

Eesti Graafika

Eesti graafikakunsti kuukiri ja Eesti
Graafika- ja Raamatuköitmisõstuse
Ettevõtjate Ühingu häälekandja

Kongressi number

Nr. 11

November 1923



EESTI GRAAFIKA

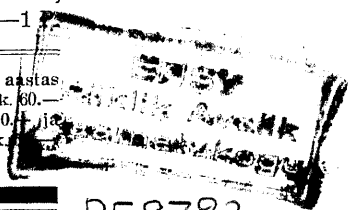
VÄLJAANDJA EESTI GRAAFIKA-
JA RAAMATUKÖITMISTÖÖSTUSE
ETTEVÖTJATE ÜHING. TALLINN,
PIKK TÄN. 2. BÜROO AVAT.: K. 12—1 P.



KUULUTUSTE HINNAD: Kaanel 2-värvilised Emk. 6500.—, 1-värvil. Emk. 5000.—. Teksti taga: 1/1 lehekülge Emk. 3000.—, 1/2 lehekülge Emk. 1500.—, 1/4 lehekülge Emk. 750.—, 1/8 lehekülge Emk. 375.—. Kohaotsimised ja pakkumised Emk. 3.— mm.

VAST. TOIMETAJA V. KENTMANN
TEGEV TOIMETAJA P. TREUMANN
TOIMETUS JA TALITUS TALLINN,
PIKK TÄN. 2. TOIM. KÕNET. K. 12—1

TELLIMISE HINNAD: Aastas Emk. 600.—, 1/2 aastas Emk. 300.—, 1/4 aastas Emk. 150.—. Postiga Emk. 60.— aastas kallim. Kaitseümbrikuga saates Emk. 60.— ja väljamaale Emk. 120.— a. kallim. Üksikud nr. Emk. ILMUB ÜKS KORD KUUS.



PE9793

TERVITUSEKS KONGRESSILE.

Täna on tähtis päev Eesti trükitööstuses. Seda päeva võib meie trükitööstuskond kui trükitöösturite kongressi esimest aastapäeva pühitseda. Peale selle pole see mitte harilik sünnipäev, kus aasta eest läbielatud sündmuse meele tuletatakse, vaid tänasel päeval peab sündima jälle midagi uut, mis eelmisest omataolisest sellepoolest lahku võib minna, et täna ülesseatud kavad ja otsused kaugelt suurema ulatusega ja selgemate piiridega võivad olla, kui olid niisugused aasta tagasi.

Läinudaastase, s. o. esimese kongressi eelne aeg oli ehk selle tõttu, et siis iga tööstur nii öelda oma elu elas, vähem soodne olulisemate otsuste tegemiseks kongressil, kuid täna ei võiks seda enam põhjusena ette tuua, sest eelmine kongress, mis pidi olema üldise ühinemise nurgakiviks, võtaks aluse seesuguselt väitelt; liiategi on nurgakivipanemisest möödunud terve aasta, ja see oleks küllalt pikk aeg, et ära märkida alusjõu tegevust jooksusihiti, mis välja lähevad ülalnimetatud nurgakivist.

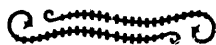
Kui eelmisel kongressil tehti kavatsusi ja otsusi, mis olid tingitud tarvidusest Eesti trükitööstust tõsta paremale ja kindlamale järjele, siis olgu tänane päev esimeseks katsepäevaks, mis ära näitama peab, millises ulatuses tehtud kavatsusi on suudetud teostada, ning missuguseid tegelikke tagajärgi need annud.

Edasi võib oletada, et käesoleval kongressil nii mõnigi küsimus uuesti läbikaalumisele ja arutusele tuleb, mis läinud kongressil kui lõpulikult lahendatud küsimus protokollil näol kinnitamist leidis. Kuid tegelik asjakäik on sagedasti sedavõrd tujukas, et see kaavatsetud asja arenemisele põiki vastu astub ehk sellele niisugused takistused ette seab, millistest ülesaamine ühist jõupingutust vajab.

Sellest järgneb, et tänane päev ei saa olla ainult otsuste tegemiste päev, missugused rajatakse hea kordamineku lootuse peale, vaid täna tuleb arvesse võtta tõsiasju, tuleb sirgeks tõmmata nii mõnigi konks, mille taha läinud aastal tehtud otsused rippuma on jäänud. Ja kui selgub, et selleks suuremat jõupingutust tarvis läheb, kui seda seni on kulutatud, siis ärgu heidutagu see ühise asja eest võitlejaid, vaid olgu neile isegi ergutuseks kindlamale ja täielikumale ühinemisele, sest igalpool jääb maksma hüüdsõna: mida ei suudeta üksikult, seda suudetakse ühiselt.

Sellepärast hüüab „Eesti Graafika“ toimetus teisele Eesti trüki- ja köitetöösturite kongressile — kes meie pealinna kokku tulnud ühiselt arutama neid asju, mis üksikult rasked näivad — jõudu, edu, ühtmeelt ja kordaminekut tööle!

P. T.



PARAS MÕÖT.

J. VEIKESAUN.

Paras mõõt on mõiste, mis ei ole harilikult kunagi tabav.

Rikkale on tema rikkust liig vähe, vaesele vaesust liig palju ja nii on ka paljude muude asjadega. Siiski on olemas midagi, milles on võimalik kindlaks määrata parajat mõõtu. See on — töö. Ühtlasi on paras mõõt töö juures tunnuseks, et tegija poolt töö õieti tehakse ja tehalaskja poolt ettevõtte õieti on korraldatud. Lühidalt öelda: paras mõõt töö juures on ettevõtte õige ja asjatundliku organisatsiooni tundemärk. Kui keegi kiidab oma ettevõtet ja seab tema korda ja asjaajamist teistele eeskujuks, aga sealjuures on üks tema teenijaist tegevusega üle koormatud, kuna teine ei tea, mis peale hakata oma vaba ajaga, mis temal kohuste täitmise kõrvalt üle jääb, ja koguni oma kaastöölisele selletõttu tüliks on, siis võib kiitjale öelda: „Teie olete eksituses oma ettevõtte korra üle, sest seal puudub hea organisatsiooni tundemärk: ühetasane kohuste jaotus ametnikkude vahel.“ Fred. W. Taylor kirjutab oma töös „Shop management“ oma tähelepanekutest tööjuhtide üle: „Nad on nii mitmekesiste kohustega koormatud, et ei jõua täita neid kõiki ja jätavad sellepärast mõned neist täitmata ehk veeretavad oma alla kuuluvate peale...“ ja seab üles esimeseks ja tähtsamaks eeltingimiseks korralikule kohusetäitmisele, et *igamehe kohused olgu peensusteni ette nähtud ja kindlasti piiratud*. Teine nõue on: igamehe peal olgu nii palju kohuseid, kui palju tema jõuab täita, ilma et kehaliselt ja vaimliselt väljakurnatud saada. Sealjuures tuleks võtta arvesse iga inimese individuaalseid omadusi. Selle viimase nõude vastu eksitakse väga tihti: pannakse teatavad kohused inimese peale, kes pole kõlbulik nende täitmiseks ja usutakse, et kõik on korras ja asi on õigetes kätes ning jookseb õigetes rööbastes. Sellel inimesel aga, kelle peale kohused pandud, pole õiget ettekujutust oma kohustest, sest et ta pole kohane mees nende täitmiseks, ja kui nüüd igatüüpi kohused pole kindlasti piiratud, haarab ta mõnede muude kohuste järele, mis temale tunduvad olema omasemad, jätab omad täitmata, raiskab oma aja tegude peale, millel pole tööga midagi ühist ja täitmata jäänud

kohused langevad tema kaastöötajate peale; sest kui teatavad kohused olemas, nõuavad nad ka täitmist, ükskõik, kes siis seda teeb.

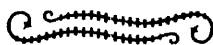
Taylor soovib teha kohusetäitmist inimesele meelepäraseks, esiteks selle läbi, et abinõud ja riistad, mis selle juures tarvilikud, võimaliku täiuseni oleks viidud ja küllaldaselt käepärast, nii et kohusetäitmine minimaalse energia kulutuse juures maksimaalse produktiooni võimaldab, ja teiseks, et kohusetäitvus, kui kasutoov ärile, sedasama oleks ka kohusetäitjale, vastavalt sellele energia kulule ja meelemõnule, mida pakub korralik kohusetäitmine korralikule täitjale ning vastavalt ka tema majanduslise ja sotsiaalse olukorra peale äri juures reflekteeriks. Meil jätab asi nii ühest kui ka teisest küljest paljudes kohtades soovida ja tihti on kohusetäitmine raskendatud halva ümberkäimise tõttu ülemalseisjate poolt, kellel oma enese kohustest arusaamine väga puudulik on. Halb kohusetäitmine ülemal pool on halvaks eeskujuks alamatele, pakkudes selleks võimalust ja meelitades järeletegemisele, ja halb ümberkäimine riisub ka laitmatult ametnikult töötaju. Samasugust halba mõju avaldab ka nägemine, et tema kaastöötajal aega küllalt on ja et ta võib tarvitada ametiaega oma isikliste tarbete õiendamiseks ja mõnikord asub sarnane „õnne seen“ naerul näoga ja tühise naljaga oma tööga koormatud seltsimehe juure ja, ise tegevuseta olles, takistab ta oma kaastöötajat töös. Kohuste vähesus avatleb inimese mitmesugustele väärsammudele, näituseks: asjade valmistamine enese tarbeks ehk koguni müügiks, kaardimäng ehk alkoholi tarvitamine. Need väärnähtused võõrutavad inimese neistki vähestest kohustest, mida tal täita oli. Seega on ebamääraselt jagatud kohustel kaks halba omadust: ülemäära juures jääb neist paratamatult osa täitmata ehk täidetakse halvasti, alamäär on aga iseenesest halb eeskuju, korralikkusest äravõrutamine ja ka äriliselt kahjulik. Kes tahab, et tema ettevõttes maad ei oleks eeltoodud nähtustele ja igamees oma kohused täidaks korralikult, see jõudku selgusele selle üle, missuguseid kohuseid ja ametid tema ettevõttes kogusummana leidub, kui

palju aega nõuab iga kohuse täitmine ja seadku oma asjad sellekohaselt sisse, ärgu keeldugu, vaid vastupidi, kuulaku lahkelt neid seletusi, mida annavad temale ametnikud ühe ehk teise puuduse kohta ettevõttes, sest parandust ja täiendust nõuab iga organisatsioon, pealegi veel sarnases ettevõttes, mis aastate jooksul suurenenud või täienenud. Jga ettevõtja katsugu oma tegelasi *ergutada* hoogsamale kohusetäitmisele. Mõjuvamuks abinõuks selle juures on *preemia*.

