmisena statistiliste andmete alusel. Ka see meetod pole vastuvõetav, sest statistilised andmed peidavad endas eelmise perioodi puudusi ja seega kandu-

¹ G. Malenkov. Aruandekõne UK(b)P Keskkomitee tööst partei XIX kongressile, Tallinn, 1952, lk. 41.

vad need üle ka järgmisesse perioodi. Statistilis-kogemuslikud normid orienteeruvad mineviku suunas, arvestamata tehnika arengut ja töötajate tehnilis-kultuurilise taseme tõusu. Peale selle on eelpool vaadeldud normimise meetodid oma olemuselt summaarsed, sest siin operatsiooni norm tuletatakse kohe summaarsena, ilma et analüüsitaks normi üksikuid koostisosi ja projekteeritaks operatsiooni kõige ratsionaalsemat struktuuri. Samasuguse summaarse iseloomuga on ka kolmas statistilis-kogemuslike normide väljatöötamise meetod, mida tuntakse tavaliselt võrdlemismetodi nime all. Võrdlemismetod seisab selles, et siin normitava operatsiooni ajanorm määratakse võrdluse (analoogia) põhjal mõne teise samalaadse operatsiooniga, mille kohta on juba varem norm olemas. On arusaadav, et nende võrdlemise teel saadud normide kvaliteet sõltub täiel määral võrdluse aluseks võetud normide kvaliteedist.

Kõigis nendes eelpool vaadeldud statistilis-kogemuslikes normimise meetodites on palju juhuslikkust, puudub objektiivsus ja väljatöötavad normid pole tehniliselt põhjendatud, sest need ei põhjene tootmisvõimsuste (seadmete) arvestustel ega arvesta tööliste tehnilis-kultuurilise taseme tõusu ning vahepeal elluviidud organisatsioonilis-tehnilisi abinõusid.

Nendel meetoditel väljatoodud töönormid ei stimuleeri võitlusele tööviljakuse edasise tõstmise eest, ei väldi võrdsustamist töötasude alal ja pidurdavad meie tööstuse arengu tempot. Seepärast on ka partei ja valitsus hukka mõistnud statistilis-kogemuslikud normid ja püstitanud range nõudmise, et kõigis meie tööstusettevõtetes leiaksid rakendamist ainult tehnilised normid. «Ilma tehniliste normideta ei ole võimalik plaanimajandus,» ütles J. V. Stalin. «Peale selle on tehnilised normid vajalikud selleks, et mahajäävaid masse eesrindlike tasemele tõsta. Tehnilised normid on suur reguleeriv jõud, mis organiseerib tootmises tööliste laiu hulki tööliklassi eesrindlike elementide ümber.»¹

Tehniliste normide all mõistame töönorme, mis on välja töötatud analüütilis-arvestusliku või analüütilis-eksperimentaalse meetodi kohaselt, arvesse võttes kindlaksmääratud tehnilisi tingimusi, seadmete pargi võimalikult täielikumat kasutamist ja eesrindlaste ning tootmisnovaatorite töösaavutusi.

Tehnilised töönormid võivad olla väljendatud kas ajanormidena või tootlusnormidena.

Ajanorm näitab mingi operatsiooni teostamiseks vajalikku tööaega tundides, minutites või sekundites.

Tootlusnorm näitab teatud ajaühikus väljatöötamisele kuuluvat toodangu hulka.

Ajanormid ja tootlusnormid on omavahel pöörvõrdelised, s. t. tootlusnormi suurenedes väheneb ajanorm ja vastupidi.

Tehniliste normide väljatöötamise meetodid on sisuliselt analüü-

¹ J. Stalin. «Leninismi küsimusi», Tallinn, 1952, lk. 474.

tilised meetodid, mis praktikas esinevad kas analüütilis-arvestusliku või analüütilis-eksperimentaalse meetodina. Mõlema vaadeldud meetodi juures lõhestatakse normitav operatsioon üksikuteks elementideks, mis on vastupidine statistilis-kogemuslikele meetoditele, kus operatsioonide normimine toimub summaarselt ilma operatsiooni detailiseerimata üksikuteks elementideks. Analüütiliste normimismeetodite põhialuseks on vaatlus, uurimine, analüüsimine ja lõppfaasina sünteesimine, mis seisab tehnilise normi koostamises.

Analüütilis-eksperimentaalne meetod leiab rakendamist suurserialises ja masstootmises ja selle olemus seisab selles, et operatsiooni norm töötatakse välja töökohal läbiviidava operatsiooni üksikute töövõtete ja liigutuste kronometraaži ja tööpäeva fotograferimise andmete läbitöötamise teel.

Analüütilis-arvestusliku meetodi puhul ei teostata normitava operatsiooni uurimist mitte eksperimentaalsel teel, vaid arvutuslikul teel. Normide arvutamisel analüütilis-arvestuslikul teel on aluseks seadmete passides fikseeritud tehnilised võimsused ja lisaks sellele veel normatiivid ettevalmistus-lõpetamisaja ja abiaja kohta ning normatiivid töökoha teenindamise, puhkuse ja loomulike vajaduste rahuldamise vaheaegadeks.

Ka tehnilised normid vananevad aja jooksul seoses teaduse ja tehnika arenguga, ratsionaliseerimiste läbiviimisega, töö organiseerimise parandamise ja tööliste tehnilis-kultuurilise taseme tõusuga ning novaatorliku liikumise arenguga. Tehnilisi norme on seega vaja pidevalt läbi vaadata ja korrigeerida. Tehnilised normid on oma olemuselt pidevalt progresseeruvad normid, sest ainult sel juhul saavad nad avaldada mobiliseerivat mõju tööviljakuse ja töötasu tõusule.

Eelpool nägime, et ettevõtte allüksuste isemajandamise eeskujulik organiseerimine eeldab tehniliste normide väljatöötamist. Seoses sellega on vaja välja töötada ka tükitööhinded, mille alusel toimub tükitöösüsteemi juures tehtud töö eest tasumine töölistele. Tükitööhinne kujutab endast töölistele maksetavat töötasu teatud operatsiooni teostamise või tooteühiku valmistamise eest. Tükitööhinne tuletatakse kas antud tööle vastava kvalifikatsiooniga tööliste tariifikohase päevatasu (tunnitasu) jagamisel päevase (tunni) tootlusnormiga või vastava operatsiooni ajanormi korrutamisel tariifikohase tunnitassuga.

Töönormid ja tükitööhinded on ühelt poolt vajalikud, nagu teada, ettevõtte tavalises jooksvas töös, kuid teiselt poolt on nad ettevõtte allüksuste isemajandamise tingimuses aluseks isemajandavate tsehhide tootmistöö planeerimisel ja arvestamisel. Isemajandamislikuks planeerimis- ja arvestustööks pole mõeldav töönorme ja tükitööhindeid kasutada ilma eelneva koondava (summeeriva) läbitöötamiseta ja süstematiseerimiseta. Seesugune süstematiseerimine ja summaarsete kulunormide väljatöötamine toimub eriliste summaarsete töömahukuse normide ja tükitööhinnete kataloogide koostamisel, millega tutvume hiljem lähemalt.

Eelpool nägime veel ka seda, et ettevõtte allüksuste isemajandamise organiseerimise edukus ja tulemused sõltuvad suuresti töönormide kvaliteedist ja nende progressiivsusest. Normide kvaliteedi ja progressiivsuse küsimus tõsteti üles juba 1935. a., millal rõhutati, et tookordsed tehnilised normid ei vasta enam tegelikkusele, nad on maha jäänud ja tööstusele piduriks muutunud; selleks aga, et tööstust mitte pidurdada, tuli need asendada uute, kõrgemate tehniliste normidega.

Seda seisukohta tuleb silmas pidada mitte üksi töönormide, vaid ka põhi-, abi-, kütte- jne. materjalide kulutusnormide väljatöötamisel.

Põhi- ja abimaterjalide kulutusnormide väljatöötamine ja nende korrigeerimine. Ilma küllaldaselt diferentseeritud põhi- ja abimaterjalide kulutusnormideta pole mõeldav organiseerida isemajandamist tsehhides, jaoskondades ja brigaadides ning pidada edukat võitlust materjalide ökonoomsema ja säästlikuma kasutamise eest. Materjalide kulutusnormid on aluseks ettevõtte isemajandavate allüksuste materjalivajaduste planeerimisel ja materjalikulutuste analüüsimisel. Samuti omavad materjalide kulutusnormid suurt tähtsust ka materjalide kokkuhoiu eesmärgil organiseeritud sotsialistliku võistluse läbiviimisel.

Materjali kulutusnormiks nimetatakse seda minimaalset plaanilist materjali hulka, mis on tarvilik teatud toote, detaili, sõlme ja pooltoote valmistamiseks või teatud operatsiooni teostamiseks. Materjalide kulutusnorme võime liigitada kahte rühma: 1) detailide- või operatsioonidejärgsed kulutusnormid ja 2) summaarsed kulutusnormid.

Esimest liiki kulutusnormide all mõistame niisuguseid kulutusnorme, mis näitavad ühe detaili valmistamiseks või ühe operatsiooni teostamiseks vajalikku materjali kogust. Arusaadavalt pole seesugune kulutusnorm enam jagatav väiksemateks koostisosadeks.

Operatsioonidejärgsed kulutusnormid töötatakse välja seal, kus üht ja sama materjali kasutatakse ühe toote või detaili valmistamiseks korduvalt rea operatsioonide juures (näit. raadioaparaadi kasti katmine lakiga toimub neljal korral, kusjuures iga katmisoperatsiooni vahel on vaheaeg kuivamiseks). Kui toode koosneb üksikutest detailidest ja iga detaili valmistamiseks kulub materjal kasutatakse ära korraga teatud operatsioonil (tavaliselt algoperatsioonil), siis on kulutusnormide väljatöötamisel meil tegemist detailijärgsete kulutusnormidega.

Summaarsete kulutusnormide all mõistetakse toodete, sõlmede või detailide komplekti ja pooltoodete kohta koostatud kulutusnorme, mis näitavad kogu selle tooteüksuse valmistamiseks kulutatavat materjali kogust. Üht ja sama materjali võib kulutada ühe toote (sõlme, pooltoote) väga mitmesuguste detailide valmistamiseks või erinevate operatsioonide juures. Seega materjalide summaarsete kulutusnormide arvutamiseks tuleb teostada vastavate detailide- ja operatsioonidejärgsete kulutusnormide liitmine.

Tsehhide, jaoskondade ja brigaadide isemajandamise tingimused on vajalikuks eelduseks detailide- ja operatsioonidejärgsete kulutusnormide olemasolu, kusjuures lisaks nendele osutub sageli tarvilikuks ka veel summaarsete kulutusnormide väljatöötamine mõningatele pooltoodetele, sõlmedele või detailide komplektidele. Enamasti arvutatakse need summaarsed kulutusnormid kas ühe isemajandava üksuse (tsehh, jaoskond, brigaad) või ettevõtte kui terviku kohta tsehhide läbilõikes.

Materjalide kulutusnormide väljatöötamine ja nende iga-aastane korrigeerimine positiivses suunas on vahetult seotud materjalide ökonomia küsimusega. Kulutusnormid peavad järjest progresseeruma ja kajastama endas eesrindlasi ja tootmisnovaatorite saavutusi materjalide kasutamise alal.

Materjalide kasutamise reserve ja ökonomia saavutamise allikaid võime jaotada kolme suurde rühma:

1) konstruktsioonilised reservid (konstruktsiooni täiustamine, toodete kuju ja vormi ratsionaliseerimine, detailide normaliseerimine, detailide kaalu vähendamine, retseptuuri muutmised ja täiustamised jne.);

2) tehnoloogilised reservid (tehnoloogilise protsessi täiustamine ja uute täiuslikemate töötlemismeetodite rakendamine);

3) organisatsioonilis-tehnilised reservid (tehnilise kontrolli tugevdamine ja praagi vähendamine, võitlus kadude ja materjalide rikkemise vastu, tootmisnovaatorite ja eesrindlaste materjalide kokkuhoiuvalaste saavutuste levitamine jne.).

Kulutusnormide väljatöötamisel ja nende iga-aastasel korrigeerimisel tuleb arvestada kõiki neid materjalide ökonomsema kasutamise reserve. Teiselt poolt tuleb kulutusnormide korrigeerimisel silmas pidada ka seda, et maksimaalse ökonomse juures toodangu kvaliteet ei kannataks, vaid vastupidi — et oleks tagatud toodangu kvaliteedi pidev paranemine.

Materjalide kulutusnormide väljatöötamisel kasutatakse nelja meetodit: 1) analoogia meetod, 2) statistilis-kogemuslik meetod, 3) katseline meetod ja 4) tehnilis-arvestuslik meetod.

Analoogia meetodit kasutatakse peamiselt individuaalootmises uute, originaalsete konstruktsioonide puhul, kui on olemas ainult üldised tehnilised andmed toote kohta. Antud meetodi olemus seisab selles, et tehnilise analüüsi teel lõhestatakse uus toode üksikuteks osadeks ja võrreldakse neid mõne teise toote sarnaste osadega, mille kohta on juba kulutusnormid varemalt välja töötatud. Lähtudes analoogiast ja tehes vastavad korrektiivid, tuuakse välja materjalide kulutusnormid ka uue toote kohta. Need kulutusnormid on kasutatavad ainult orienteerivateks arvestusteks ja pikemat ajavahemikku hõlmavaks planeerimiseks ning ettevõtte allüksuste isemajandamise korral neid norme tavaliselt ei rakendata. Hiljem, kui on juba välja töötatud uue toote tehnoloogia, koostatakse nende uute toodete kohta ka tehniliselt põhjendatud kulutus-

normid, mida kasutatakse nii jooksvas töös kui ka isemajandamisliikuks planeerimiseks ja arvestamiseks.

Statistilis-kogemusliku meetodi olemus materjalide kulutuskorrekture väljatöötamisel seisab selles, et kulutuskorrekture tuuakse välja eelmise perioodi aruandeliste andmete alusel, milleks perioodi jooksul kasutatud materjali kulutus jagatakse antud materjalist valmistatud toodangu hulga. Selle meetodi puhul saadakse tavaliselt summaarsed kulutuskorrekture. Detailide- või operatsioonidejärgete kulutuskorrekture arvutamiseks pole see meetod enamasti rakendatav. Statistilis-kogemuslikud kulutuskorrekture peidavad endas eelmise perioodi materjalide puudulikkude kasutamist ja võib-olla isegi raiskamist, mille tõttu need kulutuskorrekture ei ole mobiliseerivad ega edasiviivad. Statistilis-kogemusliku meetodi kasutamine materjalide kulutuskorrekture väljatöötamiseks on täiesti hukkamõistetav ja ei tohi leida kasutamist tööstusettevõtetes. Oma lihtsuse tõttu leiab see meetod praegu veel reas Nõukogude Eesti tööstusettevõtetes kasutamist, mis aga tuleb kõige lähemas tulevikus täiesti kõrvale heita. Isegi ka eesrindlikumates tööstusettevõtetes kasutati kuni viimase ajani materjalide kulutuskorrekture väljatöötamisel statistilis-kogemuslikku meetodit. Nii asendati statistilis-kogemuslikud materjalide kulutuskorrekture tehnilis-arvestuslikuga naha- ja jalatsite kombinatsioonis «Kommunaar» 1948. a. ja raadiotehases «Punane Ret» alles 1949. a., millal seal hakati organiseerima tehnikate isemajandamist.

Katseline meetod leiab kasutamist peamiselt abimaterjalide kulutuskorrekture kindlaksmääramisel, kus tehniline arvestus ei õigusta end. Näiteks etikettide kleepimiseks vajaliku liimi normimine, lähtudes paberi pindalast ja tehniliste arvestuste teel kindlaksmääratud liimikihi paksusest, oleks liigne pedantsus ja ei õigusta end majanduslikult. Katselise meetodi puhul antakse töökohale teatud kogus materjali ja jälgitakse kui mitme toote valmistamiseks jätkub antud materjali kõige ökonoomsema materjali kasutamise režiimi juures. Seesuguseid katseid tehakse mitu ja keskmine tooteühiku (detaili, operatsiooni) kohta tulev kulu võetakse antud juhul kulutuskorrektureks.

Tehnilis-arvestusliku meetodi olemus seisab selles, et materjali kulutuskorrekture tuuakse välja tehniliste arvestuste teel, lähtudes toote konstruktiivseist ja tehnoloogilistest andmetest. Tehnilistele arvestustele rajatud materjali kulutuskorrekture tuuakse välja toote üksikute elementide (detailide) kohta ja kus võimalik, isegi üksikute operatsioonide (värvimisoperatsioonid mitmekordse värviga katmise puhul, mitmesuguste keemiliste protsesside juures jne.) kohta, lähtudes kehtestatud tehnoloogilisest režiimist.

Väljatöötatavad kulutuskorrekture võivad olla kas 1) brutokulutuskorrekture või 2) netokulutuskorrekture.

Netokulutuskorrekture kujutab endast seda materjali kogust, mis tegelikult läheb üle valmistatavasse tootesse (detailide puhaskaal, jalatsite juures naha puhaspindala jne.). Brutokulutuskorrekture sisal-

dab endas peale netokulutusnormi veel materjalide lõplikke kadusid ja jääke.

Lõpliku kao all mõistame sellist materjalide kadu, mis tekib materjalide ettevalmistamisel või töötlemisel tehnoloogilises protsessis, kus osa materjali oma senises füüsilises olekus täiesti kaob (näiteks termilisel, keemilisel ja osaliselt ka mehhaanilisel töötlemisel). Jäägid tekivad antud materjali mittetäielikust ärakasutamisest, nagu näiteks nahajäägid ja tekstiilmaterjali jäägid juurdelõikamisel jne. Osa nendest jääkidest kujutavad endast mittekasutatavaid jäätmeid, teine osa aga on kasutatavad kas samas ettevõttes teisteks otstarveteks või realiseeritakse mujale. Kasutatavad jäägid kuuluvad eraldi normimisele ja arvestamisele ning selles ulatuses vähendatakse üldist kulutusnormi.

Kulutusnormide väljatöötamisel on netokulutusnormi väljatöötamine teostatav otseste arvestuste teel, kuna lõplike kadude ja jääkide normimise teostatakse tavaliselt kaudselt vastavate protsentmäärade alusel. Lõpliku kao ja jääkide arvel tehtav lisanduse protsent tehakse kindlaks kas tehniliste arvestuste või katselisel teel.

Mis puutub abimaterjali kulutusnormidesse, siis põhi-, abi- ja kõrvaltsehhides kasutatava tehnoloogilise abimaterjali kulutusnormide väljatöötamine toimub samuti eelpool kirjeldatud meetodite kohaselt, kuid muude abimaterjalide osas on normimise metodika mõnevõrra keerulisem otseste arvestusaluste puudumise tõttu. Tootmisprotsessi teenindamisel ärakasutatavate abimaterjalide (õlid, määrdeained, emulsioonid jne.) normimise aluseks võetakse see töövahend, mille juures vastav abimaterjal leiab kasutamist. Nii võib normimise aluseks olla:

a) seadmeühik või vastava seadme töötund (töövahendite poolt tootmisprotsessis ärakasutatavad abimaterjalid, nagu õlid, määrdeained, emulsioonid, puhastuslapid jne.);

b) ruumi- või pindalaühik (ruumide korrashoiuks kasutatavad materjalid, nagu luuad, harjad, lapid, puhastusvahendid jne.);

c) läbisõit kilomeetris või töömaht tonnkilomeetris (transportivahendite käivitamiseks ja korrashoiuks kasutatavad abimaterjalid, nagu põletisaine, määrdeõlid, remondimaterjalid jne.);

d) tööliste teenindamisel kasutatavad materjalid (neutraliseerivad ained, eririietus, kaitsevahendid jne.) normitakse ühe tööliste kohta;

e) taara ja pakkematerjal normitakse tooteühiku kohta.

Ettevõtte allüksuste isemajandamise tingimuses on iseenesest arusaadavalt vaja ka nende nn. majandusmaterjalide normimist teostada tsehhide (jaoskondade) läbilõikes, mitte aga summaarselt, nagu seda tehakse tavaliselt seal, kus tsehhid ei ole kujundatud isemajandavaks üksuseks.

Väljatöötatud detailide- ja operatsioonidejärgsed põhi- ja abimaterjalide kulutusnormid ja viimastest tuletatud summaarsed kulutusnormid ning majandusmaterjalide kulutusnormid koondatakse erikataloogidesse ja neid kasutatakse nii varustusala-tekts

arvestusteks, kui ka isemajandamislikus arvestus- ja planeerimistöös. Nende kataloogide koostamise juures peatume hiljem üksikasjalikumalt.

Kütuse ja energia kulutusnormid. Kütus ja elektrienergia moodustavad peaaegu kõigis tööstusharudes suure osatähtsuse tootmis-kuludes ja seetõttu tuleb tsehhide ja jaoskondade isemajandamise organiseerimisel pöörata küllaldest tähelepanu nende kulude normimisele ja arvestamisele isemajandavates üksustes.

Kütus jaotatakse oma kasutamiststarbe järgi: a) tehnoloogiliseks, b) energeetiliseks ja c) majanduslikuks kütuseks.

Tehnoloogiline kütus leiab kasutamist vahetult tehnoloogilises protsessis toote termiliseks töötlemiseks (näit. küttepuud leivaahjudes, koks sulatusahjus jne.).

Kütust, mis kasutatakse jõumasinais mehhaanilise või auruenergia tootmiseks, nimetatakse energeetiliseks kütuseks.

Majandusliku kütuse all mõistetakse kütust, mida kasutatakse ruumide kütteks ja teisteks olustikulisteks vajadusteks (saunad, duširuimid jne.).

Vastavalt sellele, missuguse kütuseliigiga on meil tegemist, on erinev ka kütuse kulutusnormide väljatöötamise meetodika.

Tehnoloogilise kütuse kulutusnormid määratakse kindlaks ühe tooteühiku kohta (näit. 1 t leiva kohta) või teatud arvestusüksuse kohta (näit. 1 t sepi kohta). Kui ühe toote juures kasutatav kütus jaguneb mitme tsehhi vahel, siis tsehhide isemajandamise tingimusi tulevad kütuse summaarsed kulutusnormid diferentseerida tsehhide järgi.

Energeetilise kütuse kulutusnormid määratakse kindlaks energiatoodangu ühe üksuse (1 t normaalauru, 1 000 kWh elektrienergiat, 1 000 m³ suruõhku jne.) kohta. Need kulutusnormid leivad rakendamist energeetiliste tsehhide (katlatsehh, generaatoritsehh ja kompressorijaam) üleviimisel isemajandamisele.

Majanduslik kütus normitakse tavaliselt köetavate ruumide 1 m³ kubatuuri kohta ja väikestes tööstusettevõtetes võib ahjukütte puhul kulutusnorm olla väljendatud ka ühe ahju kohta, võttes arvesse aastaaegu ja kütteperioodi. Keskkütte olemasolu korral on vaja välja töötada tehniliste arvestustega põhjendatud küttekulude jaotamise skaala (koefitsiendid), selleks et teostada küttekulude õiget jaotamist isemajandavate tsehhide vahel.

Kütuse kulutusnormid määratakse kindlaks tavaliselt tingkütuses (kütus, mille soojuse sisaldavus on 7 000 kcal/kg). Kui tööstusettevõttes ja tema allüksustes kasutatakse ainult üht teatud liiki kütust, siis võib kulutusnorm olla arvestatud ka ainult naturaalkütuses.

Kütuse kulutusnormide väljatöötamisel kasutatakse kaht meetodit: a) tehnilis-arvestuslikku ja b) katselist meetodit. Esimese meetodi juures tehakse tehniliste arvestuste teel kindlaks soojusenergia hulk, mis on tarvilik termiliste protsesside teostamiseks antud toote-

ühikus (nn. netokulu) ja lisatakse sellele soojuskaod vastavate arvestuste alusel. Katselise meetodi juures lähtutakse spetsiaalsest katsetest kõige täiuslikuma kütterežiimi ja normaalse tehnoloogilise protsessi kulgemise juures.

Energiakulude normimine sõltub samuti sellest, missuguse energialiigiga on meil tegemist ja missugusteks otstarveteks seda kasutatakse. Tööstusettevõtetes kasutatavateks energialiikideks on peamiselt elekter, aur, suruõhk ja gaas. Kasutamisetstarbe järgi jaotatakse energia tehnoloogiliseks, käivitamis- ja majanduslikuks energiaks.

Puht-tehnoloogilise energia all mõistetakse energiat, mida kasutatakse tootmisprotsessis tööeseme vahetuks mõjutamiseks (elekter keevitamisel ja galvaniseerimisel, aur kuivatites jne.).

Käivitamisenergiat kasutatakse töömasinate käivitamiseks (elektrienergia mootorse jõuna mitmesuguste tööpinkide juures), kusjuures siin energia mõjustab tööobjekti kaudselt, kuid on siiski otseses seoses tehnoloogilise protsessi operatsioonide teostamisega. Kuna vaadeldud kahe energialiigi tegelikke kulusid ei saa tavaliselt eraldi arvestada, siis praktiliselt pole vajadust neid ka eraldi normida ja mõlema energialiigi kohta koostatakse üks kulutusnorm.

Majandusliku energia all mõistetakse energiat, mida kasutatakse mitmesugusteks majanduslikeks otstarveteks ja olustikulisteks vajadusteks (elektrienergia ventilatsiooniks, valgustuseks ja kütteks, aur ja gaas ruumide kütteks, vee soojendamiseks jne.).

Tehnoloogiline elektrienergia normitakse väga mitmesugusel teel. Kõige sagedamini kasutatakse praktikas elektrienergia normimist tooteühikule, keevitamisel keevitusõmbluse 1 jooksva meetri kohta, galvaniseerimisel 1 dm² pinna kohta jne. Kui käivitamiseks minev elektrienergia normitakse eraldi, siis on normimise aluseks kas installeeritud elektrimootorite 1 kW võimsust või töömasinate 1 masintund. Auru kulu normitakse tooteühiku kohta, suruõhk ühe masintunni kohta.

Tsehhide, jaoskondade jt. isemajandamise tingimuses on vajalik, et kulutusnormid oleksid välja töötatud selliselt, et oleks võimalik planeerida energiakulusid iga isemajandava üksuse kohta. See eeldab kõigi tooteühiku kohta arvatud kulutusnormide diferentseerimist tehhide läbilõikes. Seejuures on muidugi teiseks oluliseks nõudeks, et kõik isemajandavad üksused oleksid varustatud ka vastavate energiamõõtjatega. Kui mõõtjate puudumisel pole võimalik tegelikku energiakulu otseselt mõõta, siis on täiesti otstarbetu anda nendele isemajandavatele üksustele ka plaanilisi näitajaid energiakulude kohta.

Majanduslikuks otstarbeks kasutatava elektrienergia normimist teostatakse isemajandavates üksustes lähtudes olemasolevate elektritarvitite (lambid, küttekolded jne.) arvust, võimsusest ja kasutamisaajast. Sel teel töötatakse välja majandusliku elektrienergia limiidid eraldi igale isemajandavale üksusele diferentseeritult aasta-

aegade järgi. Seesugune normimine eeldab jällegi teiselt poolt ka vastavate mõõtjate olemasolu tsehhides ja jaoskondades.

Tööriistade kulutuskonnormid. Masinaehituse- ja metallitöötlemise ettevõtete tsehhides on mitmesugustel tööriistadel suur tähtsus ja nende kasutamise seosesolevad kulud moodustavad kaunis suure osa tsehhilistest tootmiskuludest. Seepärast tuleb osutada vajalikku tähelepanu tööriistade kulutuskonnormide väljatöötamisele, et oleks võimalik läbi viia nende kulude planeerimist ja arvestamist isemajandavates üksustes.

Tööriistade kulutuskonnormid töötatakse välja lähtudes tööriistade maksimaalsest kasutusest, kusjuures tuleb arvesse võtta muidugi ka kõiki vahepealseid remonte ja teritusi. Tööriistade kulu on ühelt poolt tööde mahust, kuid teiselt poolt on määravateks teguriteks tööriistade kvaliteet, tööriistade kvalifikatsioon ja tööriistade hooldamine.

Lõiketööriistade kulutuskonnormid tuuakse välja kas tooteühiku või 1 000 masintunni kohta. Esimene meetod on täpsem ja leiab kasutamist suureseerialises ja masstootmises. Teist meetodit kasutatakse väikeseerialises ja individuaaltootmises. Lõiketööriistade kulutuskonnormide väljatöötamisel lähtutakse tööriista lõikeosa pikkusest, tööriista kulust ühekordsel teritamisel ja tööriista püsivusest (tööaeg kahe teritamise vahel).

Mööteriistade kulutuskonnormid töötatakse välja lähtudes mõõtmiste arvust, mida on võimalik teostada ühe riistaga kuni selle täieliku kulumiseni. Seejuures tuleb muidugi arvesse võtta ka remondivõimalusi ja sellest tulenevat kasutusea pikenemist.

Abrasiivide kulutuskonnormid määratakse kindlaks ühe seadme kohta aastas või 1 000 masintunni kohta kas katselise meetodi järgi või lähtudes statistilistest andmetest.

Tööriistade kulutuskonnormide väljatöötamisel tuleb arvesse võtta ka kõiki tööriistade taastamise võimalusi, mille arvel paljudes eesrindlikes ettevõtetes on saavutatud märkimisväärsed tulemused tööriistade kulude vähendamisel ja toodangu omahinna alandamisel.

§ 5. NORMATIIVIDE SÜSTEMATISEERIMINE JA KATALOOGIDE KOOSTAMINE

Toodangu mahu mõõtühiku valiku küsimus. Väljatöötatud normatiivid koondatakse süstematiseeritud kujul mitmesugustesse kataloogidesse, mis hõlbustab nende kasutamist isemajandavate tsehhide, jaoskondade ja brigaadide töö planeerimisel ja arvestamisel. Normatiivide süstematiseerimise eesmärgiks on välja töötada nn. summaarsed normid, mille alusel saab kindlaks määrata plaaniülesandeid toodangu mahu osas, teostada arvestusi tööjõu vajaduse ja töötasufondi suuruse kohta, planeerida põhi- ja abimaterjalide vajadust jne. Need summaarsed normid on suures osas aluseks ka aruandeliste näitajate arvutamisel ja saavutatud töö- tulemuste hindamisel.

Missugused summaarsed normid ja vastavalt sellele ka mis-

sugused normatiivide kataloogid ühel või teisel juhul tulevad koostada, sõltub suurel määral sellest, milline mõõtühik valitakse isemajandavate üksuste toodangu mahu mõõtmiseks.

Kui tsehhis, jaoskonnas või brigaadis toodetakse ainult üht toodet (pooltoodet), siis loomulikult on mõeldav toodangu mahu mõõtmine naturaälühikuis. Tavaliselt aga toodetakse tsehhides ja jaoskondades mitte üht, vaid väga mitmesuguseid erinevaid tooteid, pooltooteid ja detaile, mistõttu toodangu üldmahu kindlakstegemiseks on vaja need liita. Seesugust liitmist ei ole mõeldav teostada naturaälväljenduses, sest erinevaid tooteid mõõdetakse ka erinevate mõõtühikutega. Eriliiigilise toodangu summeerimist on võimalik teostada tinglikes naturaalmõõtühikuis, töömahu-mõõtühikuis ja rahalistes mõõtühikuis.

Toodangu mahu mõõtühiku valiku küsimuse õigeks lahendamiseks on tarvis olla teadlik nendest positiivsetest ja negatiivsetest omadustest, mis üksikudel mõõtühikutel on olemas. Seepärast võtame alljärgnevalt vaatluse alla tähtsamad toodangu mahu mõõtühikud üksikult.

Kõige laialdasemalt kasutatakse isemajandavates tsehhides, jaoskondades ja brigaadides toodangu mahu arvutamisel töömahu-mõõtühikuid (normtunde), eriti aga masinaehituses ja metallitööstuse ettevõtetes. Ulatusliku leviku on normtunnid omandanud just seetõttu, et nende rakendamine tunduvalt lihtsustab isemajandavate tsehhide planeerimist ja saavutatud töötulemuste arvestamist ning analüüsi teostamist.

Teiseks oluliseks positiivseks omaduseks on ka see, et normtunnid on peaaegu ainsad mõõtühikud, mis ei moonuta arvestusi ja näitavad toodangu mahtu õigesti. Seevastu aga igasugused rahalised mõõtühikud, nagu hiljem näeme, võivad moonutada tsehhii tootmistöö tulemusi ja teevad seetõttu ka analüüsi raskepäraseks.

Vaatamata sellele on aga normtundidel toodangu mahu mõõtühikutena ka negatiivseid külgi.

Peamine puudus seisab selles, et toodete (detailide ja sõlmede) töömahukus on muutuv. Toodete töömahukus ei muutu mitte üksnes töönormide perioodiliste ülevaatuste tagajärjel, vaid ka jooksvalt mitmesuguste ratsionaliseerimiste ja täiustuste elluviimise tulemusena. Seetõttu kaotavad erinevate perioodide kohta arvutatud arvestusandmed võrreldavuse.

Nimetatud puudusest saadakse üle sellega, et ei võeta arvesse jooksvaid ajanormide muutusi ja arvestusi teostatakse terve aasta jooksul kindlate mittemuutuvate (püsivate) töömahukuse normidega. See tähendab, et töömahukuse normide kataloogis fikseeritud summaarseid töömahukuse norme ei korrigeerita jooksvalt, vaid need on muutmatul kujul arvestuste aluseks terve plaaniaasta jooksul ja korrektiivid viiakse sisse tavaliselt koos iga-aastaste töönormide läbivaatusega.

Tinglikke naturaalmõõtühikuid (tingtükk, tingpaar, tingkomplekt, tingtonn, tingtoos, kilonumber, meetertihedus,

liiter-protsendid jne.) kasutatakse tsehhide toodangu mahu mõõtmiseks samuti võrdlemisi laialdaselt. Nii näiteks tekstiilitööstuses kasutatakse ketrustsehhide toodangu mahu arvestamiseks kilogramm-numbreid (kogus kilogrammides korrutatud lõnga numbriga) ja kudumistsehhide on kasutusel tingmõõtühik «meeter-tihedus» (kogus meetrites korrutatud koelõngade arvuga 1 cm kohta). Samuti on tingmõõtühikud leidnud laialdast kasutamist ka toiduainetetööstuses, kus esinevad miisugused mõõtühikud, nagu tingtoos, liiter-protsendid jne. Ulatuslikult kasutatakse tingühikuid masinaehituses ja metallitööstuses (näit. tingkomplekt, tingtonn valutsehhis jne.).

Tinglikud naturaalmõõtühikud ja vastavad ümberarvutuskoeffitsiendid tuletatakse enamalt jaolt üksikute toodete töömahukuse vahekorra alusel ja seetõttu need mõõtühikud omavad samu positiivseid ja negatiivseid külgi, mis normtunnidki. Mõningatel juhtudel tuletatakse ümberarvutuskoeffitsiendid mitte lähtudes töömahukusest, vaid toodete erinevate keemilis-füüsiliste omaduste alusel (näit. alkohoolsete jookide ümberarvestus absoluutse alkoholi peale, lõnga numbrid ketrustsehhi toodangu arvestamisel kilogrammnumbreis jne.). Ka nendel juhtudel peegeldavad tinglikud naturaalmõõtühikud enam-vähem õigesti toodangu mahtu ja seepärast võib neid pidada sobivateks mõõtühikuteks tsehhide ja jaoskondade isemajandamise tingimuses.

Rahalised mõõtühikud (omahind, hulgihind, püsivhind, plaanihind, normtöötasu jne.) universaalsete mõõtühikutena on rakendatavad eranditult kõigil juhtudel. Seevastu aga omavad rahalised mõõtühikud ka rea olulisi puudusi, mistõttu nende mõõtühikute rakendamine isemajandavates tsehhide, jaoskondades ja brigaadides ei ole sageli otstarbekas.

Hulgihindade põhiliseks puuduseks on asjaolu, et toodanguplaanide täitmise suhtes tekivad «soodsad» ja «mittesoodsad» tooted, mistõttu sortimendi plaanist kõrvalekaldumise korral ei saa me õiget vastust toodanguplaani täitmise kohta. Toodanguplaani täitmise seisukohalt osutuvad «soodsateks» materjalimahukad tooted ja «mittesoodsateks» töömahukad tooted.

Näiteks oletame, et tsehhis toodetakse toote «A» ja «B» detaile. Toote «A» hulgihind on 200 rubla ja toote «B» hulgihind 160 rubla. Toote «A» normatiivne töömaht on 50 tundi ja toote «B» töömaht on 20 tundi. Seega toote «A» osas on ühe normtunni hulgihinnaliseks maksumuseks 4 rubla ja toote «B» osas 8 rubla.

On arusaadav, et käesoleval juhul on tsehhi toodanguplaani täitmise mõttes «soodsam» toota toote «B» detaile, sest nende hulgihinnad on väiksema töömahu juures kõrgemad kui toote «A» puhul. Seega on võimalik toodanguplaani täita suhteliselt kergemini sel teel, et ületatakse plaani «soodsate» toodete (detailide, sõlmede) osas, kuna «mittesoodsate» osas plaan alatäidetakse. See kombineerimise võimalus ei anna mitte üksnes ebaõiget pilti tsehhi tööst, vaid teeb ka analüüsi väga raskeks. Hulgihindade juures tuleb

arvestada ka veel seda, et üksikutel toodetel on erinev kasumi määr. Seega sel juhul ei osutu «soodsateks» mitte ükski materjalimahukad tooted, vaid ka need tooted, millel on suur kasumiprotsent. Seevastu aga väikese kasumiprotsendiga tooted on seega «mittesoodsateks» toodeteks toodanguplaani täitmise mõttes.

Arvesse võttes kõiki neid eelpool märgitud puudusi ei saa hulgihindu pidada sobivateks mõõtühikuteks toodangu arvestamisel isemajandavais tsehhides. Kui aga ühel või teisel kaalutlusel siiski otsustatakse hulgihindu kasutada, siis tuleb eeltoodud asjaolusid arvesse võtta ja vajaduse korral üksikasjaliku analüüsiga välja lülitada sortimendi plaanist kõrvalekaldumise mõju.

Plaanihindu kasutatakse samuti võrdlemisi sageli isemajandavates tsehhides toodangu planeerimisel ja arvutamisel. Selle meetodi rakendamine eeldab plaanhindade väljatöötamist toodetele, detailidele ja sõlmedele tsehhide ja operatsioonide läbilõikes. Plaanhindade peamiseks puuduseks on samuti kui hulgihindade juures erinev töömahukuse ja materjalimahukuse vahekind. Seetõttu nende kasutamisel tuleb samuti arvestada seda, et sortimendi plaanist kõrvalekaldumiste puhul võib plaaniliste ja tegelike andmete võrdlusest tulla ebaõigele järeldusele.

Kolmandaks rahaliseks mõõtühikuks, mida sageli kasutatakse isemajandavate tsehhide ja jaoskondade toodangu mahu mõõtmisel on normtasu (tükitööhind). Üldiselt leiab see kasutamist tunduvalt vähemas ulatuses kui eelmised. Normtasu eelised seisavad selles, et lihtsustub tsehhide töötasufondi planeerimine, sest toodangu plaaniline maht ja plaaniline tükitöötasufond tuletatakse ühe ja sama arvestustoiminguga. Samuti ka plaanitäitmise arvestuse osas on siin mõningaid lihtsustusi, kuid teiselt poolt nõuab see meetod ka äärmiselt ranget kontrolli, et vältida igasuguste ebanormaalsete töötasude ja ülekulutuste arvesse võtmist toodanguplaani täitmisena. Peale selle osutub vaadeldud meetodi juures negatiivseks küljeks see, et ka siin tekivad «soodsad» ja «mittesoodsad» tööd. Toodanguplaani täitmise mõttes on «soodsateks» kõrgemasse kvalifikatsiooni liiki kuuluvad tööd ja tooted, sest nende tööde tükitööhind on suhteliselt kõrgemad kui madalamasse liiki kuuluvat töödel, mis osutuvad seetõttu «mittesoodsateks».

Arvesse võttes eeltoodut tuleme seisukohale, et tsehhide, jaoskondade ja brigaadide isemajandamise tingimuses on kõige sobivamateks mõõtühikuteks normtunnid. Erandiks on need juhtumid, kus normtundide asemel on otstarbekam kasutada tinglikke naturaaliühikuid (näit. tekstiilitööstuses on ketrustsehhides toodangu mahu mõõtühikuks kilogramm-numbrid ja kudumistsehhides meeter-tihedus jne.).

Isemajandavate tsehhide toodangu mõõtmiseks vajaliku mõõtühiku valikuküsimuse lahendamine sõltub täiel määral antud tehase iseärasustest ning planeerimis-arvestussüsteemi ülesehitusest. Seepärast ei ole mõeldav ka mingisuguse üldkehtiva reegli püstitamine, vaid toodangu mahu mõõtühiku valiku küsimus tuleb igas

ettevõttes eraldi lahendada vastavalt kohapealsetele tingimustele. Mõnikord ei ole võimalik ühe ettevõtte piires kohaldada kõikide tsehhide jaoks ühtset mõõtühikut, vaid on otstarbekas eri tsehhides rakendada erinevaid mõõtühikuid. Samuti võib mõningatel juhtudel osutada vajalikuks ühe ja sama tsehhi toodangu planeerimist ja arvestamist teostada üheaegselt kahes erinevas mõõtühikus väljendatuna (näit. tinglikes naturaalühikuis ja samaaegselt ka rahalistes mõõtühikutes või normtundides).

Järgnevalt asume vaatama isemajandavate tsehhide, jaoskondade ja brigaadide toodangu mahu mõõtmise ja teiste plaaniliste arvestuste aluseks olevate normatiivide süstematiseeritud kataloogide koostamisega seoses olevaid küsimusi.

Summaarsete töömahukuse normide ja tükitööhinnete kataloogid. Summaarsete töömahukuse normide kataloogi koostamine on tsehhide, jaoskondade ja brigaadide isemajandamise organiseerimisel peaaegu alati vajalik, vaatamata sellele, kas normtunde kasutatakse toodangu mahu mõõtmiseks tsehhides ja jaoskondades või mitte, sest teiselt poolt on need summaarsed töömahukuse normid aluseks tööjõu vajaduse planeerimisel tsehhidele ja jaoskondadele. Tutvume lähemalt summaarsete töömahukuse normide väljatöötamise meetodikaga ja vastava kataloogi koostamisega.

Normtund (norm-minut) on normaja mõõtühik. Normaeg on normatiivne tööajakulu, mis on kehtivate ajanormide järgi ette nähtud mingi toote (detaili, sõlme) valmistamiseks. Seega normaeg näitab toote normatiivset töömahtu. Toote tegelik töömaht (tegelikult toote valmistamiseks kulutatud aeg) võib olla normatiivsest töömahust suurem või väiksem vastavalt sellele, kas peetakse kinni kindlaksmääratud ajanormidest või mitte.

Kasutades normtunde toodangu mahu mõõtmisel on vajalik, et kõigi toodete kohta oleks välja töötatud summaarsed töömahukuse normid. Teatud toote summaarne töömahukuse norm näitab normtundide hulka, mis kehtivate ajanormide järgi on ette nähtud selle toote valmistamiseks. Ettevõtte allüksuste isemajandamise tingimuses tulevad need summaarsed töömahukuse normid arvutada üksikute tsehhide (jaoskondade) läbilõikes ja seda selleks, et oleks võimalik kindlaks teha, kui palju toote üldisest töömahust tuleb iga üksiku tsehhi ja jaoskonna kohta, mis võtab osa selle toote valmistamisest. Toodete summaarsed töömahukuse normid tehakse kindlaks sel teel, et liidetakse kõigi operatsioonide ajanormid. Tsehhide järgi diferentseeritud töömahukuse normide tuletamiseks liidetakse operatsioonide ajanormid eraldi üksikute tsehhide (jaoskondade) kaupa.

Paljudel juhtudel (tehnoloogilised tsehhid masinaehituses ja metallitöötlemise ettevõtetes) on vaja lisaks nendele toodete summaarsetele töömahukuse normidele arvutada ka veel toote koostisosadeks olevate detailide ja sõlmede töömahukuse normid. Need detailide (sõlmede) summaarsed töömahukuse normid arvutatakse

samuti üksikute tsehhide (jaoskondade) läbilõikes ja tuletatakse operatsioonide ajanormide liitmise teel.

Summaarsed töömahukuse normid toodete, detailide ja sõlmede kohta koondatakse erikataloogi, mida on otstarbekas koostada alltoodud vormi kohaselt (tabel 1).

Tabel 1.

Töömahukuse normide kataloog.

Jrk. nr.	Detailide ja sõlmede nimetused	Joonis nr.	Summaarne töömaht normajas	Töömaht jagatuna tsehhide vahel				
				tsehh nr. 1	tsehh nr. 2	tsehh nr. 3	tsehh nr. 4	tsehh nr. 5
1	2	3	4	5	6	7	8	9
	I Toode M-132							
1.	Silinder	M-132-16	0,31	—	0,21	0,10	—	—
2.	Võll	M-132-17	0,26	—	0,15	—	0,11	—
3.	Südamik	M-132-22	0,22	0,16	0,06	—	—	—
(4—93.)	(Mitmesugused detailid ja sõlmed)	...	(33,21)	(12,34)	(6,58)	(5,40)	(8,89)	(—)
94.	Kokku detailid ja sõlmed	—	34,0	12,50	7,00	5,50	9,00	—
95.	Monteerimine ja viimistlemine	—	16,0	—	—	—	—	16,00
96.	Kokku toode M-132 jne. jne.	—	50,0	12,50	7,00	5,50	9,00	16,00

Toodete, detailide ja sõlmede — töömahukuse norme kasutame tsehhi kogu- ja kaubatoodangu arvutamisel ja ühtlasi ka põhitööliste arvulise vajaduse kindlakstegemisel. Tsehhide ja jaoskondade üleviimine isemajandamisele eeldab sellise analüütilise andmestiku olemasolu tööstusettevõttes. Peale selle on töömahukuse normide kataloogi andmestik aluseks ka reale ettevõtte tehnilis-tootmisfinantsplaani koostamisega seosesolevatele arvestustele (tootmisvõimsuste arvestus, tööjõu vajaduse arvestus jne.).

Sageli osutub vajalikuks ka veel nn. summaarsete tükitööhinnete väljatöötamine ja erilise tükitööhinnete kataloogi koostamine. Viimane koostatakse analoogiliselt tabelis I esitatud summaarsete töömahukuse normide kataloogile. Nimetatud kataloog on vajalik siis, kui tsehhide töötasufondi planeerimist teostatakse otsese meetodi, s. o. summaarsete tükitööhinnete meetodi järgi (vt. § 9). Samuti kasutatakse praktikas summaarseid tükitööhindeid ka toodangu mahu mõõtmiseks tsehhides ja jaoskondades, kuid seda võrd-

lemisi harva. Selle mooduse juures tsehhide ja jaoskondade planeerimine mõnevõrra küll lihtsustub, kuid sellel meetodil on rida puudusi, mistõttu see pole leidnud rakendamist laiemas ulatuses. Misugust mõõtühikut tuleb valida toodangu mahu mõõtühikuks isemajandavates tsehhides, jaoskondades ja brigaadides ühel või teisel juhul, selle juures peatusime eelpool.

Detailide ja sõlmede hulgihindade kataloog. Teatavasti toimub tänapäeval toodangu arvestus tööstusettevõtte kui terviku ulatuses hulgihindades. Võrdlemisi laialdaselt kasutab praktika hulgihindu ka tsehhide ja jaoskondade toodangu mahu mõõtmisel. Selle mooduse rakendamine ei nõua erilisi ettevalmistustöid siis, kui kõik tööstusettevõtte tsehhid on esemelised tsehhid, mis lasevad välja tööstusettevõtte seisukohalt lõplikult viimistletud valmistooteid. Sel korral on toodete hulgihinnad sobivad ka tsehhide toodangu mahu mõõtmiseks. Kui aga tööstusettevõtte koosneb tehnoloogilisel põhimõttel organiseeritud tsehhidest, siis hulgihindade kasutamine eeldab hulgihindade väljatöötamist kõigi detailide, sõlmede ja pooltoodete kohta.

Detailide ja sõlmede hulgihinnad tuletatakse toodete hulgihindadest viimaste jaotamise teel kõigi antud toote koostisosadeks olevate detailide ja sõlmede vahel. Seega detailide või sõlme hulgihind kujutab endast üht osa toote hulgihinnast. Detailide ja sõlmede hulgihinnad arvutatakse diferentseeritult tsehhide (jaoskondade) läbilõikes.

Detailide ja sõlmede hulgihindade arvutamist teostatakse lähtudes detailide (sõlmede) töömahukusest normtundides ja ühe normtunni hulgihinnalisest maksumusest. Arvutused teostatakse järgmise valemi kohaselt:

$$h = \frac{H \cdot t}{T} = \frac{H}{T} \cdot t,$$

kus:

h — detaili (sõlme) hulgihind;

H — toote hulgihind;

T — toote töömaht normtundides;

t — detaili töömaht normtundides (ainult antud tsehhile langetava töömahu osas, arvesse võtmata eelmiste tootmisüksuste normatiivset töömahtu);

$\frac{H}{T}$ — ühe normtunni hulgihinnaline maksumus.

Detailide ja sõlme hulgihindade arvutamise käiku iseloomustab alljärgnev näide.

Oletame, et toote «A» hulgihind on 500 rubla ja selle toote normatiivne töömaht on 50 normtundi. Seega ühe normtunni hulgihinnaline maksumus on 10 rubla. Antud toote koostisosaks oleva detaili x normatiivne töömaht on 2 normtundi, millest tsehhi nr. 1 kohta tuleb 1 tund, tsehhile nr. 2 — 15 minutit ja tsehhile nr. 3 —

45 minutit. Arvutades eeltoodud valemi kohaselt kujunevad detaili x tsehhide järgi diferentseeritud hulgihinnad järgmisteks: tsehh nr. 1 — 10 rbl. (1×10), tsehh nr. 2 — 2.50 rbl. ($0,25 \times 10$) ja tsehh nr. 3 — 7.50 rbl. ($0,75 \times 10$).

Eeltoodud meetodi kohaselt arvutatakse hulgihinnad kõigi detailide, sõlmede ja pooltoodete kohta ja need koondatakse erikataloogi (nn. detailide hulgihindade kataloog).

Detailide ja sõlmede plaanihindade kataloog. Võrdlemisi sageli kasutatakse isemajandavais tsehhides ja jaoskondades toodangu-mahu mõõtmisel ka plaanihindu. Selle mooduse rakendamine ei nõua samuti erilisi ettevalmistustöid siis, kui ettevõtte tsehhid (jaoskonnad) on organiseeritud esemelise spetsialiseerumise põhimõttel, sest siis iga tsehh laseb välja ettevõtte seisukohalt valmistoodangut ja iga seesuguse toote kohta on olemas plaaniline kalkulatsioon (toote plaanihinnaks võetakse tsehhi isemajandamise puhul tsehhiline tootmisomahind, s. o. välja arvatud kaubanduslikud kulud ja tehase üldkulud). Kui aga tööstusettevõtte tsehhid on organiseeritud tehnoloogilise spetsialiseerumise põhimõttel, siis plaanihindade mooduse rakendamine eeldab plaaniliste kalkulatsioonide koostamist detailide ja sõlmede kohta tsehhide ja operatsioonide läbilõikes.

Detailide (sõlmede) plaaniliste kalkulatsioonide koostamiseks on olemas kaks meetodit: 1) täieliku omahinna meetod ja 2) mittetäieliku omahinna meetod.

Täieliku omahinna meetodi olemus seisab selles, et iga detaili ja sõlme omahind kalkuleeritakse kõigi omahinda moodustavate kululiikide (materjal, töötasu, juurdearvutus töötasule, tsehhikulud jne.) läbilõikes. Mittetäieliku omahinna meetod seisab selles, et detailide (sõlmede) omahind kalkuleeritakse ainult kahe põhilise kuluelemendi — materjal ja töötasu — osas. Teisi kululiike kohe detaili omahinda ei planeerita, kuid vajaduse korral need kaudselt arvestatavad kulud lisandatakse hiljem protsentuaalselt otseselt arvestatud kuludele. Arvestustöö seisukohalt lähtudes osutub mittetäieliku omahinna meetod otstarbekamaks, sest siin on plaaniliste kalkulatsioonide koostamine ja nende käsitlemine tunduvalt lihtsam. Alljärgnevalt vaatamegi selle lihtsustatud meetodi olemust üksikasjalikumalt.

Detailide plaanilise omahinna kalkulatsioonilehe vorm on toodud tabelis 2 ja sõlmede plaanilise omahinna kalkulatsioonilehe vorm tabelis 3. Nimetatud tabelid on täidetud näidisandmetega, mis aitavad selgitada plaaniliste kalkulatsioonide koostamise käiku.

Plaanilistes kalkulatsioonides fikseeritakse ainult otsesed kulud — materjal ja töötasu — tehase kui terviku ulatuses ja nende kulude jaotamine üksikute tsehhide vahel. Detailide kalkulatsioon (tabel 2) fikseeritakse veergudes 3 ja 5 materjali kulud ja töötasusummad üksikute operatsioonide kohta, kuna kõigis teistes veergudes fikseeritakse samad summad kasvavas kokkuvõttes. Seega kokkuvõttereal veerus 7 näidatakse antud detaili tehaseline

omahind (mittetäielik) ja veergudes 4 ja 6 selle jaotamine kulu-
liikide vahel. Veergudes 8—12 esitatakse tsehhiline omahind üksi-
kutes tsehhides samade kululiikide läbilõikes.

Tabel 2.

Detailide plaanilise omahinna kalkulatsioonileht.

Detailide nimetus: Detail «A». Joonise nr.: 67

Detailide arv
komplekti kohta: 2.

Operatsiooni nr.	Tsehhi nr.	Tehase omahind					Tsehhi omahind				jne.
		materjal		töötasu		kokku	Tsehh nr. 2		Tsehh nr. 5		
		operats. kohta	kokku	operats. kohta	kokku		materjal	töötasu	materjal	töötasu	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1.	2	1.65	1.65	0.30	0.30	1.95	1.65	0.30	—	—	
2.	2	—	1.65	0.15	0.45	2.10	1.65	0.45	—	—	
3.	5	—	1.65	0.40	0.85	2.50	—	—	—	0.40	
4.	5	—	1.65	0.10	0.95	2.60	—	—	—	0.50	
5.	2	—	1.65	0.80	1.75	3.40	1.65	1.25	—	—	
Kokku:		—	1.65	—	1.75	3.50	1.65	1.25	—	0.50	

Nagu tabelleis 2 ja 3 toodud näiteist selgub, on põhiliseks erine-
vuseks detailide ja sõlmede plaanihindade kalkulatsiooni juures see,
et sõlmede tehasesse omahinda lülitatakse ka monteritavate detai-
lide maksumus, kuna tsehhilisest omahinnast jäetakse monterita-

Tabel 3.

Sõlmede plaanilise omahinna kalkulatsioonileht.

Sõlme nimetus: «sõlm B». Joonise nr.: 78. Arv komplekti kohta: 1.

Operats. nr.	Tsehhi nr.	Monteeritavate detailide nr. nr.	Tehase omahind					Tsehhi omahind				jne.
			materjal		töötasu		kokku	tsehh nr. 6		tsehh nr. 8		
			operats. kohta	kokku	operats. kohta	kokku		materj.	töötasu	materj.	töötasu	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
1	6	—	0.10	—	0.15	—	—	0.10	0.15	—	—	
		6—2 tk.	3.30	3.40	3.50	3.65	7.05	—	—	—	—	
2	6	—	—	3.40	1.50	5.15	8.55	0.10	0.65	—	—	
3	3	—	—	3.40	0.40	5.55	8.95	—	—	—	0.40	
Kokku:		—	—	3.40	—	5.55	8.95	0.10	1.65	—	0.40	

vad detailid välja. Seega tsehhiline omahind sisaldab ainult antud tsehhi kulusid, mis on seoses selle sõlme töötlemisega selles tsehhis.

Plaanilistes kalkulatsioonides fikseeritakse detailide ja sõlmede mittetäielik omahind, s. o. ainult otseselt arvestatavad kulud (materjal ja töötasu). Detailide ja sõlmede täieliku omahinna kindlakstegemiseks tuleb nendele otseselt arvestatud kuludele lisandada veel täiendav töötasu, juurdearvutus töötasule, tsehhikulud ja tehase üldkulud. Need kulud lisatakse vastavate protsentide järgi, mis määratakse kindlaks tooteühiku koondkalkulatsiooni andmete alusel. Nimelt leitakse täiendava töötasu, juurdearvutuse, tsehhikulude ja tehase üldkulude suhe otsesesse põhitöötasusse ja see väljendatakse protsentides. Vastavalt sellele, kas tahetakse kindlaks teha üksiku detaili, detailide rühma või tsehhi toodangu plaanilist täielikku omahinda, lisandatakse protsentuaalselt arvestatavad kaudsed kulud kas ühe detaili (sõlme) otsestele kuludele või kõigi detailide ja sõlmede otsestele kuludele.

Operatsioonide läbilõikes koostatud detailide kalkulatsioonid on eeskätt vajalikud tsehhi kogu- ja kaubatoodangu planeerimisel ja arvestamisel. Peale selle on detailide plaanilised kalkulatsioonid aluseks ka isemajandava tsehhi toodangu omahinna arvutamisel. Raamatupidamisele on need kalkulatsioonid vajalikud lõpetamata toodangu arvestamiseks ja hindamiseks. Samuti lihtsustub detailide plaaniliste kalkulatsioonide kasutuselevõtmisega tunduvalt ka praagikulude arvestus, realiseeritavate pooltoodete ja detailide omahinna arvestus.

Nagu eeltoodust nähtub, osutub detailide plaaniliste kalkulatsioonide koostamine vajalikuks mitte üksnes tsehhide ja jaoskondade isemajandamisele üleviimiseks, vaid plaanilised kalkulatsioonid on ühtlasi vajalikud planeerimise ja arvestustöö ratsionaliseerimiseks tehase kui terviku ulatuses.

Põhi- ja abimaterjalide kulutusnormide kataloog. Tööstusettevõtte tehnikaosakonna poolt väljatöötatavate detailide- ja operatsioonidejärgsed ning summaarsed materjalide kulutusnormid kantakse väljatöötamisel kõigepealt tehnoloogilisele dokumentatsioonile (detailide ja sõlmede maršruut-tehnoloogilised kaardid). Isemajandamisliku planeerimis- ja arvestustöö seisukohalt osutub otstarbekaks nende väljatöötatud kulutusnormide koondamine erikataloogi.

Detailide- ja operatsioonijärgsete materjali kulutusnormide kataloogi vorm on esitatud tabelis 4.

Operatsiooni- ja detailijärgsed kulutusnormid kinnitatakse tööstusettevõtte peainseneri poolt ja neid kulutusnorme kasutatakse operatiivseks tööks tsehhides (materjalide limiitkaartide väljakirjutamiseks ja materjalikulustuste kontrolli teostamiseks).

Operatsiooni- ja detailijärgsete kulutusnormide koondava läbitöötamise alusel koostatakse toodete (pooltoodete) summaarsed kulutusnormid, mida kasutatakse peamiselt just tehnilis-ökonoomiliseks planeerimiseks, kuid paljudel juhtudel osutuvad nad vajalikuks ka tsehhide (jaoskondade) isemajandamislikus planeerimis-

töös. Summaarsete materjalide kulutusnormide kataloogi näidismvorm on esitatud tabelis 5.

Tsehhide (jaoskondade) isemajandamise tingimuses osutub mõnikord otstarbekaks neid summaarseid kulutusnorme diferentseerida.

Tabel 4.

Detailide- ja operatsioonijärgsete materjali kulutusnormide kataloog.

Jrk. nr.	Detaili nimetus	Joonis nr.	Detaili arv toote kohta	Operatsiooni nimetus	Materjali nimetus	Stand., tehnil. tingimused	Mõõtühik	Kulutusnorm ühiku kohta			Lattu tagastatavad jäägid	Märkmeid
								netonorm	kaod ja jäägid	brutonorm		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
1	Kast jne.	662-U	671	Radioaparaat — VV-662 värvim. I Nitrolakk		—	kg	0,180	0,020	0,200	—	
56	Magnetsild jne.	200-02	1	" II " toordetaili väljalõikam. Teras 6 × 65		—	"	0,165	0,015	0,180	—	
						—	"	0,340	0,080	0,420	—	

Tabel 5.

Materjalide summaarsete kulutusnormide kataloog.

Jrk. nr.	Nom. nr.	Materjali nimetus	Standard, tehnil. tingimused	Mõõted	Mõõtühik	Summaarne kulutusnorm				
						Toode A	Toode B	Toode C	Toode D	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
Mustad metallid										
1	1125	Teras jne.	—	6 × 65	kg	0,420	0,500	—	0,300	

Tabel 6.

Materjalide summaarsete kulutusnormide kataloog.

(tsehhidejärgse liigendusega).

Jrk. nr.	Nom. nr.	Materjali nimetus	Stand., tehnil. tingim.	Mõõted	Mõõtühik	Summaarne kulutusnorm tooteühiku kohta	Sellest tsehhide järgi				
							tsehh nr. 1	tsehh nr. 2	tsehh nr. 3	tsehh nr. 4	jne.
1	1125	Teras	—	6 × 65	kg	0,420	0,150	—	0,270	—	—

Toode A

1. Mustad metallid

1	1125	Teras	—	6 × 65	kg	0,420	0,150	—	0,270	—	—
---	------	-------	---	--------	----	-------	-------	---	-------	---	---

rida tsehhide (jaoskondade) läbilõikes (näit. komplektidejärgse planeerimise puhul). Sel juhul summaarsete kulutusnormide kataloogi vorm kujuneb järgmiseks (tabel 6).

Summaarsed materjalide kulutusnormid toodete kohta kuuluvad kinnitamisele kõrgemalseisva organisatsiooni poolt. Muudatused materjali kulutusnormides, mis toimuvad toodete konstruktsiooni ja tehnoloogilise protsessi muutmiste tagajärjel, ratsionaliseerimiste läbiviimisel, uute asendusmaterjalide kasutuselevõtmisel jne., vormistatakse eridokumendiga (nn. kulutusnormide muutmise kaart). Muudatused kulutusnormides kinnitatakse peainseneri poolt ja kulutusnormide muutmise kaardi alusel tehakse vastavad korrektiivid ka kulutusnormide kataloogis.

Materjalide plaanihindade hinnakiri. Tsehhide, jaoskondade, brigadide ja üksiktöölise üleviimine isemajandamisele eeldab plaanihindade olemasolu kõigi tööstusettevõttes kasutatavate põhi-, abi-, kütte- ja muude materjalide kohta. Arvestuste teostamine jooksvates soetamishindades (ostuhind + soetamiskulud) pole mõeldav, sest sel juhul arvestus ei kajastaks õigesti isemajandavate tootmis- lülide saavutusi materjalide ökonoomsema kasutamise alal ja ei oleks võimalik organiseerida edukat võitlust materjalide säästlikuma kasutamise eest. Seepärast tuleb igas tööstusettevõttes tsehhide, jaoskondade jne. isemajandamise organiseerimisele asudes välja töötada vastav materjalide plaanihindade kataloog. Alljärgnevalt tutvume üksikasjalikumalt materjali plaanihindade väljatöötamise meetodikaga.

Ühe või teise materjali plaanihind koosneb selle materjali preiskurandi-järgsest hinnast ja plaanilistest soetamiskuludest.

Nõukogude ühiskonnas kinnitatakse materjalide preiskurandi-hinnad juhtivate organite poolt ette pikemaks ajaks ja see loob kindla aluse tootmistegevuse plaaniliseks organiseerimiseks meie tööstusettevõtetes. Preiskurandi-hindade stabiilsus võimaldab ka materjalide plaanihindade väljatöötamist. Materjalide plaanihindad on meie plaanimajanduse üks erinevusi ja eeliseid, võrreldes kapitalistliku majandusega, sest seal pole mõeldav turuhindade ebastabiilsuse tõttu plaanihindade väljatöötamine ja nende rakendamine tööstusettevõtete töö organiseerimisel.

Materjalide preiskurandi-hinnad määratakse meil majanduspoliitilistel kaalutlustel kindlaks kas: a) franko hankija ladu, b) franko saatejaam, c) franko vagun saatejaamas, d) franko vagun sihtjaamas või e) franko ostja ladu. Peaaegu kõigil neil juhtudel (välja arvatud hinnad franko ostja ladu) tekib ostjal peale ostuhinna tasumise veel muid hankekulusid. Need ostuhinnale lisanduvad soetamiskulud tekivad seoses ostetavate materjalide transportimisega ostja lattu. See tingib vajaduse plaanilise soetamis-omahinna (plaanihinna) kalkuleerimiseks iga materjaliliigi kohta eraldi.

Materjalide plaanihindadel on tööstusettevõttes suur tähtsus, eriti aga ettevõtte allüksuste isemajandamise tingimusi. Plaanihindad võimaldavad:

- a) planeerida toodangu omahinda materjalikulutuste osas;
- b) arvestada raamatupidamises materjalikulu plaanihindade meetodil, mis lihtsustab tunduvalt arvestustööd;
- c) välja tuua hälbeid plaanihindadest ja teostada analüüsi varumisoperatsioonide ja materjalihindade kujunemise kohta;
- d) välja tuua materjalide kasutamises tekkinud ülekulu või säästu eraldi koguse teguri ja hinna teguri arvel, kusjuures koguse teguri arvel tekkinud sääst või ülekulu iseloomustab ettevõtte tootmisaparaadi (tsehhide ja jaoskondade) töötulemusi ja hinna tegur ettevõtte varustusaparaadi tööd.

Seega materjalide plaanihindade väljatöötamine ei ole mitte tingitud üksnes tsehhide (jaoskondade) isemajandamise organiseerimisest, mis teatavasti eeldab plaanihindade olemasolu, vaid need on vajalikud arvestustöö üldiseks ratsionaalseks organiseerimiseks.

Plaanihinnad töötatakse välja kõigi toorainete, põhi- ja abimaterjalide (kaasa arvatud kütus) kohta ja on püsivad tavaliselt kogu plaaniaasta kestel. Ainult väljamishindade ja transporditariifide muutmisel valitsuse otsusega on lubatud vastavaid muudatusi sisse viia aasta kestel. Peale selle teostatakse iga aasta üks kord materjalide plaanihindade regulaarne läbivaatamine ja see toimub tavaliselt enne tehnilis-tootmis-finantsplaani koostamist.

Plaanihindade koostamisel tuleb arvestada kõiki tegureid, mis mõjutavad materjalihindade kujunemist. Plaanihind koosneb järgmistest põhilistest elementidest:

- a) materjali ostuhinnast hinnakirja järgi;
- b) materjali transportimiskuludest hankija laost lähtejaama (sadamasse) ja laadimine vagunisse (laeva);
- c) veokuludest (raudteel, veeteel jne.);
- d) materjalide mahalaadimise ja ostja lattu transportimise kuludest;
- e) kuludest, mis tekivad spetsiaalsete varumiskontorite ja agentide ülalpidamisest, materjalide laondamisel yõõrastes ladudes ja mittekompenseeritavatest materjalide kadudest teel ettenähtud normide piires.

Plaanihindade väljatöötamisel tulevad kõik need kuluelemendid kalkuleerida võimalikult täpselt, sest plaanihindade kvaliteedist sõltub eeskätt plaanilise omahinna ja omahinna alandamise ülesande pingelisus. Kõrgete plaanihindade puhul kujuneb plaaniline omahind ebareaalselt kõrgeks ja omahinna alandamise ülesande täitmine on saavutatav ilma eriliste pingutusteta. Kõrged plaanihinnad võivad isegi varjata ja soodustada materjalide raiskamist ja eakonoomset kasutamist.

