

## TÜKIPALGA RAKENDAMISEST EESTI NSV KERGETÖÖSTUSE ETTEVÖTETES

V. Türk

Juhindudes V. I. Lenini õpetusest, et töötootlikkus on lõppkokkuvõttes kõige tähtsam, kõige peamiseks uue ühiskondliku korra võiduks, on kommunistlik partei ja Nõukogude valitsus sotsialistliku ülesehitustöö kõigil etappidel omistanud ja omistavad ka edaspidi esmajärgulist tähtsust töötootlikkuse järjekindlale tõusule. Nii on kuuendal viisaastakul ette nähtud töötootlikkuse suurendamine tööstuses vähemalt 50 protsendi võrra ja ehituses vähemalt 52 protsendi võrra. Selle grandioosse ülesande teostamisel peetakse silmas kõiki töötootlikkuse kasvu tegureid, mis võimaldavad edasi arendada sotsialistlikku rahvamajandust ning saavutada sotsialistliku tootmise eesmärki.

Sotsialistlikus tööstuses on töötootlikkuse kasvu tegurite hulgas tähtis koht töötajate materiaalse huvitatuse printsiibil. Ehkki sotsialistlikus ühiskonnas on töö muutunud vabaks ja loovaks tööks ning töötajad suhtuvad teadlikult oma tööülesannetesse, ei saa ühiskondliku töö organiseerimisel tugineda ainult töötajate töövaimustusele, nende entusiasmile. On väga tähtis, et iga töötaja oleks materiaalselt huvitatud oma töö tulemustest. Iga töötaja peab olema veendunud, et mida rohkem ja paremini ta toodab, seda kõrgem on tema töötasu. Töötaja töö tasustamisel lähtutakse töö järgi jaotamise majandusseadusest, mille kohaselt töötasu määratakse kindlaks töö hulga ja kvaliteedi järgi. Töö järgi jaotamise majandusseaduse ellurakendamisel etendab tööstuses väga suurt osa tükipalga õige kasutamine, sest sotsialistlikus tööstuses on määravaks palgavormiks tükipalk. Selle erikaal Eesti NSV kergetööstuse üksikutes ettevõtetes ulatub 75—85% üldisest tootmistööliste palgafondist.<sup>1</sup> NSV Liidu riiklikus tööstuses saavad ümmarguselt neli viiendikku töölistest palka tükitöö alusel. Tükipalga laialdane kasutamine sotsialistlikus tööstuses on tingitud tema olulistest eelistest võrreldes ajapalgavormiga. Ta soodustab enam töötootlikkuse kasvu kui ajapalgavorm.

Kuid tükipalga rakendamisel meie tööstuses on tänapäeval rida puudusi, mis vähendavad palga mõju töötootlikkuse kasvule. Kehtiv tariifisüsteem ja saavutatud töö normeerimise tase ei ole

kohati enam töötootlikkuse tõstmise abinõuks, vaid on kujunenud seda takistavaks teguriks. Seepärast on NLKP Keskkomitee ja Nõukogude valitsus seadnud ülesandeks läbi viia põhjalik reform nii tariifisüsteemi kui ka töö normeerimise osas. Järgnevalt vaadeldakse Eesti NSV mõningais kergetööstuse ettevõtetes töö normeerimise olukorda, tariifisüsteemi ja progressiivse tükipalgasüsteemi rakendamise tulemusi ning tehakse katse esitada põhimised abinõud, mis soodustaksid sellel alal esinevate puuduste kõrvaldamist.

## Töö normeerimine kui tükipalgavormi alus

Tükitöö korral sõltub töölise palga suurus tema poolt valmistatud toodangu hulgast (s. o. tooteühikute ehk n. ö. «tükkide» arvust, mis vastavad ettenähtud kvaliteedi nõuetele) ja kindlaksmääratud tükitööhinnetest. Antud töötingimuste puhul oleneb töölise poolt väljalastav toodangu hulk tema individuaalsetest võimetest (kvalifikatsioonist, töovilumusest), kuid kehtestatud tükitööhinne ei olene mitte tema individuaalsetest võimetest, vaid antud toodangu valmistamisel saavutatud töötootlikkusest ja tööliste keskmisest elutasemest.

Tükitööhinne sõltub antud ajanormist ja antud ajavahemikule vastavast tariifi-palgamäärast ( $H = Na \cdot Tp$ , kus  $H$  — tükitööhinne,  $Na$  — ajanorm,  $Tp$  — tariifi-palgamäär antud ajavahemikus). Seega mõjutavad tükitöö alusel töötava töölise palka kehtiv ajanorm ja tariifi-palgamäär, mis määratakse kindlaks töö normeerimise käigus ning tariifisüsteemiga. Milline on olukord Eesti NSV kergetööstuse ettevõtetes töö normeerimise osas?

Eesti NSV Rahvamajanduse Nõukogu Kergetööstuse Valitsusele alluvates ettevõtetes oli 1956. aastal kokku 32 751 normi, millest 57,6% oli tehniliselt põhjendatud ja kronometreeritud ning 42,4% kogemuslik-statistilised. Üksikute tööstusharude kaupa

---

<sup>1</sup> Eesti NSV Rahvamajanduse Nõukogu Kergetööstuse Valitsuse arhiiv, aastad 1950—1956.

Märkus: Töös kasutatud üldistav faktiline materjal kuulub ettevõtetele, mis on allunud kuni 1957. a-ni järgmistele ministereeriumidele: 1950. a. — 27. IV 1953. a. Eesti NSV Kergetööstuse Ministereeriumile, 27. IV 1953. a. — 19. IX 1953. a. Eesti NSV Kerge- ja Toiduainetetööstuse Ministereeriumile, 19. IX 1953. a. — 10. X 1955. a. Eesti NSV Laiatarbe Tööstuskaupade Ministereeriumile, 10. X 1955. a. — 7. VI 1957. a. Eesti NSV Kergetööstuse Ministereeriumile. Alates 7. VI 1957. a. alluvad need ettevõtted Eesti NSV Rahvamajanduse Nõukogu Kergetööstuse Valitsusele. Töö käigus nimetatakse neid ettevõtteid (ja tööstusharusid, mille moodustavad antud ettevõtted) Eesti NSV Rahvamajanduse Nõukogu kergetööstuse ettevõteteks ja tööstusharudeks, sõltumata nende alluvusest minevikus ülalnimetatud tööstusministereeriumidele. (Eesti NSV Teataja 1950, nr. 7, art. 52, lk. 98; 1953, nr. 6 art. 53, lk. 114; 1953, nr. 12, art. 153, lk. 202; 1955, nr. 13, art. 98, lk. 240; 1956, nr. 11, art. 110, lk. 235; Eesti Nõukogude Sotsialistliku Vabariigi seadus 7. VI 1957. a. «Tööstuse ja ehitustegevuse juhtimise organiseerimise edasisest täiustamisest Eesti NSV-s», § 8 ja § 9).

olid märgitud näitajad järgmised: naha- ja jalatsitööstuses 63,2% ja 36,8%; õmblustööstuses 46,8% ja 53,2%; trikotaažitööstuses 72,2% ja 27,8%; kummi- ja klaasitööstuses 38,5% ja 61,5%.<sup>2</sup> Andmete kohaselt on Eesti NSV kergetööstuse ettevõtetes kehtivatest töönormidest ümmarguselt  $\frac{2}{5}$  kogemuslik-statistilised normid. Tegelikult on neid tunduvalt rohkem ja nimelt järgmistel põhjustel.

Tehniliselt põhjendatud normide koostamisel ei ole kasutatud alati ja kõikjal ajanormi üksikute osade jaoks väljatöötatud normatiive ega seadmete tehniliste passide andmeid. Märgitud puudust süvendab omakorda asjaolu, et ei viida läbi tehniliste passide korrigeerimist vastavalt masinate füüsilisele ja moraalsele kulumisele ja nende moderniseerimisele. Puudused normide väljatöötamisel ei võimalda seega koostada tehniliselt põhjendatud ajanorme, mis vastaksid antud ettevõttes saavutatud tootlikkuse tasemele. Enamikus Eesti NSV Rahvamajanduse Nõukogu Kergetööstuse Valitsusele alluvates ettevõtetes on palju selliseid nimeliselt tehniliselt «põhjendatud» toodangunorme, mida töölisel täidavad 1,5—2-kordselt. Tegelikult on need normid kogemuslik-statistilised.

Kronometreeritud normid ei ole sageli samuti õigesti koostatud. Reeglikohaselt taotletakse kronometreerimise abil saada algmaterjale ajanormi koostamiseks. Kronometreerimisega selgitatakse välja eeskujulikud töövõtted, tööoperatsioonide ratsionaalne koostis ja struktuur. Selleks on vaja kronometreerida mitme eeskujuliku tööliste töövõtteid, mitte aga ainult ühe parema tööliste töövõtteid, mida senini on praktiseeritud (erandiks on muidugi need juhud, kui ettevõttes sooritab antud tööd ainult üks tööline). Samuti on suureks puuduseks, et kronometreeritud normide väljatöötamisel ei kasutata peaaegu üldse tööpäeva pildistamist, mille kaudu saab kindlaks määrata tööpäeva kui terviku kasutamise ökonoomsust. Senini on tööpäeva pildistamine toimunud statistiliselt (kui olukord on kriitiline, s. t. norme ületatakse mitmekordselt) ja plaanitult (mõned korrad aasta jooksul).

Töö normeerimise aluste puuduste tõttu on seega kogemuslik-statistiliste normide erikaal veelgi suurem, s. o. kuni 80% kõigist normidest. Seda kinnitavad täiendavalt töönormide täitmise tulemused. Nii täitsid töölisel töönorme 1956. aasta detsembrikuus Eesti NSV naha- ja jalatsitööstuse ettevõtetes keskmiselt 182,8%-liselt, trikotaažitööstuse ettevõtetes — 165,2%-liselt ja õmblustööstuse ettevõtetes — 171,2%-liselt. Seejuures täideti norme põhitootmistsehhi 1,5—1,8-kordselt, kuid abitootmistsehhi 2,1—2,5-kordselt. Võrdluseks võime märkida, et 1957. aasta algul oli kogu NSV Liidu jalatsitööstuses keskmine normide täit-

---

<sup>2</sup> Aluseks on võetud nende ettevõtete andmed, mis kuulusid Eesti NSV Rahvamajanduse Nõukogu Kergetööstuse Valitsuse alluvusse 1. I 1956. aastal. Ka edaspidi lähtutakse nende ettevõtete andmeist.

mise protsent 155, õmblustööstuses — 140 ja trikootažitööstuses — 137<sup>3</sup>

Töönormide täitmise madalam protsent põhitootmistsehhides võrreldes abitootmistsehhidega on tingitud esiteks normidest ja teiseks tootmise mehhaniseerimise tasemest. Põhitootmistsehhides on toodangunormid kõrgemad kui abitootmistsehhides, sest siin on tehniliselt põhjendatud normide erikaal suurem. Abitootmistsehhides kehtivad peamiselt kogemuslik-statistilised normid, mida on kergem ületada. Nii puudusid 1955. aasta lõpuks jalatsivabriku «Aktiiv» ja klaasivabriku «Tarbeklaas» abitootmistsehhides üldse tehniliselt põhjendatud normid. Ka on abitootmistsehhides tehniliselt põhjendatud ajanormide väljatöötamine raskendatud, sest toodangu sortiment muutub pidevalt. Märgitud tsehhides täidetakse neid jooksvaid ülesandeid, ilma milleta ei saaks põhitootmistsehhides igapäevane töö kulgeda normaalselt (näiteks masinate remont). Tingituna toodangu pidevast muutumisest kasutatakse abitootmistsehhides laialdaselt kogemuslik-statistilisi norme.