Taylor peab preemiat mõjuvamuks abinõuks, mis ergutab inimest hoogsamale kohusetäitmisele ja teatavasti põhjeneb ka tema tööjuhatus-süsteem suurel määral just preemia kui ergutusabinõu otstarbekohase kasutamise peal. Meie trükitööstuses pole enam kauemat aega kuulda preemia andmisest tööviljakuse eest. Võimalik, et selles süüdi meie olud ja minevik, kus sõjad ja rahutused normaalset tegevust takistanud. Tahaks loota, et rahuliste aegade saabumisega otsima hakatakse unustusse jäänud abinõusid, mis aitaks tööviljakust tõsta, kuid jällegi peab ütleva, et kui töö hindamisel preemia andmise puhul norm inimese tõsisest või-

misest kõrgem seatakse, siis tagajärjed tööviljakuse suhtes saavutamata jäävad ja kasu asemel kahju on loota. Võimiste ülehindamine, mis kurnamiseni ulatab, on teatavasti alalisteks kaebusteks, mis kostavad neilt mailt ja töökohtadest, kus tarvitusel Taylori süsteem. See on näitus sellest, kuidas paraja mõõdu kõrvalejätmine ja liialdustesse kaldumine õpetuse, mille kasulikke omadusi eitada ei saa, põlgusealuseks on teinud töötavate masside seas. Ühegi ettevõtte organisatsioon, kui ta kasutoov tahab olla, ei saa liialduste peal põhjeneda, samuti, nagu ta ka hooletuse ja vedelemise peal põhjeneda ei saa. Õige on, kui igale mehele tema kohused kätte on mõõdetud tema võimiste kohaselt ja nad kindlasti piiratud on, nii et igauhel need piirid selgelt tunda on ja võimataks tehtud oma kohuste täitmata jätmise ehk teise peale ajamine ja mõne teise kohuse ülevõtmine, siis puuduksid võimalused hooletuseks ja vedelemiseks.

Sellepärast siis: *paras mõõt* kohustes võimaldab õige ja hea organisatsiooni ja heas organisatsioonis seisab iga ettevõtte tulevik.



LADUMASINATEST.

Instruktor A. MUTLI.

(Järg.)

Magasiinide vahetusest, matriitside kogujast, kiilukarbist ja kiiludest.

Eelmises numbris magasiinidest ja matriitside vabastamisest kirjutades, jäi üks tähtis moment seletamata, s. o. *magasiini vahetamine*. Nagu juba kord tähendasin, on meil Eestis, peaausjalikult Tallinna trükitööstuses mitmet süsteemi ladumasinaid, algades kõige vanemate ja lõpetades kõige uematega. Sellepärast arvan, et mitte tähtsusetta poleks ka kõige vanemate masinate magasiinide vahetust lähemalt kirjeldada (Mudel nr. 2 ja 3, „Vaba Maa“ ja „Revaler Bote“). See manipulatsioon pole mitte just lihtne ja tarvitab tingimata kahe inimese tublit jõupingutust, mis sünniks järgmiselt: magasiini alumisest otsast pistetakse matriitside vabastamise nibupöörde (Sperrekegel-

hebel) vahelt selleks otstarbeks eraldi määratud varras läbi, et matriitsid magasiini tõstmisel mitte välja ei libiseks, siis kinnitatakse pahemalt poolt magasiini otsa alt väikese, keti otsas rippuva tihvtiga neli esimest pikka doppelkaanalite (*e* ja *n*) varrast, pistes tihvti varda otsades olevatest aukudest läbi, nüüd võetakse väikene neljakandiline kõvera käepidemega kangikene ja pistetakse klaviatuuri paremalt poolt küljest kahe kummi-valtsi vahelt läbi, mille tõttu ka väikesed ekstsentrilid enam liikuda ei saa; nüüd vabastatakse suur klaas, mis matriitside väljajooksu kaanalid katab, riivi tagant, vajutatakse mõlemate kätega ühe korruga paremal ja pahemal pool klaasi ülemist serva

olevate vedrude peale niivõrd kõvasti, kuid siiski tarviliku ettevaatusega, et matriitside väljavoolu kaanalite ülemine osa ennast magasiini alumise serva alt ettepoole lahti tõmmata laseb, ning lastakse tema ühes suure klaasiga pikkamisi omapoole vajuda, kuni ta selleks otstarbeks määratud väikese ketikese külge ripnema jääb. Pärast seda tegevust asutakse tahapoole masinat otse magasiini alla ning lahutatakse pik- kade varraste otsad matriitside vabastajate nibukestest järgmisel viisil: pahema käega tõstetakse pik- kade varraste kõrval magasiini otsa all olev väike haak üles, kuna paremaga sealsamas olev käepide (Griff, Hebel) allapoole vajutatakse, mille tõttu kamm, millest varda otsad läbi käivad, tagasi tõmbub ja viimaseid ülalnimetatud nibukestest lahutab.

Nüüd tõmmatakse magasiini pahemal küljel (tagant vaadates) olev läbi vedru käiv varras, mille üle-

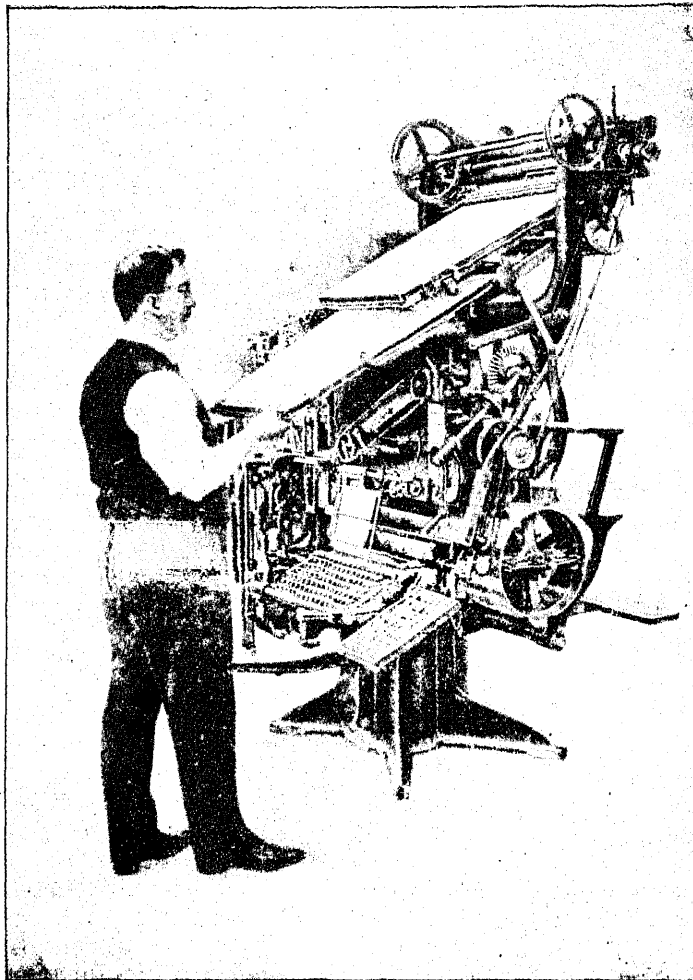
mine ots magasiini sissejooksu kaanalite osaga ühenduses on, pingule, ning keeratakse sealsamas olev kruvi kinni, mille tõttu ülemise liikuva osa lahtiklappimine takistatakse; siis võetakse matriitside sissejooksu kaanalite osa all olev plekiist mold maha, pannakse mootor seisma ja asutakse kahe mehega magasiini mahavõtmisele: üks tõstab alumise, kitsa otsa

nii kõrgele, et magasiin peaaegu püstloodis on, kuna teine ülemisest, laiemast otsast kinni haarab ja teda oma poole tõmbab nii kaugele, et mitte rohkem kui üks viiendik magasiinist veel masina raamist läbiulatava raudvõlli peale jääb. Selle järel paigutab

esimene võtja omad käed siia- poole võlli, haarab uuesti kõvasti magasiini otsast kinni ja nüüd tõstavad mõlemad ühise jõupingutusega magasiini masina- nast välja ning paigutavad ta serviti masina taga oleva astme peale, et käsi uuesti ümber paigutada. Pärast seda alles tõstetakse magasiin kappi ehk mujale, selleks ettenähtud kohale. Nüüd võetakse kapis olevalt raamilt tarvisolev teine magasiin ja kõik see manipulatsioon kordub uuesti ümberpööratud järjekorras ning ladumist võib jälle harilikul viisil edasi jätkata.