Plaanihinnad tuleb välja töötada ka kõigi antud ettevõttes tekivate materjalijääkide kohta, mida kasutatakse hiljem materjalidena teiste tööde juures.

Materjalide plaanihinnad töötatakse välja tööstusettevõtte plaani osakonna poolt koos varustusosakonnaga.

Plaanihindade väljatöötamisel kasutatakse kaht arvutusmeetodit: 1) otsene meetod ja 2) kaudne meetod.

Otsene meetod plaaninhindade arvutamisel seisab selles, et siin teostatakse arvestus eraldi iga materjaliliigi kohta iga üksiku kululiigi järgi. Otsese arvestusmeetodi puhul on soovitatav plaaninhindade arvestust teostada tabelis 7 toodud vormi kohaselt.

Tabel 7.

Materjali plaaninhindade hinnakiri.

Jrk. nr.	Nomenkl. nr.	Materjali nimetus	Möötüühik	Standard, tehnilised tingimused	Mööted	Plaaniline hind ühiku kohta						Muudatused hindades		
						Ostuhind preiskurandi järgi	Transportikulud lähtajaamani ja laadimine vagunisse	Veokulud raudteel tariifi järgi	Mahalaadimine ja transp. lattu	Muud kulud	Kokku			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
I. Mustad metallid														
1	1111	Instrumentaalteras	t	ГОСТ — B-1050-41	10×20	3000	10	80	10	20	3120			

Materjali ostuhind saadakse planeerimisel kas hankijatega sõlmitud majanduslepinguist või kinnitatud hinnakirjadest, kus on ühtlasi märgitud, kas hind on kinnitatud franko lähte- või sihtjaam. Siinjuures tuleb silmas pidada veel materjalide saabumise moodust, s. o. kas hangitav materjal saadakse transiit- või laovarususte korras. Transiitmooduse korral saadakse materjal vahetult hankija laost ja materjal ei läbi kõrgemalseisva varustusorgani ladu, kuigi see materjal on hangitud selle varustusorgani vahendusel. Laomooduse puhul saabub materjal enne kõrgemalseisva varustusorgani lattu ja sealt suunatakse materjal edasi ostjaile juba väiksemate partiidena vastavalt vajadusele. Esimest moodust rakendatakse nende materjalide osas, mida varustatav tööstusettevõtte tarbib suuremates kogustes.

Olenevalt sellest, kas materjalid saabuavad ettevõttesse transiit- või laomaterjalina, on erinev ka juurdehindlus, mis läheb varustusorganeile nende ülalpidamiskulude katteks. Juurdehindluse määrad on kummagi määrase puhul erinevad.

Materjal saabudes laomaterjalina, tuleb preiskurandi hinnale lisada juurdehindlus ja kalkuleerida veel juurde veokulud materjalide transportimiseks varustuskontori laost tööstusettevõtte lattu. Asub tööstusettevõtte samas asukohas varustuskontori laoga, siis on tegemist ainult autotranspordi kuludega, mis kalkuleeritakse lähtudes veo kaugusest ja veose ühe tonnkilomeetri maksumusest. Asub aga varustatav tööstusettevõtte teises linnas, siis kannab ostja lisaks nendele veel kulud, mis on seoses materjalide transportimi-

sega varustuskontori laost raudteejaama, pealelaadimiskulud ja veokulud raudteel.

Kui üks osa varutavast materjalist saabub transiit- ja teine osa laomaterjalina, siis tuleb leida kaalutud keskmine hind lähtudes eelmise aasta aruandelistest andmetest ja arvestades perspektiivse plaaniperioodiks.

Raudtee veokulud määratakse kindlaks iga materjaliliigi kohta eraldi, lähtudes raudtee veotariifidest ja veokaugusest. Siinjuures tuleb silmas pidada, kas materjal saabub vagun-partiides või väiksemates kogustes. Esimesel juhtumil on tegemist vagun- ja teisel juhtumil tonnitariifidega.

Materjali mahalaadimise ja lattu transportimise kulud kalkuleeritakse eraldi iga materjaliliigi kohta, lähtudes maha- ja pealelaadimise normidest ja tükitööhinnetest, materjali kogustest ja veoste ühe tonnikilomeetri maksumusest.

Spetsiaalsete varumiskontorite ülalpidamiskulud ja materjalide hoidmise kulud mujal asuvais võõrastes ladudes tuuakse välja iga materjaliliigi kohta lähtudes vastavatest eelarvetest ja varumisele kuuluvate materjalide kogustest.

Mittekompenseeritavad materjalide kaod (loomulik kadu) teel kalkuleeritakse ettenähtud normide piires ja ainult nende materjalide osas, kus seesugune kadu on lubatud.

Eeltoodud meetodika kohaselt teostatakse materjalide plaanihindade arvestus tavaliselt nendes tööstusettevõtetes, kus kasutatavate materjalide nomenklatuur on piiratud. Seevastu aga nendes tööstusettevõtetes, kus materjalide nomenklatuur on suur ja materjalid saabuvad kord ühest, kord teisest kohast, on otsese arvestuse teostamine iga materjaliliigi ja kuluelemendi läbilõikes töömahukas ja aegavõttev töö, mis sageli pealegi ei õigusta end. Nendel juhtudel osutub otstarbekaks materjali plaanihindade väljatöötamist teostada kaudsel meetodil.

Kaudse meetodi olemus seisab selles, et lisakulusid ei planeerita otseselt üksikute kuluelementide järgi, vaid summaarselt teatud protsendi ulatuses, lähtudes eelmise perioodi aruandelistest andmetest sel alal ja arvestades eelseisvaid muudatusi ning varustusaparaadi töö ökonoomsemaks muutmist plaani perioodil. Kaudse meetodi kasutamisel omandab materjalide plaanihindade arvestusvorm järgmise kuju (tabel 8).

Kaudse meetodi õigeaks rakendamiseks on vaja kõik kasutatavad materjalid liigitada rühmadesse vastavalt lisakulude määrale, sest lisakulud on üksikute materjaliliikide juures suuresti erinevad ja ühest keskmisest lisakulude protsendist lähtuda ei ole õige. Lisakulude protsendi suurus sõltub ühelt poolt varumisraadiusest ja transiidiliigist ning teiselt poolt varustamismoodusest (lao- või transiitvarustamine). Seepärast nõuab kaudse meetodi rakendamine küllaltki põhjalikku ettevalmistavat analüüsi, et tuletada õigeid lisakulude protsente ja kindlustada väljatöötatavate plaanihindade kõrget kvaliteeti.

Materjalide plaanihindade hinnakiri.

Tabel 8.

Jrk. nr.	Nomenklatuuri nr.	Materjali nimetus	Mõõtühik	Standard, tehn. ting.	Mõõted	Plaanihind ühiku kohta (rbl.)				Muudatused hindades		
						Ostuhind	Lisakulud		Kokku			
							%	Summa				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
I. Mustad metallid												
1	1111	Instrumentaalteras	t	ГОСТ 20×10 B-1050-41	3000	4	120	3120				

Suure materjalide nomenklatuuriga tööstusettevõtetes on sageli otstarbekam materjalide plaanihindade hinnakirju koostada mitte-kataloogi vormis, vaid praktilisest seisukohast lähtudes asendatakse see vastava kartoteegiga. Kartoteegi puhul on kergem läbi viia igasuguste korrektiivide läbiviimist. Materjalide plaanihindade kartoteegi kaardi vorm on esitatud tabelis 9.

Tabel 9.

Nomenklatuuri nr.

Materjalide plaanihinna kaart

Materjali nimetus

Standardi või tehniliste tingimuste tähis (šifr)

Mõõted Mõõtühik

Kuupäev	Hinna kehtestamise ja muudatuste alus	Plaanihind ühiku kohta (rbl.)			
		Ostuhind hinnakirja järgi	Lisakulud		Kokku
			%	Summa	
1	2	3	4	5	6
.....
.....
.....

Nõukogude Eesti paljudes tööstusettevõtetes on seni võrdlemisi laialdaselt kasutatud materjalide plaanihindade väljatöötamisel nn. kogemuslikku meetodit, mille puhul lähtutakse raamatupidamise andmeist eelmisel perioodil väljakujunenud hindade kohta. Orienteerumine täielikult eelmise perioodi tegelikele keskmistele materjalide hindadele ilma põhjaliku analüüsita ja korrektiivide

sissetoomiseta pole õige, kuna sel juhul kanduvad automaatselt kõik ebanormaalsused ja liialdused eelmisest perioodist plaani-perioodi. Kõige selle lõpptulemuseks on, et toodangu plaaniline omahind kujuneb lõdvaks ja plaan kaotab oma mobiliseeriva jõu ning ka varustusosakonda ei saa suunata plaanilises korras öko-noomsemalt töötama materjalide varumisel.

Teenindavate tsehhide teenustööde plaanihindade hinnakiri. Nagu eelpool nägime, osutub tsehhide (jaoskondade) isemajandamise tingimusi vajalikuks välja töötada põhi- ja abimaterjalide plaanihindad ja seda selleks, et materjalide osas arvestusest välja lülitada isemajandavatest üksustest mittesõltuvate tegurite (hinna tegur) mõju. Samasugune on olukord ka teenindavate tsehhidelt saadavate teenuste (remondid, aur, elektrienergia, transporditeenused jne.) juures, mis kuuluvad arvestamisele tehnikuludes. Et siin samuti välja lülitada tsehhidest mittesõltuvate tegurite mõju, on vaja nende kulude arvestust teostada plaanihindade meetodi kohaselt. See eeldab plaanihindade väljatöötamist kõigi teenustööde ja teenuste kohta, mida tööstusettevõtte teenindavad majandid osutavad põhitsehhidele. Kõik need väljatöötatavad plaanihindad koondatakse erilisse teenindavate tsehhide teenustööde plaanihindade hinnakirjadesse.

Remonditööde osas töötatakse plaanilised hinnad välja eraldi jooksva, keskmise ja kapitaalremondi kohta remondikeerukuse rühmade läbilõikes. Seega igal konkreetset juhul remonditava seadme remonditööde plaaniline maksumus tehakse kindlaks vastavalt sellele, missuguse remondiliigiga (jooksev, keskmine ja kapitaalremont) on antud juhul tegemist ja missugusesse remondikeerukuse rühma üks või teine seade kuulub.

Transporditeenuste osas võetakse plaani hinnaks tehnilis-tootmis-finantsplaanis kindlaksmääratud plaaniline omahind ühe tonn-kilomeetri kohta (autotransport) ja hobutranspordi puhul ühe hobupäeva või ühe hobutunni kohta.

Plaanihindade väljatöötamisel energeetiliste tsehhide poolt antavatele teenustele lähtutakse samuti tööstusettevõtte tehnilis-tootmis-finantsplaanist. Elektrienergia osas on plaanihinna arvestuse ühikuks 1 kWh ja auruenergia osas 1 t normaalauru.

Sageli osutavad teenindavad majandid põhitsehhidele peale eelpool nimetatute veel teisigi teenuseid (suruõhk, vesi, mudelid jne.), mille kohta on samuti vaja välja töötada plaanihindad. Need plaanihindad on vajalikud nii tööstusettevõtte põhitsehhide üleviimiseks isemajandamisele, aga samuti ka isemajandamise organiseerimiseks teenindavais majandis endis.

Väljatöötatavad teenindavate tsehhide teenustööde plaanihindade hinnakirjad on mõeldud kasutamiseks sisemises arvestustöös ja need kinnitatakse ka ainult sisemises korras.

III peatükk

PLANEERIMINE JA ARVESTAMINE PÕHITSEHHIDES

§ 6. TSEHHI PLAAN, SELLE KOOSTISOSAD JA ISEMAJANDAMISLIKE NÄITAJATE SÜSTEEM

Tsehhi plaan ja selle koostisosad. Tsehhi tehnilis-tootmis-finants-plaan kujutab endast tsehhi kui sotsialistliku tööstusettevõtte tootmisliku põhilüli tootmistegevuse üksikasjalikku programmi, mis tugineb ettevõtte tehnilis-tootmis-finantsplaanile ja on koostatud selle alusel. Sellisena on tsehhi tehnilis-tootmis-finantsplaani riikliku plaani tema vahetute täitjateni viimise abinõuks.

Tööstusettevõtte riiklikud plaaniülesanded viiakse tsehhideni rea kvantitatiivsete ja kvalitatiivsete näitajate näol, mille täitmine on tsehhidele kohustuslik. Nendes kvantitatiivsetes ja kvalitatiivsetes plaaninäitajates leiavad konkreetse väljenduse tsehhile riikliku plaani alusel antud ülesanded.

Tsehhi tehnilis-tootmis-finantsplaani peab tuginema täies ulatuses tehnilis-ökonoomilistele normidele, progressiivsele normatiivsele baasile, tehnilistele arvestustele ja arvesse võtma tootmises peituvaid sisemisi reserve. Ainult sel juhul kujunevad plaaniülesanded õigeteks ja põhjendatuks ning tsehhi plaan omandab mobiliseeriva jõu, mis aktiveerib kogu tsehhi kollektiivi võitlusse tootmise näitajate igakülgse parandamise eest.

Tsehhi tehnilis-tootmis-finantsplaani ülesandeks on:

1) kindlustada tööstusettevõtte riikliku plaaniga antud ülesannete täitmine ja ületamine tsehhis;

2) konkretiseerida tööstusettevõtte üldiseid plaaninäitajaid, määrata kindlaks iga tsehhi osa nende täitmisel, koordineerida ja kooskõlastada üksikute tsehhide omavahelist koostööd;

3) kindlustada töötajate loova initsiatiivi teel avastatud sisemiste reservide ja tehtud ratsionaliseerimiste ning tehniliste täiustuste ellurakendamine plaanilises korras;

4) kindlustada isemajandamise kui sotsialistliku majandamise meetodi rakendamine tsehhide tootmistöö plaaniliseks juhtimiseks ja suunamiseks.

Isemajandavatele tsehhidele koostatakse tehnilis-tootmis-finants-

plaanid tavaliselt terve aasta kohta kvartalite läbilõikes. Tsehhi aastaplaan, mis määrab kindlaks tootmisülesanded pikemaks perioodiks, kuulub konkretiseerimisele operatiivsete kuuplaanidega. Tsehhi kuuplaan täpsustab aastaplaani ja võtab arvesse aastaplaani täitmise käigus avastatud täiendavad reservid ja võimalused toodangu suurendamiseks, töövõime tõstmiseks ja omahinna alandamiseks.

Isemajandava tsehhi aastaplaan koosneb järgmistest osadest: 1) organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaan, 2) toodanguplaan, 3) tööjõu, töövõime ja töötasu plaan, 4) tsehhi varustusplaan, 5) tehnikulude plaan ja 6) toodangu omahinna plaan. Põhiliselt samadest osadest koosneb ka tsehhi operatiivne kuuplaan, kuid plaaniülesanded on siin tunduvalt üksikasjalikumalt läbi töötatud ja esitatavate näitajate arv ulatuslikum kui aastaplaanis. Lähtudes sellest, võtame töö järgnevas osades vaatluse alla põhiliselt need küsimused, mis on seoses operatiivsete kuuplaanide koostamise ja nende täitmise arvestuse organiseerimisega isemajandavates tsehhides.

Kõigis nendes plaanides fikseeritavad plaaninäitajad liigitatakse tavaliselt oma iseloomult kvantitatiivseteks ja kvalitatiivseteks.

Kvantitatiivsete näitajate hulka kuuluvad need, mis iseloomustavad tootmise kvantitatiivset külge ja on proportsionaalses sõltuvuses toodangu mahust. Seesugusteks näitajateks on toodang naturaalsel ja rahalisel väljendusel, tööjõu arv, töötasufond, tööaeg, kulutatavate materjalide, kütuse ja elektrienergia kogus jne. Kvalitatiivsete näitajate hulka kuuluvad sellised näitajad, mis iseloomustavad tootmise kvalitatiivset külge, isemajandavate tsehhide töö kvaliteeti, nagu näit. tooteühiku omahind, töövõime, materjalide, kütuse ja elektrienergia erikulutus, ajanormid jne. Need näitajad iseloomustavad isemajandavate tootmisviiside tootmistehnika, töötajate kvalifikatsiooni ja töö organiseerimise taset.

Kvantitatiivsed ja kvalitatiivsed näitajad on omavahel tihedas seoses ja vastastikusel sõltuvuses. Tööstusettevõtte allüksuste isemajandamise organiseerimisel tuleb nende tootmistegevuse planeerimisel, arvestamisel ja analüüsimisel pöörata suurt tähelepanu kvalitatiivsetele näitajatele, eeskätt aga omahinnale, sest need omavad isemajandamise tulemuste hindamisel määravat tähtsust.

Isemajandamislike näitajate süsteem. Tsehhi aasta- ja operatiivsetes kuuplaanides fikseeritavad näitajad moodustavad isemajandamislike näitajate süsteemi, mille raames toimub isemajandavate tsehhide tootmistegevuse planeerimine, arvestus, analüüs ja saavutatud töötulemuste hindamine. Isemajandamislike näitajate süsteemi väljatöötamine on üheks oluliseks etapiks tsehhide isemajandamise organiseerimisel, sest sellest sõltub suurel määral isemajandamise sügavus.

Isemajandamislike näitajate süsteem tsehhides sõltub suuresti ettevõtte tööstusharulisest kuuluvusest, tootmistüübist ja tootmise

maastaabist, tootmise organiseerimise viisidest, tsehhide spetsialiseerimise astmest ja suuruselt ning tervest reast teistest konkreetsetest iseärasustest antud tööstusettevõttes. Igale isemajandavale tsehhile on vaja välja töötada oma näitajate süsteem, mis arvestaks selle kõiki külgi ja iseärasusi.

Minimaalselt peab põhitsehhide osas isemajandamislike näitajate süsteem hõlmama järgmised kvantitatiivsed ja kvalitatiivsed näitajad:

- 1) tsehhi kogutoodang summaarses väljenduses;
- 2) tsehhi kaubatoodang summaarses väljenduses;
- 3) tsehhi kaubatoodang naturaälväljenduses;
- 4) antud kuul rakendamisele kuuluvad organisatsioonilis-tehnilised abinõud;
- 5) tööjõud arvuliselt töötajate kategooriate läbilõikes;
- 6) töötasufond samas läbilõikes;
- 7) tööviljakuse näitajad;
- 8) materjalikulutuste limiidid;
- 9) tehnikulude limiidid kuluartiklite läbilõikes;
- 10) toodangu omahind.

Vastavalt konkreetsele olukorrale täiendatakse eeltoodud nomenklatuuri veel tavaliselt rea teiste tehnilis-ökonomiliste näitajatega, sest siin on loetletud ainult põhilised, mis ilmtingimata peavad olema antud igale isemajandavale põhitsehhile. Nii näiteks osutub sageli vajalikuks isemajandamislike näitajate süsteemi lülitada täiendavalt veel toodangu kvaliteedi näitajad (sordilisuse-koefitsiendid, praagi-protsent), vahendite käibekiiruse näitajad (käibesagedus, käibevalde), näitajad toodangu päevase väljalaske suuruse kohta jne. Peale nende aga esineb sageli veel näitajaid, mis on spetsiifilised teatud tööstusharudele. Näiteks tekstiilitööstuse ettevõtete tsehhides esinevad niisugused näitajad, nagu ühe värten-tunni tootlikkus kilogramm-numbreis, ühe kangastelg-tunni tootlikkus tuhandetes koelõngades, keskmine koetihedus jne. Toiduainete-tööstuse ja keemiatööstuse ettevõtetes on seesugusteks spetsiifilisteks näitajateks väljatulekuprotsendid, juurdeküpsetus-protsendid jne. Olulise tähtsusega on ka seadmete kasutamise näitajad, eriti aga kõrgelt mehhaniseeritud tootmisaladel ja aparatuursete protsesside puhul.

Isemajandamislike näitajate süsteemi väljatöötamisel tsehhidele tuleb kõigepealt silmas pidada seda, et nende arv ei paisuks liiga suureks. Tähtis ei ole mitte näitajate arv, vaid et võimalikult vähema näitajate hulgaga oleks haaratud kõik tähtsamad tsehhi tööalad. Teiseks tuleb silmas pidada seda, et tsehhidele antakse ainult niisuguseid näitajaid, mis on tsehhist sõltuvad. Sageli esineb praktikas juhtumeid, kus tsehhidele on antud niisuguseid näitajaid, mis tsehhist on täiel määral sõltumatud (näit. tehase üldkulud, kasum jne.). On arusaadav, et seesuguste näitajate andmine tsehhidele on täiesti otstarbetu. Lõpuks on vaja isemajandamislike näitajate süsteemi väljatöötamisel silmas pidada, et nende planeeri-

Isemajandava tsehhi

Plaan-aruanne

Tsehh: mehhaanikatsehh

Kuu/aasta: jaanuar 1953. a.

I. Toodang

Jrk. nr.	Näitajad	Mõõtühik	Plaan	Tegelik	Täitmine %-des
1.	Kogutoodang	normtund	15 200	16 720	110
2.	Kaubatoodang	"	14 600	15 330	105
3.	Toodang 1 töölise kohta	"	253	294	116

II. Tööjõud ja töötasufond

Jrk. nr.	Näitajad	Töötasufond			Keskmine nimestikuline arv		Keskmine kuutasu	
		plaan	tegelik	%	plaan	tegelik	plaan	tegelik
1.	Töölised: sellest:	46 900.—	50 615.—	107,9	60	57	788.—	888.—
	a) põhi-							
	töölised	44 800.—	47 840.—	106,8	56	52	800.—	920.—
	b) abitöölised	2 100.—	2 775.—	132,1	4	5	525.—	555.—
2.	Õpilased	—	—	—	—	—	—	—
3.	Insener-tehnil. töötajad	2 550.—	2 550.—	100,0	3	3	850.—	850.—
4.	Teenistujad	12 000.—	1 200.—	100,0	2	2	600.—	600.—
5.	K o k k u:	50 650.—	54 365.—	107,3	65	62	779.—	877.—

III. Tööliste töötasufondi koostis

Korrek-tiivid:	Näitajad	Põhitöölised		Abitöölised			
		plaan	tegelik	plaan	tegelik		
		a) kogutoodangu plaani täitmise protsendi alusel (+) (—)	+5 065.—	×			
b) tsehhidevaheliste pretensioonide alusel (+) (—)	×	—500.—					
1. Tükitöötasu (otsene)	40 730.—	43 240.—	—	—			
2. Ajatöötasu	—	—	1 910.—	2 550.—			
3. Lisatasud	4 070.—	4 600.—	190.—	225.—			
7. Korrigeeritud töötasufond	55 715.—	53 865.—	K o k k u	44 800.—	47 840.—	2 100.—	2 775.—

IV. Antud kuul juurutamisele kuuluvad organisatsioonilis-tehnilised abinõud ja nende täitmine

1. Viia treimisjaoskonnas tööpingid üle individuaalveole transmissioon-süsteemi likvideerimise ja individuaalsete elektrimootorite ülesseadmise teel
2. jne jne.

Täidetud. Võimsuste kasuteguri cos-f paranemine plaanis ettenähtud määral.

Plaaniosakonna juhataja K. Rebane
(Plaaniliste andmete eest vastutav)
Tsehhi juhataja R. Kask
(Aruandeliste andmete eest vastutav)

V. Tsehhikulud

Jrk. nr.	N ä i t a j a d	Plaan	Tegelik	Täitmine % -des
I. Tsehhi üldkulud				
1.	Põhi- ja täiendav töötasu ühes juurdearvestusega			
2.	Töökaitsekulud			
3.	Hoonete, ehitiste ja inventari korrashoid jne.jne.			
II. Seadmete tööga seoses olevad kulud				
4.	Kütus tehnoloogilisteks otstarveteks			
5.	Energia ja vesi tehnoloogil. otstarveteks jne.jne.			
6.	K o k k u : sellest seadmete tööga seoses olevad kulud	35 200.— 15 000.—	36 920.— 16 728.—	104,9 111,5
7.	Tsehhikulude üldsumma korregeeritult	36 700.—	36 920.—	100,6

VI. Omahind

Jrk. nr.	Näitajad	Kaubatoodangu plaaniline omahind	Lõpetamata toodangu jääkide muutus (+) (—)	Kogutoodangu plaaniline omahind	Kogutoodangu tegelik omahind	Korrektiivid (+) (—)	Kogutoodangu tegelik korregeeritud omahind	Täitmine % -des
1.	Materjalid	45 100.—	+ 4 180.—	49 280.—	47 396.—	+1062.—	48 458.—	98,3
2.	Põhitöötasu	41 500.—	+ 3 600.—	45 100.—	43 240.—	— 500.—	42 740.—	94,8
3.	Täiendav töötasu	4 150.—	+ 360.—	4 510.—	3 750.—	—	3 750.—	83,1
4.	Juurdearvutus töötasule	2 282.—	+ 198.—	2 480.—	2 242.—	— 25.—	2 217.—	98,4
5.	Tsehhikulud	33 364.—	+ 3 336.—	36 700.—	36 920.—	—	36 920.—	100,6
6.	Kaad pooltoodetest	—	—	—	592.—	—	592.—	—
7.	Tsehhiline omahind	126 396.—	+11 674.—	138 070.—	134 140.—	+ 537.—	134 677.—	97,5
8.	Tulemus — kokkuhoid (+) või ülekulutus (—)						+3 393.—	+2,5

Plaaniosakonna juhataja K. Rebane
(Plaaniliste andmete eest vastutav)

Pearaamatupidaja O. Kallaste
(Aruandeliste andmete eest vastutav)

Tsehhi juhataja R. Kask

mise ja arvestamise meetodika oleks võimalikult lihtne ja kõigile töötajatele arusaadav.

Isemajandava tsehhi plaan-aruanne. Isemajandavale tsehhile antakse ettevõtte plaani-tootmisosakonna poolt igakuuliselt toodangu, tööjõu-, varustus-, tsehhikulude ja omahinna plaan. Käibeloleva dokumentatsiooni vähendamise ja ülevaatlikkuse saavutamise eesmärgil tavaliselt ei koostata neid plaane eraldi, vaid kõik tsehhile antavad põhilised näitajad koondatakse kokku ühte dokumenti, mis kannab nimetust «plaan-aruanne».

Isemajandava tsehhi plaan-aruanne näidisvorm on esitatud tabelis nr. 10. Nagu nähtub, on siin ühte dokumenti koondatud mitte üksi plaanilised näitajad, vaid ka aruandelised andmed selle plaani täitmise kohta. Seega plaan-aruanne kujutab endast ühelt poolt isemajandava tsehhi k u u p l a a n i, kuid on samaaegselt ka a r u a n d e k s selle täitmise kohta. Mõnikord lülitatakse plaan-aruandeesse veel ka aruandelised näitajad plaaniperioodile eelnenud kuu kohta. See on vajalik ajaliste võrdluste läbiviimiseks tsehhi tootmistegevuse analüüsimisel. Kuna aga tavaliselt ei ole tsehhi plaani koostamisele asudes andmed veel selgunud, siis jäetakse need enamasti plaan-aruandest välja. Otstarbekam on dünaamiliste võrdluste jaoks vajalikud andmed isemajandavate tsehhide tootmistegevuse kohta koondada erižurnaali. Selles reserveeritakse igale tsehhile eri lehekül, kuhu kantakse kõik tsehhi tööd iseloomustavad näitajad terve aasta jooksul. Seesugune moodus osutub ülevaatlikuks ja on leidnud laialdast rakendamist. Nii näiteks kalevi-vabrikus «Keila» on see kasutusel juba 1946. a. alates, kusjuures žurnaali kantakse kõik tähtsamad isemajandamislikud näitajad, mitte üksi tsehhide, vaid ka jaoskondade kohta.

Isemajandava tsehhi plaan-aruanne on üheks tähtsamaks isemajandamislikuks dokumendiks, millesse on koondatud kõik olulisemad plaanilised ja aruandelised tehnilis-ökonomilised näitajad isemajandava tsehhi töö kohta. Nimetatud dokument plaanina suunab ja juhib isemajandava tsehhi tööd, aruandena ta on aga tähtsamaks lähtematerjaliks, mille alusel tehase plaaniosakond teostab isemajandavate tsehhide töö jooksvat analüüsi. Kõigi nende funktsioonide täitmise kindlustamiseks on vaja, et plaan-aruanne suunataks plaaniliste andmetega täidetult tsehhi võimalikult varakult, enne plaaniperioodi algust. Samuti ka aruandelised andmed peavad tehase plaaniosakonda saabuma võimalikult koheselt peale aruandekuu lõppu, sest vastasel korral analüüsist tulenevaid järeldusi ei saa kasutada operatiivseks juhtimiseks ja isemajandamine kaotab oma organiseeriva iseloomu.

Isemajandava tsehhi plaan-aruanne antakse plaaniliste andmetega täidetult üle tsehhidele hiljemalt 28. kuupäevaks. Plaan-aruanne peab olema alla kirjutatud plaaniosakonna juhataja poolt ja kandma tehase direktori allkirja plaani kinnitamise kohta. Samaaegselt antakse tsehhile üle ka nomenklatuurne toodanguplaan

(kui plaan-aruandes puuduvad andmed toodangu nomenklatuuri ja koguste kohta) ja materjalide limiitkaardid.

Tsehhi juhataja, saanud plaan-aruande, peab kohe tutvuma selles fikseeritud plaaniliste ülesannetega ja asuma kõigi vajalike ettevalmistuste tegemisele, et plaanikuu saabumisel saaks tsehh koos tema koosseisu kuuluvate jaoskondade ja brigaadidega asuda takistamata täitma plaanis ettenähtud ülesandeid.

Plaanikuu jooksul teostab tsehh oma töötulemuste jooksvat arvestust toodangu, tööjõu, töötasu, materjalikulutuste jne. alal. Kuu lõpul tehakse kokkuvõtted eelmise kuu töötulemusist ja vastavad aruandelised näitajad kantakse plaan-aruandesse. Pärast aruandeliste andmete sissekandmist antakse plaan-aruanne üle ettevõtte plaaniosakonnale. Kui tsehhil puudub oma raamatupidamine ja tsehhi tootmiskulude arvestust viiakse siin läbi ainult osaliselt, siis täidetakse tsehhi poolt aruandeliste andmetega plaan-aruandest ainult osad I—IV (toodang, tööjõud ja töötasufond, tööliste töötasufondi koostis ja antud kuul juurutamisele kuuluvad organisatsioonilis-tehnilised abinõud). Seejärel kinnitab tsehhi juhataja oma allkirjaga (IV osa lõpul) plaan-aruandesse tehtud sissekannete õigsust ja plaan-aruanne tagastatakse tehase plaaniosakonnale.

Järgnevalt täidetakse aruandeliste andmetega plaan-aruande osad V ja VI (tsehhi kulud ja omahind). Need sissekanded plaan-aruandesse tehakse keskraamatupidamise ja tehase plaaniosakonna poolt. Kui plaan-aruanne on täidetud kõigis osades aruandeliste andmetega, siis antakse plaan-aruanne tsehhi juhatajale tagasi lõplikuks aktsepteerimiseks. Tsehhi juhataja poolt kuuluvad aktsepteerimisele need aruandelised näitajad, mida hiljem on plaan-aruandesse kantud raamatupidamise ja plaaniosakonna poolt (osad IV ja V). Aktsepteerimist teostab tsehhi juhataja oma allkirja andmisega plaan-aruandele (viimase osa lõpul).

Tavaliselt koostatakse plaan-aruanne kahes eksemplaris, millest esimene eksemplar kuulub üleandmisele tehase plaaniosakonnale, kuna teine eksemplar säilitatakse tsehhis, selleks et tsehhil oleksid endal ka kõik andmed oma varajasemate tööperioodide kohta ja oleks võimalus teostada analüüsi.

Tsehhi juhataja poolt aktsepteeritud plaan-aruanne tagastatakse kohe peale aktsepteerimist tehase plaaniosakonnale, kes teostab plaan-aruande alusel tsehhi tootmistegevuse analüüsi ja selgitab isemajandamise tulemused. Plaaniosakond teostab analüüsi eeskätt plaan-aruandes fikseeritud näitajate alusel, kuid lisaks sellele kasutab ka kõiki teisi materjale ja allikaid (algdokumentatsioon, materjalikulutuste kontrollarvestus, lõpetamata toodangu inventuuri-lehed jne.). Peale selle on aga plaaniosakonna juhatajal õigus nõuda tsehhi juhatajalt ka igasuguseid täiendavaid selgitusi kas suuliselt või kirjalikult. Tsehhide tootmistegevuse analüüsi tulemused vormistatakse erilises seletuskirjas, mis esitatakse ettevõtte isemajandamiskomisjonile (direktorile) igakuiselt eelmise kuu kohta

teostatud analüüsi alusel. Seletuskirjas peab olema antud konkreetne lõpphinnang iga üksiku tsehhi töötulemuste kohta.

Järgnevalt tutvume tsehhi isemajandamislike plaanide koostamise, plaan-aruandes esitatavate näitajate planeerimise, nende täitmise arvestuse ja analüüsi meetodikaga.

§ 7. TSEHHI ORGANISATSIOONILIS-TEHNILISTE ABINÕUDE PLAAN JA SELLE KOOSTAMINE

Tsehhi organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaani olemus. Organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaan on isemajandava tsehhi plaani juhtiva tähtsusega osaks, sest ta põhjendab plaani põhinäitajad ja seob organisatsioonilis-tehnilised abinõud tihedalt tsehhi ökonomiliste näitajatega.

Tsehhi organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaan kujutab endast üht osa ettevõtte organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaanist, hõlmates sellest need abinõud, mis on seoses antud tsehhiga. Isemajandamise puhul koostatakse tavaliselt ettevõtte üldine organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaan üksikute tsehhide läbilõikes ja iga seesugune osa tööstusettevõtte üldisest plaanist kujutabki endast tsehhi organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaani.

Organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaanis nähakse ette mitmesuguste tehniliste, organisatsiooniliste ja tehnilis-organisatsiooniliste abinõude plaanikohane elluviimine, mis aitavad mobiliseerida olemasolevaid sisemisi reserve, tõsta tootmise tehnilist taset ja kindlustada kvantitatiivsete ja kvalitatiivsete plaaninäitajate täitmist ja ületamist. Leiutuste, tehniliste täiustuste ja ratsionaliseerimissetepanekute plaanikohane juurutamine tootmisse on tähtsaks allikaks akumulatsiooni suurendamiseks, tööviljakuse tõstmiseks, tsehhi tootmisvõimsuse suurendamiseks, kitsaskohtade likvideerimiseks ja toodangu suurendamiseks. Organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaanis ettenähtavad abinõud aitavad peale selle veel kindlustada põhi- ja abimaterjalide ökonomset kasutamist ja kokkuhoiu saavutamist kütuse ja elektrienergia osas, saavutada tsehhi üldkulude vähenemist, tõsta toodangu kvaliteeti, alandada omahinda ja kiirendada käibevahendite ringlust. On arusaadav, et organisatsioonilis-tehniliste abinõude juurutamisega saavutatav majanduslik efekt ja ökonomia peab kajastuma kõigis teistes tsehhi plaanides ja olema arvesse võetud nende koostamisel.

Ratsionaliseerimistegevuse ja töölisleiunduse suurt tähtsust rõhutavad ka partei XIX kongressi direktiivid, kus on öeldud, et uuel viisaastakul tuleb kõigiti «... arendada inseneride, tehnikute, tööliste ja kolhoosnikute hulgas massilist leiutajate ja ratsionaliseerijate liikumist tootmise edasise tehnilise täiustamise ja laiendamise eest, igakülgse mehhaniseerimise eest, töötingimuste kergendamise ja edasise tervislikumaks muutmise eest. Mõista hukka nende majandusorganisatsioonide praktika, kes alahindavad uue

tehnikajuurutamise ja töö mehhaniseerimise ülesandeid ning võimaldavad tööjõu ebaõiget kasutamist»¹.

Nii tööstusettevõtte kui ka tsehhi organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaan koostatakse tavaliselt terve aasta kohta. Peale selle aga avastatakse plaaniaasta kestel järjest uusi ja uusi sisemisi reserve, mille rakendamist ei olnud võimalik aasta algul ette näha ja mida seetõttu ei olnud võimalik ka organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaani võtta. Nende täiendavalt avastatud reserve rakendamiseks koostatakse tsehhides lisaks organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaanile veel nn. jooksvad tootmisreservide rakendamise plaanid, mis kujutavad endast täiendavat osa tsehhi organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaanist.

Tsehhi organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaan koostatakse tavaliselt sama vormi kohaselt kui tehnilis-tootmis-finantsplaani kuuluv ettevõtte üldplaan. Organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaani näidismuud on esitatud tabelis 11. Isemajandava tsehhi igakuises plaan-aruandes esitatakse aga ainult antud kuul juurutamisele kuuluvad abinõud, kusjuures kuu lõpul näidatakse ära tegelik täitmine ja saavutatud tulemused, kui need on selgunud.

Tabel 11.

..... tsehhi organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaan 195... a.

Jrk. nr.	Abinõu nimetus ja kirjeldus	Abinõu rakendamise koht (jsk.)	Vastutavad täitjad	Abinõu rakendamise tähtaeg	Abinõu juurutamise kulud eelarve järgi	Finantseerimise allikas	Majanduslik efekt						Plaaniline ökonomia	
							Töötasu sääst	Materjalide sääst	Töövõljalakuse tõus	Kvaliteedi tõus	Omahinna alandamine	Muud	Aasta tinglik	Aasta lõpuni
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15

Organisatsioonilis-tehniliste abinõude klassifikatsioon. Organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaani lülitatavaid abinõusid liigitatakse nende iseloomu järgi: 1) tehnilised abinõud (näiteks toodete konstruktsiooni ratsionaliseerimine, tehnoloogia muutmine, seadmete täiustamine jne.); 2) tehnilis-organisatsioonilised abinõud (näiteks vooltootmise organiseerimine, tööprotsesside mehhaniseerimine).

¹ Partei XIX kongressi direktiivid NSV Liidu arendamise viienda viie aasta plaani kohta, Tallinn, 1952, lk. 27.

rimine jne.); 3) organisatsioonilised abinõud (näit. laomajanduse töö parandamine, uute arvestusmeetodite rakendamine jne.).

Abinõude realiseerimise koha ja ulatuse järgi rühmitatakse organisatsioonilis-tehnilisi abinõusid tavaliselt: 1) tsehhi, 2) tehase ja 3) tööstusharu organisatsioonilis-tehnilised abinõud.

Tsehhi abinõude all mõeldakse neid, mis annavad efekti ainult ühe tsehhi või selle allosa (jaoskonna, brigaadi) piires. Nende abinõude elluviimine toimub kas tsehhi oma jõududega või teiste tsehhide ja tehase funktsionaalsete osakondade kaasabil. Need abinõud lülitatakse antud tsehhi organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaani.

Tehase abinõude all mõistetakse selliseid, mis annavad efekti ja on rakendatavad sama tehase mitmes tsehhis või üldtehaselistes lülides (tsehhidevaheline transport, kesklaod jne.). Need abinõud nähakse ette nii ettevõtte plaanis kui ka kõigi asjaosaliste tsehhide organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaanis.

Tööstusharu abinõud, mille tähtsus ja rakendamise ulatus ületab antud tehase piirid, lülitatakse peale selle veel tööstusharu (peavalitsuse, ministeeriumi) organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaani.

Finantseerimisallikate järgi võib organisatsioonilis-tehnilisi abinõusid liigitada: 1) omahinna, 2) kapitaal-mahutuste ja 3) spetsiaalsete assigneeringute arvel teostatavateks abinõudeks. Tehase ja tsehhi abinõude elluviimine toimub tavaliselt omahinna ja kapitaal-mahutuste arvel ning tööstusharu abinõude teostamiseks võib saada kõrgemalseisvate organite vahendusel ka spetsiaalseid assigneeringuid.

Tsehhi organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaanis klassifitseeritakse ettenähtud abinõud tavaliselt nende juurutamisega saavutatava efekti esildumise põhilise koha järgi. Vastavalt sellele kujunevad tsehhi organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaanis välja järgmised allosad:

I osa — Abinõud tööviljakuse tõstmiseks. Siia lülitatakse ettepanekud tehnoloogilise protsessi täiustamiseks, vooltootmise liikide organiseerimiseks, tööprotsesside mehhaniseerimiseks, mitmel tööpingil töötamise organiseerimiseks ja transportkonveierite rakendamiseks, abinõud kiirtöötlemise meetodite juurutamiseks ja teised abinõud, mis on põhiliselt suunatud tööviljakuse tõstmiseks, abitööliste arvu vähendamiseks, tööajakadude likvideerimiseks jne.

II osa — Abinõud toodangu kvaliteedi tõstmiseks, praagi ja teiste tootmiskadude vähendamiseks. Siia kuuluvad abinõud väljastatava toodangu ja pooltoodete kvaliteedi parandamiseks, sordilisuse tõstmiseks, ettepanekud toodete kvaliteedi kontrolli ja katsetamismeetodite täiustamiseks, abinõud praagi vastu võitlemiseks ja teiste tootmiskadude vähendamiseks.

III osa — Abinõud materjalide, kütuse ja elektrienergia kokkuhoiuks. Sellesse osasse lülitatakse kõik

ettepanekud ja abinõud, mis on suunatud põhi- ja abimaterjalide säästlikumale kasutamisele, jäätmete vähendamisele ja nende ära- kasutamisele, kallihinnaliste ja defitsiitsete materjalide asendami- sele odavamate ja vähemdefitsiitsetega, elektrienergia ja kütuse ratsionaalsele kasutamisele jne.

IV osa — Abinõud ohutustehnilise olukorra ja olustikuliste tingimuste parandamiseks. Sellesse allosasse kuuluvad igasugused ohutustehnilised ja töös- tustervishoiu-alased abinõud, töökohtade ratsionaliseerimine, töö- kohtade teenindamise parandamine, valgustuse korrastamine, venti- latsiooni sisseesamine ja teised abinõud, mis on suunatud tööta- jate töötingimuste edasisele parandamisele.

V osa — Abinõud tsehi juhtimisaparaadi öko- noomsemaks muutmiseks ja selle töö paranda- miseks. Siia osasse kuuluvad ettepanekud tsehi juhtimisapa- raadi struktuuri lihtsustamiseks, mittevajalike lülide likvideerimi- seks, juhtimise lähendamiseks tootmisele, aruandluse operatiivse- maks muutmiseks, mitmesuguste tsehhikuludesse lülitatavate üld- kulude vähendamiseks jne.

Tsehi organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaani koostamise käik. Tsehi organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaani kõrge kvaliteedi ja sügava läbitöötamise kindlustamine eeldab kogu tsehi kollektiivi mobiliseerimist selle koostamisele. Tööliste- eesrindlaste ja meistrite-novaatorite poolt esitatud ettepanekud moodustavad tavaliselt suurema ja väärtuslikuma osa organisatsioon- ilis-tehniliste abinõude plaanis ettenähtud abinõudest. Praktika näitab, et mida paremini on organiseeritud töötajate laiade hulkade kaasatõmbamine organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaani koos- tamisele nende loova initsiatiivi õige juhtimise ja suunamisega, seda väärtuslikumaid ettepanekuid saadakse plaani koostamiseks.

Ettevõtte kui terviku ulatuses juhib organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaani koostamist tehase üldkomisjon tehase peainseneri juhtimisel, kuhu kuuluvad peale tema veel plaani-tootmisosakonna juhataja, peatehnoloog, peakonstruktor, peamehhaanik, peaenergee- tik, pearaamatupidaja, tsehhide juhatajad, partei-algorganisatsiooni sekretär ja ametjuhingu komitee esimees. Tsehhides moodustatakse selle töö läbiviimiseks tsehhikomisjonid tsehi juhataja juhtimisel. Tsehhikomisjoni koosseisu kuuluvad tsehi juhataja, tehnoloog ja konstruktsioonibüroo ülem, tehnilise kontrolli esindaja, meistrid, parimad tootmisnovaatorid, ratsionaliseerijad ja ühiskondlike organisatsioonide esindajad.

Organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaani koostamisest osa- võtvate laiade töötajate hulkade loominguilise initsiatiivi suunami- seks kõige olulisemate küsimuste lahendamisele töötatakse tsehi- komisjoni poolt välja üksikasjalik temaatika tähtsamate lahenda- mist nõudvate organisatsiooniliste ja tehniliste probleemide kohta. Tehase üldkomisjoni (plaaniosakonna) poolt määratakse ettevõtte riiklikust plaanist tulenevalt igale tsehhile kindlad ülesanded ja

kontroll-limiidid (töömahukuse, materjali kulutuste jms. vähendamiseks, ettepanekute rakendamisest saadava aastase ökonoomia kohta jne.), mille ulatuses tsehhikomisjon peab kindlustama ettepanekute esitamist organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaani. Need limiidid kuuluvad kinnitamisele tehase direktori poolt. Limiitide ja temaatika väljatöötamisel tuleb pöörata erilist tähelepanu eelmiste perioodide tootmistegevuse analüüsimisele, sest see aitab avastada esinenud puudused, kaod ja kasutamata reservid, mille kõrvaldamise küsimused peavad olema kogu järgneva töö tulpunktis.

Organisatsioonilis-tehniliste abinõude väljatöötamist ja ratsionaliseerimissettepanekute kogumist tsehhis juhib tsehhikomisjon, tõmmates sellele tööle kaasa ka ühiskondlikke organisatsioone. Ühiskondlike organisatsioonide ülesandeks on laialdase sotsialistliku võistluse organiseerimine parima organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaani esitava tsehhi või vastavalt jaoskonna nimele. Partei-, ametiühingu- ja komsomoliorganisatsioonid viivad tööliste seas läbi massilist agitatsiooni, kasutades selleks vestlusi töötajatega, seinalehti, tehase translatsioonivõrku, bülletääne jt. agitatsioonilise töö võimalusi ja vorme.

Kogutud ettepanekud ja materjalid töötatakse läbi tsehhikomisjonis. Ettepanekute põhjaliku läbiarutamise tulemusena tehakse kindlaks, missugused neist on rakendatavad ja missugused mitte, tehakse vajalikud arvestused abinõude elluviimisega seoses olevate kulude kohta ja arvutatakse välja iga abinõu rakendamisest oodatav majanduslik efekt.

Organisatsioonilis-tehniliste abinõude juurutamisega seoses olevate kulude kalkuleerimiseks koostatakse iga abinõu kohta üksikasjalike tehniliste arvestuste alusel eelarve. Leiutus- ja ratsionaliseerimissettepanekute puhul arvatakse kulude hulka ka ettepaneku tegijale makstav preemia. Abinõude rakendamisest tuleneva netoökonomia arvutamisel lahutatakse brutoökonomiast abinõude juurutamisega seoses olevad kulud.

Organisatsioonilis-tehniliste abinõude juurutamisest tuleneva majandusliku efekti ja rahalise ökonoomia vahel tuleb teha vahet. Rahaline ökonoomia on üks organisatsioonilis-tehniliste abinõude juurutamisest tuleneva majandusliku efekti vorme. Ökonoomia on see osa majanduslikust efektist, mis avaldub omahinna vähenemise näol antud ettevõttes. Ökonoomia on väljendatav rublades ja täpselt kindlaks tehtav. Abinõu rakendamisest saavutatav majanduslik efekt võib aga avalduda peale selle veel toodangu kvaliteedi tõusus, mis annab kokkuhoidu alles selle kasutamisel või töötajate töötingimuste paranemises jne.

Organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaani koostamisel arvutatakse iga abinõu kohta aasta tinglik ökonoomia ja ökonoomia aasta lõpuni. Aasta tinglikuks ökonoomiaks nimetatakse ökonoomiat, mida saavutatakse 12 kuu jooksul, alates abinõu elluviimise päevast, maha arvates sellega seoses olevad kulud. Ökonoomia aasta

lõpuni näitab rahalist kokkuhoidu abinõu rakendamise päevast kuni jooksva aasta lõpuni, maha arvates selle juurutamisega seoses olevad kulud. See ökonomia peab kajastuma antud aasta toodangu plaanilises omahinnas.

Organisatsioonilis-tehniliste abinõude elluviimisega seoses olevate kulude eelarvete koostamise ja saavutatava ökonomia arvutamise aluseks on normatiivid ja tehnilised arvestused. Tsehhi organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaani koostamisel ei võeta arvesse mitte üksi antud tsehhis saadavat efekti, vaid ka ettevõtte teistes tootmisloikudes pooltoodete ja detailide edasisel töötlemisel, transportimisel jne. saavutatavaid tulemusi.

Arvesse võttes tehtud ettepanekute ellurakendamise tehnilist võimalust, sellega seoses olevaid kulusid ja saavutatavaid tulemusi, teeb tsehhikomisjon otsused nende lülitamise kohta tsehhi organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaani projekti. Tsehhikomisjoni otsused ja seisukohad protokollitakse ning saadetakse koos algmaterjalide ja tsehhi organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaani projektiga tehase üldkomisjonile.

Viimane vaatab läbi tsehhide poolt esitatud materjalid, kogub täiendavaid andmeid, täpsustab arvestusi ja koostab lõpuks üldtehasealise organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaani projekti, mis arutatakse läbi ettevõtte aktiivi koosolekul. Pärast arutluse tulemusena tehtud korrektiivide sisseviimist antakse see üle tehase plaaniosakonnale tehnilis-tootmis-finantsplaani sisselülitamiseks ja seondamiseks selle teiste osadega. Pärast tehnilis-tootmis-finantsplaani kinnitamist kõrgemalseisva organisatsiooni poolt suunatakse organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaan kinnitatuna täitmiseks tsehhidele ja vastavatele funktsionaalsetele osakondadele.

Jooksvad organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaanid täiendavalt avastatud reservidele kinnitatakse tehase direktori poolt.

Organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaani täitmise kohta isemajandavates tsehhides tuleb sisse seada õigeaegne arvestus ja kontroll. Selle läbiviimine on tehase plaaniosakonna ülesandeks. Isemajandava tsehhi igakuiste plaanide koostamisel lülitatakse tsehhi plaan-aruandesse kõik antud kuul juurutamisele tulevad abinõud, samas näidatakse tsehhi poolt kuu lõpul tegelik täitmine ja saavutatud tulemused. Kui abinõu juurutamine nõuab pikemat aega, siis konkretiseeritakse ja jaotatakse kogu tööde kompleks mitme kuu vahel. Täitmata jäänud abinõud kuuluvad üldreeglina sisselülitamisele järgmise kuu plaani. Isemajandamise tingimustes on olulise tähtsusega abinõu rakendamisel saadud tegeliku majandusliku efekti kindlakstegemine ja selle võrdlemine plaanis ettenähtuga. Organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaani täitmise tulemusi tuleb isemajandavate tsehhide töö hindamisel ja preemiade määramisel arvesse võtta kui üht olulist tegurit.

§ 8. TOODANGUPLAANI KOOSTAMINE JA SELLE TÄITMISE ARVESTUS

Tsehhi toodanguplaani. Sotsialistliku tööstusettevõtte põhiülesandeks on anda rahvamajandusele järjest rohkem kõrgekvaliteedilist tööstustoodangut. Sotsialistliku tootmise eesmärgiks on kogu ühiskonna järjest kasvavate materiaalsete ja kultuuriliste vajaduste maksimaalse rahuldamise kindlustamine.

Toodangu mahu pidev kasv on sotsialistlikus ühiskonnas töötajate materiaalse ja kultuurilise heaolu järjekindla tõusu aluseks. Sotsialistliku tootmise planeerimise ülesandeks on kindlustada toodangu pidev kasv kõigis meie tööstusettevõtetes, võttes arvesse sotsialismi põhilise majandusseaduse ja rahvamajanduse plaanikindla (proportsionaalse) arenemise seaduse nõudeid.

Tööstusettevõtte plaanilised ülesanded toodangu väljalaske alal määratakse kindlaks ettevõtte toodanguplaaniga. «Riiklik plaan — see on seadus. Kõik ettevõtted on kohustatud täitma neile antud riiklike ülesandeid ja varustama rahvamajandust temale vajaliku toodanguga.»¹ ütles seltsimees Malenkov oma aruandekõnes partei XIX kongressile.

Toodanguplaani täitmine saab olla edukas ainult siis, kui toodangu väljalaske plaani ei täideta mitte üksi igal kuul, vaid ka igal tööpäeval ja igas vahetuses ja mitte ainult tööstusettevõtte kui terviku ulatuses, vaid ka igas tsehhis ja igal töökohal. Selleks on aga vaja tagada tootmisplaani korrapärast ja õigeaegset viimist tsehhieni, kus otsustataksegi põhiliselt selle plaani täitmine. Kogemused näitavad, et tootmisülesannete täpsel kindlaksmääramisel ja toodanguplaani koostamisel tsehhidele on suur tähtsus, sest sellega kindlustatakse üksikute tootmislülide koordineeritud koostöö. Tsehhide tootmistöö planeerimine toob ühelt poolt esile eesrindlikud tootmisõigud, kuid teiselt poolt annab ka võimaluse mahajäävate tootmislülide õigeaegseks kindlakstegemiseks ning vajalike abinõude tarvituselevõtmiseks, et neid aidata järele jõuda teistele ning kindlustada sel teel riiklike plaaniülesannete täitmine ja ületamine ettevõtte kui terviku ulatuses. Õigesti koostatud tsehhide toodanguplaanid aitavad suuresti kaasa sotsialistliku võistluse hoogustamisele ja soodustavad novaatorliku liikumise arengut ettevõttes ning loovad sel teel eeldused üleminekuks eesrindlike töökogemuste kollektiivsele omandamisele.

Tsehhide toodanguplaanid on otseses seoses ettevõtte toodanguplaaniga, sest viimane määrab põhilises ulatuses kindlaks ka põhitsehhide plaanilised ülesanded toodangu väljalaske alal. Tööstusettevõtte toodanguplaani on koostatud üksikute tsehhide tootmisvõimsusi arvestades, kusjuures on peetud silmas ka kõiki neid organisatsioonilis-tehnilisi abinõusid, mis peavad kindlustama tsehhi tootmisvõimsuse edasist suurenemist ja toodangu kasvu.

¹ G. Malenkov, Aruandekõne ÜK(b)P Keskkomitee tööst partei XIX kongressile, Tallinn, 1952, lk. 39.

Isemajandava tsehhi toodanguplaan on ühtlasi aluseks ka kõigi teiste tsehhiile antavate plaanide koostamisel. Nii sõltuvad tööjõu, töötasu, materjalide jne. limiidid täiel määral tsehhi toodangu mahust ja struktuurist. Siit järeldame, et tsehhi toodanguplaanil on keskne koht isemajandava tsehhi plaanide hulgas ja seetõttu tuleb ka selle koostamisele pöörata vajalikku tähelepanu.

Tsehhi toodanguplaanis määratakse kindlaks: 1) valmistatavate toodete ja teenuste täielik nomenklatuur, mis lähevad kas tehase kaubatoodanguna realiseerimisele või suunatakse teistesse tsehhi-desse edasisele töötlemisele või teenustena nende tootmislike vajaduste rahuldamiseks; 2) toodangu ja teenuste väljalase kogustes iga liigi osas eraldi; 3) muudatused tsehhi lõpetamata toodangus (juurdekasv või kahanemine); 4) summaarsed näitajad tsehhi toodangu üldmahu kohta (kogu- ja kaubatoodang).

Isemajandav tsehh saab tehase plaaniosakonnalt plaaniaasta algul toodanguplaani terve aasta kohta kvartalite läbilõikes. Aastaplaani täpsustavad ja konkretiseerivad operatiivsed kuuplaanid. Kui aastaplaanis võivad toodanguülesanded olla määratletud üldjoonelisemalt, siis kuuplaanis on need detailselt loetletud ja kõigis üksik-asjades kindlaks määratud.

Isemajandava tsehhi toodangu aastaplaani näidismvorm on toodud tabelis 12. Igakuised toodanguplaanid võivad olla vormistatud väga erinevalt, olenedes tsehhi spetsialiseerimise astmest, toodangu nomenklatuuri ulatusest ja teistest sellelaadsetest iseärasustest. Igakuiste toodanguplaanide näidismvormid leiame tabelitest 14, 18 ja 19. Üldiselt on otstarbekas igakuiste operatiivplaanide koostamisel andmed toodangu üldmahu kohta (kogutoodang, kaubatoodang) lülitada tsehhi plaan-aruandesse, kusjuures aga andmed toodangu nomenklatuuri ja iga tooteliigi kogusliku väljalaske kohta koondatakse erilisse kalendrillisse graafikusse (tabel 14).

Et tsehhidele koostatavad toodanguplaanid kindlustaksid riiklike plaaniülesannete õigeaegse täitmise ja ületamise ning mobiliseeriksid töötajaid võitluse sisemiste reservide avastamise ning kitsaskohtade likvideerimise eest, selleks peavad nad tuginema progressiivsetele seadmete kasutamise normidele ja vastama tsehhi tootmisvõimsusele. Tsehhide kooskõlastatud tootmistöö kindlustamiseks on tarvis toodanguplaanide koostamisel arvesse võtta muu hulgas ka plaani ületamist või alatäitmist eelmistel perioodidel nendes tsehhi-des, kust antud tsehh saab oma pooltooted või kuhu ta suunab oma toodangu edasisele töötlemisele.

Tsehhi toodanguplaani koostamine. Tsehhi toodanguplaani koostamisel tuleb kindlaks määrata: 1) toodangu nomenklatuur ja üksikute tooteliikide väljalaske suurus kogustes; 2) toodangu väljalaske kalendrillised tähtajad ja 3) toodangu üldmaht kogu- ja kaubatoodangu näitajate näol.

Toodanguplaani koostamise käik ja planeerimise meetodid on üksikute tsehhide osas suuresti erinevad, sest nad võtavad erineval kujul osa ettevõttes toimuvast tootmisprotsessist ja täidavad erine-

vaid ülesandeid. Üldiselt toimub põhitsehhidele toodanguplaanide koostamine nn. ahelmeetodi kohaselt, s. o. vastupidiselt tehnoloogilise protsessi kulgemisele alates lõpptsehhidest ja lõpetades ettevalmistavate tsehhidega. Seesugune järjekord kindlustab toodangu ülesannete õige ajalise jaotuse tsehhide vahel ja tagab nende kooskõlastatud töö ettevõtte plaani täitmisel.

Suurel määral sõltub tsehhi plaani koostamine sellest, kas meil on tegemist esemelise või tehnoloogilise spetsialiseerimise põhimõtetel organiseeritud tsehhidega.

Esemelise spetsialiseerimise põhimõttel organiseeritud tsehhe iseloomustab see, et siin toimuv tootmisprotsess kujutab endast tehnoloogilist tervikut. Seega toimuvad siin kõik operatsioonid, mis on vajalikud teatud toote valmistamiseks. Nende tsehhide toodang esineb tavaliselt valmistoodete kujul. Näitena võiksime siin tuua metallitööstuse ettevõtte «Metallist», kus esinevad niisugused esemelised tsehhid, nagu hobuserauatsehhi, naelatsehhi jne.

Tehnoloogilise spetsialiseerimise põhimõtetel organiseeritud tsehhides toimuv tootmisprotsess ei ole tehnoloogiliselt terviklik. Siin teostatakse ainult teatud tehnoloogiliselt ühesuguseid operatsioone kõigi antud ettevõttes toodetavate toodete osas. Seega moodustavad nende tsehhide toodangu pooltooted (detailid), mis kuuluvad järgnevas tsehhides edasisele töötlemisele.

Tehnoloogiliselt spetsialiseeritud tsehhideks metallitööstuses on valamis-, stantsimis-, mehhaanika-, sepi- ja kivistamistsehhi jne.

Esemeliste tsehhide toodanguplaani koostamisel on põhiliseks lähtealuseks tehase toodanguplaan. Seega tsehhi toodanguplaanis fikseeritavad toodangukogused siirdakse siin vahetult tehase toodanguplaanist. Seevastu on aga tehnoloogiliste tsehhide toodangu planeerimine tunduvalt keerulisem ja seetõttu vajab see küsimus siin ka üksikasjalikumat käsitlust.

Toodangu planeerimise meetodika tehnoloogilistes tsehhides sõltub täiel määral sellest, missugusesse tootmisprotsessi faasi kuuluvad ühes või teises tehnoloogilises tsehhis teostatavad operatsioonid. Vastavalt sellele liigitatakse tehnoloogilised tsehhid tavaliselt kolme rühma: 1) ettevalmistustsehhid, 2) töötlemistsehhid ja 3) monteerimistsehhid.

Ettevalmistustsehhides teostatakse tootmisprotsessis kasutatavate toorainete ja materjalide ettevalmistavat töötlemist (eeltöötlemist). Nende tsehhide toodang suunatakse kas edasiseks töötlemiseks töötlemistsehhidesse või vahetult monteerimistsehhidesse valmistoodete komplekteerimiseks. Metallitööstuse ettevõtte esinevatest ettevalmistustsehhidest võiks nimetada järgmisi: materjalide ettevalmistustsehhi, valutsehhi, stantsimistsehhi jne.

Töötlemistsehhides toimub eeltoodete — detailide — edasine töötlemine väga mitmesugusel viisil. Nii näitaks teostatakse mehhaanikatsehhis metallide mehhaanilist töötlemist (treimine, free-

simine, hõõveldamine, puurimine), termilises tsehhis teostatakse metallide termilist töötlemist (lõõmutamine-sepistamine, karastamine, noolutamine) jne. Sii kuuluvad ka pinnakattetsehhid (värvmis- ja galvaniseerimistsehhid), kus töödeldavad detailid kaetakse ilmastiku mõjutuste vastu kaitsva kattedihiga.

Monteerimistsehhides komplekteeritakse detailid sõlmedeks (eelmontaaž) ja viimased omakorda valmistoodeteks (lõppmontaaž). Laialdase toodete nomenklatuuriga tööstusettevõtetes on monteerimistsehhe (-jaoskondi) tavaliselt mitu ja igaüks neist on spetsialiseeritud ainult teatud toote (toodete) monteerimiseks.

Nagu eelpool märkisime, on toodangualane planeerimine erinev ettevalmistus-, töötlemis- ja monteerimistsehhides. Alljärgnevalt peatume nendel erinevustel üksikasjalikumalt.

Monteerimistsehhi toodanguplaan ühtub üldjoontes üldtehaselise toodanguplaaniga. Kui aga monteerimistsehhe on mitu, siis tehase üldine toodanguülesanne jaotatakse nende vahel ära vastavalt monteerimistsehhide spetsialiseerimisele.

Monteerimistsehhi toodangu planeerimisel tuleb arvesse võtta ka plaaniperioodi alguseks kujunenud mittekomplektse toodangu jääke. Kuigi mittekomplektse toodangu esinemine on väärnähtus, esineb see praktikas sageli. Arusaadavalt kuulub mittekomplektne toodang järgneval kuul lõpetamisele ja vastavalt sellele tuleb siis ka monteerimistsehhi kaubatoodangu plaani selle toodangu võrra suurendada.

Seega monteerimistsehhi kaubatoodangu plaan kas ühtub tehase kaubatoodangu plaaniga või on viimasest suurem enne plaaniperioodi algust toodetud mittekomplektse toodangu võrra. Vastavalt sellele tuleb siis ette näha ka lõpetamata toodangu vähenemist ja seda kogutoodangu planeerimisel arvesse võtta.

Oletame näiteks, et tehase kaubatoodangu plaanis on plaanitavaks kuuks ette nähtud toota 1 000 mingisugust toodet. Plaanitava kuu alguseks on laos mittekomplektsetena neid tooteid 125. Seega monteerimistsehhi plaaniline kaubatoodang käesoleval kuul selle toote osas on 1 125 ühikut. Tsehhi plaanilise kogutoodangu saame siis, kui need 1 125 ühikut hindame normtundides (plaanihindades jne.) ja saadud summast lahutame lõpetamata toodangu jääkide vähenemise (125 pooleliolevat toodet) samas mõõtühikus, arvesse võttes nende valmiduse astet.

Tunduvalt komplitseeritum on ettevalmistus- ja töötlemistsehhides toodangu planeerimine. Kui monteerimistsehhidele antavad plaanilised ülesanded toodangu väljalaske alal tulenesid otseselt tehase toodanguplaanist, siis siin ei ole side tehase toodanguplaaniga otseselt nähtav. Missugused ülesanded toodangu alal tuleb anda valamistsehhile või mehhaanikatsehhile, see ei nähtu otseselt tehase toodanguplaanist.

Põhiliseks küsimuseks ettevalmistus- ja töötlemistsehhide iga-kuiste toodanguplaanide koostamisel on tootmisele tulevate detai-

lide nomenklatuuri kindlaksmääramine ja plaanilise väljalaske suu-
ruse arvutamine iga nimetuse osas.

Ettevalmistus- ja töötlemistehhide nomenklatuurplaani välja-
töötamisel lähtutakse eeskätt toodete tehnilistest spetsifikatsioonidest ja maršruut-tehnoloogilistest kaartidest, mis määravad ära iga üksiku tsehhi osa antud toote valmistamisel, s. o. missuguste detailide tootmisest üks või teiste tsehhi osa võtab ja missuguseid operatsioone seal sooritatakse.

Toote tehniline spetsifikatsioon kujutab endast toote koostisosaks olevate detailide ja sõlmede nomenklatuurnimestikku. Selles on esitatud detailide ja sõlmede nimetused ühes vastavate joonise numbritega ja ära märgitud nende valmistamisest osavõtivate tehhide nimetused. Ühtlasi on siin ära toodud ka ühe toote koostisse (komplekti) kuuluvate detailide arv. Peale selle esitatakse spetsifikatsioonides andmeid veel materjalide liigi ja kulutusnormide kohta, millest antud detaile valmistatakse, jne.

Enamasti koostatakse toodete spetsifikatsioonid eraldi iga tsehhi kohta. Seega koosneb teatud toote spetsifikatsioon nii mitmest erinimestikust, kui mitu tsehhi selle toote tootmisprotsessist osa võtavad.

Toote tehnilise spetsifikatsiooni sisu nähtub järgmisest näitest (tabel 13):

Tabel 13.

Toote tehniline spetsifikatsioon

Toote nimetus ja tüüp: M-123
Leht 3 — Mehhaanikatsehh.

Jrk. nr.	Detailide nimetused	Joonise nr.	Det. arv toote kohta	Materjali nom. nr.	Kulutusnorm	Märkused
1	2	3	4	5	6	7
1.	Silinder	M-132-16	2	RK-70	1,8 kg	Valutsehhi pooltoode
2.	Võll	M-132-17	2	TL-36	0,25 kg	
3.	Südamik	M-132-22	4	TL-42	1,32 kg	
4.	Kate jne. jne.	M-132-28	1	PD-08	1,2 kg	

Ettevalmistus- ja töötlemistehhide toodanguplaani koostamisel tehakse kõigepealt kindlaks spetsifikatsioonide alusel antud kuul tootmisele tulevate detailide loetelu. Tsehhi nomenklatuurplaani võib toodetavate detailide arvust ja teistest iseärasustest tingituna olla kas rohkem või vähem detailiseeritud. Üldiselt on kasutusel järgmised moodused: 1) detailidejärgne planeerimine; 2) planeerimine grupp-komplektide järgi ja 3) planeerimine sõlm-komplektide järgi.

Detailidejärgset planeerimist kasutatakse tavaliselt sel juhul, kui tsehhis toodetavate erinimeliste detailide arv ei ole suur ja

tehase tootmis-plaaniosakond on suuteline planeerimist läbi viima üksikute detailide järgi. Sel juhul määratakse tsehhi toodanguplaanis kindlaks kõigi tootmisele kuuluvate detailide üksikasjalik loetelu ja plaaniline väljalase kogustes iga detaili kohta.