Ka töö mehhaniseerimise aste on põhi- ja abitootmistsehhides erinev. Põhitootmistsehhides on enamik töid mehhaniseeritud, mistõttu ülekaalus on masinaga tehtavad tööd. Näiteks 1956. aastal oli Tartu Naha ja Jalatsite Kombinaadis kõigist tööoperatsioonidest 60% masinaga tehtavaid töid. Abitootmistsehhides on tööde mehhaniseerimise tase madalam, eriti transporditöödel, kus peaaegu kõik tööd tehakse käsitsi. Tööde mehhaniseerimise madal tase muudab ka töötingimused raskeks. Abitootmistsehhides, eriti transporditöödel on raskendatud ka kontroll tööde täitmise üle.

Töönormide täitmise kõrge protsent loob rahulolu meeolelu ettevõtete kollektiivis ja varjab tööaja kadusid. 1955. aastal oli Eesti NSV Rahvamajanduse Nõukogu Kergetööstuse Valitsuse ettevõtete ainult jooksvate tööseisakute näol tööaja kadusid 16 646 inimpäeva ehk 0,8% ettenähtud plaanilisest tööajafondist; 1956. aastal moodustas jooksvate tööseisakute aeg ca 1% plaanilisest tööajafondist. Kui siia juurde arvata veel tööaja kaod vahetusepikkuste tööseisakute, tööluuside ja administratsiooni loal töölt puudumise tõttu, siis ulatub see juba üle 1% plaanilisest ettenähtud tööajafondist. Üksikutes ettevõtetes ja üksikutes tööloikudes on aga see protsent palju kõrgem. Vaatamata sellele ületatakse töönorme mitmekordselt.

Töönormide täitmise kõrge protsent jätab tagaplaanile ka tootlikkuse tõstmise ülesande nendes ettevõtetes, kus tootmisjuhid ei tungi sügavalt ettevõtte ökonoomika küsimustesse. Viienda viis-aastaku esimesel poolel jätsid paljud Eesti NSV kergetööstuse ettevõtted täitmata tootlikkuse tõstmise ülesande, kuid töönorme täideti samal ajal rohkem kui 1,5-kordselt. Töönormide täitmise tase ei väljenda seega saavutatud tootlikkuse tõelist kasvu ühes või teises ettevõttes.

<sup>3</sup> «Социалистический труд», № 3, 1957, lk. 142.

Kogemuslik-statistiliste normide rakendamine tööstusettevõtetes soodustab palga võrdsustamist tööliste vahel ning võib moonutada kehtiva tariifisüsteemiga taotletavaid eesmärke. Et kogemuslik-statistilised normid ei peegelda õigesti saavutatud tootlikkuse taset ühes või teises tööloigus või ka tööoperatsioonis, siis võib kujuneda olukord, kus madalama liigi töödele on kehtetatud suhteliselt madalamad toodangunormid, kõrgema liigi töödele aga suhteliselt kõrgemad toodangunormid. Madalamaid norme on võimalik ületada suuremas ulatuses kui kõrgemaid norme. Selle tagajärjel võrdsustubki erineva kvalifikatsiooniga töölistel tegelik palk, mida võime tähele panna Tartu Naha ja Jalatsite Kombinaadis (vt. tabel 1).

Tabel 1<sup>4</sup>

Tööliste keskmine palk Tartu Naha ja Jalatsite Kombinaadis 1956. aasta oktoobrikuus

Tööliste liik	Stantsimistsehh					Laiatarbetsehh			
	4	5	6	7	9	4	5	6	7
Keskmine oktoobrikuu palk (rublades)	678	632	713	643	638	699	676	592	734

Teistes osakondades ei ole palga võrdsustamine niivõrd selgepiiriline kui stantsimis- ja laiatarbetsehhis; neis esineb palga kõikumisi peamiselt tööliste kahe teineteisele järgneva liigi piires. Näiteks 6. liigi tööliste keskmine palk on kõrgem 7. liigi tööliste keskmisest palgast (sandaali põhitsehh) või 5. liigi tööliste keskmine palk on kõrgem 6. liigi tööliste keskmisest palgast (galanteriitsehh). Sealjuures antud tööliste poolt kulutatud tööaeg oli antud kuus võrdne.

Tööliste palgade võrdsustamine kogemuslik-statistiliste normide kasutamise tõttu põhjustab tööstusettevõtetes tööliste tööjõu ebaõiget kasutamist ning loob meistritele võimaluse omavolitamiseks tööde jaotamisel tööliste vahel. Nii teevad paljud kõrgema kvalifikatsiooniga töölised (7., 8. ja 9 liik) madalama liigi tööd, kusjuures madalama liigi töö erikaal ulatub mõnel juhul kuni 50%-ni kogu tööst. Töölised ei saa palka vastavalt keskmisele töönormide täitmisele. Näiteks Tartu Naha ja Jalatsite Kombinaadi laiatarbetsehhis täitsid 1956. aasta oktoobrikuus 7 liigi töölised töönorme 187%-liselt, kuid nende keskmine palk oli 734 rubla. Kui nad oleksid teinud oma liigile vastavat tööd, oleks nende tegelik palk olnud 845 rubla. Kuid sealjuures teevad paljud madalama liigi töölised (3., 4. ja 5. liigi töölised) omakorda kõrgema

<sup>4</sup> Tartu Naha ja Jalatsite Kombinaadi raamatupidamise materjalid, 1956. aasta.

liigi tööd. Näiteks Tartu Naha ja Jalatsite Kombinaadi laiatarbesehis said 4. liigi töölised 1956. aasta oktoobrikuus palka 699 rubla 165%-lise normide täitmise puhul. Kui aga 4. liigi töölised oleksid teinud oma kvalifikatsioonile vastavat tööd, siis oleks oktoobrikuus nende tegelik palk olnud 536 rubla. Selline olukord on omane teatud osas ka teistele osakondadele ja teistele tööstusettevõtetele.

Töölisele tema kvalifikatsioonile mittevastava töö andmise praktika võimaldab mõnedel vastutustundetutel meistritel kasutada ebaõigesti oma seisundit sel teel, et osale sama liigi tööliste antakse kõrgema liigi tööd, teistele aga madalama liigi tööd. Tulemuseks on ühthe töölise tööjõu pidev ebaõige rakendamine ja ebavõrdne palk sama kvalifikatsiooniga töölistel. Oleks soovitatav madalama liigi töö jaotada võrdselt sama liigi tööliste vahel või jaotada seda siis perioodiliselt (ühed teevad madalama liigi tööd ühel kuul, teised teisel kuul). Meistrite omavolitsemine ülalmärgitud juhul desorganiseerib tööliste kollektiivi, mõjub ebatervelt juhtiva administratiivpersonaliga ja tööliste vahelistesse suhetesse. Peale selle pidurdab taoline praktika ettevõttes tööliste kvalifikatsiooni tõstmist.

Asjaolu, et töölised ei saa palka vastavalt normide täitmisele, viitab ka sellele, et tööliste kvalifikatsiooni astme (liigi) määramine, nende kvalifikatsiooni kindlakstegemine ei toimu pahatihti eeskirjade kohaselt. Ei saa lugeda normaalseks nähtust, kus 4. liigi tööline võib teha 7 või 8. liigi tööd. Seadusega ettenähtud piires võib ta teha äärmisel juhul 6. liigi tööd. Võib-olla ka tööd ei ole õigesti tarifitseeritud, kuid see on omaette küsimus.

Töö normeerimise ebanormaalsel olukorda süvendas veelgi senine normide korrigeerimise praktika, mille kohaselt normid vaadati läbi iga aasta algul tsentraliseeritud korras. Näiteks vaadati 1956. aasta esimese kahe kuu jooksul NSV Liidu tööstuses läbi üle 90 miljoni normi, mis kandis kampaanialikku iseloomu.<sup>5</sup> Enamikul juhtudel ei võtnud normide läbivaatamisest osa töölised, mistõttu see oli formaalne ja viidi läbi n. ö. arvestuslikul mee-

Tabel 2<sup>a</sup>

Toodangunormide dünaamika Tartu Naha ja Jalatsite Kombinaadis aastail 1950—1955 (%-des eelmise aasta suhtes)

	1950	1951	1952	1953	1954	1955
Põhitootmistsehhid	16,2	15,8	16,3	10,8	10,4	16,7
Abitootmistsehhid	33,0	20,7	12,5	21,3	—	26,6

<sup>5</sup> «Социалистический труд» № 9, 1956, lk. 54.

<sup>6</sup> Tartu Naha ja Jalatsite Kombinaadi arhiiv, töö ja palga osakonna materjalid, aastad 1950—1956.

todil. Toodangunormide tõstmine ei olnud seetõttu kooskõlas ettevõtete töötootlikkuse kasvu tempoga.

Viienda viisaastaku (1951—1955) jooksul tõsteti Tartu Naha ja Jalatsite Kombinaadis töönorme põhitootmistsehkhides 92,2% võrra, abitootmistsehkhides aga 108,5% võrra, samal ajal aga kasvas töötootlikkus 57,5% võrra (vt. tabel 2). Üksikutel aastatel on töönormide tõstmise protsendi ja töötootlikkuse kasvu vahe veelgi suurem. Vaatamata iga-aastasele normide läbivaatamisele jäi püsima kogemuslik-statistiliste normide suur ülekaal. Lisaks sellele hakkasid enamikus ettevõtetes töölised pärast normide läbivaatamist töönorme ületama endises suuruses, ilma et oleks ellu viidud organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaani. Näiteks oli 1954. aastal Tartu Naha ja Jalatsite Kombinaadi põhitootmistsehkhides keskmine normide täitmise protsent 164,3. 1955. aastal tõsteti töönorme 16,7% võrra, kuid pärast seda ei langenud töönormide täitmise tase, vaid tõusis isegi 1955. aasta esimesel poolel 166,8%-ni. 1956. aasta detsembris aga tõusis normide täitmine 177%-ni. See sai võimalikuks tänu sellele, et kehtestatud toodangunormid varjasid olulisi tööaja kadusid. 1955. aasta töönormide tõstmise tulemusena tihendati tööpäeva, mis ei nõudnudki ettevõtte tehnilise taseme tõstmist. Kindlustati peamiselt töö organisatsioonilist külge.

Ülaltoodud töö normeerimise olukorra vaatlemisega toime esile tüüpilised puudused tööstusettevõtetes, mis on muutnud töönormid palga taseme reguleerimise abinõuks ja viinud mõnedes ettevõtetes, osakondades ja tsehkhides palga võrdsustamisele. See on kahtlemata vähendanud tükipalga aktiveerivat toimet töötootlikkuse kasvule. Palga võrdsustamine vähendab madalama liigi tööliste huvi oma kvalifikatsiooni tõstmise vastu ja kisub alla kõrgema kvalifikatsiooniga tööliste töömeeleolu.