Kuid häda nende, kes täpselt kõike ülemalkirjeldatud ei täida — neid ta-

bab nii mõnigi üllatus, mille kõrvaldamiseks mitte minutid, vaid tunnid kaduma lähevad. Seda lähemalt kirjeldamast loobun, sest see viiks liig kaugele ja võtaks üleliigselt ruumi. Kõik ladujad, kes nendel vanema süsteemi masinatel on töötanud ja praegugi siin Tallinnas töötavad, on enam-vähem nende üllatustega tuttavad ja nii mõnigi neist on ekk ka ter-



Alumise magasiini vahetamine kahe magasiiniga „Linotype“ ladumasinal.

A.-S. «KOSMOS»

TALLINNA-HAAPSALU RAHUKOGU POOLT
20. DETSEMBRIL 1923. A. NR. 313 ALL REGIST-
REERITUD JA „RIIGI TEATAJAS“ 27. JAAN.
1923. A. VÄLJA KUULUTATUD

10 AKTSIAT

№ _____ — № _____

Mk. 50.000.-

VIISKÜMMENDTUHAT MARKA

OMANIK: _____

JUHATUSE LIHKMED:

RAAMATUPIDAJA:

LAEKAHOIDJA:

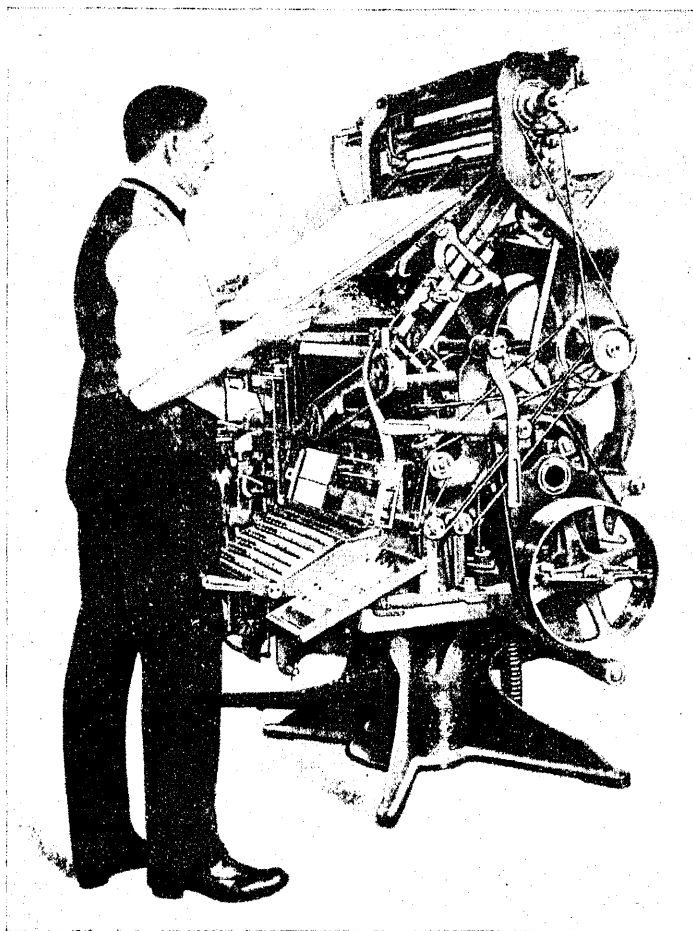
TALLINNAS, 1923. A.

visliselt seesuguse magasiinide vahetamise all kannatanud. Vastandiks sellele toome siin kaks pilti, mis magasiini vahetamist uuematel süsteemidel kujutavad. Võrreldes ülemalkirjeldatuga on see aina lapsemäng: matriitside vabastamise nibud pistetakse varrastega kinni, paremalt ja pahe-
malt poolt magasiini tõmmatakse üks haagitaolise otsaga, umbes $\frac{3}{4}$ jala pikkune roobas alla, keeratakse paremal pool klaviatuuri läheduses oleva vändaga magasiin kõrgemale, vabastatakse teda kinnihoidvad kaks väikest haaki, tõstetakse magasiini ots umbes poole tolli võrra kõrgemale ja lastakse teda pikkamisi omapoole, s. t. ettepoole masinat, alla libiseda kuni ta ülalnimetatud haagitaoliste roopaot-
sade peale ripsuma jääb, kust teda kerge vaevaga üksipäini kus tahes paigutada võib, sest tema pole mitte raamiga ühenduses, nagu alguses kirjeldatud magasiin, ning see-
pärast ka poole kergem. Muidugi mõista sünnib teise magasiini asemele paigutamine sama hõlpsasti: magasiin võetakse kapist, riputatakse haakide otsa, lükatakse masinale j. n. e. sessamas ümberpööratud järjekorras, kui mahavõtmiselgi (vaata kõrvalolevat kaht pilti).

Matriitside magasiinist kogujasse juhtivatest kaanalitest oleks lühidalt ütelda, et neid iga päev puhta bensiniilapikeseaga hästi

puhastama peab. Kogujast enesest ühes joonistusega oli meie esimestes numbrites juba juttu, tuleme sellele osa peale aga veel tagasi, kui koguja elevaatorit ja tema osasid kirjeldame. Täna võtame aga ühe, nendega väga lähedas ühenduses oleva ja omalt kohalt tähtsa osa kõne alla; see on *kiilude karp* ja *kiilud*.

Nii mõnigi ehk on arvamisel, et mis seal siis pike-
malt rääkida oleks: — ma puhastan igal nädalal kord karbi hooliga ära, panen kiilud ööseks petrooleumisse ligu-
nema, kuivatan hommikul lapiga kuivaks, nühin külgejäädud metallosakesed vaskjoonega maha, hõõrun nad pärast veel grafiidiga üle ja ongi kõik korras. — Kuid asi pole siiski mitte just nii lihtne, nagu arvata võiks. Igaüks laduja teab, et nii mõnigi kord, vaatamata kõige piinlikuma hoolekandmise peale, kiilud korralikult kukkuda ei taha. Selles on süüdi nii mõnedki asja-
olud, mille peale



Ülemise magasiini vahetamine kahe magasiiniga „Ideaal“ ladumasinal.

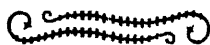
väga harva laduja kohe satub, enamasti otsib ta viga ikka sealt, kus seda ei ole ja raiskab asjata aega ning rikub meeleolu.

Kord lisas üks laduja viis-kuus uut kiilu omadele, millede arv tema meelest liig väike oli, juure. Kuid oma üllatuseks hakkasid kiilud, mis seni hästi töötasid, halvasti kukkuma. Muidugi kahtlustas ta kohe neid uusi kiilusid, arvates, et nende kõrvad laiemad on kui teistel. Et igasugune viili tarvitamine

instruktori poolt kõvasti keelatud oli, loobus ta sellest ning hakkas kiilukarpi lähemalt uurima. Seal tuli ta mõtte peale, et see kolmekandiline osa karbi ülemises jaos kiilusid ehk mitte vabalt alla libiseda ei lase. — Kohe vabastas ta kruvi ja lükkas selle osakese natuke tagasi, et kiilukõrvadele rohkem ruumi anda. Aga nüüd nägi ta omaks imetuseks, et järjest kaks kiilu korraga langesid. See ei olnud siis mitte õige viga, vaja kolmekandiline osakene jälle tagasi nihutada. Aga ka see ei õnnestanud mitte korraga, ikka oli kas liig palju, ehk liig vähe vahet. Et aga kiilud igatpidi korras ja teistega täiesti sarnased olid, tahtis ta siiski takistuse põhjust leida ja kõrvaldada. Asjata aja kaotamine vihastas teda ning tegi närviliseks. Veel kord kiilukarpi lähemalt uurides nägi ta, et need kaks tihvti, mis kiilusid üle servade tõstma peavad, kõverate otstega olid. Aha, vaat need ongi süüdlased, mõtles ta ning painutas nad õigeks. Kuid tööle hakates pidi ta veel suuremaks üllatuseks leidma, et mitte ükski kiil enam ei kukkunud. See leidis tõi talle hariliku külmavereluse tagasi ning vähese mõtlemise järele tuli ta selgusele, et just need kõverad otsad tõstavadki kiilud üle karbi servade. Ette-

vaatlikult painutas ta nad jälle endisesse olekusse ja et õigele selgusele jõuda, kutsus instruktori asja seletama. Nüüd selgus järgmist: kiilud ega kiilukarp ei olnud süüdlased, küll aga varras-pöör, mis ühe otsaga kiilukarbiga, teise otsaga pika vardaga, mis väikese ekstsentriku peal lamab, ühenduses on. Tema ei tõstnud kiilukarbitihvtisid mitte järjekindlalt küllalt kõrgele; kord vabastas kiilu, kord ainult tõusis ta pooleldi üles, nii et kiil servade peale rippuma jäi. Varda alumises otsas olevat vedrukest, mis temale tarvilise tõuke annab, järele vaadates, tuli ilmsiks, et viimasel masinapuhastamisel ekstsentrikute raami väljavõtmisel oli vedru välja venitatud ning pärast lühendatud ning niiviisi oma täie töötamisjõu kaotanud. Vähese kiiluarvu juures ei olnud viimaste rõhumine kiilukarbi tihvtide peale veel mitte nii suur ja vedru võis varrast veel küllalt kõrgele tõsta, kui aga kiilusid juure lisati, rõhusid nad kõvemini tihvtide peale ja varras ei tõstnud neid enam üle servade. Vedru uuendamise järele kukkusid jällegi kõik kiilud korralikult. Veel mõnedki näitused ja juhtumised kiiludega praktilisest elust toome järgmises numbris.

