

I. SOTSIALISMI POLIITILINE ÖKONOOMIA

TOONORMIDE TASEMEST SOTSIALISTLIKUS TÖÖSTUSES

V. Türk

Poliitilise ökonomia kateeder

Töö ja selle järgi saadava tasu optimaalsete proportsioonide kindlaksmääramiseks on vaja kõigepealt mõõta iga töötaja töö hulka ja kvaliteeti. Sel teel määratakse kindlaks töötaja osavõtt ühiskondlikust tootmisest. Töö hulga ja kvaliteedi mõõtmise aluseks on sotsialistlikus tööstuses kas töönormid (aja- ja tootlusnorm) või teenindamisnormid. Et normide täitmise alusel hinnatakse tööd, siis nendest oleneb suurel määral palk. Nii saadakse madalate normide puhul, mida tunduvalt ületatakse, rohkem palka kui kõrgete normide puhul. Ebaühtlus ajanormides tähendab ka ebaühtlust tükihinnetes. See loob olukorra, kus ühed tööd on tasuvad, teised tööd aga mittetasuvad. Sama võib öelda teenindamisnormide kohta. NLKP programmis rõhutatakse: «On tarvis pidevalt parandada tehnilist normeerimist...¹», mis võimaldab vältida võrdsustamist ja tõsta töötajate huvi kogu ettevõtte kõrgetasemelise töö vastu.

Palgakorraldamise teoreetiliste aluste ja peamiste printsiipide arvestamisel sotsialistlikus ühiskonnas tuleb esmajärjekorras kindlaks määrata töönormide tase. Antud artiklis püütakse selgitada nende normide taset, selle võrdlemise aluseid ja töönormide täitmise tulemusi enne ning pärast palgareformi Eesti NSV RMN Kergetööstuse Valitsusele alluvas tööstuses.

* * *

•

Nõukogude majandusalases kirjanduses märgitakse, et töönorm (ajanorm) väljendab tööaega, mis on ette nähtud teatud operatsioonil teostamiseks või teatud hulga toodangu valmistamiseks. Või teisiti — töönorm (tootlusnorm) väljendab ka mingis ajaühikus teha tuleva toodangu hulka või tööoperatsioonide arvu. Seega näitab töönorm ühelt poolt töömahukust ja teiselt

¹ Nõukogude Liidu Kommunistliku Partei programm, Tallinn 1961, lk. 83.

poolt tööliste tootlust.² Nii töömahukus kui ka tootlus olenevad väga paljudest teguritest, mis raskendab töönormide võrdlemist.

Uheliigilise toodangu valmistamisel võrreldakse töönorme ettevõtete vahel tööaja või toodangu hulga alusel. Kuid sel korral pole kehtivad normid oma tasemelt (pingsuselt) alati võrdsed, kui nad väljendavad võrdseid ajavahemikke või toodangu hulki. Sama tööaeg võib erineda nii töö intensiivsusest kui ka töötingimustelt. Paremate töötingimustega, aga madalama tööintensiivsusega ettevõtte võib saavutada mingis ajavahemikus samasuguseid tulemusi kui halvemate töötingimustega, aga kõrgema tööintensiivsusega ettevõtte. Selgub, et tööaeg või toodangu hulk võivad olla uheliigilise töö kohta kehtestatud normide taseme võrdlemise aluseks vaid sel juhul, kui võrreldavates ettevõtetes on ühesugune tööintensiivsus ja ühesugused töötingimused. Mainitud näitajate erinemisel on teatud tooteühiku valmistamiseks või tööoperatsiooni sooritamiseks ettenähtud töönormid oma tasemelt võrdsed sel juhul, kui nende täitmine nõuab ühesugust tööjõu kulu. Niisugusel korral on töönormide taseme võrdlemise aluseks tööjõu kulutused.

Kuid tööliike on väga palju. Nende tööde tegemine nõuab erineva kvalifikatsiooniga tööjõudu, mistõttu tööjõu kulutused võivad ühesuguse tööintensiivsuse ja võrdsete töötingimuste puhul erineda. Seetõttu tuleb arvestada ka tööliste kvalifikatsiooni. Tähendab, normide taseme võrdlemisel peame arvestama aega, toodangu hulka, töö intensiivsust, töötingimusi ja tööliste kvalifikatsiooni. Ükski nendest teguritest ei saa olla eraldi töönormide võrdlemise aluseks. Tuleb leida mingisugune teine alus.

Käesoleval ajal taotletakse NSV Liidu tööstuses töönormide taseme ühtlustamist tehniliselt põhjendatud normide väljatöötamise ja rakendamise kaudu. See on nii teoreetiline kui ka praktiline seisukoht. Mis on siis ühist kõigil tehniliselt põhjendatud töönormidel? Ühine on tööjõu ja -riistade ratsionaalne kasutamine töönormide täitmisel. See tähendab, et tehniliselt põhjendatud normide puhul on ettenähtud ajavahemik vajalik teatud tööoperatsiooni sooritamiseks või teatud toote valmistamiseks tööjõu ja -riistade ratsionaalsel kasutamisel. Vaatamata töö liigile (kas 1. ja 2. liigi või 4. ja 5. liigi töö) peavad töölised vastavate tehniliselt põhjendatud töönormide täitmiseks töötama ühiskondlikult keskmise tööintensiivsusega normaalsetes töötingimustes (sealjuures tootmisvõimsusi ratsionaalselt kasutama) ning rakendama omandatud kvalifikatsiooni efektiivselt. Niisugust töötamist nimetame võimetekohaseks töötamiseks. See ei kahjusta inimese tervist, vaid soodustab tema harmoonilist are-

² Poliitiline ökonomia. Õpik, Tallinn 1959, lk. 450; V. Maimik, Tehniline normeerimine tööstusettevõtetes, Tallinn 1958, lk. 5 jj.

nemist. Näib, et igasuguste töonormide taseme võrdlemise materiaalseks aluseks on tööliste võimetekohane töötamine. Kui töölisel peavad töonormide täitmisel töötama oma võimete kohaselt, siis on need normid tasemelt võrdsed.