Puuduste kõrvaldamist töö normeerimise alal on alustatud tehniliselt põhjendatud ajanormide väljatöötamisega igas tööstusettevõttes. Et kogemuslik-statistiliste ajanormide erikaal on tegelikult väga suur ( $\frac{4}{5}$  kõigist ajanormidest) ja kehtivad normid ei näita enam töö mahtu, vaid reguleerivad palga taset, siis nõuab uute, tehniliselt põhjendatud normide väljatöötamine aega. Seda ei ole võimalik kohe teha. Seepärast on esmajärguliseks ülesandeks kehtivate normide taseme ühtlustamine. Praegu on see tase väga erinev. Näiteks Tartu Naha ja Jalatsite Kombinaadis on norme, mida töölised suudavad täita 100—125%-liselt (saapavabrik), samaaegselt on aga norme, mida täidetakse 200 ja enam protsenti. Üksikutele töödele kehtestatud normide täitmise tase erineb 100% võrra ja enam. Töönormide täitmise taseme nivelleerimisega kõrvaldatakse üks palga võrdsustamise põhialuseid. Kui kõikide tööde kohta kehtestatakse ühesuguse tasemega ajanormid, siis määrab tööliste palkade suuruse juba nende kvalifikatsiooni aste (tingimusel, et nad täidavad oma kvalifikatsioonile vastavaid tööüles-

andeid ja tööintensiivsus on sama). Töönormide taseme nivelleerimine muudaks ühesuguseks ka üksikute tööoperatsioonide kohta kehtestatud normide tegeliku täitmise ja arvestuslike normide vahe, mis samuti soodustaks palga võrdsustamise likvideerimist.

Normide taseme ühtlustamisega tuleb paralleelselt läbi viia tööpäeva pildistamist ja töövõtete kronometreerimist, mille kaudu saadakse lähteandmeid tehniliselt põhjendatud ajanormide koostamiseks. On vaja korrastada ka seadmete passide andmed (täiendada neid vastavalt masina füüsilisele ja moraalsele kulumisele või moderniseerimisele), et seadmete passi andmeid võiks kasutada põhi- ja abiaja (operatsiooniaja) kindlaksmääramisel. Tehniliselt põhjendatud ajanormide koostamisega väheneb ka norme arv, mis on mõnes ettevõttes väga suur.

Töö normeerimise olukorra parandamisele aitaks kaasa normeerijate kaadri kvalifikatsiooni tõstmine. Käesoleval ajal on Eesti NSV Rahvamajanduse Nõukogu Kergetööstuse Valitsusele alluvates ettevõtetes (välja arvatud Kreenholmi Manufaktuur) 23% normeerijate kõrgema haridusega, 25% keskhariidusega ja 52% alg- või lõpetamata keskhariidusega. Peale selle puudub suuremal osal kõrgema või keskhariidusega normeerijatel spetsiaalne tehniline ettevalmistus. Spetsiaalse ettevalmistusega normeerijaid on väga vähe. Antud puuduse kõrvaldamiseks oleks otstarbekohane organiseerida esialgu mõned normeerijate kvalifikatsiooni tõstmise kursused. Viimastel ei tuleks tähelepanu pöörata niivõrd normeerimise meetodite ja võtete kirjeldamisele, kuivõrd normeeritavate tööde tehnoloogilisele küljele, et normeerijatel oleks küllaldane ettekujutus töö iseloomust, produkti valmistamise tehnoloogiast.

Tehnilise ettevalmistusega normeerijate kaadri loomisel on tähtis koht ka nende töö tasustamise aluste muutmisel. Kehtiva palgasüsteemi järgi on normeerijate palk madalam nii tööliste kui ka insener-tehniliste töötajate keskmisest palgast. See aga ei stimuleeri tehnilise ettevalmistusega töötajate üleminekut töö normeerijaks. Oleks õigustatud viia ka töö normeerijate palk insener-tehniliste töötajate palga tasemele. Sellisel juhul oleks võimalik täita töö normeerija koht tööstusettevõtetes tehnilise ettevalmistuse saanud töötajaga, kes ei oleks enam kantseleitöötaja, vaid tsehhi juhataja lähem abiline töö organiseerimisel, kes kindlustaks tööliste töötasustamise töö hulga ja kvaliteedi järgi.

Töö normeerimise olukorda parandab tunduvalt uus töönormide läbivaatamise kord. Senini viidi normide korrigeerimine läbi tsentraliseeritud korras, mispuhul toodangunormide tõstmise ja tükitööhinnete alandamise protsent oli ette nähtud olenemata tootlikkuse tõusust. Toodangunormide tõstmise ülesande määramisel arvestati normitäitmise protsenti, kuid jäeti tagaplaanile iga ettevõtte konkreetsed tootmistingimused.

NSV Liidu Ministrite Nõukogu 15. augusti 1956. aasta määrus

sega «Töönormide läbivaatamise korra muutmisest» tühistati töönormide tsentraliseeritud läbivaatamise kord. Alates 1957. aasta 1. jaanuarist viiakse läbi töönormide läbivaatamine kalenderplaanide alusel. Kalenderplaanid töötab välja iga ettevõtte, arvestades töötotlikkuse kasvu ülesannet, plaanis ettenähtud tööliste keskmise palga taset ja toodangu omahinna alandamise ülesannet. Uute normide kehtestamise tähtpäevad määratakse kindlaks tehniliste, majanduslike ja organisatsiooniliste abinõude elluviimise plaani alusel, mis kindlustab töötotlikkuse kasvu. Seega ei ole töönormide läbivaatamine omaette küsimus, vaid on kooskõlla viidud töötotlikkuse kasvu ülesannetega. See aga nõuab iga töönormi korrigeerimise teaduslikku põhjendamist, mis paneb inseneritehnilised ja juhtivad töötajad sügavalt mõtlema organisatsioonilis-tehniliste abinõude plaani väljatöötamisele ning nõuab selle plaani tingimatut elluviimist.

Uute, tehniliselt põhjendatud normide väljatöötamine ei tähenda muidugi veel nende ellurakendamist. Selleks on vaja luua objektiivsed eeldused, mis kindlustavad igas ettevõttes töö õige organiseerimise. Töö organiseerimine peaks tagama kõigi töötajate tööjõu (elava töö) maksimaalse ärakasutamise töö keskmise intensiivsuse puhul. Selleks oleks vaja täiustada tootmis-tehnilisi seadmeid, sest põhitootmistehhides kasutatakse veel käsitsitööd või rakendatakse masinaid, mis pannakse käima tööliste füüsilise jõuga. Selliseid masinaid on võrdlemisi palju, näiteks Tartu Naha ja Jalatsite Kombinaadi galanterii- ja sadulsepatehhis ning enamikus teistes kergetööstuse ettevõtetes. Lisaks sellele on vaja parandada ettevõtete varustamist tooraine ja materjalidega.

Saavutatud töötotlikkuse tasemele vastavate töönormide kehtestamine võib soodustada esialgu toodangu kvaliteedi langust. Töölised, kes on harjunud täitma norme poolteisekordselt ja enam, püüavad ka tehniliselt põhjendatud toodangunorme täita samas ulatuses, sealjuures aga halvendades toodangu kvaliteeti. Selle võimaluse ärahoidmiseks on vaja veelgi tõhustada tehnilist kontrolli valmistoodangu üle ja isegi võib-olla määrata kindlaks normide ületamise maksimaalne piir. Viimane on eriti vajalik uutele tariifitingimustele ülemineku ajaks. See hoiaks ära ka palgafondi tunduva ülekulutamise. Uute, tehniliselt põhjendatud normide rakendamine eeldab ka uue tariifisüsteemi kehtestamist, mis kindlustaks tehniliselt põhjendatud normide täitmise puhul tööliste vähemalt senise palga.

### Tariifisüsteemi rakendamises Eesti NSV kergetööstuse ettevõtetes

Tariifisüsteem on tööliste õige töötasustamise alus. Temast oleneb lõppkokkuvõttes, kui võrd õigesti on mitmesugustes tööstusharudes ja erinevate töölisgruppide jaoks palk diferentseeritud

vastavalt erinevustele kvalifitseeritud ja kvalifitseerimata töö, raske ja kerge töö vahel. Tariifisüsteemi aluse moodustavad: tariifi-palgamäärad, tariifivõrgud ja tariifi-kvalifikatsiooniteatmikud.

Tariifisüsteemi üheks olulisemaks koostisosaks on tariifi-palgamäärad. Tariifi-palgamäär määrab kindlaks mitmesuguste tööde eest makstava tasu suuruse vastavalt kindlaksmääratud tariifivõrgule ja kvalifikatsiooniteatmikule. Eesti NSV kergetööstuse ettevõtetes kehtivad tariifi-palgamäärad on tunduvalt maha jäänud tööliste tegelikust palga tasemest. Nii oli 1955. a. tööliste keskmiseks kuupalgaks Eesti NSV naha- ja jalatsitööstuse ettevõtetes 818 rubla, õmblustööstuse ettevõtetes 713 rubla ja trikotaažitööstuse ettevõtetes 839 rubla. Kuid kõrvuti sellega on naha- ja jalatsitööstuse teise grupi ettevõtetes tööliste kõrgeimaks tariifikohaseks kuupalgaks 563 rubla, madalaimaks tariifikohaseks kuupalgaks aga ainult 236 rubla. Trikotaažitööstuses on tööliste kõrgeimaks tariifikohaseks kuupalgaks 643 rubla, minimaalseks kuupalgaks aga 268 rubla. Kehtivad tariifi-palgamäärad Eesti NSV kergetööstuse ettevõtetes on sattunud vastuollu ka minimaalse palga suurusega, mis on määratud kindlaks NSV Liidu Ministrite Nõukogu, NLKP Keskkomitee ja ÜAÜKN-i ühise määrusega 8. septembrist 1956. aastast. Selle määruse kohaselt on tööstus-ettevõtetes (välja arvatud maarajoonid) tööliste ja teenistujate minimaalseks palga suuruseks 300—350 rubla kuus. Tööliste tege-

Tabel 37

Tööliste ja teenistujate jagunemine kuupalga suuruse järgi 1956. aastal  
(% -des tööliste arvust)

Jrk.	Palga suurus rublades	Kogu Eesti NSV rahva- majandus	Eesti NSV tööstus	Eesti NSV jalatsitööstus
	1	2	3	4
1	kuni 300	14,4	5,9	1,5
2	301—400	8,9	4,8	} 20,0
3	401—500	14,5	9,9	
4	501—600	12,1	11,6	} 50,0
5	601—700	11,0	13,0	
6	701—800	9,7	12,1	
7	801—1000	13,6	18,1	} 25,0
8	1001—1200	7,1	10,5	
9	üle 1200	8,7	14,1	} 3,5
		100,0	100,0	100,0

<sup>7</sup> Eesti NSV Teaduste Akadeemia Majanduse Instituudi statistiliste materjalide fond ja Eesti NSV Rahvamajanduse Nõukogu Kergetööstuse Valitsuse arhiiv, aastad 1955—1957.

lik keskmine palga tase Eesti NSV kergetööstuse ettevõtetes ületab antud minimaalse palga piiri.

