ՀԱՅԿԱԿԱՆ ՍՍՌ ԳԻՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐԻ ԱԿԱԴԵՄԻԱՅԻ ՏԵՂԵԿԱԳԻՐ
ИЗВЕСТИЯ АКАДЕМИИ НАУК АРМЯНСКОЙ ССР

Հասարակական գիտություններ № 3, 1962 Общественные науки

Վ. Ա. Պետրոսյան

ԱՐՏԱԴՐԱՆՔԻ ԻՆՔՆԱՐԺԵՔԻ ԻՋԵՑՄԱՆ ՈՒՂԻՆԵՐԸ ՀԱՅԿԱԿԱՆ ՍՍՌ ԱՐԴՅՈՒՆԱԲԵՐՈՒԹՅԱՆ ՄԵՋ

Կոմունիզմի նյութա-տեխնիկական բազայի ստեղծումը պահանջում է հսկայական միջոցներ։ Տնտեսական զեկավարման բոլոր օղակներում, ինչպես ասված է ՍՄԿՊ Ծրագրում, գլխավոր ուշադրությունը պետք է դարձվի նյութական, աշխատանքային և ֆինանսական ռեսուրսների, բնական հարստությունների առավել ռացիոնալ ու էֆեկտիվ օգտագործման, ավելորդ ծախքերի ու կորուստների վերացման վրա։ Հետևաբար, անհրաժեշտ է ժողովրդական տնտեսության ճյուղերում ամեն կերպ ուժեղացնել տնտեսական հաշվարկը, հասնել խստագույն խնայողության, արտադրանքի ինքնարժեքի իջեցման և արտադրության շահութաբերության բարձրացման։

Ռեսպուբլիկայի արդյունաբերության մեջ անշեղորեն իջնում է ինքնարժեքը և բարձրանում արտադրության շահութաբերությունը։ Հայկական ՍՍՌ Ժողտնտխորհի արդյունաբերական ձեռնարկություններում մեկ ռուբլու ապրանքային արտադրանքի թողարկման վրա կատարված ծախսերը 1957 թ. 93,29[1] կոպեկից իջել և 1960 թ. կազմել են 91,36 կոպեկ։ Այդ տարիներին արտադրանքի ինքնարժեքի դերպլանային իջեցումից ստացված տնտեսման գումարը կազմել է 11,0 միլիոն ռուբլի։ Նույն ժամանակամիջոցում շահութաբերության աստիճանը բարձրացել է 1,3 տոկոսով, իսկ շահույթների բացարձակ գումարը՝ համարյա կրկնապատկվել։ Ժողտնտխորհի արդյունաբերական ձեռնարկությունները, միայն 1961 թ. առաջին կիսամյակում ստացել են 45,0 միլիոն ռուբլու շահույթ, որը հավասար է ամբողջ 1957 թ. ստացված շահույթի գումարին։ Ներկայումս Ժողտնտխորհի արդյունաբերության բոլոր ճյուղերը աշխատում են բարձր շահութաբերությամբ, որը երևում է բերված աղյուսակից (տոկոսներով, տե՛ս էջ 4)։

Սակայն ռեսպուբլիկայի արդյունաբերական ձեռնարկություններում շահութաբերության բարձրացման հնարավորություններն օգտագործվում են անբավարար։ Այդ մասին են վկայում հետևյալ փաստերը։ 1960 թ. Ժողտնտխորհի արդյունաբերության մեջ ամբողջ ապրանքային արտադրանքի գծով տնտեսման գումարը կազմել է 1542,0 հազար ռուբլի։ Միաժամանակ ինքնարժեքի տարբեր հոդվածների գծով թույլ է տրվել 2329,0 հազար ռուբլու դերածախս։ Ապրանքային արտադրանքի ինքնարժեքի թանկացումը Թեթև արդյունաբերության վարչության ձեռնարկություններում կազմել է 1819,0 հազար ռուբլի, էլեկտրատեխնիկական արդյունաբերության և սարքաշինության վարչության ձեռնարկություններում՝ 304,0 հազար ռուբլի, Մեքենաշինության ու հաստո-