(Järgneb.)



RATSIONAALNE TÖÖTAMISVIIS.

E. ROOSIK, TALLINNAS.

(Järg.)

IV.

Kalkulatsioon. Omahind. Tõendeeksemplaaride ja kalkulatsioonide registreerimise korraldus.

Valmistööde hindamine ehk kalkuleerimine nõuab ärijuhilt, pigemini selle tegijalt, tarvilisi eelteadmisi, kauemaajalist vilumust oma alal kui ka hoolt. Õigest hindamisest oleneb terve ettevõtte kasu ehk kahju. Hindategemine sünnib tööümbrikkudel olevate andmete põhjal. Väga paljudel juhtumistel soovitakse tööde hindasid aga ka ette teada saada. Sel juhtumisel argu lastagu ilmaski end umbkaudsele hindamisele meelitada ja — sündigu see järelepärimine kas kõnetraadil ehk suusõnal, — ikka nõutagu täpseid teateid küsimuse alla tuleva töö suhtes, muidu ka-

sutatakse sarnane järelepärimine harilikult hindade mahasurumiseks ära. Ettehinnatud tööde juures tuleb jälgida, kas arvatav aeg ka tõsiselt äratarvitatud ajaga kokku käib, nimelt selle läbi täiendatakse end ja hoitakse äri kahjude eest. Et eelkalkulatsiooni tegemisel mitte kõige väiksematki töökaiku ära ei unustataks, seks on kohane trükitud vormulaare tarvitada, kus iga üksik tehe ette on nähtud. Üht niisugust universaalvormulaari, mis oma kokkuseade poolest igale ärile kohane ja ka iga töö jaoks vastav oleks, on pea võimata esildada. Sellepärast tuleb igalühel ise rada käia ja ettetoodud näidet ainult proovina võtta. Vormulaarid olgu blokitud, kust nad väljatäidetuna välja rebitakse ja registraatoris tellija nimetähe järel alal hoitakse.

EELKALKULATSIOON.

10. nov. 1923

Tellija: A/s. „Import & Export“

Kaust: 27½ × 45 cm.

Töö nimetus: Aktsiad, 3 seltsi (iga selts omaette 4 värvi trükis)

Määr: à 100

Märkus: 2-külgne (tagumisel küljel väljavõtte põhikirjast), brosh. 12 raam. à 25 lehte

Typograafia:		Ladu väljaarvamine	Omahind	Mütügihind tariifi järele
tähest. järele: (tag. külj)		aia järele: (esikülj)		
lhk. ridu	110	ladu	19 tn.	
tähti reas	× 55	korr.	{ kod. 4	
	550		{ autori 2	
	550	muutm.	2	
lhk. tähti	6050	murdm.		
1000 tähe hind	× 65	ärapanek	10	
	30250	värvide jaotus	5	
	36300		40	
lhk. ladumine	393.—		× 65.—	
„ murd. 100/o	39.—			
„ ärap. 250/o	98.—			
„ hind	530.—			
	× lhk.			
	530.—		2660.—	
			3130 —	40 tn. × 75.— 3000.— Tuhat tähte à 75.— . . . 600.— 3600 —
Trükk:	<i>Estikülj:</i>	<i>Tagum. külj:</i>		
Lukutamine	1 selts: ½ t. × 80.— = 40.—			
Väljalõige				
Justeerimine				
Valtside pesem.	1 „ × 80.— = 80.—			
Värvi segamine				
Kordaseade	2½ „ × 80.— = 200.—			
Revisjon	½ „ × 80.— = 40.—			
Edasitrükk	½ „ × 120.— = 60.—	1 tn. 120.—		
	420.—	480.—		
	× 4 värvi			
	1680.—			
	× 3 seltsi			
	5040.—			
Proovi-äratõmbed	5 tundi × 80.— = 400.—			
Ülekanade äratõmme litogr. jaoks				
			5920 —	I sada 250.— 50% t. 125.— 375.— × 4 v. 1500.— × 3 s. 4500.— Kordaseadele lisaks: 1½ t. × 4 v × 3 s. = 18 t. × 100.— 1800.— Proovi ärat. 5 t. × 100.— 500.— 6800 —
Litograafia:				
Joonistus (Kava)				
Litografeerimine				
Ülekanne — Konterdamine				
Torkimine				
Proovitrükk				
Kummeerimine — Lakeerimine				
Nõelutamine				
Lõikamine, Stantsimine				
Sissesead — Valtside pesemine				
Trükk				
			9050 —	10 400 —

Ülekanne . . . 9050 —

10 400 —

Kujutus 27-a. Esikülj.

		Omahind	Müügihind tariifi järele
Ülekanne . . .		9050 —	10 400 —
Paber:			
¹ / ₄ : 100 pg. aktslapaberit nr. 20 D 59 X 92 sm. à 8.—=800.—			
¹ / ₁ : 12 „ aktikaanepaberit à 15.—	180.—		
		980 —	1200 —
			à 10.—=1000.— à 17.—= 200.—
Kõitekoda:	Ülekanne		
Silumine	Perforeerimine		
Voltimine	Nummerd. ³⁵ / ₁ X 40.—=1400.—		
Nuutimine	Blokkimine		
Kokkuvõte	Panderolleerimine		
Järelvaatus	Pakkimine		
Liimimine	Kummeerimine		
Ümbertõmme	Lineerimine		
Õblemine-straatimine	Brosheerimine 2t. X 60.—=120.—		
Lõikamine			
Ülekanne	Kokku 1520.—		
Materjal:		1520 —	1875 —
			300 aktstat X 26 numbrit akts. <u>1800</u> [peale 600 <u>7800</u> numbr. X 2.40 tuh. ühes br.
Stereotüüpia:			
Arv: 10	Suurus: alkirjad kupongidele		
Maaterdamine ¹ / ₄ tn.			
Valamine ¹ / ₄ „			
Valmistegemine 3 „ 5 tn. X 40.—	200.—		
Materjal: tina	100.—	300 —	475 —
			10 tk. X 47.50
Toonplaat:			
Arv: 2	Suurus: 1) 800 □ sm. 2) 500 □ sm.		
Lõige: 5 tn. X 65.—	325.—		
Materjal: 1300 □ sentimeetrit linoleumi	375.—	700 —	850 —
Tsinkograafia:			
Ülesvõte litograafia jaoks			
Võrk-klisheesid: tk. □ sentim. à =			
Toon „ 1 „ mitnim. „ „ à = 150.—			
		105 —	200 —
Mitmesugust:			
Kokku		12,600 —	15 000 —

Kujutus 27-b. Tagumine külg.

Kalkuleerimisel on tarvilik omahinda, s. o. selle valmistuskulusid põhjalikult tunda. Mis aitavad kõige paremad võimed, hoolsus, ja püüdmine, kui see valmistöös tööde välja-rehkenduses õieti ei peegeldu. Nii mõnegi äri lonkavus põhjaneb just omahinna mitte õieti teadmisest. Paljud vead tõusevad kalkultatsiooni tegemisel ka sellest, et üht ehk teist tehet küllalt tarviliselt tähele ei panda. Nimelt leidub tihti töid, kus kõrvaltööde peale ärakulutatud aeg suure koguarvu välja teeb ja sellepärast eraldi rehkendada tuleb. Selle peale vaatamata, et nüüd ka meil väljamaa eeskujul on maks-mas omavaheline minimaal trükitööde tariif, mille põhjal töötatakse, sellegi kiuste kobame teadmatuses. Minimaal-tariifi kasulikkust ei taheta seega mitte eitada, just vastuoksa, ta on tarvilisem juhtnõör ja hindade vaos-hoidja. Sellepoolest oleme isegi sammu edasi jõudnud teistele kultuurriikidele. Aga igapäev ilmsiks tulevad kuuldused mustus-konkurendi tegutsemiste üle sunnivad meid paratamatult omahinna tundmisele, et ilma enda lihasse lõikamata teaksime, kui kaugele

minna võib. Peetakse näituseks töötelli-ja poolt öeldud hind liig kõrgeks, siis ei saa meie kõige paremal tahtmisel muud mitte midagi teha, kui lõpusummat umbropsu vähendada. See on aga väärsamm, iga üksik tehe tuleb sel juhusel uuesti kalkuleerimisele võtta ja sealt, kus võimalik, kärbitagu maha. Et seda võimalik teha oleks, on hädapära-line omahinna tundmine.

