

Каарел КИЛЬВИТС

ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВО МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕГО ХАРАКТЕРА В ЭСТОНСКОЙ ССР

Материальное производство на предприятиях делится на основное, выпускающее реализуемую продукцию, и вспомогательное, обслуживающее основное производство. В плане создания новых потребительных стоимостей вспомогательное производство малопроизводительно. Однако на предприятиях оно крайне необходимо для обеспечения бесперебойного функционирования основного производства.

Функции основного и вспомогательного производств поддаются четкому разграничению, но в производственно-экономическом смысле они образуют единое целое. Между основным и вспомогательным производствами сложились определенные пропорции, причем объемом первого определяется объем второго. Экономическая эффективность производства в целом все больше зависит от правильных пропорций основного и вспомогательного производств. Их нарушение приводит к снижению экономической эффективности. Такая ситуация возникает в случае, если развитие вспомогательного производства резко отстает от развития основного. В промышленности Эстонской ССР подобное явление наблюдается уже с конца 50-х годов, когда особенно интенсивно у нас стало развиваться основное производство. Вспомогательное же осталось на втором плане, поскольку капитальные вложения в него не приводят к непосредственному приросту конечной продукции.

Однако необходимо отметить, что форсирование капитальных вложений только на развитие основного производства неизбежно влечет за собой замедленный рост вспомогательного производства и тем самым его отставание от растущих потребностей, т. е. дефицит услуг. Последний же свидетельствует о несбалансированности основного и вспомогательного производств.

Дефицит отрицательно сказывается на всем. Если он проявляется во внутривзаводских вспомогательных работах, то нарушается процесс основного производства, возникают простои, неритмичность и т. д. Что же касается дефицита услуг специализированных мощностей вспомогательного производства (ремонтного и инструментального заводов), то он, во-первых, распыляет это производство (каждое предприятие считает более надежным выполнять все работы собственными силами, даже несмотря на необоснованно высокие затраты) и, во-вторых, позволяет специализированному предприятию вспомогательного производства диктовать потребителю стоимость и условия выполнения работ. И это отнюдь не редкость в практике ведомственных ремонтно-механических заводов. На предприятиях увеличиваются запасы дефицитных ресурсов (запчастей, инструментов и др.), превышающие текущие потребности. Между предприятиями происходит бесконтрольный обмен дефицитными ресурсами, увеличиваются снабженческий аппарат и нерациональные перевозки.

При форсированном развитии основного производства на эти отрицательные явления не обращают внимания, не учитывают, что диспропорции в развитии основного и вспомогательного производств рано или

поздно будут сдерживать рост первого, но тогда устранение диспропорций обернется гораздо большими затратами. Во вспомогательном производстве основных предприятий неизбежно сосредоточиваются значительные ресурсы, которые, однако, в условиях распыленности используются малоэффективно.

В 1980 г. на ремонтных работах в Эстонской ССР было занято 22,2% общего числа промышленных рабочих (включая вспомогательное производство и колхозную промышленность). Подробно изучено ремонтное хозяйство машиностроения и металлообработки республики, в котором, по данным 1980 г., было занято 13,9% общего числа работников отрасли и использовалось 10,2% производственных основных фондов. Всего в ремонтных цехах и на ремонтных участках основных цехов отрасли было установлено 17,3% металлорежущих станков.

Выполнение ремонтных работ в кустарных условиях требует больших трудовых затрат, особенно изготовление запасных деталей. Если суммарные затраты труда ремонтных рабочих на одну единицу ремонтосложности превышают нормативную трудоемкость на 10—50%, то при изготовлении запасных деталей фактическая трудоемкость станочных работ превышает нормативную в 1,2—2,0 раза. Такое положение обусловлено тем, что в централизованном порядке предприятия получают только около 10% необходимого им количества запасных частей, а износоустойчивость запасных частей собственного изготовления из-за применения несовершенной технологии (отсутствие термообработки и возможности покрытия деталей износостойкими материалами) низкая и они нуждаются в частой смене. Стоимость ремонтных работ, выполненных собственными силами предприятий, в 1,1—1,9 раза выше нормативной. По этой причине в 1980 г. в машиностроении и металлообработке Эстонской ССР было перерасходовано на все виды ремонта около 4,9 млн. руб. На основе ранее проведенных исследований можно сделать вывод, что за последние 15 лет положение в ремонтном хозяйстве даже несколько ухудшилось.