---

[1] Այս և հետագայում բերված տվյալները վերցված են համապատասխան կազմակերպությունների տարեկան հաշվապահական հաշվետվություններից։

Արդյունաբերության ճյուղերը	1957 թ.	1958 թ.	1959 թ.	1960 թ.
Սև մետալուրգիա	3,4	4,9	—0,8	12,0
Գունավոր մետալուրգիա	7,0	14,8	20,0	22,5
Էներգետիկա	38,9	42,6	40,2	20,0
Մեքենաշինություն և մետաղամշակում	15,6	19,7	17,5	14,4
Քիմիական արդյունաբերություն	11,2	12,6	10,3	12,0
Անտառային, թղթի և փայտամշակման արդյունաբերություն	15,5	16,3	14,1	15,7
Սննդի արդյունաբերություն	8,3	6,8	6,0	7,7
Շինանյութերի արդյունաբերություն	6,0	11,5	10,3	10,7
Թեթև արդյունաբերություն	4,3	5,4	8,1	5,1
Արդյունաբերության այլ ճյուղեր	67,8	62,0	23,9	23,9
Արդյունաբերության միջին շահութաբերությունը	8,4	10,7	10,8	9,7

ցաշինության վարչության ձեռնարկություններում՝ 274,0 հազար ռուբլի։ Ժողտնտեսությանը ենթակա 69 արդյունաբերական ձեռնարկություններ թույլ են տվել 6083,0 հազար ռուբլու ապրանքային արտադրանքի ինքնարժեքի թանկացում։ 1960 թ. տեղական արդյունաբերության և կենցաղային սպասարկման վարչության ձեռնարկություններում, ամբողջ ապրանքային արտադրանքի ինքնարժեքի գծով տնտեսման գումարը կազմել է 394,9 հազար ռուբլի։ Չնայած դրան շրջանային արդյունաբերության ձեռնարկությունները թույլ են տվել 10,1 հազար ռուբլու գերածախս։ Շատ ձեռնարկություններում թերակատարվում են շահույթների պլանը։ Այսպես, թեև Ժողտնտեսությունը ամբողջությամբ վերցրած 1960 թ. շահույթների պլանը գերակատարեց 2611,0 հազար ռուբլով, Թեթև արդյունաբերության, Էներգետիկայի, Քիմիական արդյունաբերության, Լեռնահանքային արդյունաբերության ու Գունավոր մետալուրգիայի, Մեքենաշինության ու հաստոցաշինության, Սննդի արդյունաբերության վարչությունների ձեռնարկությունները թերակատարեցին շահույթների պլանները։ Թվով 76 արդյունաբերական ձեռնարկություններ շահույթների պլանը թերակատարեցին 6,19 միլիոն ռուբլով։ Տեղական արդյունաբերության և Կենցաղային սպասարկման վարչության ձեռնարկությունները ամբողջությամբ վերցրած շահույթների պլանը գերակատարեցին 138,1 հազար ռուբլով։ Դրա հետ միասին 17 պլանային-շահութաբեր ձեռնարկություններ շահույթների պլանը թերակատարեցին 383,4 հազար ռուբլով։ Դրությունը լավ չէր նաև 1961 թվականին։ Այսպիսով ռեսպուբլիկայի արդյունաբերական ձեռնարկություններում արտադրանքի ինքնարժեքի իջեցման և շահութաբերության բարձրացման ուղղությունները անբավարար են օգտագործվում։

Արտադրանքի ինքնարժեքի իջեցման հիմնական գործոնը աշխատանքի արտադրողականության բարձրացումն է։ Աշխատանքի արտադրողականության բարձրացման հետևանքով աճում է ժամանակի մեկ միավորի ընթացքում մեղարկվող ապրանքների քանակը։ Այդ հանգեցնում է արտադրանքի մեկ միա-

վորի պատրաստման համար անհրաժեշտ աշխատաժամանակի կրճատման՝ ինքնարժեքի իջեցման։ Սակայն արտադրանքի ինքնարժեքն իջնում է այն դեպքում, երբ աշխատանքի արտադրողականությունն աճում է ավելի արագ, քան աշխատավարձը։