Tabeli 3 andmete kohaselt said Eesti NSV jalatsitööstuses 1956. aastal palka alla 300 rubla kuus ainult need vähesed töölised, kes mingisugustel põhjustel ei saanud töötada keskmise töö intensiivsusega (näiteks tervislikel põhjustel). Üldiselt on tööliste tegelik palk suurem määrusega ettenähtud minimaalsest palgast, vaatamata tööliste kvalifikatsioonile või elukutsele. Võrreldes aga Eesti NSV Rahvamajanduse Nõukogu Kergetööstuse Valitsuse ettevõtetes kehtivaid tariifi-palgamäärasid (vastavalt tariifivõrgule) määruses kindlaksmääratud minimaalse palgamääraga, järeldub, et tööliste esimesele, teisele, kolmandale ja neljandale liigile vastavad tariifi-palgamäärad on madalamad kui 330 rubla kuus.

Tööliste tegeliku palga taseme kaugenemine tariifikohasest palgast võimaldab esiteks moonutada tööstusettevõtetes kehtiva tariifivõrgu aluseid. Tööliste keskmine palk üksikutes ettevõtetes kujunes välja stiihiliselt, mitte aga ettevõtetes saavutatud tootlikkuse taseme järgi. Nõrgenes vastastikune seos tootlikkuse taseme ja tööliste tegeliku keskmise palga vahel. Kujunes välja erinev keskmine palk sama tootmisprofiili ja töötingimustega ettevõtetes (vt. tabel 4).

Tabel 4<sup>a</sup>

Tööliste ja teenistujate keskmine tegelik aastapalk rublades

Aasta	Naha ja jalatsite kombinat „Kommunaar“	Tartu Naha ja Jalatsite Kombinaat	Jalatsivabrik „Aktiiv“	Nahavabrik „Kroom“
1950	9 167	7 874	7 023	10 708
1955	10 884	8 267	9 424	9 532

Ülalmärgitud tabelis toodud ettevõtetes oli tootlikkuse tase peaaegu ühesugune, välja arvatud nahavabrik «Kroom», kus tootlikkuse tase oli madalam kui teistes Eesti NSV naha- ja jalatsitööstuse ettevõtetes. Kõigis vaadeldavates ettevõtetes oli tööliste keskmiseks kvalifikatsiooniastmeks ca 6,5 liik. Seega puudub naha- ja jalatsitööstuse ettevõtete vahel kooskõla palga taseme osas. On jäänud püsima põhjendamatult suur vahe naha ja jalatsite kombinaadi «Kommunaar» ning Tartu Naha ja Jalatsite Kombinaadi tööliste palga vahel, mis veelgi suurenes viienda viisaastaku jooksul. Mõlemate ettevõtete töösaavutused on ka peaaegu ühesugu-

<sup>a</sup> Eesti NSV Rahvamajanduse Nõukogu Kergetööstuse Valitsuse arhiiv, ettevõtete bilansid, aastad 1950—1956.

sed, tööliste keskmise kvalifikatsiooni aste sama ja võrreldava toodangu erikaal samuti ühesugune.

Tööliste tegeliku palga taseme kaugenemine tariifikohasest palga tasemest põhjustab teiseks muutusi tööliste palgafondi struktuuris. Nende muutuste tagajärjel vähenes tariifikohase palga erikaal tööliste tegelikus palgas, mida iseloomustab järgmine tabel (vt. tabel 5).

Tabel 5<sup>9</sup>

Tööliste palgafondi struktuur 1955. aasta lõpuks (%-des)

Tööstusharu või ettevõtte	Päeva palgafond								Palga teised liigid kuufondist
	Tükitöölised					Ajatöölised			
	Tariifipalk	Täiendav tasu normide üle- tamise eest	Progressiiv- lisatasu	Preemia	Kokku	Tariifipalk	Preemia	Kokku	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Eesti NSV kergetööstus	54,5	38,3	5,6	1,6	100,0	89,9	10,1	100,0	7,6
Tartu NJK <sup>10</sup>	53,6	42,9	—	3,5	100,0	95,1	4,9	100,0	13,1

Tükitöölise tegelikus palgas on langenud tariifipalga erikaal peaaegu pooleni, mistõttu kehtiv tariifisüsteem tükitöölise palga taset enam täielikult ei reguleeri. Tariifikohase palga madal erikaal tükitöölise töötasus võimaldab ettevõtte piires mõnedel juhtivatel administratiivtöötajatel määrata tööliste üksikute gruppide palga taset subjektiivsetel kaalutlustel. Selle tagajärjel saavad madalama liigi töölised paljudel juhtudel kõrgemat palka kui kõrgema liigi töölised. Nii näiteks Tartu Naha ja Jalatsite Kombinaadis 1956. aasta oktoobrikuus said stantsimistsehhi 4. liigi töölised palka keskmiselt 678 rubla, kuid 9. liigi töölised said ainult 638 rubla. Sama ettevõtte laiatarbetsehhis oli antud kuus 4. liigi tööliste keskmine palk 699 rubla, kuid 6. liigi töölistel vaid 592 rubla. Kõik märgitud töölised kulutasid tööaega võrdselt. Taolist olukorda võime kohata ka teistes tööstusettevõtetes. Sellise ebanormaalse olukorra tekkimist põhjustavad suurel määral ka puudused töö normeerimise alal. Mõnedel juhtudel on normid nii välja töötatud, et mida kõrgem on töölise tariifikohane palk, seda kõrgem on toodangunorm ja seda madalam normitäitmise tase. Ja vastupidi, mida madalam on töölise tariifikohane palk, seda mada-

<sup>9</sup> Eesti NSV Rahvamajanduse Nõukogu Kergetööstuse Valitsuse arhiiv, töö ja töötasu osakonna materjalid, aastad 1955—1957.

<sup>10</sup> Tartu NJK — Tartu Naha ja Jalatsite Kominaat.

lamad on toodangunormid ja seda kõrgem on normitäitmise tase. Märgitud nähtus esines 1956. aastal Tartu Naha ja Jalatsite Kombinaadi sandaalitsehhis ja juurdelõiketsehhis ning mõnedes teistes kergetööstuse ettevõtetes.

Seega põhjustab tükitöölise töö tasustamisel tariifi-palgamäärade mittekindipidamine võrdsustamist, mis pidurdab tööliste kvalifikatsiooni tõusu, töö organiseerimise paremustamist ning töötotlikkuse kasvu. Taolise võrdsustamise vastu tuleb tööstusettevõtetes otsustavalt võidelda. Selle negatiivse nähtuse kõrvaldamise peamiseks abinõuks on tehniliselt põhjendatud normide väljatöötamine ja rakendamine ning tariifi-palgamäärade ja tariifivõrgust kindipidamine.

Ajatöölise palgafondis on jäänud määravaks kehtiv tariifisüsteem. Ajatöölise tegelikust palgast moodustab tariifikohane palk ligi 9/10 ja mitmesugused täiendavad tasud ainult 1/10. See tõttu kuulub ajatöölise palga diferentseerimisel reguleeriv osa kehtivale tariifisüsteemile.

Tükitöölise ja ajatöölise palgafondi struktuuri võrdlemisest järgneb veel, et sõjajärgsel perioodil tükitöölise keskmine palk on kaugenenud ajatöölise keskmisest palgast. Kui tükitöölise tegelik palk ületab tariifikohase palga Eesti NSV kergetööstuses 45,5 protsendi võrra, siis ajatöölise tegelik palk ületab tariifikohase palga ainult 10,1 protsendi võrra. See on omakorda aga üheks põhjuseks, miks käesoleval ajal rakendatakse tükipalgavormi ka sellistes tootmistingimustes, kus see pole majanduslikult otstarbekas. Viimane võimaldab säilitada vananenud tariifi-palgamäärade puhul tööliste poolt saavutatud palga taset. Tariifisüsteemi osatähtsuse suurendamiseks tükitöölise töötasustamisel on vaja tõsta kehtivaid tariifi-palgamäärasid. Sellisel teel oleks võimalik kaotada vahet tööliste tegeliku palga taseme ja tariifikohase palga taseme vahel. On selge, et vahet tegeliku palga taseme ja tariifikohase palga taseme vahel ei saa kaotada tegeliku palga taseme alandamise teel. Sellisel juhul langeks tööliste keskmine palk, mis on aga vastuolus sotsialistliku riigi majanduspoliitikaga. Tariifi-palgamäärade tõstmise ulatuse määravad kaasajal sotsialistliku laiendatud taastootmise seadused ja konkreetset tootmistingimused. Lähtudes eeldustest, mille kohaselt, esiteks, Eesti NSV kergetööstuse ettevõtteis on tükitöölise keskmiseks liigiks (kvalifikatsiooni astmeks) 6,5, teiseks, tükitöölise töötasus on tariifipalga erikaaluks 70—75% ja, kolmandaks, tööliste minimaalseks palgapiiriks on 300—350 rubla kuus, on vaja tõsta kehtivaid tariifi palgamäärasid ca  $\frac{1}{3}$  võrra.

Tariifisüsteemi teiseks koostisosaks on tariifivõrk, mis määrab kindlaks vahekorrad töö tasustamisel kvalifikatsiooni järgi. Tariifijärk iseloomustab tööliste kvalifikatsiooni taset: madalamale kvalifikatsioonile vastab madalam tariifijärk, kõrgemale kvalifikatsioonile vastab kõrgem tariifijärk. Eesti NSV kergetöös-

tuse ettevõtetes on 9 erinevat tariifivõrku (neist 6 on kinnitatud 1954. aastal ja 3 on kinnitatud 1955. aastal). Antud tariifivõrgud on kas 7-, 8-, 9- või 15-järgulised, kusjuures äärmiste tariifikoefitsientide kõige väiksem suhe on 1:2,4 ning suurim suhe 1:2,7

Vaatamata tariifivõrkude rohkusele ei vasta nad täiel määral Eesti NSV kergetööstuse ettevõtete kaasaegsetele töö organiseerimise tingimustele. Töö iseloomu muutumise ja tööliste kvalifikatsiooni tõusu tagajärjel ei leidugi enam Eesti NSV kergetööstuse ettevõtetes töid, mis vastaksid kehtivate tariifivõrkude esimestele liikidele. Vastavalt sellele ei jagune enam töölised oma kvalifikatsiooni astme kohaselt tariifivõrgu kõikide liikide vahel.