Kuidas aga praktiliselt on kõige otstarbekam võrrelda töonormide taset? Igal üksikul juhul pole mõistlik ja mõnel juhul on isegi võimatu mõõta töomahukust (näiteks norntundides). Võrdlemiseks kasutame normide täitmise tulemusi. Need iseloomustavad küllaltki täpselt, kas töonormid on kõrged või madalad. Muidugi, mõnel juhul võidakse täita norme 100—110 protsendiliselt ka alla võimete töötades, mis ilmneb töonormide korrigeerimisel. Üksikjuhtudel nõuab normide täitmine rohkem aega, kui aruandluses on ära märgitud. Kuid siiski on sotsialismi tingimustes üldiseks tendentsiks võimetekohane töötamine. Sellest tuleb lähtuda ka töonormide täitmise tulemuste hindamisel. Milline oli aga töonormide tase enne ja pärast palgareformi Eesti NSV RMN Kergetööstuse Valitsusele alluvas tööstuses?

Töonormide tase oli enne palgareformi üksikute tööstusharude vahel väga erinev. Näiteks 1959. a. märtsis täideti neid norme Eesti NSV RMN Kergetööstuse Valitsusele alluvas puuvillatööstuses keskmiselt 163,8%, villase riide tööstuses 167,7%, linase riide tööstuses 153,5%, trikotaažitööstuses 198,2%, jalatsitööstuses 196,1% ja õmblustööstuses 201%. Ilmselt olid töonormid üksikutes tööstusharudes ebaühtlased. Tööstusharudes, kus töödeldakse toorainet ja kus lõpetatud toodang on pooltooteks teistele tööstusharudele, oli normide täitmise tase tunduvalt madalam kui tööstusharudes, kus toodetakse vaid tööstuskaupu. Märgatav vahe normide täitmisel oli nendes tööstusharudes tingitud eelkõige sellest, et toorainet ümber töötavais tööstusharudes (linase riide jt. harudes) on toodang stabiilsem kui tööstuskaupu tootvais (jalatsi- jt.) harudes. Suhteliselt püsiv toodangu sortiment võimaldab igakülgsest analüüsida tööaja kulutusi vahetuse kestel, välja selgitada tööoperatsioonide sooritamise kõige ratsionaalsemaid võtteid, kindlaks määrata kõige ratsionaalsemat töörežiimi. Sel teel saab koostada niisuguseid töonorme, mis kõige enam vastavad tegelikele töökulutustele. Tööstuskaupu tootvais tööstusharudes muutub aga toodangu sortiment väga kiiresti, mis raskendab töö normeerimist.

Tekstiilitööstuses oli töonormide täitmise tase madalam ka seepärast, et siin rakendati suhteliselt laialdaselt progressiivset tükipalgasüsteemi. Sel puhul mõjutab progressiivlisatasa oluliselt tööliste keskmist palka. Kujunes olukord, kus nende tööde kohta, mida tasustati progressiivse või premiaalse tükipalgasüsteemi järgi, kehtestati kõrgemad normid, ning nende tööde kohta madalamad normid, mida tasustati otsese tükipalgasüsteemi järgi. Niisugusel juhul puudub üldse võimalus koostada ühtlase tasemega norme, mille keskmine täitmine oleks enam-

vähem võrdne, kui töölised töötavad oma võimete kohaselt. Tööstusharude vahel diferentseeritakse palka sel korral mitte tariifisüsteemi, vaid töö normeerimise abil. 1958.—1960. a. palga-reformiga likvideeriti NSV Liidu kergetööstuses progressiivne tükipalgasüsteem ja loodi eeldused tööstusharudevaheliseks palga diferentseerimiseks kehtiva tariifisüsteemi alusel. Pärast palgareformi nivelleerus töönormide täitmise tase üksikute tööstusharude vahel. Näiteks enne palgareformi täideti töönorme Eesti NSV RMN tekstiilitööstuses 161,3%-liselt ja kergetööstuses 192,3%-liselt, kuid pärast palgareformi vastavalt 113,6% ja 113% ulatuses.

Töönorme täideti vaadeldaval perioodil väga erinevalt ka üksikutes ettevõtetes. Selle iseloomustamiseks toome tabeli 1.

Tabel 1

Töönormide keskmine täitmine mõnedes Eesti NSV RMN Kergetööstuse Valitsusele alluvates ettevõtetes (%-des)

Ettevõte	1959		1960	
	märts	detsember	märts	detsember
Naha- ja jalatsikombinaat «Kroom»	178	199	191	109,8
Naha- ja jalatsikombinaat «Kommunaar»	194	187	190	118,3
Tartu Naha- ja Jalatsikombinaat	200	196	189	116,4
Trikötaaživabrik «Marat»	198	193	199	109,2
Tekstiilivabrik «Punane Koit»	140	139	139	110,4
Kiviõli Õmblusvabrik	—	192	217	120,4
V. Klementi nimeline Õmblusvabrik	191	202	196	110,0

Ülaltoodud tabel iseloomustab ka mõnevõrra palgareformi mõju töönormide täitmisele. Enne palgareformi ulatus ettevõtetes töönormide täitmine ligikaudu 200%-ni, aga pärast uute tariifitingimuste kehtestamist (andmed 1960. a. detsembrikuu kohta) langes töönormide täitmine niivõrd, et see ulatub nüüd ainult kuni 120%-ni. Selle tõttu on kahanenud töönormide ületamise eest saadava tasu osatähtsus tööliste palgas ja see ei etenda enam määravat osa keskmise palga kujunemises. Kuid palgareformi tagajärjel on üksikute ettevõtete vahel töönormide täitmise diapasoone ulatuslikumaks muutunud. Näiteks naha- ja jalatsitööstuse ettevõtetes oli enne palgareformi (1960. a. märtsikuu andmed) töönormide täitmine enam-vähem võrdne, aga pärast seda enam pole. Antud ettevõtete vahel ei saa töönormide täitmise muutust täiesti normaalseks pidada. Nähtavasti pole palkade korrastamise perioodil veel suudetud palga diferentseerimise alaseid puudusi lõplikult kõrvaldada.

Kuid töonormide taseme hindamisel ei tohi piirduda ainult tööstusharude ja ettevõtete keskmiste näitajate võrdlemisega, vaid tuleb seda teha ka ettevõtte piires. Tublisti erinevalt täidetakse töonorme põhi- ja abitsehhides. Nii oli Eesti NSV RMN kergetööstuse ettevõtetes enne palgareformi töonormide keskmine täitmine abitsehhides 50—60% kõrgem kui põhitsehhides. Palgareformi tulemusena alanes küll üldiselt töonormide täitmise tase abi- ja põhitsehhides, kuid siiski säilib 20—30%-line vahe nende tsehhide töonormide täitmisel. See on käesoleval ajal tingitud normide tasemest ja tootmise mehhaniseerimise tasemest.