Kui aga toodetavate detailide nomenklatuur on suur ja laiaulatuslik, siis seesugune detailide planeerimine osutub üle jõu käivaks. Sel juhul rakendatakse komplektidejärgset planeerimist, kus tehase tootmis-plaaniosakond määrab tsehhiile toodanguülesanded kindlaks teatud detailide komplektide näol. See lihtsustab tunduvalt tsehhide operatiivsete tootmisplaanide koostamist ja loob tingimused monteerimistsehhide komplekseks varustamiseks detailidega.

Planeerimisel grupp-komplektide järgi moodustatakse rühmad nendest detailidest, mis oma tootmisse andmise korduvuselt (tootmise perioodilisuselt) on enam-vähem sarnased. Sõlm-komplektide põhimõtte rakendamisel arvatakse ühte rühma kõik need detailid, mis kuuluvad teatud monteerimisühiku (sõlme) koostisse. Viimane moodus osutub otstarbekaks nendes tsehhide, mis annavad oma toodangu üle eelmonteerimise tsehhidele või jaoskondadele komplektide näol.

Komplektidejärgse planeerimise puhul nii tootmis-plaaniosakond kui ka tsehhide plaaniorganid peavad olema varustatud kõigi komplektide tehniliste spetsifikatsioonidega.

Üheaegselt plaaniperioodil tootmisele tulevate detailide või nende komplektide nomenklatuuri väljatöötamisega on vaja tsehhi plaanis kindlaks määrata ka plaanilise väljalaske suurus kogustes. Plaaniliste koguste kindlaksmääramisel töötlevatele tsehhidele lähutatakse monteerimistsehhide vajadustest, kusjuures võetakse arvesse ka töövarude täiendamise vajadusi tsehhide ja komplekteerimislaoas. Ettevalmistustsehhide toodanguülesannete määramisel on aluseks töötlemis- ja monteerimistsehhide vajadused plaaniperioodil, kusjuures tuleb samuti arvesse võtta töövarude muutusi. Kui need tsehhid toodavad ka tehase kaubatoodangusse kuuluvaid elemente (realiseeritavad detailid, varuosad jne.), siis tuleb tsehhi toodangu ülesannet vastavalt suurendada tehase plaanis ettenähtud koguse võrra.

Plaaniline detailide (või nende komplektide) kogus töösse laskmiseks ettevalmistus- ja töötlemistsehhide moodustub järgmistest suurustest:

$$Q_{el} = Q_m + Q_k + Q_{ts} + Q_l - Q_t,$$

kus

Q_{el} = detailide kogus, mis on ette nähtud töösse laskmiseks plaanikuu kestel;

Q_m = monteerimistsehhi (või järgneva töötlemistsehhi) vajadus plaani täitmiseks ja plaanilise töövaru moodustamiseks;

Q_k = tehase kaubatoodanguna väljapoole realiseerimisele kuuluv detailide hulk;

Q_{ts} = plaaniline töövaru atud tsehhiis plaanikuu lõpuks;

Q_t = plaaniline töövaru komplekteerimislaos plaanikuu lõpuks;

Q_z = tegelik töövaru plaanikuu alguseks tsehhiides ja komplekteerimislaos.

Monteerimistsehhi vajadus (Q_m) tehakse kindlaks monteerimistsehhi toodanguplaanis ettenähtud valmistoodete arvu ja ühe üksuse kohta tulevate detailide arvu korrutamise teel. Väljapoole valmistoodanguna realiseerimisele kuuluv detailide kogus (Q_z) saadakse tehase kaubatoodangu plaanist.

Plaanikuu lõpul töövarudes olev detailide kogus (Q_{ts} ja Q_t) on määratud vastavate töövaru normidega, mis eeskujulikult organiseeritud tootmise puhul on välja töötatud kõigile detailidele. Varunormide arvutamise eesmärk seisab selles, et kindlaks määrata minimaalne lõpetamata toodangu hulk, mis tagaks tootmisprotsessi häireteta kulgemise ja väldiks liigsete käibevahendite kuhjumise.

Tegelikult plaanikuu algul töövarudes olnud detailide kogus (Q_t) tehakse kindlaks jooksva arvestuse andmete alusel. Kuna aga tavaliselt plaani koostamisel ei ole veel teada selles osas tegelikke andmeid, siis töövarude tegelikuks suuruseks plaanikuu algul loetakse kas tinglikult plaani koostamise päeva seis või võetakse aluseks oodatav seis. Tegelike andmete selgudes töövarude suuruse kohta, tuleb plaanikuu esimestel päevadel sisse viia tsehhi plaanides vastavad korrektiivid, mille tulemusena ühtede detailide osas võib plaanitud kogus suurenda, teiste osas väheneda. Eeldades seda, et need vastastikku üksteist katavad, ei võeta tsehhi kogutoodangu osas mingeid muudatusi ette, kuna selle alusel on kindlaks määratud juba ka kõik teised tsehhi tehnilis-ökonomilised näitajad.

Korrektiive esialgsetes plaanides võib teha kas tsentraliseeritult tehase tootmis-plaaniosakond või detsentraliseeritult tsehhiides endis tsehhi plaaniorganid. Esimene nendest osutub enamasti otstarbekamaks, sest sellega välditakse igasuguste kooskõlastamatuste tekkimine tsehhide vahel nii kogustes kui ka tähtaegades. Et aga tsentraliseeritud korras korrektiivide sisseviimine koormab tublisti plaani-tootmisosakonda kuu algul, millal tavaliselt töö pinge on suurem mitmesuguste kokkuvõtete tegemise ja aruannete koostamise tõttu, siis eesrindlikes ettevõtetes on töötatud välja mitmesuguseid ratsionaalseid meetodeid ja võtteid korrektiivide lihtsustatud korras sisseviimiseks tsehhi enda plaaniorganite poolt. Toome siin näitena nn. plaaniperioodi ületavate arvestuste meetodi, mida kasutatakse edukalt terves reas nõukogude tööpingiehituse ettevõtetes.

Nimetatud meetodi olemus seisab selles, et tsehhidele ei arvutata plaaniülesanded mitte kalendrikuu kohta, vaid näiteks alates 20. kuupäevast kuni järgmise kuu lõpuni, s. o. 4 dekaadi kohta. Järgmise kuu algul arvestavad tsehhi plaaniorganid ise välja lõpliku ülesande plaanikuu kohta sel teel, et lahutavad 4 dekaadi kohta kindlaksmääratud plaanist eelmise kuu viimase dekaadi tegeliku toodangu. Seesugune moodus lubab täpselt kindlaks teha tegelikud

töövarud seisuga 20. kuupäevaks ja plaanikuu saabudes detsentraliseeritud korras kindlaks teha tsehhi plaanilised ülesanded, kuhu on automaatselt juba sisse lülitatud ka võimalik plaani mittetäitmine üksikute detailide osas viimasel dekaadil.

Järgmiseks tähtsamaks etapiks igakuiste toodanguplaanide koostamisel isemajandavatele tsehhidele on tööde kalendriline jaotamine plaaniperioodi kestel. Isemajandavatele tsehhidele antavad operatiivsed kuuplaamid peavad kindlaks määrama konkreetsed tähtajad kõigi ette nähtud ülesannete täitmiseks dekaadide, nädalate, ööpäevade või vahetuste viisi. Mida üksikasjalikumalt on kindlaks määratud plaaniülesannete täitmise tähtajad, seda suuremad on võimalused tootmise juhtimiseks.

Tööde täitmise kalendrilised tähtajad määratakse kindlaks kas otseselt tsehhi plaanis või koostatakse selleks vastavad kalendrilised graafikud toodangu väljalaske kohta. Näitena esitame siinjuures raadiotehases «Punane Ret» kasutusel oleva toodangugraafiku (tabel 14).

Monteerimistsehhides jaotatakse pidevalt monteeritavate toodete väljalase ööpäevade vahel tavaliselt ühtlases koguses. Eriti jõudsalt kasvava toodanguga ettevõtetes on aga vaja monteerimistsehhides ette näha päevase väljalaske kasvavat suurenemist, kas pidevalt või dekaadide viisi. Mittepideva monteerimisega toodete puhul toimub kalendrilistes graafikutes tavaliselt jaotus esialgu dekaadide või nädalate viisi, kusjuures tööde edasine detailsem jaotus on tsehhi enda plaaniorganite ülesandeks. Sõlmede monteerimise kohta koostatavad kalendrilised graafikud koostatakse kooskõlas lõppmontaazi ajalise kulgemisega, võttes arvesse monteerimistsükli kestust ja partii suurust.

Töötlemis- ja ettevalmistustsehhides toimub tööde kalendriline jaotus ranges kooskõlas tootmise kalendriliste tähtaegadega nendes tsehhides, keda antud tsehhi varustavad oma toodanguga. Peale selle tuleb aga arvesse võtta veel teisi tegureid, nagu valmistatavate partiide suurus, valmistamistsükli kestus, tootmiselaskmise perioodilisus, töökohtade ratsionaalse ja täieliku koormamise kindlustamise vajadused jms.

Toodangu väljalaske kalendrilised graafikud on tehase kogu jooksva plaanitöö ja dispetšeerimise põhialuseks, mis on tähtsaks abinõuks toodanguplaani rütmilise täitmise kindlustamisel. Tsehhide terve plaaniperioodi (kuu) kohta koostatud kalendrilisi graafikuid täpsustavad ja konkretiseerivad ööpäeva- ja vahetusplaanid ning tunnigraafikud, mille koostamine toimub tsehhi plaaniorganite poolt jooksvalt plaani täitmise käigus.

Teinud kindlaks plaanilised ülesanded kõigi tooteliikide väljalaske alal ja kandnud vastavad koguslikud näitajad tsehhi toodanguplaani, võime asuda arvutama tsehhi toodangu mahu summaarseid näitajaid — kogu- ja kaubatoodangut.

Tsehhi kogutoodang iseloomustab tsehhi tootmistöö üldmahtu antud perioodil.

Kaubatoodang näitab aga see toodangu mahtu, mis on antud perioodil jõudnud seesugusesse valmidusastmesse, et seda on võimalik suunata väljapoole antud tootmisüksust. Kaubatoodang on seega tsehhi valmistoodangu mahu näitajaks.

Tsehhi kaubatoodangu arvutusvalem on järgmine:

$$KAT_{TS} = V + T,$$

kus:

KAT_{TS} — tsehhi kaubatoodang normtundides (plaanihindades, hulgihindades jne.),

V — tsehhi valmistoodang normtundides (plaanihindades, hulgihindades jne.),

T — teistele tsehhidele ja mittetootmislikele üksustele osutatud teenused samas mõõtühikus väljendatuna.

Seega korrutatakse tsehhi kaubatoodangu näitaja arvutamiseks toodanguplaanis ettenähtud tööde ja tooteliikide kogused läbi nende töömahukuse normidega, plaanihindadega või hulgihindadega ja saadud korrutised liidetakse.

Tsehhi kogutoodangu arvutusvalem on järgmine:

$$KOT_{TS} = V + T \pm L = KAT_{TS} \pm L,$$

kus:

KOT_{TS} — tsehhi kogutoodang normtundides (hulgihindades, plaanihindades jne.),

V — tsehhi valmistoodang samas mõõtühikus väljendatuna,

T — teistele tsehhidele ja mittetootmislikele üksustele osutatud tootmislaadsed teenused,

L — tsehhilise lõpetamata toodangu jääkide suurenemine (+) või vähenemine (—).

Tsehhi kogutoodangu arvutamiseks tuleb eelpool käsitletud viisil kindlaks tehtud kaubatoodangule liita juurde lõpetamata toodangu juurdekasv või vastavalt lahutada selle vähenemine.

Teatavasti võetakse kogutoodangu arvestamisel ettevõtte kui terviku ulatuses arvesse lõpetamata toodangu jääkide toimunud muutusi ainult pika tootmistsükliga tööstusettevõtetes. Vastavate NSV Liidu Statistika Keskvalitsuse poolt antud instruksioonide kohaselt arvestatakse kogutoodangusse lõpetamata toodangu juurdekasvu ja kahanemist ainult masinaehitus- ja remonditehastes ning metalli-konstruktsioone tootvais ettevõtteis. Teistes tööstusettevõtetes tehase kogutoodangu arvestamisel lõpetamata toodangut arvesse ei võeta.

Sama meetodikat tuleb kohaldada ka isemajandavate tsehhide suhtes. Seega tuleb neis tööstusettevõtteis, kus lõpetamata toodang kuulub tehase kogutoodangusse, ka isemajandavate tsehhide kogutoodangu arvutamisel lõpetamata toodangu jääkides toimunud muutusi arvesse võtta. Seevastu aga teistes tööstusettevõtetes ei kuulu tsehhilise lõpetamata toodangu juurdekasv või kahanemine tsehhi kogutoodangusse arvestamisele. Sel juhul kujuneb tsehhi kogutoodang võrdseks kaubatoodanguga.

Tsehh: mehhaanikatsehh

Jrk. nr.	Toodete ja detailide nimetused	Joonise nr.	Sissetase	Valjalase	Näitaja liik P T tegelik	Plaaniline ja					
						1	2	3	4	5	6
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1.	Silinder	M-132-16		3 200	P	640	640	640	640	640	—
					T	—	—	750	800	820	—
2.	Võll	M-132-17		1 000	P	200	200	200	200	200	—
					T	350	350	300	—	—	—
3.	Südamik	M-132-22		6 400	P	—	—	—	—	—	—
					T	—	—	—	—	—	—
					P						
					T						
					P						
					T						
					P						
					T						
					P						
					T						
					P						
					T						
					P						
					T						
125.	Klamber	M-213-72		960	P	—	—	—	—	—	320
					T	—	—	—	—	—	—
126.	Kruvi	M-215-75		12 000	P	—	—	—	—	—	—
					T	—	—	—	—	—	—

Märkus: Plaaniline kogu- ja kaubatoodang on käesoleva lihtsustatud meetodi puhul tuletatud kaudsete arvestuste teel lähtudes toodete summaarsetest töömahukuse normidest tsehhide lõikes. Aruandelised näitajad seevastu on tuletatud otse arvestuse teel.

tsehhi

GUPLAAN

Kuu/aasta: jaanuar 1951. a.

tegelik väljalase päevade lõikes											Ajanorm		
7	8	9—23	24	25	26	27	28	29	30	31	Kokku	ühiku kohta	toodangu kohta
13	14	15—29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3 200	0,21	672
880	920	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4 170		
300	300	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1 600	0,15	240
300	300	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1 600		
—	—	—	850	850	850	850	—	1 000	1 000	1 000	6 400	0,6	384
—	—	—	800	800	900	900	—	100	900	900	5 300		
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	}	
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
320	320	—	—	—	—	—	—	—	—	—	960		
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,01	120
—	—	—	—	2 000	2 000	2 000	—	2 000	2 000	2 000	12 000		
—	—	—	—	2 100	2 300	2 200	—	2 000	2 200	2 400	13 200		
Näitajad								Plaan		Tegelik			
1. Kaubatoodang								14 600		15 330			
2. Lõpet mata toodangu juurdekasv (+) või kahanemine (—)								+ 600		+ 1 390			
3. Kogutoodang								15 200		16 720			

Lõpetamata toodangu planeerimisel isemajandavates tsehhides võetakse aluseks tsehhile kindlaksmääratud lõpetamata toodangu normatiiv ja lõpetamata toodangu tegelik (oodatav) seis kuu algul. Kui tegelik seis ületab normatiivi, siis selles ulatuses planeeritakse lõpetamata toodangu vähenemist ja vastupidisel korral (tegelik seis alla normatiivi) planeeritakse lõpetamata toodangu osas juurdekasvu esineva puudujäägi ulatuses. Järgnevalt siirdume toodanguplaani täitmise arvestuse kontrolli ja analüüsi küsimuste vaatlemisele.

Toodanguplaani täitmise arvestus. Plaani täitmise määrad kogu- ja kaubatoodangu alal on põhilise tähtsusega näitajateks, mis iseloomustavad isemajandavate tsehhide töötulemuste edukust. Nendel näitajatel baseerub suures osas ka kogu isemajandavate tsehhide töö kohta teostatav analüüs. Seepärast on arusaadavalt nõutav, et toodanguplaani täitmise kohta teostatav arvestus oleks võimalikult täpne.

Tsehhi aruandeline kaubatoodang arvutatakse sel teel, et toodanguplaanis nomenklatuurselt planeeritud toodete (detailid, sõlmed, pooltooted, valmistooted ja teenused) tegelik väljalase kogustes korrutatakse vastavate arvestusühikutega (normtundidega, hulgihindadega, plaanihindadega) ja saadud korrutatud liidetakse.

Neil juhtudel, kui tsehh on tootnud kaubatoodangusse kuuluvaid tooteid, mida plaanis ei olnud ette nähtud ja mille kohta ei ole plaanilisi töömahukuse norme olemas, võetakse need tooted kaubatoodangusse jooksva normimise käigus kindlaksmääratud töönormide alusel. Kui aga kaubatoodangut ei arvestata rahalistes mõõtühikutes ja nende tööde kohta hulgihinnad või plaanihinnad puuduvad, siis tuleb selles osas arvestust teostada ikkagi normtundides, ja sel teel saadud toodangu maht normtundides arvutatakse hulgihindadesse või plaanihindadesse vastavate ümberarvutuskoefitsientide alusel.

Siinjuures tuleb aga arvesse võtta seda, et tsehhi kaubatoodangusse kuuluvad ainult järgmised toodanguelemendid:

1) tsehhi valmistoodang, mis on tehnilise kontrolli (TKO) poolt vastu võetud vastavate vastuvõtudokumentide alusel ja mis on üle antud lattu või vahetult suunatud teistesse tsehhidesse;

2) tootmislaadsed teenused teistele tsehhidele ja tööstusettevõtte mittetootmislikele üksustele (näit. igat liiki operatsioonid, mis kinnitatud tehnoloogia kohaselt kuuluvad teostamisele teistes tsehhides, kuid ajutise põhjuse tõttu on sooritatud antud tsehhis jms.);

3) tööriistade valmistamine teistele tsehhidele ja omavajaduseks (ainult sel juhul, kui tellimiskäsundid on välja kirjutatud kooskõlastatult peatehnoloogiga ja valmistatud tööriistad on üle antud tööriistade kesklattu);

4) tööd, mis on seoses teiste tsehhide poolt toodetud parandatava praagi parandamisega, kui selleks on saadud erikorraldus

tehase tootmis-plaaniosakonnalt (nende tööde maht kuulub peale selle veel kinnitamisele praagi tekkimises süüdi oleva tsehhi poolt).

Tsehhi kaubatoodangusse on keelatud sisse võtta:

1) töid, mis on seoses igasuguste lisaoperatsioonide teostamisega ja kõrvalekaldumistega kinnitatud tehnoloogilisest protsessist;

2) mittetootmisliku iseloomuga töid, nagu näiteks laadimistööd, transportimistööd, oma tsehhi seadmete, hoonete ja teiste põhivahendite jooksev remont jne.;

3) lõpetamata töid ja tooteid (s. o. lõpetamata toodang);

4) töid, mida tsehh on teostanud enda süüst tingitud parandatava praagi parandamiseks, vaatamata sellele, kus ja millal see praak avastati;

5) parandamatut praaki (kui aga käesoleval perioodil avastatud parandamatu praak pärineb eelmisest arvestusperioodist ja on eelmisel kuul kaubatoodangus arvesse võetud kõlbliku toodanguna, siis tuleb käesoleva perioodi kaubatoodangut vähendada selle võrra, missuguses ulatuses kõneall olev praak oli varem arvestatud kaubatoodangus);

6) mittekomplektseid detailide koguseid komplektidejärgse planeerimise puhul.

Sel teel arvatud aruandelist kaubatoodangut võrreldakse vastava plaanilise näitajaga ja arvutatakse ka kaubatoodangu plaani täitmise määr protsentides. Viimane arvutatakse aruandelise ja plaanilise kaubatoodangu jagatisena.

Kaabatoodangu plaani täitmise määr näitab, kuidas tsehh on täitnud oma kohustused teiste tsehhide vastu.

Nendes tsehhide, kus lõpetamata toodangut plaani täitmisena ei arvestata, on kaubatoodang põhiliseks näitajaks, mis iseloomustab tsehhi toodanguplaani täitmist. Seevastu aga nendel juhtudel, kus lõpetamata toodangul muutused kuuluvad arvesse võtmisele plaani täitmise arvutamisel, ei saa üksi kaubatoodangu järgi teha järeldusi toodanguplaani täitmise kohta. Täiendavalt sellele on vaja arvestada ka plaani täitmist kogutoodangu alal. Sel juhul saab toodanguplaani täidetuks lugeda ainult siis, kui plaan on täidetud nii kaubatoodangu kui ka kogutoodangu alal.

Aruandeline kogutoodang arvutatakse kaubatoodangu ja lõpetamata toodangu jääkides toimunud muutuste algebralise summana. Selleks tuleb normtundides (hulgihindades, plaanihindades) arvutatud kaubatoodangule liita perioodi lõpul esinev lõpetamata toodangu jääk samas arvestusühikus väljendatult ja lahutada perioodi algul esinenud lõpetamata toodangu seis.

Jagades aruandelise kogutoodangu plaanitud kogutoodanguga, saame näitaja, mis iseloomustab tsehhi toodanguplaani täitmist tootmistöö üldmahu seisukohalt.

Kõige raskemaks küsimuseks tsehhi kogutoodangu arvutamisel on lõpetamata toodangu jääkides toimunud muutuste kindlakstege mine. Seega vajavad need küsimused ka üksikasjalikumat käsitlust.

Kõigepealt tuleb vahet teha tehase lise ja tsehhilise

lõpetamata toodangu vahel. Tehaseline lõpetamata toodang koosneb kolmest elemendist:

- 1) detailid (sõlmed), mille tootmisprotsess on antud tsehhi suhtes lõpetatud (ei kuulu tsehhi lõpetamata toodangusse);
- 2) detailid (sõlmed), mille tootmisprotsess antud tsehhi suhtes ei ole viidud lõpuni (moodustab tsehhi lõpetamata toodangu);
- 3) teistelt tsehhidelt saadud detailid (sõlmed), mille töötlemist antud tsehhis ei ole alustatud (ei kuulu tsehhi lõpetamata toodangusse).

Nagu näeme, moodustavad tsehhi lõpetamata toodangu ainult need detailid ja sõlmed, mis on antud tsehhis jäänud pooleliolevatenäa töötlemisprotsessi. Seejuures tsehhilise lõpetamata toodangu mahu kindlakstegemisel võetakse arvesse ainult antud tsehhis tehtud kulud, s. o. omavalmistatud detailid täies ulatuses ja teistelt tsehhidelt saadud detailid ainult antud tsehhi piires tehtud täiendavate kulude ulatuses. Seega tsehhilise lõpetamata toodangu maht tsehhis on väiksem kui samas tsehhis asuval tehase lõpetamata toodangul.

Lõpetamata toodangu arvestus tsehhide isemajandamise tingimuses seisab selles, et teha kindlaks arvestusperioodi lõpul esineva tsehhilise lõpetamata toodangu maksumus (normtundides, plaanihindades, hulgihindades jne.).

Lõpetamata toodangu arvestust võib teostada kas inventeerimise teel või operatiiv-arvestuse andmete alusel.

Lõpetamata toodangu inventeerimine seisab selle loendamises naturaälväljenduses ja loenduse tulemuste kandmises inventuuri-lehele ning selle hindamises. Inventeerimismeetodit kasutatakse tsehhide isemajandamise tingimuses tavaliselt ainult siis, kui lõpetamata toodangu arvestust tehase kui terviku ulatuses teostatakse ka igakuise inventuuri alusel. Sel juhul koostatakse inventuurnimestikud eraldi iga tsehhi kohta. Nendes inventuurnimestikes registreeritakse kogu tehase lõpetamata toodang. Tsehhilise lõpetamata toodangu jääkides toimunud muutuste kindlakstegemiseks on selle inventuuri andmed samuti kasutatavad. Selleks tuleb tehase lõpetamata toodangu inventuurnimestikust kanda kõik tsehhilise lõpetamata toodangusse kuuluvad elemendid (s. o. detailid ja sõlmed valmidusprotsendiga alla 100%) erilisele arvestuslehele (tabel 15).

Lõpetamata toodangu arvestuslehe esimeses osas leitakse aruandeperioodi lõpul esinevale tsehhilisele lõpetamata toodangule langetavad plaanilised kulud materjali ja töötasu osas. Arvestuslehe teises osas lisandatakse nendele otseselt arvestatud kuludele veel kaudsed kulud vastavate protsentide alusel. Seega on kindlaks tehtud aruandeperioodi lõpul esineva lõpetamata toodangu plaaniline omahind üksikute kululiikide läbilõikes. Lisaks sellele esitatakse arvestuslehes andmed lõpetamata toodangu seisuga kohta aruandeperioodi alguseks samade kululiikide läbilõikes. Arvestuslehe viimases veerus fikseeritakse lõpetamata toodangu jääkides toimunud

muutused plaanilises omahinnas väljendatult nii summaarselt (kokkuvõttereal) kui ka üksikute kululiikide läbilõikes.

Tabel 15.

Tsehhiline lõpetamata toodang

A. Inventuuri andmed seisuga «31.» jaanuariks 1953. a.

Jrk. nr.	Detaili nimetus	Joonise nr.	Ope- rats. nr.	Kogus	Materjal		Töötasu	
					ühiku kohta	toodangu kohta	ühiku kohta	toodangu kohta
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.	Võll	31 100	2	100	5.65	565.—	0.80	80.—
2.	Võll	"	6	200	5.65	1 130.—	1.80	360.—
3.	Hamm- ratas jne. jne.	31 115	8	300	—	—	4.60	1 380.—
Kokku :		×	×	×	×	15 316.—	×	14 210.—

B. Lõpetamata toodangu jääkides toimunud muutused

Jrk. nr.	Kuluartiklid	Seis perioodi algul	Seis perioodi lõpul	Muutused + —
1	2	3	4	5
1.	Materjal	11 136.—	15 316.—	+ 4 180.—
2.	Töötasu	10 610.—	14 210.—	+ 3 600.—
3.	Täiendav töötasu	1 061.—	1 421.—	+ 360.—
4.	Juurdearvutused töötasule	583.50	781.50	+ 198.—
5.	Tsehhikulud	6 160.50	9 496.50	+ 3 336.—
6.	Lõpetamata toodang tsehhilise plaanilise omahinna järgi	29 551.—	41 225.—	+ 11 674.—
7.	Lõpetamata toodang normtundi- des (hulgihindades, plaanihin- dades jne.)	3 610	5 000	+ 1 390

Tavaliselt teostatakse tsehhi lõpetamata toodangu arvestust detailide (sõlmede) plaanihindade alusel. Kui tsehhiline kogutoodang arvestatakse samas mõõtühikus, siis ei ole vaja mingit ümberarvestust teostada. Kui aga kogutoodang arvestatakse hulgi- hindades ja lõpetamata toodangu arvestus on teostatud plaanihin- dades, siis tuleb viimane ümber arvutada hulgihindadesse vastava ümberarvutus-koefitsiendi alusel. Selleks vajalik ümberarvutus- koefitsient arvutatakse sel teel, et tsehhi kaubatoodang hulgihin- dades jagatakse sama kaubatoodangu maksumusega plaanihindades.

Arvutatakse aga tsehhi kogu- ja kaubatoodang normtundides, siis leitakse ümberarvutus-koefitsient sel teel, et tsehhi kaubatoo- dang normtundides jagatakse sama kaubatoodangu plaanihinnalise maksumusega.

Sageli kasutatakse tsehhi lõpetamata toodangu arvestamiseks ka mitmesuguseid lihtsustatud meetodeid. Nendest võiks soovitada kasutamiseks keskmise suurusega tööstusettevõtetes järgmist meetodit.

Selle meetodi kohaselt võetakse arvestuste aluseks ühele normtunnile langev keskmine plaaniline põhitööfasu summa. Viimane leitakse sel teel, et põhitööliste plaaniline põhitöötasufond jagatakse plaanilisele kaubatoodangule normtundides. Seejärel tehakse kindlaks inventeerimise või operatiivarvestuslikul teel perioodi lõpul esinevale lõpetamata toodangule langev põhitöötasu summa. Viimase jagamisel ühe normtunni kohta tuleva põhitöötasuga leiamegi lõpetamata toodangu seisu normtundides arvestusperioodi lõpuks. Lahutades sellest lõpetamata toodangu seisu normtundides perioodi algul, saame tsehhi lõpetamata toodangu jääkides toimunud muutuse suuruse normtundides. Liites normtundides arvutatud kaubatoodangule lõpetamata toodangu suurenemise või lahutades sellest lõpetamata toodangu vähenemise, leiamegi tsehhi kogutoodangu normtundides.

Laskumata tsehhi toodangu arvestuse üksikküsimusisse, määrgime siinjuures veel üht asjaolu, mida on vaja teada tsehhide toodangu planeerimise ja arvestamisega tegeleval töötajal.

Kõigi isemajandavate tsehhide kaubatoodangute summa ei ole võrdne tehase kaubatoodanguga ja seda isegi sel juhul, kui kõik ettevõtte tsehhid on üle viidud isemajandamisele. Seda nimelt seetõttu, et tsehhide kaubatoodangusse lülitatakse peale valmistoodete veel pooltooted, detailid ja sõlmed, mis tehase seisukohalt osutuvad lõpetamata toodanguks ja ei kuulu seega ka tehase kaubatoodangusse. Samasugune on olukord ka lõpetamata toodangu osas. Tsehhide lõpetamata toodang on oma füüsilise mahu poolest väiksem kui tehase lõpetamata toodang. Peale selle seisab siin erinevus veel selles, et tsehhi lõpetamata toodangu hindamiseks kasutatakse detailide (sõlmede) plaanilisi tsehhi omahindu, kuna aga tehase lõpetamata toodangu arvestust teostatakse detailide (sõlmede) plaaniliste tehase omahindade alusel. Ka ümberarvutuskoefitsiendid, mille alusel lõpetamata toodangu plaaniline omahind arvutatakse ümber hulgihindadesse või normtundidesse, on erinevad iga isemajandava tsehhi ja tehase kui terviku jaoks. Järelikult ei ole siis ka üksikute tsehhide kogutoodangute summa võrdne tehase kogutoodanguga.

Toodanguplaani täitmise analüüs. Tsehhi toodanguplaani täitmise analüüsimisel esimeseks sammuks on plaanitäitmise protsentide arvutamine kogutoodangu ja kaubatoodangu osas. Nimetatud näitajad peavad olema mõlemad enam-vähem võrdsed. Kui aga need näitajad ei ole ligilähedased, siis see asjaolu näitab, et on olemas mingisugused häired, mis on takistanud tootmise normaalset kulgemist.

Kui näiteks kaubatoodangu plaani täitmine on 105% ja plaani

täitmine kogutoodangu osas on 95%, siis tähendab see seda, et kaubatoodangu plaani täitmine on toimunud lõpetamata toodangu varude vähendamise arvel. See asjaolu aga tõenäoliselt põhjustab järgneval kuul häireid tootmise rütmilises kulgemises. Kui aga näiteks on tegemist vastupidise juhtumiga, kus kaubatoodangu plaan on täidetud 95% ulatuses ja kogutoodangu plaan on täidetud 105%, siis tähendab see seda, et tsehh on suurendanud oma lõpetamata toodangut. Seesugune asjaolu on negatiivseks nähtuseks, sest see põhjustab vahendite kinnikülmumist lõpetamata toodangusse ja seega aeglustab ka käibevahendite ringluskiirust. Toodanguplaani saame täidetuks lugeda ainult sel juhul, kui kaubatoodangu osas on plaan täidetud vähemalt 100% ja ühtlasi on täidetud plaan ka kogutoodangu alal.

Pärast seda, kui on teostatud eeltoodud võrdlus kogutoodangu ja kaubatoodangu plaani täitmise näitajate vahel ja tehtud siit vastavad järeldused, asutakse analüüsima tsehhi kaubatoodangut selle koostise järgi.

Partei XIX kongressil rõhutas seltsimees Malenkov: «Majandusjuhid ja parteiorganisatsioonid on kohustatud kindlustama, et iga ettevõtte täidaks plaani mitte üksnes kogutoodangu mahu alal, vaid tingimata ka kõigi toodete väljalaske alal vastavalt riiklikule plaanile, taotlema väljalastava toodangu kvaliteedi süstemaatilist tõstmist, välja selgitama ja täielikult kõrvaldama põhjused, mis takistavad ettevõtete normaalsel tööl.»¹ Selle nõude täitmiseks on aga vaja kindlustada seda, et eranditult kõik tsehhid igas tööstusettevõttes peaks kinni ettenähtud sortimendi plaanist.

Tsehhidevaheline koopereerimine eeldab toodanguplaani täitmist kõigi tsehhide poolt ja kõigi plaanis ettenähtud toodete (pooltooted, detailid, sõlmed) alal. Plaani täitmise käigus kaldutakse aga sageli kõrvale plaanis kindlaksmääratud nomenklatuurist ja planeeritud kogustest. Mõningate toodete (detailide ja sõlmede) osas plaani ületatakse, kuna samaaegselt teiste osas jääb plaan täitmata või toodetakse koguni niisuguseid tooteid, mida plaanis ei olnud ette nähtud.

Selline nähtus on tööstusettevõtte kui terviku seisukohalt lähtudes äärmiselt negatiivne, sest see võib põhjustada tõsiseid häireid ettevõtte tootmistöö normaalses kulgemises. Tsehhide toodangu kompleksuse küsimus omab eriti olulist tähtsust komplitseeritud tooteid (suur detailide ja sõlmede arv) tootvates tööstusettevõtetes (masinaehitustehases).

Oma summaarse olemuse tõttu ei avasta kaubatoodangu plaani täitmise näitaja mittekompleksust toodanguplaani nomenklatuuris täitmises, vaid vastupidi — katab kõik esinevad hälvimised.

Isemajandava tsehhi toodanguplaani sortimendilist täitmist iseloomustavateks näitajateks on sortimendi-koefitsient

¹ G. Malenkov, Aruandekõne ÜK(b)P Keskkomitee tööst partei XIX kongressile, Tallinn, 1952, lk. 39.

ja kompleksuse-koefitsient. Nende näitajate olemust ja arvutamismeetodeid selgitame järgmise näite varal.

Sortimendi-koefitsiendi arvutamine.

Tabel 16.

Jrk. nr.	Toodete (detailide, sõlmede jne.) nimetused	Ühiku töömahu norm-tundides	Toodang koguslikus väljenduses			Toodang norm-tundides		Sortimendi plaani täitmisena arvestatav toodang
			plaan	tegelik	%	plaan	tegelik	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.	Det. A	0,25	4 000	4 800	120	1 000	1 200	1 000
2.	Det. B	0,5	5 000	4 000	80	2 500	2 000	2 000
3.	Det. C	1,0	1 500	1 500	100	1 500	1 500	1 500
4.	Det. D	2,0	—	225	—	—	550	—
5.	jne.jne.							
6.	Kokku	—	—	—	—	5 000	5 250	4 500

Kaubatoodangu plaani täitmine = $\frac{5250}{5000} = 1,05 = 105\%$.

Sortimendi-koefitsient = $\frac{4500}{5000} = 0,90 = 90\%$.

Sortimendi-koefitsient näitab, kuivõrd on tsehhi kaubatoodangu plaan täidetud planeeritud sortimendile vastava toodanguga.

Nagu ülaltoodust nähtub, arvutatakse sortimendi-koefitsient sel teel, et sortimendi plaani täitmisena arvestatav toodang (s. o. plaani piires antud toodang) jagatakse planeeritud kaubatoodanguga.

Sortimendi plaani täitmisena arvestatakse:

1) tegelik toodang nende toodete (detailide) osas, kus plaaniülesanne alatäideti;

2) plaaniline toodang üleplaanilise väljalaskega toodete (detailide) osas;

3) väljaspool plaaninomenklatuuri toodetud tooteid (detaile) ei võeta üldse arvesse.

Sortimendi-koefitsiendi arvutamine ei valmista erilisi raskusi esemelistes tsehhides ja ka nendes tehnoloogilistes tsehhides, kus toodetavate detailide nomenklatuur on väike. Juhul, kui tsehhis toodetavate detailide ja sõlmede arv on suur (näit. masinaehitustehaste tsehhides võib detailide arv tõusta sadadeni ja isegi mõne tuhandeni), on sortimendi-koefitsiendi arvutamine seotud võrdlemisi suure arvestustöö kuluga. Seepärast kasutatakse siin tavaliselt lihtsamat moodust ja arvutatakse sortimendi-koefitsiendi asemel teine koefitsient — nn. kompleksuse-koefitsient.

Teatavasti koostatakse tsehhide nomenklatuurid toodanguplaanid selliselt, et 100%-lisel plaani täitmisel kõigi detailide osas on tagatud ka toodangu kompleksus tehase kui terviku ulatuses. Kui aga kas või ühegi detaili osas jääb plaan täitmata, siis limiteerib

see detail toodete komplekteerimist. Seega iseloomustab antud detaili kohta arvatatud plaanitäitmise protsent ühtlasi ka kogu detailide partii kompleksust.

Vastavalt sellele võetaksegi kompleksuse-koefitsiendiks selle detaili (sõlme) plaanitäitmise protsent, mille osas on toodangu-plaan kõige väiksemaprotsendiliselt täidetud.

Kompleksuse koefitsiendid arvutatakse eraldi iga toote kohta selle toote koostisse kuuluvate detailide toodangukoguste alusel. Seega arvutatakse iga tsehhi kohta niipalju kompleksuse-koefitsiente, kuipalju erineva toote detaile antud tsehhis toodetakse.

Oletame, et tabelis 16 toodud näites loetletud detailid kuuluvad ühe toote koostisse, siis kompleksuse-koefitsient antud juhul on 80% (detail B).

Plaaniline sortimendi-koefitsient ja kompleksuse-koefitsient on võrdsed (mõlemad 100%), kuna aruandeline sortimendi-koefitsient on tavaliselt suurem kui kompleksuse-koefitsient.

Sortimendi- ja kompleksuse-koefitsientide arvutamise mõte ei seisa selles, et teostada mingisuguseid statistilisi üldistusi, vaid nende koefitsientide arvutamise põhiliseks eesmärgiks on see, et mobiliseerida tsehhide töötajad võitlusse nende näitajate täitmise eest ja sel teel vältida mittekomplesksusest tingitud häirete tekkimist. Seepärast on oluline, et preemiade määramisel isemajandavate tsehhide juhtivaile töötajale võetaks neid näitajaid arvesse.

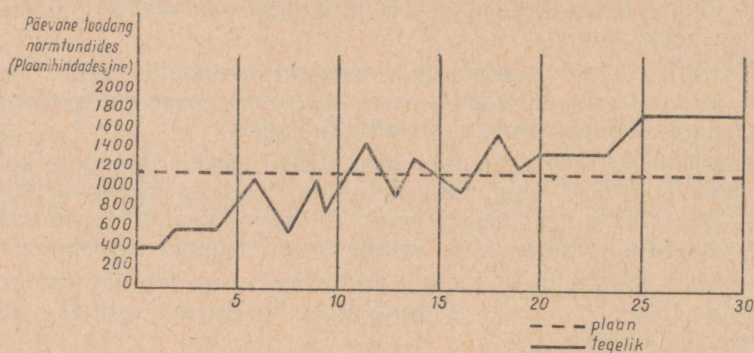
Lõpuks tuleb analüüsimisel võtta vaatluse alla ka toodangu väljastamise rütmilisuse küsimus. Toodangu väljastamise rütmilisuse all me mõistame korrapärasust toodangu väljalaske alal. Ebaühtlane tootmisrütm üksikute tsehhide töös avaldab negatiivset mõju ka teiste tsehhide tööle. Samuti avaldab tsehhide rütmitu töötamine halvavat mõju ka kogu ettevõtte kui terviku tööle, mis avaldub «tormamises» ja valmistoodangu ebaühtlases väljalaskes.

Tööstusettevõtete rütmitu töö vastu võitlemise vajadusele juhtis tõsiselt tähelepanu seltsimees Malenkov partei XIX kongressile peetud aruandekõnes, kus ta rõhutas: «Üheks peamiseks riiklike plaanide mittetäitmise põhjuseks on ettevõtete poolt toodangu ebaühtlane väljalaskmine kuu jooksul. Partei on korduvalt majandusjuhatajate tähelepanu juhtinud sellele puudusele. Kuid veel nüüdki töötavad paljud ettevõtted hooaupa, peaaegu poole kuuprogrammi toodangust lasevad nad välja kolmandas dekaadis. Selle tagajärjeks on tootmisvõimsuse mittetäielik ärakasutamine, ületunnitöö, praagi suurenemine ja omavahel seotud ettevõtete töö nurjumine»¹.

Kõige näitlikumaks toodangu väljastamise rütmilisuse selgitamise mooduseks isemajandavates tsehhides on nn. graafiline meetod, mis seisab selles, et plaanilised ja aruandelised andmed toodangu ööpäevase väljalaske kohta kantakse erilisele graafikule.

¹ G. Malenkov, Aruandekõne ÜK(b)P Keskkomitee tööst partei XIX kongressile, Tallinn, 1952, lk. 39.

Toodangu ööpäevase väljalaske graafik.



Seesuguseid graafikuid koostatakse paljudes meie ettevõtetes ja need on tsehhidesse välja paigutatud. Seega analüüsimisel tarvitseb ainult vaadata toodangu väljalaske graafikut ja me võime kohe öelda, kas tootmine on rütmiline või rütmitu. Rütmilise tootmise korral kulgevad plaaniline kõver ja aruandeline kõver kõigis punktides enam-vähem ühel kõrgusel. Seevastu aga rütmitu töötamise korral hälbivad plaaniline ja aruandeline kõver üksteisest tunduvalt. Toodud näites ongi tegemist rütmitu tootmisega. See graafik ütleb analüütikule ka veel seda, et tsehhi toodanguplaan on koostatud madalamana, kui on tegelik tootmisvõimsus antud tsehhis. Selle järelduse tegemisel lähtub analüütik põhimõttest, et kui tsehh on võimeline andma üksikutel päevadel rohkem toodangut kui plaanitud, siis on seda õige töö organiseerimise korral võimeline andma ka pidevalt kuu jooksul iga päev.

Teiseks meetodiks tsehhi tootmistöö rütmilisuse analüüsimisel on nn. matemaatiline meetod. Selle meetodi olemus seisab selles, et selgitatakse, mitu protsenti moodustab kolmanda dekaadi toodang (kogustes, normitundides, plaanihindades jne.) analüüsitava kuu plaanilisest toodangust. On arusaadav, et see protsent peab olema enam-vähem lähedane 33%-le. Kui aga kolmanda dekaadi toodangu osatähtsus on tunduvalt erinev sellest määrast, siis tõendab see seda, et tsehhi tootmistöö on rütmitu. Rütmitu töötamine aga tähendab, nagu eelpool nägime, et on olemas reservid toodangu tõstmiseks. Nende reservide rakendamine eeldab aga töö õiget organiseerimist tsehhis. Seepärast on arusaadavalt vajalik, et analüüsi käigus avastatud puuduste kõrvaldamiseks töötatakse välja vastavad abinõud. Nende rakendamine tagatakse sellega, et väljatöötatud abinõud lülitatakse tsehhi organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaani.

§ 9. TÖÖJOUPLAANI KOOSTAMINE JA SELLE TÄITMISE ARVESTUS

Tsehhi tööjõuplaan. Üheaegselt toodanguplaaniga antakse isemajandavale tsehhile ka tööjõuplaan. Tööjõuplaanis määratakse kindlaks tsehhile toodanguplaani täitmiseks vajalikud tööjõuresursid ja rahalised vahendid töötasufondi näol. Üheks tähtsamaks näitajaks tööjõuplaanis on tööviljakus. Tööviljakuse pideva tõusu kindlustamine tööstusettevõttes ja igas üksikus tsehhis on isemajandamise üheks põhiliseks ülesandeks. Tööviljakus määrab ära plaaniülesannete täitmiseks vajaliku tööliste arvu, töötasufondi limiidi ja avaldab seega mõju ka toodangu omahinnale.

Tööviljakust mõeldetakse toodangu hulgaga, mis tuleb ühe tööliste kohta teatud ajaühikus (aastas, kuus, päevas, tunnis). Mida suurem on tööviljakus, seda vähem kulub tooteühiku kohta tööd. «Tööviljakuse tõus», kirjutas Marx, «seisab nimelt selles, et elava töö osa väheneb, aga mineviku töö osa suureneb, kuid suureneb selliselt, et üldine töö summa väheneb; järelikult selliselt, et elava töö hulk väheneb rohkem, kui suureneb mineviku töö hulk.»¹

Tööviljakuse tõus sotsialistlikus ühiskonnas, kus on kaotatud tootmisvahendite eraomand ja ekspluateerimine, viib ühiskondliku rikkuse suurenemisele ja töötajate materiaalse ning kultuurilise heaolu pidevale tõstmisele. Seevastu aga kapitalistlikus ühiskonnas viib tööviljakuse tõus töö intensiivistamisele ja ekspluateerimise süvendamisele ning kindlustab kapitalistide kasumite suurenemise.

Seltsimees Malenkov oma aruandekõnes partei XIX kongressile ütles: «Meie partei on sotsialistliku ülesehitustöö kõigil etappidel järjekindlalt taotlenud tööviljakuse süstemaatilist tõusu, mis on sotsialistliku tootmise kasvu ja täiustumise tähtsaim tingimus.»²

Viiendal viisaastakul tuleb eesrindliku tehnika juurutamise, tööorganiseerimise parandamise ja töötajate kultuurilis-tehnilise taseme tõstmise alusel tõsta tööviljakust tööstuses 50% võrra. Seltsimees Malenkov püstitas ühtlasi ka nõude, et koos tööviljakuse tõusuga «peab igas ettevõttes vältimatult kaasas käima osa tööliste vabastamine selleks, et vabanevaid töölisi kasutada nii tootmise laiendamiseks antud ettevõttes kui ka tööks uutes ettevõtetes».³

Suuresti aitavad stimuleerida tööviljakuse tõusu ja töötasukultuste vähenemist tööstusettevõtetes sellealaste riiklike plaaninäitajate viimine nende täitjateni. Selles suhtes omab suurt tähtsust tööjõuplaanide koostamine tsehhidele. Tööjõualaste plaaninäitajate viimine tsehhidesse annab neile konkreetsed ülesanded, aktiveerib tsehhi töötajaid võitluses tööajakadude vastu ja soodustab uute organisatsioonilis-tehniliste abinõude väljatöötamist tööviljakuse edasiseks tõstmiseks.

¹ K. Marx, Kapital III kd. 1949. a., lk. 271 (v. k.).

² G. Malenkov, Aruandekõne ÜK(b)P Keskkomitee tööst partei XIX kongressile, Tallinn, 1952, lk. 40.

³ Sealsamas, lk. 41.

Eeltoodud eesmärkide saavutamiseks peavad aga tsehhi tööjõuplaanis fikseeritavad plaanilised näitajad olema põhjendatud üksikasjalike arvestustega ja tuginema progressiivsetele normidele. Tööjõuplaan, mis ei rahulda neid nõudeid, ei avalda ka küllaldast stimuleerivat mõju isemajandavatele tsehhidele tööjõu ratsionaalsemaks kasutamiseks. Seesugune põhjendamata tööjõuplaan ei mobiliseeri tsehhi töötajaid võitlusse tööviljakuse edasise tõstmise eest, ega kindlusta ka olemasolevate sisemiste reserve raken-damist.

Isemajandava tsehhi aasta tehnilis-tootmis-finantsplaani koostisosaks olev tööjõuplaan koostatakse tavaliselt sama vormi kohaselt kui tööstusettevõttegi ulatuses. Tsehhi tööjõu-aastaplaan sisaldab järgmised näitajad: 1) tsehhi kogutoodangu üldmaht; 2) toodang ühe tööliste kohta aastas, päevas, tunnis; 3) töötajate arv üksikute kategooriate läbilõikes (tööliste osas peale selle veel põhiliste kutsealade järgi); 4) kogu töötasufond samas läbilõikes; 5) keskmine töötasu ühe töötaja kohta samas läbilõikes ja 6) töönormide täitmise plaaniline koefitsient. Kõik need näitajad tuuakse aastaplaanis välja ühelt poolt aasta kohta ja teiselt poolt üksikute kvartalite läbilõikes.

Aastaplaani täpsustavad ja konkretiseerivad operatiivsed kuu-plaanid, mida on soovitav koostada tabelis 17 toodud vormi kohaselt. Kuuplaan sisaldab põhiliselt samu näitajaid mis aastaplaan, kuid siin tuuakse lisaks veel üksikasjalisemad andmed töötasufondi koostise kohta üksikute töötasuliikide läbilõikes.

Järgnevalt asume vaatama tsehhi tööjõuplaani koostamise käiku, vastavaid planeerimise meetodeid ja tööjõuplaani täitmise arvestust. Samuti peatume ka tähtsamail analüüsi küsimustel.

Tööjõu vajaduse ja tööviljakuse planeerimine. Nagu tabelist 17 nähtub, teostatakse isemajandavates tsehhides tööjõu planeerimist ja arvestamist töötajate kategooriate läbilõikes (põhitöölised ja abitöölised, õpilased, insener-tehnilised töötajad, teenistujad ja nooremad teenindavad töötajad). Selles läbilõikes esitatakse ka näitajad tööjõu arvulise suuruse kohta isemajandava tsehhi plaanis.

Põhitööliste arvulise vajaduse planeerimisel võetakse aluseks tsehhi plaanilise toodangu maht normtundides, plaaniline töönormide täitmise määr ja tööajafond ühe tööliste kohta plaani-perioodil.

Põhitööliste plaaniline arv tuletatakse järgmise valemi kohaselt:

$$N = \frac{M}{K \times F}, \text{ kus}$$

N — põhitööliste plaaniline arv,

M — plaanilise toodangu maht normtundides,

K — plaaniline töönormide täitmise koefitsient,

F — plaaniline tööajafond ühe tööliste kohta tundides.

Selle valemi lugeja kujutab endast tsehhi plaanilise kogutoodangu mahtu normtundides.

Isemajandava tsehhi tööpülaan jaanuarikuu kohta 1953. a.

Tabel 17.

Jrk. nr.	Näitajad	Töötasufond		Keskmine nimist. arv	Keskmine kuutasu		
		plaan	tegelik		plaan	tegelik	
1	2	3	4	6	7	8	9
1.	Töölised sellest: a) põhitöölised b) abitöölised	46 900.—	50 615.—	107,9	57	788.—	888.—
2.	Õpilased	—	—	—	—	—	—
3.	Insener tehnil. töötajad	2 550.—	2 550.—	100,0	3	850.—	850.—
4.	Teenistujad	1 200.—	1 200.—	100,0	2	600.—	600.—
5.	Kokku	50 650.—	54 365.—	107,3	62	779.—	877.—
Töölise töötasufondi koostis							
6.	Korrektiivid: a) kogutoodanguplaani täitmise protsendi alu- sel (+) (-) b) tsehhidevaheliste pre- tensioonide alusel (+) (-)	Näitajad		Põhitöölised		Abitöölised	
		plaan	tegelik	plaan	tegelik	plaan	tegelik
		—4 690.—	×	40 730.—	43 240.—	1 910.—	2 550.—
		×	—500.—	4 070.—	4 600.—	190.—	225.—
				sellest:			
				a) lisatasa õö- töölisele			
				b) puhkusetasu			
				c) jne. jne.			
7.	Kogu töötasufond korri- geeritud	55 340.—	53 865.—	Kokku	47 840.—	2 100.—	2 775.—
Töölise tööviljakus							
8.	Töötasufondi sääst (+) või ülekulu (-): a) absoluutväljenduses b) protsentides	Näitajad		Töölise tööviljakus		Plaan	Aruanne
		plaan	tegelik	plaan	tegelik		
		×	+	15 200	16 720		
		×	+	253	294		
				143	160		

Plaaniosakonna juhataja

(Plaaniliste andmete eest vastutaja)

Tsehhi juhataja

(Aruandeliste andmete eest vastutaja)

Valemi nimetajas esinevad arvsuurused tuletatakse järgmiselt.

Plaaniline töönormide täitmise koefitsient tuletatakse eelmise kuu tegelikust töönormide täitmise määrast, arvesse võttes planeeritavat töövilkakuse tõusu. Töövilkakuse kasvu planeerimisel on vaja arvesse võtta kõik olemasolevad reservid ja võimalused selle edasiseks tõstmiseks, nagu tööaja parem kasutamine, tööpäeva tihendamise, tööliste kvalifikatsiooni tõstmine eesrindlike töömeetodite tundmaõppimise teel, organisatsioonilis-tehniliste abinõude elluviimine jne.

Plaaniline tööajafond ühe tööliste kohta arvutatakse sel teel, et tööpäevade arv planeeritaval kuul korrutatakse tööpäeva normaalse pikkusega tundides (8 tundi) ja saadud korrutisest lahutatakse planeeritavad ajakaod (puhkused ja haiguspäevad) tundides.

Selgitame põhitööliste vajaduse planeerimise käiku järgmise näitega.

Oletame, et tsehi kogutoodangu plaan antud kuul on 18 590 normtundi. Töönormide täitmise plaaniline protsent on 150. Tööpäevade arv planeeritaval kuul on 25. Tööajabilansi järgi on ajakadusid puhkuste ja haiguspäevade arvel ette nähtud 8% ulatuses.

Seega tööliste plaaniline tööajafond antud kuul on $25 \times 8 \times 0,92 = 184$ tundi ja toodanguplaani täitmiseks vajalik põhitööliste arv on $\frac{18\,590}{1,5 \times 184} = 67$.

Planeerimistöö lihtsustamise mõttes on otstarbekas põhitööliste vajaduse kindlakstegemiseks (samuti ka põhitööliste töötasu planeerimisega) seoses olevad arvutused lülitada tsehi toodanguplaani. Sel juhul koostatakse tsehi toodanguplaan tabelis 18 ja 19 toodud vormi kohaselt. Seesuguste kombineeritud plaanivormide rakendamine lihtsustab arvestustööd. Nimelt ei ole siis vaja koostada erilist abitabelit põhitööliste arvu ja töötasufondi arvutamiseks, vaid need näitajad tuletatakse juba toodanguplaanis ja siirdakse siit hiljem tööajaplaani.

Abitööliste arvuline vajadus planeeritakse lähtudes kas kehtivaist töönormidest ja plaanilisest töömahust (tükitööl olevad abitöölised) või lähtudes abitöökohtade arvust (ajatööl olevad abitöölised).

Insener-tehniliste töötajate, teenistujate ja noorem-teenindavate töötajate plaaniline arv määratakse kindlaks tsehhide administratiiv-majandusliku personali koosseisu nimestiku alusel, mis on kinnitatud vastavas korras.

Tööjõu arvulise vajaduse planeerimisel tuleb juhinduda üldkehitivast põhiprintsiibist, mille kohaselt peab töövilkakuse kasvama jõudsamalt kui töötasu. Tööajaplaan, mis ei vasta selle põhiprintsiibi nõuetele, ei mobiliseeri tsehi töötajaid võitlusse töövilkakuse tõstmise eest. Töövilkakuse tõstmine on aga üheks tähtsamaks isemajandamislikuks ülesandeks ja selle ülesande lahendamine otsustatakse eeskätt just tsehhides.

Töövilkakuse kiirem kasvutempo tagab töötasukulude vähene-

mise tooteühiku kohta ja võimaldab seega alandada toodangu omahinda ning suurendada kasumit. Seepärast tulebki tsehhi tööjõuplaani koostamisel silmas pidada seda, et kasv tööviljakuse osas oleks suurem kui töötasu taseme kasv.

Tsehhi tööjõuplaanis on tööviljakuse näitajaks ühe töölise kuu toodang. See näitaja arvutatakse tsehhi kogutoodangu ja tööliste keskmise nimestikulise arvu jagatisena. Seoses sellega tekib küsimus, missuguses mõõtühikus tuleb tööviljakuse näitaja arvutada. Üldiselt kasutatakse selleks naturaalseid mõõtühikuid, tinglikke naturaalmõõtühikuid, normtunde, hulgihindu ja plaanihindu.

Naturaalväljenduses arvutatud tööviljakuse näitaja iseloomustab tööliste tööviljakuse taset kõige täpsemalt. See moodus on aga rakendatav ainult neis tsehhides, kus toodetakse ainult üht üheliigilist toodangut. Teatavasti on aga niisuguseid tsehhe võrdlemisi harva leida ja seetõttu tekib enamikul juhtudel vajadus kasutada tööviljakuse näitaja arvutamiseks teisi mõõtühikuid.

Üldreeglina neis tsehhides, kus tööviljakuse näitajat ei ole võimalik naturaalväljenduses arvutada, tuleb selleks kasutada tingühikuid või normtunde. Vaatamata sellele, et normtundide meetod omab rea puudusi, iseloomustab normtundides arvutatud tööviljakuse näitaja tööliste tööviljakuse taset siiski tunduvalt õigemini kui seda hulgihindades või plaanihindades arvutatud näitaja. Seetõttu on see moodus praktikas ka kõige rohkem kasutusel, kusjuures eriti laialdast rakendust on see leidnud masinaehitustehastes.

Arvutades tööviljakuse näitajat normtundides, peab olema teadlik selles, et töönormide muutmiste tõttu kaob võrreldavus erinevate perioodide vahel ja ühtlasi ka võimalus tööviljakuse dünaamika jälgimiseks.

Rahaliste mõõtühikute kasutamist tööviljakuse näitaja arvutamiseks võib pidada lubatavaks ainult neis tsehhides, kus toodetakse ainult ühe toote mitmesuguseid erinevaid detaile ja sõlmi. Kui aga tsehh toodab mitut erinevat toodet või nende toodete detaile ja sõlmi, siis väga sageli kaob võrreldavus nii erinevate perioodide vahel, kui ka plaaniliste ja aruandeliste andmete vahel. Nimelt on tavaliselt üksikutel toodetel hulgihinnalise maksumuse ja töömahu suhtes erinevad. Seetõttu ka kõik muutused, mis toimuvad toodangu struktuuris, võrreldes plaaniga või eelmise perioodiga, moonutavad tööviljakuse tõelist taset. Sama on üldjoontes kehtiv ka plaanihindade suhtes, sest siin on samuti erinev suhe üksikute toodete maksumuse ja töömahukuse vahel.

Töötasu planeerimine. Töötasu planeerimist ja arvestamist isemajandavates tsehhides teostatakse töötajate kategooriate läbilõikes, kusjuures tööliste osas diferentseeritakse töötasufond veel töötasuliikide järgi.

Tööliste töötasufond koosneb tariifikohasest põhitoötasust (otsene tükitöötasu), j u r d e m a k s e t e s t (progressiiv-lisatasu, oötöö-lisatasu, brigadiri-lisatasu jne.) ja täiendavast töö-

tasust (puhkusetasu, puhkuse kompensatsioon, tasu ühiskondlike kohustuste täitmisel oldud aja eest jne.).

Teatavasti võime juurdemakseid vaadata kui lisatasu põhitöötasule, mida makstakse töötatud aja eest. Seevastu kujutab aga täiendav töötasu endast lisatasu mittetöötatud aja eest. Viimast kaht töötasuliiki nimetataksegi tavaliselt lisatasudeks. Seega koosneb tööliste töötasufond põhitöötasust ja lisatasudest. Arvestuste käik ja planeerimisel kasutatavad meetodid on kummagi töötasu liigi osas erinevad.

Põhitööliste põhitöötasu planeerimist võib teostada: 1) summaarsete tükitööhinnete meetodi kohaselt või 2) nn. tariifse tunnitasu meetodi järgi.

Summaarsete tükitööhinnete meetodi kohaselt arvutatakse põhitööliste põhitöötasu plaaniline fond sel teel, et toodanguplaanis fikseeritud toodete (detailide, sõlmede) kogused korrutatakse nende toodete summaarsete tükitööhinnetega ja saadud korrutised liidetakse (tabel 18).

Tabel 18.

Toodanguplaan

koos põhitööliste arvilise vajaduse ja töötasufondi arvutusega.

Jrk. nr.	Toodete nimetused	Mõõtühik	Toogang kogus'i kus väljenduses	Töömaht normtundides		Töötasu		
				ühiku kohta	kokku	hinne ühiku kohta	kokku	
1	2	3	4	5	6	7	8	
1.	Toode A	t	52,5	98,0	5 145	289.—	15 120.—	
2.	Toode B	"	48,0	102,0	4 896	308.75	14 820.—	
3.	Toode C	"	21,0	79,0	1 659	252.—	5 292.—	
4.	Toode D	tuh. tk.	22,5	82,4	1 854	264.—	5 940.—	
5.	Toode F	"	36,0	83,2	2 996	268.50	9 738.—	
6.	Kokku toodang normtundides				16 550			
						Põhitöötasu	50 910.—	
7.	Töönormide täitmise koefitsient (plaaniline)				1,30	Töötasufond		
8.	Toodangu maht faktilises ajas (inim-tundides)				12 730		Lisatasud	5 090.—
9.	Ühe tööliste tööajafond planeeritava kuul inim-tundides				190			
10.	Vajalik põhitööliste arv				67	Kokku	56 000.—	

Antud meetodit on otstarbekas kasutada esemelisel põhimõttel organiseeritud tsehhides või ka tehnoloogilistes tsehhides, kus toodete (detailid, sõlmed) nomenklatuur ei ole mitte suur.

Selle meetodi rakendamise eelduseks on summaarsete tükitööhinnete olemasolu kõigi toodete (detailide, sõlmede) kohta üksikute tsehhide läbilõikes. Toodete (detailid, sõlmed) summaarsed tükitööhinnad saadakse tehnoloogilise protsessiga kindlaksmääratud

tööoperatsioonide tükitööhinnete liitmisel üksikute tsehhide kaupa. Seega summaarsete tükitööhinnete arvutamine toodete (detailide, sõlmede) kohta toimub sama meetodika kohaselt, millega me tutvusime eelpool.

Tariifse tunnitasu meetod põhitöölise põhitootasu planeerimisel seisab selles, et tsehhi toodang normtundides väljendatult korrutatakse keskmise tariifikohase tunnitasuga (tabel 19).

Tabel 19.

Isemajandava tsehhi
toodanguplaan

koos põhitöölise arvulise vajaduse ja töötasufondi arvutusega.

Jrk. nr.	Toodete nimetused	Joonise nr.	Mõõtühik	Plaaniline toodang	Töömaht normtundides	
					ühiku kohta	toodangu kohta
1	2	3	4	5	6	7
1.	Silinder	M-132-16	tk.	3 200	0,21	672
2.	Võll	M-132-17	"	1 600	0,15	240
3.	Südamik	M-132-22	"	6 400	0,06	384
	—	—	"	—	—	—
	—	—	"	—	—	13 088
	—	—	"	—	—	—
125.	Klamber	M-215-72	"	960	0,10	96
126.	Kruvi	M-215-75	"	12 000	0,01	120
4.	Kaubatoodang normtundides					14 600
5.	Lõpetamata toodangu suurenemine (+) või kahanemine (—)					+ 600
6.	Kogutoodang normtundides					15 200
7.	Töönormide täitmise koefitsient (plaaniline)					1,40
8.	Kogutoodang inim-tundides					10 857
9.	Ühe töölise tööajafond inim-tundides kuus					182
10.	Vajalik põhitöölise arv					59
11.	Keskmine tariifikohane tunnitasu (rbl.)					2,68
12.	Töötasufond otsese tükitootasu osas (rbl.)					40 730.—
13.	Lisatasud (10%)					4 070.—
14.	Põhitöölise töötasufond (rbl.)					44 800.—

Seda meetodit on sobiv rakendada tehnoloogilisel põhimõttel organiseeritud tsehhides. Viimaste toodangus esineb tavaliselt väga palju mitmesuguseid erinevaid tooteid (detaile, sõlmi) ja seega nõuaks esimese meetodi rakendamine suurt arvestustöö kulu. Nimelt tuleks sel juhul plaanilise töötasufondi arvutamiseks teostada niisama palju korrutisi kui toodanguplaanis esineb erinevaid nimetusi. Seevastu aga teise meetodi rakendamine lihtsustab arvestustööd tunduvalt.

Abitöölise põhitootasu planeerimine sõltub täiel määral sellest, kas abitöölised töötavad tükitöölisena või ajatöölisena. Tükitööl olevate abitöölise töötasu planeerimine on analoogiline põhitöölise töötasu planeerimisega. Sellekohaste teenin-

damisnormide alusel arvutatakse välja abitööde plaaniline maht normtundides (või vastavas koguslikus ühikus) ja viimase korrutamisel keskmise tariifikohase tunnitasauga (või tükitööhinnetega) leiamegi abitööliste plaanilise põhitöötasu summa.

Ajatöölistena töötavate abitööliste põhitöötasu planeerimist võib teostada väga mitmesuguste meetodite abil. Neist on tähtsamad: 1) tariifikoefitsientide meetod ja 2) tariifsete tasumäärade meetod. Peale selle rakendatakse neid meetodeid sageli ka tükitööl olevate abitööliste töötasu planeerimiseks. Alljärgnevalt vaatame nende meetodite olemust üksikasjalikumalt.

Tariifikoefitsientide meetodi kohaselt arvutatakse kõigepealt kõigi ajatööl (või ka tükitööl) olevate abitööliste tariifikoefitsientide summa. Ajatööliste plaanilise põhitöötasufondi arvutamiseks tuleb tariifikoefitsientide summa korrutada esimesele tariifijärgule vastava tunnitasauga ja ühe tööliste plaanilise tööajafondiga tundides. Kasutades seda moodust lihtsustatud meetodina tükitööl olevate abitööliste töötasu planeerimiseks, tuleb eeltoodud arvestuse lõppresultaati veel täiendavalt korrutada plaanilise töönormide täitmise koefitsiendiga.

Selgitame öeldut alljärgneva näitega.

Näide:

Tariifijärk (-liik)	1	2	3	4
Tariifikoefitsient	1,0	1,1	1,2	1,25
Tunnitasa	1.20	1.32	1.44	1.50
Tööliste arv	—	—	10	16

Tööajafond 1 tööliste kohta planeeritaval kuul on 190 tundi.

Tariifikoefitsientide summa = $10 \times 1,2 + 16 \times 1,25 = 12 + 20 = 32$. Oletame, et need abitöölised töötavad ajatöölistena. Seega on siis abitööliste plaaniline põhitöötasu summa $32 \times 1,20 \times 190 = 7\,300$ rbl. Kui nad aga töötavad tükitöölisedena, täites töönorme 150%-liselt, siis kujuneb põhitöötasu plaaniline fond $32 \times 1,20 \times 190 \times 1,50 = 10\,950$ rbl. suuruseks.

Tariifsete tasumäärade meetod abitööliste põhitöötasufondi planeerimiseks seisab järgmises. Kõik abitöölised liigitatakse rühmadesse vastavalt nende kuuluvuse järgi ühte või teise tariifijärku. Igasse tariifijärku kuuluvate tööliste arv korrutatakse nendele tariifijärkudele vastavate tunnitasmääradega ja saadud korrutised liidetakse. Sel teel saadud summa korrutamisel ühe tööliste plaanilise tööajafondiga (tundides), saamegi ajatööl olevate abitööliste plaanilise põhitöötasu summa. Kasutame aga seda moodust tükitöölisedena töötavate abitööliste töötasu planeerimisel, siis tuleb selle meetodi juures samuti ette võtta täiendav korrutamine plaanilise töönormide täitmise koefitsiendiga.