Специализированный ремонт металлообрабатывающего оборудования не получил в Эстонской ССР должного развития. Когда в 1960 г. на Балтийском судоремонтном заводе был создан специализированный цех по капитальному ремонту и модернизации металлообрабатывающего оборудования, объем его производства предполагалось довести к 1965 г. до 800 тыс. руб. На 1966—1970 гг. намечалось даже строительство нового современного ремонтного корпуса. Но в связи с перестройкой управления промышленностью по отраслевому принципу Балтийский судоремонтный завод перешел в подчинение Министерства рыбного хозяйства СССР и потерял интерес к ремонту металлообрабатывающего оборудования для других предприятий республики. Хотя указанный цех еще существует, сколько-нибудь весомого вклада в ремонт металлообрабатывающего оборудования он внести не может. Производственное объединение «Эстремрыбфлот» не заинтересовано в сохранении данного цеха и неоднократно ходатайствовало о его закрытии.

Задачи специализации и концентрации ремонтных работ металлообрабатывающего оборудования возложены на Всесоюзное объединение «Союзстанкоремонт» при Министерстве станкостроительной и инструментальной промышленности СССР. Но небольшая производственная мощность данного объединения в настоящее время позволяет удовлетворить лишь 4% годового объема капитального ремонта металлорежущих станков. По прогнозам на среднесрочную перспективу, за 15—20 лет объединение еще не достигнет таких размеров, чтобы в полной мере оказывать помощь предприятиям своего района обслуживания. Следовательно, сейчас на помощь объединения «Союзстанкоремонт» рассчитывать пока не приходится. Каждый экономический район, каж-

дая союзная республика должны собственными силами организовать ремонт технологического оборудования машиностроения и металлообработки. Наши ближайшие соседи — Латвийская и Литовская ССР — уже создали специализированные мощности по ремонту металлообработывающего оборудования и достигли значительного сокращения трудовых и материальных затрат на эти работы. Решение этих задач в нашей республике следовало бы ускорить.

Отрасли, не связанные с металлообработкой, всегда сталкивались с трудностями в организации ремонта технологического и в изготовлении нестандартизированного оборудования. Министерства и ведомства пытались частично преодолеть их, создавая специализированные ведомственные ремонтно-механические заводы.

Большинство этих заводов возникло в конце 50-х годов в результате объединения мелких металлообрабатывающих артелей и мастерских. Поскольку за последние 17—20 лет производственные площади большей части таких предприятий не расширялись (за исключением заводов «Терас» и «Прогресс»), они остаются территориально раздробленными на многие мелкие производственные подразделения. В первые годы существования они действительно служили специализированной ремонтной базой своей системы: ремонтировали технологическое оборудование основных предприятий, изготавливали нестандартизированное оборудование и запасные части. Но с течением времени доля ремонтных работ в валовой продукции ведомственных специализированных ремонтно-механических заводов стала систематически уменьшаться и сейчас составляет только 10—20%. Ныне на первом месте — изготовление реализуемой товарной продукции. Исследования показывают, что рентабельность ремонтных работ при гораздо большей трудоемкости на 40—50% уступает рентабельности производства новых средств труда. Таким образом, уменьшение доли ремонтных работ в планах специализированных ремонтно-механических заводов обусловлено производственно-хозяйственными интересами предприятий. Это подтверждают и руководители указанных предприятий.

С точки зрения народного хозяйства, с существующим положением мириться нельзя. Ремонтно-механические заводы добиваются хороших производственных показателей, но их основная задача — ремонт оборудования предприятий своей системы — отстает на задний план. В результате предприятия-заказчики вынуждены сами ремонтировать свое оборудование в плохо оснащенных ремонтных цехах, при этом затраты труда и материальных средств возрастают чрезмерно.

Неудовлетворительное положение наблюдается также в организации инструментальных работ. Подробно изучено инструментальное хозяйство машиностроения и металлообработки Эстонской ССР. Установлено, что в 1980 г. в нем было занято 10,0% всех работников, насчитывалось 10,1% производственных основных фондов и 15,6% металлорежущих станков отрасли. Экономические показатели инструментальных цехов низкие. В течение истекших двух — трех пятилеток положение в инструментальном хозяйстве предприятий машиностроения и металлообработки не улучшилось.