Վերջին տարիներին ռեսպուբլիկայի արդյունաբերական ձեռնարկություններում նկատելի չափով բարձրացել է աշխատանքի արտադրողականությունը։ Սակայն այդ բնագավառում դեռ կան լուրջ թերություններ։ Մեծ թվով արդյունաբերական ձեռնարկություններ չեն կատարում աշխատանքի արտադրողականության պլանները։ Շատ ձեռնարկություններում աշխատավարձն աճում է ավելի արագ, քան աշխատանքի արտադրողականությունը։ Այսպես, 1960 թ. ռեսպուբլիկայի արդյունաբերության մեջ թերակատարվել է աշխատանքի արտադրողականության պլանը։ Ժողտնտխորհի արդյունաբերական ձեռնարկություններից 65-ը կամ 25,6 տոկոսը թերակատարել են աշխատանքի արտադրողականության պլանը։ Տեղական արդյունաբերության և կենցաղային սպասարկման վարչության 128 ձեռնարկություններից 52-ը կամ 40,7 տոկոսը թերակատարել են աշխատանքի արտադրողականության պլանը։ Ժողտնտխորհի 50 և Տեղական արդյունաբերության ու կենցաղային սպասարկման վարչության 31 արդյունաբերական ձեռնարկություններում աշխատանքի արտադրողականության բարձրացումը ետ է մնացել աշխատավարձի աճից։ Աշխատանքի արտադրողականության պլանների կատարման արդյունքները լավ չեն եղել նաև 1961 թ. առաջին կիսամյակում։ Ժողտնտխորհի արդյունաբերական ձեռնարկություններից 89-ը չեն կատարել աշխատանքի արտադրողականության պլանը։ Աշխատանքի արտադրողականության առաջադրանքը թերակատարող ձեռնարկությունների թիվն առանձնապես մեծ է Մեքենաշինության և հաստոցաշինության վարչության սիստեմում։

Աշխատանքի արտադրողականության պլանների թերակատարումը և նրա ետ մնալը աշխատավարձի աճից բացատրվում է մի շարք պատճառներով։ Դրան առաջին հերթին նպաստում է նոր տեխնիկայի արմատավորման պլանների թերակատարումը։ Նոր տեխնիկայի արմատավորման պլանի թերակատարումը մի կողմից արգելակում է աշխատանքի արտադրողականության բարձրացմանը, իսկ մյուս կողմից՝ հանգեցնում աշխատավարձի ֆոնդի դերածախսի։ 1960 թ. Ժողտնտխորհի արդյունաբերական ձեռնարկություններում նշված պատճառով աշխատավարձի դերածախսը կազմել է 600,0 հազար ռուբլի կամ դերածախսի ամբողջ գումարի 24 տոկոսը։ Աշխատավարձի ֆոնդի դերածախսը և աշխատանքի արտադրողականության պլանների թերակատարումը հետևանք է նաև խոտան արտադրանքի թողարկման։ 1960 թ. խոտանը կազմել է Ժողտնտխորհի արդյունաբերության համախառն արտադրանքի շուրջ 0,12 տոկոսը, որի վրա ծախսվել է 63,0 հազար ռուբլի։ Ռեսպուբլիկայի արդյունաբերական ձեռնարկություններում զգալի չափերի են հասնում պարապուրդները։ Շատ արդյունաբերական ձեռնարկություններում միաժամանակ կիրառվում է արտաժամյա աշխատանք։ 1960 թ. Ժողտնտխորհի արդյունաբերական ձեռնարկություններում կորուստները կազմել են ամբողջ բանվորական ժամանակի ֆոնդի 2,4 տոկոսը։ Հարկադրական պարապուրդների համար աշխատողներին վճարվել է 97,7 հազար ռուբլի, որը հավասար է աշխատավարձի ֆոնդի ամբողջ դերածախսի 4,0 տոկոսին։