Tabel 6<sup>11</sup>

Tükitöölise jagunemine tariifiliikide järgi Tallinna Õmbluskombinaadis ja V. Klementi nimelises Õmblusvabrikus 1957. aastal (%-des)

Tariifiliik	Kehtiva tariifivõrgu järgi		Projekteeritava tariifivõrgu järgi	
	Tallinna Õmbluskombinaat	V. Klementi nimeline Õmblusvabrik	Tallinna Õmbluskombinaat	V. Klementi nimeline Õmblusvabrik
2	1,70	—	2,37	—
3	1,70	4,50	4,57	3,70
4	11,50	16,20	23,38	18,70
5	29,80	35,70	30,83	43,60
6	26,50	29,50	22,43	22,40
7	14,90	8,30	16,42	11,60
8	12,21	5,80	—	—
Väljaspool tariifivõrku	1,69	—	—	—
	100,00	100,00	100,00	100,00

Vastavalt tabeli 6 andmetele ei ole kergetööstuse ettevõtetes 1. tariifiliigile vastavaid töid, kuna 2. tariifiliigile langevad ainult mõned tööd. Peamisteks tööliikideks on 4., 5., 6. ja 7. liik, millele langeb ca  $\frac{3}{4}$  tööde üldarvust. Seoses sellega, et Eesti NSV kergetööstuse ettevõtetes ei ole töid, mis vastaksid kehtivate tariifivõrkude esimestele liikidele, on vähenenud tariifivõrgu tegelik piirsuhe. Kehtiva tariifivõrgu järgi on küll ette nähtud näiteks saapavabrikus põhitöölisele üheksaliigiline tariifivõrk piirsuhtega 2,4, kuid tegelikult kehtib seitsmeliigiline tariifivõrk piirsuhtega alla kahe. Sama võib öelda ka õmblustööstuse kohta. NSV Liidu jalatsi-, karusnaha- ja galanteriitööstuses on

<sup>11</sup> Eesti NSV Rahvamajanduse Nõukogu Kergetööstuse Valitsuse töö ja töötasu osakonna materjalid, aastad 1956—1957.

tegelikuks tariifivõrgu piirsuhteks 1,84.<sup>12</sup> Ka projekteeritava tariifivõrgu rakendamine õmblustööstuse ettevõtetes ei lahenda antud küsimust täielikult. Tariifivõrgu piirsuhte vähenemine pidurdab tööliste kvalifikatsiooni tõstmist, kuna nad ei ole sellest materiaalselt huvitatud, sest palga kasv on kvalifikatsiooni tõstmisel väike. Selleks et säilitada kehtestatud tariifivõrgu piirsuhet, on vaja võtta baasiliseks ehk 1. liigile vastavaks tööks antud tööstusharu kõige lihtsam töö. Vastavalt sellele peab tariifivõrgu 1. liigile vastav töö muutuma. Sel juhul oleks võimalik tarifitseerida tööstusharus esinevaid töid kehtiva tariifivõrgu kõikide liikide alusel.

Eesti NSV kergetööstuse ettevõtetes kehtivate tariifivõrkude rohkus ei ole õigustatud ka seepärast, et vahe üksikute tariifivõrkude minimaalsete tariifi-palgamäärade vahel on niivõrd väike, et see ei mõjuta oluliselt tööliste keskmist palka. Kõige madalam päevane tariifi-palgamäär on kehtivate tariifivõrkude järgi jalatsi-, õmblus- ja õmblus-karusnahatööstuse ettevõtetes 9 rbl. 70 kop., trikotaažitööstuse ettevõtetes 10 rbl. 50 kop., karusnahatööstuse ettevõtetes 11 rbl. ja kummitööstuse ettevõtetes 11 rbl. 12 kop. Lisaks sellele on vahe üksikute tariifiliikide vahel väga väike, näiteks klaasitööstuse ettevõtetes 4—9 kop. tunnis, mis ei stimuleeri töölisi küllaldasel määral tõstma oma kvalifikatsiooni.

Kehtivate tariifivõrkude asemele on kergetööstuse ettevõtetes otstarbekas koostada neli erinevat tariifivõrku: kaks tariifivõrku ajatööliliste ja kaks tariifivõrku tükitööliliste, kusjuures üks tariifivõrk oleks ette nähtud normaalsetes töötingimustes töötavatele tööliste, teine tariifivõrk aga rasketes ja tervist kahjustavates töötingimustes töötavatele tööliste. Tariifiliikide vahed võiksid suurened nii absoluutselt kui ka suhteliselt, mis soodustaks tööliste kvalifikatsiooni kasvu.

Tariifisüsteemi kolmandaks põhiliseks koostisosaks on tariifikvalifikatsiooniteatmik. See sisaldab ettevõttes või tööstusharus tehtavate tööde tootmis-tehnilisi iseloomustusi ja loob sellega aluse tööliste kvalifikatsiooni ja nende poolt tehtavate tööde võrdlushinde määramiseks. Kehtivad tariifi-kvalifikatsiooniteatmikud on Eesti NSV kergetööstuse ettevõtetes olemasolevast tootmis-tehnilisest tasemest maha jäänud. Nendes kirjeldatud tööde iseloomustused ei vasta enam tegelikele tootmistingimustele, paljudel juhtudel pole nähtud ette töid, mis kujunevad välja tehnoloogilise protsessi täiustamise käigus. Mõnedes kergetööstuse harudes, nagu klaasitööstuses ja osaliselt tekstiilitööstuses, puuduvad üldse tariifi-kvalifikatsiooniteatmikud. Töölisele kvalifikatsiooni astme määramine ja tööde tarifitseerimine toimub nendes tööstusharudes vananenud juhendite alusel. See ei võimalda kvalifikatsiooni taseme kindlaksmääramisel kasutada ühtset kriteeriumi. Nii võivad lukksepaaks saada väga mitmesuguse üldharidus-

<sup>12</sup> «Социалистический труд» № 3, 1957, lk. 142.

liku ja spetsiaalharidusliku tasemega töölised. Siin võib töölistel olla keskharidus (eriti viimastel aastatel läheb palju keskkoolilõpetajaid tootvale tööle), lõpetamata keskharidus, algharidus ja mõnedel töölistel puudub isegi algharidus. Ka spetsiaalne haridus võib seisneda kas 4—6-kuulises kursuses tootmistööd katkestamata või kuni kaheaastases spetsiaalses erikoolis. Lukksepa kvalifikatsiooni aste ei sõltu antud tingimustes töölise üldhariduslikust ega erihariduslikust tasemest, vaid sellest, kuidas ta tööga toime tuleb. Niisiis ei sõltu töölise kvalifikatsiooni aste tema üldharidusliku ja spetsiaalse ettevalmistamise ajast, vaid põhiliselt erialase meisterlikkuse tasemest.

Kehtivad tariifi-kvalifikatsiooniteatmikud on ametkondliku iseloomuga teatmikud, s. t. igal rahvamajanduse nõukogu valitsusel on oma teatmik. Kuid see ei võimalda kasutada tööde tarifitseerimisel ühtset kriteeriumi. Uue tariifireformiga oleks otstarbekas kehtestada igale tööstusharule oma tariifi-kvalifikatsiooniteatmik, mis sisaldaks antud tööstusharus tehtavate tööde tootmis-tehnoloogilisi iseloomustusi, sõltumata sellest, millises ettevõttes see töö sooritatakse ja missuguse valitsuse alla see ettevõtte kuulub.

Lisaks sellele koostatakse veel tariifi-kvalifikatsiooniteatmikud tüüpiliste elukutsete (töö liikide) järgi, mis esinevad enamikus tööstusharudes. Need on üldised tariifi-kvalifikatsiooniteatmikud.

Ehkki on vaja välja töötada igale tööstusharule oma tariifi-kvalifikatsiooniteatmik, ei tähenda see veel, et igale tööstusharule tuleks kinnitada erinev tariifivõrk erineva piirsuhtega, erineva tariifiliikide arvuga ja tariifiliikide vahega. Otstarbekas oleks kasutada kergetööstuses üheksaliigilist tariifivõrku, mille piirsuhteks oleks ca kolm.

Üksikute kergetööstuse harude tariifi-kvalifikatsiooniteatmike abil me määrame kindlaks tööd, mis vastavad antud tariifivõrgu üksikutele liikidele. Nii näiteks õmblustööstuses jaguneksid tööd esimese kuue tariifiliigi vahel, jalatsitööstuses jaguneksid tööd esimese seitsme liigi vahel jne. Sel teel me suudaksime täpselt võrrelda kergetööstuse üksikute harude spetsiifilisi töid ning ellu viia töö järgi jaotamise majandusseadust. Vastavalt töötajate materiaalse ja kultuurilise heaolu tõusule ning tööviljakuse kasvule on otstarbekas kehtivat tariifisüsteemi perioodiliselt korrigeerida. See on eriti vajalik tariifi-kvalifikatsiooniteatmike ja tariifipalgamäärade puhul, mis kõige enam alluvad muutustele tootmise organiseerimise alal ja töötajate elutaseme tõusule.

## Progressiivse tükipalgasüsteemi rakendamine Eesti NSV kergetööstuse ettevõtetes

Tükipalga rakendamisel tööstusettevõtetes kuulub eriline koht mitmesuguste palgasüsteemide valikule ja erinevate palgasüsteemide kasutamisele. Iga palgasüsteemi kasutamisel peetakse eelkõige silmas töö järgi jaotamise majandusseaduse olemust, et ta

soodustaks töötötlikkuse kasvu ning võimaldaks alandada toodangu omahinda. Paljudes Eesti NSV kergetööstuse ettevõtetes rakendatakse teiste tükipalgasüsteemide kõrval ka progressiivset tükipalgasüsteemi, mille kasutamine, võrreldes teiste tükipalgasüsteemidega, nõuab kõige enam analüüsi ja majanduslikku põhjendatust.

Tekstiilivabrik «Punane Koit», naha ja jalatsite kombinaat «Kommunaar» ja klaasivabrik «Tarbeklaas» kasutavad pidevalt progressiivset tükipalgasüsteemi, kuna Tartu Naha ja Jalatsite Kombinaat ning Tallinna Tekstiili-Galanteriivabrik kasutavad antud palgasüsteemi ajutiselt. Teistes Eesti NSV Rahvamajanduse Nõukogu Kergetööstuse Valitsuse ettevõtetes ei rakendata üldse progressiivset tükipalgasüsteemi. Niisiis on Eesti NSV kergetööstuse ettevõtetes progressiivse tükipalgasüsteemi rakendamisel kaks põhisuunda — ühed ettevõtted rakendavad märgitud palgasüsteemi ajutiselt ja tootmise kitsaskohtades, teised ettevõtted aga kasutavad seda pidevalt.

Progressiivse tükipalgasüsteemi rakendamine Eesti NSV kergetööstuse ettevõtetes on andnud paljudel juhtudel häid tulemusi. Nii näiteks tekstiilivabrikus «Punane Koit» tõusis kangalihtijate töötötlikkus 29% võrra nende üleviimisel kaudselt tükipalgasüsteemilt progressiivsele tükipalgasüsteemile. Samal ajal kasvas nende keskmine palk 15,2% võrra. Progressiivse tükipalgasüsteemi kasutamine ergutab poolmeistreid tõstma oma töötötlikkust, kusjuures nende töötötlikkuse kasv ennetab keskmise palga kasvu. Ka Tartu Naha ja Jalatsite Kombinaadis ning naha ja jalatsite kombinaadis «Kommunaar» on progressiivse tükipalgasüsteemi rakendamine andnud häid tagajärgi tootmisülesannete täitmisel. Kuid siinjuures on nõutav rea tingimusté, eelduste täitmine, mis on vajalikud progressiivse tükipalgasüsteemi rakendamisel. Tihti neid aga tööstusettevõtete poolt antud palgasüsteemi kasutamisel ignoreeritakse. Nendeks eeldusteks ehk tingimusteks on: 1) pideva tööprotsessi kindlustamine, 2) tehniliselt põhjendatud normide kasutamine, 3) progressiiv-lisatasu skaala koostamine ja 4) eeldatava majandusliku efekti kindlaksmääramine ja saavutamine.

Progressiivse tükipalgasüsteemi rakendamisel on esmaseks eelduseks pideva tööprotsessi kindlustamine. Selleks peavad olema töölisel pidevalt varustatud vajalike materjalidega, tööriistadega, energiaga jne. Seda ei saa kaugeltki öelda nende kergetööstuse ettevõtete kohta, kes rakendavad pidevalt progressiivset tükipalgasüsteemi, nagu tekstiilivabrik «Punane Koit» (vt. tabel 7).