Технологическая оснастка (прессформы, штампы, технологические приспособления, нестандартизированный инструмент и др.) используется не только в машиностроении и металлообработке, но и в других отраслях промышленности — в пластмассовой, мебельной, легкой и т. д. В 1980 г. 71,0% технологической оснастки в промышленности Эстонской ССР был использован предприятиями машиностроения и металлообработки, а 29,0% — другими отраслями промышленности. На неметаллообработывающих предприятиях занято 1,4 тыс. инструментальных рабочих, причем целый ряд таких предприятий имеет инструментальные цехи,

оснащенные уникальным оборудованием, которое, однако, используется малоэффективно как по времени, так и по мощности.

Специализированному производству технологической оснастки не было уделено должного внимания. Созданный в 1965 г. опытный завод оснастки «Пионер» (объем производства в 1980 г. 2,3 млн. руб.) в основном удовлетворяет потребности Министерства местной промышленности ЭССР в технологической оснастке. Другим ведомствам выделяется только около 15% годового объема продукции.

Инструментальное хозяйство играет важнейшую роль во внедрении новой продукции и совершенствовании технологии. Общеизвестно, что при наличии мощного и технически хорошо оснащенного инструментального цеха темпы научно-технического прогресса на предприятиях высоки. Вместе с тем можно привести и массу таких примеров, когда конструкторы и технологи находили интересное техническое решение, но недостаточные мощности инструментального хозяйства не позволяли изготовить необходимое для быстрого внедрения технической новинки количество средств труда. В 1980 г. в промышленности Эстонской ССР ощущался дефицит в технологической оснастке на сумму 5,05 млн. руб.

В инструментальном хозяйстве ускоренными темпами совершенствуется технология и осваиваются новые материалы. В последние 12—15 лет стали широко использоваться твердосплавные порошки, прежде всего для изготовления штампов, применяемых в массовом производстве. Если за срок эксплуатации (до полного износа) штампов из углеродистой стали изготавливается 30—50 тыс. деталей, то штампы из твердосплавных порошков долговечнее в 10—12 раз. К сожалению, штампы из твердосплавных порошков тоже остродефицитны, потому что не хватает производственных мощностей для их выпуска. Например, в 1980 г. различные министерства и ведомства запросили этих штампов на 1,2 млн. руб., фактически же получили только на 0,48 млн. руб., т. е. в пределах 40% потребности. Причина в том, что у нас нет промышленной базы для изготовления твердосплавных штампов, а большинству предприятий их производство не под силу из-за сложности технологии. Научно-исследовательский и проектно-технологический институт систем планирования и управления в электропромышленности Таллинского электротехнического завода им. М. И. Калинина и инструментальный цех производственного объединения «Вазар» не в состоянии полностью удовлетворить спрос промышленности на эти штампы.

Для того, чтобы к 1990 г. ликвидировать дефицит технологической оснастки и значительно уменьшить долю собственных инструментальных цехов предприятий в производстве средств труда, нужно добиться очень высоких темпов роста специализированной инструментальной промышленности. Возможности расширения опытного завода оснастки «Пионер» на его нынешней территории ограничены: на 1981—1985 гг. запланировано довести его годовую мощность до 3 млн. руб. (будет возведен сборный производственный холл). Согласно расчетам, объем продукции завода (в пределах Таллина) к 1990 г. можно будет увеличить лишь до 4,7 млн. руб. Кроме того, расширению производства препятствует нехватка рабочей силы в Таллине. В ГПИ «Эстонпромпроект» для завода «Пионер» спроектирован новый цех оснастки, запланированная производственная мощность которого в денежном выражении составляет 3,5 млн. руб. в год (первый этап в 1985 г.). Цех будет возведен в Ласнамяэском промышленном районе, но сдачу его в эксплуатацию можно рассматривать лишь как первый шаг на пути к решению проблемы.

Большой экономический эффект специализации и концентрации вспомогательного производства подчеркивается многими учеными-экономистами. В Эстонской ССР в этой области проведен ряд исследований

(Э. Кулль, К. Эйги, М. Бернер, В. Раянгу и др.). Почему же общепризнанные формы общественного разделения труда и организации вспомогательного производства не получили должного применения? Здесь налицо как объективные, так и субъективные причины. В масштабе республики их можно свести к следующему: 1) большая ведомственная раздробленность промышленности Эстонской ССР (особенно машиностроения и металлообработки) и обусловленные ею ведомственные барьеры и подходы к специализации ремонтных и инструментальных работ; 2) недостаточное обеспечение запасными деталями и технологической оснасткой в централизованном порядке и нехватка специализированных ремонтных и инструментальных мощностей союзного подчинения; 3) ограниченность капитальных вложений и строительных мощностей в республике; 4) острая нехватка рабочей силы в республике.