Põhitootmistsehhides on tootmismid kõrgemad kui abitootmistsehhides, sest esimestes on tehniliselt põhjendatud normide osatähtsus suurem. Abitootmistsehhides kehtivad peamiselt kogemuslik-statistilised normid, mida on kergem ületada. Mõnedes põhitootmistsehhides (nagu tekstiilivabrikus «Punane Koit») rakendati töö tasustamiseks ka progressiivset tükipalgasüsteemi, mistõttu progressiivlisatase arvel nähti põhitöölisele ette suhteliselt kõrgemad normid. Teatud määral oli abitootmistsehhides raskendatud tehniliselt põhjendatud töonormide koostamine. Märkitud tsehhides täidetakse neid jooksvaid ülesandeid, ilma milleta ei saaks põhitootmistsehhides igapäevane töö normaalselt kulgeda (näiteks masinate remont).

Ka tööde mehhaniseerimise tase on põhi- ja abitootmistsehhides erinev. Põhitootmistsehhides on enamik töid mehhaniseeritud, kuna mõnede ettevõtete abitootmistsehhides tuleb veel küllaltki palju teha füüsiliselt rasket tööd. Näiteks oli 1956. aastal Tartu Naha- ja Jalatsikombinaadis kõigist tööoperatsioonidest 60% masinatöid. Abitootmistsehhides on tööde mehhaniseerimise tase madalam, eriti transpordi ja remondi alal. Ka pole töölised nii kvalifitseeritud kui põhitootmistsehhides. Tööde mehhaniseerimise madal tase muudab töötingimused abitsehhides raskemaks. Kuid abitöölisele ettenähtud tariifivõrgu koostamisel ja tariifi-palgamäärade kindlaksmääramisel ei ole arvestatud raskeid töötingimusi, sest eeldatakse, et abitööd on mehhaniseeritud. Seda aga pole veel kõikides ettevõtetes tehtud. Madalate tariifi-palgamäärade puhul ongi vaja neis tingimustes kõrge palga säilitamise eesmärgil kehtestada madalad töonormid, mida suudetakse tunduvalt ületada. Näiteks trikotaaživabrikus «Marat» täitsid transporditöölised (12 inimest) 1960. a. detsembrikuus töonorme 288%-liselt. Abitöödel, eriti transpordis, on töonormide täitmise tase enamikus ettevõtetes kõrge ka seepärast, et abitöid on raske kontrollida ja nende kohta arvestust pidada (töökaskudele on võimalik juurde kirjutada). Kuigi mehhaniseeritus on põhi- ja abitootmistsehhides käesoleval ajal tunduvalt erinev, siiski ei või nendes kehtivad töonormid tasemelt niivõrd erineda, et see põhjustaks põhi- ja abitöölise palga võrdsustumist. Tuleb arvestada

kehtivat tariifisüsteemi. Samaaegselt on vaja abitööd komplekselt mehhaniseerida ja likvideerida füüsiliselt rasked tööd.

Töönormide tase on ebaühtlane ka kutsealade järgi. Seda võime tähele panna nii ühes ettevõttes kui ka ettevõtete lõikes. Toome kinnituseks tabeli 2.

Tabel 2

Ketrajate ja kangrute keskmine töönormide täitmine Eesti NSV RMN Kergetööstuse Valitsusele alluvates tööstusettevõtetes (%-des)

Ettevõte	Enne palgareformi	Projekteeritud	Pärast palgareformi
Ketrajad:			
Kombinaat «Balti Manufaktuur»	115,8	101,6	104,1
Kombinaat «Kreenholmi Manufaktuur»	121,8	102,0	102,5
1. Detsembri nimeline vabrik	120,0	102,5	102,0
Vabrik «Keila»	120,1	106,3	111,8
Pärnu Linavabrik	119,1	101,3	104,7
Viljandi Linavabrik	136,6	103,0	104,7
Keskmine	120,5	102,1	103,4
Kangrud:			
Kombinaat «Balti Manufaktuur»	116,6	101,7	103,9
Kombinaat «Kreenholmi Manufaktuur»	122,5	103,2	107,7
1. Detsembri nimeline vabrik	112,6	102,6	104,7
Vabrik «Keila»	110,3	106,0	106,7
Pärnu Linavabrik	107,1	104,6	104,9
Viljandi Linavabrik	141,7	103,0	109,5
Linavabrik «Bolševik»	121,0	103,0	98,0
Tekstiilivabrik «Punane Koit»	122,5	107,8	107,8
Tekstiili- ja Galanteriivabrik	113,0	103,3	100,4
Keskmine	120,0	103,5	107,0

Palkade korrastamine on tublisti ühtlustanud töönorme kutsealade järgi. Enne palgareformi erines Eesti NSV RMN ettevõtetes ketrajate keskmine töönormide täitmine üle 20%, kangrutel koguni 40%. Suur oli erinevus kangrute töönormide täitmise alal üksikute ettevõtete lõikes ka trikotaažitööstuses. Näiteks 1959. a. märtsikuus realiseerisid nad töönorme keskmiselt Pärnu Trikotaaživabrikus 205%, trikotaaživabrikus «Mako» 238% ja trikotaaživabrikus «Marat» 151%, s. o. vahe kuni 87%. Muidugi, ühes või teises kohas avaldavad töönormide täitmisele mõju väga erisugused tegurid. Kuid sotsialistlikus ühiskonnas on kõikidele ettevõtetele loodud võimalused tootmisvõimsuste täielikuks rakendamiseks ja neid võimalusi on vaadeldavates ettevõtetes kasutatud. Töönormide märgatavalt ebaühtlane tase ei võimalda palga diferentseerimisel kutsealade järgi arvestada kehtivat tariifisüsteemi. See aga põhjustab ebamajanduslikkust.

Oluline vahe töonormide täitmisel erineva elukutsega tööliste vahel pidurdab kutsealade õigete proportsioonide kujunemist. Püütakse omandada neid kutsealasid, kus saab suhteliselt kõrge- mat palka, ja hoidutakse eemale teistest. Seepärast tuleb palga diferentseerimisel kutsealade järgi igakülgsest arvestada kehtivat tariifisüsteemi.