Vales rehkenduses kui ka liig odavates hindades seisab just haige koht. Odavaid hindu surub peale meie edasisammuva kul-tuurelu väärnähtus — mustuskonkurent. Aga teda saadakse seega kütikes hoida, kui odavaid töid mustuskonkurendi eeskujul ka hinnakohaselt valmistatakse. Tellija tähel-panu juhitagu juba alguses selle peale, et töid võidakse mitmesuguses hinnas teha, mis sellest oleneb, kas head ehk halvemat paberit, värvi, või muud manuseid (Zutaten) tarvitatakse ja kas on nõutav laitmata ladu väljatöötus (Ausstattung), korrapärane kor-dasead ja piltide väljalõige, või aitab sellest, kui ladu kiirelt kokku vorbitakse ja klishee-dele ainult nii alla pannakse, et ta paberil näha

OMAHINNA RAAMAT.

Kuupäev	E s e	Ladumis-osakond		Ladumasi-nate osa-kond		Trükkimis-osakond		Litograafia-osakond		Kivitrüki-osakond		Tsinko-graafia-osakond		Köite-osakond		Toores-ainete ladu		Üldised kulud	
		Palk	Kulud	Palk	Kulud	Palk	Kulud	Palk	Kulud	Palk	Kulud	Palk	Kulud	Palk	Kulud	Kaup	Kulud	Palk	Kulud
	Niidalalpalgad .	60000	—	20000	—	50000	—	30000	—	50000	—	20000	—	35000	—	—	15000	—	6000
	M. Mühsam, värv	—	—	—	—	—	7000	—	—	—	5000	—	—	—	—	—	—	—	
	M. Hakka, liim	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	12000	—	—	—	—	
	E. J. Johanson, kirjutuspaber .	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	270000	—	—	
	E. J. Johanson, pakkimispaber	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	6000	10000	
	Abram & Ko., sõõtematerjal	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	20000	—	—	—	—	—	—	
	Valgustus . . .	—	10000	—	20000	—	52000	—	7000	—	50000	—	15000	—	27000	—	1000	9000	
	Üür □ m. pealt	—	7000	—	5000	—	9300	—	2500	—	7500	—	2000	—	6000	—	8000	5000	
	Tegevuskulud .	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	70000	
	Küljenõör . . .	—	2500	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	Bensiin	—	1000	—	1000	—	5000	—	6000	—	9000	—	4000	—	—	—	—	—	
	Puhastus	—	3000	—	2000	—	5000	—	2000	—	5000	—	2500	—	4000	—	2500	6000	
	Tõõstasu ja mitte-loovad palgad	—	30000	—	30000	—	25000	—	15000	—	30000	—	15000	—	20000	—	15000	90000	
		jne.		jne.		jne.		jne.		jne.		jne.		jne.		jne.			
		250000	150000	75000	105000	240000	300000	120000	60000	160000	270000	120000	150000	130000	70000	2000000	75000	480000	*)
		400 000		180 000		540 000		180 000		430 000		270 000		200 000		2 075 000		480 000 *)	

*) Need „üldised kulud“ tulevad teiste osakondade peale vastavalt ära jaotada (v. kaasosa üldistest kuludest omahinna kuu-kokkuvõttes — kujutus 29).

OMAHINNA KUU-KOKKUVÕTE.

	Ladumis- osakond	Ladumasi- nate osakond	Trükkimis- osakond	Litograafia- osakond	Kivitrüki- osakond	Tsinkograa- fia osakond	Köite- osakond	Toores- ainete ladu
Asutamiskapitaal.	3 000 000.—	3 000 000.—	9 000 000.—	1 200 000.—	8 400 000.—	4 500 000.—	1 260 000.—	6 000 000.—
Otsekohesed kulud.	150 000.—	105 000.—	300 000.—	60 000.—	270 000.—	150 000.—	70 000.—	75 000.—
Kaasosa üldis- test kuludest	48 000.—	21 600.—	64 800.—	21 600.—	51 600.—	32 400.—	24 000.—	216 000.—
Mahakustutus	25 000.—	25 000.—	75 000.—	10 000.—	70 000.—	37 500.—	10 500.—	10 000.—
K o k k u	223 000.—	151 600.—	439 800.—	91 600.—	391 600.—	219 900.—	104 500.—	301 000.—
Palgad, toores- ained.	250 000.—	75 000.—	240 000.—	120 000.—	160 000.—	120 000.—	130 000.—	2 000 000.—
	= 89,20/o	= 202,130/o	= 183,250/o	= 76,330/o	= 244,750/o	= 183,250/o	= 80,380/o	= 15,050/o

Kujutus 29.

on. Soovib tellija siiski alaväärtuslist tööd sel lihtsal põhjusel, et tal odavus silmas, sest ei saa töö eest, mis odava artikli jaoks määratud, esimese klassi tööhinda maksta, siis tuleb paratamatult, praeguse aja asjaolusid silmas pidades, selle alla painduda ja tellijale ses asjas vastu tulla. Seeläbi hoitakse nii mõnigi töö mustuskonkurendi juure valgumast. Jäädakse aga oma põhimõtetele truuks ainult head tööd teha, siis ei saa ka kurta selle üle, kui tellija niisugust ettevõtet võistlusvõimeliseks ei loe. Kord öeldud hinnast tuleb igal juhtumisel kinni pidada. Pärastine juurepanek on mitmes asjas kahjulik, iseäranis heidab halba varju äri peale. Ainult kui tellija ise miskis asjas muutusi teeb, on võimalik hinda ka vastavalt tõsta.

Tegelikult on iga äri valmistuskulud väga isesugused ja selle tõttu ei ole iseäranis segategevusliste äride juures üksikute tegevusharude omahinda mitte kerge kindlaks teha. Valmistuskulude kõikumuse pärast on soovitatav, et kõik ärid oma arvepidamise nii sisse seaks, et sealt igas suhtes alati selgust ammutada võiks.

Omahind kujuneb:

1. a) loovaist (produktiiv) tööpalkadest,
- b) töö jaoks äratarvitatud tooresainetest.

2. a) valmistuskuludest (jooksvatest väljaminekutest, väikestest manustest, jõust, valgusest, osalisest tüürist),
- b) mitteloovaist (mitteproduktiiv) palgakadest ja töötasudest (Gehälter),
- d) üldise tegevuskulude ja protsentide kaasosast (Anteil),
- e) tööabinõude mahakustutusest,
- g) asutamiskapitaali (Anlagekapital) protsentidest.

Kuna iga üksiku valmistatud toote (Erzeugnis) juures äratarvitatud loov tööpalk ja tooresaine kindlaks tehtav on, ei ole see kõigi teiste kulude kohta mitte nii. Kõik muud kulud peab sellepärast juurelöögi näol kaetama, seda tööpalgale ja tooresainele juure lisades. Väljamakstud tööpalk ja tooresaine ühes juurelöögiiga sünnitavad omahinna. Et segategevusliste äride kulud igas osakonnas väga isesuguse kõrgusega on, selle tõttu tuleb väljaminekuid osakondade järele rühmitada. Selle teostamine nõuab omahinna-raamatu pidamist, mis omakorda toodete hindamise jaoks täpsed rehkenduslused loob. Siin esinevad arvud on juhuslised ja pütavad näitliselt asja selgitada. Kuna kuu-kokkuvõtted loomulikult kõikumavad on, annab selle vastu aastane kokkuvõtte tõi- sest omahinnast täpise pildi.

Ülemisest kokkuvõttest selgub, et palkadele tuleb juure lisada järgmiselt: ladumisosakonnas — 89,2⁰/₀, ladumasinade osakonnas — 202,13⁰/₀, litograafia-osakonnas — 76,33⁰/₀, tsinkograafia-osakonnas — 183,25⁰/₀, kõiiteosakonnas — 80,38⁰/₀, tooresainete ladus — 15,05⁰/₀.

4 kiirpressi, suurusega 65 × 100 sentim., igaüks 200 tundi (25 tööpäeva à 8 tundi) = 5 200 000 □ sentim.-tundi
2 " " " " " " " " " " (25 " " " " " " " " " ") = 1 300 000 " " "
5 tiigelpressi " " 25 × 30 " " " " " " (25 " " " " " " " " " ") = 750 000 " " "
Kokku 7 250 000 □ sentim.-tundi

Need 7 250 000 □ sentimeeter-tundi nõudsid kulu samal ajal kogusummas 439 800.—, mis teeb 60,66 marka iga 1000 □ sentimeeter-tunni pealt ehk

65 × 100 = 6500 □ sentim. suuruse 1 kiirpressi	tegevuskulud tunni pealt	Mk. 394,30
50 × 65 = 3250 " " " 1 " " " " " "	" " " " " "	197,15
25 × 30 = 750 " " " 1 tiigelpressi	" " " " " "	45,50

Need kulud arvatakse palkadele juure, mis masinate talituse peale ära kulunud. Sel kombel saadud tunnihind oleks arusaadavalt ainult sisseseade-tunni hinnaks, kuna päristrüki-tundidele jõukulu veel eraldi juure

lisatakse. Samal alusel sünnib ka kivitrüki-osakonnas rehkendusaluste loomine. Kes sel viisil omahinna väljarehkendusele asunud on, see satub vaevalt niisugusesse seisukorda, et oma kahjuks töötab. (Järgneb.)

TEHNILISED MÄRKUSED

Praktiline ärapaneku korraldamine.

Vilhelm Lange järèle M.

Praegusel ajal, kus soovitakse töövilkakust tõsta ja ajaraiskamist ära hoida, oleks alamtöötatud näpunäide ladu ja ärapaneku vormide korraldamise kohta kindlasti seda väärt, et sellest mitte ükskõikselt mööda minna.