Последний пункт требует пояснения. Специализация и концентрация вспомогательных работ металлообрабатывающего характера, как правило, способствуют снижению дефицита рабочей силы. Но прежде чем добиваться от специализации и концентрации экономического эффекта в виде сокращения численности работающих и снижения материальных затрат, необходимо создать специализированные производства (завод или цех), обеспечить их рабочей силой и техникой. Но вплоть до настоящего времени созданию таких специализированных производств противодействовала нехватка рабочей силы. Пугает т. н. переходный период, когда специализированные предприятия уже укомплектованы рабочей силой, а предприятия основного производства еще не принимают сокращения вспомогательных рабочих. В связи с этим необходимо обратить внимание еще на одно обстоятельство. Специализация и концентрация ремонтных и инструментальных работ даст желаемый эффект лишь при условии, что создаваемые специализированные предприятия будут иметь достаточную мощность. И только убедившись в действенной помощи нового специализированного предприятия вспомогательного производства, предприятия основного производства предпримут сокращение вспомогательных рабочих.

Однако по статистическим данным, в девятой и десятой пятилетках продолжался быстрый рост числа вспомогательных рабочих в производстве металлообрабатывающего характера. Нужно было создавать новые рабочие места, что потребовало немалых дополнительных капитальных вложений. Словом, в 1971—1980 гг. вспомогательное производство металлообрабатывающего характера поглотило больше дополнительных капитальных вложений и рабочей силы, чем их потребовали бы специализация и концентрация этих работ.

Из-за нарушения пропорций основного и вспомогательного производств структура всего машиностроения и металлообработки по трем укрупненным производствам — основному, вспомогательному производству и колхозной промышленности — оставляет желать лучшего (см. табл. 1).

Данные табл. 1 показывают, что в 1980 г. во вспомогательном производстве и колхозной промышленности металлообрабатывающего характера, вместе взятых, было занято 27,3% всех работающих и использовано 32,1% промышленно-производственных основных фондов в машиностроении и металлообработке. Но в то же время они дали только 20,4% валовой продукции отрасли. Такие пропорции между укрупненными производствами нерациональны.

Но проблема рационализации вспомогательного производства металлообрабатывающего характера выходит за те рамки, которые определило ЦСУ СССР для машиностроения и металлообработки. Изучаемая нами проблема касается почти всех отраслей промышленности. Дело в том, что, помимо машиностроения и металлообработки, разными работами

Структура машиностроения и металлообработки Эстонской ССР в 1980 г.

Виды производства	Удельный вес, %		
	валовая продукция	численность промпersonала	промышленно-производственные основные фонды
Основное производство	79,6	72,7	67,9
Вспомогательное производство	12,0	17,4	19,0
Колхозная промышленность	8,4	9,9	13,1
Всего:	100,0	100,0	100,0

металлообрабатывающего характера в Эстонской ССР занимается еще множество мелких производств на промышленных предприятиях, которые, по методике ЦСУ СССР, учитываются в составе основного производства своей отрасли. Принимая во внимание это обстоятельство, общее число работников, связанных с разными работами металлообрабатывающего характера в народном хозяйстве республики, оказалось на 29,7% больше, чем число работников машиностроения и металлообработки. Здесь скрыты большие резервы рабочей силы.

При изучении внутренней структуры работников, связанных с разными работами металлообрабатывающего характера, надо учесть следующие моменты:

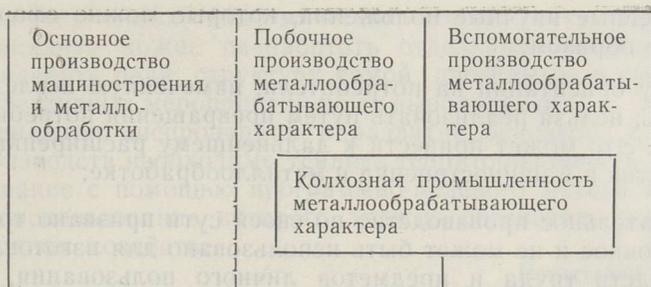
- 1) в числе предприятий машиностроения и металлообработки на самостоятельном балансе имеются ремонтные и инструментальные заводы, которые, по методике ЦСУ СССР, представляют собой основное производство, но с точки зрения данного ведомства и народного хозяйства в целом, являются вспомогательными;
- 2) вспомогательными работами металлообрабатывающего характера заняты также ремонтные и инструментальные рабочие машиностроительных и металлообрабатывающих предприятий на самостоятельном балансе. Эти рабочие, по методике ЦСУ СССР, также рассматриваются как основные, хотя выполняют работы вспомогательного характера;
- 3) разные производства металлообрабатывающего характера, созданные в неметаллообрабатывающих отраслях, изготовляют средства труда, металлоизделия, предметы личного пользования и т. д. Такая деятельность не обслуживает основное производство и, следовательно, не может рассматриваться как вспомогательное. На наш взгляд, это побочное производство, фактически выполняющее функции основного производства машиностроения и металлообработки. Разница между ними состоит только в административном подчинении, следовательно, разделение их искусственно. Причина существования (и, к сожалению, постоянного расширения) побочного производства металлообрабатывающего характера заключается в том, что предприятия машиностроения и металлообработки не в состоянии удовлетворить все возрастающие и структурно изменяющиеся потребности народного хозяйства. Организация и расширение побочного производства вызваны необходимостью выполнять производственный план своего предприятия (или целой системы), несмотря на недостатки снабжения, или желанием использовать имеющийся дефицит и конъюнктуру для улучшения своих экономических показателей.

Проблема побочного производства металлообрабатывающего характера особенно актуальна в отношении колхозов, которые выработали целую теорию для объяснения и оправдания своих действий: и лучше

используется колхозная рабочая сила, и полученные денежные средства идут на расширение сельскохозяйственного производства, и решается «проблема невест». Но все эти утверждения не выдерживают никакой критики. Для того, чтобы удержать женщин в деревне или привлечь их в деревню, нет необходимости создавать побочные производство металлообрабатывающего характера, продукция которого не идет на удовлетворение потребностей сельского хозяйства или местных нужд. Зачем создавать в деревне или поселении машиностроительное и металлообрабатывающее производство, изготавливающее ненужную на селе продукцию? Таким образом лишь отвлекается рабочая сила, которой и так недостаточно в деревне. Селу, напротив, крайне необходимы кондитерский цех, мастерская по пошиву одежды, сапожная мастерская и все прочее, что входит в понятие «инфраструктура». Побочное производство металлообрабатывающего характера в колхозах лишено всякой перспективы. Ведь научно-технический прогресс в промышленности идет быстрыми темпами, и колхоз, не имея соответствующей экспериментальной и конструкторской базы, не способен освоить новую технику и технологию, а потому, несомненно, отстает от государственного специализированного производства. Основная причина малых административных ограничений относительно побочного производства металлообрабатывающего характера в колхозах состоит в том, что их продукция, как правило, пользуется большим спросом. Принцип подхода прост: лучше такое производство, чем вообще никакого. Однако побочное производство металлообрабатывающего характера в основном отбирает кадры у специализированных предприятий машиностроения и металлообработки. И материалы — вовсе не только отходы производства — в конечном счете оно получает за счет специализированного производства. Таким образом, с одной стороны, побочное производство металлообрабатывающего характера как бы уменьшает, а с другой стороны, тормозит специализированное производство, увеличивает дефицит. С чисто технической точки зрения, организаторы побочного производства в колхозах достойны всяческого уважения. На таком ремесленном уровне производства нелегко выпускать то, с чем не справляется крупная специализированная промышленность. Можно только поражаться их организаторским и снабженческим талантам. Однако с точки зрения государства в целом, это производство нельзя считать оправданным. Оно не дает конечного народнохозяйственного эффекта. Задача колхозов состоит в производстве сельскохозяйственных продуктов (рыболовецких колхозов — в рыбной ловле), а не электронного оборудования, например. Предприятия некоторых колхозов обрели такой производственный потенциал, что их возможная ликвидация в условиях дальнейшего развития может оказаться весьма болезненным процессом. Что делать со зданиями, оборудованием, высококвалифицированными кадрами? Предлагается даже передать все эти предприятия в ведомство соответствующих промышленных министерств. Однако территориальное расположение этих предприятий не позволяет развивать производство. Может повториться то, что произошло при ликвидации машинно-тракторных станций: на их базе было создано 8 новых приборостроительных и электротехнических заводов и цехов, которые в подавляющем большинстве так и не сумели стать жизнеспособными предприятиями;

4) колхозную промышленность металлообрабатывающего характера можно рассматривать как сумму вспомогательного и побочного производств металлообрабатывающего характера в колхозах. Это разграничение по колхозной собственности, а не по выполняемой функции.