Arvutame eelmises näites toodud lähteandmete alusel abitööliste põhitöötasu plaanilise fondi ka teise meetodi järgi.

Oletades, et näites toodud abitöölised töötavad ajatöolistena, siis on nende põhitöötasufond $(10 \times 1,44 + 16 \times 1,50) \times 190 = 7300$ rbl. Kui aga oletada, et meil on tegemist tükitöolistega, kes töönorme täidavad 150%-liselt, siis oleks põhitöötasufond $(10 \times 1,44 + 16 \times 1,50) \times 190 \times 1,5 = 10950$ rbl.

Nagu eelpool nägime, kuuluvad tööliste töötasufondi peale põhitöötasu veel mitmesugused lisatasud. Lisatasude plaaniline fond arvutatakse tavaliselt vastavate protsentide alusel põhitöötasu üldsummast. Need arvestuste aluseks olevad protsendimäärad tehakse kindlaks kas spetsiaalsete arvutuste teel või lähtudes eelmiste perioodide aruandelistest andmetest.

Eeltoodud meetodite kohaselt arvutatud põhitöölise põhitöötasu ja lisatasude plaaniliste summade liitmisel saamegi tsehhi tööjuplaanis esitatava põhitöölise töötasufondi üldsumma. Analoogiliselt arvutatakse ka abitöölise plaaniline töötasufond.

Töötasufondi plaanilised summad teiste kategooriate osas (ITT, NTT ja teenistujad) tuletatakse, võttes aluseks ettenähtud koosseisliste üksuste arvu ja kuupalgamäärasid.

Tööjuplaani täitmise arvestus ja analüüs. Alljärgnevalt vaatame aruandeliste näitajate arvutamist tööjõu, tööviljakuse ja töötasu alal. Samuti võtame lähema vaatluse alla ka tähtsamad tööjuplaani täitmise analüüsi küsimused.

Aruandelised näitajad tööjõu arvulise suuruse kohta tehakse kindlaks järgmiselt.

Töötajate aruandeline keskmine nimestikuline arv tuletatakse sel teel, et kõigi antud kuu kalendripäevade (kaasa arvatud ka pühad ja puhkepäevad) tööliste nimestikuliste arvude summa jagatakse aruandekuu kalendripäevade arvuga (30 või 31, veebruaris 28 või 29). Tööliste nimestikuline arv pühadel ja puhkepäevadel loetakse võrdseks tööliste nimestikulise arvuga eelneval tööpäeval.

Analüüsimisel kõrvutame töötajate tegeliku arvu plaanilise arvuga. Seesugune võrdlev analüüs selgitab töötajate ülejäägi või puudujäägi iga kategooria osas. Tööliste kategooria osas tekib aga kaks mõistet — absoluutne ja suhteline ülejääk või puudujääk.

Nimelt, võrreldes tegelikku tööliste arvu plaanilise arvuga, teeme kindlaks absoluutse üle- või puudujäägi. See võrdlus ei võimalda teha õigeid järeldusi ja seda järgmistel põhjustel. Nimelt on esialgne plaaniline tööliste arv ette nähtud toodanguplaani 100-protsendiliseks täitmiseks. Tegelikult aga kas ületatakse toodanguplaani või see koguni alatäidetakse. On arusaadav, et toodanguplaani ületamise korral võib tsehh omada enda käsutuses rohkem töölisi kui plaani kohaselt esialgu oli ette nähtud või vastupidi — toodanguplaani mittetäitmise korral peab tsehhis töölisi olema vähem. Seepärast ei saa me võrdluse aluseks võtta esialgset plaanilist tööliste arvu, vaid seesuguseks võrdluse aluseks võetakse korrigeeritud plaaniline tööliste arv. Viimane arvutatakse sel teel, et esialgne plaaniline tööliste arv korrutatakse toodanguplaani täitmise protsendiga ja saadud tulemus jagatakse 100-ga.

Võrreldes tööliste tegelikku arvu korrigeeritud plaanilise arvuga selgub, kas tööliste osas esineb ülejääk või puudujääk. Seda ülejääki-puudujääki nimetatakse suhteliseks ülejäägiks või vastavalt suhteliseks puudujäägiks. Selgitame ülalöeldut järgmise näitega.

Tsehile oli plaani järgi ette nähtud 50 töölisi, tegelikult oli töölisi 52. Toodanguplaan täideti 110%-liselt.

Antud juhul on tööliste osas absoluutne ülejääk $52 - 50 = 2$ töölisi. Arvesse võttes toodanguplaani täitmise määra, oleks tehnik võinud olla töölisi $\frac{50 \times 110}{100} = 55$. Seega suhteliselt toodanguplaani täitmisega esineb tööliste osas puudujääk. Suhteline puudujääk antud juhul on $55 - 52 = 3$ töölisi.

Järgnevalt tuleb analüüsimisel selgitada, missugust mõju on tööliste üle- või puudujääk avaldanud tsehhi toodangu suurusele. On arusaadav, et tööliste ülejäägi korral peab toodang suurenema ja puudujäägi korral ei ole võimalik toodanguplaani täita. Alati aga ei ole see nii, sest olemasolevate tööliste tööviljakus võib kasvada sel määral, et see katab puuduvate töötajate osa ja toodanguplaan täidetakse siiski. Erandjuhtudel võib esineda ka vastupidine nähtus — tööliste osas puudujääki ei esine, kuid tööviljakus on planeeritud tasemest olnud madalam ja seetõttu on jäänud toodanguplaan täitmata.

Analüüsimisel tuleb kindlaks teha, missugust mõju toodanguplaani täitmisele on avaldanud tööliste arvu ja tööviljakuse muutus. Teiste sõnadega öeldes peab analüütik näitama, kuivõrd toodanguplaani ületamine (või alatäitmine) oli tingitud tööliste arvu muutusest ja kuivõrd oli seda põhjustanud tööviljakuse taseme muutus. Seesuguse analüüsi käiku selgitame järgmise näitega.

Oletame, et analüüsitava tsehhi kogutoodangu plaan antud kuul on 15 000 normtundi ja aruandeline kogutoodang on 15 300 normtundi. Tööliste arv plaani järgi 60, tegelikult 58. Nagu näeme, on antud juhul toodanguplaan täidetud 102%, s. o. ületatud 2% ehk 300 normtunni ulatuses. Tegelikult tööl olnud töölised oleksid pidanud planeeritud tööviljakuse korral andma toodangut $\frac{15\,000 \times 58}{60} = 14\,500$ normtunni ulatuses. Seega tööliste puudujääk vähendas toodangut $15\,000 - 14\,500 = 500$ normtunni võrra. Tegelikult aga tootsid need 58 töölisi 15 300 normtunni eest, seega $15\,300 - 14\,500 = 800$ normtunni ulatuses rohkem. Selle vahe (800 normtundi) võime kirjutada tööviljakuse tõusu arvele. Seega tööliste arvu mõju toodanguplaani täitmisele on -500 normtundi ja tööviljakuse mõju on $+800$ normtundi. Kahe nimetatud teguri koosmõju on $+300$ normtundi, mis on võrdne toodanguplaani ületamisega.

Seejärel, kui on kindlaks tehtud tööviljakuse muutuse mõju toodangu väljalaske suurusele, tuleb asuda selgitama uusi reserve tööviljakuse edasiseks tõstmiseks. Seejuures tuleb põhjalikumale analüüsimisele võtta eeskätt tööliste tööaja kasutamine, sest töö-

ajakaod on üheks olulisemaks reserviks. Samuti tuleb erilist tähelepanu osutada ka töönormide täitmise küsimusele. Selles osas teostatav analüüs on võrdleva iseloomuga, sest siin võrreldakse antud kuu keskmist töönormide täitmise protsenti eelmiste kuude sama näitajaga. Vajalik on vaatluse alla võtta ka töönorme mitte-täitvate tööliste arv. Võrreldes analüüsitava kuu andmeid eelmiste kuudega, saame teatava ülevaate sellest, kuidas tsehh teostab võitlust mahajäävuse likvideerimiseks töönormide täitmise alal. Seoses sellega tuleb uurida ka seda, kas tsehhis on organiseeritud kogemuste vahetamine ja eesrindlike töövõtete ning meetodite edasiandmine. Peale selle on tööviljakuse analüüsimisel vaja vaatluse alla võtta ka kõik teised tööviljakust mõjustavad tegurid. Seejuures tuleb muidugi teadlik olla sellest, et paljudel juhtudel ei ole võimalik iga üksiku teguri mõju arvuliselt kindlaks teha. Kuid iga tööviljakust mõjustava teguri mõjusuund (positiivne või negatiivne) kuulub ilmtingimata selgitamisele.

Järgnevalt asume vaatama töötasu arvestamise ja analüüsiga seoses olevaid küsimusi.

Aruandelised näitajad töötasufondide tegeliku suuruse kohta tehakse kindlaks raamatupidamise andmeil (tavaliselt tsehhide läbilõikes koostatud palgalehtede järgi). Aruandeliste töötasusummade võrdlemisel planeeritud töötasusummadega selgitame, kas töötasude osas esineb sääst või ülekulutus ja kui suur see on. Siinjuures tuleb aga tähendada seda, et eelnevalt sellise võrdluse teostamisele tuleb korrigeerida nii plaanilist kui ka aruandelist töötasufondi, sest esialgsel kujul pole need võrreldavad.

Nimelt on plaaniline töötasufond arvestatud eeldusel, et tsehh täidab toodanguplaani 100-protsendiliselt. Kui aga tsehh toodanguplaani ületab, siis on ta õigustatud ületama ka esialgset plaanilimiiti töötasude alal, ja vastupidi — toodanguplaani alatäitmisel seda ainult osaliselt kulutama.

Seega tuleb esialgset plaanilist töötasufondi korrigeerida vastavalt toodanguplaani täitmise määrale. Korrigeeritud plaaniline töötasufond arvutatakse sel teel, et esialgne plaaniline töötasufond korrutatakse toodanguplaani täitmise protsendiga ja saadud tulemus jagatakse sajaga.

Aruandelise töötasufondi korrigeerimine seisab viimasest niisuguste summade kõrvaldamises, mis oma iseloomult ei kuulu antud tsehhi töötasufondi koostisse või vastupidi — sealt teatud põhjustel väljajäänud summade sisselülitamises.

Nii näiteks on aruandelist töötasufondi vähendavateks summadeks need töötasud, mis on tööliste tasutud teistes tsehhides tehtud tööde eest. Aruandelist töötasufondi suurendavateks töötasusummadeks on aga need töötasud, mis on tasutud teiste tsehhide tööliste antud tsehhis teostatud tööde eest.

Nende suurendavate ja vähendavate korrektiivide sisseviimine on tingitud sellest, et üldkehtiva korra kohaselt arvestatakse tööliste töötasud tervikuna ainult selle tsehhi palgalehes, kuhu ta on kinni-

tatud, mitte aga hajutatult mitme tsehhi palgalehes, kus ta ajuti-
selt töötas.

Lisaks nendele eeltoodud näidetele esineb sageli veel teisigi
töötasusummasid, mis kuuluvad aruandelisest töötasufondist eemal-
damisele või vastavalt sisselülitamisele. Üksikasjalikumalt on
antud küsimust käsitletud toodangu omahinna küsimuste vaatlemi-
sel (§ 12). Siinjuures märgime veel seda, et need töötasufondi
suurendavad ja vähendavad korrektiivid reguleeritakse tsehhide
vahel kogu tehase ulatuses ja nende kogusumma võrdub nulliga
(vastupidised märgid).

Seega tuleb korrigeeritud aruandelise töötasufondi arvutamiseks
esialgsele palgalehe andmete alusel kindlakstehtud töötasufondile
liita töötasufondi suurendavad korrektiivid ja lahutada sellest vähen-
davad korrektiivid. Nende korrektiivide suurus tehakse kindlaks
erilise pretensioonide-korrektiivide arvestuslehe andmete alusel
(tabel 26).

Töötasufondi osas esineva suhtelise säästu või ülekulu selgita-
miseks kõrvutatakse korrigeeritud plaanilist töötasufondi korrigeeritud
aruandelise töötasufondiga. Nende suuruste aritmeetiline
vahe näitab töötasude osas esineva säästu (+) või ülekulu (—)
lõplikku suurust absoluutväljenduses. Peale selle arvutatakse ka
säästu või ülekulu suurus protsentväljenduses.

Töötasude osas esineva säästu või ülekulu arvutamise käiku
selgitab tabelis 17 toodud näide.

Seesugune analüüs, mille eesmärk seisab suhtelise säästu või
ülekulutuse suuruse kindlakstegemises, ei avasta neid põhjusi, mil-
lest see sääst või ülekulu on tingitud. Vastuse saamiseks sellele
küsimusele on vaja teostada töötasufondi koostise analüüs, s. o.
selgitada, missuguste kategooriate ja töötasu liikide osas ülekulu-
tus või sääst esineb ja kui suur see on.

Analüüsimisel tuleb erilist tähelepanu osutada niisugustele töö-
tasuliikidele, nagu seda on seisakutasud, ületunnilisatasud, lisa-
tasud normaalsetest tingimustest kõrvalekaldumiste eest, praagi
parandamise tasud ja lisaoperatsioonide eest makstavad tasud.
Need tasuliigid ei kuulu tavaliselt planeerimisele ja nende osas
esinev ülekulu on tõendiks tsehhi halva töö kohta.

§ 10. VARUSTUSALANE PLANEERIMINE JA MATERJALI- KULUTUSTE KONTROLLIMINE

Tsehhi varustusalase planeerimise ülesanded. Õigesti organi-
seeritud varustusalane planeerimine ja materjalikulutuste range
kontrolli sisseseadmine on olulise tähtsusega abinõuks tsehhi
toodanguplaani täitmise kindlustamisel, aga samuti sõltuvad sel-
lest suuresti ka tsehhi töö kõik teised tehnilis-ökonomilised näi-
tajad.

Tsehhi õigeaegne varustamine materjalide, teistest tsehhidest
saadavate pooltoodete, kütuse, elektrienergia ja tööriistadega kind-

lustab tsehhide rütmilise töötamise ja väldib «tormamise» nende töös, loob soodsad tingimused tööviljakuse tõstmiseks, sotsialistliku võistluse edasiarendamiseks, toodangu omahinna alandamiseks ja käibe vahendite ringluse kiirendamiseks.

Tsehhide varustusala planeerimine, materjali kulutuste arvestus ja kontroll annavad võimaluse plaanipärase võitluse organiseerimiseks materjalide kokkuhoiu eest, tootmisjäätmete vähendamiseks ja ebamajanduslikkusest tingitud kadude likvideerimiseks ning sellega kaasa aidata toodangu omahinna alandamisele. Eriti oluline on aga see nendes tsehhides, kus materiaalsete kulude osatähtsus tootmiskuludes on suur.

Materjalikulutuste planeerimise, arvestuse ja kontrolli aluseks olevad kulutusnormid peavad aitama stimuleerida materiaalsete väärtuste ökonoomset ja õiget kasutamist tsehhides. NSV Liidu Ministrite Nõukogu määruses NSV Liidu rahvamajanduse 1947. a. taastamise ja arendamise plaani kohta nõutakse, et plaanid ei tule koostada mitte tegelikult saavutatud keskmiste aritmeetiliste normide, vaid progressiivsete normide alusel, s. o. materjalide, kütuse, elektrienergia jne. kulutusnormid peavad arvesse võtma eesrindlaste saavutusi, arvestama tehnika edasist progressi ja sotsialistliku võistluse arengut.

Partei XIX kongressi direktiivides on rõhutatud, et uue viis-aastaku edukaks täitmiseks on vaja teiste ülesannete kõrval pöörata tõsiselt tähelepanu materiaalsete kulutuste vähendamisele ning «kindlustada materiaalsete ressurside edasine tunduv kokkuhoid materjalide ja sisseadete ülearuse kulutamise likvideerimisega, praagi vastu võitlemise tugevdamisega, materjalide ökonoomsete liikide juurutamisega, täisväärtuslike aseainete laialdase kasutamise ja progressiivse tootmistehnoloogia juurutamisega»¹.

Oluliselt aitab nende ülesannete lahendamisele kaasa tsehhide üleviimine isemajandamisele. Isemajandamisliku kontrolli sisseadmine kehtestatud kulutusnormide täitmise kohta ühelt poolt teeb kindlaks eesrindlikud tsehhid ja nendes saavutatud kokkuhoiu suuruse, kuid teiselt poolt näitab see kätte ka ülekulutuste tekkimise kohad ja põhjused, andes sellega ühtlasi võimaluse nende likvideerimiseks vajalike abinõude väljatöötamise ja juurutamise teel.

Isemajandava tsehhi varustusalasel planeerimisel tuleb kindlaks määrata antud kuu tootmisülesande täitmiseks vajalikud põhi- ja abimaterjalide ning pooltoodete kogused. Samuti kuulub tsehhi- kuluse limiteerimisele ka kütuse, elektrienergia, instrumentide jms. kulutused. Need plaanilised limiidid suunatakse isemajandavatesse tsehhidesse limiitkaartide, komplekteerimislehtede jt. plaaniliste dokumentide näol. Peale selle peavad aga isemajandavad tsehhid olema varustatud kõigi detailsete kulutusnormidega, mis

¹ Partei XIX kongressi direktiivid NSV Liidu arendamise viienda viie aasta plaani kohta, Tallinn, 1952, lk. 27.

määravad kindlaks materjalide kulu tooteühiku (detaili, sõlme) kohta.

Limiitkaartide süsteem tsehhide varustuselise planeerimise põhivormina on kehtestatud NSV Liidu Rahandusministeeriumi sellekohase korraldusega ja on kohustuslik kõigile tööstusettevõtetele.¹

Limiitkaartide abil kindlustatakse tsehhi vajaduste plaanipärane rahuldamine kõigi põhi- ja abimaterjalide ning ostetavate pooltoodete osas. Vajaduste rahuldamine teistelt tsehhidelt saadavate pooltoodete (detailid, sõlmed) osas kindlustatakse operatiivsete toodanguplaanidega, sest tsehhide plaanid on omavahel kooskõlastatud nii koguste kui ka väljalaske tähtaegade suhtes. Isemajandamine eeldab aga kindla arvestuse sisseadmist tsehhidevahelise koostöö korras liikuvate pooltoodete kohta. Kui monteerimistsehhe varustatakse spetsiaalse komplekteerimis-vahelao kaudu, siis antakse neile igakuiselt ka veel limiidid omavalmistatud pooltoodete kohta. Need limiidid vormistatakse nn. komplekteerimis-lehtede kujul. Viimaste ülesandeks on limiteerida pooltoodete suunamist komplekteerimislaost monteerimisprotsessi ja kontrollida nende kulutamist vastavalt kehtivatele komplekteerimismääradele. Järgnevalt võtame isemajandavate tsehhide varustuselise planeerimise ja materjalikulutuste kontrollimise küsimus üksikasjalikumalt vaatluse alla.

Materjalide limiitkaardid ja nende kasutamise kord. Materjalide limiitkaardid koostatakse enne plaaniperioodi algust tootmist planeeriva osakonna (plaani-tootmisosakonna) poolt ja viseeritakse tehase varustusosakonna poolt. Seejärel antakse limiitkaardid üle tsehhidele ja ladudele ning nende alusel toimub tsehhide jookseva varustamine põhi-, abi- ja küttematerjalidega.

Limiitkaardi vorm on esitatud tabelis 20.

Limiitkaardid kirjutatakse välja iga tsehhi kohta eraldi ja peale selle veel eraldi iga selle tsehhi poolt tarvitava materjaliliigi kohta.

Mõnikord koostatakse limiitkaarte ka üksikute toodete läbilõikes. Sel juhul kirjutatakse välja iga materjaliliigi kohta niipalju limiitkaarte, kuipalju kasutatakse erineva toote valmistamiseks seda materjali. Sellega taotletakse materjalikulutuste kontrollimise lihtsustamist. Teiselt poolt aga paisub selle tulemusena käibel olevate limiitkaartide arv liiga suureks. Seepärast asume seisukohal, et ettevõttes, kus kasutuselolev omahinna kalkuleerimise süsteem ei eelda seesuguste diferentseeritud limiitkaartide olemasolu, seal tuleb iga materjali osas avada ainult üks limiitkaart kõigi detailide (sõlmede, pooltoodete) kohta, vaatamata sellele, millise toote juurde need detailid kuuluvad.

Limiidi arvutus teostatakse limiitkaardi pöörde küljel. Limiidi arvutamisel võetakse aluseks tsehhi toodanguplaanis fikseeritud

¹ NSV Liidu Rahanduse RK juhend 30. 10. 1945. a. nr. 639 — «Materjalide arvestuse kohta ettevõtetes».

toodete (detailide, sõlmede või nende komplektide) kogused ja tehnoloogilises dokumentatsioonis kindlaksmääratud materjalide kulusnormid. Seega limiitkaartide süsteemi rakendamise eelduseks on põhi- ja abimaterjalide kulusnormide olemasolu, mis koostatakse kõigi toodete (detailide) kohta tsehhide järgi.

Materjalide limiitkaart

Tabel 20.

(Esikülg)

Tehas	Ladu	Tsehh nr.	Kuu		Limiitleht nr.	
„MOOTOR“	3	2	jaan. 1953		26	
Nomenkl. nr.	Materjali nimetus	Mark	Mõõted	Mõõtühik	Hind	Limiitkuus
1036	Teras, ümmargune	—	Ø 10 mm	kg	20.—	575

Varustusosakonna juhataja R. Kivistik

Plaaniosak. juhataja O. Kallas

Kuupäev	Nõutud		Laost väljastatud				Tagasi lattu	
	Kogus	Tsehhi-juhataja allkiri	Kogus	Lao-juhataja allkiri	Vastuvõtja allkiri	Limiidi jääk	Kogus	Saatekirja nr.
1	2	3	4	5	6	7	8	9
03.01.51	200	N. Petrov	20	L. Savi		375		
15.01.51 jne. jne.	150	N. Petrov	85	L. Savi		290		

Limiidi arvutus

(Pöördekülg)

Antud materjalist valmistatavate toodete (detailide, sõlmede või nende komplektide) loetelu	Plaaniline toodang	Norm ühiku kohta	Norm toodangu kohta
Võll	M-1328	3350	335
Polt	M-1617	1200	240
Limiit		—	575

Limiitkaardid kirjutatakse välja kahes eksemplaris, millest üks eksemplar antakse tarbija-tsehhile ja teine vastavale laole. Soovitav on kasutada tsehhide ja ladude jaoks erivärvilisi limiitkaarte ja seda selleks, et vältida võimalikke eksitusi nende dokumentide käibes ja hilisemal töötlemisel raamatupidamises.

Limiitkaart on kehtiv ainult selle kuu kestel, milleks see on välja kirjutatud ja ainult limiit-koguse ulatuses. Igasugused limiidi muutmised nii kogustes (väljastamine üle limiidi) kui ka materjalide liigis (asendamine), võrreldes limiitkaardis märgituga, on lubatud üksnes vastava eridokumendi alusel, kusjuures tehakse vastavad märkused ka limiitkaardile.

Materjali nõutamisel laost esitab tsehh oma limiitlehe laole, milles on märgitud nõutav materjali kogus (veerg 2) ja kinnitatud tsehhijuhataja allkirjaga (veerg 3). Materjali väljastamisel märgib laojuhataja tsehi limiitlehele väljastatud materjali koguse (veerg 4) ja limiidi jäägi (veerg 7) ning kinnitab sissekannete õigsust oma allkirjaga (veerg 5). Samaaegselt annab materjali vastuvõtja allkirja lao limiitlehele (veerg 6), millega ta aktsepteerib väljastatud koguse (veerg 4) vastuvõtmist.

Ühe materjaliliigi asendamist teisega võib ladu teostada ainult ühekordsete asendus-nõudelehtede alusel, mis on kinnitatud tehase peainseneri või selleks volitatud mõne teise juhtiva töötaja poolt. Materjalide väljastamisel asendus-nõudelehe järgi tehakse lao poolt limiitlehtedele vastav märkus (veergudes 2 kuni 6 — «Asendus, vt. nõudeleht nr.») ja vähendatakse vastavalt ka limiidi jääki (veerg 7) nõudelehes ettenähtud ulatuses.

Sageli praktiseeritakse ettevõtetes materjalide asendamisjuhtudel järgmist ebaõiget moodust. Nimelt ei koostata nõutavaid asendus-nõudelehti, vaid tehakse samale limiitlehele peainseneri poolt asendamist lubav resolutsioon. Selle mooduse halb külg on selles, et tsehhile antakse õigus kuu kestel korduvalt kasutada asendusmaterjali, kuigi tehnoloogilise protsessiga kindlaksmääratud materjal saabub lattu juba enne järjekordse koguse väljastamist. Seega selle mooduse rakendamine ei kindlusta edukat võitlust tehnoloogilise režiimi tugevdamise ja toodangu kvaliteedi tõstmise eest.

Toodanguplaani alusel kindlaks määratud kuulimiidi äratarvitamise korral (ülekulutus või toodanguplaani ületamine) on tsehhile lubatud täiendavaid materjalikoguseid väljastada ainult tehase peainseneri loal. Seesugune materjalide väljastamine laost vormistatakse samuti ühekordsete nõudelehtedega.

Kuu lõpul on tsehhid kohustatud laole tagastama kõik kasutamata jäänud materjalikogused. On mõeldav kasutada ka sellist moodust, kus materjalide jääke laole faktiliselt ei tagastata, kuid need inventeeritakse ja jääkkogused arvatakse maha järgneva kuu limiitidest.

Laole tagastatavad materjalide jäägid antakse lattu üle saatelehtede alusel. Samaaegselt tehakse ka vastav sissekanne limiitlehele materjalide tagastamise kohta (veerud 8 ja 9).

Eelpool kirjeldatud limiitkaartide süsteemi iseloomustab see, et siin on limiitkaart ühelt poolt plaanidokumendiks ja teiselt poolt raamatupidamislikuks arvestusdokumendiks. Seega kujutab see limiitkaartide süsteem endast kombineeritud süsteemi.

Sageli kasutatakse materjalikulutuste limiteerimiseks isemajandavates tsehhides ka veel teist süsteemi. Selle nn. lihtsüsteemi olemus seisab selles, et siin kujutab limiitkaart (tabel 19) endast ainult plaanidokumenti, mis pole kasutatav arvestusdokumendina raamatupidamises. Paralleelselt limiitkaartidega jäävad selle süsteemi juures käibele ka nõudelehed, mille alusel toimub materjalide väljastamine tootmisse ja ühtlasi ka materjalikulutuste arvestus raamatupidamises. Nõudelehtede järgi väljastatud materjalikogused märgitakse limiitkaardile, selleks et teostada pidevat kontrolli limiidi kulutamise üle. Samuti teostatakse siin kuu lõpul ka materjalikulutuste kontrollarvestus ja selle tulemused fikseeritakse limiitkaardil (viimastes veergudes). Seesugune moodus on kasutusel ka elektrimootorite tehases «Volta».

Komplekteerimislehed. Samasugusteks operatiivarvestuslikeks dokumentideks on ka monteerimisestsehhides kasutusel olevad limiitlehed — komplekteerimislehed (tabel 21). Komplekteerimislehtede ülesandeks on limiteerida monteerimisprotsessi suunatavate pooltoodete (detailid, sõlmed) kogust vastavalt antud kuu toodanguplaanile ja kehtivaile komplekteerimismääradele.

Komplekteerimislehed koostatakse eraldi iga monteeritava toote kohta kahes eksemplaris, millest üks eksemplar antakse monteerimisestsehhile ja teine pooltoodete kesklaole (komplekteerimislaole). Detailide (sõlmede) väljastamisel märgib laojuhataja mõlemale limiitlehele väljastatud koguse. Samaaegselt annab vastuvõtja allkirja laos olevale komplekteerimislehele ning laojuhataja tsehhile kuuluvale komplekteerimislehele.

Komplekteerimislehel fikseeritav limiitkogus arvutatakse välja, võttes aluseks plaanilise toodangu ja ühe komplekti koostisse kuuluvate detailide arvu.

Ladu on õigustatud detaile (sõlmi) väljastama ainult limiidi piires. Limiiti ületavate koguste väljastamine (kadude, praagi, toodanguplaanide ületamise jne. korral) toimub ainult tehase tootmisosakonna igakordsel loal.

Kuu lõpul tehakse kokkuvõtte väljastatud detailide (sõlmede) kohta, arvesse võttes ka lattu tagastatud koguseid. Seega näitavad kokkuvõtte real fikseeritavad arvud detailide (sõlmede) tegelikku kulu. Järgneval real esitatakse korrigeeritud limiit, mis tuleb sel teel, et tegelikult kokkumonteeritud valmistoodete arv korrutatakse ühe toote kohta tulevate detailide (sõlmede) arvuga. Seejuures tuleb muidugi arvesse võtta ka lõpetamata toodangusse jäänud detailide kogus. Viimasel real fikseeritakse detailide osas

MATERJALIDE LIMIITKAART				TSEHH	LADU		
				Väljastatud			
om. nr.	Materjali nimetus, sort, mõõted jne.	Mõõtühik	Limiit	kuupäev	kogus	lim. jääk	kuupäev
							esialgne
			täiendav				
			täiendav				
			esialgne				
			täiendav				
			täiendav				
			esialgne				
			täiendav				
			täiendav				
			esialgne				
			täiendav				
			täiendav				

KUU		KOOSTAS		KINNITAN		MUUDATUSTE KINNITAMINE	
						1.	
						2.	
l a o s t				Kontrollarvestus			
kogus	lim. jääk	kuupäev	kogus	lim. jääk	Näitajad	kogus	tulemus
					Jääk kuu algul		sääst (+)
					Saadud laost		või üle- kulu (-)
					Tagastatud lattu		
					Jääk kuu lõpul		
					Tegelik kulu		
					Normat. kulu		
					Jääk kuu algul		sääst (+)
					Saadud laost		või üle- kulu (-)
					Tagastatud lattu		
					Jääk kuu lõpul		
					Tegelik kulu		
					Normat. kulu		
					Jääk kuu algul		sääst (+)
					Saadud laost		või üle- kulu (-)
					Tagastatud lattu		
					Jääk kuu lõpul		
					Tegelik kulu		
					Normat. kulu		

esinev puudujääk, mis tehakse kindlaks tegeliku kulutuse ja korri-geeritud limiidi vahena.

Materjalikulutuste arvestus ja analüüs. Tsehhide isemajanda-mise tingimusi tuleb eriline rõhk asetada materjalikulutuste kont-rollimisele ja analüüsimisele. Nimetatud kuluelement on toodangu omahinnas võrdlemisi suure osatähtsusega ja seetõttu peituvad siin tavaliselt ka suured reservid omahinna alandamiseks. Täpse arvestussüsteemi sisseseadmine ja range kontrolli teostamine materjalikulutuste üle on üks tõhusamaid vahendeid võitluses materjalide ökonoomse kasutamise ja praagi vähendamise eest.

Nagu eelpool nägime, limiteeritakse materjalikulutused ja materjalide väljamist tsehhidele teostatakse materjalide kesklaost ainult üheks kuuks ettenähtud limiidi ulatuses. Sellisena on limiit-kaartide süsteem ühtlasi ka materjalikulutuste kontrollimise süs-teemiks.

Limiitkaart kontrollib materjalikulutusi enam-vähem küllaldase täpsusega ainult siis, kui tsehh täidab toodanguplaani kõigi plaanis ettenähtud toodete (detailide, sõlmede) osas. Sel juhul tuleb mater-jalide osas esineva kogusliku säästu või ülekulu selgitamiseks võr-relda tegelikult kulutatud materjalikoguseid ettenähtud limiitidega. Üksikute materjalide osas esinevad koguslikud säästud ja ülekulu-tused hinnatakse plaanihindades ja nende algebraline summa näitab meile materjalide osas esineva säästu või ülekulu suurust rahalises väljenduses.

Tavaliselt aga esineb toodanguplaani täitmisel kõrvalekaldu-misi planeeritud sortimendist ja plaanitud kogustest. See asjaolu raskendab tunduvalt materjalikulutuste kontrollimist limiitkaartide alusel. Nimelt tuleb sel juhul esialgsed limiidid ümber arvutada vastavalt toodanguplaani tegelikule täitmisele ja tegelikule sorti-mendile ning alles seejärel võrrelda tegelikku kulutust korri-geeritud limiidiga. Need arvestused teostatakse eraldi iga tsehhi kohta ja vormistatakse tavaliselt erilises arvestustabelis (tabel 23).

Eeltoodud arvestustabelit kasutatakse materjalikulutuste kont-rollimiseks tavaliselt siis, kui on kasutusel kombineeritud süsteemi limiitkaardid (tabel 20). On aga kasutusel lihtsüsteemi limiitkaardid (tabel 21), siis seesuguse arvestustabeli koostamine pole vajalik, sest siin fikseeritakse koguslikud arvestused juba limiitkaardil endal (viimased veerud). Seega lisaks tehtud arvestustele on vaja limiitkaartidel märgitud koguslikud säästud ja ülekulutused arvu-tada ümber rahalisse väljendusse. See ümberarvestus teostatakse mitte tegelike hindade alusel, vaid plaanihindades. Teostades arves-tusi plaanihindades, lülitatakse välja hinna teguri mõju, mis tea-tavasti ei sõltu tsehhist. Seega iseloomustab plaanihindades arvu-tatud sääst või ülekulu materjalide koguslikku kasutamist, mis on täiel määral tsehhist sõltuv.

Paljudes tööstusettevõtetes kasutatakse tsehhide materjalikulu-tuste analüüsimisel ka protsent-näitajaid. Kõige laialdasemalt on protsent-näitajad kasutusel toidurainetetööstuse ettevõtteis

Materjalikulutuste kontrollarvestus

. tsehhi kohta kuul 195 . . . a.

Materjalide liigid	Möötiühik	Normatiivne kulu				Materjalide jäägid tsehhis kuu algul	Laost väljastatud kuu jooksul
		lõpetamata toodangu kohta kuu algul	antud kuu valmis-toodangu kohta	lõpetamata toodangu kohta kuu lõpul	antud kuu kogutoodangu kohta (4) + (5) - (3)		
1	2	3	4	5	6	7	8
Tagastatud lattu kuu jooksul							
	Materjalide jäägid tsehhis kuu lõpul						
		Tegelik kulu antud kuu kogutoodangule (7) + (8) - (9) - (10)			Sääst (+) või ülekulu (-) (koguslikus väljenduses) (6) - (11)		
						Plaanihind (rbl.)	
							Sääst (+) või ülekulu (-) rahalises väljenduses
9	10	11	12	13	14		

(väljatuleku-protsendid, juurdeküpsetus-protsendid, kadude-protsendid jne.), aga ka tekstiilitööstuses, keemiatööstuses, nahatööstuses jne. Võrreldes siin aruandelisi näitajaid vastavate plaaniliste näitajatega selgub, kas tsehhi on materjale kasutanud ökonoomselt või mitte.

Mõnevõrra teistsugune on kontrolli teostamine teistelt tsehhidelt saadavate edasiseks töötlemiseks määratud pooltoodete (detailide, sõlmede) osas. Teatavasti limiteeritakse need pooltoodete kogused tavaliselt ainult monterimistsehhidele ja limiidid vormistatakse siin komplekteerimislehe kujul. Nagu eelpool nägime, teostatakse ka nende limiitide kasutamise kohta kontrollarvestus ja selle arvestuse tulemused kantakse komplekteerimislehele. Seevastu

aga ettevalmistus- ja töötlemistehhides, kus tavaliselt ei ole limiite olemas, teostatakse teistelt tsehhidelt saadavate pooltoodete kohta kontrollarvestust nn. sissetuleku-väljamineku lehtede alusel. Näidisvorm seesuguse kontrollarvestuse teostamiseks on antud tabelis 24.

Tabel 24.

Kontroll-arvestus

teistelt tsehhidelt saadud pooltoodete liikumise kohta

Pooltoodete (detailid, sõlmed) nimetused	Mootühik	Jääk kuu algul	Sissetulek teistest tsehhidest kuu jooksul	U'e antud teistele tsehhidele või lattu kuu jooksul	Jääk kuu lõpul arvestusandmel (3) + (4) - (5)	Jääk kuu lõpul inventuuri järgi	Ülekulu koguslikus väljenduses (6) - (7)	Plaanihind	Ülekulu plaanihindades
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

Nagu näeme, teostatakse siin kuu lõpul inventuur ja tehakse kindlaks tegelikud pooltoodete jäägid tsehhis seisuga kuu lõpuks. Viimaseid võrreldakse sissetuleku-väljamineku lehel fikseeritud arvestusandmete kohaste jääkidega. Kadude või praagi esinemise tõttu võib ühe või teise pooltoote osas ilmnedu puudujääk. Need koguslikud puudujäägid hinnatakse plaanihindade alusel ja summa lülitatakse tsehhi toodangu omahinda täiendava kuluna (vt. § 12).

Eespool vaatasime neid meetodeid, mille kohaselt tuleb teostada kontrolli materjalide ja pooltoodete kasutamise üle. Vaadeldud meetodid on rakendatavad ainult pikema perioodi (kuu, kvartali) kohta teostatava analüüsi juures ja eesmärk on siin selgitada eelmise perioodi töötulemused. Seesugune analüüs aga ei selgita ülekulu või säästu tekkimise kohti, ega ka nende tekkimise põhjusi. Põhjuste selgitamiseks on vaja hankida täiendavaid suulisi selgitusi, uurida praagiakte ja vajaduse korral tuleb võtta vaatluse alla ka rida teisi algdokumente. Lõpuks tuleb märkida ka veel seda, et vaadeldud meetoditel puudub küllaldane operatiivsus. Nimelt avastatakse siin ülekulu tekkekoht ja tekkimise põhjused tagant järele ja seetõttu ka enamasti liiga hilja, selleks et võtta tarvitusele vajalikke abinõusid. On arusaadav, et lisaks seesugusele pikema perioodi kohta teostatavale analüüsile on vaja teostada ka materjalikulutuste jooksvat kontrollimist. Materjalikulutuste jooksvat kontrollimist on vaja teostada iga päev ja igal töökohal, sest

ainult seesugune pidev kontroll tagab materjalide ja pooltoodete ökonoomse kasutamise tootmises.

Tekib küsimus, kuidas organiseerida jooksvat operatiivset kontrolli materjalide kasutamise üle. Selle küsimuse lahendamine sõltub täiel määral antud tsehhi tootmistehnoloogilistest ja organisatsioonilistest iseärasustest. Üldiselt on masstüüpi töökohtadel jooksva kontrolli teostamine tunduvalt lihtsam kui seerialistel ja individuaalsetel töökohtadel.

Üheks levinumaks jooksva kontrolli meetodiks on kontrolli teostamine töökäsundite alusel. Nimetatud meetodi olemus seisab selles, et siin märgitakse töökäsundile peale teiste rekvisiitide ka veel kõik need andmed, mis on vajalikud materjalikulutuste jooksvaks kontrollimiseks. Seesugusteks täiendavateks rekvisiitideks on: 1) kulutusnorm operatsiooni (detaili, sõlme) kohta; 2) tööülesande täitmiseks vajalik materjalide (pooltoodete) üldkogus, mis töökäsundi esitamisel antakse töölisele välja tsehhi vahelaost; 3) lattu tagastatud materjalikogused ja jäätmel; 4) tegelik kulu antud tööülesande täitmisel; 5) normidekohane kulu kõlbliku toodangu kohta; 6) ülekulutus või sääst koguslikus väljenduses ja plaanihindades.

Seega selgitatakse selle meetodi juures materjalide kasutamise tulemused juba iga töökäsundi kohta kohe pärast töö lõpetamist ja seetõttu on siin ka võimalik kohe võtta tarvitusele kõiki vajalikke abinõusid. Peale selle on antud süsteemi juures loodud võimalused isiklike kokkuhoiuarvete sisseseadmiseks töölistele ja sotsialistliku võistluse organiseerimiseks materjalide kokkuhoidmise eesmärgil. Seesuguse jooksva kontrolli organiseerimine annab eriti häid tulemusi siis, kui töölistele makstakse kokkuhoitud materjalide eest preemiat, sest preemiasüsteemi kaudu ühendatakse töötajate isiklikud huvid tööstusettevõtte üldiste huvidega.

Isiklike kokkuhoiuarvete avamist, sotsialistliku võistluse organiseerimist materjalide ökonoomse kasutamise eesmärgil ja ka materjalide kokkuhoiu eest makstavate preemiatega seosesolevaid küsimusi vaadeldakse üksikasjalikumalt hiljem vastavates eripeatükkides.

On arusaadav, et eespool vaadeldud pideva kontrollisüsteemi juurutamine toob endaga paratamata kaasa ka arvestustöö mahu suurenemise. Seepärast ei teostata tavaliselt seesugust pidevat kontrolli mitte kõigi materjalide kohta, vaid ainult põhiliste (kallihinnaliste ja suurtes kogustes tarbitavate) materjalide kohta. Nagu kogemused näitavad on sel juhul arvestustöö mahu suurenemine niivõrd väike ja õigustab end täiesti, sest saavutatavad tulemused ületavad mitmekordselt tehtud jõupingutusi. Näitena võib tuua raadiotehase «Punane Ret», kus eelpool kirjeldatud materjalikulutuste kontrollimise süsteem rakendati ellu 1949. a. Tulemused siin on märkimisväärsed — pooleteist aasta jooksul alanesid põhi- ja abimaterjalide kulud raadioaparaadi omahinnas umbes 300 rubla võrra, võrreldes 1948. aastaga. Suur osa sellest saavutusest tuleb

kahtlemata kirjutada eelpool kirjeldatud materjalikulutuste kontrollimise süsteemi eduka juurutamise arvele. Lisaks sellele vähenesid suurel määral ka veel praagikulud, seda peamiselt materjalide ja omavalmistatud pooltoodete parema kasutamise tulemusena. Toodud näide ei vaja täiendavaid kommentaare, sest see kõneleb küllaltki kujukalt sellest, et meie tööstusettevõtetes on olemas suured reservid omahinna alandamiseks materjalide säästliku kasutamise teel. Ülesanne seisab seega selles, et eesrindlike meetodite rakendamisega avastada varjatud reservid ja rakendada need ka ellu.

§ 11. TSEHHIKULUDE PLANEERIMINE JA ARVESTAMINE

Tsehhikulude planeerimise ülesanded. Töötasu ja mitmesuguste materiaalseste kulutuste kõrval on toodangu omahinnas kolmandaks suuremaks kululiigiks tsehhikulud. Tsehhikulud moodustavad tavaliselt küllaltki suure osa tsehhilistest tootmiskuludest, tõustes mõnikord isegi üle 50%. Kokkuhoiurežiimi süvendamise ja omahinna alandamise kindlustamine eeldab ka selles osas kõigile isemajandavatele tsehhidele kindlate plaanilimiitide andmist ja range kontrolli kehtestamist nende täitmise kohta.

Tsehhikulude eelarvete koostamise ja tegelike kulutuste arvestuse sisseviimine annab võimalused kindlaks teha reservid toodangu omahinna alandamiseks amortisatsiooni, remondi-, seadmete ja hoonete korrashoiu kulude, väikevahendite kulumise, tsehhi juhtimisaparaadi ülalpidamise ja teiste üldkulude osas. Erilist tähelepanu tuleb aga isemajandavates tsehhides pöörata tsehhikuludesse kuuluvate mittetootlike kulude, nagu seisakutasud, lõpetamata toodangu puudujäägid jms. täielikule likvideerimisele, sest need kujutavad endast täies ulatuses reservi omahinna edasiseks alandamiseks.

Tsehhide üleviimine isemajandamisele ja tsehhikulude planeerimine ning arvestamine eraldi iga üksiku tsehhi osas toob esile ülekulutuste tekkimise kohad, annab võimaluse põhjuste väljaselgitamiseks ja ebamajanduslikkuse likvideerimiseks. Tsehhikulude planeerimise ja arvestamise tähtsus üksikute tsehhide läbilõikes seisab eeskätt selles, et likvideeritakse isiklik vastutamatus nende kulutuste tegemisel, mis on olulise tähtsusega ebamajanduslikkuse vastu võitlemisel ja kokkuhoiurežiimi süvendamisel tsehhis. See õpetab ühtlasi tsehhi juhtkonda säästlikult suhtuma üldkuludesse ja leidma teid ning abinõusid nende vähendamiseks.

«Ilma et osataks arvestada raha iga sissetuleku ja väljamineku artikli järgi, ei saa juhtida mitte ainult majanduslikku koondist ja tehast, vaid isegi üksikut tsehhi ettevõttes.»¹

Tsehhikulud komplekskuludena hõlmavad väga mitmesuguseid tsehhi juhtimise ja tootmise teenindamisega seosesolevaid kulusid,

¹ V. Molotov, Võitlus sotsialismi eest, 1935, lk. 119 (v. k.).

aga samuti ka neid tootmiskulusid, mida ei saa arvestada otseste kuludena toodangu omahinda.

Tsehhikulused klassifitseeritakse kahte põhirühma:

- 1) tsehhi üldkulud,
- 2) seadmete tööga seosesolevad kulud.

Tsehhi üldkulud on tsehhi kui terviku ja tema koosseisus olevate jaoskondade teenindamis-haldamiskulud.

Tsehhi üldkulud on suuremas osas tinglikult-püsivad kulud, sest nende kulude üldsumma ei muutu märgatavalt tootmistöö mahu muutumisega. Seevastu aga langeb tooteühikule neid kulusid toodangu suurenemisel vähem ja vastupidi — toodangu vähenemisel need kulud tooteühiku omahinnas suurenevad. Seega näeme, et toodangu suurendamine on ühtlasi ka üheks tähtsaks omahinna alandamise allikaks, sest toodangu kasvamisel vähenevad püsivkulud tooteühiku omahinnas.

Seadmete tööga seosesolevate kulude hulka kuuluvad kütuse ja energiakulud, seadmete korrashoid, jooksev remont jne.

Seadmete tööga seosesolevad kulud on oma iseloomult muutuvad kulud, sest nende kulude üldsumma suurus oleneb toodangu mahust. Toodangu suurenemisel kasvavad need kulud enam-vähem samas proportsioonis ja vastupidi — toodangu vähenemisel need kulud üldsummas vähenevad. Seega tooteühikule langev muutuvkulude summa on enam-vähem püsiv. Püsivkulude ja muutuvkulude vahetegur tsehhikuludes on üksikutes tööstusharudes erinev. Üldiselt on tsehhikulude üldsummast püsivaid kulusid (tsehhi üldkulud) umbes 50—75% ja muutuvaid kulusid (seadmete ekspluaatimiskulud) umbes 50—25%.

Kummagi ülalkirjeldatud põhirühma osas liigitatakse tsehhikulud veel alarühmadesse üksikute kululiikide järgi. Seda liigitust nimetatakse tsehhikulude klassifikatsiooniks.

Tsehhikulude klassifikatsioon. Isemajandava tsehhi tsehhikulude planeerimisel ja arvestamisel aluseks võetav klassifikatsioon peab olema kujundatud selliselt, et see vastaks täiesti tehase raamatupidamise süsteemis kehtivale tsehhikulude nomenklatuurile, sest vastasel korral ei saaks ära kasutada raamatupidamise andmeid isemajandavate tsehhide töötulemuste kontrollimiseks.

Alljärgnevalt on esitatud üldkehtiv tsehhikulude klassifikatsioon täielikul kujul, kusjuures on toodud ka täiendavad tõlgendused üksikute kuluartiklite kohta.

I. Tsehhi üldkulud

Art. 01. — «Põhi- ja täiendav töötasu ühes juurdearvutusega».

Antud kuluartiklisse kuulub tsehhi administratiiv-majandusliku personali (ITT, teenistujate ja NTT) ja abitöölise põhi- ja täiendav töötasu ühes juurdearvutusega. Siia ei tohi lülitada seda abi-

tööliste töötasu, mis kuulub arvestamisele teistes tsehhikulude kompleksartiklites.

Art. 02. — «Töökaitsekulud».

Selles kuluartiklis arvestatakse järgmised tsehhilise iseloomuga töökaitsekulud:

a) eririietuse kulud — töölistele seaduslike eeskirjade alusel tasuta antava eririietusesemete ja jalatsite, kaitseprillide jms. maksumus ja ühtlasi ka kulud, mis on seoses nende parandamise, pesemise, desinfitseerimisega jne.;

b) eritoitlustuse kulud — tervistkahjustavail tööaladel töötajale tasuta antavate neutraliseeritavate toiduainete kulud;

c) ohutustehnilised kulud — mitmesuguste kaitseseadmete korrastamine ja jooksev remont ning väiksemate kaitsevahendite soetamiseks tehtavad kulud;

d) sanitaar-hügieenilised kulud — med.-punktide, saunade ja duširuumide ülalpidamisega seoses olevad kulud;

e) muud kulud — ohutustehniline propaganda (plakatid, brošüürid) jms.

Art. 03 — «Hoonete, ehitiste ja inventari korrashoid».

Antud kuluartiklis kuuluvad arvestamisele järgmised kulud:

a) hoonete, ehitiste jne. korrashoiu alal tegutsevate abitööliste (koristajad, kütjad, assensisaaatorid jne.) töötasu ühes juurdearvutusega;

b) majanduslikuks otstarbeks kasutatava kütuse maksumus ja küttesüsteemi korrashoiukulud;

c) majanduslikuks otstarbeks kasutatava elektrienergia maksumus ja valgustusüsteemi korrashoiukulud;

d) mitmesugused abimaterjalid (luuad, harjad, puhastusvahendid jne.).

Art. 04 — «Amortisatsioon».

Siin arvestatakse tsehhi hoonete, ehituste ja majandusliku inventari (välja arvatud seadmete) amortisatsioon.

Art. 05 — «Jooksev remont».

Antud kuluartiklisse kuuluvad tsehhi hoonete, ehituste ja majandusinventari (välja arvatud seadmete) jooksva remondi kulud.

Art. 06 — «Transpordikulud».

Selles artiklis kuulub arvestamisele:

1) transporditööliste töötasu ühes juurdearvutusega;

2) tsehhile kuuluvate transpordivahendite korrashoiuks ja eksploatatsiooniks kasutatavate materjalide kulud;

3) tehase transpordiosakonna (-tsehhi) ja võõrorganisatsioonide transporditeenused.

Art. 07 — «Laboratooriumi ülalpidamise ja ratsionaliseerimise ning uurimise kulud».

Siin arvestatakse tsehhi laboratooriumi poolt tehtavad materjalikulutused katseteks, analüüsideks, ratsionaliseerimisteks jms.

Tsehhi laboratooriumi personali töötasu arvestatakse kuluartiklis 01 ja seega käesolevasse artiklisse ei lülitata.

Art. 08 — «Seisakutasu».

Antud kuluartiklis arvestatakse tööliste seisakuageade eest maksetavad töötasusummad ühes juurdearvutustega. Need kulud arvestatakse siin ainult siis, kui seisakud on tingitud tsehhi süüst. Kui aga seisakud on põhjustatud tehase valitsuse süüst, arvestatakse seisakuist tekkivad kahjumid tehase üldkuludes.

Art. 09 — «Muud kulud».

Mitmesugused muud tsehhilised üldkulud, mis pole mahutatavad eelmistesse kuluartiklitesse.

II. Seadmete tööga seoses olevad kulud.

Art. 10 — «Tehnoloogiline kütus».

Selles artiklis arvestatakse igasugusteks tehnoloogilisteks vajadusteks asutatud kütuse kulud, kuivõrd neid ei kanta otsese kuluna toodangu omahinda.

Art. 11 — «Tehnoloogiline energia ja vesi».

Antud kulupunkti kuuluvad kulud, mis on seoses tehnoloogilisteks vajadusteks ja seadmete käivitamiseks kasutatud energiaga, vaatamata sellele, kas kasutatud energia on ostetud mujalt või on see toodetud oma energeetiliste tsehhide poolt. Samuti kuulub siia ka tehnoloogilisteks vajadusteks kasutatud vee maksumus. Tehnoloogilise energia ja vee kulud arvestatakse siin ainult sel juhul, kui neid ei kanta otseselt toodangu omahinda.

Art. 12 — «Väikevahendite kulumine, korrashoid ja jooksev remont».

Siin arvestatakse väheväärtuslike ja kiirelt kuluvate (s. o. kuni üheaastase kasutuseaga või alla 300 rbl. väärtusega) vahendite (tööriistad, instrumendid jne.) ja majandusinventari kulumine ning jooksev remont.

Art. 13 — «Seadmete korrashoid».

Antud kuluartikkel hõlmab järgmisi kulusid:

- a) seadmete korrashoiu alal tegutsevate abitöölise (määrijad, seadistajad jt.) töötasu ühes juurdearvutusega;
- b) seadmete korrashoiuks kasutatavate abimaterjalide (määrdeõlid, puhastusvahendid jne.) maksumus.

Art. 14 — «Amortisatsioon».

Siin arvestatakse tsehhi põhivahendite hulka kuuluvate seadmete ja tööriistade amortisatsioon.

Art. 15 — «Jooksev remont».

Selles artiklis arvestatakse tsehhi põhivahendite hulka kuuluvate seadmete ja tööriistade jooksva remondi kulud.

Arusaadavalt on mõeldav ka tsehhikulude planeerimise ja arvestamise lihtsustamiseks üksikuid kuluartikleid liita ja arvestusi teostada lihtsustatud nomenklatuuri järgi. Nii näiteks võib

monteerimistsehhides piirduda järgmise nomenklatuuriga: a) ITT, teenistujate ja NTT töötasu ühes juurdearvutusega, b) abitööliste töötasu ühes juurdearvutusega, c) materjalid ja kütus tsehhilisteks vajadusteks, d) tööriistade kulu ja e) muud kulud. Seevastu aga tuleb näiteks mehhaanikatsehhi osas eraldi välja tõsta seadmete tööga seoses olevad kulud (käivitusenergia, jooksev remont jne.).

Vaatamata sellele, missuguse nomenklatuuri kohaselt esitatakse üksikud kululiigid, peab kulude üldsumma hõlmama saja-protsendiliselt kõik tsehhikulud.

Tsehhikulude planeerimine. Näidisvorm tsehhikulude kuuplaani kohta on esitatud tabelis 25. Nagu sellest tabelist nähtub, planeeri-

Tabel 25.

Mehhaanikatsehhi tsehhikulude plaan

jaanuarikuuks 1953. a.

Jrk. nr.	Kuluartiklid	Plaan	Tegelik	%
I. Üldkulud				
1.	Põhi- ja täiendav töötasu ühes juurdearvutusega			
2.	Töökaitsekulud			
3.	Hoonete, ehitiste ja inventari korrashoid			
4.	Amortisatsioon (hooned, ehitised, majanduslik inventar)			
5.	Jooksev remont (hooned, ehitised, majanduslik inventar)			
6.	Transpordikulud			
7.	Laboratooriumi ülalpidamine ning ratsionaliseerimise ja uurimise kulud			
8.	Seisakutasud			
9.	Muud kulud			
Kokku üldkulud		20 200	20 192	100,0
II. Seadmete tööga seoses olevad kulud				
10.	Tehnoloogiline kütus			
11.	Tehnoloogiline energia ja vesi			
12.	Väikevahendite kulumine, korrashoid ja jooksev remont			
13.	Seadmete korrashoid			
14.	Amortisatsioon (seadmed)			
15.	Jooksev remont (seadmed)			
Kokku seadmete ekspl. kulud		15 000	16 728	104,9
16.	Tsehhikulude üldsumma	35 200	36 920	111,5
17.	Seadmete tööga seoses olevad kulud korri-geeritult	16 500	×	×
18.	Tsehhikulude üldsumma korrigeeritult	36 700	36 920	100,6

lake tsehhikulude limiidid üksikute kuluartiklite läbilõikes. Aastaplaan koostatakse tavaliselt sama vormi kohaselt, kuid lisaks tuuakse siin veel välja kulude jaotumine üksikute kvartalite vahel.

Tsehhikulude planeerimisel kasutatakse tavaliselt kaht järgmist meetodit: 1) normatiiv-arvestuslikku ja 2) statistilis-arvestuslikku meetodit.

Normatiiv-arvestuslik meetod seisab selles, et tsehhikulude plaaniliste limiitide arvutamisel võetakse aluseks tehniliste arvestuste alusel väljatöötatud normatiivid. Seesugused normatiivid määratakse kindlaks iga kuluolelemendi kohta eraldi. Olenevalt kululiigist võib normatiiv olla väljendatud kas ühe masinpink-tunni, ühe normtunni, ühe tonni toodangu, tuhande kogutoodangu rubla, saja töölise jne. kohta. Seega arvutatakse plaaniline limiit teatud kululiigi osas sel teel, et arvestuse aluseks võetav näitaja (toodang, tööliste arv jne.) korrutatakse vastava normatiiviga.

Statistilis-arvestuslik tsehhikulude planeerimise meetod seisab selles, et tsehhikulude plaaniliste limiitide kindlaksmääramisel lähtutakse eelmise perioodi faktilistest kuludest, kusjuures viiakse sisse täiendavalt veel vastavad korrektiivid seoses toodangu mahu muutumisega (suurenemine, vähenemine).

Tsehhikulude eelarve koostamisel tuleb nende kululiikide osas, kus on olemas vastavad normatiivid, kasutada tingimata normatiiv-arvestuslikku meetodit. Kululiikide osas, kus normatiivsed lähtealused puuduvad, on lubatav rakendada statistilis-arvestuslikku meetodit.

Arvestades seda, et tsehhikulude planeerimine üksikute kuluartiklite läbilõikes nõuab võrdlemisi suurt arvestustöö kulu, teostatakse tavaliselt selles osas arvestusi — ainult üks kord kvartalis. Tsehhikulude kvartali-eelarve koostatakse tehase plaaniosakonna poolt eraldi iga tsehhi kohta ettevõtte koondeelarve jaotamiseks tsehhide vahel.

Seega tuletatakse üksikutel kuudel isemajandava tsehhi plaanis esitatavad tsehhikulude limiidid kuluartiklite läbilõikes tsehhi kvartali-eelarve vastavatest summadest. Kvartalilimiidid jaotatakse üksikute kuude vahel, arvesse võttes tsehhi vajaduste kujunemist. Seejuures võetakse muutuvate kulude osas aluseks kvartalitoodangu jagunemine samade perioodide vahel.

Tsehhikulude arvestus. Kui tsehhil oma raamatupidamist ei ole, siis teostatakse tsehhikulude arvestust tsentraliseeritult tööstusettevõtte keskraamatupidamises. Tsehhide üleviimisel isemajandamisele tuleb keskraamatupidamises tsehhikulude alal sisse seada niisugune analüütiline arvestus, mis rahuldaks isemajandamisest tulenevaid nõudeid. Need nõuded on järgmised:

- 1) tsehhikulude arvestust tuleb teostada üksikute tsehhide läbilõikes,
- 2) tsehhikulude arvestust tuleb teostada nii, et oleks välja lülitatud tsehhist mitteolenevad tegurid (hinnategurid jne.).

Alljärgnevalt vaatame lähemalt, kuidas tuleb tsehhikulude arvestust organiseerida, et need nõuded oleksid rahuldavad.

Esimene nõue seisab selles, et tsehhikulude arvestust teostataks tsehhide järgi ja iga tsehhi osas veel kuluartiklite läbilõikes. Et arvestust annaks vajalikud andmed iga isemajandava tsehhi kohta, selleks on vaja tsehhikulude analüütilises arvestuses avada igale tsehhile oma arvestuskaart. Iga tsehhi kohta peetaval arvestuskaardil teostatakse arvestust kuluartiklite läbilõikes. Sel juhul saame raamatupidamisest kõik vajalikud andmed iga tsehhi tsehhikulude suuruse kohta kuluartiklite läbilõikes.

Nagu teada, toimub tsehhikulude arvestus vahetult algdokumentide alusel. Neil juhtudel, kus ühel algdokumendil fikseeritud kulusumma hõlmab mitut või kõiki tsehhide, tuleb see jaotada tsehhide vahel. Seesugust jaotust on mõningail juhtudel võimalik teostada otseselt, kuid enamasti tuleb kulude üldsumma jaotada kaudselt mingisuguse jaotusvõtme alusel. Jaotusvõtme valikuküsimus tuleb iga kululiigi osas lahendada eraldi. Nii näiteks tuleb majandusliku kütuse kulude (keskkütte kulud) jaotamisel kasutada jaotusalusena koetatavate ruumide kubatuuri, käivitus-elektrienergia kulude jaotamisel elektrimootorite võimsust, valgustus-elektrienergia kulude jaotamisel valgustuspunktide võimsust jne.

Teine nõue, mida tsehhide isemajandamine esitab arvestusele, seisab selles, et tsehhikulude aruandeliste summade arvestust teostatakse nii, et oleks välja lülitatud kõik tsehhist mittesõltuvad tegurid. Sel juhul, võrreldes tsehhikulude plaanilisi ja aruandelisi summasid, selguvad tsehhi töötulemused kaudsete kulude kokkuhoiu alal. Tavalise tsehhikulude arvestuse juures neid tsehhist mittesõltuvaid tegureid välja ei lülitata ja seetõttu ka plaaniliste ja aruandeliste näitajate võrdlus ei iseloomusta õigesti tsehhi töötulemusi.

Üheks tsehhist mittesõltuvaks teguriks on nn. hinnategur, mis mõjutab peaaesjalikult just tsehhikuludesse kuuluvate materjalikulutuste suurust, aga samuti ka mitmesuguste tsehhikuludesse kantavate teenuste maksumust. Nimelt sõltub materjalikulutuste suurus kahest tegurist — koguse tegurist ja hinnategurist ($\text{kogus} \times \text{hind} = \text{kulutatud materjalide maksumus}$). Koguse tegur on tsehhist täiel määral sõltuv, kuna aga hinnategur on tsehhist sõltumatu. Hinnategur sõltub eeskätt ettevõtte varustusaparaadi tööst, aga peale selle ka veel mitmetest välistest teguritest.

Tsehhikuludesse kuuluvate materjalikulutuste planeerimisel võetakse aluseks plaanilised kogused ja plaanilised hinnad. Aruandelisi näitajaid selles osas võib arvutada kahel viisil: 1) võttes aluseks tegelikud kogused ja tegelikud hinnad või 2) võttes aluseks tegelikud kogused ja plaanilised hinnad. Esimest moodust rakendatakse tavaliselt siis, kui tsehhid ei ole kujundatud isemajandavateks üksusteks. Tsehhide isemajandamise tingimuses on vajalik rakendada aga teist moodust ja seda järgmistel põhjustel.

Nimelt on arusaadav, et esimese mooduse juures plaaniliste ja

aruandeliste näitajate võrdlus ei iseloomusta mitte antud tsehhi töötulemusi (s. o. koguse teguri mõju), vaid see näitab antud tsehhi töötulemuste ja ettevõtte varustusaparaadi töötulemuste kogusummat (s. o. koguse ja hinnateguri koosmõju). Selleks, et hinnata õigesti antud tsehhi töötulemusi, on vaja kõrvaldada arvestusest hinnateguri mõju. Seda saavutatakse teise mooduse rakendamise teel, sest siin ei hinnata tegelikult kulutatud materjalikoguseid mitte tegelike hindade järgi, vaid arvestatakse plaanihindades. Seega lülitatakse teise mooduse juures hinnategur, kui tsehhist mittesõltuv, arvestusest välja.

Samasugune on olukord ka teenindavate tsehhidelt saadavate teenuste (remondid, aur, elektrienergia jne.) osas, mis kuuluvad arvestamisele tsehhikuludes. Arusaadavalt sõltub tsehhist endast ainult kasutatavate teenuste kogus, kuna aga nende teenuste hind (omahind) sõltub teistest tsehhidest (teenindavatest tsehhidest). Seepärast tuleb ka teenuste osas tegelikke kulusid arvestada plaanihindades, et lülitada välja tsehhist mitteolenevate tegurite mõju.

Hinnateguri mõju väljalülitamine on võrdlemisi lihtne siis, kui ettevõtte raamatupidamises teostatakse materjalide ja materjalikulutuste arvestust erilise nn. plaanihindade meetodi kohaselt. See arvestussüsteem on rakendamisel paljudes tööstusharudes (näit. masinaehitus-, aparaaditööstus, metallitööstus jne.) ja kohustuslik kõigile antud süsteemi kuuluvatele ettevõtetele. Seevastu aga mõningates teistes tööstusharudes (näiteks toiduainetetööstus) ei ole seda arvestusmoodust kehtivate kontokavade järgi lubatud kasutada.

Seepärast asume seisukohale, et nendes tööstusettevõtetes, kus kehtivad kontokavad nõuavad materjalide arvestuse teostamist plaanihindades, tuleb ka isemajandavate tsehhide tsehhikuludest hinnateguri mõju välja lülitada. Seega kantakse tsehhikulude plaani (tabel 25, veerg 4) aruandelised andmed tsehhikulude analüütilisest arvestusest üle plaanihindades (s. o. ei võeta arvesse hälbeid materjalide või teenuste plaanihindadest, mis on tsehhikulude kontol arvestatud eraldi erikirjetena). Seevastu aga nendes tööstusettevõtetes, kus kehtivad kontokavad ei näe ette materjalikulutuste arvestust plaanihindades, tuleb paratamata leppida sellega, et hinnateguri mõju jääb välja lülitamata. Seega kantakse sel juhul tsehhikulude plaanis esitatavad aruandelised andmed (tabel 25, veerg 4) siia üle tsehhikulude arvestusest ilma täiendavate paranduste sissetoomiseta, kuid analüüsimisel tuleb eelpool nimetatud asjaolusid arvesse võtta.

Nagu nägime, on tsehhikulude osas üheks tsehhist mitteolenevaks teguriks hinnategur ja asusime ühtlasi ka seisukohale, et võimaluse korral tuleb selle teguri mõju välja lülitada. Teiseks seesuguseks tsehhist mittesõltuvaks kululiigiks on amortisatsioon. Praktika näitab, et sageli lähevad tsehhikuludes plaanilised ja aruandelised summad tunduvalt lahku, s. o. amortisatsiooni osas esineb kas sääst või ülekulu. See sääst või ülekulu ei sõltu samuti

tsehhist, sest see võib olla põhjustatud kas amortisatsioonimäärade muutumisest või plaanis mitte ettenähtud uute põhivahendite eksploatatsiooni võtmisest või ka sellest, et on toimunud põhivahendite eksploatatsioonist väljalangemisi, mida ei olnud plaanis ette nähtud. On arusaadav, et amortisatsiooni osas esinev sääst või ülekulu on põhjustatud tsehhiväliste tegurite poolt. Seega kuulub ka nende tegurite mõju väljalülitamisele. Seda saavutatakse sel teel, et aruandeliseks näitajaks amortisatsiooni osas ei võeta mitte tegelikult arvestatud summa, vaid esialgselt plaanitud summa. Seega tabelis 25 real «Amortisatsioon» on plaaniline ja aruandeline näitaja võrdsed. Kui aga tsehh leiab võimalusi amortisatsioonikulude vähendamiseks mittevajalike seadmete äraandmise jms. teel, siis tuleb saavutatud säästu arvesse võtta ja vastavalt ka vähendada aruandeverus esitatavat näitajat.

Võrreldes tsehhikulude aruandelisi summasid (mis on arvestatud eelpoolnimetatud nõuete kohaselt) üksikute kuluartiklite osas vastavate plaaniliste limiitidega selguvad hälbed, mis on tekkinud eelarve täitmise käigus. Tuleb teadlik olla selles, et seesugust võrdlust võime täiesti õigustatult teha ainult tsehhi üldkulude osas, sest need kulud on tinglikult püsivad kulud. Seadmete tööga seoses olevate kulude osas ei ole esialgsed näitajad ja vastavad aruandelised näitajad omavahel ilma täiendavate korrektiivide sissetoomiseta võrreldavad, sest need kulud oma iseloomult on muutukulud. Nimelt on esialgsed plaanilised summad ette nähtud toodanguplaani 100-protsendiliseks täitmiseks.