Tabeli 7 andmete kohaselt on tekstiilivabrikus «Punane Koit» aastatel 1951—1956 üldine tööseisakute kestus, mis haarab neid tükitöölisi, kes said töötasu progressiivse tükipalgasüsteemi järgi, suurenenud ümmarguselt 7,5 korda, kusjuures tööseisakute osatähtsus kulutatud tööajast on kasvanud 1,68%-lt 2,24%-ni. Prog-

Tööseisakute maht tekstiilivabrikus «Punane Koit», mis haarab neid tükitöölisi, kes said töötasu progressiivse tükipalgasüsteemi järgi

Aasta	T ö ö s e i s a k u d	
	Inimtundides	Protsentides kulutatud tööajast
1951	9 813	1,68
1952	20 206	0,91
1953	46 249	1,75
1954	62 206	1,82
1955	64 673	2,03
1956	74 515	2,24

ressiivse tükipalgasüsteemi aktiivset mõju töötootlikkuse kasvule vähendavad tööseisakud, sest vahetusesisesed tööseisakud arvestatakse töölise tööaja hulka. Seega lüheneb tegelik tööaeg, mis ei võimalda töölistel täie pingega töötada ettenähtud tööpäeva jooksul. Taoline olukord, kus progressiivse tükipalga rakendamisel ei kindlustata tööprotsessi pidevat kulgemist, valitseb ka klaasivabrikus «Tarbeklaas» ning naha ja jalatsite kombinatis «Kommunaar».

Kuid tööseisakud ei avalda pidurdavat mõju mitte ainult toodangu mahule, vaid ka toodangu omahinnale. Selle tagajärjel suurenevad kaudsed kulutused ja palga erikaal tooteühiku omahinnas. On vaja pidevalt võidelda tööseisakute likvideerimise eest, mille käigus selgitatakse välja tööseisakute põhjused ja nende kõrvaldamise abinõud. Eesti NSV kergetööstuse ettevõtetes on põhilisteks tööseisakute põhjusteks materjalidega mitteküllaldane varustamine, masinate avariid ja tööjõu puudumine mitmesugustel põhjustel. Nii ulatusid tööaja kaod tekstiilivabrikus «Punane Koit» tööseisakute ja tööjõu puudumise tõttu 1956. ja 1957. a. I poolel üle 2,5% plaanilisest tööajafondist, kuna masinate plaanilisest kasutamise ajast kulutatakse ca 16% mittetootlikult masinate remondiks. Märgitud tööaja kadusid on võimalik vältida tööseisakute põhjuste kõrvaldamise teel (varustamise paremustamine, seadmete uuendamine ja moderniseerimine jne.). Nendes kergetööstuse ettevõtetes, kus rakendatakse progressiivset tükipalgasüsteemi ajutiselt ja tootmiskitsaskohtades, on antud tööloikudes kindlustatud pidev tööprotsess.

Progressiivse tükipalgasüsteemi rakendamise teiseks eelduseks on tehniliselt põhjendatud ajanormide olemasolu. Need ajanormid ei võimalda suures ulatuses töönorme ületada, vaid nende normide täitmine ja ületamine põhjustab alati töötootlikkuse tõusu. Ainult töötootlikkuse tõusu tagajärjel on või-

<sup>13</sup> Tekstiilivabriku «Punane Koit» töö ja töötasu osakonna materjalid, aastad 1950—1956.

malik maksta tükitöölistele lisaks põhitasule progressiiv-lisatasu. Nendes Eesti NSV kergetööstuse ettevõtetes, kus kasutatakse vaadeldud palgasüsteemi pidevalt, ulatub tehniliselt põhjendatud ajanormide erikaal normide üldarvust ainult ca 20—30%. Selle tõttu on paljude tööde kohta kehtestatud kogemuslik-statistilised normid, kuid nende tööde teostajate töötasustamine toimub progressiivse tükipalgasüsteemi alusel. Tulemuseks on palga osatähtsuse säilimine või kasv toodangu omahinnas tootlikkuse kasvu tingimustes. Et antud palgasüsteemi rakendamisel oleks kindlustatud ka toodangu omahinna alandamine, on vaja eelnevalt kehtestada tehniliselt põhjendatud ajanormid. Ettevõtetes, kus rakendatakse progressiivset tükipalgasüsteemi ajutiselt (Tartu Naha ja Jalatsite Kombinaat) ja kus kehtivad enamikus tehniliselt põhjendatud ajanormid nende tööde kohta, millede teostamise eest töölised saavad palka märgitud palgasüsteemi alusel, seal on tagatud toodangu omahinna alandamine. Seetõttu on seal progressiivse tükipalgasüsteemi rakendamine majanduslikult põhjendatud.

Kolmandaks progressiivse tükipalgasüsteemi rakendamise eelduseks on progressiiv lisatasu skaala koostamine. Sel puhul määratakse kõigepealt kindlaks progressiiv-lisatasu skaala lähtebaas. Lähtebaasi valikust oleneb suurel määral antud palgasüsteemi rakendamise efektiivsus ja mõju tootlikkuse tõusule. Sõltuvalt saavutatud tootlikkuse tasemest on progressiiv-lisatasu skaala lähtebaas väga mitmesugune. Eesti NSV kergetööstuse ettevõtetes on progressiiv-lisatasu skaala lähtebaas valitud nii, et see on keskmiselt 5—10% madalam antud tööloigus normide täitmise keskmisest protsendist. Selline progressiivse tükipalgasüsteemi rakendamine avaldab eriti aktiveerivat mõju mahajäänud tööliste individuaalsele tööviljakusele, kes ei ole suutnud sammu pidada keskmise tootlikkuse kasvu tempoga. Kuid kergetööstuse ettevõtetes on mahajäänud tööliste erikaal väga väike võrreldes tükitööliste üldarvuga. Nii näiteks 1955. aastal tekstiilivabrikus «Punane Koit» ei suutnud täita töönorme 100%-liselt 5% kangrutest. Niisiis ei võimalda taoline progressiiv-lisatasu skaala lähtebaasi valik kasutada progressiivset tükipalgasüsteemi efektiivselt. Ta avaldab aktiivset mõju tükitööliste väga väikesele osale (nendele, kes ei suuda täita töönorme) ning enamikule tükitöölistele muutub progressiiv-lisatasu täiendavaks tasuks ka saavutatud töötulemuste puhul, ilma et nad oleksid tõstnud tootlikkuse taset.

Eesti NSV kergetööstuse ettevõtetes, kus rakendatakse progressiivset tükipalgasüsteemi, oleks soovitatav erilist tähelepanu pöörata progressiiv-lisatasu skaala lähtebaasi kindlaksmääramisele eriti seepärast, et nendes ettevõtetes ei ole töö normeerimise tase vajalikul kõrgusel, mida tõestab tehniliselt põhjendatud normide veel väike erikaal. Kui töö normeerimine on saavutanud sellise taseme, et tegemist on tõeliselt tehniliselt põhjendatud normidega,

ning töönormid sammuvad töötootlikkuse tõusu eel, siis võiks ka progressiiv-lisatasu lähtebaas kokku langeda keskmise töönormide täitmise tasemega. Ettevõtetes, kus kasutatakse madalaid toodangunorme, on vaja lähtuda progressiiv-lisatasu skaala lähtebaasi kindlaksmääramisel saavutatud töönormide täitmise tasemest ja nimelt peavad skaalade lähtebaasid olema saavutatud töönormide täitmise tasemest kõrgemad. Sel juhul avaldab progressiivne tükipalgasüsteem aktiivset mõju töötootlikkuse kasvule. Muidugi mõista ei tule sellest aru saada nii, et madalate progressiiv-lisatasu skaalade lähtebaaside kasutamine kaotab antud palgasüsteemi mõju töötootlikkuse kasvule üldse. See mõju jääb alles (kuigi vähendatud kujul), kuid on loodud pind palga kiiremaks kasvuks võrreldes töötootlikkuse kasvuga, on soodustatud palga erikaalu kasv toodangu omahinnas, mis omakorda pidurdab toodangu omahinna alandamist.

Pärast progressiiv-lisatasu skaala lähtebaasi kindlaksmääramist toimub progressiiv-lisatasu skaala koostamine. Eesti NSV kergetööstuses, mida juhib Eesti NSV Rahvamajanduse Nõukogu Kergetööstuse Valitsus, koostatakse progressiiv-lisatasu skaala projekt ettevõtetes, lähtudes üleliidulisest tüüpeeskirjast. See saadetakse vastavale Rahvamajanduse Nõukogu Valitsusele, kus antud skaala projekt vaadatakse veel kord läbi ja kinnitatakse. Taolist progressiiv-lisatasu skaala koostamise viisi tuleb pidada õigeaks. Progressiiv-lisatasu skaalad on väga mitmesuguseid olenevalt konkreetsetest töötingimustest (vt. tabelid 8 ja 9).

Lisatasu arvutatakse kangrutele sellelt tötötasult, mida nad saavad esimese sordi toodangu pealt otseste tükitööhinnete järgi (s. o. tükitööhinnete järgi, mis kehtivad kuni lähtebaasini). Mõlematel juhtudel on progressiiv-lisatasu skaala lähtebaasiks 100%, mille ületamisega kaasneb progressiiv-lisatasu kasv. Erinevus aga seisneb skaalade astmikus. Kangrud, kes töötavad tüüp-teenindamismismormides ettenähtud arvul telgedel, saavad progressiiv-lisatasu 3-astmelise skaala alusel; kangrud, kes aga töötavad suuremal arvul telgedel, kui tüüp-teenindamismismormides on ette nähtud, saavad progressiiv-lisatasu 11-astmelise skaala järgi, kusjuures lisatasu määr ületab kahekordselt esimese skaala järgi saadava lisatasu. Erinev skaalade astmik tuleneb erinevaist töötingimustest. Tüüp-teenindamismismormides ettenähtud arvul telgedel töötamine ei ole nii pingutav ega ka nii tootlik kui töötamine suuremal telgede arvul kui tüüp-teenindamismismormides on ette nähtud. Siit tuleneb vajadus materiaalselt enam stimuleerida neid kangruid, kes töötavad suuremal telgede arvul kui tüüp-teenindamismismormides on ette nähtud. See stimuleerib kangruid üleminekuks suurema telgede arvu teenindamisele, mistötu vabaneb kvalifitseeritud kaadrit, keda saab hiljem kasutada uutest kudumistehhides. Samuti hoitakse sel teel kokku tööjõudu ning saavutatakse kõrgem töötootlikkuse tase.

Progressiiv-lisatasu skaala (nr. 1) kangrutel, kes töötavad tüüp-teenindamisnormis ettenähtud telgede arvul, tekstiilivabrikus «Punane Koit» 1957. aastal

Normide täitmine %-des	Lisatasu %-des tükitööstasust, mida saavad töölised otseste tükitööhinnete alusel I sordi toodangu eest
100—106	10
106—110	15
üle 110	25

Tabel 9<sup>15</sup>

Progressiiv-lisatasu skaala (nr. 2) kangrutele, kes töötavad suuremal telgede arvul, kui on tüüp-teenindamisnormis ette nähtud, tekstiilivabrikus «Punane Koit» aastal 1957

Normide täitmine %-des	Lisatasu %-des tükitööstasust, mida saavad töölised otseste tükitööhinnete alusel I sordi toodangu pealt
100—101	20
101—102	23
102—103	26
103—104	29
104—105	32
105—106	35
106—107	38
107—108	41
108—109	44
109—110	47
üle 110	50

Võrreldes kangrute progressiiv-lisatasu skaalasid nr. 1 ja nr. 2 näeme, et skaala nr. 2 astmik on tõmmatud liialt laiaks. See on mõeldav vaid siis, kui töönormid on niivõrd kõrged, et neid ainult vähesed suudavad ületada ning saavutada skaala lõppastet. Tegelikult aga oli 1955. aastal kuude läbilõikes kangrute keskmine normide täitmise % kõrgem skaala lõppastme normist (välja arva-

<sup>14</sup> Tekstiilivabriku «Punane Koit» töö ja töötasu osakonna materjalid, aastad 1955—1957.