Классификация производства металлообрабатывающего характера, которую мы используем в данной статье, показана на схеме.



Структура производства металлообработывающего характера.

Распределение промпersonала по указанной структуре показано в табл. 2.

Таблица 2

Структура промпersonала, занятого металлообработкой различного характера в Эстонской ССР в 1980 г.

Виды производства	Удельный вес, %
Основное производство машиностроения и металлообработки	27,6
Вспомогательное производство металлообработывающего ха- рактера	69,0
в том числе:	
ремонтное хозяйство *	61,5
инструментальное хозяйство	7,5
Побочное производство металлообработывающего характера	3,4
Всего:	100,0

* Без ремонта, выполняемого основными рабочими.

Если даже учесть, что 9,2% работников ремонтного хозяйства были заняты производством нестандартизированного оборудования и прочих металлоизделий, т. е. фактически изготовлением новой продукции, а работники побочного производства — только изготовлением новой продукции, можно сказать следующее. Только 36,6% работников, занятых в народном хозяйстве Эстонской ССР металлообработкой различного характера, выпускают новую товарную продукцию. Остальные 63,4% заняты ремонтом (55,9%) и изготовлением инструментов (7,5%).

Надо еще обратить внимание на то, что в данной статье из-за отсутствия достоверных статистических данных мы не учитываем ремонтные работы, выполняемые основными рабочими. Но по экспертным оценкам, около 10% рабочего времени шоферов и механизаторов расходуется на ремонтные работы. С учетом этого общая картина намного ухудшается.

Совершенствование производственной структуры машиностроения и металлообработки имеет весьма важное значение как путь более полного удовлетворения потребности народного хозяйства в продукции этой отрасли и ускорения научно-технического прогресса. В материалах XXVI съезда КПСС указано: «Осуществить прогрессивные сдвиги в структуре народного хозяйства, совершенствовать межотраслевые и внутриотраслевые пропорции...»¹.

Главное условие рационализации производственной структуры машиностроения и металлообработки — установить рациональные пропорции между основным и вспомогательным производствами, а также рационально распределить производственные ресурсы между ними исходя из их непосредственных функций. Решение этой задачи опирается

¹ Материалы XXVI съезда КПСС. М., 1981, с. 137.

на определенные научные положения, которые можно сформулировать следующим образом:

1) политику ориентации на потребителя, намеченную последними съездами КПСС, нельзя реализовать путем превращения потребителя в производителя. Это может привести к дальнейшему расширению натурального хозяйства в машиностроении и металлообработке;

2) вспомогательное производство по своей сути призвано только обслуживать основное и не может быть использовано для изготовления дефицитных средств труда и предметов личного пользования, т. е. оно не должно превращаться в побочное производство. Удовлетворение потребностей народного хозяйства в средствах труда и населения в предметах личного пользования — задача только государственного специализированного основного производства;

3) необходимо замедлить необоснованно высокие с экономической точки зрения темпы развития вспомогательного производства металлообрабатывающего характера и путем специализации и концентрации трудоемких ремонтных и инструментальных работ уменьшить удельный вес вспомогательного в общем отраслевом производстве до размера, необходимого для выполнения непосредственных функций;

4) постепенно ликвидировать в колхозах побочное производство продукции машиностроения и металлообработки для реализации на сторону и передать его специализированным государственным предприятиям. Побочное производство металлообрабатывающего характера, удовлетворяющее собственные потребности, целесообразно сохранять до тех пор, пока специализированное государственное машиностроение и металлообработка не будут в состоянии полностью удовлетворить потребности народного хозяйства.

Решение этих задач связано с определенными трудностями. Во-первых, специализация и концентрация тормозятся ведомственной разобщенностью, которая в настоящее время трудно преодолима. Во-вторых, рабочая сила, занятая в мелких производствах, связана с определенным местожительством, т. е. немобильна. В-третьих, рабочие ремонтных мастерских и побочных производств совхозов и колхозов в летние месяцы участвуют в полевых и уборочных работах. Такое совмещение даже целесообразно. Но в условиях все возрастающего дефицита рабочей силы нельзя допустить дальнейшего расширения мелкого вспомогательного и побочного производства и распыления рабочей силы и средств, т. к. это в конечном счете может подорвать развитие основного крупного производства и затормозить рост его эффективности.