Kui aga toodanguplaan ületatakse, siis tekib nende kulude osas paratamata ka ülekulu ja vastupidi — toodanguplaani alataitmisel peab nende kulude osas esinema sääst. Siit järeldub, et enne võrdluse teostamist on vaja selles osas sisse viia täiendavad korrektiivid, s. o. esialgsed plaanilised summad kuuluvad korrigeerimisele vastavalt toodanguplaani täitmise määrale.

Tavaliselt teostatakse seesugust korrigeerimist mitte iga üksiku kuluartikli osas eraldi, vaid kõigi seadmete tööga seoses olevate kululiikide kohta kokku. Selleks korrutatakse esialgne plaaniline seadmete tööga seoses olevate kulude summa toodanguplaani täitmise protsendiga ja saadud tulemus jagatakse sajaga. Sel teel arvutatud korrigeeritud plaanilist summat võrreldakse vastava aruandelise näitajaga. See võrdlus näitab, kas seadmete tööga seoses olevate kulude osas esineb sääst või ülekulu. Liites viimasele tsehhi üldkulude osas esinenud säästu või ülekulu, saame kätte üldise ülekulutuse või säästu, mis esineb tsehhikulude alal. Ülekulutuse korral on tsehhi juhataja kohustatud esitama täiendava seletuse ülekulu tekkimise põhjuste kohta.

Omahind tähtsaima isemajandamisliku näitajana. Toodangu omahinna tase on isemajandava tsehhi üheks tähtsamaks sünteetiliseks kvalitatiiivseks näitajaks. Omahinna tähtsust isemajandava tsehhi töötulemuste hindamisel määrab eelkõige see asjaolu, et toodangu omahinnas peegelduvad kõik tsehhi tootmistegevust nii positiivselt kui ka negatiivselt mõjustanud tegurid. Omahinna tasemes kajastuvad tootmise tehniline seisund, tööorganiseerimise olukord, tööliste tööviljakuse tase ja põhi- ning käibefondide kasutamise määr. Seega iseloomustab toodangu omahind tsehhi tootmistöö kvaliteeti kokkuvõtlikul viisil.

Partei ja valitsus nõuavad tööstusettevõtelt toodangu omahinna järjekindlat alandamist. Selleks tuleb taotleda tootmiskulude vähendamist igas tsehhis, jaoskonnas ja töökohal.

Omahinna alandamine ettevõtte igas tootmisloigus aitab tõsta tööstusettevõtete rentaablust ja suurendada sotsialistlikku akumuleerimist ning kiirendada sel teel sotsialistliku laiendatud taastootmise tempot meie maal. Sotsialistliku akumuleerimise suurendamine aga tähendab ühtlasi meie maa majanduslikku tugevnemist ja kaitsevõime tõusu. Tööstustoodangu omahinna alandamine on aga lahutamatu seotud ka töötajate materiaalse ja kultuurilise heaolu tõusuga, sest omahinna alandamine on vajalikuks eeltingimuseks tarbekaupade jaehindade alandamiseks. On arusaadav, et võitluses toodangu omahinna alandamise eest on töötajate isiklikud huvid üldriiklike huvidega tihedalt läbi põimunud.

Sotsialistliku tootmise pideva kasvu tingimustes andis iga protsent tööstustoodangu omahinna alandamist rahvamajandusele kokkuhoidu näit. 1947. a. — 1,8 miljardit rubla, 1950. a. aga juba üle 4 miljardi rubla. Seepärast on ka arusaadav, et partei ja valitsus pühendavad toodangu omahinna järjekindla alandamise küsimustele ülimalt tähelepanu. Partei XIX kongressi direktiivid näevad ette tööstustoodangu omahinna alandamise viienda viis-aastaku jooksul umbes 25 protsenti.

Toodangu omahinna alandamine iseloomustab kõige kujukamalt tööstuse tööd, tema edusamme tootmise tehnika parandamisel, tööviljakuse tõstmisel ja isemajandamise tugevdamisel. Isemajandamise süvendamine ettevõtetes nõuab omahinna näitajate viimist iga üksiku tsehhini, sest siin otsustatakse põhiliselt ettevõttele määratud omahinna alandamise ülesande täitmise edukus. Omahinna näitaja abil vastastatakse tsehhis tehtud elava ja asjastatud töö kulutused rahalises väljenduses ettenähtud plaaniliste kulutustega ja tehakse kindlaks omahinna alandamise tulemusena saavutatud ökonomia. Sellisena annab omahind üldistava hinnangu tsehhi isemajandamislike töötulemuste kohta. Seepärast on tsehhide isemajandamise organiseerimisel vaja pöörata suurt tähelepanu omahinna planeerimisele ja arvestamisele tsehhide.

Tehaseline ja tsehhiline omahind. Omahinna moodustavad tootmiskulud rahalises väljenduses, mis on seoses teatud mahtu ja koostist omava toodangu väljalaskmisega. Vastavalt sellele võime kõnelda tooteühiku, toodete rühma või kogu toodangu omahinnast. Siinjuures tuleb aga rangelt piiritleda tsehhilist ja tehaselist omahinda, sest need on oma sisult erinevad.

Tehaseline omahind koosneb tootmiskuludest, mis on seoses toote (toodangu) valmistamisega tehase kui terviku ulatuses. Seega tehaseline omahind moodustub kõigis toote (toodangu) valmistamisest osavõtnud tsehhides tehtud otsestest kuludest (põhi- ja abimaterjalid, kütus, energia, otsene töötasu ja juurdearvutus sellele) ja kaudsetest kuludest (tsehhikulud) ning peale selle veel ettevõtte üldistest kuludest (tehase üldkulud).

Tsehhiline omahind seevastu aga koosneb ainult nendest otsestest ja kaudsetest tootmiskuludest, mis on tehtud kõigis selle toote (toodangu) tootmisest osavõtnud tsehhides. Seega kuuluvad tsehhilise omahinda kõik eelpool loetletud kululiigid, välja arvatud ainult tehase üldkulud kui väljaspool tsehhe tekkinud ja tsehhidest mittesõltuv kululiik.

Tsehhide isemajandamise tingimuses ei arvutata toote (toodangu) tsehhilist omahinda mitte kõigi toote tootmisest osavõtnud tsehhide kohta kokku, vaid eraldi iga tsehhi kohta. See on vajalik selleks, et hinnata eraldi iga üksiku tsehhi töötulemusi omahinna järgi, mis aga vastasel korral oleks võimatu. Seega tsehhide isemajandamise tingimuses mõistame toote (toodangu) tsehhilise omahinna all ainult antud tsehhis toote (toodangu) valmistamiseks tehtud kulude summat.

Tsehhi omahinna plaanis määratakse kindlaks tsehhi toodangu plaaniline tsehhiline omahind. Võrreldes aruandelist omahinda plaanilise omahinnaga selgub, kas tsehh on täitnud ettenähtud ülesanded omahinna alal või mitte. Seejuures tuleb aga teadlik olla selles, et aruandelist omahinda võib arvutada kahel viisil ja nimelt kas täieliku tsehhilise omahinnana või mittetäieliku ehk isemajandamisliku omahinnana.

Tsehhilise täieliku omahinna all mõistame tsehhi niisugust aruande omahinda, kus kõik kulud on arvestatud täielikus suuruses (tegelikud kogused ja tegelikud hinnad).

Isemajandamisliku tsehhi omahinna all mõistame aga niisugust tsehhi aruandelist omahinda, kus tsehhist mittesõltuvate tegurite väljalülitamiseks on üks osa kuludest arvestatud täielikus suuruses, teine osa kuludest aga on arvestatud plaanilistes hindades (tegelikud kogused ja plaanilised hinnad).

Erinevused tsehhilise täieliku omahinna ja tsehhi isemajandusomahinna vahel selguvad alljärgnevast tabelist (tabel 26).

Nagu eeltoodud tabelist nähtub, vabastatakse tsehhi isemajandamislik omahind nende tegurite mõjutust, mis ei sõltu antud tsehhist. Nii näeme, et tsehhi isemajandamislikku omahinda kantavad materjalikulutused arvestatakse plaanihindades ja seda sel põhju-

Tsehhi täieliku ja isemajandamisliku omahinna erinevused

Kululiigid	Tsehhiline täielik omahind	Tsehhi isemajandamislik omahind
1. Põhi- ja abimaterjalid	Täielik kulusumma (tegelikult kulutatud kogused tegelikes hindades või tegelikult kulutatud kogused plaanihindades \pm hälbed plaanihindadest)	Tegelikult kulutatud kogused plaanihindades
2. Teiste tsehhide pooltooted	Tegelik kulusumma (tegelikult kulutatud kogused tegelikus omahinnas)	Tegelikult kulutatud kogused plaanihindades või teistelt tsehhidelt saadud pooltoodete osas esinenud puudujääk plaanihindades
3. Tehnoloogiline kütus ja elektrienergia (kui neid ei arvestata tsehhikuludes)	Täielik kulusumma (tegelikult kulutatud kogused tegelikes hindades)	Tegelikult kulutatud kogused plaanihindades
4. Põhitöölise töötasu (otsene) ja juurdearvestus sellele	Täielik kulusumma (tegelikult tsehhi palgalehe järgi väljamakstud töötasusumma miinus antud tsehhi tööliste teistes tsehhides tehtud tööde eest makstud töötasud pluss teiste tsehhide tööliste antud tsehhis tehtud tööde eest makstud tasud)	Täielik kulusumma (tegelikult tsehhi palgalehe järgi väljamakstud töötasusumma miinus antud tsehhi tööliste teistes tsehhides tehtud tööde eest makstud tasud pluss teiste tsehhide tööliste antud tsehhis tehtud tööde eest makstud tasud)
5. Tsehhikulud	Täielik kulusumma (tegelikult kulud tegelike hindade alusel)	Tegelikult kulutatud plaanihindade järgi
6. Kokku	Toodangu (toote) täielik tsehhiline omahind	Toodangu (toote) isemajandamislik tsehhi omahind.

sel, et plaanihindade kasutamisega kõrvaldatakse hinnateguri mõju, mis teatavasti on tsehhist täiel määral sõltumatu. Samal põhjusel arvestatakse ka tehnoloogilise kütuse ja elektrienergia kulud plaanihindades, sest hinnategur sõltub siin kas oma ettevõtte teenindavatest tsehhidest või teistest välistest teguritest.

Samuti tuleb ka teistelt tsehhidelt saadud pooltooted arvestada

omahinda plaanihindade alusel, mitte aga tegelike hindade alusel, sest tegelik omahind sõltub siin täiel määral teistest tsehhidest. Arvestustöö lihtsustamise mõttes jäetakse sageli teiste tsehhide pooltooted plaanilisest omahinnast hoopis välja ja aruandelisse omahinda lülitatakse täiendava kuluna sisse nende pooltoodete osas esinev ülekulu (puudujääk). Teistelt tsehhidelt saadavate pooltoodete osas võib puudujääk tekkida mitmesuguste kadude ja praagi esinemise tõttu. Koguslik puudujääk nende pooltoodete osas hinnatakse ära plaanihindade alusel ja saadud summa kantakse aruandelisse omahinda.

Töötasukulud arvestatakse isemajandamislikku omahinda täielikus suuruses, sest töötasud on täiel määral tsehhist sõltuvad. Seevastu on aga tsehhikuludest tsehhist mittesõltuvate tegurite mõju kõrvaldatud (s. o. tsehhikuludesse kuuluvad materjalikulud ja teiste tsehhide teenused on arvestatud plaanihindades).

Seega näeme, et tsehhi isemajandamislikku omahinda kuuluvad kõik tsehhilist omahinda moodustavad kulud ainult selles ulatuses, kuivõrd need on antud tsehhist sõltuvad. Seevastu aga tsehhilisse täielikku omahinda lülitatakse kõik tsehhi tootmiskulud täies ulatuses vaatamata sellele, mil määral need kulud on antud tsehhist sõltuvad.

On arusaadav, et isemajandavates tsehhides tuleb toodangu omahind arvutada isemajandamisliku omahinnana ja seda järgmistel põhjustel. Nimelt sel juhul on aruandelised ja plaanilised näitajad tsehhi toodangu omahinna kohta omavahel võrreldavad ja see võrdlus näitab meile ainult antud tsehhi töötulemusi. Vastupidisel korral (aruandeline omahind on arvutatud tsehhilise täieliku omahinnana) plaaniliste ja aruandeliste näitajate võrdlus ei anna õiget pilti tsehhi töötulemustest, sest rida kõrvalisi tsehhist mittesõltuvaid tegureid, mis on jäänud arvestusest välja lülitamata, moonutavad tõelist pilti. Vastavalt sellele käsitletaksegi käesolevas töös peamiselt just tsehhi isemajandamisliku omahinna kalkuleerimise meetodeid, sest need on laiemale ringkonnale seni võrdlemisi vähe tuntud.

Tsehhilise omahinna kalkuleerimise meetodid. Isemajandavates tsehhides on võimalik omahinna planeerimist ja arvestamist teostada väga mitmesuguste meetodite kohaselt. Üldiselt on olemas kolm põhilist omahinna planeerimise ja arvestamise meetodit:

- 1) tooteühiku meetod,
- 2) kogutoodangu meetod,
- 3) kaubatoodangu meetod.

Tooteühiku meetodi olemus seisab selles, et iga antud tsehhis toodetava toote (pooltoote) ühiku kohta kalkuleeritakse plaaniline tsehhi omahind ja selle täitmise kontrolli teostatakse raamatupidamise poolt arvestatava tegeliku tsehhi omahinna alusel. Seejuures võib tooteühiku omahind olla arvutatud kas täieliku tsehhilise omahinna või isemajandamisliku omahinnana.

See meetod osutub teistega võrreldes tunduvalt lihtsamaks, kuid

teiselt poolt on selle meetodi rakendamisvõimalused võrdlemisi piiratud. Nimelt on mõeldav seda meetodit kasutada omahinna planeerimiseks ja arvestamiseks ainult nendes tsehhides, kus toodetavate toodete nomenklatuur on väike. Seepärast õngi see meetod leidnud rakendamist peamiselt esemelistes tsehhides. On aga tsehhi toodangu nomenklatuur suur, siis muutuks selle meetodi rakendamine koormavaks raamatupidamise aparaadile ja seepärast tuleb nendes tsehhides rakendada teisi meetodeid.

Nagu märkisime, rakendatakse tooteühikulist meetodit kõige sagedamini esemelistes tsehhides. Esemeliste tsehhide toodang esineb tavaliselt tehase valmistoodangu kujul. Seepärast, vaatamata sellele, kas esimeline tsehh on kujundatud isemajandavaks üksuseks või mitte, kalkuleeritakse igas ettevõttes esemeliste tsehhide toodangu kohta nii plaaniline kui ka aruandeline omahind. Seega siis esemeliste tsehhide üleviimisel isemajandamisele ei tekita tsehhi omahinna planeerimise ja arvestamise küsimuse lahendamine erilisi raskusi, sest kogu arvestussüsteem on juba põhiliselt olemas.

Seevastu on aga tehnoloogilisel põhimõttel organiseeritud tsehhide isemajandavateks üksusteks kujundamisel toodangu omahinna planeerimise ja arvestamise küsimus keerulisemaid küsimusi. Kuna tehnoloogilistes tsehhides on toodete (detailid, sõlmed, pooltooted) arv võrdlemisi suur, siis ei ole siin mõeldav teostada omahinna planeerimist ja arvestamist üksikute konkreetsete toodete läbilõikes, vaid tooteühikulist meetodit võib siin rakendada mõnevõrra teisendatud kujul. Tehnoloogilistes tsehhides võetakse omahinna kalkulatsiooni ühikuks konkreetse tooteühiku asemel teatud tingühik, nagu näiteks tingkomplekt (töötlevad tsehhid), monteerimisühik (monteerimistsehhid), tingtonn (valamis- ja sepi tamistsehhid), normtund või tuhat rubla kaubatoodangut. Kõige rohkem levinud on nendest kaks viimast.

Normtunni meetodi puhul kalkuleeritakse kõik tootmiskulud plaanilise toodangu kohta ja tehakse seejärel kindlaks plaanilise toodangu töömahukuse normtundides, saamegi nende suuruste jagamisel ühe normtunni plaanilise omahinna. Aruandeline omahind tehakse kindlaks tegelike tootmiskulude jagamise teel väljatöötatud normtundide arvule.

Kalkuleerides toodangu omahinda tuhande rubla kaubatoodangu kohta, saadakse plaaniline omahind plaaniliste tootmiskulude jagamise teel plaanilise toodangu hulgihinnalise maksumusega. Analoogiliselt kalkuleeritakse ka aruandeline omahind, mida tsehhi töötulemuste väljaselgitamiseks võrreldakse plaanilise omahinnaga.

Lihtsustamise mõttes kalkuleeritakse nende meetodite puhul plaaniline omahind tavaliselt üks kord kvartalis (kuude lõikes), kuna aruandelise omahinna kalkuleerimist teostatakse igakuiselt.

Eelpool kirjeldatud tooteühikulise meetodi variandid on küllaltki tinglikud ja nende rakendamisel tuleb olla mõnevõrra ettevaatlik.

Normtunni meetodi peamine puudus seisab selles, et toodangu töömahukuse vähenemise tagajärjeks on tavaliselt normtunni omahinna tõus. Teiselt poolt aga igasugused juurdekirjutused normtundides viivad normtunni omahinna alanemisele. Samuti avaldavad normtunni omahinna kujunemisele mõju ka toodangu struktuuris (sortimendis) esinevad nihked. Mida rohkem on materjalimahukaid («soodsaid») tooteid, seda kõrgemaks kujuneb normtunni omahind ja vastupidi — töömahukate («mittesoodsate») toodete osatähtsuse tõusu korral alaneb normtunni omahind. Seetõttu mitte üks erinevatest perioodidest pärinevad andmed ei ole omavahel võrreldavad, vaid kaob võrreldavus ka ühe ja sama perioodi plaaniliste ja aruandeliste omahinna näitajate vahel. Umbes samalaadsed puudused esinevad ka teiste tingühikute kasutamisel tsehhilise omahinna kalkuleerimiseks.

Tehnoloogilisel põhimõttel organiseeritud tsehhides ja laialdase toodangunomenklatuuriga esemelistes tsehhides on soovitav kalkuleerida tsehhilist omahinda mitte tooteühikulise meetodi, vaid summaarsete meetodite — kogutoodangulise ja kaubatoodangulise meetodi kohaselt.

Kogutoodangu meetod tsehi omahinna planeerimiseks ja arvestamiseks erineb eelmisest selle poolest, et siin ei kalkuleerita omahinda üksikute toodete kohta, vaid omahind kalkuleeritakse summaarsena kogu tsehhilise kogutoodangu kohta. Seda meetodit on mõeldav kasutada nii tehnoloogilistes tsehhides kui ka esemelistes tsehhides, kus toodetavate toodete nomenklatuur on suur. Seejuures on kogutoodangu meetodit võimalik rakendada ainult sel juhul kui tsehi toodangu arvestust teostatakse kogutoodangu alusel (s. o. arvestatakse ka lõpetamata toodangu jääkides toimunud muutusi).

Kaubatoodangu meetod on üks summaarse meetodi variante, mis on mõeldud rakendamiseks nendes tsehhides, kus tsehi toodangut arvestatakse ainult kaubatoodangu järgi. Selle meetodi olemus seisab selles, et siin planeeritakse ja arvestatakse omahind summaarsena kogu tsehi kaubatoodangu kohta.

Summaarsete meetodite kohaselt arvutatakse aruandeline omahind mitte täieliku tsehi omahinnana, vaid isemajandamisliku omahinnana. Siinjuures tuleb märkida veel üht olulist erinevust, mis esineb summaarsete meetodite juures. See erinevus seisab selles, et isemajandavale tsehhile ei anta plaanilisi näitajaid kogu- või kaubatoodangu omahinna kohta planeeritava kuu algul. Summaarne plaaniline omahind kalkuleeritakse alles pärast plaaniperioodi lõppu ja see arvutatakse tegeliku kogu- või kaubatoodangu kohta. Aruandeliste ja plaaniliste andmete kõrvutamisel selgubki, kas tsehh on omahinna osas plaani täitnud või mitte ja kui suur on sellest tulenenud kokkuvõid või ülekulu.

Kuna tooteühiku meetodi juures tsehi omahinna planeerimise ja arvestamise metodoloogiline käik on põhiliselt sama kui tehase ulatuses tervikuna, siis selle meetodi juures me pikemalt ei peatu.

Küll aga on vajalik siinjuures käsitleda üksikasjalikumalt summaarsete omahinna planeerimise ja arvestamise meetoditega seoses olevaid küsimusi.

Kogutoodangu meetod tsehhi omahinna kalkuleerimiseks. Tabelis 27 on toodud näidisvorm isemajandava tsehhi omahinna plaani koostamiseks nendele tsehhidele, kus arvestatakse lõpetamata toodangu jääkides toimuvaid muutusi. Vastavalt sellele ongi tabelis 27 esitatud omahinna kalkuleerimise süsteem üles ehitatud kogutoodangu meetodi kohaselt. See omahinna kalkuleerimise meetod on mõeldud rakendamiseks eeskätt tehnoloogilistes tsehhides, kuid on sama edukalt rakendatav ka esemelistes tsehhides ja seda eriti siis, kui siin toodetavate toodete arv on suur.

Isemajandava tsehhi
omahinna plaan.

Tabel 27.

Jrk. nr.	Näitajad	Rea nr.	Kaubatoodangu plaaniline oma- hind		Lõpetamata too- dangu jääkide muutus (+) (—)	Kogutoodangu plaaniline oma- hind	Kogutoodangu te- gelik omahind (korrigeerimata)	Korrigeeritud (—) (+)	Kogutoodangu korrigeeritud oma- hind	Sääst (+) või ülekulu (—)
			1	2						
A	B	C	1	2	3	4	5	6	7	
1.	Materjalid	1	11	21	31	41	51	61	71	
2.	Põhitöötasu	2	12	22	32	42	52	62	72	
3.	Täiendav töötasu	3	13	23	33	43	53	63	73	
4.	Juurdearvutus töö- tasule	4	14	24	34	44	54	64	74	
5.	Tsehhikulud	5	15	25	35	45	55	65	75	
6.	Kaod pooltoodetest	6	16	26	36	46	56	66	76	
7.	Tsehhi omahind	7	17	27	37	47	57	67	77	
Omahinna plaani täitmine protsentides									78	

Nagu ülaltoodud vormi lähemal vaatlusel selgub, seisab kogutoodangu omahinna planeerimise ja arvestamise meetod üldjoontes järgmises. Nimelt fikseeritakse veerul 1 tegeliku kaubatoodangu plaaniline omahind kululiikide läbilõikes. Liites sellele lõpetamata toodangu jääkides toimunud muutused rahalises väljenduses (veerg 2), saame tegeliku kogutoodangu plaanilise omahinna samade kululiikide läbilõikes (veerg 3). Veerul 4 esitatakse andmed tegeliku kogutoodangu tegeliku omahinna kohta. See omahind kujutab endast n. ö. esialgset ehk korrigeerimata omahinda, mis sisaldab rea tsehhi omahinda mittekuuluvaid elemente, või vastupidi — sellest on mõningad tsehhi omahinda kuuluvad ele-

mendid välja jäänud. Järelikult tuleb siis esialgset kogutoodangu tegelikku omahinda korrigeerida nende elementide kõrvaldamise või vastavalt täiendava sisselülitamise teel. Selleks vajalikud korrigeerimised fikseeritakse veerul 5. Veerul 6 esitatakse tegeliku kogutoodangu korrigeeritud omahind kululiikide läbilõikes. Veerus 6 fikseeritavad näitajad tuletatakse veergudes 4 ja 5 esitatud näitajate algebralise summamana.

Võrreldes veerul 6 esitatud kogutoodangu tegelikku korrigeeritud omahinda veerul 3 toodud plaanilise omahinnaga, selgub üksikute kululiikide osas esineva säästu või ülekulu suurus ja ka üldise ökonomia suurus, mida isemajandav tsehh on saavutanud omahinna alandamise tulemusena. Need ülekulu ja kokkuhoidu iseloomustavad näitajad fikseeritakse veerul 7.

Eelpool esitatud ülevaade kogutoodangu omahinna planeerimise ja arvestamise meetodist on liiga üldsõnaline. Et saada täielikku ülevaadet selle meetodi olemusest, esitame järgnevalt veel täiendavaid selgitusi üksikute näitajate arvutamise käigu kohta. Siinjuures märgistame tabelis 27 esitatud näitajad numbriliste šifritega, mille esimene number näitab veeru ja teine rea numbrit.

Näitaja 11 näitab kaubatoodangu kohta tulevate materjalikulude plaanilist maksumust. Selle näitaja leidmiseks korrutatakse aruandekuul toodetud valmistoodete (detailide, sõlmede või nende komplektide) kogused nende plaaniliste materjalikuludega ja saadud korrutised liidetakse. Detailide ja sõlmede plaanilised materjalikulud on fikseeritud detailide ja sõlmede plaanilistes kalkulatsioonides (tabelid 2 ja 3), kuna toodete plaanilised materjalikulud saadakse iga toote kohta koostatud plaanilistest kalkulatsioonidest.

Näitaja 12 näitab kaubatoodangule langevat plaanilist põhitöötasu summat. See näitaja arvutatakse analoogiliselt eelmisega. Selleks korrutatakse tegelikult toodetud valmistoodete (või detailide, sõlmede) kogused nende summaarsete tükitööhinnetega ja saadud korrutised liidetakse. Detailide summaarsed tükitööhinded saadakse samuti detailide plaanilistest kalkulatsioonidest (tabelid 2 ja 3), kuna aga toodete osas on need fikseeritud toodete kohta koostatud plaanilistes kalkulatsioonides.

Näitaja 13 esitatakse kaubatoodangule langev täiendava töötasu plaaniline summa, mis tuletatakse protsentuaalselt näitajast 12. Seejuures tuleb arvestuste aluseks võtta seesama protsendimäär, mida kasutati põhitöölaliste töötasufondi planeerimisel lisatasude arvutamiseks.

Näitaja 14, mis kujutab endast kaubatoodangu kohta tulevat juurdearvutuse plaanilist summat, tuletatakse protsentuaalselt näitajate 12 ja 13 summast, võttes aluseks sotsiaalkindlustusmaksu määra.

Näitaja 15 kujutab endast seda osa plaanilistest tsehhikuludest, mis langeb kaubatoodangule. Selle näitaja kindlakstegemiseks korrutatakse korrigeeritud plaaniline tsehhikulude üldsumma (tabel 25) tegeliku kaubatoodanguga (normtundides, plaanihinda-

des jne.) ja jagatakse tegeliku kogutoodanguga samas mõõtühikus.

Näitaja 16 ei plaanita.

Näitaja 17 leitakse veeru 1 andmete kokkuvõttena.

Näitajad 21—27 siirdakse siia lõpetamata toodangu arvestuslehest (tabel 15, osa B, veerg 5).

Näitajad 31—37 arvutatakse veergudel 1 ja 2 esitatud näitajate algebralise summana.

Näitaja 41 kujutab endast tsehhi poolt aruandekuul tegelikult tarbitud materjalide maksumust plaanihindades. See näitaja saadakse raamatupidamisest, kus see on tavaliselt fikseeritud materjalikulutuste koondaruandes, mis koostatakse tsehhide läbilõikes.

Näitaja 42 kujutab endast põhitööliste makstud põhitöötasu summat ja see siirdakse siia vahetult tsehhi palgalehest.

Näitaja 43 kujutab endast põhitööliste makstud täiendava töötasu (lisatasu) summat. See näitaja tehakse kindlaks samuti palgalehe andmeil.

Näitaja 44 näitab põhitööliste töötasudelt arvutatud sotsiaalkindlustusmaksu summat. See näitaja siirdakse siia samuti tsehhi palgalehest.

Näitajana 45 esitatakse tsehhikulude aruandeline summa (korrigeeritud suurus), mis tehakse kindlaks raamatupidamise peetava tsehhikulude analüütilise arvestuse andmeil (tabel 25).

Näitaja 46 näitab teistelt tsehhidelt saadud pooltoodete (detailid, sõlmed) osas esineva puudujäägi maksumust plaanihindades.

Selle meetodi juures ei arvestata tsehhi omahinda teistelt tsehhidelt või vaheladudest saadud edasisele töötlemisele kuuluvate pooltoodete maksumust mitte täiel määral, vaid ainult puudujäägi ulatuses, mis on tekkinud kadude või praagi esinemise tõttu. Nende pooltoodete osas esinev koguslik puudujääk tehakse kindlaks operatiivarvestuse andmeil (tabel 24). Kogusliku puudujäägi korrutamisel plaanihindadega saamegi puudujäägi maksumuse plaanihindades ja see esitatakse tsehhi omahinnaplaanis näitajana 46.

Näitaja 47 kujutab aruandelise kogutoodangu tegelikku isemajandamislikku omahinda korrigeerimata suurus. See näitaja saadakse veeru 4 andmete kokkuvõttesummana.

Näitajad 51—57 kujutavad endast tsehhidevahelistest pretensioonidest tulenevaid korrektiive. Need tehakse kindlaks operatiivarvestuslikul teel ja vastavad arvestused vormistatakse erilisel pretensioonide-korrektiivide arvestuslehel (tabel 28).

Nagu tööjõuga seoses olevate küsimuste vaatlemisel nägime, tekivad tsehhidevahelised vastastikused pretensioonid kõige sagedamini just seetõttu, et antud tsehhi töölisi paigutatakse ajutiselt tööle teistesse tsehhidesse, kuid seal tehtud tööde eest tasu maksab nendele töölistele ikkagi see tsehh, kuhu need töölistes on kinnistatud. Peale selle võib tsehhidel tekkida üksteise vastu nõudmisi

ka mitmesugustel teistel juhtudel, näiteks igasuguste täiendavate tööde teostamisel (mis kinnitatud tehnoloogia kohaselt peaks teostama mingis teises tsehhis; teiste tsehhide süüst tingitud praagi parandamisest jne.).

Tabel 28.

Pretensioonide-korrektiivide arvestusleht.

Jrk. nr.	Kirjendi sisu	Arvestus-summa	Sellest kuluelementide järgi				
			Materja- lid	Põhitöö- tasu	Täiendav töötasu	Juurde- arvestu- sed töö- tasule	jne.
1	2	3	4	5	6	7	8
1.	Teiste tsehhide tööliste töötasu antud tsehhis teostatud tööde eest						
2.	Täiendavate tööde ja praagi parandamise kulud	+ 2322.—	+ 1062.—	+ 1200.—		+ 60.—	
3.	Muud						
	Kokku omahinda suurendavad kulud	+ 2322.—	+ 1062.—	+ 1200.—		+ 60.—	
4.	Antud tsehhi tööliste töötasu teistes tsehhides teostatud tööde eest	- 1785.—		- 1700.—		- 85.—	
5.	Täiendavate tööde ja praagi parandamise kulud						
6.	Muud						
	Kokku omahinda vähendavad kulud	- 1785.—		- 1700.—		- 85.—	
	Vahed (+) (-)	+ 537.—	+ 1062.—	- 500.—		- 25.—	

Kõigi nende vastastikuste nõudmiste arvestust peetakse pretensioonide-korrektiivide arvestuslehel. Sellele arvestuslehele tehakse sissekandeid eriliste arvestusdokumentide alusel. Nii on töötasude

osas esinevate nõudmiste sissekandmisel aluseks õiendid, mida teiste tsehhide tööjõudu kasutanud tsehh esitab palga arvestamiseks sellele tsehhile, kuhu need töölisel on kinnistatud.

Täiendavateks töödeks ja praagi parandamiseks tehtud kulutuste osas tehtavate sissekannete aluseks on nende tööde kohta koostatud töökäsundid, millele on tehtud ühtlasi ka märkmed selle kohta, millise tsehhi arvel on need kulutused tehtud. Seejuures tsehhisüüdlane annab käsundile aktseptalkirja ja saab sellest dokumendist duplikaadi endale, mis on temale edasiste arvestuste aluseks. Aktseptist keeldumisel otsustab küsimuse, kelle kanda jäävad tehtud kulud, kas tehase peainsener või isik, kelle funktsioonis antud küsimuste lahendamine kuulub.

Pretensioonide-korrektiivide arvestuslehe kokkuvõitesummad näitavad, kui suurel määral tuleb esialgselt arvutatud tsehhilist omahinda suurendada või vastavalt vähendada.

Siinjuures tuleb märkida, et ülaltoodud suurendavad ja vähendavad korrektiivid reguleeritakse tsehhide vahel kogu tehase ulatuses ja nende kogusumma võrdub nulliga.

Näitajad 61—67 näitavad tegeliku kogutoodangu omahinda korrigeeritud kujul kuluelementide läbilõikes. Need näitajad arvutatakse veergudes 4 ja 5 fikseeritud andmete algebralise summana.

Näitajad 71—77 näitavad säästu või ülekulu suurust omahinnas absoluutväljenduses üksikute kululiikide läbilõikes. Need näitajad tuletatakse veerus 3 ja veerus 6 fikseeritud näitajate vahena.

Näitaja 78 näitab omahinna plaani täitmist protsentväljenduses. See arvutatakse kogutoodangu tegeliku korrigeeritud omahinna ja kogutoodangu plaanilise omahinna jagatisena.

Kaubatoodangu meetod tsehhi omahinna kalkuleerimiseks. Kaubatoodangu meetod tsehhi omahinna kalkuleerimiseks erineb eelpool vaadeldud kogutoodangu meetodist ainult selle poolest, et siin on võetud kalkultatsiooniühikuks mitte tsehhi kogutoodang, vaid kaubatoodang. Vastavalt sellele on ka arvestuste käik mõnevõrra teistsugune.

Nagu juba eelpool märgitud, on kaubatoodangu meetodit sobiv rakendada omahinna kalkuleerimiseks nendes tehnoloogilistes ja esemelistes tsehhides, kus tsehhi toodangut arvestatakse ainult kaubatoodangu järgi. Kaubatoodangu meetodi rakendamise korral on tsehhi omahinna plaanil järgmine kuju (tabel 29).

Ülaltoodud tabeli lähemal vaatlusel näeme, et kaubatoodangu meetod isemajandavate tsehhide toodangu omahinna planeerimisel seisab üldjoontes järgmises. Nimelt tehakse siin kõigepealt kindlaks aruandekuu tegelikud tootmiskulud. Viimaseid korrigeeritakse tsehhidevahelistest pretensioonidest tulenevate korrektiivide arvel ja samuti ka lõpetamata toodangu jääkides toimunud muutuste arvel. Nende korrektiivide ja esialgselt arvestatud tootmiskulude algebraline summa annab meile kaubatoodangu tegeliku omahinna. Seejärel tehakse kindlaks kaubatoodangu plaaniline omahind. Vör-

reldes kaubatoodangu tegelikku omahinda kaubatoodangu plaamilise omahinnaga, selgubki säästu (või ülekulu) suurus, mida isemajandav tehh on saavutanud omahinna alandamise eest peetud võitluse tulemusena.

Tabel 29.

Isemajandava tsehhi
omahinna plaan.

Jrk. nr.	Näitajad	Rea nr.	Korrektiivid (+)(-)			Kaubatoodangu tegelik omahind	Kaubatoodangu plaaniline omahind	Sääst (+) või ülekulu (-)
			Aruandekuu tegelikud tootiskulud (korrigeerimata kujul)	tsehhidevahelistest pretensioonidest tulenevad	lõpetamata toodangu jääkides toimunud muutustest tulenevad			
A	B	C	1	2	3	4	5	6
1.	Materjalid	1	41	51	21	Veerg 1 ± veerg 2 ± veerg 3	11	Veerg 4 — veerg 5
2.	Põhitöötasu	2	42	52	22		12	
3.	Täiendav töötasu	3	43	53	23		13	
4.	Juurdearvutus töötasule	4	44	54	24		14	
5.	Tsehhikulud	5	45	55	25		15	
6.	Kaod pooltoodetest	6	46	56	26		16	
7.	Tsehhi omahind	7	47	57	27		17	
8.	Omahinna plaani täitmine protsentides							78

Mis puutub üksikute näitajate arvutamise metodoloogilisse käiku, siis on see siin üldjoontes analoogiline kogutoodangu meetodi juures vaadelduga.

Tabelis 29 on üksikud näitajad tähistatud samuti numbriliste šifritega. Nimetatud šifrid näitavad seda, missuguse numbrilise all need näitajad esinevad tabelis 27, mille täitmise kohta on eelpool antud üksikasjalikud juhendid.

IV peatükk

PLANEERIMINE JA ARVESTUS ABI-, KÕRVAL- JA TEENINDAVATES TSEHHIDES

§ 13. ABI-, KÕRVAL- JA TEENINDAVAD TSEHHID ISEMAJANDAVATE ÜKSUSTENA

Abi-, kõrval- ja teenindavad tsehhid isemajandavate üksustena. Isemajandamise organiseerimisel tööstusettevõttes ei tule piirduda mitte üksnes põhitsehhide üleviimisega isemajandamisele, vaid üheaegselt sellega tulevad ka abi-, kõrval- ja teenindavad tsehhid asetada isemajandamise tingimustesse. Praktika näitab, et nendes ettevõtetes, kus küsimus on leidnud seesugust komplektset lahendust, on saavutatud tunduvalt suuremaid tulemusi kui seal, kus isemajandamise organiseerimisel on piiratud ainult põhitsehhidega. Isemajandamise organiseerimine eranditult kõigis tsehhides on vajalik eeskätt seetõttu, et põhitsehhide töö edukus sõltub suurel määral abi-, kõrval- ja teenindavate tsehhide tööst. Peale selle aga känduvad ka abi- ja teenindavate tsehhide tootmiskulud suures enamuses üle põhitoodangu omahinda ning moodustavad viimases võrdlemisi suure osa. Seega on arusaadav, et isemajandamise organiseerimisega abi-, kõrval- ja teenindavates tsehhides likvideeritakse ebamajanduslikkuse võimalused ka nendes tööstusettevõtte allüksustes ja tagatakse toodangu suurenemine ning omahinna alanemine ettevõtte kui terviku ulatuses.

Isemajandamise organiseerimisel abi-, kõrval- ja teenindavates tsehhides, tuleb teadlik olla selles, et need tsehhid võtavad osa ettevõttes toimuvast tootmisprotsessist hoopis teissugusel kujul kui põhitsehhid ja täidavad seejuures ka teistlaadi ülesandeid.

Abitsehhide hulka kuuluvad need tsehhid, mis tegelevad põhitsehhidele vajaliku abitoodangu tootmisega. Siia kuuluvad näiteks taara-tsehhid (kastitsehh tuletikuvabrikus, litograafia- ja kartonaažitsehhid kompveki- ja tubakavabrikuis, tündersepatsehhid) ja nn. kütuse tsehhid, mis tegelevad turbakütuse ja puidukütuse ülestöötamisega.

Kõrvaltsehhideks loetakse tsehhid, mille tegevus seisab põhitsehhide tootmisjäätmete utiliseerimises. Kõrvaltsehhe nimeta-

takse seetõttu sageli ka utiliitsehhideks. Siia kuuluvad näiteks jõu- söödatsehhid (õlikookide tootmine) õlitehastes, meditsiiniliste pre- paraatide tootmisega tegelevad tsehhid lihakombinaatide juures ja nn. laiatarbekaupade-tsehhid mitmesugustes tööstusettevõtetes.

Teenindavateks tsehhideks on need tsehhid, mille ülesandeks on varustada põhitsehhe või kogu ettevõtet tervikuna mitmesuguste teenustööde ja teenustoodetega. Teenindavateks tseh- hideks on energeetilised tsehhid (elektrijõujaam, katlamaja, suru- õhujaam), remonditsehhid, tööriistatsehhid, mudelitsehhid, vesi- varustustsehhid (pumbamaja, veetorn), transporditsehhid jne.

Neil juhtudel, kui teenindav tsehh ei teeninda üksnes antud tööstusettevõtte vajadusi, vaid osa selle tsehhi toodangut suuna- takse väljapoole antud ettevõtet, loetakse tsehh kuuluvaks kas põhitsehhide hulka või teenindavate tsehhide hulka vastavalt sel- lele, kumb toodanguosa on valdavam. Nii näiteks tööriistatsehh, mille toodangust suurem osa realiseeritakse väljapoole antud tööstusettevõtet, kuulub põhitsehhide hulka; kui ta aga teenindab oma toodanguga ainult antud ettevõtet või suunatakse tema too- dangust ainult väike osa väljapoole, siis loetakse see tsehh kuulu- vaks teenindavate tsehhide hulka.

Isemajandamislike näitajate süsteem. Abi-, kõrval- ja teeninda- vate tsehhide üleviimiseks isemajandamisele on vaja kõigepealt välja töötada isemajandamislike näitajate süsteem, mille raames toimuks nende tsehhide töö planeerimine ja saavutatud töötule- muste arvestamine. Kui põhitsehhide osas on enamasti võimalik välja töötada enam-vähem ühtne näitajate süsteem kõigile tsehhi- dele, siis abi-, kõrval- ja teenindavate tsehhide osas tuleb see igale tsehhile koostada eraldi.

Kõrvaltsehhide osas see küsimus ei tekita erilisi raskusi, sest nende jaoks väljatöötatav plaaninäitajate süsteem sisaldab siin peamiselt kõik need samad näitajad mis põhitsehhideksi. Samuti ka kõigi nende isemajandamislike näitajate planeerimise ja arves- tamise meetodika on põhiliselt sama.

Abitsehhide osas on mõningad erinevused. Peamine erinevus seisab siin selles, et abitsehhidele ei anta plaanilisi näitajaid tsehhi- kulude osas ja seda seetõttu, et nende tsehhide kaudseid kulusid ei arvestata tsehhikulude hulka, vaid nad kuuluvad otseselt arves- tamisele abitsehhide toodangu omahinnas. Seega tuleb abitsehhi- dele anda järgmised isemajandamislikud näitajad:

- 1) toodang naturaälväljenduses,
- 2) toodang summaarses väljenduses (normtundides, plaani- hindades jne.),
- 3) tööjõu limiidid töötajate kategooriate läbilõikes,
- 4) tööviljakuse näitajad,
- 5) tootasufond samas läbilõikes,
- 6) materjalikulutuste limiidid,
- 7) toodangu omahind.

Kõik need eelpool loetletud isemajandamislikud näitajad koon-

datakse ka abitsehhide osas plaan-aruandesse, mis kujutab endast tähtsaimat isemajandamislikku dokumenti, mille alusel toimub abitsehhide töö planeerimine, plaani täitmise arvestus ja saavutatud töötulemuste hindamine.

Nagu juba eelpool märkisime, on abi- ja kõrvaltsehhide plaan-aruannetes fikseeritavate näitajate planeerimise ja arvestamise meetodika suures osas sama mis põhitsehhidelgi, millega tutvusime juba eelmises peatükis, ning kordamise vältimiseks me nendel küsimustel enam üksikasjalikult ei peatu. Märgime siinjuures täiendavalt seda, et kitsa nomenklatuuriga abi- ja kõrvaltsehhides kasutatakse omahinna kalkuleerimiseks tooteühiku meetodit (näit. kütusetsehhid jne.). Nendel juhtudel, kus valmistatavate toodete arv on suur ja tehase raamatupidamine ei ole suuteline iga üksiku toote kohta omahinda arvutama (näit. kartonaaži- ja litograafia-tsehhid), on isemajandamise organiseerimisel otstarbekas rakendada kaubatoodangu meetodit.

Üksikasjalikumalt käsitlust vajavad siin teenindavate tsehhide planeerimise ja arvestamise küsimused. Nimelt ei ole eelpool vaadeldud planeerimise ja arvestamise meetodid suures osas rakendatavad teenindavate tsehhide töö planeerimiseks ja arvestamiseks ja seda peamiselt seetõttu, et teenindavates tsehhides toimuv tootmisprotsess on täiesti erinev põhi-, abi- ja kõrvaltsehhides toimuvast tootmisprotsessist. Peale selle on olemas olulisi tootmisalaseid erinevusi ka üksikute teenindavate tsehhide endi vahel. Sellest tingituna tuleb igas tööstusettevõttes iga teenindava tsehhi jaoks välja töötada iseseisev plaaninäitajate süsteem, mille raames toimub nende tsehhide töö planeerimine ja arvestamine. Järelikult on ka planeerimise ja arvestamise meetodid iga teenindava tsehhi osas erinevad. Vastavalt sellele vaatleme järgnevalt neid küsimusi iga üksiku teenindava tsehhi osas eraldi. Käesoleva töö ulatuses vaatleme üksikasjalikumalt isemajandamisliku planeerimise ja arvestuse küsimusi ainult remondi-, transpordi-, tööriista- ja energeetika tsehhides kui kõige sagedamini esinevates teenindavates tsehhides.

§ 14. REMONDITSEHHIDE TÖÖ PLANEERIMINE JA ARVESTAMINE

Remondimajanduse põhiküsimusi. Remonditsehhid. Remondimajandusel on tööstusettevõtte tootmistöö normaalse kulgemise suhtes võrratult suur tähtsus. Kõik tööstusettevõtte tootmistöö tulemusi iseloomustavad kvantitatiivsed ja kvalitatiivsed näitajad sõltuvad suuremal või vähemal määral seadmete tööst ja seadmetepargi tehnilisest seisundist.

Remondimajanduse suur tähtsus nõukogude ettevõtetes tuleneb eelkõige nende kõrgest mehhaniseerimise tasemest. Ainuüksi metallitöötlemispinkide arv Nõukogude Liidu tööstuses kasvab pidevalt iga päevaga. Iga aasta vajab peale jooksva remondi

neist umbes üks kolmandik veel keskmist ja kapitaalremonti. See nõuab suuri majanduslikke vahendeid ja kulutusi. Nende vahendite olstarbekale ja säästlikule kasutamisele aitab suuresti kaasa eesrindlike remondisüsteemide juurutamine ja remonditsehhide üleviimine isemajandamisele tööstusettevõtetes.

Elava ja asjastatud töö kulutuste süstemaatiline vähendamine tooteühiku kohta on võimalik ainult täiesti töökorras olevate seadmete puhul. Seadmete korrasolek vähendab seisuaega, aitab kaasa tööviljakuse tõusule ja soodustab plaaniülesannete täitmist. Seadmete korrast äraolek toob aga endaga kaasa tööviljakuse languse, suurendab elektrienergia, kütte- ning määrdeõilide kulu, põhjustab sageli praagi tekkimise ja muid asjatuid kulusid, mis kutsuvad esile toodangu omahinna tõusu.

Seadmete korrasoleku tähtsusele on partei ja valitsus korduvalt juhtinud tähelepanu. Nii ütles seltsimees Malenkov ÜK(b)P XVIII üleliidulisel konverentsil: «...on ju täiesti ilmne, et halb hoolitsemine tööpingi ja tööriistade eest, sisseseadete ja hoonete mitteõigeaegne ja halvakvaliteediline remont põhjustab nende enneaegse lagunemise ja rivist väljalangemise...» ja edasi: «Ülesanne seisab selles, et teha lõpp sellistele rahva varasse mitteriikliku suhtumise nähtustele»¹.

Hästi organiseeritud tehniline järelevalve seadmete üle ja nende õigeaegne ning kvaliteetne remont ühelt poolt, pikendab seadmete kasutusiga ja tagab nende kauaaegse ökonoomse töötamise, teiselt poolt aga välditakse sellega ka avariide ja seisakute tekkimist. Selle tulemuseks on tootmisvõimsuste täielikum ärakasutamine ja järelkult ka toodangu suurenemine ning omahinna alanemine.

Remondimajanduse organisatsioonilisteks põhilülideks tööstusettevõttes on remonditsehhid, mis tavaliselt on vahetult allutatud ettevõtte peamehhaanikule. Sõltuvalt tööstusettevõtte suuruselt ja tema seadmetepargi koostisest ning teostatavate remontide iseloomust, võib antud tööstusettevõtte remondimajandus olla kas koondatud tervikuna ühte remonditsehhi või jaotatud üksikute spetsiaalsete remonditsehhide (remondi-mehhaanikatsehh, ehitusremonditsehh, elektro-remonditsehh jt.) vahel. Eesti NSV tööstusettevõtetes on kõige sagedamini esinevateks remonditsehhideks remondi-mehhaanikatsehhid. Vastavalt sellele piirdumegi käesolevas peatükis isemajandamise organiseerimisküsimuste vaatlemisel ainult remondi-mehhaanikatsehhiga. Eelnevalt sellele peatume aga veel mõningate remondimajanduse põhiküsimuste juures.

Meie tööstusettevõtetes esinevad remondi-mehhaanikatsehhid erinevad üksteisest oma struktuuri ja suuruse poolest. Suuremates tööstusettevõtetes kujutavad remondi-mehhaanikatsehhid endast iseseisvaid tootmislikke üksusi, mis on varustatud arvuka seadmetepargiga. Seevastu aga kujutab väiksemais tööstusettevõtteis

¹ G. M. Malenkovi ettekanne ÜK(b)P XVIII üleliidulisel konverentsil ja selle ettekande põhjal vastuvõetud resolutsioon. Tallinn, 1951, lk. 18.

remondi-mehhaanikatsehhi endast sisuliselt remonditöölise briigaadi, kellele on remonttööde teostamiseks eraldatud ainult mõned üksikud tööpingid.

Isemajandamislike näitajate süsteemi väljatöötamisel tuleb seda asjaolu arvesse võtta, sest remondi-mehhaanikatsehhi suurusel on täiel määral ka sellele tsehhile antavate näitajate arv. Teiselt poolt on aga vaja arvestada ka remondi-mehhaanikatsehhis läbiviidavate tööde iseloomu, sest siin teostatavate tööde nomenklatuur võib olla väga mitmekesine.

Remondi-mehhaanikatsehhi põhiliseks ülesandeks on põhi-, abi-, kõrval- ja teenindavate tsehhide seadmete remonttööde teostamine. Peale selle teevad remondi-mehhaanikatsehhid võrdlemisi sageli ka mitmesuguseid montaažitöid, valmistavad seadmete varuosi ja erandjuhtudel isegi uusi seadmeid. Samuti võib remondi-mehhaanikatsehhi osutada remonditeenuseid mitte üksnes oma ettevõtte tsehhidele, vaid ka teistele organisatsioonidele ja ettevõtetele.

Seesugune mitmekesisus remondi-mehhaanikatsehhi teenustoodangus raskendab tunduvalt remonditsehhide töö planeerimist ja arvestamist ning seega ka nende kujundamist isemajandavateks üksusteks.

Remondi-mehhaanikatsehhi teenustoodangus on tavaliselt kõige suurema osatähtsusega seadmete remonttööd. Seadmete remont võib aga omada erinevat mahulist iseloomu ja samuti võivad ka remondi finantseerimise allikad olla erinevad. Vastavalt sellele liigitatakse remonte jooksvateks, keskmisteks ja kapitaalremontideks.

Jooksva remondi all mõistetakse seadmete remonti, mis seisab üksikute kulunud detailide asendamises uutega või nende juures esinevate defektide parandamises. Jooksva remondi tunnuseks on see, et siin asendatakse uutega ainult niisugused kulunud detailid, mille töötamisega ei ületa ühe remondivahelise perioodi kestust.

Jooksvat remonti, mille käigus kuuluvad uutega asendamisele ka niisugused kulunud detailid, mille töötamisega ületab ühe remondivahelise perioodi kestuse, nimetatakse tavaliselt keskmiseks remondiks. Seega keskmine remont on üks jooksva remondi liike.

Jooksvat ja keskmist remonti teostatakse kapitaalremontide vaheajal ja eesmärgiks on siin seadmete töökorras hoidmine. Need remondid ei taasta kulumist seevõrd, et see suurendaks seadmete jääkväärtust.

Kapitaalremondi all mõistetakse seadmete remonti, mis seisab antud seadme kõigi detailide ja mehhanismide täpses kontrollimises ja rea oluliste kulunud detailide asendamises uutega või nende juures esinevate defektide kõrvaldamises.

Kapitaalremondiga kaasneb tavaliselt kogu agregaadid lahti võtmine ja põhjalik puhastamine ning kontrollimine. Kapitaalremondi teostamise eesmärgiks on taastada seadmete esialgne toot-

mislik võimsus ja töötamise täpsus. Kapitaalremondi puhul taastatakse kulumist sel määral, et see tõstab nende jääkväärtust.

Oluliseks tunnuseks remondi ühte või teise liiki määramisel on asjaolu, et nende finantseerimise allikad on erinevad. Nimelt teostatakse kehtivate eeskirjade kohaselt jooksvat ja keskmist remonti tööstusettevõtetes jooksvate kulude (omahinna) arvel, kuna aga kapitaalremonti finantseeritakse amortisatsioonifondi summadest.

Remondisüsteemid. Plaanilis-ennetav remont. Remondimajanduse organiseerimise süsteemi iseloomustab see, kas seadmete remonte teostatakse plaanilises või mitteplaanilises korras. Vastavalt sellele kõneldakse plaanilistest ja mitteplaanilistest remondi süsteemidest. Õigemini öeldes on meil süsteemiga tegemist ainult esimesel juhul, sest teisel juhul iseloomustab remontide läbiviimist süsteemitus.

Plaanilisteks remontideks nimetatakse remonte, mis teostatakse üksikasjalikult väljatöötatud plaani kohaselt ettenähtud kindlatel tähtaegadel. Oma ulatuselt ja mahult võivad need olla nii jooksvad, keskmised ja ka kapitaalremondid.

Mitteplaanilisteks nimetatakse remonte, millel puudub seesugune plaanipärane iseloom, sest neid remonte teostatakse juhuslikel tähtaegadel või avariijuhtumite esinemisel.

Plaaniline remondisüsteem esineb kahel kujul: 1) plaanilis-perioodilise süsteemina ja 2) plaanilis-ennetava süsteemina.

Plaanilis-perioodiline remondisüsteem seisab selles, et siin põhiline osa remontidest viiakse läbi teatud kindla remondiperioodi kestel varem täpselt väljatöötatud üksikasjaliku remondiplaani järgi. Seesugune süsteem on leidnud rakendamist sesoonse tootmistegevusega tööstusettevõtetes, kus töötamise katkemise vaheajal teostatakse kogu ettevõtte seadmetepargi remonti. Lisaks sellele aga ka tootmissesooni kestel läbiviidavad ülevaatused ja jooksev profülaktika on viidud plaanilistele alustele. Tootmise hooajalisusest tingituna on nendes ettevõtetes ka remondimajandus sesoonse iseloomuga, mistõttu remonditööde organiseerimise süsteem erineb pidevalt aastaringi töötavates ettevõtetes rakendatavast plaanilis-ennetavast remondisüsteemist.

Plaanilis-ennetava remondisüsteemi olemus seisab selles, et siin teostatakse tootmiseseadmete remonti enam-vähem ühtlaselt kogu aasta kestel sellekohase väljatöötatud kalendrilise remondiplaani järgi. Seejuures teostatakse selle süsteemi juures remonte ennetavalt, s. o. ennetades detailide — mehhanismide lõplikku kulumist ja ennetades seega ka tekkida võivad avariisid.

Plaanilis-ennetava remondisüsteemi loomise prioriteet kuulub nõukogude teadusele ja eesrindlike ettevõtete praktikuile. Oma olemuselt ja meetoditelt põhineb see süsteem sotsialistliku majanduse plaanilisel iseloomul. Tänu sellele on võimalik sotsialistlikes tööstusettevõtetes remondimajandust viia plaanilistele alustele.

Plaanilis-ennetav remondisüsteem hõlmab rea organisatsioo-

nilis-tehnilisi abinõusid seadmete teenindamise, korrastamise ja remondi alal, kusjuures nende abinõude eesmärgiks on hoida seadmed pidevalt normaalses ekspluatatsioonilises seisundis ja ühtlasi kindlustada seadmete maksimaalne tootlikkus ning kvaliteetne ja täpne töötamine.

Isemajandamise organiseerimist remonditsehkhides on võimalik enam-vähem rahuldavalt lahendada siis, kui tööstusettevõttes on olemas plaanilis-ennetava remondi plaan-graafikud. Seetõttu osutub vajalikuks siinjuures lähemalt vaadata üksikküsimusi, mis on seoses ettevõtte remondimajanduse organiseerimisega plaanilis-ennetava remondisüsteemi kohaselt.

Plaanilis-ennetav remondisüsteem hõlmab järgmised remondi-liigid:

- 1) seadmete jooksev järelevalve,
- 2) seadmete perioodiline ülevaatus,
- 3) jooksev remont,
- 4) keskmine remont,
- 5) kapitaalremont.

Seadmete jooksev järelevalve seisab seadmete igapäevases välises ülevaatuses ja nende jooksvas hooldamises. Seesugune järelevalve seadmete üle kuulub selle tööliste kohustuste hulka, kes töötab antud töökohal.

Seadmete perioodilist ülevaatuset teostatakse süstemaatiliselt iga seadme jaoks kindlaksmääratud tähtaegade järgi. Seadmete perioodilise ülevaatus eesmärgiks on kontrollida seadme seisundit ja mehhanismide töötamise täpsust, teostada mehhanismide puhastamist ja kõrvaldada esinevad defektid.

Seadmete jooksvat, keskmist ja kapitaalremonti teostatakse plaanilis-ennetava remondisüsteemi juures samuti varem kindlaksmääratud tähtaegade järgi. Nende tähtaegade kindlaksmääramist tuleb teostada eraldi iga seadme (või seadmete rühma) kohta, sest remontide töömahukus ja nende kordumise sagedus sõltub täiel määral iga üksiku seadme konstruktsioonilistest iseärasustest ja seadmete koormusastmest (töörežiimist).

Siinjuures tuleb märkida, et plaanilis-ennetaval remondisüsteemil on kolm varianti, mis erinevad üksteisest remonditööde planeerimise sügavuselt. Need variandid on järgmised: 1) ülevaatusjärgne süsteem, 2) graafikujärgne süsteem ja 3) sundremondi süsteem.

Ülevaatusjärgne süsteem seisab selles, et siin planeeritakse ainult perioodilisi ülevaatusi, kuna aga jooksvate, keskmiste ja kapitaalremontide tähtajad määratakse kindlaks ülevaatusel selgunud seisundi alusel. See moodus on kasutamisel peamiselt uute seadmete puhul, mille kohta ei ole teada vajalikud normatiivsed lähtealused kõigi remondiliikide planeerimiseks. Sageli leiab see kasutamist ka plaanilis-ennetava remondisüsteemi esimesel perioodil ülemineku variandina graafikujärgsele süsteemile.

Graafikujärgse süsteemi puhul planeeritakse juba kõik remonditööde liigid tähtaegade suhtes, kuid remontide maht (väljavaheta-

misele ja restaureerimisele tulevad osad ja detailid) sõltub seadmete tegelikust seisundist remonti mineku ajal.

Sundremondi puhul planeeritakse samuti kõik remondiliigid, kuid peale kindlate tähtaegade on siin kindlaks määratud ka täpne remonditööde maht (vahetamisele kuuluvad osad ja detailid), millest ei tohi kalduda kõrvale vaatamata sellele, et üks või teine osa pole muutunud töökõlbmatuks. See moodus leiab rakendamist mitmesuguste energiaseadmete ja pidevalt töötavate agregaatide puhul.

Plaanilis-ennetava remondi plaan-graafiku koostamiseks on vajalik iga seadme kohta kindlaks määrata:

1) remondi keerukusegrupp, s. o. seadme kuuluvus ühte või teise remondi keerukusegruppi, vastavalt selle seadme juures teostatavate remontide normitunnilise töömahu järgi;

2) remonditsükli kestus, s. o. ajavahemik ühest kapitaalremondist kuni järgmise kapitaalremondini;

3) remondirežiim, s. o. remonditsükli kestel teostatavate jooksvate ja keskmiste remontide ajalise järgnevuse kindlaks-määramine;

Tabel 30.

Seadmete remonditsükkel ja selle struktuur

Jrk. nr.	Seadmete nimetused	Inv. nr.	Remondima-hukuse grupp	Remonditsükli kestus kuudes	Remondi-režiim	Remondivahe-lise perioodi kestus kuudes	Ülevaatu-uste arv remondivahe-lises perioodis
	Tsehh nr. 1						
1.	Treipink „Uraal“	101	9	36	KA-J-J-K-J-J-KA	6	2
2.	Treipink „Tehas 491“	102	10	36	KA-J-J-K-J-J-KA	6	1
3.	Treipink nr. 2614	103	10	46	KA-J-J-K-J-J-KA	8	2
4.	Treipink nr. 1026	104	8	54	KA-J-J-K-J-J-K-J-J-KA	6	2
5.	Plaan-lihvpink „Moskva“	105	8	36	KA-J-J-K-J-J-KA	6	2
6.	Puurpink „MAS“	106	4	54	KA-J-J-K-J-J-KA	9	3
7.	Smirgelkäi jne. jne.	107	1	24	K-J-J-K	6	2

Märkus: KA — kapitaalremont,
K — keskmine remont,
J — jooksev remont.

4) remondivahelise perioodi kestus, s. o. ajavahemik ühest remondist kuni järgmise remondini;

5) ülevaatuste arv remondivahelise perioodi kestel.

Seesugused plaanilised normatiivid, mille kindlaksmääramine kuulub ettevõtte peamehhaaniku ülesannete hulka, kantakse erilisele koondlehele, mille näidismuud on esitatud tabelis 30.

Nende plaaniliste normatiivide alusel koostab ettevõtte peamehhaanik seadmete plaanilis-enneetava remondi graafiku. Seesugune remondigraafik koostatakse tavaliselt aasta kohta kuude läbilõikes järgmise vormi kohaselt (tabel 31).

Plaanilis-enneetava remondi plaan-graafiku lähemal vaatlusel näeme, et siin määratakse kindlaks iga seadme remondi kohta kalendrilised tähtajad. Need tähtajad kantakse graafikusse remondi teostamise kuu veergu tõmmatava rõhtjoonega. Rõhtjoone peal esitatakse tingmärk (V, J, K, KA) näitab teostatava remondi liiki. Rõhtjoone all esitatakse remondi normtunniline töömaht.

Tööpingi remondi (V, J, K, KA) töömaht normtundides tehakse kindlaks sel teel, et remonditava seadme remondi keerukusegrupi näitaja korrutatakse esimese keerukusegrupi kohta ettenähtud normtundide arvuga.

Näiteks tabelis 31 toodud plaanilis-enneetava remondi plaan-graafiku koostamisel on aluseks võetud järgmised normid:

Remondiliigid	Töömaht esimese keerukusegrupi kohta normtundides		
	Kokku	Sellest:	
		lukksepatööd	tööpingitööd
Ülevaatus	1,5	1,0	0,5
Jooksev remont	9,0	5,0	4,0
Keskmine remont	32,0	20,0	12,0
Kapitaalremont	60,0	36,0	24,0

Plaanilis-enneetava remondi plaan-graafiku (tabel 36) kokkuvõtetaridel esitatakse planeeritud remontide üldine normtunniline töömaht kuude kaupa üksikute remondiliikide läbilõikes.

Seadmete plaanilis-enneetava remondi aastagraafik on põhiliseks aluseks remondi-mehhaanikatsehhi toodanguplaani koostamisel. Isemajandavatele remonditsehhidele antakse aga peale toodanguplaani veel terve rida teisi isemajandamislikke näitajaid ja plaanilisi limiite. Viimased koondatakse remondi-mehhaanikatsehhi isemajandamislikku plaan-aruandesse, mille näidismuud on esitatud tabelis 32.

Remondi-mehhaanikatsehhi plaan-aruanne ja selle täitmine. Alljärgnevalt vaatame lähemalt remondi-mehhaanikatsehhi plaan-

aruandes fikseeritavate näitajate olemust ja nende arvutamise metodoloogilist käiku.

Plaan-aruande esimeses osas esitatakse plaanilised ja aruandelised näitajad remonditsehhi teenustoodangu suuruse kohta. Planeeritud kuuks ettenähtud ülevaatuste, jooksvate, keskmiste ja kapitaalremontide normtunniline töömaht tehakse kindlaks plaanilis-ennetava remondi plaan-graafiku alusel, mis on kinnitatud tehase direktori poolt. Seega remonditsehhi plaan-aruandesse lülitatakse ainult need remondid, mis on plaanilis-ennetava remondi plaan-graafikus ette nähtud.

Plaanilis-ennetava remondisüsteemi kohaselt ei kuulu avarii-remondid planeerimisele ja samuti ei võeta neid remonte

Tabel 32.

Remondi-mehhaanikatsehhi

plaan-aruanne

jaanuarikuu 1953. a kohta.

I. TOODANG

Jrk. nr.	Näitajad	Toodang normtundides		
		plaan	aruanne	%
1	2	3	4	5
1.	Perioodilised ülevaatused	800	920	115
2.	Jooksvad remondid	1.400	1.288	92
3.	Keskised remondid	3.800	3.990	105
4.	Kapitaalremondid	5.000	4.400	83
5.	Kokku plaanilis-ennetatavad remondid	11.000	10.598	96
6.	Varuosad	1.000	1.552	155
7.	Remontitööd väljaspoole	—	450	—
8.	Muud	—	—	—
9.	Üldse	12.000	12.600	105

II. TÖÖJÕUD JA TÖÖTASU

Jrk. nr.	Töötajate kategooriad	Keskmine nimestikuline arv		Keskmine töötasu		Töötasufond		
		plaan	aruanne	plaan	aruanne	plaan	aruanne	%
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.	Töölised	45	43	597.—	646.—	26 860.—	27.782.60	103,4
2.	Teenistujad, ITT ja NTT	5	5	625.—	625.—	3.125.—	3.125.—	100,0
3.	Kokku	50	48	600.—	646.—	29.985.—	30.907.60	103,0

4. Keskmine töönormide täitmise protsent: a) plaaniline 150%,
b) aruandeline 157%

III. OMAHIND

Jrk. nr.	Näitajad	Tegeliku toodangu		Sääst (+) või ülekuulu (-)
		plaaniline omahind	aruande- line oma- hind	
1	2	3	4	5
		I		
1.	Töölise töötasu ühes juurdearvutusega	29.609.50	29.171.60	+ 437.90
		II		
2.	Kütus ja elektrienergia	4.680.—	4.385.—	+ 295.—
		III		
3.	Materjalid ja varuosad	11.852.—	12.280.40	- 398.40
		IV		
4.	Lisakulud (tsehhikulud) kokku sellest:	27.500.—	25.800.—	+ 1.700
	a) teenistujate ITT ja NTT töötasu ühes juurdearvutusega	3.125.—	3.125.—	—
	b) väikevahendite kulumine	8.900.—	9.310.—	- 410
	c) jooksev remont	5.870.—	5.600.—	+ 270
	d) amortisatsioon jne. jne.	3.600.—	3.600.—	—
5.	Kokku	73.641.50	71.637.—	2.004.5 0

arvesse ka plaani täitmisenä. Üldkehtiva põhimõtte kohaselt vaadatakse avariiremontidele kui remonditsehhi poolt toodetud praagi parandamisele ja seega siis arusaadavalt pole mõeldav seesuguseid remonte planeerida ega plaani täitmisenä arvestada.

Kui aga avariiremondid ei olnud põhjustatud remondimehhaanikatsehhi varasemast mittekvaliteetsest tööst, siis lubatakse teostatud avariiremonte arvesse võtta plaani täitmisenä faktiliselt tehtud normtundide alusel.