Trükikodades, kus ladu ja ärapanek üksteisest eraldatud pole, tuleb sagedasti soovimata juhtumisi ette, mis aegaraiskavate sekeldustega ühenduses on. Näituseks: ladu ja ärapaneku-laudade vahel ei tehta mingisugust vahet, vaid igaüks paneb oma ladu sinna, kus kõige enam käepärane vaba ruum olemas. Tuuakse masinaruumist läbitrükitud vorm ladumisosakonda, kohe tehakse kiiresti ükskõik missugusesse regaali ruumi, et aga lauda käest ära saada; ei vaadata, kas sattus see ärapaneku hulka või trükkimata ladu laudade vahele — ja nõnda ongi segadusteks põhi loodud. On tarvis mõnda vormi trükki anda või paranduseks ära tõmmata, ning juhtub, et selle vormi ladujat ennast käesoleval silmapil-

gul kohapeal pole — ta võib kas haige olla või mõnel muul põhjusel töölt puududa — siis läheb jalamaid asjata askeldamine ja tülikas siit-sealt otsimine lahti. Ja kui lõppude-lõpuks õnnestab seda vormi üles leida, siis on see, ärapaneku-ladu hulgas olles sagedasti sedavõrd abitus seisukorras, et hulk aega ära kulutatakse, kuni sellest jälle trükkimiseks korralik vorm saab. Nagu öeldud, õnn on, kui see vorm alles on, ning sellest ainult jooned, tähed ja osa täidet välja kistud, aga tuleb ka seda ette, et alles trükkimata vorm täielikult ära on pandud.

Et niisugust kasuta tööd ära hoida, peaksid vormiregaalid nii korraldatud olema, et ärapanek oleks koondatud ühte regaali, mis kannaks vastavat pealkirja, kuna ladu teises regaalis oleks, mis samuti omakohase pealkirjaga varustatud olgu.

Loomulikult tuleb hooldiseda ka selle eest, et läbitrükitud vormid mitte regaalisid ära ei ummistaks, vaid et neid tarvilisel määral ära pandaks, mille tõttu vabaneb materjal, laud ja regaal.

MITMESUGUSED TEATED

Eesti Graafika- ja Raamatuköitmistööstuse Ettevõtjate Ühingu juhatuse märgukiri ja palve töö-hoolekandeministrile.

Kodanikkude kihid, kes oma eluülespidamist palgalise tööga muretsevad, kes, nagu seda armastatakse rääkida, oma tööjõudu ja oskust raha eest müüvad ettevõtjatele, seisavad iga kord mureliku küsimuse ees — kuidas ennast ja oma perekonda toita, kui tööjõud sel ehk teisel põhjusel kaotatud. Palgeline tööjõud harilikult ei suuda, tihtipeale aga lihtsalt ainult ei oska ise nii oma tulevikku kindlustada, et vanadus- või haiguspäevil neil omast käest abi võtta oleks.

Ajaloolist ülevaadet haiguste ja vigastuste vastu kinnituse alal anda arvame siin kohal üleilgseks, kuid peame alla kriipsutama, et XIX aastasaja esimesel poolel hakati ettevõtjate ja riigivalitsuste poolt organiseeritud abi tööjõu kaotanud tööliste võimaldama ja sellesama aastasaja viimasel veerandil seati peagi kapitalistidele ja valitsustele nõudmised ette — tööliste eest hoolekannet kõige laiemal alusel ja ulatusel ellu kutsuda.

Sotsialismi „võidukäiguga“ arenes ka nõndanimeetatud haigekassade institut. Venemaal, kelle alla kuulus ka Eesti, kuulutati 12. dets. 1904. a. kõige kõrgem käskukiri, milles lubati tööliste riiklist kinnitust sisse seada. Läks aga 4 aastat mööda, enne kui 1908. a. kaks seaduse projekti riigiduumasse pääsesid, mis peale mõnesuguste muudatuste seaduseks said ja 23. juunil 1912. a. maksuma pandi üle Vene riigi, see on praegune meil maksev töökaitse seadus (Vene sead. kogu XI raam. 2. jagu 1913. a. väljaanne).

Selle uuendatud seaduse põhjal hakkasid ka meil Eestis siin ja seal haigekassad ellu tõusma. Vanematest ja suurematest haigekassadest oleks nimetada: 1) Aseri A.-S. tsemendivabriku juures asuv haigekassa, kelle põhikiri kinnitati 15. veebr. 1915. a. 2) Kreenholmi puuvillavabriku haigekassa põhikiri 14. oktoobril 1914. a. ja 3) Tallinna suuremate trükikodade poolt ellu kutsutud haigekassa „T i p o g r a f s k a j a“ nime all, kelle põhikiri 13. veebruaril 1915 kinnitatud.

Selles haigekassas olid kinnitatud 9—10 suuremate Tallinna trükikodade töölisel. See kassa töötas üle 2 aasta, kuid novembrikuul 1917. a. võeti Vene suure revolutsiooni ja enamlike voolu esitajate agitatsiooni tagajärjel selle haigekassa varandus üle uuestiasutatud „Tallinna Ühisele Haigekassale“. Kinnitatud tööliste esitajad panid seda maksuma täiesti ekspropriatsiooni teel, ilma et nemad seaduslikult olemasolevat haigekassat „Tipografskaja“ oleks likvideerinud, nagu selle põhikiri nõuab. Nii algas Tallinna Ühise Haigekassa elulugu, mida tollaegsed võimumedel toetasid. Seda sammu seletati maksuma hakanud „Kerenski“ seadusega ja kõik ettevõtjad tagandati haigekassa asjaajamisest ja sellest osavõtmisest. Suuremate vabrikute juure asutatud haigekassad aga jäid alles ja tegutsevad tänaseni. Nüüd on aga aeg näidanud, et seesugused, revolutsiooni teel ise maksuma haka-

nud haigekassad on: 1) mitteteguvõimulised ja 2) neis pesitseb ikka ja alati rohkem „poliitika“ tegemise haigus kui tõeline haigete kaasvõitlejate eest hoolitsemine. Kõige pealt tahavad sarnased haigekassad „proletariaadi võit“ ning parlamentaarselt kolleegiaalsed asutused olla, kus volinikkudekogu kuni 300 isiku peale tõuseb (Tall. Ühise Haigekassa põhikiri § 56), kus kokku tullakse, räägitakse, räägitakse ja veel kord räägitakse, valades tuld ja tõrva oma „verivaenlaste“ ettevõtjate peale.

Uus haiguskindlustuse seaduse projekt on volinikkude arvu vähendanud ja selle arvu 90 peale kindlaks teinud, kuid nendest volinikkudest on kõigest 30 ettevõtjat ja 2×30 kinnitatuid. On selge, et siin veel hullemalt rääkimised lahti lähevad kui praegu, kus ühtegi nii ütelda „verivaenlast“ seas ei olnud ja nii vaatab Eesti Graafika ja Raamatuköitmistööstuse Ettevõtjate Ühing sellesüsteemilise haigekassa peale kahtlevalt ja paneb ette oma poolt järgmise elunõuetega põhjendatud projekti põhijooned, mida uue „haiguskindlustuse“ maksmapanemise puhul tuleks läbi kaaluda.

1) Tööjõu kaotamisel, häda ja haiguste puhul võib kindlustamist moodustada organiseeritult: a) kas vastastikkune kinnitus — abiandmise ettevõtjate kaudu, b) kas riiklise abi kaudu, või siis c) komplitseeritud jõu abil, s. o. tööliste eneste poolt sissemakstud maksude + tööandjate juuremaksude + riigi toetussummade varal.

Kuna esimene moodus uus pole, teda arendada oleks palgaliste tööliste otsekohene huvi, ei maksa pikemalt selle juures peatuda, niisamuti kui teise mooduse juures, mis vaevalt tänapäev kusagil maailmas täies tarviduse ulatuses läbiviidav oleks, sest et pole rikkaid riike, kus see ideaalselt sisse seatud võiks olla. Kolmas moodus — mõeldav ka meil Eestis — võib elujõuline ja kasulik olla, kui 1) tema igasugusest „poliitika tegemisest“ eemal seisab, 2) kui aparat hästi ja õieti sisse seatud ning lihtne on ja 3) kui abiandmine kindlasti reglementeeritud seaduse põhjal töötab.

2) Algnõuded sarnaste hoolekande asutuste vastu oleksid: 1) Osavõtmine kõigile ainult vabatahtline (mittesundusline), sest ei võiks tööliste-kodanikule sunduseks teha enese kinnituse maksudest osa võtta vastu enese tahtmist. Kui tema leiab, et tema kunagi vahest ühiskondlikku abi ei tarvita jateab, et tema enese jõul elust läbi saab ja oma pennid lihtsalt haiguse ja vanapäevade tarvis rahaasutusse % kandma paneb, kust tema ehk ta pärija igal ajal selle korjatud raha tagasi saab (haigekassad temale ega pärijatele midagi tagasi ei anna, olgugi et ta haigekassa abi tervel eluajal ei tarvita). Kuid need, kes kinnitamist soovivad, tulevad kinnituse asutuse alla üles võtta, kusjuures töölisel kui ka ettevõtjal oma tööliste pealt korralikult määratud maksud maksuma peavad. See süsteem maksab paljudes tööstusriikides, näit.: Belgias, Helveetsias, Itaalias ja Prantsusmaal. 2) Asutus ei tohi mitte kolleegiaalne — parlamendi sarnaselt valitav olla.