Традиционное планирование ориентируется на отрасли народного хозяйства или их подотрасли (отраслевой принцип) и на территории (территориальный принцип). Такому планированию недостает глубины, в некоторых проблемах оно остается поверхностным, особенно в решении межотраслевых узловых проблем, к которым, безусловно, относятся ремонтное и инструментальное хозяйства.

Все более важным становится комплексный, системный подход к принятию плановых решений. Он способствует повышению уровня сбалансированности и оптимальности планов, ориентирует на укрепление режима экономии, всестороннюю интенсификацию производства, дальнейшее повышение эффективности и качества работы.

Одним из инструментов реализации комплексного подхода в планировании служит системный анализ. Применение методологии и методов системного анализа при решении конкретных проблем вспомогательного производства дает возможность выявить взаимосвязанную совокупность всех необходимых мероприятий (научно-технических, производст-

венных, организационных, экономических, социальных). При помощи системного анализа можно разработать отдельные комплексные программы, определить цели, структуру самой программы и совокупность наиболее эффективных мероприятий по ее выполнению.

Для ликвидации диспропорции в развитии основного и вспомогательного производств необходимо усилить территориальное и региональное планирование с помощью программно-целевого метода планирования, умелое использование которого должно обеспечить всесторонний успех в народном хозяйстве.

Представил К. Хабиخت

*Институт экономики
Академии наук Эстонской ССР.*

Поступила в редакцию
30/VI 1982

Kaarel KILVITS

METALLITÖÖSTUSLIK ABITOOTMINE EESTI NSV-s

Artiklis on käsitletud abitootmise osa materiaalses tootmises ja tema arengut. Et spetsialiseeritud abitootmisettevõtted puuduvad, koondub ettevõtete abitootmisse paratamatult suuri ressursse, mida killustatuse tõttu kasutatakse väheefektiivselt. Põhi- ja abitootmise ebaõigete proportsioonide tõttu halveneb kogu masina- ja metallitööstuse struktuur. Eesti NSV rahvamajanduse andmeil tehtud arvutused näitavad, et 1980. aastal tegeles kõigist metallide töötlemisega seotud töötajatest ainult 36,6% uue toodangu valmistamisega, kuna remonditöödega oli hõivatud 55,9 ja instrumentide valmistamisega 7,5%.

Et masina- ja metallitööstusettevõtted ei suuda rahvamajanduse kasvavaid ja struktuurilt muutuvaid vajadusi rahuldada, on paljud mittemetallitööstusettevõtted organiseerinud metallitööstusliku kõrvaltöötamise, s.t. hakanud valmistama metallitööstuse toodangut. See aga süvendab veelgi masina- ja metallitööstuse killustumist.

Ainsaks reaalseks ja teaduslikult põhjendatud väljapääsuks tekkinud olukorrast on metallitööstusliku abitootmise spetsialiseerimine ja kontsentreerimine ning metallitööstusliku kõrvaltöötamise järkjärguline likvideerimine.

*Eesti NSV Teaduste Akadeemia
Majanduse Instituut*

Toimetusse saabunud
30. VI 1982

Kaarel KILVITS

AUXILIARY PRODUCTION OF METAL-WORKING TYPE IN THE ESTONIAN SSR

The paper discusses the role of auxiliary production in the process of material production and its development under limited resources. Under such conditions it is inevitable that the large resources concentrated in the auxiliary production are used inefficiently. Because of the incorrect proportions of the basis and auxiliary production, the whole structure of the metal-working industries is deteriorating. Calculations carried out on the basis of the national economy of the Estonian SSR showed that in 1980 only 36.6 per cent of all workers employed in metal-working industries were employed in the production of new products, while 55.9 per cent were engaged in repairs and 7.5 per cent produced instruments.

As the metal-working enterprises have been unable to meet the increasing and changing demands of the national economy, several other plants have begun to put out metal products, i.e., to duplicate the functions of the metal-working industries. As a result, the metal-working industry has become increasingly disorganized.

The only realistic and scientifically substantiated way out of the situation is the specialization and concentration of auxiliary production and a gradual liquidation of the activities of non-specialized enterprises which tend to duplicate the functions of the metal-working industries.

*Academy of Sciences of the Estonian SSR,
Institute of Economics*

Received
June 30, 1982