Palkade korrastamisel on tunduvalt ühtlustunud töonormide tase kutsealade vahel. Nii projekteeriti Eesti NSV RMN Kerge- tööstuse Valitsuses kõige madalam ketrajate keskmine töö- normide täitmine «Balti Manufaktuuris» — 101,6%, kõige kõr- gem näitaja aga vabrikus «Keila» — 106,3%. Seega vahe ainult 4,7%. Kangrutele oli ette nähtud vastavalt 101,7%, 107,8% ja 6,1%. Pärast palgareformi ei suudetud küll kinni pidada plaani- tud näitajatest, kuid töonormide täitmine ühtlustus märksa. See võimaldab palga diferentseerimisel kutsealade järgi arvestada kehtivat tariifisüsteemi palju järjekindlamalt kui enne palga- reformi. Niiviisi soodustab palgakorraldus kvalifitseeritud tööjõu ettevalmistamist.

Kuid kvalifitseeritud tööjõu taastootmisele avaldab oma- poolset mõju kehtiv tariifivõrk. Selle uurimiseks tuleb võrrelda, kuidas täidavad töonorme erineva kategooriaga töölised.

Töonormide täitmise tulemuste võrdlemisest erineva kate- gooriaga tööliste vahel järeldub, et Eesti NSV RMN kergetöös- tuses täidavad madalama kategooria töölised norme rohkem kui kõrgema kategooriaga töölised. Teiste sõnadega, töö liigi (komp- litseerituse astme) tõusuga muutub töonormide täitmine raske- maks ja pingutavamaks. Niisugune tendents on omane kerge- tööstusele. Seevastu rasketööstuse harudes võib täheldada vastu- pidist tendentsi. Näiteks. Nii Tartu Põllutöömashinade Tehases kui ka Tartu Autoremonditehases nr. 3 langes 1959. a. märtsikuus töonormide tase rööbiti töö liigi tõusuga ja suurenes nende täit- mine. Analoogilisi andmeid on esitanud ka majandusteadlane L. Bljahman Leningradi masinaehitusettevõtete kohta.³ Millisel määral aga avaldavad need tendentsid omapoolset mõju tööliste kvalifikatsioonile? Kuivõrd peegeldavad töonormid ka töö kvali- teeti?

Esimesel juhul, kui töö liigi tõusuga muutub töonormide täit- mine raskemaks ja pingutavamaks (s. t. tõusevad töonormid), ei mõjuta kehtiv tariifivõrk optimaalselt tööliste kvalifikatsiooni. Juhul, kui töonormide täitmise protsent langeb vastavalt kate- gooria tõusule kiiremini, kui tõusevad tariifi-palgamäärad, siis võrdsustub erineva kategooriaga tööliste palk ja töölised pole enam huvitatud oma kvalifikatsiooni tõstmisest. Nähakse, et ei

³ Л. С. Бляхман, Развитие тарифной системы в промышленности в СССР на современном этапе. Ученые записки Ленинградского ордена Ленина государственного университета имени А. А. Жданова, № 228, стр. 43.

ole vaja kvalifikatsiooni tõsta, sest lihtsa töö tegemisel võib teenida rohkem.

Teisel juhul, kui töö liigi tõusuga muutub töönormide täitmine kergemaks (s. t. langevad töönormid), avaldab kehtiv tariifisüsteem eriti soodsat mõju tööliste kvalifikatsioonile. Kaasa mõjub ka töö normeerimine. Seda asjaolu võib praktikas isegi arvestada. Kui ühes või teises ettevõttes ei tõuse tööliste kvalifikatsioon vajalikul määral (näiteks 4. või 5. kategooria töölistel ei ole huvitatud kvalifikatsiooni täiendamisest), nähtagu kõrgema liigi töödele ette soodustusnormid. Mainitud töönormide tase on ettevõtte keskmistest mõnevõrra madalam ja neid võivad vastava kategooriaga töölistel ületada sedavõrd, et tariifivõrguga ettenähtud palkade vahe suureneb. Igal juhul peab niisugune normeerimine olema kõigiti põhjendatud.

Töönormide ebaühtlane tase (töönormide täitmine) põhjustab palgakorraldamises ühelt poolt võrdsustumist ja teiselt poolt tariifisüsteemiga kindlaksmääratud palkade vahe suurenemist tööstusharude, ettevõtete, tsehhide, kutsealade ja kategooriate vahel. Seda võime tähele panna nii üksikutes ettevõtetes kui ka üksikute tööliste vahel. Öeldut kinnitab tabel 3.

Tabel 3

Töönormide keskmine täitmine ja keskmine palk üksikutel töölistel kategooriatel Võru Naha- ja Jalatsivabrikus 1960. a. detsembris

Kategooria	1	2	3	4	5	6
Tööliste arv	—	21	59	22	2	3
Töönormide täitmine (%)	—	131	127	138	149	105
Keskmine palk (rublades)	—	785	706	722	1234	978

Palga võrdsustumist on ette tulnud ka teistes ettevõtetes. Näiteks tekstiilivabrikus «Punane Koit» ilmnes see tendents 1958. a. küllaltki tugevasti, ehkki seal peeti kinni töötootlikkuse ja palga kasvutempo plaanitud vahekorra. Nii oli 1958. a. keskmine päevapalk kangrul 45,9 rubla, kangrupoolmeistril 69,36 rubla, gaseerijal 53,60 rubla, riidevärvijal 42,02 rubla, sukavärvijal 48,80 rubla jne. (rahalised näitajad on esitatud vanas vääringus), kusjuures sukavärvija kvalifikatsioon võrreldes riidevärvija omaga on madalam, samuti gaseerijal võrreldes kangruga. Väga kõrge palk oli poolmeistril. Peale selle võime palga võrdsustumise tendentsi tähele panna ka praegu ja ka teistes ettevõtetes.

Töönormide ebaühtlane tase võib põhjustada ka tariifisüsteemiga kindlaksmääratud palgavahe suurenemist tööstusharude, ettevõtete, kutsealade ja kategooriate vahel. Näiteks püsis viien-

dal viisaastakul põhjendamatult suur vahe naha- ja jalatsi-kombinaadi «Kommunaar» ning Tartu Naha- ja Jalatsikombinaadi tööliste keskmiste palkade vahel. Nii saadi «Kommunaaris» 1955. a. keskmist palka umbes kolmandiku võrra rohkem kui Tartu Naha- ja Jalatsikombinaadis, kuigi töötulemused olid enam-vähem võrdsed. Kehtiva tariifisüsteemi järgi võis nende ettevõtete keskmine palkade vahe olla umbes 15%. Järgneva kolme aasta jooksul vähenes märgitud ettevõtete tööliste keskmiste palkade vahe ligikaudu kahekordselt ja praegu on see kooskõlas kehtiva tariifisüsteemiga.