Varuosade plaaniline toodang määratakse kindlaks lähtudes vajadusest täiendada olemasolevaid laovaruseid kuni ettenähtud normatiivini. Laoseisude täiendamiseks vajalike varuosade tootmine vormistatakse sellekohase tellimuskäsundiga, milles loetletakse kõik toodetavad detailid ühes koguste äramärgimisega. Tellimuskäsundis märgitakse ära ka üksikute detailide töömahukus ja ühtlasi tuuakse selle alusel välja kogu tellimuskäsundi üldine plaaniline normtunniline töömaht.

Väljaspoole osutatavad remonditeenused vormistatakse samuti tellimuskäsundite kujul ja nende tööde normtunniline maht tehakse kindlaks eelarveliste arvestuste alusel.

Plaani täitmist arvestatakse ülevaatuste, jooksvate, keskmiste ja kapitaalremontide ning varuosade tootmise ja väljaspoole osutatud remonditeenuste osas planeerimisel aluseks võetud normtundide järgi ja muude tööde osas tegelikult väljatöötatud normtundide alusel.

Võrreldes plaanilisi ja aruandelisi näitajaid, selgub, kas remondi-mehhaanikatsehh on oma toodanguplaani täitnud või mitte ja millistes osades esineb siin kõrvalekaldumisi.

Remondi-mehhaanikatsehhi toodanguplaan loetakse täidetuks ainult sel juhul, kui on:

1) normtunniline toodanguplaan täidetud vähemalt 100-protsendilisel;

2) teostatud kõik plaanilis-ennetava remondi plaan-graafikus ettenähtud remondid.

Plaan-aruande teises osas esitatavad näitajad töajõu arvilise suuruse kohta tehakse kindlaks järgmiselt. Põhitöölise plaaniline arv saadakse sel teel, et remonditsehhi toodanguplaan normtundides jagatakse ühe töölise tööajafondi ja plaanilise töönormide täitmise koefitsiendi korrutisega. Abitöölise arv planeeritakse lähtudes teenindamisnormidest (tükitöödel töötavad abitöölised) või töökohade arvust (ajatööl olevad abitöölised).

Põhitöölise põhitöötasu plaaniline summa tehakse kindlaks alljärgneva valemi kohaselt:

$$T = N \times T_1 \times K, \text{ kus}$$

T — põhitöötasu plaaniline summa;

N — remonditsehhi plaanilise teenustoodangu maht normtundides;

T_1 — esimese liigi töölise tariifikohane tunnitasu;

K — keskmine tariifikoefitsient.

Lisades sellele juurde lisatasud plaanilise protsendi järgi, saame põhitöölise plaanilise töötasufondi üldsumma. Abitöölise töötasufond planeeritakse samuti kui põhitsehhideksi. Aruandelised näitajad töötasufondi tegeliku kulutuse kohta tehakse kindlaks tsehhi palgalehe alusel.

Plaan-aruande kolmandas osas esitatakse plaanilised ja aruandelised andmed toodangu omahinna kohta. Kuna remonditsehhil on olemas plaanilised kalkulatsioonid remondi-tingühiku kohta, mis lubavad kindlaks teha iga üksiku seadme remondi plaanilise omahinna ja peale selle veel eelarved kõigi muude tööde kohta, siis tavaliselt remonditsehhidele ei anta plaanikuu algul näitajaid koguvõi kaubatoodangu plaanilise omahinna kohta, sest tulemuste kindlakstegemiseks on seda kuu lõpul vaja ümber arvutada vastavalt tegelikule toodangule. Seepärast arvutatakse alles plaanikuu lõpul välja tegeliku kaubatoodangu plaaniline omahind ja seda võrreldakse tegeliku omahinnaga.

Kaubatoodangu plaanilise omahinna arvutamisel võetakse aluseks remontide osas remondi-tingühiku plaanilised kalkulatsioonid (tabel 33) ja muude tööde osas vastavad eelarved. Aruandeline omahind tehakse kindlaks tööde kohta avatud tellimuskäsundite ja lisakulude arvestuse andmeil.

Üks põhilisemaid remondi-mehhaanikatsehhi töötulemusi iseloomustavaid näitajaid on toodangu omahinna alandamisest saavu-

tatud säästu suurus. Sääst või ülekulu omahinnas tehakse kindlaks nii kogusummas kui ka üksikute kululiikide läbilõikes ja vastavad arvulised näitajad esitatakse remonditsehhi plaan-aruande viimases osas (veerg 5).

Tabel 33.

Remondi-tingühiku plaanilise kalkulatsiooni näide

Jrk. nr.	Kulukirjed	Kapitaalremont	Keskmine remont	Jooksev remont	Üle-vaatus
1	2	3	4	5	6
1.	Lukksepa- ja tööpingitööd normtundides	60	32	9	1,5
2.	Põhitöötasu	122.40	65.28	18.36	3.06
3.	Täiendav töötasu (10% põhitöötasust)	12.24	6.52	1.83	0.30
4.	Kokku töötasu	134.64	71.80	20.19	3.36
5.	Juurdearvutus töötasule (7% töötasu üldsummast)	9.42	5.02	1.41	0.23
6.	Materjalid ja varuosad	60.00	30.00	10.00	1.50
7.	Lisakulud (tsehhikulud)	165.24	65.28	18.36	3.06
8.	Tehase üldkulud	18.36	—	—	—
9.	Ühe remondi tingühiku plaaniline omahind	387.66	172.10	49.96	8.15

§ 15. TRANSPORDITSEHHIDE TÖÖ PLANEERIMINE JA ARVESTAMINE

Transporditsehhid. Isemajandamislike näitajate süsteem. Transporditsehhi ülesandeks on teenindada tööstusettevõtet ja tema tsehhe transportteenustega. Seejuures teostab transporditsehhi peamiselt välistranspordi funktsioone, kuid võib osaliselt täita ka sisetranspordi ülesandeid (tsehhidevaheline transport).

Üheks tähtsamaks teeks tööstusettevõtte transpordimajanduse ratsionaalsemaks korraldamiseks on transporditsehhide üleviimine isemajandamisele.

Välistranspordi õigest korraldamisest sõltub suurel määral kogu ettevõtte turustus- ja varustusala tegevus ja selle kaudu ka tootmistöö korrapärane ja häireteta kulgemine. Transporditöö organiseerimise tase avaldab mõju ka omahinnale, sest transpordikulud kantakse ikkagi üle põhitoodangu omahinda. Seepärast on ka arusaadav, et transporditsehhide üleviimine isemajandamisele aitab suuresti kaasa mitte üksi transporditöö paremale korraldamisele, vaid aitab parandada suuresti ka tööstusettevõtte kui terviku tootmistööd.

Transporditsehhi üleviimine isemajandamisele suurendab transporditsehhi juhataja vastutust oma tsehhi töö eest ja teeb selle

vastutuse tunduvalt konkreetsemaks. Samuti suureneb transporditsehhi juhataja huvi selle vastu, et transporditsehhi poolt teenindatavate osakondade vajadused transporditeenuste osas leiaksid õigeaegset ja täielikku rahuldamist, sest vastasel korral ta kaotab õiguse preemiat saada.

Üheaegselt transporditsehhi kujundamisega isemajandavaks üksuseks tuleb sisse seada ka transporditeenuste limiteerimise süsteem, mis seisab selles, et ettevõtte plaanosakond annab igale transporditsehhi poolt teenindavale osakonnale (turustusosakond, varustusosakond, majandusosakond jne.) transpordilimiidi planeeritava kuu kohta. Transporditeenuste limiteerimisega sunnitakse tarbijaid osakondi huvituma transporditeenuste ratsionaalsest kasutamisest (seisuaegade viimine miinimumini, laadimistööde kiirendamine jms.). Nende eesmärkide saavutamiseks tulevad limiidid anda mitte üksi tonn-kilomeetris, vaid ka masinpäevades (või masintundides).

Tabel 34.

Autotransporditsehhi

plaan-aruanne

jaanuarikuu kohta 1953. a.

I. TÖÖMAHT JA EKSPLUATATSIOONILISED NÄITAJAD

Jrk. nr.	Näitajad	Möötiühik	Plaan	Aruanne	Täitmine %-des
1	2	3	4	5	6
1.	Autode keskmine nimestikuline arv	tk.	20	20	100
2.	Keskmine tonnaaz ühe masina kohta	t	3,0	3,0	100
3.	Tonnaazi kasut. koefitsient	koef.	0,80	0,75	107
4.	Kalendriliste masinpäevade arv	m.-päev	620	620	100
5.	Masinpäevad seisakus üldse	"	155	217	140
	Sellest:				
	a) remondis ja remondi ootel	"	95	137	120
	b) korrasolekus	"	60	80	133
6.	Eksploatatsiooniliste masinpäevade üldarv	"	465	403	87
7.	Masinapargi kasutamise koefitsient	"	0,75	0,65	94
8.	Masinpäevade pikkus tundides	t	8	10	125
9.	Kõigi masinate üldine läbijooks	km	17 500	22 062	126
10.	Kõigi masinate läbijooks koormaga	"	13 125	13 680	104
11.	Läbijooksu kasutamise koefitsient	koef.	0,75	0,62	83
12.	Keskmine veokaugus	km	15	13,6	91
13.	Veokäive tonnides	t	2100	2263	108
14.	Veoste maht tonn-kilomeetrites	t/km	31 500	30 777	97,7

II. TÖÖ JÕUD JA TÖÖTASU

Jrk. nr.	Töötajate kategooriad	Keskmine nimestikuline arv		Keskmine töötasu		Töötasufond		
		plaan	aruanne	plaan	aruanne	plaan	aruanne	%
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.	Töölised	23	22	860.—	876.—	19790.—	19285.—	97
2.	Sellest autojuhid	18	18	900.—	914.—	16200.—	16445.—	102
	Teenistujad, ITT ja NTT	2	2	625.—	625.—	1250.—	1250.—	100
3.	Kokku	25	24	842.—	855.—	21040.—	20535.—	98

III. OMAHIND

Jrk. nr.	Näitajad	Plaaniline omahind			Tegelik omahind		Sääst (+) või ülekulu (—)
		1 t/km kohta	plaanilise toodangu kohta	tegeliku toodangu kohta	toodangu kohta	1 t/km kohta	
1	2	3	4	5	6	7	8
1.	Töölise töötasu ühes juurdearvutusega	0.658	20727.—	20251.—	19995.30	0.65	+ 255.70
2.	Teenistujate, ITT ja NTT töötasu ühes juurdearvutusega	0.042	1323.—	1293.—	1323.—	0.042	— 30.—
3.	Kütte- ja määrdeained (õlid)	0.41	12915.—	12619.—	12103.—	0.395	+ 516.—
4.	Materjalid ja väikevahendite kulumine	0.06	1890.—	1847.—	1590.10	0.06	+ 256.90
5.	Amortisatsioon	0.05	1575.—	1539.—	1270.—	0.04	+ 269.—
6.	Jooksev remont	0.03	945.—	923.—	1116.60	0.04	— 193.60
7.	Muud tootmis-kulud	—	—	—	52.—	—	— 52.—
8.	Kokku	1.25	39375.—	38472.—	37450.—	1.227	+ 1022.—

Plaaniliste andmete eest vastutaja: L. Vask

Aruandeliste andmete eest vastutaja: P. Riives

Eesti NSV tööstusettevõtetes on sagedamini esinevaks transporditsehhiks automajand. Hobu- ja raudteetransporditsehhe esineb ainult üksikuis tööstusettevõtetes. Seepärast alljärgnevas käsitluses piirdume isemajandamise organiseerimisküsimuste vaatlemisel ainult autotransporditsehhiaga.

Tabelis 34 on toodud autotransporditsehhi plaan-aruande näidisvorm.

Autotranspordi teenustoodangu planeerimine ja arvestamine. Autotranspordi teenustoodangu mahu planeerimisel on põhiliseks lähtealuseks transporditsehhi poolt teenindavate osakondade (varustusosakond, turustusosakond, majandusosakond jne.) vajadused transporditeenuste osas. Seejuures tuleb koostatava plaani reaalsuse tagamiseks muidugi arvesse võtta ka transporditsehhi autopargi võimsust kui teist limiteeritavat tegurit.

Transporditsehhi toodanguplaani koostamine algab teenindavate osakondade transpordivajaduste kindlakstegemisega. See-gune arvestus vormistatakse järgmisekujulises tabelis (tabel 35).

Tabel 35.

Veoste mahu arvestustabel

Jrk. nr.	Transporditsehhi poolt teenindavate osakondade (tsehhide) nimetused	Veoste liigid veosuundade järgi	Veokäive tonnides	Keskmine veokaugus	Veoste maht tonn-kilomeetrites
1.	Varustusosakond	a) materjalide vedu N raudteejaamast b) materjalide vedu K linnast c) metsamaterjalide vedu	300 200 100	10 25 30	3000 5000 300
2.	Turustusosakond jne. jne.	a) kaupade vedu N raudteejaamast	500	10	5000
Kokku		—	(2100)	(15)	(31500)

Eeltoodud arvestustabeli täitmiseks vajalikud andmed saadakse osakondade poolt esitatavate transportlimiidi taotlusavalduste alusel. Kui on kindlaks tehtud veoste plaaniline maht, asutakse täitma transporditsehhi plaan-aruannet vastavate plaaniliste toodangu-alaste näitajatega.

Autode keskmise nimestikulise arvuna näidatakse plaan-aruandes olemasolevate autode üldarv.

Keskmine tonnaaž ühe masina kohta arvutatakse kogu masinapargi tonnaaži üldsumma jagamise teel autode arvuga.

Näiteks kui transporditsehhi autopark koosneb 5 viietonnisest, 8 kolmetonnisest ja 7 poolteisetonnisest masinast, siis keskmine tonnaaž ühe masina kohta $= \frac{5 \times 5 + 8 \times 3 + 7 \times 1,5}{20} = \frac{59,5}{20} \approx 3 \text{ t.}$

Tonnaaži kasutamise koefitsient näitab kui suurel määral kasutatakse ära autopargi tonnaažilist veovõimsust. Plaaniline tonnaaži kasutamise koefitsient tuletatakse käesoleva lihtsustatud süsteemi juures kaudselt ja nimelt lähtudes eelmise kuu vastavast aruandelisest näitajast, korrigeerides viimast vajaduse korral positiivsuse suunas. Seevastu aga aruandeline tonnaaži kasutamise koefitsient tehakse kindlaks otseste arvutuste teel järgmise valemi kohaselt:

$$K_t = \frac{V_m}{L_k \times T_k},$$

kus:

- K_t — tonnaaži kasutamise koefitsient,
- V_m — veoste maht tonnkilomeetris,
- L_k — kõigi masinate läbisõit koormaga,
- T_k — ühe masina keskmine tonnaaž.

Seega tonnaaži kasutamise koefitsiendi arvutamiseks jagame tegelikult väljatöötatud tonnkilomeetrite arvu selle tonnkilomeetrite arvuga, mis oleks välja töötatud siis, kui kõik masinad oleksid koormaga läbisõidul olnud koormatud täie tonnaažiga.

Kalendriliste masinpäevade arv näitab masinpäevade üldarvu, mida oleks võimalik välja töötada kuu jooksul igapäevase töötamisega, kui ei esineks seisakuid puhkepäevade, remondisoleku jms. põhjustel.

Kalendriliste masinpäevade üldarvu leidmiseks korrutatakse masinate arv planeeritava kuu kalendripäevade arvuga.

Seisak-masinpäevade arv näitab masinpäevade arvu, mille kestel masinad antud kuu kestel ei ole töösse rakendatud. Seisak-masinpäevad planeeritakse ja arvestatakse eraldi kahes osas:

- a) seisak-masinpäevad remondis ja remondi ootel,
- b) seisak-masinpäevad korrasolekus.

Autode remondi ootel ja remondis olekust tingitud ajakaod masinpäevades planeeritakse vastavate normatiivide alusel, mis on diferentseeritud remondiliikide järgi.

Jooksev remont planeeritakse tavaliselt poole kuni terve tööpäeva ulatuses. Keskmine remont planeeritakse kestusega 10—12 tööpäeva ja kapitaalremont keskmiselt kuni 25 tööpäeva ulatuses.

Seisak-masinpäevad korrasolekus kujutavad endast ajakadusid masinpäevades, mis on tingitud pühadest ja puhkepäevadest ning

mitmesuguseist organisatsioonilistest häiretest (autojuhtide puudumine, bensiini puudumine jne.). Plaaniline näitaja selles osas tuletatakse puhkepäevade arvu korrutamisel autode arvuga, mis on vastavatel puhkepäevadel seisakus. Seega organisatsioonilistest häiretest tingitud ajakadusid ei planeerita, küll aga võetakse seesugused ajakaod arvesse aruande koostamisel.

Ekspluatatsiooniliste masinpäevade arv näitab tegelikult töötatud masin-tööpäevade arvu. Ekspluatatsiooniliste masinpäevade plaaniline arv saadakse kalendrilistest masinpäevadest seisak-masinpäevade lahutamise teel. Aruandeline näitaja selles osas tuletatakse operatiivarvestuse andmeist.

Masinapargi kasutamise koefitsient arvutatakse ekspluatatsiooniliste masinpäevade arvu ja kalendriliste masinpäevade arvu jagatisena. Sellisena iseloomustab see näitaja masinapargi ärakasutamise määra tööaja seisukohalt.

Kõigi masinate üldine läbijooks näitab planeeritava kuu jooksul läbisõidetavate kilomeetrite arvu (läbisõit koormaga + läbisõit koormata + nn. null-läbisõit, s. o. sõit garaazist esimese laadimiskohani ja viimasest mahalaadimiskohast garaaži tagasi).

Plaaniline näitaja arvutatakse selles osas järgmise valemi kohaselt:

$$L_{\bar{u}} = \frac{L_k}{K_l}, \text{ kus}$$

$L_{\bar{u}}$ — kõigi masinate üldine läbijooks kilomeetris,

L_k — kõigi masinate läbijooks koormaga,

K_l — läbisõidu kasutamise koefitsient.

Aruandeline näitaja kõigi masinate üldise läbisõidu kohta saadakse teekonnalehtedest vastavate andmete liitmise teel.

Teekonnaleht on autotranspordi töö esmaarvestuse põhidokumentiks. Teekonnalehti on kohustatud pidama kõik majandid, kes ekspluateerivad autosid.

Autode väljasaatmine garaazist ilma teekonnalehtedeta on kategooriliselt keelatud. Teekonnaleht antakse autojuhile enne tema suunamist tööle. Teekonnalehe ülesandeks on anda täielik ülevaade auto töö käigust garaazist väljumise momendist kuni tema naasmiseni tööpäeva lõpul.

Teekonnalehe kohustuslikud rekviisiidid on järgmised:

- 1) auto garaazist väljumise aeg ja garaaži saabumise aeg;
- 2) kõik auto poolt sooritatud marssruudid (läbijooksud);
- 3) ajakulutus üksikuile operatsioonidele ja seisakutele;
- 4) veoste liik;
- 5) transporditud veoste kaal tonnides;
- 6) vedude maht tonnkilomeetris;
- 7) kütteenete kulutus.

Transporditsehhi isemajandamise edukuse tagamiseks tuleb teekonnalehede nõuetekohasele täitmisele osutada erilist tähele-

panu. Eriti rangelt tuleb aga kontrollida teekonnalehes esitatavate andmete õigsust ja nende vastavust tegelikkusele.

Kõigi masinate läbijooks koormaga planeeritakse järgmise valemi kohaselt:

$$L_k = \frac{V_m}{T_k K_t},$$

kus:

- L_k — läbijooks koormaga kilomeetris,
- V_m — vedude maht tonnkilomeetris,
- T_k — ühe masina keskmine tonnaaž,
- K_t — tonnaaži kasutamise koefitsient.

Aruandeline näitaja koormaga läbisõidu kohta saadakse teekonnalehtede vastavate andmete liitmise teel.

Läbisõidu kasutamise koefitsient kujutab endast koormaga läbisõidetud kilomeetrite arvu ja üldise läbisõidu kilomeetrite arvu jagatist.

Aruandeline näitaja läbisõidu kasutamise kohta tuletatakse eelpoolkirjeldatud viisil. Seevastu aga plaaniline läbisõidu kasutamise koefitsient tuletatakse käesoleva lihtsustatud süsteemi juures kaudselt. Seejuures lähtutakse eelmise kuu vastavast aruandelisest näitajast, korrigeerides viimast vajaduse korral positiivsuse suunas.

Keskmine veokaugus näitab keskmist veokaugust koormaga läbijooksu osas ja see saadakse veoste tonnkilomeetrilise mahu jagamisel veokäibega tonnides.

Veokäive näitab transporditavate veoste kaalulist mahtu tonnides. Plaaniline veokäive tehakse kindlaks vastavas arvestustabelis (tabel 35) ja seejärel siirdakse sealt plaan-aruandesse. Aruandeline veokäive tehakse kindlaks teekonnalehtede andmete alusel.

Vedude maht näitab transporditsehhi teenustoodangu üldmahtu tonnkilomeetris väljendatult. Plaaniline vedude maht tehakse kindlaks eelpoolnimetatud arvestustabeli andmeil ja aruandelise näitaja leidmisel on lähteallikaks teekonnalehtede andmestik.

Vedude maht on põhiliseks näitajaks transporditsehhi isemajandamislike näitajate süsteemis, mille alusel me hindame transporditsehhi töö edukust. Transporditsehhi toodanguplaani täitmise protsendi arvutamiseks jagame tegelikult väljatöötatud tonnkilomeetrite arvu planeeritud tonnkilomeetrite arvuga. Täiendavalt sellele tuleb aga ka veel selgitada, kui suurel määral on transporditsehhi rahuldanud tema teenindamisel olevate osakondade (tsehhide) vajadusi transportteenuste osas ja kas see on toimunud korrapäraselt.

Toodanguplaani täitmise põhjalikuma analüüsi teostamisel tulevad lähema vaatluse alla võtta ka kõik teised toodangualased ja eksploatatsioonilised näitajad. Viimased võimaldavad kindlaks

teha ühtlasi ka põhjusi, millest on tingitud kõrvalekaldumised plaani täitmise käigus. Analüüsi lõppeesmärk ei seisa mitte üksnes plaani täitmist takistanud tegurite avastamises, vaid üheaegselt sellega tulevad välja töötada ka vastavad abinõud nende puuduste kõrvaldamiseks.

Tööjõu ja töötasu planeerimine ning arvestamine. Tööliste keskmise nimestikulise arvu planeerimisel võetakse aluseks transporditsehhi ettenähtud koosseisuliste üksuste arv nii põhitööliste (autojuhid, laadimistöölised jt.) kui ka abitööliste (garaazitöölised, remonditöölised, jt.) osas.

Tööliste töötasufondi planeerimist transporditsehhi osas on kõige otstarbekam teostada kas tariifikoefitsientide meetodi või tariifsete tasumäärade meetodi järgi. Nende meetoditega tutvusime lähemalt juba eelpool (vt. § 9) ja seepärast ei ole enam tarvidust siin üksikasjalikult peatuda.

Insener-tehniliste töötajate, nooremate teenindavate töötajate ja teenistujate nimestikuline arv ja töötasufond planeeritakse samade planeerimisprintsipi alusel, mida rakendatakse nende töötajate kategooriate planeerimisel põhitsehhi osas. Nimelt toimub siin planeerimine samuti lähtudes ettenähtud koosseisuliste üksuste arvust ja kinnitatud kuupalga määradest.

Omahinna planeerimine ja arvestamine. Autotransporditsehhi omahinna kalkultatsiooniühikuks on tonnkilomeeter.

Transporditsehhi igakuise plaan-aruande väljakirjutamisel planeeritava kuu algul täidetakse plaan-aruande osas «Omahind» ainult kaks veergu: 1) plaaniline omahind 1 t/km kohta, 2) plaaniline omahind plaanilise toodangu kohta. Plaaniline omahind 1 t/km kohta siirdakse plaan-aruandesse tööstusettevõtte kvartali-plaanist. Toodangu plaanilise omahinna saamiseks korrutame plaanilise tonnkilomeetrite arvu t/km plaanilise omahinnaga.

Kuu lõpul täidetakse transporditsehhi teenustoodangu tegeliku mahu selgumisel veerg «Plaaniline omahind tegeliku toodangu kohta». Selleks korrutatakse tegelik teenustoodang tonnkilomeetrites 1 t/km plaanilise omahinnaga. Veerus «Aruandeline omahind tegeliku toodangu kohta» esitatakse andmed transporditsehhi tootmiskulude tegeliku suuruse kohta antud kuul üksikute kululiikide läbilõikes. Selle veeru täitmiseks vajalikud andmed saadakse raamatupidamisest. Kalkuleerides toodangu omahinda täieliku tsehhi omahinnana, tuleb selles veerus näidata transporditsehhi antud kuu tootmiskulud täielikus suuruses, kuna aga isemajandamisliku omahinna meetodi puhul kuulub tsehhist mittesõltuvate tegurite mõju väljalülitamisele (s. o. arvestamata hälbeid plaanhindadest kasutatud materjalide ja teenuste osas).

Jagades sel teel kindlaks tehtud toodangu tegeliku omahinna väljatöötatud tonnkilomeetrite arvuga, saamegi 1 t/km aruandelise omahinna, mis esitatakse plaan-aruandes veerus 7.

Põhiliseks näitajaks, mis iseloomustab isemajandava transporditsehhi töö tulemusi, on omahinna alandamisest tuleneva

säästu suurus. Vastavalt sellele tehakse kindlaks omahinna osas esineva säästu või ülekulu suurus nii kogusummas kui ka üksikute kululiikide läbilõikes ja vastavad tulemused kantakse plaan-aruandesse veerule 8.

Omahinna analüüsi eesmärgiks ei ole üksnes säästu või ülekulu suuruse kindlakstegemine, vaid analüüsi käigus tuleb ühtlasi ka selgitada neid hälbimisi põhjustanud tegureid. Ilma neid tegureid avastamata pole mõeldav teostada edukat võitlust transportteenuste omahinna alandamise eest. Võitlus transpordimajanduse odavdamise eest on ühtlasi ka võitluseks ettevõtte põhitoodangu omahinna alandamise ja tööstus-ettevõtte kasumi suurendamise eest.

§ 16. TÖÖRIISTATSEHHIDE TÖÖ PLANEERIMINE JA ARVESTAMINE

Tööriistamajanduse põhiküsimusi. Tööriistamajandusel on kõrgelt mehhaniseeritud tootmise tingimustes suur tähtsus, eriti masinaehituses, aparaaditööstuses ja metallitöötlemise ettevõtetes. Seetõttu on tööriistatsehh üheks tähtsamaks teenindavaks majandiks masinaehitusettevõtetes. Tööriistamajanduse suurt tähtsust näitab kas või see, et masinaehituse toodangu omahinnas moodustavad tööriistakulud keskmiselt kuni 6%, üksikutes masinaehitusharudes aga veelgi rohkem. Seetõttu suure tööriistamajandusega ettevõtetes on tööriistatsehhide isemajandamisele üleviimine olulise tähtsusega küsimuseks. Seejuures tuleb arvesse võtta seda, et tööriistamajandus ei avalda mõju mitte üksi toodangu omahinnale, vaid ka tööviljakuse tasemele, toodangu suurusele ja selle kvaliteedile ning paljudele teistele ettevõtte tootmistöö olulistele näitajatele.

Tööriistamajanduse põhiülesandeks on ettevõtte põhitsehhide õigeaegne ja pidev varustamine kõrgekvaliteediliste tööriistadega, taotledes sealjuures kõige rangemat kokkuhoiurežiimi ja võimalikult väiksemaid kulutusi tööriistade projekteerimisel, valmistamisel ja kasutamisel. Tööriistadega seoses olevate kulude kokkuhoidu saavutatakse ühelt poolt tööriistade füüsilise kulumise vähendamise, nende kvaliteedi tõstmise ja parema käsitluse teel ja teiselt poolt tööriistade valmistamise omahinna järjekindla alandamisega tööriistatsehhi töö õige organiseerimise ja eesrindliku tehnoloogia juurutamise teel. Suurt majanduslikku efekti annab tööriistade kasutusea pikendamine nende taastamise teel, milleks sageli organiseeritakse tööriistatsehhides spetsiaalsed jaoskonnad.

Tööstusettevõtetes kasutusel olevate tööriistade nomenklatuur on üldiselt laiaulatuslik. Metallitöötlemise ettevõtetes kasutatavatest tööriistadest tuleks nimetada järgmisi:

1) lõikeriistad; 2) mõõteriistad; 3) abrassiivid (teritus- ja lihvimisvahendid); 4) külmtöötlemise matriitsid; 5) kuumtöötlemise matriitsid; 6) mitmesugused seadeldised; 7) sepiistamis-tööriistad;

8) lukksepa-montaažitööde tööriistad; 9) mudelid ja pressvormid; 10) mitmesugused abitööriistad. Igas rühmas tõuseb eriliigiliste ja erimooteliste tööriistade arv kümnetesse ja sadadesse.

Olenevalt kasutamise ulatuselt ja otstarbalt jagatakse kõik tööriistad universaalseteks ja spetsiaalseteks.

Universaalsed tööriistad on niisugused, mida võib kasutada väga paljude samalaadsete operatsioonide sooritamiseks (näit. viilid, puurid jne.). Universaalseid tööriistu reeglilikohaselt neid kasutava ettevõtte tööriistatsehhis ei valmistata ja nad kuuluvad hankimisele varustussüsteemi kaudu. Universaalseid tööriistu valmistavad vastavad tööriistade tootmisele spetsialiseerunud tehased, valmistades neid suurtes seeriates.

Spetsiaalsed tööriistad on mõeldud ainult ühe või väga piiratud arvu operatsioonide sooritamiseks (näit. mitmesugused matriitsid, eriotstarbelised mõõteriistad, vormid jne.). Spetsiaalseid tööriistu valmistavad tööriistatsehhid tehaste endi juures, sest varustussüsteemi kaudu pole neid võimalik hankida. On aga ettevõtte vajadused spetsialiseeritud tööriistade osas seevõrd väikesed, et iseseisva tööriistatsehhi organiseerimine tehase juures ei õigusta end majanduslikult, siis valmistatakse need tellimuse korras suuremate ettevõtete tööriistatsehhides.

Tööriistamajanduse organiseerimiseks tööstusettevõttes on tööriistatsehh, tööriistade keskladu ja tsehhides olevad tööriistade jaotuslaod. Need on suurtes ettevõtetes allutatud spetsiaalsele tööriistaosakonnale, keskmistes ja väikestes ettevõtetes aga tehnika osakonnale. Tööriistatsehhide ülesandeks, nagu eelpool nägime, on spetsiaalsete tööriistade valmistamine, kulunud tööriistade taastamine ja mitmesuguste teritust vajavate tööriistade tsentraliseeritud terituse korraldamine. Tööriistade kesklao ülesandeks on tööriistade tsentraliseeritud varu laondamine ja tsehhides asuvate tööriista jaotusladude pidev toitmine vajalike tööriistadega. Tsehhides hoitavast nn. tööriistade ekspluatatsioonilisest varust on üks osa antud töölistele välja alaliseks kasutamiseks, kuna teine osa hoitakse tööriistade jaotuslaos ja antakse vajaduse tekkimisel töölistele välja ajutiseks kasutamiseks. Tööriistade jaotuslao ülesandeks on seega alaliselt kasutamisel olevate tööriistade arvestus ja ajutiselt kasutatavate tööriistade hoistamine, nende korrasoleku kontroll jms.

Tööriistamajanduse organiseerimise aluseks on nn. miinimum-maksimumi süsteem. Selle eesrindliku süsteemi rakendamine on võimalik ainuüksi sotsialistlikes tööstusettevõtetes, mis töötavad kindla riikliku plaani alusel. Tänu sellele võimaldab miinimum-maksimum süsteem ka tööriistatsehhi ja teiste tööriistamajanduse organite tööd korraldada kindlatel plaanilistel alustel. Miinimum-maksimum süsteem likvideerib juhuslikkuse ja «tormamise» tööriistatsehhi töös, võimaldab suurendada valmistatavate partiide suurust ja vähendada kuuplaanis olevate eriliigiliste tööriistade arvu. Kõige selle tulemusena alaneb tööriistade omahind ja tõu-

seb ühtlasi ka tööliste tööviljakus. Seevastu kapitalismi tingimustes, kus tootmine on plaanitu, puuduvad ettevõtteis võimalused kasutada neid eelseid, mida pakub tööriistamajanduse organiseerimine miinimum-maksimum süsteemi kohaselt.

Tööriistamajanduse organiseerimine miinimum-maksimum süsteemi alusel eeldab vastavate plaaniliste varunormide väljatöötamist tööriistade laovarude kohta. Tööriistade kesklaos asuvate tsentraliseeritud varude kohta töötatakse välja kolmesugused normid: 1) maksimum-varunorm; 2) tellimuspunkti varunorm ja 3) miinimum-varunorm.

Maksimum-varunorm näitab antud tööriistaliigi maksimaalset plaanilist laoiseisu, millest tegelik varu ei tohi kõrgemale tõusta, sest vastasel korral tekiks liiga suured ja mittevajalikud varud. Miinimumnorm näitab aga seda minimaalset laovaru, millest allapoole tegelik seis ei tohi langeda, sest see kutsuks esile häired tootmise varustamises tööriistadega.

Tellimuspunkti varunorm kujutab endast aga tööriistade laoiseisu, mille saabudes tuleb anda tellimus uue partii soetamiseks või valmistamiseks oma tööriistatsehhis. Tellimuspunkti varunorm määratakse kindlaks selle arvestusega, et uue hankepartii saabumise momendil või nende tööriistade normaalpartii valmissaamisel oma tööriistatsehhis tööriistade tegelik seis tööriistade kesklaos oleks võrdne miinimum-varunormiga. Miinimum-varunorm näitab seega garantii- ehk kindlustusvaru suurust, mis võetakse kasutusele siis, kui uue partii saabumisel tekib mingisuguste häirete tõttu hiline misi. Kindlustusvaru tagab seega tootmise pideva kulgemise ka ajutiste häirete esinemise korral kui vahelduvvaru on ära kulutatud.

Normimisele kuuluvad ka tsehhides asuvad eksploatatsioonilised varud, mille kohta töötatakse välja normid eraldi tööriistade jaotuslaos olevate varude ja töökohtadele pidevaks kasutamiseks väljaantud tööriistade kohta. Tsentraliseeritud terituse korral normitakse sageli veel eraldi teritusel olevate lõikeriistade kogus.

Ettevõtte tööriistafondi struktuuri ja selle liikumist näitab graafik lk-l 168.

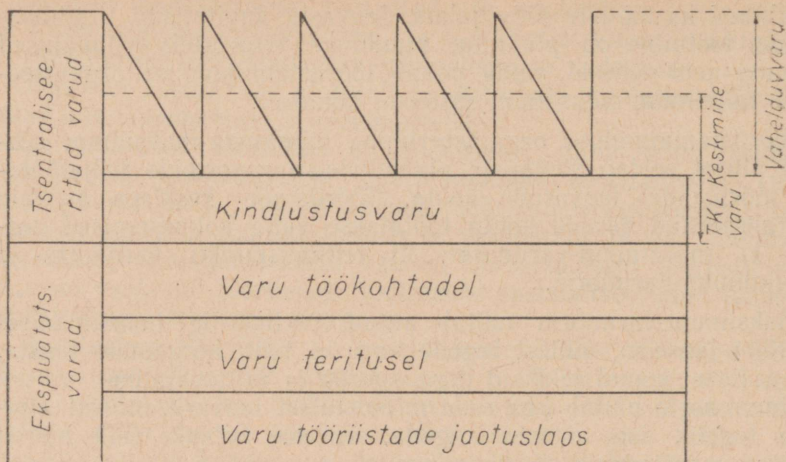
Miinimum-varunormi arvutamisel võetakse aluseks avariipartii valmistamise kestus kuudes ja tööriistade plaanikohane vajadus kuus. Avariipartii all mõeldakse vähendatud partiid (võrreldes normaalpartii suurusega) instrumentide kiirendatud korras tootmiseks või hankimiseks. Miinimum-varunormi arvutamiseks kasutame valemite:

$V_{\min} = K \cdot Ta$, kus

V_{\min} — miinimum-varunorm;

K — kuu vajadus (tk.);

Ta — avariipartii valmistamise või hankimise aeg (kuudes).



Tellimuspunkti-varunormi arvutamisel lähtutakse miinimum-varust ja normaalpartii valmistusaja kestusest või selle hankeoperatsioonideks kuluvast ajast. Arvestus toimub järgmise valemi kohaselt:

$$V_{tp} = V_{\min} + K \cdot T_n,$$

kus V_{tp} — tellimuspunkti-varunorm;
 V_{\min} — miinimum-varunorm;
 K — kuu vajadus (tk.);
 T_n — normaalpartii valmistamise või hankeoperatsioonide kestus (kuudes).

Maksimum-varunorm kujutab endast miinimum-varunormi ja tööriistade normaalpartii summat. Normaalpartii all mõeldakse nn. partii optimaalse suurusega tööriistade kogust, mille korraga valmistamine või hankimine on rakendatava tootmistehnoloogia või kehtivate hanketingimuste juures kõige ratsionaalsem. Normaalpartii suuruse kindlaksmääramisel võetakse aluseks terve rida tegureid, nagu tootmistsükli kestus või vastavalt hankija kaugus jne. Maksimum-varunormi arvutamine toimub järgmise valemi kohaselt:

$$V_{\max} = V_{\min} + N,$$

kus V_{\max} — maksimum-varunorm,
 V_{\min} — miinimum-varunorm;
 N — normaalpartii suurus (tk.).

Keskmine varunorm tööriistade kesklaos asuvate tsentraliseeritud varude kohta arvutatakse miinimum-varunormi ja poole vahelduvvaru summana, s. o.

$$V_{\text{keskm}} = V_{\min} + \frac{N}{2}$$

Tsehhide asuvate eksploatatsiooniliste varude normimisel kasutame alltoodud arvestusvalemeid. Seejuures tuleb märkida, et töölistele ajutiseks kasutamiseks antavate tööriistade osas arvatakse ainult norm tööriistade jaotuslaos olevate varude kohta, kuna pidevaks kasutamiseks väljaantavate tööriistade osas normitakse peale selle veel ka töökohtadel olevad varud.

$$V_{tjl} = \frac{A \times P}{360} ; V_{tjl} \text{ — tööriistade jaotuslaos hoitav ajutiseks kasutamiseks määratud tööriistade varu}$$

A — antud tööriista aastane kulutus (tk.)

P — jaotuslaos varude uuendamise perioodi kestus

$$V_{ik} = M \times J \times S ; V_{ik} \text{ — töökohtadele pidevalt kasutamiseks väljaantud tööriistade varu}$$

M — antud tööriista kasutatavate töökohtade arv

J — tööriistade (komplektide) arv ühel töökojal

S — vahetuste arv.

Tööriistade üldine keskmine varunorm, mis võetakse aluseks käibevahendite vajaduste planeerimisel, kujutab endast tsentraliseeritud varude keskmise seisu ja tsehhide olevate eksploatatsiooniliste varude summat, s. o.

$$V \text{ üld} = V \text{ keskm} + V_{tjl} + V_{ik}.$$

Tööriistade varunormide kohta koostatakse tavaliselt erikataloog, kus peale varunormide ja nende arvutamiseks vajalike lähteandmete esitatakse veel andmed ka tööriistade soetamishinna (ostetavad tööriistad) või vastavalt nende plaanilise omahinna (omavalmistatavad tööriistad) kohta. Tööriistade varunormide kataloogi vorm on toodud tabelis 36.

Tööriistamajanduse üleviimine miinimum-maksimum süsteemile, ja varunormide väljatöötamine loob ühelt poolt kindla korra ettevõtte varustusosakonna töös ja teiselt poolt annab plaanilised alused ka tööriistatsehhi töö juhtimiseks. Väljatöötatud varunormid kantakse tööriistade kesklao tööriistade kartoteegi kaartidele ja tööriistade hoiukohale ülespandud lipikutele. Laojuhataja ülesandeks on tööriistade väljaandmisel pidevalt jälgida ja võrrelda tegelikku seisu varunormiga. Kui tegelik seis läheneb tellimuspunkti-varunormile, saadab laojuhataja tehase dispetšerile signaaliõendi, mida viimane suunab edasi kas varustusosakonnale uue partii hankimiseks või tootmis-plaaniosakonnale antud tööriistade valmistamise sisselülitamiseks tööriistatsehhi järgmise kuu toodanguplaani. Kui aga tegelik seis tõuseb üle maksimum-varunormi või langeb alla miinimum-varunormi, siis laojuhataja saadab samuti tehase dispetšerile signaaliõendi, mis vastavalt kas informeerib sellest, et tööriistade varud on kujunenud ebanormaalselt suurteks ja ei nõua täiendamist või on hoiatuseks, et varusid tuleb

Instrumenti nimetus	Mõõtühik	Tsentraliseeritud varu tööriistade kesklaos							
		vajadus kuus (tk.)	normaalpartii valmistusaja kestus või tellimise täitmiseks kuluv aeg kuudes	avaripartii valmistamiseks või kiirendatud korras hankimiseks kuluv aeg kuudes	normaalpartii suurus (tk.)	Varunorm			
						min. (tk.)	tellimus punkt (tk.)	max (tk.)	keskmine (tk.)
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

Ekspluatatsiooniline varu tsehhides								
tööriistade jaotuslaos		töökohtadel				Üldine keskmine varunorm tk.	Ostetavate tööriistade soetamishind (rbl.)	Omavalmistatavate tööriistade plaaniline omahind (rbl.)
jaotuslaos varude uuendamise perioodi kestus	varunorm (tk.)	antud instrumenti kasutavate töökohtade arv	tööriistade (komplektide) arv ühel töökohtal	vahetuste arv	varunorm (tk.)			
11	12	13	14	15	16	17	18	19

Märkused: 1. Veerg 3 täitmiseks vajalikud andmed saadakse ttf-plaani koostamisel arvatud aastavajaduse jagamisel 12-ga;

2. Veerud 4, 5 ja 6 täidetakse tööriistatsehhi või varustusosakonna andmete alusel;

3. Veerg 7 võrdub veerg 3 \times veerg 5;

4. Veerg 8 võrdub veerg 3 \times veerg 4 + veerg 7;

5. Veerg 9 võrdub veerg 6 + veerg 7;

6. Veerg 10 võrdub veerg (6:2) + veerg 7;

7. Veerg 11 täidetakse tööriistade kesklaos andmeil;

8. Veerg 12 võrdub (veerg 3:30) \times veerg 11;

9. Veerg 16 võrdub veerg 13 \times veerg 14 \times veerg 15;

10. Veerg 17 võrdub veerg 10 + veerg 12 + veerg 16;

11. Veerg 18 täidetakse varustusosakonna andmeil;

12. Veerg 19 täitmiseks on aluseks tööriistade valmistamise omahinna kohta koostatud plaanilised kalkulatsioonid.

kiires korras hakata täiendama. Varude kiirendatud korras täiendamiseks nende langemisel alla miinimumnormi, annab tehase dispetšer korralduse kas avariipartii (s. o. vähendatud partii) või nn. ekspresspartii (lühendatud tähtaja jooksul valmistatav normaalpartii) valmistamiseks.

Kui on õigesti välja töötatud tööriistade varunormid, sisse seatud operatiivne arvestus ja ennetavate signaalide süsteem, siis on tehase dispetšer alati õigesti orienteeritud sellest, mil määral on tootmine tagatud tööriistadega ja saab õigeaegselt võtta tarvi-

Signaalõied.

Tööriista nimetus	Nomenklatuuri nr.	Varunorm			Tegelik seis
		min.	tellimus-punkt	max	
1	2	3	4	5	6

«....» 195.. a.

Laojuhataja:

tusele kõik vajalikud abinõud võimalike häirete vältimiseks. Miinimum-maksimum süsteem kergendab ühtlasi ka tööriistatsehhide üleviimist isemajandamisele, andes selleks vajalikud normatiivsed alused isemajandamislike plaanide koostamiseks ja tootmistöö juhtimiseks.

Tööriistatsehhi plaan-aruanne ja selle täitmine. Tööriistatsehhide isemajandamisele üleviimisel antavad isemajandamislikud näitajad koondatakse samuti tsehhi igakuisesse plaan-aruandesse, mille alusel toimub ühtlasi ka töötulemuste analüüs ja hindamine. Isemajandava tööriistatsehhi plaan-aruande näidisvorm on esitatud tabelis 38.

Plaan-aruande esimeses osas esitatakse kokkuvõtlikud näitajad tööriistatsehhi toodangu mahu kohta nii normtundides kui ka plaanilistes arvestushindades. Peale selle määratakse siin kindlaks ka kaubatoodangu struktuur üksikute toodanguliikide läbilõikes (tööriistade valmistamine, remont, taastamine, muud tööd jne.), mis võimaldab anda kokkuvõtliku hinnangu sortimendiplaani täitmise kohta.

Tabel 38.

**Tööriistatsehhi
plaan-aruanne**

jaanuarikuu kohta 1953. a.

I. TOODANG

Jrk. nr.	Näitajad	Plaan	Aruanne	%
1	2	3	4	5
1.	Kogutoodang normtundides	24.000	28.875	120
2.	Kogutoodang plaanilistes arvestushindades	288.000	339.840	118
3.	Kaubatoodang normtundides	26.000	27.300	105
4.	Kaubatoodang plaanilistes arvestushindades	312.000	324.480	104
	sellest: a) tööriistade valmistamine	250.000	251.480	100,6
	b) tööriistade remont ja taastamine	30.000	33.000	110
	c)			
	d) muu toodang	32.000	40.000	125
5.	Toodang 1 töölise kohta:			
	a) normtundides	240	275	114,5
	b) plaanilistes arvestushindades	2880	3236	112,2

II. TÖÖJÕUD JA TÖÖTASU

Jrk. nr.	Töötajate kategooriad	Keskmine nimestikuline arv		Keskmine töötasu		Töötasufond		
		plaan	aruanne	plaan	aruanne	plaan	aruanne	%
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.	Töölised kokku sellest: a) põhitöölised normeeri- t.ödel	100	105	870.—	873.—	87.000.—	91.700.—	105,2
	b) põhitöölised normeeri- mata t.ödel	80	85	950.—	1020.—	75.000.—	79.140.—	105,5
	c) abitöölised	10	12	680.—	700.—	6.800.—	8.400.—	124
2.	Teenistujad ja ITT	10	8	520.—	500.—	5.200.—	4.160.—	80
3.	NTT	5	4	600.—	600.—	3.000.—	2.400.—	80
		4	4	900.—	950.—	3.600.—	3.800.—	105
		2	2	350.—	350.—	700.—	700.—	100
4.	Kokku	111	115	—	—	94.300.—	98.600.—	104,3
5.	Keskmine töönormide täitmise protsent: plaaniline 130%, tegelik 145%.							

III. OMAHIND

Jrk. nr.	Näitajad	Tegeliku toodangu		Sääst (+) või ülekulu (-)
		plaaniline omahind	aruandeline omahind	
1	2	3	4	5
1.	Materjalid	128.400	125.000	+ 3.400
2.	Põhitöölise töötasu koos juurdearvutusega	95.400	93.200	+ 2.200
3.	Lisakulud (tsehhikulud) kokku sellest: a) kaudne töötasu	105.200	100.300	+ 4.900
	b) kütus ja elektrienergia	12.200	11.000	+ 1.200
	c) amortisatsioon	15.700	18.300	- 2.600
	d) väikevahendite kulumine	13.000	13.000	—
	e) jooksev remont jne. jne.	11.400	12.500	- 1.100
		33.000	31.500	+ 1.500
4.	Kokku	329.000	318.500	+ 10.500

Toodangu mahu summaarsete näitajate kindlaksmääramiseks ja plaaniliste ülesannete konkreetiseerimiseks antakse tööriistatsehhidele lisaks plaan-aruandele veel nn. nomenklatuurne plaan, kus loetletakse kõik antud kuul täitmisele tulevad tööd üksikult (tabelis 39).

Nomenklatuurses toodanguplaanis on kõik täitmisele tulevad tööd jaotatud kahte ossa. Esimeses osas loetletakse kõik antud kuul lõpetamisele kuuluvad tööd, kaasa arvatud ka elmistest perioodidest ületulevad tööd. Uute tööde plaani lülitamisel võe-

Tööriistatsehhi nomenklatuurne toodanguplaan

..... kuuks 195 . . . a.

Jrk. nr.	Tööriistade nimetused ja teostatavate tööde iseloomustus	Instr. nom. nr.	Mõõt- ühik	Ko- gus	Ühiku töö- maht norm- tundi- des	Ühiku plaani- hind	Kokku	
							norm- tundi- des	plaa- ni- hinda- des
1	2	3	4	5	6	7	8	9
	I. Kaubatoo- dang							
	K o k k u							
	II. Järgmisse kuusse üle- minevad tööd	Valmi- dus- prot- sent						
	Kokku lõpetamata toodang kuu lõpul (plaaniline)							
	Lõpetamata toodangu tege- lik seis plaanikuu algul							
	Kogutoodang							

takse aluseks ühelt poolt tööriistade kesklao varude täiendamise vajadused (signaaloiendite andmeil) ja teiselt poolt mitmesugused täiendavad tegevused (tööriistade valmistamine uute toodete ja eritellimuste jaoks, vajadus eksperimentaaltöödeks, väljaspoole valmistatavad tööriistad jne.). Esimese osa kokkuvõte annab tsehhi kaubatoodangu suuruse.

Nomenklatuurplaanis teises osas loetletakse järgmisse kuusse üleminevad tööd, kusjuures näidatakse ära plaaniline valmiduse protsent kuu lõpuks. Selle osa kokkuvõte näitab meile tööriistatsehhi lõpetamata toodangu plaanilist seisukorral kuu lõpuks. Tsehhi plaanilise kogutoodangu kindlakstegemiseks liidetakse kaubato-

dangule juurde lõpetamata toodangu seis kuu lõpus ja lahutatakse tegelikult kuu alguses olnud lõpetamata toodang.

Aruandeperioodi lõpul arvutatakse tegelik kaubatoodang saadakse koguste korrutamisel planeerimisel aluseks võetud töömahukuse normide ja plaanihindadega. Seejuures nn. muu toodangu osas (mitmesugused teenused teistele tsehhidele jms.) arvestatakse plaani täitmisenä tegelik tööde maht, kuni 100% ulatuses, s. o. plaani ületamist siin arvesse ei võeta. See aitab tunduvalt vähendada sageli mitteolulist tähtsust omavaid kõrvaltöid ja suunata tööriistatsehhi rohkem oma põhiülesannete täitmisele.

Aruandelise kogutoodangu kindlakstegemisel on vaja kaubatoodangule liita lõpetamata toodangu juurdekasv või vastavalt lahutada selle vähenemine antud kuu jooksul. Lõpetamata toodangu inventuuri tehakse aga tööriistatsehhides tavaliselt tegelikus omahinnas ja seetõttu tuleb kogutoodangu kindlakstegemiseks see ümber arvutada normtundidesse ja plaanilistesse arvestushindadesse. Ümberarvestuskoefitsiendid tehakse kindlaks kaubatoodangu järgi, s. o. tegelik kaubatoodang normtundides või plaanilistes arvestushindades jagatakse kaubatoodangu maksumusega tegelikus omahinnas.

Tööriistatsehhi plaan-aruande II ossa on koondatud näitajad tööjõu ja töötasufondi kohta. Tööjõu planeerimise seisukohalt jagatakse tööriistatsehhides tööliste kolme rühma: 1) põhitöölised normmeeritud töödel; 2) põhitöölised mitternormmeeritud töödel (termilistes jaoskondades, ettevalmistusjaoskondades jne.); 3) abitöölised.

Normmeeritud töödel töötavate põhitööliste arvu kindlakstegemiseks jagatakse plaaniline põhitöödang (tööriistade valmistamine ja remont) normtundides ühe tööliste tööajafondi ja plaanilise töönormide täitmise koefitsiendi korrutisega. Mitternormmeeritud töödel töötavad põhitöölised, abitöölised ja kõik teised töötajate kategooriad planeeritakse lähtudes vajalikust töökohtade arvust ja ettenähtud koosseisudest.

Töötasufond planeeritakse tööriistatsehhile iga üksiku töötajate kategooria osas eraldi. Tööliste töötasufond planeeritakse normmeeritud ja normeerimata töödel töötavate põhitööliste ning abitööliste läbilõikes.

Normmeeritud töödel töötavate põhitööliste töötasu planeerimisel arvutatakse otsene tükitöötasufond sel teel, et plaani-tootmisosakonna poolt kindlaks tehtud töömaht normtundides korrutatakse ühe normtunni keskmise hindega. Normtunni keskmine hinne tehakse kindlaks üksikute tööriistaliikide kaupa (lõikeriistad, mõõteriistad jne.) ja sageli veelgi detailsemalt, arvesse võttes tööde kvalifikatsiooni erinevust. Lisatasud arvutatakse protsentuaalselt otseselt töötasufondist ja lisatakse sellele juurde.

Mitternormmeeritud töödel töötavate põhitööliste ja abitööliste töötasufond planeeritakse, lähtudes tariifsetest tasumääradest, arvestades juurde preemialise ajatöö puhul ettenähtud preemiad.

Teiste kategooriate (teenistujad, ITF, NTT) osas on aluseks koosseisu nimestikus ettenähtud kuupalgamäärad.

Tööriistatsehhi plaan-aruandes esitatavad aruandelised andmed töötasufondi suuruse kohta tehakse kindlaks tsehhi palgalehtede alusel.

Plaan-aruande kolmandas osas esitatakse andmed toodangu omahinna kohta. Kuna üksikute tööriistade ja teostatavate tööde kohta on välja töötatud plaanilised kalkulatsioonid ja eelarved, siis tööriistatsehhile tavaliselt kuu algul koondnäitajaid kogu toodangu üldise omahinna kohta ei anta. Lõpptulemuse kindlakstegemiseks arvutatakse alles kuu lõpul plaaniline omahind tegeliku kaubatoodangu kohta ja võrreldakse seda tegeliku omahinnaga. Seejuures kalkuleeritakse omahind järgmiste kululiikide läbilõikes: 1) materjalid; 2) töötasu koos juurdearvutusega ja 3) lisakulud tähtsamate kulukirjete järgi.

Kaubatoodangu plaanilise omahinna arvutamisel lähtutakse üksikute tööriistaliikide või tööde kohta koostatud plaanilistest kalkulatsioonidest ja eelarvetest. Tegelikku omahinda on aga võrdlemisi kerge kindlaks teha, sest tööriista tsehhides on tootmis- kulude arvestus üldreeglina üles ehitatud nn. tellimusjärgse omahinna kalkuleerimise süsteemi kohaselt. Võrreldes plaanilisi ja tegelikke näitajaid selgub tulemus, mida tsehh on saavutanud omahinna plaani täitmisel.

§ 17. ENERGEETIKA-TSEHHIDE TÖÖ PLANEERIMINE JA ARVESTAMINE.

Energeetika-tsehhid. Isemajandamislike näitajate süsteem. Tööstusettevõtte energiamajanduse põhilülideks on energeetilised tsehhid — katlatsehh, generaatoritsehh, kompressoritsehh (suruõhujaam) jt. Nendest energeetilisest tsehhidest esinevad meie vabariigi tööstusettevõtteis sagedamini ainult kaks esimest. Seepärast käsitlemegi alljärgnevalt isemajandamisliku planeerimise ja arvestuse organiseerimisküsimusi ainult katlatsehhi ja generaatoritsehhi osas.

Tavaliselt moodustavad katlatsehh ja generaatoritsehh tööstusettevõttes ühe tervikliku administratiiv-majandusliku üksuse — elektrijoujaama, mis kuulub ühe tsehhijuhataja alluvusse. Seega võime katlatsehhi ja generaatoritsehhi (nn. masinasaali) vaadelda kui elektrijoujaama kaht isemajandamislikku jaoskonda. Mõnikord aga võivad katlatsehh ja generaatoritsehh esineda ka iseseisvate tsehhidena.

See asjaolu eeldab ka planeerimis- ja arvestustöö organiseerimist eraldi kummagi tsehhi osas. Kuna tavaliselt tehase raamatupidamise koostatakse omahinna kalkulatsioon eraldi katlatsehhi ja generaatoritsehhi toodangu kohta, siis on otstarbekas kujundada kumbki neist omaette isemajandavaks üksuseks, vaatamata sellele kas nad kujutavad endast iseseisvaid tsehhe või mitte.

Teatavasti on katlatsehhi ja generaatoritsehhi tootmis-tehnoloogilised funktsioonid suuresti erinevad. See asjaolu omakorda tingib iseseisva näitajate süsteemi väljatöötamist kummagi tsehhi jaoks, mille alusel toimuks nende tsehhide tootmistegevuse planeerimine ja arvestamine. Väljatöötatav isemajandamislike näitajate süsteem vormistatakse tavaliselt tsehhi plaan-aruande kujuliselt.

Tabelis 40 on esitatud näidismuud plaan-aruande koostamiseks katlatsehhi kohta ja tabelis 41 generaatoritsehhi kohta.

Nagu neist tabelleist nähtub, erineb isemajandamislike näitajate süsteem katlatsehhis ja generaatoritsehhis peamiselt toodangualaste näitajate osas, kuna tööjõu ja töötasu ning omahinna näitajad on enam-vähem ühesugused.

Tabel 40.

Katlatsehhi plaan-aruanne

jaanuarikuu kohta 1953. a.

I. TOODANG

Jrk. nr.	Näitajad	Mõõtühik	Plaan	Tegelik	%
1	2	3	4	5	6
1.	Tööpäevade arv	päev	25	24	
2.	Aurukatelde arv	tk.	2/3	2/3	
3.	Katelpäevade arv	k.-p.	50	52	
4.	Katelde summaarne tootlikkus	t/tund	13	12,6	
5.	Kütuse erikulutus	t.	0,36	0,33	
6.	Auru toodang	t	2500	2690	107,6
	Sellest:				
	a) energeetilisteks vajadusteks	"	1500	1575	105
	b) tehnoloogilisteks vajadusteks	"	1000	1115	111
	c) oma vajadusiks	"	—	—	—
	d) väljamiseks mujale	"	—	—	—

II. TÖÖJÕUD JA TÖÖTASU

Jrk. nr.	Töötajate kategooriad	Keskmine nimestikuline arv		Keskmine töötasu		Töötasufond		
		plaan	aruanne	plaan	aruanne	plaan	aruanne	%
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.	Töölised	9	8	700.—	748.—	6300.—	5980.—	95
2.	Insener-tehnilised töötajad ja teenistujad	2	2	650.—	588.—	1300.—	1175.—	90
	Kokku	11	10	690.—		7600.—	7155.—	94

III. OMAHIND

Jrk. nr.	Näitajad	Plaaniline omahind			Tegelik omahind		Sääst (+) või ülekulu (-)
		1 t kohta	plaanilise toodangu kohta	tegeliku toodangu kohta	toodangu kohta	1 t kohta	
1	2	3	4	5	6	7	8
1.	Tööliste töötasu ühes juurdearvutusega	2.65	6625.—	7128.—	6279.—	2.33	+ 849.—
2.	Teenistujate, ITT ja NTT töötasu ühes juurdearvutusega	0.53	1325.—	1426.—	1234.—	0.46	+ 192.—
3.	Kütus ja vesi	13.77	34425.—	37041.—	36180.—	1345	+ 861.—
4.	Materjalid ja väikevahendite kumuline	2.15	5375.—	5783.—	5971.—	2.22	- 188.—
5.	Amortisatsioon	1.20	3000.—	3228.—	3000.—	1.11	+ 228.—
6.	Jooksev remont	1.40	3500.—	3766.—	4519.—	1.68	- 753.—
7.	Muud tootmis-kulud	—	—	—	—	—	—
8.	Kokku	21.70	54250.—	58372.—	57183.—	21.25	+ 1189.—

Plaaniliste andmete eest vastutaja: L. Vask
Aruandeliste andmete eest vastutaja: R. Kivistik

Tabel 41.

Generaatoritsehhi plaan-aruanne jaanuarikuu kohta 1953. a.

I. TOODANG

Jrk. nr	Näitajad	Mõõtühik	Plaan	Aruanne	Täitmine %-des
1	2	3	4	5	6
1.	Generaatorite arv	tk.	1	1	100
2.	Generaatorite summaarne võimsus	kW	500	460	92
3.	Tööpäevade arv	p.	25	26	104
4.	Generaatoritundide arv	g.-t.	200	212	106
5.	Elektrienergia toodang	kWh	90 000	94 500	105
	Sellest:				
	a) jõujaama oma vajadusiks	„	7 500	7 815	104,3
	b) tootmis-tehnoloogilisteks vajadusteks	„	82 500	86 635	105,1
	c) majanduslikeks vajadusiks	„	—	—	—
	d) väljamiseks mujale	„	—	—	—
6.	Mujalt ostetav elektrienergia	„	2 000	1 860	93

II. TÖÖJOU D JA TÖÖTASU

Jrk. nr.	Töötajate kategooriad	Keskmine nimestikuline arv		Keskmine töötasu		Töötasufond		
		plaan	aruanne	plaan	aruanne	plaan	aruanne	%
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.	Töölised	4	4	710.—	726.—	2 840.—	2 905.—	102,3
2.	Insener-tehnilised töötajad ja teenistujad	2	2	625.—	625.—	1 250.—	1 250.—	100,0
3.	K o k k u	6	6	681.—	693.—	4 090.—	4 155.—	101,6

III. OMAHIND

Jrk. nr.	Näitajad	Plaaniline omahind			Tegelik omahind		Sääst (+) või ülekulu (—)
		1 kWh kohta	plaanilise toodangu kohta	tegeliku toodangu kohta	toodangu kohta	1 kWh kohta	
1	2	3	4	5	6	7	8
1.	Töölise töötasu ühes juurdearvutusega	0.036	2 970.—	3 121.—	3 033.—	0.035	+ 88.—
2.	Teenistujate, ITT, NTT töötasu ühes juurdearvutusega	0.016	1 320.—	1 387.—	1 320.—	0.015	+ 67.—
3.	Aur (katlatsehhist)	0.394	32 505.—	34 154.—	32 073.—	0.370	+2 081.—
4.	Materjalid ja väikevahendite kulumine	0.010	825.—	867.—	1 127.—	0.013	— 260.—
5.	Amortisatsioon	0.030	2 475.—	2 600.—	2 490.—	0.029	+ 110.—
6.	Jooksev remont	0.024	1 980.—	2 080.—	1 560.—	0.018	+ 520.—
7.	Muud tootmiskulud	—	—	—	—	—	—
8.	K o k k u	0.51	42 075.—	44 209.—	41 603.—	0.48	+2 606.—

Plaaniliste andmete eest vastutaja: L. Vask
Aruandeliste andmete eest vastutaja: N. Kivik

Arvestades seda, et meie vabariigi ettevõtted on suuremas enamusel veel mitte küllaldaselt varustatud auru- ja elektrienergia mõõteriistadega, on plaan-aruandesse lülitatud ainult kõige lihtsamad ja kõige hädavajalikumad näitajad, mis on tarvis tsehi töötulemuste kontrollimiseks. Vajaduse korral võib tabelites 40 ja 41

toodud näitajate ringi laiendada teiste tehnilis-ökonomiliste näitajate (surve, pinge kasutegurid, jõumasinate võimsus ja tööaeg jne.) plaan-aruandesse lülitamisega.

Toodangu planeerimine ja arvestamine katlatsehhis. Alljärgnevalt vaatame lähemalt katlatsehhi plaan-aruandes fikseeritavate näitajate arvutamise metodoloogilist käiku.

Tööpäevade arvuna näidatakse katlatsehhi plaan-aruandes tehase (elektrijõujaama) plaaniline tööpäevade arv. Seejuures tuleb muidugi arvestada ka seda, et energeetikatsehhide tööpäevade arv võib olla suurem tehase antud kuu tööpäevade arvust ja seda sel juhul, kui need tsehhid väljavad oma toodangut osaliselt ka mujale.

Aurukatelde arvuna esitatakse tegelikult töös olevate katelde arv ja murdjoonega eraldatult ka olemasolevate katelde üldarv.

Katelpäevade arv tuletatakse sel teel, et tegelikult töös olevate katelde arv korrutatakse antud kuuks planeeritud tööpäevade arvuga ja sel teel saadud korrutisele lisatakse veel nn. valvekorras tehtavate katelpäevade arv.

Pühapäevadel ja remondi ajal, vaatamata sellele, et tootmistsehhid ei tööta, võidakse rakendada siiski üks osa katlaist töösse mitmesuguste erivajaduste rahuldamiseks. Seesugune katelde valvetöö planeeritakse vastavalt vajadustele.

Seega võime siis katelpäevade üldarvu planeerimist teostada järgmise valemi kohaselt:

$$N = K \times P + k \times v,$$

kus

N — katelpäevade arv;

K — töös olevate katelde arv;

P — tehase tööpäevade arv;

k — valvekatelde arv;

v — valvekorras töötavate päevade arv.

Aruandeline näitaja katel-päevade arvu kohta tuletatakse katlamajandi päevaraamatu andmeil.

Katelde summaarne tootlikkus näitab kõigi katelde aurutoodangut ühes tunnis, väljendatult tonnides. Katelde tootlikkuse planeerimisel võetakse aluseks kas aruandelised andmed või vastavad normatiivid ühelt küttepinna ruutmeetritl saadava auru kohta. Olenevalt katelde konstruktsioonilistest erinevustest ja kasutatavast kütusest saadakse tavaliselt ühelt küttepinna ruutmeetritl 18 kuni 35 kg normaalauru tunnis.

Oletame näiteks, et katlatsehhis on 3 aurukatelt küttepinnaga à 100 m² ja keskmine auru kogus 1 küttepinna ruutmeetri kohta on 20 kg tunnis.

Seega nende katelde tunnitootlikkus on

$$20 \times (100 + 100 + 100) = 6000 \text{ kg} \\ \text{ehk 6 tonni tunnis.}$$

Katelde tegelikku tootlikkust kontrollitakse kas aurumõõtja abil või viimase puudumisel tehniliste arvutuste teel, lähtudes tarvitatud toitevee kogusest.

Auru toodang planeeritakse lähtudes nii põhitootmise plaanikohasest vajadusest (tehnoloogiline aur) kui ka generaatoritsehhi vajadustest (energeetiline aur). Peale selle võetakse arvesse ka veel katlatsehhi enda vajadusteks kasutatava auru hulk ja väljaspoole realiseerimisele kuuluv kogus. Seesuguses läbilõikes planeeritud auru koguste liitmisel saamegi üldise plaanilise aurutoodangu.

Täie koormusega töötamisel võib plaanilist aurutoodangut arvutada ka lähtudes katelde tootlikkusest ja ettenähtud tööajast. Vastav arvutusvalem on järgmine:

$$A = a \times h,$$

kus

- A — plaaniline aurutoodang tonnides;
- a — katelde tunnitootlikkus (t/tund);
- h — plaaniline töötundide arv.

Tegelikult toodetud aurutoodang tehakse kindlaks kas aurumõõtja abil või selle puudumisel tehniliste arvestuste alusel tarvitatud toitevee koguse järgi. Toodangu jaotamine selle kasutamise otstarbe järgi (energeetiline, tehnoloogiline jne.) teostatakse aurumõõtja puudumisel samuti vastavate tehniliste arvestuste teel.

Kütuse erikulutuse all mõeldakse kütuse kogust, mis tuleb ühe normaauru tonni kohta. Plaanilise näitajana esitatakse siin vastav kindlaksmääratud norm. Aruandeline kütuse erikulutuse näitaja arvutatakse antud kuu jooksul kulutatud kütuse koguse ja aurutoodangu jagatisena.