Աշխատանքի արտադրողականության պլանների թերակատարման և աշխատավարձի ֆոնդի գերածախս թույլ տալու կարևոր պատճառներից մեկն էլ նախատեսվածից ավելի թվով բանվորներ պահելն է։ Ժողտնտխորհի արդյունաբերական ձեռնարկություններում դրանց թիվը կազմել է 1957 թ. 921, 1958 թ.՝ 360 և 1959 թ.՝ 836 աշխատող։ Պլանից ավելի պահված աշխատողների թիվը 1960 թ. Ժողտնտխորհի արդյունաբերության մեջ կազմել է 3789 և Տեղական արդյունաբերության ու կենցաղային սպասարկման վարչության ձեռնարկություններում 836 մարդ։ Դեռ ավելին, 1960 թ դեկտեմբեր ամսին արտադրական ծրագիրը 91,3 տոկոսով կատարելու դեպքում Ժողտնտխորհի արդյունաբերական ձեռնարկություններում նախատեսվածից ավելի է պահվել 4456 աշխատող։

Աշխատանքի արտադրողականության բարձրացման և աշխատավարձի ֆոնդի խնայողաբար օգտագործման կարևոր պայմաններից մեկն է աշխատանքի ճիշտ նորմավորումը։ Մինչև աշխատավարձի կարգավորումը ռեսպուբլիկայի արդյունաբերության մեջ գերազանցապես գործում էին փորձնական վիճակագրական նորմաները։ Միջին հաշվով տարիֆային դրույքները կազմում էին աշխատավարձի 50 տոկոսը, որը իջեցնում էր բանվորների նյութական շահագրգռվածությունը աշխատանքի արտադրողականության բարձրացման գործում։ Մինչև աշխատավարձի կարգավորումը տեխնիկապես հիմնավորված արտադրական նորմաները Երևանի էլեկտրատեխնիկական գործարանում կազմում էին բոլոր նորմաների 12,1 տոկոսը, Ֆ. Է. Ձերժինսկու անվան հաստոցաշինական գործարանում՝ 11,1 տոկոսը և այլն։ Այժմ այդ նորմաների տեսակարար կշիռը Երևանի էլեկտրատեխնիկական գործարանում կազմում է 33,1 տոկոս, Ֆ. Է. Ձերժինսկու անվան հաստոցաշինական գործարանում՝ 39,0 տոկոս, կոմպրեսորների գործարանում՝ 69,6 տոկոս, ավտոպահեստամասերի գործարանում՝ 60,1 տոկոս։

Տեխնիկապես հիմնավորված արտադրական նորմաները արմատավորելու հետևանքով իջավ դրանց կատարման միջին տոկոսը։ Այսպես, եթե Քիմիական արդյունաբերության վարչության ձեռնարկություններում մինչև աշխատավարձի կարգավորումը նորմաները կատարվում էին 137,7 տոկոսով, ապա դրանից հետո՝ 113,7 տոկոսով, Գունավոր մետալուրգիայի և Լեռնահանքային արդյունաբերության վարչության ձեռնարկություններում համապատասխանորեն՝ 132,0 և 112,0 տոկոսով, էլեկտրատեխնիկական արդյունաբերության և սարքաշինության վարչության ձեռնարկություններում համապատասխանորեն՝ 214,0 և 128,0 տոկոսով և այլն։ Այդ ձեռնարկություններում զգալիորեն բարձրացավ աշխատանքի արտադրողականությունը։

Միաժամանակ անհրաժեշտ է նշել, որ աշխատավարձի կարգավորման և արտադրական նորմաների վերանայման ժամանակ թույլ տրվեցին մի շարք սխալներ, որոնց հետևանքով արտադրական նորմաները որոշ արդյունաբերական ձեռնարկություններում շարունակվում են գերակատարվել չափազանց բարձր տոկոսներով։ Այսպես, Վ. Ի. Լենինի անվան էլեկտրամեքենաշինական գործարանում նորմաները միջին հաշվով կատարվել են 146,0 տոկոսով։ Գործարանի առանձին ցեխերում նորմաների կատարման աստիճանը հասնում է մինչև 180 տոկոսի, իսկ առանձին պրոֆեսիաների գծով՝ մինչև 200—220 տոկոսի։ 1960 թ. Ֆ. Է. Ձերժինսկու անվան հաստոցաշինական գործարանում

արտադրական նորմաները կատարվել են 157,0 տոկոսով, «Ավտոմատիկա» գործարանում 144,0 տոկոսով և այլն։