Tariifisüsteemiga kindlaksmääratud palgavahe suurenemine töönormide ebaühtluse tõttu raskendab tootmise organiseerimist. See põhjustab tööjõu voolamist nendesse ettevõtetesse, kus töönormid on suhteliselt madalamad ja kus neid ületatakse tunduvalt. Seal aga, kus kehtivad suhteliselt kõrgemad töönormid, on raskusi kvalifitseeritud tööjõu värbamise ja töö organiseerimisega. Eriti ilmneb see ühes ja samas linnas sama kutsega tööliste üleminekus ühest ettevõttest teise. Peale selle pidurdab palkade vahe suurenemine maksimaalse ja minimaalse palga vahe vähenemist kogu rahvamajanduses. Töö organiseerimise parandamise eesmärgil ja kogu tootmise arendamise huvides tuleb taotleda kõikides tööloikudes normide taseme ühtlustamist. Selleks on vaja laialdasemalt koostada ja kehtestada tehniliselt põhjendatud töönorme.

Seoses uute tariifitingimuste kehtestamisega on loodud eeldused Eesti NSV RMN tekstiili- ja kergetööstuses tehniliselt põhjendatud normide igakülgseks rakendamiseks. Kehtivad tariifipalgamäärad võimaldavad rakendada tehniliselt põhjendatud norme ka töötasustamiseks nii, et ei lange tööliste keskmine palk. Seepärast on tõusnud tehniliselt põhjendatud töönormide osatähtsus. Kui enne palgareformi ulatus tehniliselt põhjendatud normide osatähtsus Eesti NSV RMN kergetööstuses 58,2%-ni, siis pärast palkade korrastamist ulatub juba 81,6%-ni (sealhulgas naha- ja jalatsivabrikus «Kommunaar» ning naha- ja jalatsivabrikus «Leek» koguni 100%-ni). Eesti NSV RMN tekstiilitööstuses on vastavad näitajad 30,2 ja 50%. Edaspidi tõuseb veelgi tehniliselt põhjendatud normide osatähtsus ning selle kaudu ühtlustub töönormide tase. Kuid seoses sellega muutub oluliseks nende tingimuste kindlaksmääramine, mille alusel koostada tehniliselt põhjendatud töönormid. Eespool asusime seisukohale, et normid on võrdsed, kui nende täitmine nõuab konkreetsetes töötingimustes võimetekohast töötamist. Kuid kas on otstarbekohane ja õige alati nimetada ühtlase tasemega norme tehniliselt põhjendatuteks? Peatume sellel probleemil mõnevõrra üksikasjalisemalt.

* * *

*

Vastavalt töönormide koostamise viisile jaotatakse nad kahte suurde rühma: tehniliselt põhjendatud ja kogemuslik-statistilised. Mõnedes statistilistes aruannetes on eraldi rühmas kronometreeritud normid. Et aga viimased saadakse analüütilis-eksperimentaalsel meetodil, siis sisuliselt kuuluvad kronometreeritud normid tehniliselt põhjendatute hulka. Niisiis kasutatakse käesoleval ajal töönormide jaotamisel kaksikjaotust, mõnedel juhtudel ka kolmikjaotust. Kuid kas sel alusel on õige liigitada ettevõtetes kehtivaid norme? Selgituseks toome kõigepealt tabeli 4.

Tabel 4

Üleliidulised ja 1958. a. kehtinud tootlusnormid Tartu Naha- ja Jalatsikombinaadis meeste säärivate valmistamiseks (vahetusnorm tükkides)

Jrk. nr.	Tööoperatsioon	Üleliiduline norm	Kehtiv norm	4 : 3 %-des
1.	Trippide teppimine säärivatele	215	157	73
2.	Kappide, pikkade ja lühikeste tagarihmade säärimine	600	654	109
3.	Tagatüki teppimine säärivate säärele	655	235	36
4.	Kropi teppimine säärivatele, I rida	350	256	73
5.	Kropi teppimine säärivatele, II rida	500	214	43
6.	Ülemise tagarihma teppimine	300	198	66
7.	Alumise tagarihma teppimine	325	231	71
8.	Päälsete niisutamine	2100	2542	122
9.	Säärivate pitsi liistule tõmbamine	400	244	61
10.	Tikutamine pitsi osas	1100	596	54
11.	Tikutamine külje osas	1400	424	30
12.	Tikutamine kannas osas	1400	596	43

Normatiive koostavad instituudid andsid ülaltoodud tabelis esitatud üleliidulised normid 1956. ja 1957. aastal. Selle tõttu on esitatud nendega võrreldavad andmed Tartu Naha- ja Jalatsikombinaadist 1958. a. kohta. Märkitud aastal olid selles kombinaadis kehtinud võrreldavad tootlusnormid üleliidulistest normidest suuremad kahes tööoperatsioonis ehk 16,7% tabelis 4 toodud tööoperatsioonide arvust, üle kahe korra väiksemad neljas operatsioonis ehk 33,3% ning alla kahe korra väiksemad kuues operatsioonis ehk 50%. Selline vahetegur oli tüüpiline säärivate valmistamiseks ettenähtud operatsioonides. Kui aga võrdleme üleliidulisi norme 1958. a. saavutatud tasemega, siis selgub, et Eesti NSV RMN jalatsitööstuses oleks võinud nende alusel kehtestada kõigist tööoperatsioonidest rohkem kui 50% norme. Ülejäänud operatsioonidele ei oleks saanud määrata üleliidulisi norme, sest see oleks põhjustanud töönormide alatäitmist ja tööliste keskmine palk oleks langenud.

Tähendab, paljudel juhtudel on lahkuminekul üleliiduliste ja ettevõtetes kehtivate normide vahel küllaltki suured. Erinevused

tulenevad peamiselt sellest, et üleliiduliste normide koostamisel on lähtutud ühiskondlikust keskmisest töö intensiivsusest, tööliste keskmisest kvalifikatsioonist ja eesrindlikest töötingimustest. Sama võib öelda ka üksikutes ettevõtetes kehtivate normide kohta. Toome nende võrdluse kohta tabeli 5.