3) Peab üle riigi ühistel alustel seaduse, mitte aga põhikita (normaal) põhjal töötama.

4) Sissetulekuid moodustavad osanikkude igapäevased ehk kuulised sissetulekud saadud teenistusest (teatud % palgast) mitte üle kahe % + samasugune % tööandjate poolt + samasugused riigi poolt eelarve korras sissevõetavate kulusummad, mis aasta jooksul kokkuvõetult väga soliid summa välja teeks (vaata võrdlus arvudes allpool).

5) Hoolekande aparaat peab riikline asutus olema, kus tarviline arv ametnikke, arste jne., kuna peale selle täpise arvustamine sisse seatud ja riigikontrolli järelevalve all seisaks.

6) Abiandmise kord, suurus, kuju jne. haiguse korral, töökaotamise puhul jne. peab seaduses ettenähtud olema. Töökaotamine hooletuse, lohakuse, joomise või tööliste enese mõnesuguse süü pärast abiandmist ei õigusta.

Kõike seda kokku võttes, kui omale ette kujutame niisugust üleriiklist tööliste haiguste vastu ja surma korral kindlustamise hoolekandeseadust — kust ja kuidas saaksid need summad tulema, nagu ülevalpool § 4. ettenähtud on?

Nagu väljamaal, ja ka meil riigikogule 1922. a. esitatud „haigekinnituseaduse“ projekti § 51 leiame, et kinnituskulude üle 60% ei tohi tõusta kinnitatute palga summast arvates, nii võtame ka omale eeskujuks 60%, see tähendab, tööliste kogupalgast 60% summa arvatud, mida maksavad: a) töölisel-kinnitatud 1/3 ehk 20%, b) ettevõtjad 1/3 ehk 20% ja d) riik 1/3 ehk 20%.

Kui arvame, et kõik Eestis olevate suur-, kesk- ja väiketööstuse töölisel kinnitatud oleks, siis leiame Riigi stat. keskbüroo teadete järele 1923. a. kohta, et keskmiselt on meil suurtööstuses 30.000 töölist, kesk- ja väiketööstuses 10.000; kokku 40.000 töölist. Nendesamade andmete põhjal on väljaarvatud keskmise tööliste sissetulek kuus 6000—7000.— marka ehk ümmarguselt aastas 75.000.— marka. Sellega oleks kogu tööliste palk aastas 75.000.— × 40.000 = 3.000.000.000.— (loe 3 miljardi) marka. Sellest 20% oleks üks osa Mk. 600.000.000.— (loe kuuskümmend miljonit). Kui ettevõtjad ja riik maksaks juure kumbgi sama palju, s. o. 60 miljonit, saaksime kapitaali, mis 180 miljonit suur oleks.

Kui tahetakse siia juure arvata ka põllutöölisi, majateenijaid, kooliõpetajaid, poemüüjaid j. n. e., nagu uue projekti eeskava väitab, siis võib kindlasti oletada, et nende viimaste sissetulek mitte alla 2 miljardi pole ja nende 20% maks oleks aastas mitte alla 35 miljonit (× 3 = 105 miljonit), kui siis kõik palgalised oleks kinnituseasutuse osanikud, tõuseks nende asutuse sissetulek aastas 280—300 miljonit peale, kusjuures riigi osa mitte üle 90—100 miljonit ei oleks ja selle määratu kapitaaliga võiks niisugune kinnituseasutus mitte ainult haiguse korral abi anda, vaid ka ellu kutsuda ravitusasutusi, vanadekodusid, varjupaika j. n. e., kuna praegu annab riik hoolekande alal (vaata 1923. a. eelarves) Mk. 231.600.000.—, s. o. 2 1/2 korda rohkem, kuna sellest ei saa tööliste ja palgalistele kuigi laialdast sotsiaalset abi.

Ei saa siinjuures tähendamata jätta, asja illustreerimiseks, et meil Eestis, statistika andmete järele on läbisegi iga kuu õnnetuste juhtumiste arv 300 ümber, s. o. 3 1/2 tuhat juhtumist aastas. Et küll meil andmeid ei ole abisumma suuruse üle, kuid igatahes suurem % nendest on juhtumised, mis tööjõudu ei

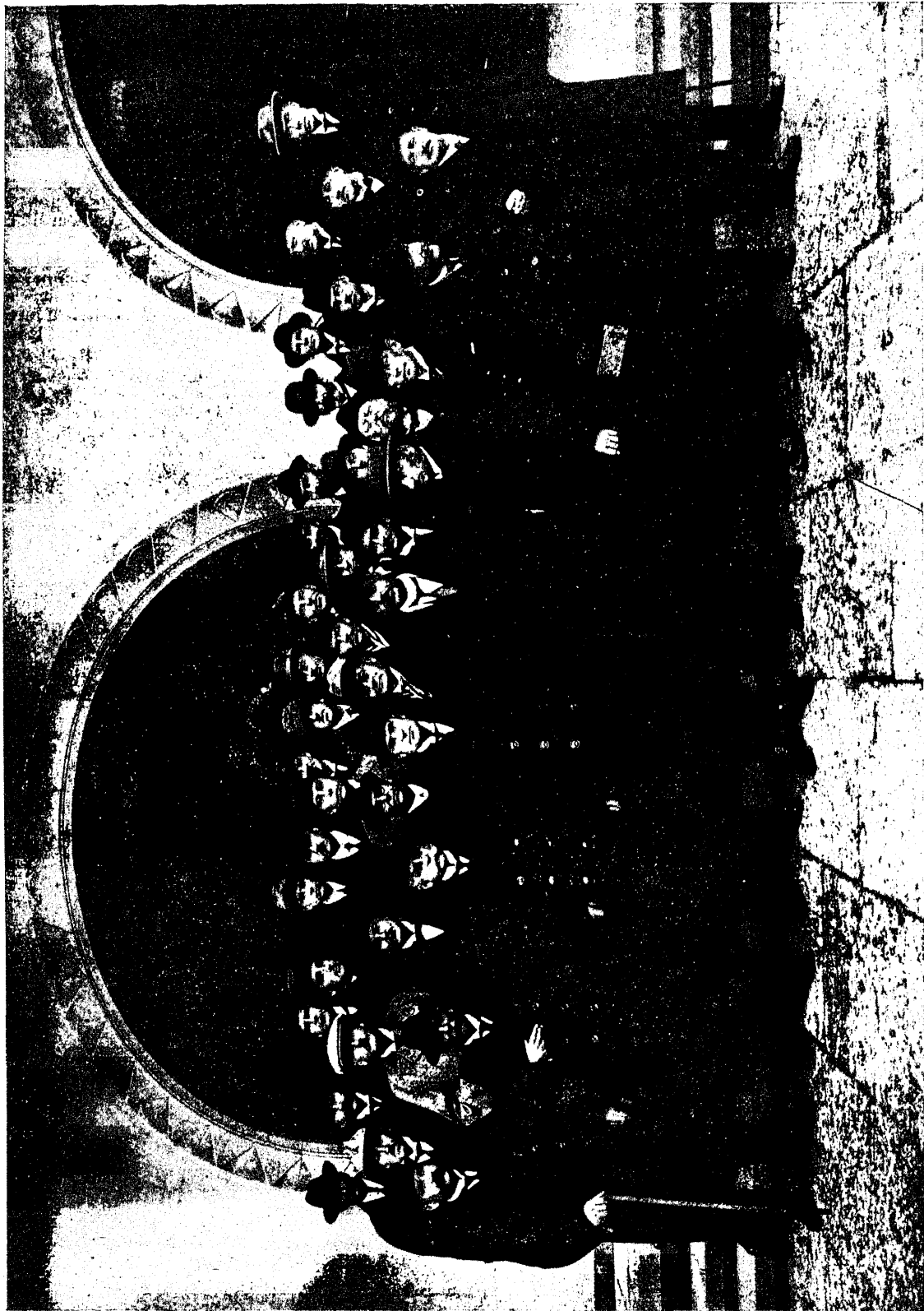
halva ning arstiabi kaudu nädala 2 pära-t juba parandatud.

Haigete arv (tööstpundjad) on suurtööstustes maksimum 5—6% (2—2,5 tuhat inimest aastas), nendest on 90% paaripäeva haigeid. Ühte võib kindlasti ütelda, et summaga 280—300 miljonit saaks rahuldada haigeid, töö ja tööjõu kaotanuid ja nende sarnaseid töölisi ning jääks üle summad, mis riik hea eduga võiks sotsiaaluenduste peale määrata, kuid, kui need summad mõne eripõhikirja põhjal töötavale haigekassale tulevad, siis võib ette öelda, et see ettevõtte saab rohkem enesele elama, kui korralisele ja ideaalsele tööliste haiguste puhul avitamise põhimõttele. Sarnase korra juures avaneb mitteriiklikel mõtlejatele elementidele, kes meil end kahjuks tööliste huvide suuremateks ja ainsamateks esitajateks loevad, väga soodsad tingimused nende tahtmise ja mõtte läbiviimiseks (streigikapitaal).