Toodangu planeerimine ja arvestamine generaatoritsehhis. Nagu teada, toimub generaatoritsehhis katlatsehhi poolt toodetud soojusenergia (auru) muundamine elektrienergiaks. Generaatorite poolt toodetud elektrienergia juhitakse nn. jaotuskilbile, kust see suundub läbi mõõtjate elektritarvititele (mootoreile, elektriaparaatidele, valgustusseadmeile jne.).

Alljärgnevalt vaatame lähemalt generaatoritsehhi toodangu planeerimise ja arvestamisega seoses olevaid küsimusi.

Generaatoritsehhi igakuises plaan-aruandes näidatakse generaatorite arvuna tegelikult antud kuul töös olevate generaatorite arv ja murdjoonega eraldatult ka generaatorite üldarv.

Generaatorite summaarse võimsusena esitatakse plaaniliste andmete veerus kõigi generaatorite kestev maksimi-

maalne võimsus ja aruandeliste andmete veerus keskmine tegelik võimsus, millega generaatorid töötasid antud kuul. Keskmine tegelik võimsus tehakse kindlaks vastavate tehniliste arvutuste alusel.

Tööpäevade arvu ja generaatoritundide arvu planeerimisel võetakse aluseks ühelt poolt elektrienergia toodangu plaaniline suurus ja teiselt poolt generaatoritsehi töörežiim.

Aruandelised näitajad selles osas näitavad tegelikult tehtud tööpäevade arvu ja tegelikult töötatud generaatoritundide arvu. Need näitajad tehakse kindlaks generaatoritsehi päevaraamatu andmeil.

Elektrienergia plaaniline toodang määratakse kindlaks kooskõlas ettevõtte põhi-, abi-, kõrval- ja teenindavate tsehhide vajadustega. Peale selle võetakse arvesse veel väljapoole ettevõtet realiseeritava elektrienergia kogus ja ka elektrijõujaama enda vajadusiks kulutatav kogus.

Tegelikult toodetud elektrienergia kogus tehakse kindlaks voolumõõtja (vattmeetri) andmete alusel. Viimase puudumisel aga arvutatakse toodetud elektrienergia kogus sel teel, et elektrigeneraatori võimsus korrutatakse tema tegelikult antud kuul töötatud töötundide arvuga ($\text{kW} \times \text{tundide arv} = \text{kWh}$). Kui töötavaid elektrigeneraatoreid on mitu, siis kasutatakse ülaltoodud meetodit iga üksiku generaatori kohta eraldi ja tulemused liidetakse.

Elektrigeneraatori töötundide arvutamiseks tuleb sel juhul sisse seada eriline arvestuskaart iga generaatori kohta. Sellekohane näidisvorm on esitatud tabelis 42.

Tabel 42.

Elektrigeneraator nr. Võimsus kW

Kuupäev	Generaatori töötundide arv					
	jaan.	veebr.	märts	jne. jne.	dets.	kokku
1	2	3	4	5-12	13	14
1						
2						
3						
.....						
.....						
31						
Kokku						

Kui aga elektrijõujaama võimsus ei kata ettevõtte vajadusi täiel määral, siis väljastpoolt ostetava elektrienergia kogus planeeritakse selle puudujäägi suuruses. Tegelikult väljastpoolt saadud elektrienergia koguse registreerib voolumõõtja.

Tööjõu ja töötasu planeerimine ja arvestamine. Tööliste keskmise nimestikulise arvu planeerimisel katlatsehhis ja generaatoritsehhis lähtutakse ettenähtud töökohtade arvust (koosseisudest). Seejuures tuleb muidugi arvesse võtta ka töörežiimi (vahetuste arvu) neis tsehhides ja valvetööd puhke- ja remondipäevadel.

Põhitööliste põhitöötasufondi planeerimist teostatakse tavaliselt tariifikoeffitsientide meetodi või tariifsete tasumäärade meetodi kohaselt. Nende töötasu planeerimise meetoditega tutvusime juba eelpool (vt. § 9). Sel teel arvutatud põhitöötasufondile lisatasude plaanilise summa liitmisel saamegi tööliste plaanilise töötasufondi üldsumma. Tööliste aruandeline töötasufond tehakse kindlaks palgalehe andmete alusel.

Tööliste keskmine töötasu arvutatakse kuu kohta ja saadakse nii plaaniliste kui ka aruandeliste andmete osas sel teel, et töötasufondi üldsumma jagatakse tööliste keskmise nimestikulise arvuga.

Insener-tehniliste töötajate, teenistujate ja nooremate teenindavate töötajate arvu ja töötasufondi suuruse planeerimist teostame, samuti kui põhitsehhideski, lähtudes koosseisuliste üksuste arvust ja kuutasu määradest. Aruandeliste andmete allikaks on selles osas samuti palgalehed.

Omahinna planeerimine ja arvestamine. Toodangu omahinna planeerimist ja arvestamist energeetika-tsehhides on mõeldav teostada nii täieliku tsehhilise omahinna kui ka isemajandamisliku tsehhi omahinna meetodi alusel. Tavaliselt kalkuleeritakse energeetiliste tsehhide toodangu omahind ettevõtte raamatupidamise poolt täieliku tsehhilise omahinnana. Energeetika-tsehhide isemajandamise tingimustes on soovitatav omahinda arvutada isemajandamisliku omahinnana, sest sel juhul lülitatakse välja tsehhist mittesõltuvad tegurid, mis enamasti moonutavad arvestustulemusi ja ei anna tsehhi töötulemustest õiget pilti.

Kõigepealt vaatame omahinna planeerimise ja arvestamisega seoses olevaid küsimusi katlatsehhi osas.

Katlatsehhi plaan-aruande väljakirjutamisel täidetakse planeeritava kuu algul sellest osas «Omahind» ainult kaks esimest veergu:

- 1) plaaniline omahind 1 t auru kohta ja
- 2) plaaniline omahind plaanilise toodangu kohta.

Plaaniline omahind 1 t auru kohta tehakse kindlaks tööstusettevõtte kvartali tehnilis-tootmis-finantsplaani andmete alusel, kusjuures vajaduse korral tuleb sisse viia ka vastavad täiendavad korrektiivid. Korrutades plaanilise koguse tonnides 1 t auru plaanilise omahinnaga, saamegi plaanilise toodangu plaanilise omahinna. Siinjuures tuleb tähendada, et toodangu omahind (tootmiskulud) planeeritakse ja arvestatakse mitte auru brutotoodangu, vaid netotoodangu kohta. Netotoodangu all mõistetakse seda osa auru üldisest toodangust, mis suundub katlatsehhist väljapoole. Seega on netotoodang auru brutotoodangust katlatsehhi enda vajadusiks kasutatud auru koguse võrra väiksem.

Kuu lõpul, katlatsehhi tegeliku toodangu selgumisel, täidetakse veerg «Plaaniline omahind tegeliku toodangu kohta». Selleks korrutatakse tegelik auru toodang (neto) tonnides 1 t auru plaanilise omahinnaga.

Veerul 5 fikseeritav tegeliku toodangu aruandeline omahind tehakse kindlaks raamatupidamise andmeil. Jagades viimase tegeliku auru-toodanguga (neto), saamegi 1 t auru aruandelise omahinna, mis esitatakse veerul 7.

Kui toodangu aruandeline omahind arvutatakse täieliku tsehhi-lise omahinnana, siis näidatakse veerus 5 kõik katlatsehhi tootmis-kulud täielikus suuruses. Kui aga aruandeline omahind arvutatakse isemajandamisliku omahinnana, siis veerus 5 esitatavatest andmetest on välja lülitatud tsehhist mittesõltuvate tegurite mõju (s. o. arvestamata hälbeid plaanihindadest kasutatud materjalide ja teenuste osas).

Generaatoritsehhi toodetava elektrienergia omahinna planeerimise ja arvestamise käik ei erine oluliselt eelpool vaadeldust. Omahind kalkuleeritakse siin 1 kWh elektrienergia kohta. Seejuures võetakse omahinna kalkuleerimisel aluseks samuti elektrienergia netotoodang (s. o. brutotoodang miinus omavajadusiks kulutatud elektrienergia kogus).

Juhul, kui omatoodetud elektrienergiale hangitakse elektrienergiat lisaks veel mujalt, ei kalkuleerita plaan-aruandes fikseeritav 1 kWh elektrienergia omahind mitte keskmisena kogu elektri-jõujaama poolt väljastatud elektrienergia kohta, vaid ainult omatoodetud elektrienergia kohta.

Energeetika-tsehhide tootmistegevuse tulemuste hindamisel on olulise tähtsusega kindlaks teha säästu (ülekulu) suurus omahinnas nii summaarselt kui ka üksikute kululiikide läbilõikes. Selleks võrdleme toodangu aruandelist omahinda plaanilise omahinnaga, kululiikide järgi. Sel teel avastatud säästu või ülekulu suurus fikseeritakse plaan-aruandes viimasel veerul. Kui suur on aga sääst või ülekulu ühe tooteühiku kohta, see selgub 1 t auru või 1 kWh elektrienergia aruandelise ja plaanilise omahinna võrdlusest.

V peatükk

ISEMAJANDAVATE JAOSKONDADE, BRIGAADIDE JA ÜKSIKTÖÖLISTE TÖÖ PLANEERIMINE JA ARVESTAMINE

§ 18. JAOSKONDADE TÖÖ PLANEERIMINE JA ARVESTAMINE

Jaoskond isemajandava üksusena. Kõigis tööstusettevõtetes jagunevad tsehhid omakorda veel väiksemateks allüksusteks — jaoskondadeks ja brigaadideks. Tsehhide tootmislik struktuur sõltub tootmistüübist, tootmisprotsessi organiseerimise viisist, tootmise maastaabist ja spetsialiseerimise astmest ning teistest tootmislikest iseärasustest antud ettevõttes.

Jaoskond on tsehhi osa, mille juhtimine on usaldatud tsehhi meistrile. Brigaad kujutab aga endast tsehhi või jaoskonna osa, mille juhtijaks on brigadir. Viimane on omakorda allutatud kas jaoskonna meistrile või otseselt tsehhi juhatajale.

Arusaadavalt sõltub isemajandava tsehhi töö edukus eeskätt sellest, kuidas on organiseeritud töö selle tsehhi koosseisu kuuluvates jaoskondades ja brigaadides. Tootmistöö organisatsiooniline tase jaoskondades ja brigaadides ei mõjуста mitte üksi ainult antud tsehhi tööd, vaid ka teiste tsehhide tootmistegevust ja sel teel arusaadavalt ka ettevõtte kui terviku töötulemusi. Seepärast on vajalik, et isemajandamisele ei oleks tööstusettevõtetes üle viidud mitte ainult tsehhid, vaid ka nende tsehhide koosseisu kuuluvad jaoskonnad ja brigadid. Paljudes eesrindlikes tööstusettevõtetes on tänapäeval isemajandamisele üle viidud ka juba üksiktöölisi. Ettevõtte tootmistöö selline organiseerimine, kus tänu isemajandamise järjekindlale juurutamisele on kõik töötajad, alates tsehhi juhatajast ja lõpetades üksiktöötajatega, teadlikud oma plaaniülesannete ulatusest ja huvitatud nende täitmisest ning ületamisest, osutub kõige ratsionaalsemaks ja tagab tootmistöö edukuse nii tsehhides kui ka ettevõtte kui terviku ulatuses.

Isemajandamise organiseerimisel jaoskondades ja brigaadides on määratu suur tähtsus, sest selle kaudu mobiliseeritakse kõik tsehhi töötajad võitlusse toodangu suurendamise ja omahinna alandamise eest. Isemajandamise tingimustes suureneb ka meistri ja brigadiri tähtsus tootmise organiseerimisel. Meister kujuneb toot-

mise täisõiguslikuks juhiks temale usaldatud jaoskonnas ja kannab ühtlasi ka täit vastutust kõigi plaaniülesannete täitmise eest. Isemajandamisele üleminekul suureneb ka iseseisvus ja vastutus oma jaoskonna töö eest. Sama on üldjoontes kehtiv ka isemajandavate brigaadide kohta.

Tööstusettevõtetes moodustatakse tootmisjaoskonnad kas tehnoloogilise või esemelise spetsialiseerimise põhimõttel. Esimesel juhul ei kujuta jaoskonnas toimuv protsess endast ettevõtte tootmisprotsessist tehnoloogiliselt terviklikku osa, vaid siin teostatakse teatud liiki ühelaadseid operatsioone, mis omavahel ei tarvitse olla tehnoloogiliselt seotud. Tehnoloogilisi jaoskondi iseloomustab see, et siin on ühte jaoskonda koondatud ühelaadsed seadmed ja enam-vähem ühelaadsete kutsealadega töölised. Tehnoloogilisteks jaoskondadeks on näit. mehhaanikatsehhides treimis-, freesimis-, puurimisjaoskonnad jne.

Esemelise spetsialiseerimise põhimõttel organiseeritud jaoskondades toimuv protsess kujutab endast teatavat terviklikku osa tootmisprotsessist. Siin toimuvad operatsioonid on omavahel tehnoloogiliselt seotud selliselt, et lõpptulemusena saame teatud valmis-toote või pooltoote (sõlme). Esemelistes tsehhides on seadmete park mitmekesine ja ka töölised on eri kutsealadega.

Viimane vaadeldud kahest moodusest osutub efektiivsemaks. Esemeline printsiip võimaldab paremat tootmise organiseerimist, otstarbekamat spetsialiseerimist jaoskondade vahel, suurendab meistri tähtsust tootmises ja tema vastutust toodangu kvaliteedi eest. Tunduvalt kergem on ka esemelisi jaoskondi viia üle isemajandamisele, sest siin on tootmistöö planeerimine ja arvestamine palju lihtsam kui tehnoloogilistes jaoskondades.

Isemajandamise organiseerimisel jaoskondades on palju ühist tsehhide isemajandamisega, kuid on ka teatavaid erinevusi. Tsehhide isemajandamisele üleviimiseks tehtud ettevalmistustööd on ühtlasi vajalikud ka jaoskondade isemajandamisele. Peale selle aga on vaja luua veel rida teisigi organisatsioonilisi eeldusi. Nii on kõigepealt vaja kindlaks määrata jaoskondadele oma tootmispind (territoorium), kinnistada jaoskonnale vajalikud seadmed ja tööjõud. Seejuures võib mõnikord osutada vajalikuks isegi üksikute jaoskondade kokkuliitmine üheks üksuseks, sest suuremates jaoskondades on võimalik tootmistööd organiseerida tunduvalt ökonomsemalt ja ratsionaalsemalt kui väikestes ja killustatud üksustes. Peale selle tuleb aga arvesse võtta ka kõik võimalused esemeliste jaoskondade väljakujundamiseks, sest see kergendab isemajandamise organiseerimist jaoskondades.

Olulise tähtsusega ettevalmistustöödeks on ka veel jaoskondade varustamine kõigi vajalike materjalide, tööriistade, energia, kütuse jne. kulunormidega. Peale selle tuleb jaoskondadele teatavaks teha ka materjalide, tööriistade jne. plaanihinnad. Nendele plaanilistele normatiividele ja plaanihindadele rajaneb kogu isemajandamislik planeerimine ja arvestus jaoskondades.

Isemajandamislike näitajate süsteem. Teiseks põhiliseks etapiks isemajandamise organiseerimisel jaoskondades on isemajandamislike näitajate süsteemi väljatöötamine, mille raames toimuks jaoskondade töö planeerimine ja arvestamine. Seejuures tuleb silmas pidada, et üksikud jaoskonnad on erineva organisatsioonilise ja tootmisliku iseloomuga, mistõttu sageli ei ole võimalik kõigile jaoskondadele välja töötada ühtset näitajate süsteemi, vaid see kujuneb iga jaoskonna osas mõnevõrra erinevaks.

Isemajandavatele jaoskondadele väljatöötatav plaaninäitajate süsteem sisaldab arvuliselt vähem näitajaid kui tsehhide osas. Peamiselt on see tingitud sellest, et mitte kõiki tsehhile ettenähtud näitajaid ei saa viia jaoskondadeni, sest suur osa neist on jaoskondadest sõltumatud. Jaoskondadele tohib anda ainult niisuguseid näitajaid, mis on jaoskonnast otseselt sõltuvad ja millele nad saavad avaldada otsest mõju.

Nii näiteks ei saa tsehhile ettenähtud tsehhikulused ära jaotada jaoskondade vahel mitte täies ulatuses, vaid ainult osaliselt ja seda sel põhjusel, et suur osa tsehhikuludest on jaoskondadest otseselt sõltumata (tsehhi juhtkonna töötasu, amortisatsioon jne.) või ei ole võimalik neid kuluseid arvestada eraldi iga jaoskonna kohta (elektrienergia voolumõõtjate puudumisel, majanduslik kütus keskkütte olemasolu korral jne.). Niisuguste näitajate andmine jaoskondadele, mille täitmise arvestust ei ole võimalik organiseerida eraldi iga jaoskonna kohta või millele see jaoskond ei saa avaldada otsest mõju, on täiel määral otstarbetu.

Isemajandavatele jaoskondadele väljatöötatav isemajandamislike näitajate süsteem peab minimaalselt sisaldama järgmised näitajad:

- 1) toodang nomenklatuurselt naturaälväljenduses,
- 2) toodang normtundides (või mõnes muus summaarses mõõtühikus),
- 3) tööjõud arvuliselt,
- 4) töötasufond,
- 5) tööviljakus,
- 6) põhi- ja abimaterjalide kululiimiidid.

Olenevalt kohapealsetest tingimustest võib eeltoodud nomenklatuuri laiendada teiste jaoskonna tööd iseloomustavate näitajate sissevõtmisega (näit. toodangu kvaliteedi näitajad, praagi-protsent jne.). Näitajaid toodangu omahinna kohta, kui neid üldse antakse, siis antakse need tavaliselt ainult esemeliste jaoskondadele. Tehnoloogiliste jaoskondade osas omahinna näitajate andmine on seotud arvestustöö mahu tunduva suurenemisega ja seetõttu sellest ka enamasti loobutakse. Praktiliselt ei ole selleks ka mingit vajadust, sest kõik omahinda moodustavad kululiigid limiteeritakse jaoskondadele ja nende osas teostatakse ka arvestust ja kontrolli.

Kõik eeltoodud näitajad antakse jaoskondadele iga kuu ja tavaliselt koondatakse need jaoskonna plaan-aruandesse. Peale selle tuleb tingimata igas isemajandavas jaoskonnas koostada ka

organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaan, kusjuures viimane koostatakse tavaliselt aasta kohta. Igakuisesse isemajandava jaoskonna plaan-aruandesse lülitatakse sellest sisse need abinõud, mis antud kuul kuuluvad juurutamisele. Aruandekuu lõpul tuuakse samas ära andmed tegeliku täitmise ja saavutatud tulemuste kohta. Aasta kestel täiendavalt avastatud sisemiste reservide mobiliseerimiseks tehtavate ettepanekute ja rakendamisele tulevate abinõude kohta koostatakse isemajandavates jaoskondades jooksvad organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaanid.

Jaoskonna plaan-aruanne. Jaoskonna plaan-aruanne koostatakse tabelis 43 toodud näidisvormi kohaselt.

Plaanide koostamine isemajandavatele jaoskondadele kuulub tsehhi ökonomisti ülesannete hulka. Tsehhi ökonomist jaotab tsehhi planeeritavaks kuuks ettenähtud ülesanded selle tsehhi koosseisu kuuluvate jaoskondade vahel. Seesugust jaotamist ei saa muidugi teostada n. ö. mehhaaniliselt, vaid see peab olema põhjendatud konkreetsete plaaniliste arvestustega ja tuginema kindlaksmääratud ajanormidele, materjalide kulunormidele, ja kehtivatele töötasumääradele. Mis puutub jaoskonna plaan-aruandes fikseeritavate isemajandamislike näitajate arvutamise meetodikasse, siis on see meile põhiliselt tuttav ja ei tohiks tekitada erilisi raskusi, sest siin kasutatakse täpselt samu meetodeid ja võtteid, millega me tutvusime juba eelpool tsehhide planeerimise ja arvestamise küsimuste vaatlemisel.

Tabel 43.

Isemajandava jaoskonna

Plaan-aruanne

..... kuu kohta 195 a.

Tsehh
 Jaoskond
 Meister

I. TOODANGUALASED NÄITAJAD

Toodete, pooltoodete, (detailide, sõlmede) nimetused	Joon. nr.	Ühiku töömaht normtundides	Norm-tasu ühiku kohta	Plaan			Aruanne	
				ko-gus	norm-tunde	norm-tasu	ko-gus	norm-tunde
1	2	3	4	5	6	7	8	9
K o k k u	×	×	×	×			×	

Näitajad	Plaan	Tege- lik	Materjalide (põhi- ja abimaterjalid, tööriis- tad jne.) nimetused	Kogus		Koguslik sääst (+) või ülekulu (-)	Plaanihind (rbl.)	Sääst (+) või ülekulu (-) plaanihindades	
				plaan	tegelik				
1	2	3	1	2	3	4	5	6	7
1. Toodangu maht normtundides									
2. Keskmise töönormide täitmise protsent									
3. Toodangu maht faktilises ajas									
4. Põhitööliste arv									
5. Põhitööliste töötasufond:									
a) otsene tüki-töötasu									
b) lisatasud									
c) k o k k u									
6. Abitööliste arv									
7. Abitööliste töötasufond									
8. ITP ja teenistujate arv									
9. ITP ja teenistujate töötasufond									
10. Töötasufondi üldsumma									
11. Korrektiivid toodangu-plaani täitmise protsendi ja vastastikuste pretensioonide alusel									
12. Korrigeeritud töötasufond									

IV. Antud kuul juurutamisele tulevad organisatsioonilis-tehnilised abinõud ja nende täitmine.

Tsehhi ökonomist
(Plaaniliste andmete eest vastutaja)

Jaoskonna juhataja
(Aruandeliste andmete eest vastutaja)

Plaan-aruanne, plaaniliste andmetega täidetult, antakse jaoskonna juhatajale üle varakult enne plaanikuu algust. Jaoskonna juhataja, saanud plaani tsehhi juhatajalt, peab kohe tutvuma selles fikseeritud plaaniliste ülesannetega ja asuma teostama kõiki vajalikke ettevalmistusi selleks, et plaanikuu saabumisel jaoskond ja selle koosseisu kuuluvad brigaadid saaksid takistamatult asuda täitma ettenähtud plaanilisi ülesandeid.

Plaaniülesannete täitmise käigus teostab jaoskond ühtlasi ka oma töötulemuste jooksvat arvestust ja kuu lõpul tehakse kokkuvõtted eelmise kuu töötulemusist ning vastavad aruandelised näitajad kantakse jaoskonna plaan-aruandesse. Seejärel tagastatakse plaan-aruanne tsehhi ökonomistile, kes teostab plaan-aruannete alusel jaoskonna tootmistegevuse analüüsi.

§ 19. ISEMAJANDAVATE BRIGAADIDE TÖÖ PLANEERIMINE JA ARVESTAMINE

Brigaad isemajandava üksusena. Võrdlemisi laialdaselt levinud töö organiseerimise meetodiks on üksiktöölise ühendamine brigaadidesse. Seejuures võivad brigaadid olla moodustatud väga mitmesuguste organisatsiooniliste põhimõtete alusel ja omada ka erinevat organisatsioonilist vormi. Üldiselt kujutab brigaad endast niisugust töö organiseerimise vormi, kus kõik brigaadi moodustavad töölised töötavad vastastikusel tihedas koöperatsioonis ja täidavad üksteise kõrval töötades kas ühesuguseid või erinevaid tööülesandeid brigadiri juhtimisel ja kannavad ühist vastutust töötulemuste eest.

Tööstusettevõtetes esinevad brigaadid võime jaotada kahte suurde rühma: 1) lihtbrigaadid ja 2) kompleksbrigaadid. Lihtbrigaad on niisugune, kus kõik brigaadi koosseisu kuuluvad töölised täidavad üheaegselt ühesuguseid operatsioone, kusjuures iga üksiku töölise töö on otseselt teistest töolistest sõltumatu. Tüüpilisteks seesugusteks brigaadideks on näiteks pakkijate brigaadid kompeki- ja tubakavabrikuis jne.

Kompleksbrigaadid koosnevad aga erisuguseid operatsioone teostavatest töolistest, kus nende töö on tihedas vastastikusel sõltuvuses. Siin on teostatavad operatsioonid tehnoloogiliselt omavahel seotud, järgnedes üksteisele kindlas järjekorras ja moodustades teatud kompleksse osa valmistatava toote tootmisprotsessist. Kompleksbrigaadide tüüpiliseks näiteks on monterimisbrigaadid, suurte agregaatide teenindamiseks organiseeritud brigaadid jne.

Brigaadide moodustamise põhiline eesmärk on suurema tööviljakuse ja toodangu parema kvaliteedi kindlustamine töölise vastastikusel koöperatsiooni süvendamise ja tihedama koostöö organiseerimise teel. Lubamatu on moodustada brigaade töolistest, kelle vahel puuduvad püsivad tehnoloogilised või organisatsioonilised seosed. Kus tehnoloogiline protsess ja tootmise iseloom lubab juurutada operatsioonidejärgset tööjaotust ja üksiktöölise iseseisvat tööd, seal ei saa pidada brigaadilist töö organiseerimist õigustatuks. Seepärast peab brigaadide moodustamisele eelnema põhjalik tootmistingimuste analüüs, et selgitada välja brigaadi organiseerimise otstarbekus, selle suurus ja koosseis, õige tööjaotus brigaadi liikmete vahel jne. Isemajandavate brigaadide kogemused näitavad, et edukaid tulemusi saavutatakse siis, kui tööjaotus bri-

gaadi liikmete vahel viiakse läbi, võttes arvesse iga üksiku töötaja individuaalseid omadusi ja sobivust ühele või teisele tööle.

Brigaade moodustatakse tavaliselt järgmistel juhtudel:

1) komplekssete tootmisülesannete lahendamiseks, mida pole mõeldav jaotada üksikute tööliste vahel (näiteks remonditööliste brigaadid, monteerimisbrigaadid jne.);

2) suurte ja keeruliste tootmisagregaatide teenindamiseks, mis nõuab paljude tööliste üheaegset koostööd (valajate brigaadid valutsehhdides jne.);

3) tiheda koöperatsiooni saavutamiseks ja kehtestatud tööritmi säilitamiseks vooluseliinidel (ühte brigaadi lülitatakse siin koos konveieri põhikoosseisuga veel asendustöölised, kes liikudes ühelt töökohalt teisele, võimaldavad esimestele vajalikke puhke- aegu);

4) vastutuse süvendamiseks ja tiheda vastastikuse koostöö saavutamiseks ettevalmistatavate, põhi- ja abitööliste vahel teatud tootmislõigus (koos põhitöölistega kuuluvad ühte brigaadi seadmete sättijad, jooksva remondi lukksepad, ettevalmistustöid teostavad töölised jne.);

5) operatiivülesannete kergemaks jooksvaks jaotamiseks tööliste vahel kindlate püsivate töökohtade või kindlate ülesannete puudumisel üksikutele töölistele (näit. transporditööliste brigaadid seeria- ja individuaaltootmises, kus teatavasti pole võimalik välja töötada kindlaid transpordimarssruute ja reise sisetranspordis);

6) vastastikuse abi ja kontrolli kindlustamiseks ja koostöö saavutamiseks nendel juhtudel, kus töölised võtavad endale ühiseid kohustusi ratsionaliseerimiste läbiviimiseks, toodangu kvaliteedi parandamiseks jne.;

7) organisatsioonilistel kaalutlustel tööülesannete jaotamiseks üksiktööliste vahel ja nende individuaalsete töötulemuste arvestuse läbiviimiseks brigaadi enda poolt (näit. pakkijate brigaadid jne.).

Kõiki neid tööstusettevõtetes esinevaid brigaade on võimalik üle viia isemajandamisele. Seejuures on aga vaja arvesse võtta tootmislikke ja organisatsioonilisi iseärasusi ühel või teisel juhul, sest isemajandamise organisatsiooniline vorm ja rakendatavad meetodid sõltuvad oluliselt brigaadi iseloomust ja suuruselt.

Eeskätt tuleb silmas pidada, kas tegemist on liht- või kompleksbrigaadiga, sest sellest sõltub suurel määral brigaadile antavate isemajandamislike näitajate ring ja nende planeerimise ning arvestamise meetodika. Samuti on oluline tähtsus ka sellel, kas brigadir on otseselt tootmistööst vabastatud või mitte. Sellest sõltub, kui võrd brigaad ise peab teostama oma isemajandamisliku tegevuse arvestust.

Isemajandava brigaadi tööd juhivad brigadirid. Brigadirid jaotatakse nende tööprotsessist osavõtu järgi: a) tootmistööst vabastatud brigadirid ja b) tootmistööst mitte vabastatud brigadirid.

Esimesel juhul on brigadirid vabastatud tehnoloogilise protsessi operatsioonide teostamisest ja nende ülesandeks on töö organi-

seerimine, koordineerimine, juhtimine ja arvestuse teostamine brigaadis. Brigadirid on tootmistööst vabastatud tavaliselt ainult suurtes brigaadides, kus neil kogu tööpäev täielikult kulub brigadi töö juhtimiseks ja organiseerimiseks, mistõttu nad ei saa enam otseselt osa võtta tootmistööst. Tootmistööst vabastatud brigadirid saavad kindla tariifikohase töötasu ja lisaks sellele preemia brigadi ühiste töötulemuste järgi.

Tootmistööst mitte vabastatud brigadirid sooritavad brigadi töö organiseerimise, üldise juhtimise ja arvestustöö kõrval veel ka tootmistööd, võttes sellest osa võrdsetel teiste brigadi liikmetega ja tasustatakse samuti teistega ühistel alustel. Lisaülesannete sooritamise eest brigadi juhtimise ja arvestuse näol saab tootmistööst vabastatud brigadir lisatasu. Lisatasu maksmisel kasutatakse põhiliselt kolme moodust: a) kindel lisatasu summa (näit. turbatööstuses 40—50 rubla kuus); b) lisatasu teatud protsendi ulatuses brigadi enda põhitöötasust (kasutatakse peamiselt töötlevas tööstuses); c) lisatasu teatud protsendi ulatuses kogu brigadi töötasust (kasutatakse kaevandustes).

Isemajandamise organiseerimine brigaadides võib toimuda kas üheaegselt isemajandamise juurutamisega tsehhides ja jaoskondades või ka ajaliselt hoopis hiljem. Nagu kogemused näitavad, võib brigadide isemajandamist organiseerida küllaltki edukalt ka sel juhul, kui tsehhid ja jaoskonnad ei ole kujundatud isemajandavateks üksusteks.

Eeltööd brigadide isemajandamisele üleviimiseks on põhiliselt samad, mis on vajalikud isemajandamise organiseerimiseks jaoskondades. Siin on samuti vaja välja töötada või täpsustada kogu normatiivne baas (põhi- ja abimaterjalide kulunormid, tööriistade kulunormid, ajanormid ja tükitööhinded teostatavate tööde kohta jne.), mis on aluseks isemajandamislikule planeerimisele ja arvestamisele brigaadides. Seejärel on muidugi vajalik igale isemajandavale brigadile välja töötada isemajandamislike näitajate süsteem, mille raames toimuks brigadide töö planeerimine ja saavutatud töötulemuste arvestus.

Isemajandamislike näitajate süsteem. Brigaadidele väljatöötatav isemajandamislike näitajate süsteem peab minimaalselt sisaldama järgmised näitajad:

- 1) toodang naturaälväljenduses ja normtundides,
- 2) tööjõud arvuliselt ja töötasufond,
- 3) tööviljakus,
- 4) limiidid materjalide, pooltoodete ja tööriistade kohta ja ka kõigi teiste kulude alal, mis on brigadist otseselt sõltuvad ja mida on võimalik arvestada iga brigadi osas eraldi,
- 5) toodangu kvaliteedi näitajad (sordilisuse koefitsiendid, esimese sordi osatähtsuse protsent, praagiprotsent jne.).

Brigadide isemajandamise organiseerimise juures on tänapäeval omandanud erilist tähtsust toodangu kvaliteedi planeerimine ja sellealaste näitajate arvutamine. See küsimus on erilise aktuaal-

suse omandanud seetõttu, et sotsialistliku võistluse hoogsa arengu käigus tekkis uus, novaatorlik liikumine toodangu kvaliteedi tõstmise eest ja eeskujuliku kvaliteedi brigaadi nimetuse saamiseks. Nimetatud liikumise algatajaks oli Moskva Krasnoholmski tekstiilikombinaadi meistriabi sm. Tšutkih. Juba 1950. a. algul oli kergetööstuses umbes 50 000 brigaadi ja jaoskonda, kes võisid osa sotsialistlikust võistlusest kõrge kvaliteedi toodangu väljalaske eest. Suur osa nendest brigaadidest olid isemajandavad brigaadid, kaasa arvatud ka sm. Tšutkihhi juhtimisel töötav brigaad.

Kõik eelpool märgitud brigaadile antavad isemajandamislikud näitajad koondatakse brigaadi plaan-aruandesse. Brigaadi plaan-aruanne koostatakse tavaliselt tabelis 38 toodud vormi kohaselt, seega sama vormi kohaselt, mida kasutatakse isemajandavates jaoskondades. Ühtse vormi kasutamine on siin võimalik seetõttu, et nii jaoskondadele kui ka brigaadidele antakse põhiliselt ühed ja samad näitajad.

Isemajandavate brigaadide poolt saavutatud töötulemuste kohta teostatakse arvestust samade näitajate läbilõikes, mille alusel koostati plaani, ja vastavad aruandelised näitajad kantakse plaan-aruandesse. Arvestustöö teostajaks ei ole tavaliselt mitte brigadir, vaid jaoskonna (või tsehhi) arvestustöötaja. Viimane koostab brigaadide plaan-aruannete alusel ka koondaruande kõigi antud jaoskonna (tsehhi) koosseisu kuuluvate brigaadide töötulemuste kohta. See koondaruanne koostatakse järgmise vormi kohaselt (tabel 44).

Tabel 44.

Jrk. nr.	Näitajad	Brigaad			Brigaad			jne. jne.
		Brigadir sm.			Brigadir sm.			
		plaan	aru- anne	%	plaan	aru- anne	%	
1.	Toodang normtundides							
2.	Tööliste arv							
3.	Toodang I tööliste kohta normtundides							
4.	Põhimaterjalide kulu (rbl.)							
5.	Abimaterjalide kulu (rbl.)							
6.	Tööriistade kulu (rbl.)							
7.	Töönormide täitmise protsent							
8.	Praagi-protsent jne. jne.							

Koondaruanne koos seletuskirjaga esitatakse tavaliselt tehase plaaniosakonnale igakuiselt. Kuid samuti antakse sellest aruandest ära kiri ka igale brigadirile. Isemajandavate brigaadide töötulemuste esitamine seesuguses kokkuvõtlikus vormis annab igale isemajan-

davale brigaadile võimaluse teada mitte ainult oma töötulemusi, vaid ka teiste isemajandavate brigaadide saavutusi. Eriti vajalik on seesuguse mooduse rakendamine seetõttu, et brigaadid on omavahelises sotsialistlikus võistluses parimate isemajandamislike tulemuste saavutamise eest ja seetõttu on iga brigaad huvitatud mitte ükski enda töötulemustest, vaid ka teiste brigaadide saavutustist.

§ 20. ISEMAJANDAVATE ÜKSIKTÖÖLISTE TÖÖ PLANEERIMINE JA ARVESTAMINE

Üksiktööliste isemajandamine. Isemajandamise järjekindel läbi viimine ettevõttes nõuab ka üksiktööliste üleviimist isemajandamisele. Üksiktööliste individuaalne isemajandamine on kujunenud isemajandamise massiliseks vormiks. Individuaalne isemajandamine tekkis koos isiklike kokkuhoiuarvete kasutuselevõtuga, mis omandas laialdase leviku nõukogude tööstuses 1949. aastal.

Esialgasel kujul kasutati isiklike kokkuhoiuarveid sotsialistliku võistluse tulemuste arvestamiseks ja nad sisaldasid peaaesjalikult andmeid töönormide täitmise ja põhimaterjalide kokkuhoiu kohta. Hiljem täiendati neid ka veel teiste tehnilis-ökonomiliste näitajatega, nagu abimaterjalide, tööriistade, kütuse jne. kokkuhoid, näitajad toodangu kvaliteedi kohta, ratsionaliseerimisetpanekute juurutamisest saadav kokkuhoid jne. Isiklike kokkuhoiuarvete sisu laiendamine viis selleni, et need ei olnud enam mitte ainult sotsialistliku võistluse tulemuste arvestamise abinõuks, vaid ühtlasi ka isemajandamise juurutamise uueks vormiks.

Isiklike kokkuhoiuarvete laialdase leviku tulemusena on praegu meil paljudes eesrindlikes ettevõtetes individuaalne isemajandamine omandanud ulatuslikud mõõted. Nii näiteks on meie maa ühes eesrindlikumas tööstusettevõttes, Moskva tehases «Kalibr» suur osa üksiktöölisi viidud üle isemajandamisele.

Üksiktööliste isemajandamine on loomulikult lõppetapiks isemajandamise senises arenemise ja süvenemise käigus. Individuaalne isemajandamine ja isiklikud kokkuhoiuarved annavad võimaluse tsehhi tootmiskulude jaotamiseks kõigi tööliste vahel, kelle töö vahetult avaldab mõju nende kulude suurusele. Tsehhi ja jaoskonna üldised kulud sõltuvad eeskätt tsehhi või jaoskonna ülema tööst ja järelikult selles osas saavutatav sääst või ülekulutus peab kajastuma tsehhiülema või meistri isiklikus kokkuhoiuarves.

Individuaalne isemajandamine võimaldab teha kindlaks iga töötaja osa tsehhi üldistest töötulemustest. Sellisena on individuaalne isemajandamine tihedalt seotud sotsialistliku võistlusega. Eriti efektiivseid tulemusi omab see vorm, kui ta on seotud premeerimisega saavutatud kokkuhoiu eest. Isiklikud kokkuhoiuarved stimuleerivad abinõude rakendamist tootmise organiseerimise parandamiseks ja sisemiste tootmisreservide ärakasutamist toodangu suurendamiseks ja selle kvaliteedi parandamiseks,

tööviljakuse tõstmiseks ja toodangu omahinna järjekindlaks alandamiseks ning üleplaaniilise akumulatsiooni andmiseks rahvamajandusele. Isiklikud kokkuhoiuarved aitavad kasvatada töötajais kommunistlikku suhtumist töösse ja õpetavad neid arvestama oma tööaega ja säästlikult kulutama materiaalseid vahendeid.

Individaalne isemajandamine eeldab üksiktööliste kindlate plaaniülesannete andmist, nende täitmise arvestuse ja kontrolli organiseerimist ning töötajate materiaalselt stimuleerimist premeerimise näol heade töötulemuste saavutamise korral ja laialdase sotsialistliku võistluse arendamist.

Planeerimine ja arvestamine. Isemajandavale üksiktöölisele antavate plaaniülesannete ring on tunduvalt kitsam jaoskonnale või brigaadile antavate isemajandamislike näitajate omast. Isemajandamislike näitajate süsteem üksiktöölise osas peab sisaldama vähemalt järgmised näitajad:

- 1) toodang naturaalses ühikutes või normtundides,
- 2) toodangu kvaliteedi näitajad,
- 3) tööviljakuse näitajad,
- 4) põhi-, abi- ja muude materjalide (kaasa arvatud tööriistad) kululimiidid.

Olenevalt kohapealseist tingimustest, võib vastavalt vajadusele laiendada antud näitajate ringi teiste näitajate sissevõtmisega, mis on spetsiifilised ühele või teisele töökohale (näit. seadmete võimsuse kasutamise näitajad, seadmete seisakute vähendamine jne.).

Toodangualane planeerimine üksiktöölise osas võib toimuda kas naturaalses ühikutes või normtundides. Esimest moodust kasutatakse siis, kui on tegemist masstootmise töökohtadega, kuna aga normtundides planeerimist rakendatakse individuaal- ja seeriatootmise töökohtadel.

Üksiktööliste antavad toodangualased plaaniülesanded peavad tulenema tsehhi või jaoskonna toodanguplaani. Viimase jaotamist üksiktöölise vahel ei saa läbi viia võrdselt, lähtudes keskmisest plaaniilisest töönormide täitmise määra. Et õieti ära jaotada tsehhile (jaoskonnale) ettenähtud toodangu mahtu üksiktöölise vahel, selleks tuleb arvesse võtta terve rida tegureid. Kõigepealt on vaja arvesse võtta tööliste oskuste ja kvalifikatsiooni erinevust ning erinevat tööviljakust. On arusaadav, et tootmise eesrindlastel peavad plaaniilised ülesanded olema kõrgemad kui tavalistel reatöölistel või alles õppimisjärgus olevatel noortöölistel. Peale selle tuleb arvesse võtta ka seda, et üht ja sama tööd teostavad töölised võivad olla erineval määral varustatud tehnikaga (seadmed erineva võimsusega jne.). Peale kahe eelpool nimetatud on veel teisigi tegureid, mida tuleb arvesse võtta isemajandavate üksiktöölise toodangu-ülesannete kindlaksmääramisel.

Praktiliselt osutub kõige otstarbekamaks ja lihtsamaks tuletada üksiktöölise toodangualased plaaniülesanded lähtudes nende poolt võetud sotsialistliku võistluse kohustusist. Selle meetodi puhul võib küll üksiktöölise toodangualaste plaaniülesannete summa kuju-

neda mõnevõrra suuremaks tsehhi (jaoskonna) toodanguplaanist, kuid praktilise elu nõudeid rahuldab see meetod täiesti. Tutvume järgnevalt selle lihtsustatud meetodi olemusega lähemalt.

Masstootmise töökohtadel võetakse toodangualaseid sotsialistliku võistluse kohustusi tavaliselt naturaälühikuis. Et võistluskohustused võetakse enamasti päevakohustustena, siis leitakse töölise plaaniline kuutoodang päevakohustuse korrutamise teel antud kuu plaanilise tööpäevade arvuga. Seejärel tuleb muidugi teostada ka vastav võrdlus eelmise perioodi tegeliku tasemega, et vältida madaldatud planeerimist ja madaldatud võistluskohustuste võtmist.

Individaal- ja seeriatootmise töökohtadel, kus üksiktöölise toodangualast planeerimist teostatakse normtundides, tuletatakse plaaniline kuutoodang järgmiselt. Kui sotsialistliku võistluse kohustus on töölise poolt võetud päevakohustusena normtundides (tööpäeva jooksul välja töötada lubatav normtundide arv), siis antud töölise plaaniline kuutoodang normtundides saadakse normtundides väljendatud päevakohustuse korrutamise teel planeeritava kuu tööpäevade arvuga. Kui aga sotsialistliku võistluse kohustus võetakse töönormi täitmise protsendi kujul, siis üksiktöölise plaaniline kuutoodang normtundides saadakse ühe töölise plaanilise tööajafondi (tundides kuu kohta) korrutamisel võistluskohustuse järgse töönormide täitmise koefitsiendiga. Näiteks kui tööline kohustus sotsialistliku võistluse korras täitma iga päeva töönorme 150%-liselt ja planeeritaval kuul on töölise plaaniline tööajafond 192 tundi, siis antud töölise plaaniline kuutoodang = $192 \times 1,5 = 288$ normtundi.

Arvestuse küsimused üksiktöölise järgi ei vaja siinjuures lähemat selgitust, kuna seesugune arvestus on meil kõigis tööstusettevõtetes sisse seatud, sest ametlik aruandlus töönormide täitmise kohta eeldab seesuguse arvestuse olemasolu. Isemajandamise süvendamise ja kontrolli tugevdamise eesmärgil osutub otstarbekaks mitte piirduda üksi eelpool mainitud arvestusega, mida tavaliselt teostatakse iga aruandekuu lõpul, vaid tuleb sisse seada ka igapäevane üksiktöölise töötulemuste arvestus. Igapäevase arvestuse organiseerimise meetodeid üksiktöölise järgi käsitletakse lähemalt järgmises peatükis.

Mis puutub toodangu kvaliteedi näitajate planeerimisse ja arvestamisse üksiktöölise osas, siis rakendatakse siin niisuguseid näitajaid, nagu sordilisuse koefitsiendid, esimese sordi osatähtsuse protsendid ja praagi protsendid (masstootmise töökohad). Olulise tähtsusega näitajaks on ka töölise töötasust, praagi tekkimises süüdi oleku tõttu, kinnipeetavad summad, mis aitab kaudselt iseloomustada toodangu kvaliteeti individaal- ja seeriatootmise töökohtadel.

Üksiktöökohade osas loomulikult langeb ära tööjõu vajaduse planeerimine ja arvestus, samuti ei ole ka praktiliselt mingit vajadust planeerida töötasu üksiktöölise järgi, sest töö eest tasumine toimub kindlate tükitööhinnete alusel ja üksiktöölise ei saa oma

töötasufondi osas saavutada ei säästu ega ka tekitada ülekulutusi. Töövõljalikuse näitajana kasutatakse keskmise päevatoodangu näitajat, töönormide täitmise määra jt.

Materjalidealast planeerimist isemajandavate üksiktooliste osas on vajalik läbi viia ainult nendel juhtudel, kus on tegemist mass- tootmisega ja töölise toodang on nomenklatuurselt ette kindlaks tehtav terve kuu kohta ning töölisele väljatakse tsehhi laost mater- jale otseselt väljaarvutatud limiidi alusel. Teistel juhtudel ei ole seesugust planeerimist vaja teostada, sest materjalide kasutamist töökohtadel reguleeritakse kulunormidega. Küll aga on vajalik igal juhul sisse seada üksiktooliste järgne materjalide kontroll, mis toimub tavaliselt kas igapäevaselt, viispäevakute või dekaadide viisi. Aruandekuu lõpul tehakse ilmtingimata kokkuvõte, mis selgi- tab välja üksiktooliste isemajandamisliku tegevuse tulemused.

Üksiktooliste järgse materjalikulutuste kontrollimise küsimus on vahetus seoses isiklike kokkuvõtte- arvete sisseseadmiselega. Isikliku kokkuvõttearve näidisevorm, mida on soovitatav rakendada üksiktool- iste isemajandamise puhul, on esitatud tabelis 45. Nendel juhtu- del, kus antakse üksiktoolistele ka toodangu kvaliteedi näitajaid, on soovitatav tabelis 45 toodud vormi täiendada vastavate veergudega.

Isiklikel kokkuvõtte- arvetel on otstarbekas näidata mitte üksi materjalide, energia, kütuse ja tööriistade tegelikult saavutatud

Tabel 45.

Isiklik kokkuvõtte- arve.

(Lehekülj 1.)

(Lehekülj 4.)

Võideldes kokkuvõtte eest! (Ettevõtte nimetus) (Tsehhi nimetus)	II. Ratsionaliseerimise ja tehnilise täiustuste arvel saavutatud kokkuvõtte			
	Ettepaneku esi- tamise kuupäev	Ettepaneku sisu	Aasta kokku- hoid (rbl.)	Ratsionaliseeri- miskomisjoni esimees
ISIKLIK KOKKUVÕTTE-ARVE 195__ a.	1	2	3	4
..... (Töölise perekonna-, ees- ja isanimi) (eriala või amet)				
	Kokku:			

I. Töönormide täitmine ja materjalide kasutamine

Kuud	Materjalikulu plaanihin- dades		Ülekulu (rbl.)	Kokkuhoid (rbl.)		Töönormide täitmine		Tsehhjuhataja allkiri
	normide järgi	tegel- kult		sots. kohust. järgi	tegel- kult	sots. kohust. järgi	tegel- kult	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Jaän. Veebr. Märts Aprill Mai								
M u r d e k o h t								
Juuni Juuli August Sept. Okt. Nov. Dets.								
Kokku								

(Lehekülj 2)

(Lehekülj 3)

kokkuhoidu, vaid seal tuleb esitada need andmed kõrvutatult sotsialistliku võistluse korras võetud sellealaste kohustustega. Samuti esitatakse ka töönormide täitmise osas andmed nii võistluskohustuse kui ka selle täitmise kohta. Et tõsta tööliste vastutust materjalide ökonoomsema kasutamise eest, ei kanta isiklikele kokkuhoiu-arvetele mitte ainult saavutatud säästussummasid, vaid ka ülekulu, kui see ühel või teisel kuul aset leiab. Lisaks sellele on veel isiklikus kokkuhoiu-arves ette nähtud selle kokkuhoiu fikseerimine, mida tööline on andnud tööstusettevõttele tema poolt tehtud ratsionaliseerimissettepanekute ja tehniliste täiustuste elluviimise tulemusena.

Üksiktööliste isemajandamise puhul kogu isemajandamislik dokumentatsioon piirdubki sotsialistliku võistluse kohustuste ja isiklike kokkuhoiu-arvetega, sest praktiliselt pole mingit vajadust muude täiendavate dokumentide kasutuselevõtmiseks. Isiklike kokkuhoiu-arvete avamine ja võitluse alustamine materjalide kokkuhoiu eest igal üksikul töökohal on väärtuslikuks sammuks isemajandamise edasisel tugevdamisel.

Isiklike kokkuhoiu-arvete avamisele peavad aktiivselt kaasa aitama tehase partei-, ametiühingu ja komsomoliorganisatsioonid, kelle ülesandeks on massilise agitatsiooni mitmesuguste vormide rakendamise teel mobiliseerida töötajaid võitlusse kokkuhoiu-režiimi süvendamise eest eranditult kõigis tootmislüülides. Selleks on aga vaja avada isiklikud kokkuhoiu-arved mitte üksi tootmistööliste, vaid ka kõigile teistele töötajatele, kes otseselt saavad kaasa

aidata ühe või teise kululiigi vähendamisele. Nii näiteks on eesrindlikes ettevõtetes avatud isiklikud arved veel tsehhi juhatajatele, meistritele, laojuhatajaile, konstruktoritele, tehnoloogidele ja ka teenindav-abistavate majandite töötajaile.

Tänu isiklikele arvetele näeb iga töötaja oma osa kogu kollektiivi ühises võitluses kokkuhoiurežiimi süvendamise eest ja sotsialistliku töö eest tasustamise printsiibid kindlustavad temale isiklike sissetulekuid vastavalt tehtud töö hulgale ja kvaliteedile. Isiklikud arved kindlustavad tehaselise planeerimise edasise paranemise ja tõhustavad kontrolli vastuvõetud kohustuste täitmise üle. Kontroll materiaalsete ja rahaliste ressursside kasutamise üle kujuneb sügavamaks, operatiivsemaks ja massiliseks, sest sellest võtavad nüüd osa ka brigadirid ja reatöölised. Isiklikud kokkuhoiu-arved on seega efektiivseks abinõuks võitluses sotsialistliku tootmise edasise tõusu eest.

VI peatükk

TÖÖTAJATE MOBILISEERIMINE PLAANIÜLESANNETE TÄITMISELE JA ÜLETAMISELE ISEM AJANDAVATES TOOTMISLÜLIDES

§ 21. TÖÖTAJATE PLAANIÜLESANNETE TÄITMISELE JA ÜLETAMISELE MOBILISEERIMISE TEED

Töötajate mobiliseerimine isemajandamise kindlustamisele ja süvendamisele. Isemajandamise põhimõtete eduka rakendamise tähtsaks eelduseks on töötajate laialdane kaasatõmbamine võitlusse isemajandamise kindlustamise ja süvendamise eest. Ka kõige täiuslikum isemajandamislike näitajate süsteem ja planeerimine ning arvestuse organiseerimine ei osutu iseenesest veel küllaldaseks, et tagada isemajandamise edukat juurutamist tsehhides, jaoskondades ja brigaadides. Plaaniga viiakse ettevõtte riiklikust plaanist tulevavad ülesanded isemajandavate tootmislülideni. Plaanide koostamise ja üleandmisega tsehhidele, jaoskondadele ja brigadiridele ei ole veel tagatud nende täitmine. Plaanülesannete täitmise edukus otsustatakse töötajate poolt nende igapäevases loovas tegevuses. On arusaadav, et plaanide eduka täitmise kindlustamiseks on vaja mobiliseerida kogu isemajandava üksuse (tsehh, jaoskond, brigaad) töötajaskond. Plaanide täitmise edukus sõltub sellest, kuidas tehase või tsehhide juhtkond oskab mobiliseerida töötajaid plaanide täitmisele ja äratada huvi uute sisemiste reservide avastamisele, mille rakendamine annab võimaluse plaanide ennetähtaegseks täitmiseks ja ületamiseks.

Nõukogude riigi suured juhid Lenin ja Stalin rõhutasid korduvalt, et riiklike plaanülesannete täitmise kindlustamisel on töötajate oskuslikul kaasatõmbamisel suur tähtsus. Majandusmeeste nõupidamisel 1931. a. 23. juunil rõhutas J. V. Stalin: «Oleks rumal arvata, et tootmisplaan on ainult arvude ja ülesannete loetelu. Tegelikult on tootmisplaan miljonite inimeste elav ja praktiline tegevus. Meie tootmisplaani reaalsus — see on miljonid töötajad, kes loovad uut elu. Meie programmi reaalsus — see on elavad inimesed, meie teiega, meie töötahe, meie valmisolek töötada uut moodi, meie kindel tahe täita plaan.»¹

¹ J. V. Stalin, Teosed, 13. kd., Tallinn, 1952, lk. 77.

Töötajate plaaniülesannete täitmisele ja ületamisele mobiliseerimise teedeks sotsialistlikes tööstusettevõtetes on sotsialistliku võistluse laialdane arendamine töötajate hulgas ja töötajate materiaalne stimuleerimine.

Isemajandamine ja töötajate materiaalne stimuleerimine. Töötajate isiklikul materiaalsel huvitatusel on sotsialismi tingimustes suur tähtsus ühiskondliku tootmise ja tööviljakuse tõusu kindlustamisel. See tuleneb sotsialistliku ühiskonna olemusest endast. Töötajate materiaalne stimuleerimine on täies vastavuses sotsialismi põhiprintsiibiga, mis on fikseeritud Nõukogude Liidu Konstitutsioonis: «Igaühele tema võimete kohaselt, igaühele tema töö järgi». NSV Liidu Konstitutsioon garanteerib igale töötajale töö eest tasumise vastavalt tehtud töö hulga ja kvaliteedile sotsialistlike töötasusüsteemide, tariifisüsteemi ja premeerimise rakendamise kaudu.

Jaotus tehtud töö hulga ja kvaliteedi järgi teeb sotsialistliku ühiskonna töötajad materiaalselt huvitatuks oma töötulemustest ja kindlustab töötajate kvalifikatsiooni pidevat tõstmist, ühendades samal ajal töötajate isiklikud huvid ühiskondlike, riiklike huvidega. Tänu sellele saab iga töötaja ühiskondlikust produktist osa vastavalt oma tööviljakusele, kvalifikatsioonile, tehtava töö raskusele ja ühiskondlikule tähtsusele.

Töötajate materiaalne stimuleerimine on suure tähtsusega teguriks isemajandamise süvendamisel tööstusettevõtetes. Töötajate materiaalne stimuleerimine peab olema ettevõttes korraldatud nii, et see kindlustaks isemajandavate tsehhide, jaoskondade, brigaadide ja ettevõtte juhtimisaparaadi kõigi töötajate jõupingutuste suunamise võitlusse toodangu suurendamise, põhi- ja käibefondide efektiivsema kasutamise, omahinna alandamise ja rentaabluse tõstmise eest.

Selle ülesande lahendamine nõuab tööviljakuse tõusu stimuleerivate eesrindlike töötasusüsteemide oskuslikku rakendamist tööstusettevõttes ja töötajate premeerimist häid isemajandamislikke tulemusi saavutanud tsehhides, jaoskondades ja brigaadides.

Sotsialistlikus majandussüsteemis on preemiasüsteem selleks hoovaks, mis aitab tihedamini siduda töötajate isiklike huvisid üldriiklike huvidega ja kindlustada sotsialismi põhiprintsiibi — igaühele tema võimete kohaselt, igaühele tema töö järgi — elluviimist.

Preemiasüsteemi rakendamine soodustab töötajate vaimsete ja füüsiliste võimete mobiliseerimist toodangu suurendamiseks ja kokkuhoiurežiimi edasiseks süvendamiseks. Preemiasüsteemi rakendamine on kommunismi ülesehitamise ajajärgul üheks olulise tähtsusega abinõuks tootmise pideva kasvu kindlustamisel.

Erakordselt suurt tähtsust omab premeerimise küsimus aga ettevõtte allüksuste isemajandamise tingimuses, mille lahutanatuks osaks on preemiasüsteem. Ilma preemia küsimuse eeskujuliku lahendamiseta omandaks isemajandamine tsehhides, jaoskondades, brigaadides ja üksiktöölise osas statistilis-registreeriva arvestustöö

sisu ja isoleerituna töötajate hulkadest kaotaks seega ka oma tootmist organiseeriva iseloomu. Kogemused näitavad, et mida paremini on ettevõttes korraldatud isemajandavate tsehhide, jaoskondade ja brigaadide premeerimine heade töötulemuste korral, seda paremaid tulemusi saadakse isemajandamise juurutamisel. Kui aga sellele küsimusele vajalikkude tähelepanu ei osutata, jäävad tulemused tagasihoidlikeks või halvemal juhul võib isegi kogu üritus nurjuda.

Nii näiteks organiseeriti mõni aeg tagasi Tallinna Mööbli- ja Vineerivabrikus kaks isemajandavat noortebrigaadi, kuid pärast lühiaegset eksisteerimist isemajandavana, lakkasid nad seda olemast ja kogu küsimus ununes. Selle väärtusliku algatuse nurjumine oli suurel määral tingitud preemiaküsimuse halvast lahendamisest, sest tehase direktsooni poolt lubati töötajatele heade isemajandamislike töötulemuste saavutamise korral maksta preemiaid, kuid tegelikult preemiate maksmist üldse ei toimunud. Samasuguseid näiteid võime tuua veel teisigi.

Teiselt poolt aga esineb mõnikord ka niisuguseid juhtumeid, kus üksikud vastutustundetud direktorid suhtuvad premeerimisküsimusse «sõbramehelikult», premeerides töötajaid ka neil juhtudel, kus tuleks õieti preemiast ilmajätmisega stimuleerida töötajaid esinevaid vigu ja puudusi kõrvaldama.

Preemiasüsteemi õige rakendamine annab aga võimaluse isemajandamise süvendamiseks ja kindlustamiseks ettevõtte kõigis allüksustes.

Isemajandamine ja sotsialistlik võistlus. Tänu sotsialistliku ühiskonna võrreldamatuile eelistele on nõukogude tööstusettevõtetes materiaalse stimuleerimise kõrval suured võimalused töötajate plaaniülesannete täitmisele ja ületamisele mobiliseerimiseks ka mitmesuguste mittemateriaalsete stimuleerimisvahendite rakendamise teel. Seepärast on vaja isemajandamise organiseerimisel oskuslikult seondada töötajate materiaalsel stimuleerimisel teiste stimuleerimisvahenditega, nagu isemajandavate üksuste ja eesrindlike töötajate töötulemuste laialdane populariseerimine ajakirjanduses, tunnustuse omistamine eesrindlastele nende nime autahvile paigutamise, süstemaatilise poliit-massilise selgitustöö läbi viimine isemajandava üksuse ees seisvate ülesannete kohta jne. Tohtu suurt tähtsust omab aga selles suhtes sotsialistliku võistluse laialdane organiseerimine isemajandavates tsehhides, jaoskondades ja brigaadides.

Sotsialistlik võistlus mobiliseerib isemajandava üksuse kogu kollektiivi võitlusse isemajandamise süvendamise ja kokkuhoiu-režiimi tugevdamise eest. Sotsialistlik võistlus on tihedalt seotud ka töötajate materiaalse stimuleerimise põhimõttega. Sotsialistlik võistlus suurendab töötajate materiaalsel huvitatust, sest saavutades võistluses paremaid töötulemusi suurenevad ühtlasi ka töötajate isiklikud sissetulekud töötasu ja preemiate näol.

Sotsialistlik võistlus on töötajate plaaniülesannete täitmisele ja

ületamisele mobiliseerimise üldtuntud vormiks. Sotsialistlikus võistluses ilmnevad ja leiavad rakendamist töötajate määratu suured loominguised võimed. Sotsialistliku võistluse kaudu suunatakse isemajandava üksuse töötajate loominguine initsiatiiv tootmise edasise kasvu kindlustamisele tootmise ratsionaliseerimise ja sisetiste reservide ärakasutamise teel.

Sotsialistlik võistlus on tähtsaks teguriks isemajandamise süvendamisel. Isemajandavate tsehhide, jaoskondade ja brigaadide töötulemused sõltuvad tunduval määral just sellest, kuidas on nendes tootmislülides organiseeritud sotsialistliku võistluse kohustuste vastuvõtt, võistluse käigu igapäevane juhtimine ja võetud kohustuste täitmise kontrollimine.

Töötajate poolt võetud toodangualased sotsialistliku võistluse kohustused tagavad isemajandava tootmislüli toodanguplaani ja töövilkuse plaani täitmise ja ületamise, toodangu kvaliteedi tõstmise alased võistluskohustused kindlustavad isemajandavate üksuste toodangu kvaliteedi edasist paranemist. Materjalide ja kütuse, elektrienergia jms. kokkuhoidu taotlevad kohustused aitavad kindlustada toodangu omahinna edasist alanemist isemajandavais tootmislülides. Samuti ka kõik teised sotsialistliku võistluse kohustused taotlevad paremate isemajandamislike tulemuste saavutamist. Selles õieti väljendubki sotsialistliku võistluse tihe seos isemajandamisega. Mida paremini on organiseeritud sotsialistlik võistlus isemajandavates tsehhides, jaoskondades ja brigaadides, seda paremateks kujunevad ka nende isemajandamislikud tulemused.

Järgnevalt võtame üksikasjalikuma vaatluse alla sotsialistliku võistluse organiseerimise küsimused ettevõtte isemajandavates allüksustes. Seejärel tutvume lähemalt ka töötajate materiaalse stimuleerimise vahendite ja allikatega isemajandavates tsehhides, jaoskondades ja brigaadides.

§ 22. SOTSIALISTLIKU VÕISTLUSE ORGANISEERIMINE ISEMAJANDAVATES TSEHHIDES, JAOSKONDADES JA BRIGAADIDES

Sotsialistlik võistlus ja selle tähtsus. Sotsialistlik võistlus on suureks edasiviivaks jõuks sotsialistlikus ühiskonnas. Sotsialistlik võistlus on sotsialismi ülesehitamise kommunistlik meetod. Selle uue ühiskondlik-ökonoomilise jõu avastasid ja arendasid välja inimkonna suured geniused Lenin ja Stalin.

Sotsialistlik võistlus tekkis Nõukogude Liidus sotsialistliku ülesehitustöö käigus. Sotsialistliku võistluse tekkimise eeldused loodi eraomandi kaotamisega tootmisvahendeile ja ekspluateerimise likvideerimisega.

Esimesena tõstis sotsialistliku võistluse idee üles V. I. Lenin oma kuulsas artiklis «Kuidas organiseerida võistlust?», mis kirjutati ainult mõned nädalad pärast sotsialistliku revolutsiooni võitu.

Oma programmilises töös «Nõukogude võimu järjekordsed ülesanded», milles on esitatud konkreetne plaan maa kogu majanduse sotsialistlikuks ümberkujundamiseks, seadis Lenin Nõukogude võimu ja Kommunistliku partei üheks põhiliseks ülesandeks sotsialistliku võistluse organiseerimise.

Lenin, rõhutades sotsialistliku võistluse erakordselt suurt tähtsust sotsialistliku riigi ülesehitamisel kirjutas: «Sotsialism mitte ainult ei summuta võistlust, vaid vastupidi, loob esmakordselt võimaluse rakendada seda tõesti laialdaselt, tõesti massilises ulatuses, tõmmata tõeliselt töörahva enamus sellise töö areenile, kus ta võib ennast avaldada, oma võimeid arendada ja avastada talente, keda rahva seas on lõpmata palju ja keda kapitalism rõhus, tallas ja lüümas tuhandete ja miljonite viisi. Meie ülesanne on praegu, kus sotsialistlik valitsus on võimul, organiseerida võistlust.»¹

Arendades edasi Lenini ideid sotsialistlikust võistlusest õpetas Stalin, et sotsialistlik võistlus on «töötajate miljoniliste hulkade maksimaalse aktiivsuse alusel sotsialismi ehitamise kommunistlik meetod. Tegelikult on võistlus see hooratas, mille abil tööliklass peab kogu maa majandus- ja kultuurielu sotsialismi baasil ümber tegema.»²

Kapitalistlikus ühiskonnas, kus toimub ühe inimese ekspluateerimine teise inimese poolt, ei saa olla mingit tervet, ülesehitavat võistlust. Ekspluateerimise objektiks olev tööline ei ole ega saagi olla huvitatud toodangu suurendamisest, tööviljakuse tõstmisest või materjalide kokkuhoiust, sest see on vastuolus nii üksiktöölise kui ka kogu tööliklassi otseste huvidega. Toodangu suurendamine ja tööviljakuse tõus kapitalistlikus ühiskonnas tähendab töötute armees suurenemist ja tööliste elatustaseme langust.

Ainult sotsialismi tingimuses võis tekkida sotsialistlik võistlus ja omandada üldrahvalikku tähtsust, sest sotsialism loob kõik võistluse tekkimiseks vajalikud tingimused.

Sotsialistlikus ühiskonnas tähendab toodangu suurendamine, tööviljakuse tõus ja omahinna alandamine töötajate heaolu järjekindlat paranemist. Kõige veenvamaks tõendiks selle kohta on valitsuse ja partei poolt süstemaatiliselt läbiviidavad kaupade riiklike jaehindade suureulatuslikud alandamised. Töötajad on teadlikud selles, et hindade alandamine ja elatustaseme tõus sõltub eeskätt nende endi poolt saavutatud tulemustest tööstuses, põllumajanduses, transpordis ja teistes rahvamajandusharudes. Seetõttu on ka arusaadav, et sotsialismimaa töötajad tunnevad määratud huvi riiklike plaanide täitmise vastu ja arendavad laialdaselt sotsialistlikku võistlust toodangu suurendamiseks, selle kvaliteedi parandamiseks, tööviljakuse tõstmiseks ja omahinna alandamiseks.

Sotsialistlikus võistluses avalduv masside loov aktiivsus ja

¹ V. I. Lenin, Valitud teosed, II köide, Tallinn, 1946, lk. 202.

² J. V. Stalin, Teosed, 12. kd., Tallinn, 1952, lk. 107.

initsiatiiv oli olulise tähtsusega kõigil sõjajärgsetel viisaastakutel püstitatud ülesannete täitmisel. Suur osa oli sotsialistlikul võistlusele ka Suure Isamaasõja rasketel aastatel maa sõjamajanduse organiseerimisel ja võidu kindlustamisel fašistliku Saksamaa üle. Sotsialistliku võistluse alusel toimub ka Nõukogude Liidu rahvamajanduse edasine võimas tõus sõjajärgsel perioodil.