Tabel 5

Stantsijate vahetusnormid päevas (7-tunniline tööpäev) mõnedes NSV Liidu jalatsitööstuse ettevõtetes (dm²)⁴

Operatsioon	Jalatsivabrik «Proletarskaja Pobeda»	Naha- ja jalatsikombinaat «Kommunaar»	Tartu Naha- ja Jalatsikombinaat
1. Alusdetailide stantsimine krupoonist, poolkrupoonist ja poolnahkadest paksusega 2,6—4 mm, kõik sordid	4400	3363 *	4700
2. Samasugustest nahkadest nagu jrk. 1, kuid paksusega üle 4 mm	3800	3096	—
3. Kõikide nahkade külje- ja sabatükkidest	3860	2865	4500
4. Kõikide nahkade kaelatükkidest	4220	3310	4500

* Nahkade paksus 2,6—3,6 mm.

Tabelis 5 võrreldud ettevõtetes kehtisid antud tööoperatsioonide kohta tehniliselt põhjendatud normid. Kuid need on eri ettevõtetes samaliigilise toodangu valmistamise kohta erineva suurusega. Kehtivad erineva suurusega tehniliselt põhjendatud töönormid. Nii see peab ka olema, kui arvestame nende väljatöötamisel ettevõtte konkreetseid tingimusi.

Tehniliselt põhjendatud normid võivad olla antud ettevõtte organisatsioonilis-tehnilistes tingimustes progressiivsed, kuid ühiskondlikult keskmistes tingimustes mahajäänud, kui antud ettevõttes rakendatakse vananenud seadmeid, aegunud tootmis-tehnoloogiat ja töö organiseerimise mahajäänud vorme. Tekib olukord, et mahajäänud ettevõtetes ei saavutata tehniliselt põhjendatud töönormide puhul isegi ühiskondlikku keskmist tootlikkust. See aga ei sobi kuidagi kokku tehniliselt põhjendatud töönormi mõistega. Mainitud normid peavad olema progressiivsed, sest nad on koostatud ühiskondliku keskmise tööintensiivsuse, tööliste kvalifikatsiooni ning eesrindlike töötingimuste alusel. Teiste sõnadega, nende normide täitmine peab sundima mahajäänud ettevõtteid parandama oma töötingimusi ning kasutama tootmisvõimsusi ja tööjõudu optimaalse efektiivsusega.

⁴ Eesti NSV RMN Kergetööstuse Valitsuse töö ja töötasu osakonna materjalid, 1961.

Millisel viisil saaksime progressiivseid tehniliselt põhjendatud töönorme koostada?

Selleks tuleb võrrelda ühte ja sama toodangut valmistavate ettevõtete analoogilisi töönorme. Viimaste koostamisel on üksikud operatsioonid igakülgset analüüsitud (enamikul juhtudel eksperimentaalsel teel). Kui nüüd võrrelda kahe või rohkema ettevõtte (näiteks Eesti NSV RMN jalatsitööstuse ettevõtete) töönorme omavahel, siis statistilise analüüsi tulemusena selgub, kus tehakse antud operatsiooni kõige kiiremini ja kus kõige aeglasemalt. Normide koostamisel tuleb arvestada üksikute ettevõtete ratsionaalsemaid operatsioone, vastavaid ajaelemente. Ei ole otstarbekas aluseks võtta eesrindlikuma ettevõtte kohalikke normatiive, vaid komplekselt kasutada kõigi ettevõtete paremaid võtteid ja meetodeid. Niisugusel juhul leiaks kasutamist statistilis-analüütiline normeerimismeetod. Viimase järgi selgitaksime esialgu statistilise analüüsi abil, missugused operatsioonid antud toote valmistamisel üksikutes ettevõtetes on kõige ratsionaalsemad. Kõige lühemad ajavahemikud antud operatsioonis võetakse mingi toote valmistamise ajanormi määramise aluseks. Sel teel selgub, missuguses ettevõttes tehakse antud operatsioon kõige kiiremini, ja pärast juba analüüsitakse konkreetset töövõtteid. Nii koostame töönormi ja töövõtete kirjelduse.

Statistilis-analüütilisel meetodil saadud töönorme võime nimetada tehniliselt põhjendatud normideks, millel on progressiivne iseloom ja mis on kõikides antud tööstusharu ettevõtetes tööorganiseerimise ja plaanide koostamise aluseks. Kuid niisugustele normidele ei saa töö tasustamisel tugineda mitte kõikjal. Nimelt mahajäänud ettevõtetes ei suudaks tööliste täita neid tehniliselt põhjendatud töönorme keskmiselt sajaprotsendiliselt (eesrindlikes ettevõtetes neid muidugi ületatakse). Sel puhul ei täida ettevõtte ka tootmisplaani. Selle tõttu on tööliste palk suhteliselt madal, kuigi nad töötavad oma võimete kohaselt. Ettevõtete vahelised tunduvad erinevused töönormide täitmise alal põhjustavad tariifisüsteemiga kindlaksmääratud palgavahe suurenemist ning raskusi tööorganiseerimisel ettevõtetes ja tööjõu jaotamisel ettevõtete vahel.

Näib, et kõigile vastuvõetav väljapääs antud olukorrast seisneb järgmises — mahajäänud ettevõtetele ette näha soodustusnormid (kas soodustusajanorm või soodustustootlusnorm). Need määratakse kindlaks antud tööstusharus kehtivate tehniliselt põhjendatud normide alusel vastava soodustuskoeffitsiendi abil. Näiteks. Tehniliselt põhjendatud töönorm näeb ette antud operatsiooni tegemiseks 20 sekundit. Ettevõtte tootmistingimused on tunduvalt halvemad. Sel korral korrigeerime ajanormi näiteks koeffitsiendiga 1,5 ja kehtestame soodustusnormi 30 sekundit. Soodustusnormid näeme ette ka uutele ettevõtetele, kus ei ole

suudetud kohe rakendada progressiivset töö organisatsiooni⁵, samuti nendele ettevõtetele, kus tootmisvõimsusi ei kasutata täielikult objektiivsetel põhjustel (näiteks materjalide puudumisel või kus antud toodangu hulka pole vaja enam suurendada).