<sup>15</sup> Tekstiilivabriku «Punane Koit» töö ja töötasu osakonna materjalid, aastad 1955—1957.

tud ainult märtsikuu, mil normide täitmise keskmine % oli 109,4). 1956. aastal saavutasid üle 50% kangrutešt skaala lõppastme normi täitmise ja ületamise, mistõttu ettenähtud progressiiv-lisatasu on enamikule muutunud igakuiseks täiendavaks tasuks. Progressiiv-lisatasu skaala astmete rohkus vähendab ka skaala astmetele vastavate lisatasu suuruste erinevust. Kui skaala nr. 1 järgi on vastavate lisatasu suuruste erinevus 5—10%, siis skaala nr. 2 järgi on see ainult 3%. Siit tuleneb progressiivse tükipalgasüsteemi mõju nõrgenemine töölise tootlikkusele. Skaala astmete rohkus teeb ka progressiiv-lisatasu arvutamise keeruliseks ja aeganõudvaks. Meie arvates oleks 6 astet skaalale nr. 2 küllaldane, sest siis tuleks astmete vahe 6%. See tuleneks kahest asjaolust: 1) skaalal nr. 1 on astmete vahe 5%, viimaste astmete vahe isegi 10%. Selleks et stimuleerida kangruid üle minema suurema arvu telgede teenindamisele, on vaja skaala nr. 2 astmete vahet suurendada ja astmete arvu vähendada; 2) see lihtsustaks ka progressiiv-lisatasu arvutamist ja kontrolli.

Pärast progressiiv-lisatasu skaala koostamist määratakse kindlaks progressiiv-lisatasu arvutamise meetod. Eesti NSV kerge-tööstuse ettevõtetes kasutatakse progressiiv-lisatasu arvutamiseks peamiselt lihtprogressiooni meetodit, kusjuures arvestatakse põhiliselt esimese sordi toodangut. Kuid Tartu Naha ja Jalatsite Kombinaadis, kus antud palgasüsteemi rakendatakse ajutiselt, said töölised progressiiv-lisatasu nii 1. kui ka 2. ja 3. sordi toodangu eest, mida ei tule õigeks pidada. Toodangu kvaliteet peab otseselt avaldama mõju ka lisatasule. Seda küsimust ei lahendata sordilisuse koefitsiendi kindlaksmääramisega. Oleks vaja ette näha nõue, et progressiiv-lisatasu arvutataks lihtprogressiooni meetodil ja ainult selle 1. sordi toodangu eest, mis ületab ettenähtud premeerimise skaala lähtebaasi.

Peale töö järgi jaotamise majandusseaduse tuleb progressiivse tükipalgasüsteemi rakendamisel arvestada veel toodangu omahinna alandamise ülesannet. Viimane on tööstusettevõtete isemajandamise üheks põhiliseks ülesandeks ning kokkuhoiurežiimi teostamise meetodiks. Palk, nagu eespool märgitud, on üks toodangu omahinda moodustav element. Siit tuleneb ühe või teise palgasüsteemi rakendamisel vajadus arvestada töötasu mõju toodangu omahinnale. Progressiivse tükipalgasüsteemi rakendamine ei tohi tuua kaasa toodangu omahinna tõusu.

Selleks et ära hoida progressiivse tükipalgasüsteemi rakendamisel toodangu omahinna tõusu, peavad toodangu omahinnas alanema nn. tinglikud püsivkulud. Kuigi tööstuse praktikast teame, et sõna täpsel mõttes ei ole olemas püsivkuludid — selliseid tootmiskuludid, mis toodangu suurendamise puhul üldse ei muutu või mida ei ole võimalik alandada, tuleb nn. tinglike püsivkulude ja muutuvate kulude vahel toodangu omahinna analüüsimisel siiski vahet teha, sest nad avaldavad erinevat mõju toodangu omahin-

nale. Muutuvateks kulutusteks loetakse neid tootmiskulusid, mis muutuvad proportsionaalselt toodangu vähenemise või suurenemisega. Nn. tinglikud püsivkulud on aga taolised tootmiskulud, mis ei muutu kas üldse või muutuvad ebaproportsionaalselt toodangu vähenemise või suurenemisega. Nn. tinglike püsivkulude hulka loetakse suurem osa tsehhikulusid ja kõik tehase üldkulud (insener-tehnilise ja juhtiva personali palk (välja arvatud insener-tehniliste töötajate preemia), kaasa arvatud ka noorema teenindava personali palk, kulutused hoonete, seadmete ja inventari kasutamiseks ning jooksvaks remondiks, amortisatsioon, kulutused leiutustegevusele ja eksperimentaalsele tööle, töökaitsele tehtavad kulutused, kantselei, posti ja telegraafi kulutused ning väljaminekud komanderinguteks).

Toodangu omahinna alandamise eesmärgil peab olema nn. tinglike püsivkulude alandamiselt saadav kokkuhoid suurem kui progressiiv-lisatasu, mis makstakse välja töölistele. Nõndanimetatud tinglike püsivkulude alandamine toodangu omahinnas sõltub otseselt toodangu mahust (teiste tegurite samaksjäamisel), progressiiv-lisatasu suurus aga oleneb skaala astmikest ja toodangu hulgast üle skaala lähtebaasi.

Et oleks võimalik võrrelda toodangu omahinnas nn. tinglike püsivkulude alandamise teel saadavat kokkuhoidu progressiiv-lisatasuga, mis makstakse välja töölistele toodangunormide ületamise eest, määrame kindlaks nende suhte kolmandasse suurusse. Selleks ühiseks suuruseks võiks olla otsene tükitöötasu, mida saavad töölised selle toodangu eest, mis kuulub tasustamisele progressiivse tükipalgasüsteemi alusel (vt. tabel 10).

Tabel 10<sup>16</sup>

Progressiiv-lisatasu suhe sama toodangu põhitöötasusse Eesti NSV kergetööstuse ettevõtetes aastatel 1952—1956 (%-des)

Aasta	Tekstiilivabrik «Punane Koit»	Naha ja jalatsite kombi- naat «Kommu- naar»	Klaasivabrik «Tarbeklaas»
1952	26,8	20,0	34,0
1953	31,9	16,6	35,0
1954	36,9	48,0	30,1
1955	38,4	34,4	35,9
1956	30,0	41,4	36,1

1957 aasta jaanuaris moodustas tekstiilivabrikus «Punane Koit» progressiiv-lisatasu suhe otsesesse tükitöötasusse 40,7%.

Progressiiv-lisatasu suhet sama toodangu valmistamise eest

<sup>16</sup> Eesti NSV Rahvamajanduse Nõukogu Kergetööstuse Valitsuse arhiiv, raamatupidamise materjalid, aastad 1952—1956.

makstavasse otsesesse tükitöötasusse on võimalik arvutada ka järgmise valemi abil (kui progressiiv-lisatasu arvutatakse välja lihtprogressiooni meetodil):

$$P_1 = \frac{T \cdot S}{100 + T}, \text{ kus } P_1 \text{ — progressiiv-lisatasu suhe otsesesse tükitöötasusse,}$$

$T$  — toodang %-des üle lähtebaasi,  
 $S$  — progressiiv-lisatasu skaalas ettenähtud lisatasu koefitsient vastavalt toodangu kasvule.

Valemi kasutamise näitena toome näitajad, mis iseloomustavad tekstiilivabriku «Punane Koit» majanduslikku tegevust 1957. aasta jaanuaris.  $T=116,5$ ;  $S=0,50$ . Et lisatasu makstakse esimese sordi toodangu eest, siis tuleb kogutoodangu täitmise % korrigeerida sordilisuse koefitsiendiga, mis on 81%. Järelikult  $116,5 \cdot 0,81=94,4$ .

$$P_1 = \frac{94,4 \cdot 0,5}{116,5} = 0,405; 0,405 \cdot 100 = 40,5\%.$$

Kui aga kasutatakse lisatasu arvutamiseks astmelise progressiooni meetodit, siis võime kasutada järgmist valemit lisatasu suhte kindlaksmääramiseks otsesesse tükitöötasusse:

$$P_1 = \frac{(T_1 \cdot S_1) + (T_2 \cdot S_2) + (T_3 \cdot S_3) \dots}{100 + T_n},$$

kus

$T_1, T_2, T_3$ . — normitäitmise aste üle lähtebaasi,  
 $S_1, S_2, S_3$  — normitäitmise astmele vastav lisatasu koefitsient,  
 $T_n$  — lähtebaasi ületamise %.

Tartu Naha ja Jalatsite Kombinaadi saapavabrikus oli 1952. aasta kolmandas kvartalis lisatasu suhe sama toodangu põhitöötasusse 10%, 1954. aastal aga juurdelõikajatel 21% ja 1956. aasta I poolel põhjatsehhis 23%. Võrdluseks võime märkida, et ühes rasketööstuse ettevõttes, Moskva Piduritehases, moodustas progressiiv-lisatasu suhe põhitöötasusse mähkijatel 38%, malmivalu vormijatel 21% ja üksikutel tööpinkidel töötajatel 6%.<sup>17</sup>

Tabelis 10 (lk. 25) toodud andmetest võime järeldada, et progressiiv-lisatasu moodustab üle  $\frac{1}{3}$  sama toodangu eest saadava põhitöötasu suuruselt. Siinjuures võime täheldada lisatasu suurenemist põhitöötasuga võrreldes. Ettevõtetes, kus rakendatakse progressiivset tükipalgasüsteemi pidevalt, on progressiiv-lisatasu erikaal tööliste töötasus tunduvalt kõrgem võrreldes ettevõtetega, kus märgitud palgasüsteemi rakendatakse ajutiselt. Taolist nähtust ei saa pidada õigeks, sest progressiiv-lisatasu suurenemine tööliste töötasus soodustab palga kiiremat kasvu võrreldes töötöotlikkuse kasvuga. Seda aga tuleb vältida. Lisaks sellele on kerge-tööstuse ettevõtetes lisatasu suhe põhitöötasusse kõrgem kui raske-

<sup>17</sup> «Социалистический труд» № 5, 1957, lk. 122.

tööstuse ettevõtetes. Tegelikult peaks see olema vastupidi. Järgneb, et antud palgasüsteemi rakendamine ei ole Eesti NSV kerge-  
tööstuse ettevõtetes kohati majanduslikult põhjendatud. See tuleb  
eriti ilmsiks siis, kui me võrdleme tööliste väljamakstud progres-  
siiv-lisatasu kokkuhoiuga, mis saavutatakse progressiivse tüki-  
palgasüsteemi rakendamise teel.