Seltsimees Malenkov oma aruandekõnes Partei XIX kongressile rõhutas, et uue viienda viisaastaku ülesannete edukaks täitmiseks on vaja: «igati arendada meie kodumaa töötajate loovat initsiatiivi, laiemalt arendada sotsialistlikku võistlust, väsimatult hoolitseda selle eest, et kõigis sotsialistliku ülesehitustöö lõikudes järjest rohkem tekiks positiivseid, parimaid eeskujusid töö korraldamisel uut viisi, sihikindlalt levitada kogu töötajate massi hulgas neid parimaid eeskujusid selleks, et tööriindel järjest rohkem toimuks joondumine meie ühiskonna eesrindlike töötajate järgi.»¹

Sotsialistlik võistlus on lahutamatu seotud kriitika ja enese-kriitikaga. Sotsialistlik võistlus loob tingimused julgeks novaatorluseks, võitluseks vana ja mahajääva vastu, konservatismi ja rutiini vastu, vananenud töö organiseerimise meetodite ja vormide vastu. «Sotsialistlik võistlus väljendab rahvahulkade asjalikku revolutsioonilist **enese-kriitikat**, mis tugineb miljonite töötajate loovale **initsiatiivile.**»²

Sotsialistlik võistlus kasvatab töötajais uut suhtumist töösse ja uut töödistsipliini. «Kõige tähelepanuväärsem on võistluses see, et ta tekitab põhjaliku pöörde inimese vaadetes tööle, sest ta muudab töö häbistavast ja raskest koormast, milleks teda peeti varem, **au** asjaks, **kuulsuse** asjaks, **vapruse** ja **kangelaslikkuse** asjaks. Mitte midagi selletaolist kapitalistlikes maades ei ole ega saagi olla. Neil seal, kapitalistide juures, on kõige ihaldatavamaks asjaks, mis väärib ühiskondlikku heakskiitmist, — olla rantjee, elada protsentidest, olla vaba tööst, mida peetakse põlastusväärseks tegevuseks. Meil, NSV Liidus, seevastu, kõige ihaldatavamaks asjaks, mis väärib ühiskondlikku heakskiitmist, on kujunemas võimalus olla töökangelane, võimalus olla loovtöö kangelane, kes miljonite töötajate silmis on ümbritsetud aupaistega.»³

J. V. Stalin näitas geniaalse selgusega sotsialistliku võistluse printsiipialse ja põhjaliku erinevuse kapitalistlikust konkurentsist. Oma töös «Masside võistlus ja töövaimustus» kirjutas J. V. Stalin: «Konkurentsi põhimõte on: **ühtede lüüasaamine ja surm**, teiste võit ja võim.

Sotsialistliku võistluse põhimõte on: eesrindlaste seltsimehelik **abi** mahajäänutele, et saavutada **üldist** tõusu.

Konkurents ütleb: **löö mahajäänuid**, et oma võimu kindlustada.

¹ G. Malenkov, Aruandekõne ÜK(b)P Keskkomitee tööst partei XIX kongressile, Tallinn, 1952, lk. 70.

² J. V. Stalin, Teosed, 12. kd., Tallinn, 1952, lk. 107.

³ Sealsamas, lk. 305.

Sotsialistlik võistlus ütleb: ühed töötavad halvasti, teised hästi, kolmandad paremini, — jõua järele parematele ja saavuta üldine tõus». ¹

Sotsialismi võit meie maal hävitas täielikult inimese ekspluaatimise teise inimese poolt, hävitas konkurentsi ja löi tingimused sotsialistliku võistluse tekkimiseks. Esmakordselt ajaloos avanes võimalus vabaks tööks enda, riigi, kogu rahva heaks. Inimesed ei tööta meil ekspluataatorite jaoks, mitte muidusõjate rikastamiseks, vaid iseendale, oma klassile, oma nõukogude ühiskonnale, kus võimul on tööliklassi paremad inimesed.

Sotsialistlik võistlus on laienenud ja edasi arenenud koos sotsialismi arenemisega meie maal. Sotsialistlik võistlus aitab süvendada töötajais uut, novaatorlikku suhtumist töösse.

Tootmisnovaatorite ja ratsionaliseerijate ridade jõudne kasv on ilmekaks tõendiks selle kohta, et tööliklassi osa ühiskondlikus tootmises on põhjalikult muutunud. See näitab ühtlasi ka tööliste poliitilise teadlikkuse ja erialase kvalifikatsiooni suurt tõusu, sest ainult teadlikud ja tootmistehnikat kõigekülgselt valdama õppinud inimesed on suutelised tootmist täiustama ja edasi viima.

Tootmisnovaatorid on meie tööstuse edasiarendajateks, nad ratsionaliseerivad ja täiustavad tehnikat, muudavad tehnoloogiat ökonoomsemaks ja parandavad tootmise organiseerimist. Novaatorid on uute eesrindlike töö organiseerimise meetodite juurutamise eest võitlejad. Kõigis meie ettevõtetes on suur osa elluviidud uuendustest ja tehnilistest täiustustest otseselt seotud novaatorite ja tootmise eesrindlaste nimedega. Novaatoreid ja tootmise ratsionaliseerijaid abistavad nende poolt tehtud uuenduste ja täiustuste elluviimisel insener-tehnilised töötajad. Seda abi on vaja kõigiti tõhustada meie ettevõtetes.

Kogemused näitavad, mida paremini on organiseeritud ettevõttes sotsialistlik võistlus ja kvalifitseeritud insener-tehniline abi tootmisnovaatoreile nende loovas töös, seda paremaid tulemusi saavutatakse sel alal. Teiselt poolt on aga vaja kõigiti pöörata tähelepanu ka tootmise eesrindlaste ja novaatorite töökogemuste laialdasele levitamisele. Olulise tähtsusega on siin eesrindlaste töövõtete uurimine insener F. Kovaljovi meetodil ja nende õpetamise organiseerimine teistele töötajatele. Insener F. Kovaljovi meetod on eesrindlike töövõtete uurimise, üldistamise ja laialdase levitamise teaduslikuks meetodiks, mis võimaldab üksteiselt õppides ja kogemusi edasi andes kindlustada kõrgete töönäitajate saavutamist kõigi tööliste poolt.

Novaatorite, ratsionaliseerijate ja tootmise eesrindlaste loomulise tegevuse igakülgne õhutamise ja sotsialistliku võistluse hoogustamine on ühtlasi ka olulise tähtsusega teeks isemajandamise süvendamisel tsehhides, jaoskondades ja brigadides.

¹ J. V. Stalin, Teosed, 12. kd., Tallinn, 1952, lk. 108.

Sotsialistliku võistluse uued vormid sõjajärgsel perioodil. Sõjajärgset perioodi meie sotsialistliku tööstuse arengus iseloomustab eesrindlike töömeetodite edasine laialdane levik ja sotsialistliku võistluse uute arvukate vormide tekkimine. Sotsialistlik võistlus on muutunud üha massilisemaks liikumiseks.

Massilise liikumisena arenes neljandal viisaastakul võitlus aasta ja viie aasta plaanide täitmiseks iga töölise poolt. Juba Suure Sotsialistliku Oktoobrirevolutsiooni XXXII aastapäevaks olid sajad tuhanded töölised täitnud oma viisaastaku ülesanded. See liikumine näitab kujukalt töölisklassi kultuurilis-tehnilise taseme, tema kommunistliku teadlikkuse ja loova initsiatiivi ammendamatu kasvu.

Sõjajärgsetel aastatel hakati ulatuslikku tähelepanu osutama eesrindlike töövõtete ja -meetodite uurimisele ning nende laialdasele levitamisele ja omandamisele kõigi töötajate poolt. Eesrindlike töövõtete ja -meetodite laiaulatusliku uurimise ja levitamise plaanikindla organiseerimise algatajateks olid Stalini preemia laureaadid Moskva tehase «Parižskaja Kommuna» juurdelõikaja V. Matrossov ja Moskva instrumentaaltehase vanemmeister N. Rossiiski. Nende algatus leidis ulatuslikku järgimist ja levis paljudesse teistesse ettevõtetesse.

Võitluses neljanda viisaastaku plaani ennetähtaegse täitmise ja sotsialistliku tootmise rentaabluise tõstmiseks algatasid 35 Moskva ettevõtet 1949. a. liikumise üleplaaniilise akumulatsiooni andmiseks. Liikumine levis kiiresti üle kogu Nõukogude Liidu ja hõlmas tuhandeid ettevõtteid. Tulemusena anti selle arvel rahvamajandusele 1950. a. üleplaaniilist kasumit üle 20 miljardi rubla.

Suure rahvamajandusliku tähtsusega oli ka 1949. a. Moskva linna ja Moskva oblasti 103 ettevõtte poolt algatatud liikumine käibevahendite ringluse kiirendamiseks. Nimetatud ettevõtted võtsid endale sotsialistliku kohustuse käibevahendite ringluse kiirendamise tulemusena anda rahvamajandusele vabaks käibevahendeid 400 miljoni rubla ulatuses. Liikumine omandas laialdase ulatuse, levides kiiresti üle kogu Nõukogude maa. Samal aastal algatasid 88 Moskva tööstusettevõtte eesrindlased liikumise olemasolevate tootmispindade ja seadmete paremaks ärakasutamiseks ning selle arvel üleplaaniilise toodangu andmiseks. Seadmete ratsionaalsema paigutamise ja tootmispindade parema kasutamise teel lubasid need 88 ettevõtet vabastada rohkem kui 130 000 m² tootmispinda tootmise edasiseks laiendamiseks.

Suure tähtsusega oli jalatsivabrik «Parižskaja Kommuna» brigadiiri Lidia Korabelnikova algatus materjalide kompleksseks kokkuhoiduks ja üleplaaniilise toodangu andmiseks säästetud materjali arvel vähemalt ühe päeva ulatuses igas kuus. Tema algatuse tähtsus seisab selles, et taotletakse enam mitte üksikute materjaliliikide kulutuse vähendamist tooteühiku kohta, vaid kõigi tööliste poolt kasutatavate materjalide kompleksset kokkuhoidu.

Olulise tähtsusega liikumiseks materjalide kokkuhoidu eest pee-

tava võitluse süvendamisel oli isiklike kokkuhoiuarvete kasutuselevõtmine. Selle mõtte üheks algatajaks oli Leningradi jalatsivabriku «Skorohód» brigadir Stalini preemia laureaat Olga Muštukova. Kokkuhoiu-arvete rakendamine andis selles tehases 1949. a. I kvartalis üle 3 milj. rubla ökonoomiat põhi- ja abimaterjalide kulu vähenemise arvel. Isiklike kokkuhoiu-arvete massiline levik ja nendes fikseeritavate näitajate ringi laiendamine lõi aluse individuaalse isemajandamise tekkimisele, mis hakkas hoogsalt levima 1949. a. alates.

Sotsialistliku tootmise organisatsioonilise taseme tõstmisele aitas suuresti kaasa «Trjohgornõi» kombinaadi meistri abi, Stalini preemia laureaadi Vladimir Vorošini algatus tootmiskultuuri tõstmise eest tööstuses. Tema algatus, mille tulemusena paranesid töötingimused ja tugevnes tehnoloogilisest distsipliinist kinnipidamine, aitas suuresti tõsta tööliste tööviljakust. Sm. Vorošini brigaad andis 1950. a. 4 000 meetrit riiet üle plaani. Sm. Vorošini algatus leidis kümneid tuhandeid järgijaid nii tekstiilitööstuses kui ka teistes tööstusharudes.

Uueks sõjajärgsel perioodil tekkinud sotsialistliku võitluse vormiks oli ka Krasnoholmski kammvilla kombinaadi vanemmeistri, Stalini preemia laureaadi Aleksandr Tšutkihhi poolt algatatud liikumine toodangu kvaliteedi tõstmise ja eeskujuliku kvaliteedi brigaadide organiseerimiseks. Sotsialistlik võistlus eeskujuliku kvaliteedi brigaadi nimetuse saamise eest juurdus laialdaselt paljudes tööstusharudes. Praegu on Aleksandr Tšutkihhil sadu tuhandeid järglasi. Ainuüksi kergetööstuses oli 1950. a. üle 50 tuhande brigaadi võistluses toodangu kvaliteedi tõstmise eest.

Seltsimees Tšutkihhi algutatud arendasid nõukogude ettevõtete eesrindlased omakorda edasi. Tänapäeval on meie tööstuses juba kõrgekvaliteedi brigaadide kõrval arvukalt ka eeskujuliku kvaliteedi tsehhe ja tehaseid, kus kõik brigaadid ja tsehhid väljastavad ainult eeskujuliku kvaliteediga toodangut. Eeskujuliku kvaliteedi tehase austav nimetus on omistatud Eesti NSV-s jalatsitevabrikule «Aktiiv», Tallinna Margariinitehasele, Tootsi Briketitööstusele ja kombinaadile «Järvakandi Tehased». Eeskujuliku kvaliteedi tsehhe oli 1952. a. üle 130 ja eeskujuliku kvaliteedi brigaaide üle 3000.

Nõukogude tööstuse novaatorite loova mõtte uueks eredaks väljenduseks on Moskva Lenini ordenit omava tehase «Burevestnik» novaatorite Maria Levštjenko ja Grigori Muhhanovi algatusel tekkinud patriootlik liikumine omahinna alandamiseks igalt tootmisoperatsioonilt. Sellel liikumisel on suur rahvamajanduslik tähtsus, sest ta viib toodangu omahinna eest peetava võitluse kuni iga üksiku töötajani. Nõukogude Eesti töötajate hulgas leidis uus algatus elavat vastukaja, eriti aga tekstiili- ja jalatsitööstuse ettevõtetes («Aktiiv», «Kommunaar», «Marat», «Punane Koit» jt.).

Paar kuud hiljem tekkis uue sotsialistliku võitluse vormina liikumine iga tootmisoperatsiooni eeskujuliku sooritamise eest. Selle ürituse algatajateks olid Ljublino L. M. Kaganovitši nimelise valu-

mehhaanikatehase treialid Olga Agafonova ja Antonina Zandarova. Nõukogude Eestis ühinesid sellega esimestena Tallinna Masinaehitustehase eesrindlased Keerles, Liblik ja teised, kellele hiljem järgnesid paljud teised mitmetesse tööstusharudesse kuuluva-tes ettevõtetes.

Kahe eelmise uue sotsialistliku võistluse vormiga on tihedalt seotud Gorki V. M. Molotovi nimelise autotehase seppade A. Kattajevi ja A. Zagornõi poolt algatatud võistlus töömahukuse vähendamiseks igal tootmisoperatsioonil, mis on tähtsaks abinõuks tööviljakuse tõstmisel.

Kõik need tootmise novaatorite algatused on edasi arenanud sotsialistlikku võistlust ja kujundanud selle võimsaks jõuks võistluses rahvamajanduse ees seisvate ülesannete täitmise ja ületamise eest.

Vaatamata sellele, et eeltoodud ülevaade ei hõlma kaugeltki kõiki sõjajärgsel perioodil tekkinud uusi sotsialistliku võistluse vorme, ilmneb siit täie selgusega, et sotsialistliku võistluse põhiliseks eesmärgiks selle praegusel arenguastmel on võitlus kõigi tootmisreservide täielikuks ärakasutamiseks, elava- ja asjastatud töö maksimaalseks kokkuhoiduks tootmises ja sotsialistliku tööstuse rentaabluks edasiseks tõstmiseks. Ühtlasi avaldub siin ka kõige ilmekamalt sotsialistliku võistluse ja isemajandamise tihedus, sest sotsialistliku võistluse uued vormid aitavad kaasa isemajandamise kindlustamisele ja eriti selle süvendamisele ettevõtte allüksustes — tsehhides, jaoskondades ja brigaadides. Lahutamatu on seotud sotsialistliku võistlusega ka üksiktööliste individuaalne isemajandamine, mis otseselt tekkis sotsialistliku võistluse käigus.

Isemajandamise süvendamine nõuab ettevõtte juhtkonna ja partei- ning ametiühinguorganeilt vajaliku tähelepanu pööramist sotsialistliku võistluse organiseerimisele isemajandavates tsehhides, jaoskondades ja brigaadides.

Individuaalkohustuste vastuvõtmise organiseerimine. Esimeseks etapiks sotsialistliku võistluse organiseerimisel on individuaalkohustuste vastuvõtmine töötajate poolt. Soovides kaasa aidata sotsialistliku ülesehitustöö tempo kiirendamiseks ja sotsialistliku tootmise edasiseks tõstmiseks, võtavad töötajad endale sotsialistlike kohustusi toodangu suurendamise, materjalide ja kütuse ning energia kokkuhoidu, toodangu kvaliteedi tõstmise, käibevahendite ringluse kiirendamise jne. alal ning astuvad võetud kohustuste täitmise alal omavahelisse võistlusesse. Seejuures osutub sotsialistliku võistluse võitjaks see, kes oma kohustused on kõige paremini täitnud. Sotsialistlik võistlus võib olla kas individuaalne või kollektiivne.

Individuaalse sotsialistliku võistluse all mõistame võistlust, kus üksiktöölised on omavahelises võistluses. Seevastu aga kollektiivne sotsialistlik võistlus on niisugune võistlus, kus omavahelises võistluses on kaks või enam kollektiivi — brigaad võistleb brigaadiga, jaoskond jaoskonnaga ja tsehh tsehhiga. Vastavalt sellele on meil

sotsialistliku võistluse juures tegemist kahe suguste sotsialistlike kohustustega — individuaalsete ja kollektiivsete kohustustega.

Individuaalne sotsialistlik kohustus on niisugune kohustus, mille võtab endale üksik tööline ja mille täitmise eest ta võitleb. Kollektiivne kohustus seevastu võetakse kas brigaadi, jaoskonna või tsehi poolt ühise võistluskohustusena ja selle täitmise eest on kollektiivi iga liige kohustatud võitlema niisamasuguse innuga nagu oma individuaalse kohustuse eest. Kollektiivsed kohustused on tavaliselt laiaulatuslikumad, sest nad hõlmavad peale antud kollektiivi kuuluvate töötajate individuaalkohustuste veel teisi kohustusi, mida kas üksik tööline pole suuteline endale võtma või mille osas pole mõeldav teostada üksik tööliste järgset kontrolli.

Nii individuaalsed kui ka kollektiivsed võistluskohustused on seotud kindla tähtajaga, mille jooksul võetud kohustus kuuluvad täitmisele. Vastavalt sellele võime kõnelda: 1) päevakohustustest, 2) dekaadikohustustest, 3) kuukohustustest ja 4) teatavateks tähtpäevadeks võetavatest kohustustest.

Sotsialistliku võistluse organiseerimine algab üksik tööliste individuaalsete kohustuste kogumisega, kusjuures sellele eelneb agitatsiooniline selgitustöö eelseisvatest ülesannetest. Tsehhide, jaoskondade jne. isemajandamise tingimuses tuleb individuaalkohustuste vastuvõtu organiseerimisel pidada silmas järgmisi momente.

Esimeseks nõudeks on, et sotsialistliku võistlusega oleks hõlmatud kogu isemajandava üksuse kollektiiv terves ulatuses. Ükski põhitööline ega ka abitööline ja insener-tehniline töötaja ei pea jääma võistlusest eemale, sest isemajandava tootmisüksuse töötulemused sõltuvad sageli suurel määral just nendest abistavate funktsioonide täitjaist.

Teiseks põhinõudeks sotsialistlike kohustuste vastuvõtu organiseerimisel on see, et võistluskohustused oleksid küllaldase konkreetsusega. Konkreetsete kohustused annavad võimaluse kontrolli teostamiseks võistluse tulemuste üle, mis teeb kindlaks paremad kollektiivid ja töölised ning näitab ära ka mahajäävad lülid, kuhu tuleb edaspidi suunata rohkem tähelepanu. Ilma konkreetsete kohustusteta kujuneb sotsialistlik võistlus formaalseks — tõelisest võistlusest saab võistlus paberil. Halva organiseerimise tõttu võime sageli paljudes Nõukogude Eesti tööstusettevõtetes leida mittekonkreetsed ja mittekontrollitavaid võistluskohustusi. Niisugused võistluskohustused, kus lubatakse täita töonormi ja tõsta tööviljakust, kokku hoida materjale, kütust ja energiat või tõsta toodangu kvaliteeti, on üldsõnaliselt ja mittekontrollitavad. Õige sotsialistliku võistluse kohustus ei sisalda mitte ainult kohustuse kirjeldust, vaid selles näidatakse ära ka kohustuse kvantitatiivne sisu, s. o. kui suurel määral täidetakse töonorme ja kui suures koguses lubatakse säästa materjale, kütust, energiat jne. Ainult siis on võistluskohustus konkreetne ja kontrollitav ning saavutatakse rahuldavaid tulemusi. Konkreetsuse tagamiseks võistluskohustustes tuleb silmas pidada järgmist.

Toodanguplaani täitmise ja ületamise eesmärgil tööliste poolt võetavad kohustused võivad olla väljendatud: 1) naturaalses kogustes, 2) normtundides või 3) töonormide täitmise protsendi kujul.

Naturaalühikutes võetakse kohustusi tavaliselt nendel töökohtadel, kus toimub masstootmine. Individuaal- ja seeriatootmise töökohtadel töötajad võtavad oma võistluskohustusi kas normtundides või töonormide täitmise protsendi kujul. Soovitavaks tuleb pidada kohustuste võtmist normtundides, sest sel juhul on kergem teostada igapäevast kontrolli võistluse käigu üle, kuna jääb ära tülikas igapäevane töonormide täitmise protsendi arvutus. Eriti tülikas on normitäitmise protsendi arvutamine individuaaltootmisel (töökohtadel) ja operatiivse kontrolli teostamine võistluse käigu üle jätab seetõttu siin sageli palju soovida. Samuti on kohustuste võtmisel normtundides kergem kontrollida ka seda, kas üksik tööliste poolt võetud individuaalsed võistluskohustused tagavad isemajandava tsehi, jaoskonna või brigaadi toodanguplaani täitmist ja ületamist või mitte.

Vaatamata sellele, kas kohustused võetakse naturaalühikuis, normtundides või töonormide täitmise protsendi kujul, võetakse toodangualased kohustused tavaliselt ikka päevakohustustena. Seega märgib tööline oma individuaalkohustuses, et ta kohustub kas iga päev tootma nii mitu ühikut teatud toodet või andma iga päev toodangut nii mitme normtunni ulatuses või täitma iga päev töonorme teatud protsendi ulatuses.

Materjalide ja kütuse kokkuhoiu saavutamise eesmärgil võetavad sotsialistlikud kohustused on konkreetsed ainult siis, kui neis on ära märgitud ka kokkuhoitav kogus. Materjalide kokkuhoiuvalaseid kohustusi võib võtta olenevalt tootmistingimustest kas: 1) kogustes, 2) protsentides, 3) rahalises väljenduses või 4) kindlaks määrates päevade arvu, mille kestel töötatakse kokkuhoitud materjali arvel.

Võttes materjalide kokkuhoiuvalaseid võistluskohustusi kogustes, tuleb silmas pidada seda, et võistluskohustus ei tarvitse hõlmata mitte kõiki antud tööliste poolt kasutatavaid materjale, vaid ainult tähtsamaid materjale. Konkreetseid kohustusi on soovitatav võtta ainult nende materjalide osas, mis on suure osatähtsusega, kallihinnalised ja defitsiitsed ja mille osas on võimalik teostada otsest kontrolli.

Kohustatakse materjale kokku hoidma komplekselt, siis võetakse võistluskohustusi tavaliselt sel teel, et määratakse kindlaks päevade arv, mille kestel töötatakse kuu jooksul kokkuhoitud materjali arvel. Viimane moodus on leidnud viimasel ajal laialdast rakendamist seoses sm. Korabelnikova novaatorliku algatusega sotsialistliku võistluse organiseerimiseks materjalide kompleksse kokkuhoiu eesmärgil.

Materjalide kokkuhoiuvalaseid kohustusi protsentides võetakse neil tootmisaladel, kus materjalide kasutamist iseloomustavateks

näitajateks on väljatuleku-protsendid, jäätmete protsendid jms. Siin peab konkreetsuse tagamiseks näitama ära, kuimitme protsendini suurendatakse väljatulekut või vähendatakse kadude ja jäätmete protsenti jne.

Rahalises väljenduses võetud materjalide kokkuhoiu kohustusi võib rakendada seal, kus on sisse seatud tööliste isiklikud kokkuhoiu-arved ja teostatakse üksiktööliste järgset materjalikulutuste arvestust rahalises väljenduses (plaanihindades).

Ka toodangu kvaliteedi tõstmise eesmärki taotlevad sotsialistliku võistluse kohustused peavad olema konkreetsed. Selleks ei tohi kohustused mitte üksi sisaldada lubadust toodangu kvaliteedi parandamiseks, vaid tuleb ära näidata konkreetselt, missuguseks kujuneb toodangu kvaliteet. Seesuguse konkreetsuse tagamiseks võib toodangu kvaliteedialaseid kohustusi võtta olenevalt tootmistingimustest kas: 1) sordilisuse koefitsientide kujul, 2) esimese sordi osatähtsuse protsendi näol, 3) praagi protsendi kindlaksmääramise teel, kus praak lubatud või 4) lubades praaki täielikult likvideerida, kus praagi esinemine pole lubatav ja see tehniliselt täiesti välditav.

Ka kõik teised sotsialistliku võistluse kohustused, olgu need suunatud näiteks tööriistade säästlikumale kasutamisele, tühjade minutiteta töötamise, käibevahendite ringluse kiirendamise jms. kohta, peavad olema samuti konkreetsed ja kontrollitavad, sest ilma selleta ei anna sotsialistlik võistlus kaugeltki neid tulemusi, mida saavutatakse võistluse õigel organiseerimisel.

Kolmandaks põhinõudeks, millest tuleb lähtuda sotsialistliku võistluse kohustuste vastuvõtu organiseerimisel, on nõue, et võetavad kohustused ei oleks madalamad eelmisel perioodil saavutatud tegelikust tasemest. Praktikas võime sageli kohata juhuseid, kus võetavad kohustused on «ettevaatuse» mõttes võetud madalamatena eelmise perioodi tasemest või heal juhul on samal tasemel. Niisugusel juhul, kus võistluskohustused ei ole küllaldaselt pingelised, kaotab sotsialistlik võistlus oma mobiliseeriva ja edasiviiva jõu ja tõelisest võistlusest ei saa olla juttugi. Seega näeme, et sotsialistliku võistluse õige organiseerimine eeldab põhjaliku analüüsi teostamist eelmise perioodi töötulemuste kohta ja uute reserve avastamist, mis lubaksid võtta järgmiseks perioodiks juba pingelisemaid kohustusi.

Neljas põhinõue sotsialistliku võistluse kohustuste vastuvõtu organiseerimisel puudutab kohustuste vormistamist. Nimelt on rangeks nõudeks, et töölised oma võistluskohustused vormistaksid vabas vormis. Igasuguste trükitud plankettide ja vormide rakendamine võtab tööliselt ära vabaduse ja piirab tema algatusvõimet ning kogu võistlus omandab kantseleiliku ilme. Nii näiteks trikotažikäitises «Marat» oli kaua aega rakendamisel spetsiaalne 33 lahtriga isiklik sotsialistliku võistluse arvestuskaart iga töölise kohta, kuid vaatamata selle vormi keerukusele pole siin üldse mõeldav peale toodangualaste (töönormide täitmise) kohustuste muid

kohustusi võtta ja kogu võistlus seisab siin selles, et üks kord kuus nõutakse töölistelt allkirja isiklikule arvestuskaardile.

Kollektiivkohustused. Eelpool tutvusime põhinõuetega, mida tuleb arvesse võtta individuaalsete võistluskohustuste vastuvõtu organiseerimisel. Need põhinõuded (konkreetsus, pingelisus jne.) esitatakse ka kollektiivkohustustele, kusjuures tuleb juurde veidi rida teisi nõudeid.

Kollektiivkohustuste juures on esimeseks nõudeks see, et kollektiivkohustus peab olema tagatud individuaalkohustustega. Vastavalt sellele kujutab brigaadi kollektiivkohustus üksiktööliste individuaalkohustuste summat, tsehhi kollektiivkohustus tema koosseisu kuuluvate jaoskondade, brigaadide ja üksiktööliste individuaalkohustuste summat ja tööstusettevõtte kui terviku sotsialistlik kohustus hõlmab kõigi tootmislülide kohustusi. Ei ole lubatav, et teatud tootmislüli sotsialistlik kohustus oleks madalam ettenähtud plaanilistest ülesannetest. Seda nõuet on muidugi võimalik täita ainult ettevõtte allüksuste isemajandamise tingimustes, sest siin on plaan viidud ettevõtte iga üksiku tootmislülini. Muidugi on kollektiivkohustused, võrreldes individuaalkohustustega mõnevõrra laiaulatuslikumad, sest mitte kõiki plaanilisi ülesandeid pole võimalik viia kuni üksiktööliseni. Peale selle ei ole aga paljudel juhtudel, kus küll üksiktööline võib kohustusi võtta (näiteks elektrienergia säästlik kasutamine), need iga üksiku tööliste osas konkreetselt kontrollitavad, ja kontrolli saab teostada ainult terve kollektiivi ulatuses (näiteks elektrienergia osas voolumõõtjate olemasolu puhul tsehhide jne.). Kuna osa kollektiivkohustustest ei kajastu individuaalkohustustes, siis püstitatakse nõue, et kollektiivkohustus võetaks vastu ja kinnitatakse antud kollektiivi töötajate koosoleku poolt.

Et selgitada, kas kollektiivne võistluskohustus on küllaldaselt määralt tagatud individuaalsete sotsialistliku võistluse kohustustega ja kas need kindlustavad ka isemajandava tsehhi, jaoskonna või brigaadi plaani täitmise, selleks tuleb teostada vastav kontrollarvestus. Tutvume selle küsimusega alljärgnevas lähemalt.

Toodangualaste võistluskohustuste kontrollimine on erinev, olenevalt sellest, kas individuaalkohustused on võetud naturaalses kogustes, normtundides või töönormide täitmise protsendi kujul. Naturaalses ühikutes võetud individuaalkohustused summeeritakse vastavate eri tooteliikide järgi ja saadud resultaate võrreldakse antud isemajandava tootmislüli toodanguplaaniga, mis sel puhul on tavaliselt antud samades naturaalses näitajates. On individuaalkohustused võetud normtundides, siis analoogiliselt summeeritakse üksiktööliste kohustused ja saadud normtundide arvu võrreldakse antud tootmislüli normtunnilise toodanguplaaniga.

Kui aga toodangualased individuaalkohustused on võetud töönormide täitmise protsendi kujul, siis tuleb kas leida kõigi tööliste kaalutud keskmine töönormide täitmise protsent sotsialistlike

kohustuste järgi ja võrrelda seda plaanilise töönormide täitmise protsendiga või teostada ümberarvutus normtundidesse.

Kui seesugune kontrollarvestus näitab, et individuaalkohustuste summa ei kindlusta isemajandava tootmislüli toodanguplaani täitmist, siis tuleb kõigepealt kindlaks teha, missugustes lülides on võetud madaldatud kohustusi ja teha töötajate hulgas täiendavat selgitustööd.

Samal põhimõttel tuleb üles ehitada ka kõik muudel aladel võetavad sotsialistlikud kohustused, nagu materjalide kokkuhoid, toodangu kvaliteedi tõstmine jne. Võistluskohustuste alt üles organiseerimise printsiip tagab isemajandavate tsehhide, jaoskondade ja kogu tehase võistluskohustuste pingelisuse ja likvideerib madaldatud kohustuste vastuvõtupraktika, milline on niisama kahjulik ja hukkamõistetav kui madaldatud plaanidki.

Sotsialistliku võistluse juhtimine ja võistluskohustuste täitmise kontrollimine. Sotsialistliku võistluse kohustuste vastuvõtu organiseerimine on sotsialistliku võistluse esimeseks etapiks. Sellele järgnevalt on aga vaja asuda sotsialistliku võistluse igapäevasele juhtimisele ja võistluskäigu kontrollimisele, et kindlustada võetud kohustuste täitmist ja ületamist.

Sotsialistliku võistluse korralik ja nõuetekohane juhtimine eeldab võistluse tulemuste igapäevast arvestust iga üksiku võistleja järgi. Võistluse juhtimiseks ei piisa sellest, kui teatakse võistluse tulemusi ettevõtte kui terviku ulatuses, vaid tingimata on vaja teada võistlustulemusi tsehhide, jaoskondade ja brigaadide ning üksiktöölise järgi, sest ettevõtte võistlustulemused on kujunenud välja keskmisena üksiktöötajate tulemusist ja siin ei peegeldu ühtede võistlejate edu ja teiste ebaõnnestumised. Need selguvad alles siis, kui arvestust peetakse iga üksiku tööliste läbilõikes.

Võistlustulemuste igapäevane arvestus võimaldab kiiresti ja õigeaegselt välja selgitada nõrgad kohad ja võtta tarvitusele vajalikke abinõusid mahajäävate lülide abistamiseks. Sel teel tagatakse isemajandava tootmislüli plaaniülesannete täitmine ja ületamine.

Tutvume järgnevalt võistluskohustuste täitmise arvestamise meetoditega ja kõigepealt peatume toodangualaste võistluskohustuste arvestuse juures.

Toodangualaste võistluskohustuste igapäevast arvestust on otstarbekas teostada erilisel graafikul, mille näidisvorm on esitatud tabelis 46.

Võistlustulemuste arvestuse graafikuid peetakse tavaliselt tsehhide järgi jaoskondade läbilõikes. Suuremates tsehhides on otstarbekam arvestust pidada eraldi igas jaoskonnas ja brigaadide läbilõikes.

Nagu tabelist 46 nähtub, tehakse kokkuvõtteid sotsialistliku kohustuse täitmise kohta jaoskondade järgi ja tsehhi ulatuses kokku igapäevaselt, arvutades sotsialistliku võistluse päevakohus-

Sotsialistliku võistluse tulemuste arvestuse graafik isemajandava tsehi (jaoskonna) kohta.

Jrk. nr.	Töölise nimi	T e g e l i k t ä i t m i n e													Kuu												
		Võistluskohustus päevas (normtundides)		I dekaad			Dekaadi töönorm	Dekaadi võistlus-kohustus	Tegelik toodang	Töönormi täitmise protsent	Sots. võist. kohust. täitm. %	II dekaad	III dekaad	Kuu töönorm		Kuu võistlus-kohustus	Tegelik toodang	Töönormi täitmise protsent	Sots. võistluse kohust. täitm. %	Võistlajate järjestus (kohaloleku järjekord)							
				kuupäevad																							
				1	2	3															4	5	6	7	8	9	10
		Tabeli nr.																									
	I jaoskond (brigaad)																										
1.																											
2.																											
3.																											
jne.	Kokku																										
	Sotsialistliku kohustuse täitmise määr																										
	II jaoskond (brigaad)																										
1.																											
2.																											
3.																											
jne.	Kokku																										
	Sotsialistliku kohustuse täitmise määr																										
	Kokku kogu tsehi																										
	Sotsialistliku kohustuse täitmise määr																										

tuse täitmise protsendi. Seevastu aga teostatakse kokkuvõtteid iga üksiktöölise järgi üks kord iga dekaadi lõpul, mil arvutatakse iga töölise kohta välja töönormi täitmise keskmine protsent ja sotsialistliku võistluse dekaadikohustuse täitmise määr. Lõppkokkuvõte üksiktöötajate osas tehakse kuu lõpul, mil selgitatakse iga jaoskonna ja üksiktöölise sotsialistlikus võistluses kohaletuleku järjekord.

Ülalesitatud sotsialistliku võistluse tulemuste arvestuse graafik võeti mõnevõrra lihtsustatud kujul tarvitusele tubakatehases «Leek» juba 1947. a. Igapäevane võistlustulemuste avalikuks tegemine tekitab seal suurt huvi tööliste hulgas ja soodustab võistluse arengut. Iga päev kogunevad töölised lõunavaheajal tsehhi-des väljapandud graafikute juurde jälgima oma ja teiste seltsimeeste eelmise päeva võistlustulemusi. See innustab veelgi pingisamale võistlusele ja annab sotsialistlikule võistlusele vajaliku hoo ja aktuaalsuse.

Sageli esineb meie tööstusettevõtete tsehhi-des ka sotsialistliku võistluse arvestuse tahvleid, kuhu märgitakse tavaliselt ainult ühe päeva võistlustulemused. Seesuguse arvestuse puuduseks on asjaolu, et ta ei anna kokkuvõtlikku ülevaadet eelmise perioodi töötulemuste kohta, mistõttu informatsioon osutub puudulikuks.

Sotsialistliku võistluse tulemuste igapäevast arvestust ei peeta mitte üksi tsehhide, jaoskondade ja üksiktöölise järgi, vaid ka tööstusettevõtte kui terviku kohta. Tööstusettevõtte võistlustulemused kantakse eritahvlele, mis peab olema üles paigutatud kõigile töötajaile nähtavasse kohta.

Võistlustulemuste igapäevane arvestus on suurepäraseks materjaliks sotsialistliku võistluse juhtijate käes, kes arvestusandmete alusel teevad viivitamata kindlaks normaalset käiku takistanud tegurid ja kõrvaldavad need.

Sotsialistliku võistluse tulemuste igapäevane arvestus ei saa piirduda mitte üksi toodangualaste kohustuste täitmise arvestusega, vaid tingimata on vaja igapäevane arvestus sisse seada ka materjalide, kütuse jms. kokkuhoiu alal võetud kohustuste täitmise kohta ja ka toodangu kvaliteedi tõstmise eesmärgil võetud kohustuste kohta. Materjalide kokkuhoiu taotleva arvestuse sisseseadmine on vahetus seoses isiklike kokkuhoiu-arvete avamisega üksiktöölise kohta. Selle küsimusega tutvusime juba eelpool. Lisame ainult niipalju, et võimaluse korral tuleb ka selles osas teha võistlustulemused avalikkusele teatavaks eriliste arvestustahvlite sisseseadmisega.

Isemajandavate tootmisliitude töö tulemustele ja isemajandamise edukusele avaldab mõju võistluse eesrindlaste populariseerimine, võistluse käigus esilekerkivate novaatorite tutvustamine ja nende töövõtete ning töömeetodite teatavaks tegemine kõigile tööliste. Võistluse üksikute eesrindlaste rekordsaavutused ei ole mitte sotsialistliku võistluse eesmärk, vaid eesmärgiks on teha üksikute rekordsaavutused kõigile kättesaadavaks. Võistluse ees-

märgiks on tõsta kõik töötajad eesrindlaste tasemele ja kindlustada tööviljakuse edasist kiiret tõusu. Sotsialistlik võistlus näitab, et ühed töötavad halvasti, teised hästi, kolmandad veel paremini: jõua järele parimatele ja saavuta üldist tõusu — niisugune on eesmärk.

Selle eesmärgi saavutamine on võimalik ainult siis, kui laialatuslikult viiakse läbi eesrindlaste ja novaatorite töövõtte ja töömeetodite levitamist ja kasutuselevõtmist. Sotsialistliku võistluse eesrindlaste ja novaatorite töövõtete populariseerimise ja levitamise vormid on väga mitmesugused ja rohkearvulised (seinalehed, välklehed, fotolehed, kogemuste vahetamise bulletäänid, plakadid, agitaatorite kollektiiv jne.). Kõigi nende eesrindlaste töökogemuste populariseerimise ja levitamise vormide üksikasjalikum tutvustamine väljub käesoleva töö raamest ja seepärast me siin ka pikemalt ei peatu.

Sotsialistliku võistluse süvendamise eesmärgil ja võistluses parimateks osutunute väärrikaks hindamiseks on vajalik igas tööstusettevõttes sisse seada tsehhidevaheline rändpunalipp, mis antakse üle parimale isemajandavale tsehhile. Kui ettevõttes ei ole tsehhid kujundatud isemajandavateks üksusteks, siis antakse rändpunalipp tavaliselt üle sotsialistlikus võistluses parimaid tulemusi saavutanud tsehhile. Parimate tööliste töötulemuste väärrikaks hindamiseks on otstarbekas sisse seada rändpunalipukesed iga kutseala järgi, mis asetatakse tööliste töökohale. Üheaegselt rändpunalipu määramisega tsehhidele ja üksiktöölistele määratakse kindlaks ka rahalised preemiad tsehhide juhtivaile töötajatele ja parimatele üksiktöölistele heade töötulemuste saavutamise eest.

§ 23. TÖÖTAJATE MATERIAALNE STIMULEERIMINE ISEMAJANDAVATES TSEHHIDES JA BRIGAADIDES

Töötajate materiaalse stimuleerimise võimalused ja allikad. Isemajandamise edukas juurutamine tsehrides, jaoskondades ja brigadides eeldab kõigi võimaluste ärakasutamist töötajate materiaalseks stimuleerimiseks, et äratada neis huvi plaaniülesannete täitmise ja ületamise vastu.

Tootmistööliste osas on materiaalse stimuleerimise põhiliseks mooduseks tööviljakuse tõusu ajendavate sotsialistlike töötasusüsteemide rakendamine. Siia kuuluvad mitmesugused tükitöö- ja preemialised ajatöötasu süsteemid, mis kindlustavad tööviljakuse tõusuga ka tööliste töötasu vastava suurenemise. Peale selle võivad tootmistöölised saada preemiat heade isemajandamislike tulemuste saavutamise korral veel direktorifondist ja üleliidulise sotsialistliku võistluse preemiasummadest.

Insener-tehnilliste töötajate ja teenistujate materiaalse stimu-

leerimise põhiliseks mooduseks on preemiate maksmine lisaks ajatöötasule heade isemajandamislike tulemuste saavutamise korral. Sellega viiakse ka administratiiv-juhtivate töötajate isiklikud sissetulekud sõltuvusse isemajandamise tulemustest tsehhides, jaoskondades, brigaadides või ettevõtte kui terviku ulatuses.

Administratiiv-juhtivate töötajate premeerimise põhiliseks allikaks tööstusettevõtetes on NSV Liidu Ministrite Nõukogu 8. novembri 1946. a. määruse (Nr. 2438) alusel töötasufondi arvel maksetavad preemiasummad. Nimetatud määrusega kehtestati kõigile tööstusharudele oma tüüpeeskirjad juhtivate ja insener-tehniliste töötajate premeerimiseks toodanguplaani täitmise ja ületamise ning omahinna alandamise eest. Nende eeskirjade alusel toimub ka insener-tehniliste töötajate ja teenistujate premeerimine isemajandavates tsehhides, jaoskondades ja brigaadides. Lisaks sellele aga saavad insener-tehnilised töötajad veel preemiaid direktorifondist ja üleliidulises sotsialistlikus võistluses kohaletuleku puhul määratavatest preemiasummadest.

Üleliidulises sotsialistlikus võistluses kohaletuleku preemiate määramisel võetakse aluseks toodanguplaani mahulise ja sortimendilise täitmise kõrval veel näitajad tööviljakuse ja toodangu omahinna alandamise plaani täitmise osas. Vastavalt sotsialistliku võistluse kohaletulekule määratakse ettevõttele kas esimese, teise või kolmanda järgu preemia. Esimesele kohale tulnud ettevõtte saab koos esimese järgu rahalise preemiaga ülemineva rändpunalipu.

Preemiad sotsialistlikus võistluses kohaletuleku puhul määratakse üks kord kvartalis ministeriumide ja üleliidulise Ametiühingute Kesknõukogu vastava otsusega. Preemia üldsummast on 30—40% määratud kultuur-olustikuliste ürituste ja abinõude teostamiseks. Ülejäänud 60—70% preemiast kuulub isiklike preemia-tena väljamaksmisele töölistele, insener-tehnilistele töötajatele ja teenistujatele. Seejuures tuleb isiklikuks premeerimiseks määratud osast vähemalt 50% kasutada tööliste premeerimiseks.

Üleliidulise sotsialistliku võistluse preemiad eraldatakse ettevõttele üleplaaniisest kasumist, mis on saavutatud omahinna üleplaaniisest alandamise tulemusena.

Olulise tähtsusega preeerimisallikaks ettevõtte allüksuste isemajandamise tingimusi on ettevõtte direktori käsutuses olev direktorifond. NSV Liidu Ministrite Nõukogu sellekohase määrusega 5. detsembrist 1946. a. taastati kõigis isemajandavais tööstusettevõtteis direktorifondi moodustamine. Eraldamised direktorifondi teostatakse 1—2% (mõningatel juhtudel kuni 5%) ulatuses plaaniisest kasumist ja 15—45% ulatuses üleplaaniisest kasumist. Neis ettevõtteis, mis töötavad planeeritud kahjumiga, teostatakse eraldamisi direktorifondi plaaniisest ja üleplaaniisest omahinna alandamisest saadud säästusummadest samade protsendimäärade järgi.

Eraldamised direktorifondi teostatakse iga kvartali lõpul ette-

võtte bilansi andmete alusel 50% ulatuses ettenähtud normidest. Direktorifondi eraldamisele kuuluvate summade lõplik suurus tehakse kindlaks ettevõtte aastabilansi kinnitamisel.

Eraldamised direktorifondi plaanilisest ja üleplaanilisest kasumist teostatakse ainult sel juhul, kui ettevõtte on täitnud ja ületanud kaubatoodangu plaani ettenähtud sortimendis, kusjuures peab olema täidetud ka omahinna alandamise ülesanne ja realiseerimisest saadava kasumi plaan. Direktorifondi eraldamisele kuuluv aastasumma ei tohi ületada 5% tööstuslik-tootvale personaalile planeeritud aastasest töötasufondist, mis on korrigeeritud vastavalt kaubatoodangu tegelikule väljalaskele.

Direktorifondi eraldatud vahenditest on ettevõtte direktor õigustatud kulutama 50% üleplaaniliste kapitaalvahetustena tootmise edasiseks laiendamiseks, elamute ehitamiseks ja elamufondi remondiks. Ülejäänud osa direktorifondi summadest on määratud ettevõtte töötajate kultuurilis-elukondliku olukorra parandamiseks, individuaalsete preemiate andmiseks töölistele, insener-tehnilistele töötajatele ja teenistujatele ning ühekordseteks toetusteks.

Eelarve direktorifondi summade kasutamise kohta kinnitatakse tehase direktori poolt, kusjuures eelnevalt sellele peab see eelarve olema kooskõlastatud ettevõtte ametiühingu kohaliku komiteega. Ettevõtte allüksuste isemajandamise tingimustes tuleb direktorifondi kasutamise eelarve koostamisel üks osa vahendeist eraldada töötajate premeerimiseks isemajandavates üksustes saavutatud heade töötulemuste eest.

Nagu nägime, on olemas isemajandavate tsehhide, jaoskondade ja brigaadide töötajate stimuleerimiseks vägagi arvukalt võimalusi ja preemiasummade saamiseks mitmesuguseid allikaid. Isemajandamise tulemused ettevõttes sõltuvad sellest, kuivõrd osatakse ära kasutada kõik need vahendid, mis on tööstusettevõtte käsutuses isemajandavate tsehhide, jaoskondade ja brigaadide ning üksiktööliste premeerimiseks.

Tööliste materiaalne stimuleerimine isemajandavates tootmisüksustes. Isemajandavates tsehvides, jaoskondades ja brigaadides toimub tööliste materiaalne stimuleerimine sotsialistlike töötasusüsteemide rakendamise teel. Kõige laialdasemalt kasutatakse tööstusettevõtetes otsesest tükitöötasu, kus tööliste töötasu sõltub otseselt tehtud töö hulgast. Veelgi suuremal määral stimuleerib tööviljakuse tõusu progressiiv-tükitöötasu süsteem, kus töönormide ületamisel ühiku hinne suureneb, võrreldes normaalhindega. Nii otsese kui ka progressiivse tükitöö süsteemi puhul saab tööline plaaniülesannete täitmise ja ületamise eest juba teatavat hüvitust töötasu suurenemise näol, sest mida suuremaprotsendiliselt tööline täidab töönorme, seda suuremaks kujuneb ka tema töötasu.

Suuresti aitavad kindlustada isemajandamist ja stimuleerida materiaalsete vahendite kokkuhoidu mitmesugused preemialised töötasusüsteemid. Üksikasjalikud eeskirjad preemialiste töötasu-

süsteemide rakendamiseks on iga ministeeriumi osas eraldi välja töötatud ja erinevad üksteisest suuremal või vähemal määral vastavalt tööstusharulistele iseärasustele. Üldiselt seisab tööliste preemialine tasustamine järgmises.

Preemialiste töötasusteemide juures maksetakse lisaks aja- või tükitöö alusel teenitud töötasule veel preemiat teatud töönäitajate saavutamise eest. Nii näiteks võivad tootmistöölised saada preemiat tooraine ja põhimaterjalide kokkuhoiu eest, toodangu kvaliteedi tõstmise eest, praagi ja kadude vähendamise eest, tööriistade kokkuhoiu eest, kütuse ja energia ökonoomse kasutamise eest, väljatuleku suurendamise eest jne. Kehtivate eeskirjade kohaselt ei ole õigustatud mitte üksi põhitöölised saama preemiat heade töötulemuste saavutamise korral, vaid ka mitmesugustel abistavatel töödel töötavad abitöölised. Näiteks seadmete korrashoiu alal töötavad töölised võivad saada preemiat seisakuaegade vähendamise eest ja energiakulude, määrdeainete jne. kokkuhoiu eest. Remonditöölisi (valvelukksepad, remondibrigaadid jne.) premeeritakse tavaliselt teostatud remontide kvaliteedi ja avariiremontide mitteainemise eest, koristajaid korraliku töö ja pideva puhtuse säilitamise eest töökohtadel jne. Autojuhte premeeritakse vedelkütuse kokkuhoiu, autokummide osas ettenähtud läbisõidu ületamise ja masina avariita töötamise eest.

Premeerimise alused on seega tööliste iga rühma osas erinevad. Premeerimise aluseks võivad olla ainult niisugused näitajad, mis on töölistest sõltuvad ja mille osas on võimalik teostada täpset arvestust. Seejuures võib premeerimise aluseks olla kas üks või rohkem näitajaid, kuid igatahes mitte liiga palju ja nende arvestus peab olema võimalikult lihtne ning töölisele arusaadav. Kui premeerimise aluseks võetakse üks näitaja, siis preemia suurus on täiel määral sõltuv selle näitaja tasemest. On aga premeerimisel aluseks võetavaid näitajaid rohkem, siis arvutatakse preemia iga näitaja osas eraldi. Kui aga näiteks mõne näitaja osas ei ole täidetud ettenähtud miinimum-norme, siis vähendatakse selle arvel preemiasummat, mis on arvutatud teiste positiivseteks osutunud näitajate järgi.

Ministeeriumide poolt väljatöötatud eeskirjade kohaselt võib üksiktöölise ja tööliste rühmade premeerimine olla kas otsene või kaudne. Otsese premeerimise all mõistetakse premeerimist, kus preemiasumma suurus on otseselt sõltuv premeeritavate tööliste enda töötulemusist (näit. preemiad põhimaterjalide, kütuse jne. kokkuhoiu eest). Seevastu aga kaudse premeerimise puhul premeeritava tööliste preemia ei arvutata mitte otseselt antud tööliste töönäitajate alusel, vaid selle tööliste teenindamisel olevate tööliste (jaoskond, vahetus, tsehh jne.) töötulemuste järgi. Nii näiteks maksetakse seadmete säätijatele, poolmeistritele, TKO töötajatele jt. preemiat tavaliselt tema teenindamisel olevate tööliste töönormide täitmise määra järgi või toodanguplaanis olemasolu korral ka plaanitäitmise protsendi alusel. Samuti saavad ka isemajandavate

brigaadide brigadirid lisatasu brigaadi toodanguplaani täitmise määra järgi või töonormide täitmise keskmise protsendi alusel.

Vaatamata sellele, kas premeerimist teostatakse otsese või kaudse meetodi kohaselt, võivad töölistele maksetavad preemiad olla kas proportsionaalsed või progressiivsed. Esi- mesel juhul kasvab preemia proportsionaalselt saavutatud öko- noomia suurenemisega, Teisel juhul on preemia summa kasv kii- rem kui selle maksmise aluseks oleva näitaja suurenemine.

Tööliste osas ei piirdu preeerimisvõimalused mitte ükski ülal- loetletutega, vaid lisaks nendele tuleb kasutada veel ka direktori- fondi ja üleliidulises sotsialistlikus võistluses kohaletuleku puhul saadavaid preemiasummasid.

Mõningates tööstuslikes ministereumides on lubatud erieeskir- jade alusel moodustada tööliste premeerimiseks isemajandavates tsehhides nn. meistrifond, kuhu eraldatakse saavutatud ökonomia arvel premeerimiseks kuni 2% tsehhi töötasufondist.

Seega ka tööliste osas, kes teatavasti suuremas enamikus töö- tavad tükitööl ja seetõttu saavad oma plaaniülesannete ületamisel juba teatud hüvitust töötasu suurenemise näol, on samuti ette näh- tud laialdased võimalused preemiade maksmiseks, et selle kaudu laiu tööliste hulki kaasa tõmmata isemajandamise kindlustamisele ja kokkuhoiurežiimi edasisele süvendamisele.

Administratiiv-juhtivate töötajate premeerimine. Insener-tehni- liste töötajate ja teenistujate premeerimist ettevõtte isemajanda- vates üksustes teostatakse NSV Liidu Ministrite Nõukogu poolt antud ministereumile kehtestatud premeerimise tüüpjuhendi alusel. Nendes eeskirjades on kindlaks määratud preemia maksmise tingi- mused, preemiaõiguslikud töötajad oma ametikohtade järgi ja ka vastavad protsendimäärad preemiasummade suuruse arvestamiseks.

Kehtiva preeerimissüsteemi alusel teostatakse preeerimist toodanguplaani täitmise ja ületamise eest tingimisel, et on kinni peetud tähtsamate toodete nomenklatuurist ja täidetud ka oma- hinna plaan. Toodanguplaani täitmist arvestatakse kaubatoodangu väljalaske järgi tingimisel, et oleks täidetud plaan ka kogutoo- dangu osas.

Nende põhitingimustega on preemia saamise õigus viidud sõl- tuvusse küll omahinna plaani täitmisest, kuid preemia suurus sõl- tub ikkagi ainult toodanguplaani täitmise määrast. Erialases kirjan- duses ja tööstusalastel konverentsidel on korduvalt juhitud tähele- panu asjaolule, et omahinna alandamise plaani ületamise stimulee- rimiseks on vaja uute preeerimiseeskirjade väljatöötamisel viia preemia suurus sõltuvusse mitte üksi plaani täitmise määrast kau- batoodangu väljalaske alal, vaid ka omahinna alandamise osas saa- vutatud tulemustest.

Kogu tööstusettevõtte preemiaõiguslik personaal jagatakse kahte rühma: 1) tehase personaal ja 2) tsehhi personaal (administratiiv- juhtivad töötajad tsehhides ja nende jaoskondades).

Tehase personaali preeerimisel võetakse aluseks ettevõtte kui

terviku tootmistöö näitajad. Tsehhi personaali premeeritakse iga üksiku tsehhi töötulemusi iseloomustavate näitajate järgi. Seejuures premeeritakse teenindavate tsehhide töötajaid oma tsehhi töönäitajate järgi, kuid tingimusel, et viimaste teenindamisel olevad tsehhid või tööstusettevõtte kui tervik oleksid täitnud toodangu väljalaske plaani.

Nende tsehhide töötajate premeerimist toodanguplaani täitmise ja ületamise eest, kus pole kindlaks määratud eriliselt ülesannet toodangu omahinna alandamise alal, võib teostada ainult tingimusel, et oleksid täidetud peale toodangualaste kvantitatiivsete näitajate ka veel plaaniga kindlaksmääratud kvalitatiivsed näitajad (töötasufond, materjalide limiidid, elektrienergia ja kütuse kulunormid, lubatud praagiprotsent, sordilisuse näitajad jne.).

Kehtivate eeskirjade kohaselt liigitatakse ettevõtte premeerimise suhtes kõigis ministeeriumides kolme rühma, kusjuures aluseks võetakse ettevõtete suurus, tähtsus antud tööstusharus, territoriaalne paiknemine jms. Iga seesuguse premeerimisrühma osas on kehtestatud erinevad preemiamäärad. Peale selle aga liigitatakse veel igas ettevõttes kogu preemiaõiguslik personaal kolme rühma (A, B, C), kusjuures iga rühma osas on siin samuti erinevad preemiamäärad.

Toodanguplaani täitmise ja ületamise eest maksetavate preemiade suurus määratakse kindlaks vastavate premeerimisastmetega. Näitena esitame siin ühe Eesti NSV tööstusliku ministeeriumi süsteemis kehtestatud premeerimisastmestiku (tabel 47).

Eltoodud premeerimisastmestiku järgi arvutatakse välja preemia kõigile oma ametikoha järgi nimeliselt kindlaksmääratud preemiaõiguslikele töötajatele. Peale selle eraldatakse ettevõtte direktori käsutusse veel täiendav preemiafond (25% preemiasummast, mis on arvutatud preemiana nimeliselt kindlaksmääratud töötajatele) nende töötajate premeerimiseks, keda ei ole premeerimiseeskirjades oma ametikoha järgi arvatud preemiaõiguslike ringi.

Sellest preemiafondi osast on ettevõtte direktor õigustatud määrama preemiaid nendele tehase keskaparaadi ja isemajandavate tsehhide ja jaoskondade töötajatele, kes on aktiivselt kaasa aidanud toodanguplaani täitmisele ja omahinna alandamisele, kuid keda ei ole oma ametikoha järgi otseselt arvatud premeeritavate hulka.

Kõigi kehtivate preemiaeeskirjade järgi arvutatud preemia summa ühe töötaja kohta kuu jooksul ei tohi ületada premeeritava töötaja 1,25-kordselt ametialast kuutasu.

Premeerimiseeskirjade järgi väljaarvutatud preemiad kuuluvad kinnitamisele:

a) preemiad ettevõtte direktorile, direktori asetäitjale, peainenerile, pearaamatupidajale ja plaaniosakonna juhatajale — peavalitsuse juhataja poolt;

b) teistele insener-tehnilistele töötajatele ja teenistujatele ettevõtte direktori poolt.

Premeerimisastmestik

preemiasummade arvutamiseks insener-tehnilistele töötajatele toodanguplaani täitmise ja ületamise ning omahinna alandamise eest.

Ametikohtade nimetused	Preemia suurus %-des ametikoha kuutasust					
	I rühm		II rühm		III rühm	
	Plaani täitmise eest	Plaani ületamise iga % eest	Plaani täitmise eest	Plaani ületamise iga % eest	Plaani täitmise eest	Plaani ületamise iga % eest
A. Direktor, peainsener ja tehniline juhataja						
B. Direktori asetäitja, peamehhaanik, peaenergeetik, peatehnoloog, peakonstruktor, TKO juhataja, kesk-laboratooriumi juhataja, pea(vanem-) raamatupidaja, juhtivate osakondade juhatajad, põhitsehhide ja tähtsamate jaoskondade juhatajad	kuni 30	kuni 3	kuni 22,5	kuni 2,25	kuni 15	kuni 1,5
C. Teiste osakondade juhatajad, abistavate tsehhide juhatajad ja meistrid, kontrollmeistrid, vanemad normeerijad, tsehhide ja osakondade juhatajate asetäitjad	kuni 22,5	kuni 2,25	kuni 15	kuni 1,5	kuni 15	kuni 1,5

Ettevõtte direktorile (või vastavalt peavalitsuse juhatajale) on jäetud õigus jätta preemiast kas täielikult või osaliselt ilma neid juhtivaid insener-tehnilisi töötajaid ja teenistujaid, kelle hooletu suhtumine oma tööülesannetesse on põhjustanud häireid ettevõtte tootmistöös (toodanguplaani mittenomenklatuurne täitmine, tehnoloogilisest režiimist kõrvalekaldumine, toodangu kvaliteedi halvenemine, ülekulutus töötasufondi, kütuse ja elektrienergia osas, finants- või koosseisu-distsipliini rikkumine, aruandluse mittetähtaegne esitamine jne.).

Preemiate väljamaks toodanguplaani täitmise ja ületamise eest toimub töötasufondi summadest ja kantakse toodangu omahinda. Teatavasti võetakse preemiad toodanguplaani täitmise eest arvesse töötasufondi planeerimisel ja preemiate väljamaksmiseks vajalikud vahendid on ettevõttel olemas. Seevastu aga toodanguplaani ületamise eest maksetavaid preemiaid ei ole töötasufondi planeeritud ja nende väljamaks toimub töötasufondi säästudest (suhteline sääst).

Nagu eeltoodust näeme, lahendatakse nende tüüpeeskirjadega põhiliselt ka kogu juhtivate töötajate premeerimisküsimus isemajandavates tsehhides ja jaoskondades. Nimelt on tsehhilise personaali preemiaõiguslikkus ja preemiasummade suurus tehtud vahetult sõltuvaks isemajandamise tulemustest tsehhides, sest tsehhide juhtivatele insener-tehnilistele töötajatele ja teenistujatele maksetavad preemiasummad arvutatakse välja, võttes aluseks tsehhi toodanguplaani täitmise protsenti.

Neis paljudes tööstusettevõtetes, kus tsehhid ei ole kujundatud isemajandavateks üksusteks ega ole ka tsehhidele antud iseseisvaid toodanguplaane, esineb rida puudusi premeerimiseeskirjade rakendamisel tsehhilise personaali premeerimisel. Nimelt seetõttu, et puuduvad täpsed andmed üksikute tsehhide töötulemuste kohta, võetakse tsehhilise personaali preemiasummade arvutamisel aluseks samad näitajad, mis tehaseelise personaali osaski. Seesugune asjaolu aga põhjustab võrdsustamist premeerimise alal, mis ei ole lubatav ega õigustatud end millegagi. Seega on arusaadav, et tsehhide üleviimisega isemajandamise tingimustesse ja plaaniülesannete viimisega tsehhidesse, likvideeritakse taoline võrdsustamise võimalus ja tsehhilisele personaalile maksetavate preemiate suurus tehakse igas tsehhis sõltuvaks selle tsehhi töötulemusist.

Teise sellealase põhilise puudusena meie ettevõtetes tuleks märkida seda, et isemajandavatele tsehhidele ei ole garanteeritud preemia saamine heade töötulemuste eest mitte igal juhul. Nimelt paljudes meie tööstusettevõtetes tõlgendatakse eeskirju selliselt, et nii tsehhi kui ka tehase personaalile määratud preemia makstakse välja tööstusettevõtte töötasufondi säästu arvel. Seega sel juhul, kui tööstusettevõtte töötasufondis säästu ei esine, peab ka häid töötulemusi saavutanud tsehhi personaal jääma preemiast ilma vahendite puudumisel, kuigi selle tsehhi töötasufondis esineb sääst.

Teistel juhtudel tõlgendatakse aga preemia eeskirju nii, et tehase personaali preemiad maksetakse välja tööstusettevõtte töötasufondi säästu arvel, kuna aga tsehhi personaali preemiad tulevad maksmisele tsehhi töötasufondi kokkuhoiu arvel ja ainult antud tsehhi osas esineva säästu ulatuses. Seesugune tõlgendamine on õige, sest vastasel korral ei sõltuks tsehhide juhtivaile töötajale maksetav preemia mitte üksi tsehhi enda töötulemusist, vaid ka tehase kui terviku töötulemusist (sääst tehase töötasufondis). On arusaadav, et seesugune olukord ei soodusta ettevõtte allüksuste isemajandamise edasist süvenemist ja tugevnemist.

Kui tsehhid on täitnud nende ettenähtud kvantitatiivsed ja kvalitatiivsed näitajad ja tsehhi töötasufondis esineb sääst, tuleb tsehhi personaalile preemia maksta välja ka sel juhul, kui üldises töötasufondis esineb ülekulutus. Ainult siis on premeerimisküsimus lahendatud vastavalt ettevõtte allüksuste isemajandamisest tulenevatele nõuetele. Sellega garanteerime häid töötulemusi saavutanud tsehhidele ja jaoskondadele preemia saamise igal juhul, vaatamata sellele, et teiste tootmisliitude halbade töötulemuste tõttu tekkis tööstusettevõtte kui terviku töötasufondis ülekulutus.

Lisaks toodanguplaani täitmise ja ületamise ning toodangu omahinna alandamise eest teostatavale premeerimisele on administratiivaparaadi ja tsehhide juhtivate töötajate premeerimiseks olemas ka veel teisigi premeerimisvõimalusi (direktorifond, üleliidulise sotsialistliku võistluse preemiana eraldatud summa).

Kõigi ettevõtte käsutuses olevate premeerimisvõimaluste oskuslik kasutamine töötajate isikliku materiaalse huvitatuse tõstmiseks riiklike plaaniülesannete täitmise ja ületamise ning kokkuhoiu-režiimi igakülgse tugevdamise eest kindlustab isemajandamise eduka juurutamise kõigis ettevõtte tsehhides, jaoskondades ja brigaadides ning aitab seega kaasa partei XIX kongressi poolt viiendaks viisaastakuks püstitatud ülesannete ennetähtaegsele täitmisele ja ületamisele.

SISUKORD

Eessõna	Lk. 3
-------------------	----------

I peatükk

Isemajandamine sotsialistliku tööstuse plaanilise juhtimise ja majandamise meetodina	7
§ 1. Ülevaade isemajandamise ajaloolisest arengust	7
§ 2. Isemajandamise olemus ja ülesanded	22

II peatükk

Ettevalmistustööd isemajandamise organiseerimiseks tsehhides, jaoskondades ja brigaadides	35
§ 3. Ettevalmistustööd esimese etapina isemajandamise juurutamisel	35
§ 4. Normatiivse baasi korrastamine	38
§ 5. Normatiivide süstematiseerimine ja kataloogide koostamine	48

III peatükk

Planeerimine ja arvestamine põhitsehhides	65
§ 6. Tsehhi plaan, selle koostisosad ja isemajandamislike näitajate süsteem	65
§ 7. Tsehhi organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaan ja selle koostamine	72
§ 8. Toodanguplaani koostamine ja selle täitmise arvestus	78
§ 9. Tööjõuplaani koostamine ja selle täitmise arvestus	99
§ 10. Varustusala planeerimine ja materjalikulutuste kontrollimine	110
§ 11. Tsehhikulude planeerimine ja arvestamine	123
§ 12. Omahinna planeerimine ja arvestus	132

IV peatükk

Planeerimine ja arvestus abi-, kõrval- ja teenindavates tsehhides	144
§ 13. Abi-, kõrval- ja teenindavad tsehhid isemajandavate üksustena	144
§ 14. Remonditsehhide töö planeerimine ja arvestamine	146
§ 15. Transporditsehhide töö planeerimine ja arvestamine	157
§ 16. Tööriistatsehhide töö planeerimine ja arvestamine	165
§ 17. Energeetika-tsehhide töö planeerimine ja arvestamine	175

15 Isemajandamise organiseerimine	225
---	-----

V peatükk

Isemajandavate jaoskondade, brigaadide ja üksiktöölise töö planeerimine ja arvestamine	184
§ 18. Jaoskondade töö planeerimine ja arvestamine	184
§ 19. Isemajandavate brigaadide töö planeerimine ja arvestamine	189
§ 20. Isemajandavate üksiktöölise töö planeerimine ja arvestamine	193

VI peatükk

Töötajate mobiliseerimine plaaniülesannete täitmisele ja ületamisele isemajandavates tootmisliides	199
§ 21. Töötajate plaaniülesannete täitmisele ja ületamisele mobiliseerimise teed	199
§ 22. Sotsialistliku võistluse organiseerimine isemajandavates tsehhides, jaoskondades ja brigaadides	202
§ 23. Töötajate materiaalne stimuleerimine isemajandavates tsehhides ja brigaadides	216

Toimetaja A. Rannes
Tehniline toimetaja I. Vahre
Korrektorid A. Kiho ja R. Eliste

Ladumisele antud 21. X 1953.
Trükkimisele antud 7. XII 1953.
Trükdary 1500. Paber 60×92, 1/16.
Trükipoognaid 14,25. Arvutus-
poognaid 16,28. MB-16586. Trüki-
koda «Tartu Kommunist», Tartu.
Ülikooli 17/19. Tellimise nr. 3001.

На эстонском языке.
А. Трейфельдт. Организация хозрасчёта в цехах, на производственных участках и в бригадах.

Hind rbl. 9.15

1—13

Rbl. 9.15

A-19928

TÜ RAAMATUKOGU



1 0300 00367194 0