Soodustusnormide rakendamine antud ettevõtete suhtes on oluline nii töö organiseerimise kui ka töötajate kasvatamise mõttes. Et sel puhul määrataks tehniliselt põhjendatud normide alusel vastava koefitsiendi järgi kindlaks soodustusnormid, siis alahakse ette ka ajavahemik, mille jooksul peab ettevõtte uuendamise seadmed, täiustama tehnoloogiat ja looma tingimused tööjõu ratsionaalseks kasutamiseks. Tähendab, soodustusnormid kehtivad ainult teatud perioodil, mille jooksul peab tööorganisatsioon ettevõttes paranema sedavõrd, et on juba võimalik rakendada tehniliselt põhjendatud töönorme. Soodustusnormide kehtimine ühes või teises ettevõttes tähendab, et seal on töötingimused tunduvalt halvemad (madalamad) tööstusharu progressiivsest keskmisest. Selle tõttu võimaldatakse ettevõtetele teatud perioodi jooksul oma mahajäämust kõrvaldada.

Soodustusnormide kasutamine viitab ka sellele, et mahajäänud ettevõtete töolistel on soodustatud tingimused töönorme täita. Nende individuaalne töötootlikkus on tunduvalt madalam tööstusharu keskmisest. Selle tõttu saavad nad suhteliselt kõrgeimat palka kui eesrindlike ettevõtete töölised, sest mahajäänud ettevõtete töölised annavad ühiskonnale vähem toodangut. Mahajäänud ettevõtete palgade reguleerimisel tuleb seda asjaolu arvestada. Me võime vähendada soodustuskoeffitsienti (s. t. ettevõtte kehtivad normid lähenevad tehniliselt põhjendatud normidele), ilma et peaksime tõstma tööliste palka. Töölised teavad sel korral, et nad saavad palka soodustusnormide alusel. Kui rakendame nn. tehniliselt põhjendatud norme, mis on ilmselt madalamad sama tööstusharu progressiivsetest normidest, siis töölised on veendunud, et nende individuaalne töötootlikkus vastab tööstusharu keskmisele töötootlikkusele antud produkti valmistamisel. Nn. tehniliselt põhjendatud normide rakendamine annab töolistele moonutatud ettekujutuse tehniliselt põhjendatud normide sisust. Näiteks. Töölised kulutavad tööajast mõne tunni ebaotstarbekalt (igapäevased vahetusesisesed tööseisakud), aga siiski ületavad tunduvalt nn. tehniliselt põhjendatud töönorme. Niimoodi ei ole töolistel võimalik neid õigesti mõista. Selle vältimiseks ongi otstarbekas antud toodangu (tööoperatsiooni) kohta ette näha ühtsed tehniliselt põhjendatud töönormid kogu tööstusharu ulatuses. Mahajäänud ettevõtetele, kus konkreetsete tootmistingimuste tõttu pole võimalik neid norme rakendada, tulekski anda soodustusnormid. Sel puhul töölised teavad,

⁵ С. Френкель, Проблема технических трудовых норм в Польше. «Информационный бюллетень», Варшава, № 4(26), 1960.

et nad töötavad soodustatud olukorras. Pärast töötingimuste parandamist võidakse norme tõsta, millega neid lähendatakse tehniliselt põhjendatud normidele.

Eesrindlikes ettevõtetes, kus antud toote või tööoperatsiooni tegemiseks kulutatakse vähem aega, kui progressiivne tehniliselt põhjendatud töonorm lubab, ei tohi määrata paranduskoefitsienti, näiteks 0,99 ja vähem. Et nendes ettevõtetes on tööliste töötootlikkus tunduvalt kõrgem tööstusharu keskmisest, siis peavad nad ka rohkem palka saama. Siit tulenebki teoreetiline ja praktiline järeldus töötasustamisel: mahajäänud ettevõtetele tuleb tööliste võimetekohasel töötamisel (kuigi nende töötootlikkus on tööstusharu keskmisest madalam) määrata selline keskmine palk, mis enam-vähem vastab tööstusharu keskmisele palgale. Kui me seda ei tee, siis tekiks nendel ettevõtetel suuri raskusi kvalifitseeritud kaadri saamisega ja töölistel puuduks materiaalne huvi töötingimuste parandamise vastu.

Kui lähtume tehniliselt põhjendatud töonormide kindlaksmääramisel mitte iga ettevõtte konkreetsetest tootmistingimustest, vaid tööstusharu keskmistest (s. o. progressiivsetest), siis võidakse väita, et töonorm on väärtuse kategooria. Õigesti käsitab seda küsimust V. Kotelkin⁶, kes märgib, et antud toote või tööoperatsiooni puhul ei tähenda elava töö kulutuste võrdlemine tööstusharu keskmiste või eesrindlike ettevõtete töökulutustega ajanormi muutumist väärtuse kategooriaks. Ajanorm iseloomustab siiski konkreetse töö, mitte aga abstraktse töö kulutusi, mis on väärtuse suuruse kujunemise aluseks. Toote või tööoperatsiooni tegemise ajakulu kindlaksmääramine on sotsialistlikus ühiskonnas vajalik kõigepealt optimaalsete proportsioonide kehtestamiseks rahvamajanduses, tootlike jõudude ratsionaalseks paigutamiseks, töö järgi jaotamise majandusseaduse elluviimiseks ning mitmesuguste teiste majanduslike probleemide lahendamiseks. Töö normeerimine ei tulene otseselt kaubatootmisest ja väärtusseaduse toimest, vaid sotsialismi tingimustes toimivatest spetsiifilistest majandusseadustest. Marx märgib, et töonormide kindlaksmääramine «erineb oluliselt vahetusväärtuste (tööde või produktide) mõõtmisest töö ajaga»⁷. Töö normeerimine on mitte ainult palgakorraldamise, vaid üldse töö organiseerimise aluseks. Töö ratsionaalne organiseerimine ei ole mõeldav ilma töö normeerimiseta, mille põhjal saab jaotada tööjõudu ettevõtete ja ja tööstusharude vahel otstarbekalt ning ökonoomselt. Kui töonormid tuleneksid kaubatootmisest ja alluksid väärtusseaduse toimele, siis nad kaoksid kommunistlikus ühiskonnas. Seda aga ei saa olla.

⁶ А. И. Котелкин, К вопросу об уровне прогрессивных технически обоснованных норм. Вестник Ленинградского Университета, № 11, lk. 22—23.

⁷ Архив Маркса и Энгельса, т. IV, lk. 119.