Աշխատանքի արտադրողականության բարձրացման և արդյունաբերական արտադրանքի ինքնարժեքի իջեցման կարևորագույն գործոնը տեխնիկական պրոգրեսն է։ Տեխնիկական պրոգրեսն արտադրանքի ինքնարժեքի իջեցմանը նպաստում է աշխատանքի արտադրողականության բարձրացման և ավելի էժան նյութերի կիրառման համար պայմաններ ստեղծելու միջոցով։ Վերջին տարիներին ռեսպուբլիկայի արդյունաբերության մեջ բավական մեծ աշխատանք է կատարվել տեխնիկական պրոգրեսի ուղղությամբ։ Միայն Հայաստանի Կոմունիստական պարտիայի XXI և XXII համագումարների միջև ընկած ժամանակաշրջանում նոր տեխնիկայի արմատավորման ուղղությամբ իրականացվել է շուրջ 590 միջոցառում, որից ստացված տարեկան տնտեսման դումարը կազմում է 8,4 միլիոն ռուբլի։ 1960 թ. յուրացվել է ավելի քան 100 կարևոր տեսակի մեքենաների ու նյութերի արտադրություն։ Թողարկվել են նոր տեսակի ֆրեզերային հաստոցներ, գեներատորներ, տրանսֆորմատորներ, կոմպրեսորներ, ավտոդողեր և այլն։ Արտադրությունից հանվել են 30 տեսակի հնացած հաստոցներ և մեքենաներ։ Ժողտնտխորհի արդյունաբերության ձեռնարկություններում ստեղծվել են 26 կոմպլեքսային մեքենայացված արտադրական տեղամասեր, 40 կոնվեյերային և հոսքային գիծ, տեղադրվել են մոտավորապես 600 ավտոմատ, կիսավտոմատ և մասնագիտացված մետաղահատ հաստոցներ և այլ սարքավորումներ, որից ստացված տնտեսման տարեկան դումարը կազմում է 6 միլիոն ռուբլի։

Նոր տեխնիկայի ստեղծման և արմատավորման գործում առաջնակարգ դեր են կատարում արտադրության առաջավորները և գիտության աշխատողները։ Գնալով աճում է գիտության դերը նոր տեխնիկայի արմատավորման գործում։ Այսպես, եթե նոր տեխնիկայի ներդրման մեջ գիտության նվաճումների կիրառման տեսակարար կշիռը 1958 թ. կազմել է 32,0 տոկոս, ապա 1960 թ.՝ 49 տոկոս։

Չնայած ձեռք բերված հաջողություններին նոր տեխնիկայի արմատավորման բնագավառում լուրջ թերություններ կան։ Տարիներ շարունակ թերակատարվում են նոր տեխնիկայի ներդրման պլանները։ Այսպես, պետական պլանով նախատեսված կարևորագույն միջոցառումներից 1958 թ. չի կենսագործվել 155-ը, 1959 թ.՝ 114-ը և 1960 թ.՝ 79-ը։ Այդ առաջին հերթին բացատրվում է ձեռնարկությունների անբավարար ուշադրությամբ տեխնիկական պրոգրեսի հարցերի վրա։

Նոր տեխնիկայի արմատավորման բնագավառում եղած մյուս թերությունը պետք է համարել այն, որ բարձր արտադրողական սարքավորումների, ավտոմատ գծերի կողքին շատ ձեռնարկություններում դեռևս լայն կիրառում ունի ձեռքի աշխատանքը։ Այդ տեսակետից հատկանշական է ռեսպուբլիկայի կոշկի արդյունաբերությունը։ Արդյունաբերության այդ ճյուղում աշխատատար պրոցեսներում ձեռքի աշխատանքի տեսակարար կշիռը հասնում է մինչև 65—70 տոկոսի։ Ընդհանուր առմամբ վերցրած ռեսպուբլիկայի արդյունաբերության մեջ դեռևս անբավարար են մեքենայացված օժանդակ արտադրական պրոցեսները և բեռնման ու բեռնաթափման աշխատանքները, որն իջեցնում է ավտոմատ գծերի և սարքավորումների տնտեսական էֆեկտիվությունը։ Դրանից խուսափելու համար անհրաժեշտ է լայն չափերով կիրառել, այսպես կոչված,