Pärast progressiiv-lisatasu suhte kindlaksmääramist otsesesse  
tükitöötasusse on vaja kindlaks määrata ka nn. tinglike püsiv-  
kulude kokkuhoiu suhe otsesesse tükitöötasusse. Ettevõtte kui ter-  
viku nn. tinglike püsivkulude kokkuhoiu suhet tükitöötasusse arvu-  
tatakse järgmiselt: 1) määratakse kindlaks kokkuvõid püsivkulude  
arvel ja 2) selle suhe otsesesse tükitöötasusse. Selleks kasutame  
järgmist valemit:

$$K = \frac{P}{P_0} T \cdot 100, \text{ kus } K - \text{tinglike püsivkulude kokkuhoiu suhe}$$

otsesesse tükitöötasusse protsentides,  
 $P$  — tinglikud püsivkulud, mis langevad too-  
dangule, mille eest makstakse tööliste  
progressiiv-lisatasu,  
 $T$  — toodang üle progressiiv-lisatasu skaala lähtebaasi,  
 $P_0$  — otsene tükitöötasu.

Valemi kasutamise näitena toome näitajad, mis iseloomustavad  
Tartu Naha ja Jalatsite Kombinaadi majanduslikku tegevust 1954.  
aastal.  $P=69\ 000$ ;  $T=25\%$ ;  $P_0=105\ 000$ . Need oleksid valemis:

$$K = \frac{69 \cdot 0,25}{105} = 0,164; 0,164 \cdot 100 = 16,4\%.$$

Tartu Naha ja Jalatsite Kombinaadis, kus rakendatakse prog-  
ressiivset tükipalgasüsteemi ajutiselt, oli tinglike püsivkulude  
kokkuhoiu suhe otsesesse tükitöötasusse 1952. aasta kolmandas  
kvartalis 13,1%, 1954. aastal juurdelõikajatel 17,1%, 1956. aasta

Tabel 11<sup>18</sup>

Tinglike püsivkulude kokkuvõid, mis saadakse toodangu suurendamise teel  
progressiivse tükipalgasüsteemi rakendamisel (suhe otsesesse  
tükitöötasusse %-des)

Aasta	Tekstiilivabrik «Punane Koit»	Naha ja jalatsite kombi- naat «Kommunaar»	Klaasivabrik «Tarbeklaas»
1952	30,6	40,0	46,3
1953	22,3	38,5	36,8
1954	14,0	13,4	30,0
1955	10,8	22,3	29,7
1956	16,8	23,8	28,8

<sup>18</sup> Eesti NSV Rahvamajanduse Nõukogu Kergetööstuse Valitsuse arhiiv, ettevõtete bilansid ja raamatupidamise materjalid, aastad 1952—1956.

I poolel aga 21,4%. Toodud tabelite 10 ja 11 järgi oli vaadeldud perioodi algul tinglike püsivkulude kokkuhoid väljamakstud progressiiv-lisatasust suurem, kuid alates 1954. aastast ületas progressiiv-lisatasu tinglike püsivkulude kokkuhoiu, mis saadakse toodangu suurendamise teel töötotlikkuse tõusu tagajärjel. Sellest järgneb, et töölistele ei maksta progressiiv-lisatasu mitte kokkuhoiu arvel, mis saadakse tinglike püsivkulude vähendamise teel tooteühiku omahinnas, vaid palgafondist, mis on juba aasta algul ette nähtud. Progressiivse tükipalgasüsteemi kasutamine on juba aasta algul ette planeeritud, kusjuures nähakse ette progressiiv-lisatasu summa tootmistööliste palgafondist. Seepärast ei olegi vajadust pöörata tähelepanu tinglike püsivkulude kokkuhoiule, mis peaks saavutatama töötotlikkuse kasvu tagajärjel. Progressiiv-lisatasu on muutunud täiendavaks tasuks, mille suuruse määramisel ei arvestata eeldatavat kokkuhoidu, mis saavutatakse tinglike püsivkulude vähendamise teel toodangu omahinnas.

Töötotlikkuse tõstmise huvides on progressiiv-lisatasu siiski vaja viia sõltuvusse tinglike püsivkulude kokkuhoiust, mis saavutatakse toodangu suurendamise teel. Antud vahekorda on võimalik kindlaks määrata igas Eesti NSV kergetööstuse ettevõttes, kasutades sealjuures ülaltoodud valemeid. Kuid millisel määral võib ära kasutada saavutatud kokkuhoidu progressiiv-lisatasu väljamaksmiseks? Täies ulatuses seda muidugi ei või teha. Nimelt seepärast, et 1) nn. tinglikud püsivkulud ei ole absoluutselt sõltumatud toodangu mahust, vaid teatud määral suurenevad koos toodangu mahuga, ehkki mitte proportsionaalselt, ja 2) ka progressiivse tükipalgasüsteemi rakendamisel peab jääma võimalus toodangu omahinna alandamiseks. Arvestades mainitud kahte tingimust võidakse ära kasutada lisatasu maksmiseks tinglike püsivkulude kokkuhoiust keskmiselt pool. Kui aga kasutatakse progressiivset tükipalgasüsteemi ajutiselt tootmise kitsaskohtades, siis võiks ka rohkem kokkuhoiust ära kasutada.

Eeltoodud progressiivse tükipalgasüsteemi rakendamise analüüsist võime ära märkida järgmise seose lisatasu skaala astmiku ja nn. tinglike püsivkulude kokkuhoiu vahel: mida suuremad on tinglikud püsivkulud võrreldes töötasuga, seda enam on võimalik maksta progressiiv-lisatasu, seda järsemate astmetega on võimalik koostada progressiiv-lisatasu skaalat. Edasi võime märkida, et progressiiv-lisatasu suurus oleneb ka antud palgasüsteemi rakendamise ulatusest ja kestusest. Mida laialdasemalt ja pikema ajavahemikul rakendatakse progressiivset tükipalgasüsteemi, seda vähem järsu astmikuga lisatasu skaalad tuleb koostada. Seda aga ei ole Eesti NSV kergetööstuse ettevõtetes pahatihti arvestatud.

Vajalik seos progressiivse tükipalgasüsteemi ja töötotlikkuse kasvu vahel saavutatakse kõigi eespool vaadeldud tingimuste üheaegsel täitmisel. Progressiivne tükipalgasüsteem eeldab pidevat

tööprotsessi antud ettevõttes või antud tööloigus, tehniliselt põhjendatud normide olemasolu, progressiiv-lisatasu skaala koostamist ning eeldatava majandusliku efekti kindlaksmääramist.

\* \*  
\*

Eesti NSV kergetööstuse ettevõtetes on ülekaalus kogemuslik-statistilised normid, kuna tehniliselt põhjendatud norme on ainult keskmiselt 20% kõigist normidest. Töö normeerimise paremustamise eesmärgil on vaja Eesti NSV kergetööstuse ettevõtetes kasutada kõiki tehnilise normeerimise võtteid. Ajanormi koostamisel tuleb arvestada seadmete tehniliste passide andmeid, töövõtete kronometreerimise ja tööpäeva pildistamise tulemusi. Pärast tehniliselt põhjendatud normide koostamist järgneks nende rakendamise eelduste loomine. Kuid üheaegselt tehniliselt põhjendatud normide rakendamisega peaks toimuma ka tariifi-palgamäärade tõstmine. Sel teel väldiksime tööliste keskmise palga langust tehniliselt põhjendatud normide kehtestamise puhul, mis vastab sotsialistlikule majanduspoliitikale.

Selleks et tehniliselt põhjendatud normide puhul säiliks tööliste keskmine palk, on vaja tõsta kehtivaid tariifi-palgamäärasid ca  $\frac{1}{3}$  võrra. Töötasustamise lihtsustamiseks kergetööstuse ettevõtetes on otstarbekas loobuda tariifivõrkude paljusest ning nende asemel kehtestada neli erinevat tariifivõrku — kaks tariifivõrku ajatööliste ja kaks tariifivõrku tükitööliste, kusjuures üks tariifivõrk on ette nähtud normaalsetes töötingimustes töötavatele tööliste, teine tariifivõrk aga rasketes ja tervist kahjustavates töötingimustes töötavatele tööliste. Tariifiliikide vahed võiksid suureneda nii absoluutselt kui ka suhteliselt, mis kindlustaks tööliste materiaalse huvi oma kvalifikatsiooni tõstmise vastu. Erinevate tööde tarifitseerimiseks on otstarbekas koostada igale kergetööstuse harule vastav tariifi-kvalifikatsiooniteatmik.

Progressiivse tükipalgasüsteemi kasutamise paremustamiseks Eesti NSV kergetööstuse ettevõtetes on tarvis ellu viia kõik antud palgasüsteemi rakendamise eeldused — pideva tööprotsessi kindlustamine, progressiiv-lisatasu skaala lähtebaasi kindlaksmääramine vastavalt tootlikkuse tasemele, vähese astmete arvuga progressiiv-lisatasu skaala koostamine, kusjuures astmete vahed soodustaksid tööliste materiaalse huvi kindlustamist oma töö tulemuste vastu. Progressiiv-lisatasu väljamaksmisel on nõutav eelnev nn. tinglike püsivkulude kokkuhoiu kindlaksmääramine, mis saavutatakse toodangu suurendamise teel. Selleks et progressiivse tükipalgasüsteemi kasutamisel oleks võimalik alandada toodangu omahinda, peab tinglike püsivkulude kokkuhoid olema väljamakstavast progressiiv-lisatasust suurem. Sellisel juhul on progressiivse tükipalgasüsteemi rakendamine majanduslikult põhjendatud, soodustab tootlikkuse tõusu ja toodangu omahinna alandamist.

## О ПРИМЕНЕНИИ СДЕЛЬНОЙ ЗАРАБОТНОЙ ПЛАТЫ НА ПРЕДПРИЯТИЯХ ЛЕГКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ ЭСТОНСКОЙ ССР

В. Тюрк

Резюме

Автор рассматривает в данной статье вопросы о состоянии нормирования труда, о результатах применения тарифной системы и форм заработной платы на предприятиях УЛП СНХ<sup>1</sup> Эстонской ССР. Автор делает предложения по улучшению применения сдельной заработной платы в легкой промышленности.

На предприятиях УЛП СНХ Эстонской ССР еще много опытно-статических норм труда (фактически  $\frac{4}{5}$ ), которые не соответствуют достигнутому уровню производительности труда. На некоторых предприятиях имела место уравниловка заработной платы. Нормы труда в большинстве случаев не являются фактором роста производительности труда: они превратились в инструмент регулирования уровня заработной платы. Для устранения недостатков по нормированию труда нужно улучшить организацию повышения квалификации нормировщиков и изменить сложившийся порядок пересмотра норм труда. Нормировщики должны быть технологами, получающими среднюю заработную плату инженерно-техническим работникам.

Неудовлетворительное состояние нормирования труда обусловлено в значительной мере устаревшей тарифной системой. Действующие тарифные ставки не соответствуют достигнутому уровню заработной платы и отстают от последнего. В связи с этим изменилась структура фактической заработной платы сдельщиков. Так, например, в целом на предприятиях УЛП СНХ Эстонской ССР тарифная ставка сдельщиков составляет только 54,5% от фактической заработной платы. Автор рекомендует повысить удельный вес тарифной ставки к фактической заработной плате сдельщиков не менее чем на 75—80 процентов.

При применении прогрессивно-премиальной системы сдельной заработной платы на всех предприятиях не учитывается еще в достаточной мере выполнение качественных показателей плана. Устранение имеющихся недостатков по применению сдельной заработной платы окажет положительное влияние на рост производительности труда.

---

<sup>1</sup> Управление легкой промышленности Совета народного хозяйства.