Kommunistlik tootmisviis erineb eelnenud tootmisviisidest töö organiseerimise kõrge taseme poolest. Ühiskondlik tööjaotus on võrratult detailsem kui mis tahes eelneva ühiskondliku tootmisviisi puhul. Kommunistlikus ühiskonnas ei saa näiteks kindlaks määrata vajalikul hulgal tööjõudu ettevõtetele või tööstusharudele, kui puuduvad tehniliselt põhjendatud ajanormid kõigi tööoperatsioonide ja tooteühikute kohta. Kommunistliku tingimustes kaovad küll töö hulga ja kvaliteedi mõõtmise väärtuselised ühikud, kuid nende asemel kasutatakse otseseid, s. o. ajalisi mõõtühikuid. Kas näiteks jalatsipaari valmistamiseks kulutatakse üks või kaks tundi, see määratakse kindlaks töö normeerimisega, mille käigus selguvad ka kõige ratsionaalsem töörežiim, kõige ökonoomsemad võtted operatsioonide sooritamiseks ja kõige otstarbekam tööjõu ning seadmete kasutamine. Töö normeerimine on alati seotud tootmisega, ükskõik, kas see toimub kaubatootmise või mittekaubatootmise tingimustes.

* *
*

Töö normeerimise tähtsaimaks ülesandeks on ühtlase tasemega normide koostamine. Selleks tuleb kasutada statistilise analüütilist töö normeerimise meetodit. Viimase kohaselt määratakse kindlaks kõigepealt optimaalsed ajavahemikud antud toote või tööoperatsiooni tegemiseks sama toodangut valmistavate ettevõtete analoogiliste normide statistilise analüüsi põhjal. Pärast seda analüüsiksime neid töövõtteid ja -meetodeid, mis tagavad koostatud töönormide täitmist. Sel puhul tuleks töö normeerimisega ühelt poolt koostada tehniliselt põhjendatud töönormid ja teiselt poolt kirjeldada (selgitada) töövõtteid ja -meetodeid, mis võimaldavad antud tingimustes täita tehniliselt põhjendatud töönorme.

Ühtlase tasemega normideks peaksime selliseid norme, mille täitmine eeldab võimetekohast töötamist. Kuid siiski ei saa me tehniliselt põhjendatud norme alati nimetada ühtlase tasemega normideks. Tehniliselt põhjendatud normid tuleks kindlaks määrata antud toodete või tööoperatsioonide kohta tööstusharu optimaalse tööintensiivsuse, tööliste keskmise kvalifikatsiooni ning progressiivsete töötingimuste alusel. Selle tõttu kehtiksid ühtsed tehniliselt põhjendatud normid kogu tööstusharu kohta. Mahajäänud ettevõtetele (samuti tootmisloikudele) tuleks rakendada soodustusnorme teatud ajavahemikuks, mille jooksul nad peavad ületama mahajäämuse. Soodustusnormide määramisel korrutatakse tehniliselt põhjendatud normid vastava soodustuskoeffitsiendiga. Nimetatud normide rakendamine mahajäänud ettevõtetes stimuleerib töö organiseerimise parandamist ning tööliste kommunistlikku kasvatamist. Töö normeerimise järjekindel paranda-

mine ja normide taseme ühtlustamine tagab töö järgi tasumist, mis «jääd eelseisva kahekümne aasta jooksul põhiliseks töötajate materiaalsete ja kultuuriliste vajaduste rahuldamise allikaks»⁸.

ОБ УРОВНЕ НОРМ ВЫРАБОТКИ В СОЦИАЛИСТИЧЕСКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

В. Тюрк

Кафедра политической экономии

Резюме

Дальнейшее совершенствование заработной платы требует унификации норм выработки. Для этого необходимо использовать статистическо-аналитический метод нормирования труда. В этом случае потребовалось бы разработать технически обоснованные нормы выработки и создать необходимые технико-экономические условия для их выполнения. Технически обоснованные нормы необходимо разработать для данных изделий или операций на основании оптимальной интенсивности труда в данной отрасли промышленности, а также исходя из средней квалификации рабочих и прогрессивных технико-экономических условий. В этом случае действовали бы единые технические обоснованные нормы выработки во всей отрасли промышленности. Для отстающих предприятий (а также производственных участков) однако предусматривались бы льготные нормы на определенный период времени, в течение которого предприятия должны преодолеть свое отставание. Применение льготных норм выработки позволяет нейтрализовать влияние объективных факторов на оплату труда рабочих. Временный характер льготных норм создает стимул для преодоления имеющегося технико-экономического отставания предприятия.

ÜBER DEN STAND DER ARBEITSNORMEN IN DER SOZIALISTISCHEN INDUSTRIE

V. Türk

Zusammenfassung

Hauptaufgabe der Normierung der Arbeit ist das Festsetzen von gleichmäßigen Normen. Dazu wird die statistisch-analytische Methode der Normierung der Arbeit angewandt. Nach dieser

⁸ Nõukogude Liidu Kommunistliku Partei programm, Tallinn 1961, lk. 85.

Methode werden zuerst die optimalen Zeitabschnitte festgestellt, die für die gegebene Arbeitsoperation benötigt werden, weiter diejenigen Arbeitsverfahren und Methoden, die das Erfüllen der festgesetzten Arbeitsnormen gewährleisten. Mit Hilfe der statistisch-analytischen Normierung der Arbeit können technisch begründete Arbeitsnormen zusammengestellt werden, die ihrerseits die Einführung von gleichmäßigen Normen für den ganzen Betrieb ermöglichen.

Gleichmäßige Normen erfordern eine den Fähigkeiten der Arbeiter entsprechende Arbeitsleistung. Sie entsprechen jedoch nicht immer den technisch begründeten Normen. Technisch begründete Normen für bestimmte Produkte oder Arbeitsoperationen müßten auf Grund der optimalen Arbeitsintensivität des entsprechenden Industriezweigs, der durchschnittlichen Qualifikation der Arbeiter und progressiver Arbeitsbedingungen festgesetzt werden.

Dadurch würden gleichmäßige technisch begründete Normen für den ganzen Industriezweig eingeführt werden. Rückständigen Betrieben (auch Produktionszweigen) aber werden für gewisse Zeitabschnitte Vergünstigungsnormen vorgesehen. Während dieser Zeiträume müssen diese Betriebe ihre Rückständigkeit überwinden.

Beim Festsetzen der Vergünstigungsnormen werden die technisch begründeten Normen mit dem entsprechenden Vergünstigungskoeffizienten multipliziert. Vergünstigungsnormen üben in rückständigen Betrieben einen stimulierenden Einfluß auf die Arbeitsorganisation und die kommunistische Erziehung der Arbeiter aus.

Deshalb erscheint es zweckmäßig, in den Betrieben eine Kategorie der Vergünstigungsnormen vorzusehen.