Seda on isegi paljud suurriigid ära tundnud ja sotsiaalkorraldused on võetud riikliku kontrolli alla, nagu näit. Saksamaal, kus ellu on kutsutud Riigikinnituseamet ja sellepärast ei ole seal ka maksimaalset eriseadust riigi ega omavalitsuse ametnikkude haiguste vastu kindlustamiseks. Kõik vabapalgalised kinnitatakse haigekassades, kuid ko-seisus ettenähtud ametnikud saavad asutuste poolt haiguse puhul terve palga edasi kuni terveks saamiseni, aga ravitsemise ja arstimise kulud kannavad nemad ise, kuid suuremate väljaminemate katteks võivad riigisummadest ühekordset toetust saada. Sellepärast ei saa puudutamata jätta küsimust, mis meil Riigikogus päevakorral, s. o. ametnikkude pensioniseadus. Meie arvates ei oleks tarvis keerulisi pensioni-ega pajukiseadusi, vaid palgalised teenijad, ka riigiametnikud ja teised, peaks kindlustatud olema Saksamaa eeskujul ehk siis juba riiklikes haigekassades, seda enam, et väikeses Eesti riigis tuleks ametnikkude ametiaega pensioni saamiseks kaunis pikaks teha, sest 45—50 a. ametnik ongi täie jõuline ja asjatundja ametnik. Kui neil aga pensioni peale määratakse, siis see riigile kallid maksma tuleb, riigiametnikule nagu iga teisele palgalisele on üks puhas, kuidas riik teda haiguste, vanaduse ja surma korral kindlustab, kas pensioni-ehk pajukikassa või selle hoolekande asutuste kaudu, mille toetamiseks praegu siin sõna võtame. Saksamaa eeskujul näitab, et haigekassa juhiks on riigi poolt nimetatud direktor ja temale nimetatud palgalisel abilisel, nii ei ole sellesuguse asutuse elluviimine miski uus ega tundmata, vaid teistes riikides tuntud asi.

Kõike ülevalnimetatud silmas pidades, palume meie, Eesti Graafika ja Raamatukõitmisööstuse Ettevõtjate Ühingu juhatus, Teid, herra Minister, korraldust teha: 1) et uue haiguskinnituseaduse projekti väljatöötamisel meie poolt tehtud näpunäited kaalumisele võetkase, mis rahuldaks mitte ainult tööandjaid, vaid ka töölisi ja riiki, sest niihästi ettevõtjad kui ka töölisel on riigi üleüldise majandusliku elu korralduse aluspõhi;

2) nõuda praegust teoksil oleva riigi- ja omavalitsuste ametnikkude pensioniseaduse eelkava arutamise edasilükkamist, kuni valitsus on seisukoha võtnud üleriikliku haiguskinnituseaduse maksmapanemise suhtes, muidu tuleb nii, et suurema ulatusega seaduse elluviimisel peab vähema ulatusega seadust silmas pidama ja kitsendama seda, mille laiendamist tegelik elu nõuab, ja



Soome trükitöösturite külaskäik Tallinnas.

3) kutsuda osa võtma selle ehk teise seaduse projekti väljatöötamisest igasugu tööstuse ettevõtjate esitajaid, kelle peale nähtavasti ka tulevikus ainult „kohustused“ langevad ligimese toetamise põhimõtte maksmapanemisel.

Tallinn, 24. oktoobril 1923. a.

*

Soome trükitöösturite külaskäik Tallinna.
(Vaata pilt lbk. 174.)

Oktoobrikuu 27. ja 28. päevaks olid Soome trükitöösturid Eesti Graafika- ja Raamatuköitmis- tööstuse Ettevõtjate Ühingu poolt Tallinna külla kutsutud. Kutse leidis sealpool lahte lahket vastukaja, ning tähendatud ajaks saabusid aurik Ebba Munck'iga 19 Soome trükitööstuse ja ajakirjanduse esitajat Eesti pinnale.

Sadamast, kuhu peale Tallinna ametivendade ka Soome konsul V. Nyskanen külalisi vastu võtma oli ilmunud, sõideti otse „Kuld Lõvi“ võõrastemajja. Öhtuks oli külaliste auks „Estoonia“ punases saalis eine korraldatud, millest peale võõraste perekas kogu siinseid trükitööstuse edustajaid osa võttis. Mõlemalt poolt öeldi rohkesti sooje tervitussõnu, ning kriipsutati alla koostöötamise tarvidust lähe läbi eraldatud vennasrahvaste vahel.

Järgmisel päeval näidati võõrastele Eesti riigikogu hoonet, ning tutvustati neid meie trükitööstusega, mis otstarbel mõned suuremad Tallinna trükikojad, nagu: „Päevaleht“, „Ühiselu“, „Vaba Maa“ ja G. Pihlakase ümbrikutehas läbi käidi. — Sama päeva õhtul üllatasid Soome võõrad tallinnlasi sellega, et neid oma juure „Kuld Lõvisse“ einele kutsusid, kus

ühises ülendavas meeleolus paar tundi lõbusalt mööda saadeti. Sealt mindi ühes „Estoonia“ sinfooniakontserdile. Jumalagajätmisel andsid soomlased mõista, et nad neist paarist päevast kõige paremad mälestused kodumaale kaasa viivad, ega püüdnudgi seejuures varjata imestust, mida esile toonud meie võrdlemisi silmapaistvad edusaavutused paberitööstuses, eriti aga trükitöös.

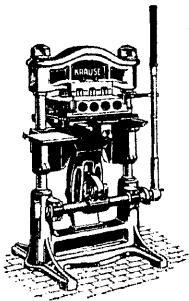
*

Karl Krause

1823 — 29. XI — 1923

29. novembril s. a. saab sada aastat täis, kui sündis tööstur Karl Krause. Kuigi see suur organisator ja ettevõtja kaugel meie kodumaast tegutsenud on, ei saa keegi öelda, kes tuttav paberitööstusega, et temale Karl Krause nimi võõras oleks. Missuguse tähtsuse ja lugupidamise osaliseks nimetatud tehase masinad tarvitajate juures ajajooksul on saanud, näitavad arvud, mis mingisuguseid ilustusi ega soovitusõnu ei vaja. Nii, näiteks töötasid Karl Krause töökojas 1857 a. 9 ametnikku ja töolist, ning saatis see töökoda samal ajal 38 masinat turule, kuid aastate kestel arenes see asutus järjekindlalt, suurenes ametnikkude ja tööliste arv, tõusis töötoodang võrdlemata kiirusega ning aastal 1922 mahutab see asutus juba 1700 inimest oma seinte vahele ja saadab välja sama aasta jooksul 7000 igasugust masinat, mis peaaegu erandita graafikatööstuse teenistusse määratud on.

Missuguseid edusamme graafikatööstuse masinad ka hiales ei teeks, missuguseid etteaimamata uudiseid sel põllul ei tärkaks, ikka vaid peab tunnistama, et sellele põhi on pandud ja õige joon ette näidatud Karl Krause poolt.



Värvipaberid
Köitmis- ja trükikojad
Paberivabrikud - Kaitse- ja trükikojad
Heftimis- ja trükikojad
insener **A. M. Wisniewsky**, Tallinn

müüb igasugu masinaid ja aparate.
ladest: vana Viim t. 13, korrus, Telefon 10-88
büroo: väike Pärnu mt. 21-3 " " 20-09
Härgmiste vabrikute, peaesitaja Balti riikides:
Karl Krause & S Leipziger
Kiepsid Boter ja Herber, Würzburg
Zagonbergwerke & S Düsseldorf

H+B BERTHOLD A-S / BERLIN SW29

KIRJAWALAMISE JA WASKLIINIDE TEHAS

Üleüldiselt tuntud headuses Eesti, Läti, Leedu ja Poola keeltes tarvitavad kirjad
РУССКІЕ ШРИФТЫ. Kuldämisekirjad ja ornamendid kõitmisekodadele
 Trükikoja sisseseadete tellimised igasuguses suuruses wõiwad kohe täidetud saada

KAUBAMAJA «ATLAS»

Tallinn, Raekoja plats 4. Kõneir.: Juhat. 21-28. Konl. 17-15.
 Telegr. address: ATLAS-TALLINN.

OSAKOND BERLIINIS:

Berlin S. 59, Jahnstrasse 12, Tel. aadr.: Estoatlas-Berlin.
 Code: Rudolph Mosse. --: Kõneiraat: Moritzplatz 12872.

ERIALA:

Graafilise tööstuse moodsate ettevõtete täieline sisseseadmine ja varustamine
**Kiirpressid raamatu-, kivi-, pleki-, offsettrüki jaoks; Rotatsioonmasinad,
 Tiigeltrüki-pressid; Ladumismasinad; Kirjatähed;
 Vaskjooned; Lõikamis-, voltimis-,
 lineerimis- ja traatimis-
 masinad. Tsinkograafia ja
 galvanotehnika sisseseaded ja abinõud;
 Alaline ladu musta ja teisi värve, valtsimassi ja
 litograafia kive; Kõiksugused abimasinad ja tarbeasjad. :-: :-:**

J. G. SCHELTER & GIESECKE,

LEIPZIG

RAAMATUTRÜKI
 MASINAD JA KIRJAD



ESITAJA EESTIS:

A. REUTER

TALLINN, VARBLASE TÄN. 3, RAUDTEE ÄÄRES

Tähelpanu!!

Kõik paberitööstused, laske oma
 masinanoad automaatilisel teritamise-
 masinal teritada

A. M. Wisniewsky

juures

Tallinn, V. Viru tänav 13,
 hoovi peal.

Garanteeritud laitmata ja rutuline
 teritamine. Soovikorral võib tellija
 sealsamas tööd oodata.

Kaaned trükitud
A/S „Ühiselu“ trükkikojas

SIISI
RAHVUSPÄRAMATUKOOSU
AR