փոքր մեքենայացման միջոցները։ Այդ նպաստում է աշխատանքի արտադրողականության բարձրացմանը և արտադրանքի ինքնարժեքի իջեցմանը։

Աշխատանքի արտադրողականության բարձրացման և ինքնարժեքի իջեցման համար կարևորագույն նշանակություն ունի արտադրության տեխնոլոգիայի անընդհատ կատարելագործումը։ Այն կրճատում է արտադրության պրոցեսի տևողությունը և աշխատատարությունը, հնարավորություն է տալիս կիրառելու ավելի էժան նյութեր, որը հանդեցնում է արտադրանքի ինքնարժեքի իջեցման։ Նոր տեխնոլոգիայի արմատավորումն առանձնապես մեծ արդյունքներ է տալիս լեռնահանքային, քիմիական, մետալուրգիական և արդյունաբերության մի շարք ուրիշ ճյուղերում։

Լեռնահանքային արդյունաբերության մեջ մեծ արդյունք է տալիս հանքաքարի բաց եղանակով արդյունահանումը։ Մոլիբդենային արդյունաբերության մեջ բաց եղանակով արդյունահանված հանքաքարը 24 տոկոսով էժան արժե, քան ստորերկրյա եղանակով արդյունահանվածը։ Այսպես, 1959 թ. Քաջարանի մոլիբդենային կոմբինատը անցել է հանքերի մշակման բաց եղանակին։ Դրա շնորհիվ 1953 թ. համեմատությամբ հանքանյութի արժեքը իջավ 2,5 անգամ, իսկ աշխատանքի արտադրողականությունը բարձրացավ 3,5 անգամ։ Մեկ տոննա հանքանյութի ինքնարժեքի մեջ կենդանի աշխատանքի բաժինը կրճատվեց և 75 կոպեկի փոխարեն կազմեց 29 կոպեկ։ Հանքաքարի արդյունահանման բաց եղանակին անցնելու շնորհիվ 1959 թ. 9 ամսում ավելի շատ շահույթ ստացվեց, քան ամբողջ 1958 թ.։ Տնտեսական մեծ էֆեկտ է տալիս Ժողտնտխորհի լեռնահանքային գիտա-հետազոտական ինստիտուտի կողմից մշակված բարակաշերտ հանքերում հանքաքարի արդյունահանման տեխնոլոգիան։ Այն Ղափանի հանքավայրերում հորատող բանվորի աշխատանքի արտադրողականությունը բարձրացնում է 2,5, իսկ հանքապեղիչ բանվորի աշխատանքի արտադրողականությունը՝ 3,3 անգամ։ Դրա հետևանքով մեկ խորանարդ մետր հանքաքարի ինքնարժեքը իջել է 29,0 տոկոսով։

Աշխատանքի արտադրողականության բարձրացման և արտադրանքի ինքնարժեքի իջեցման կարևոր գործոններից է գործող սարքավորումների մոդեռնացումը։ Վերջին տարիներին ռեսպուբլիկայի արդյունաբերության մեջ այդ ուղղությամբ բավական մեծ աշխատանք է կատարվել։ Ամեն տարի ստացված մեքենաների և սարքավորումների 20—25 տոկոսն օգտագործվում է հները փոխարինելու համար։ Բայց և այնպես, 10 տարուց ավելի շահագործման մեջ գտնվող սարքավորումները մեքենաների պարկի մեջ բավական մեծ տեսակարար կշիռ ունեն։ Դեռ ավելին, 20 տարուց ավելի առաջ թողարկված մետաղահատ հաստոցների տեսակարար կշիռը ավտոպահեստամասերի գործարանում կազմում է 31 տոկոս, կարելի գործարանում՝ 44 տոկոս, Լենինականի հեծանիվի գործարանում՝ 53 տոկոս։ Այդ պատճառով մեքենաների և սարքավորումների մոդեռնացումը ստանում է չափազանց կարևոր ժողովրդատնտեսական նշանակություն։ 1961—1965 թթ. միայն Ժողտնտխորհի Մեքենաշինության և հաստոցաշինության վարչության ձեռնարկություններում մոդեռնացվելու է 800 մետաղահատ հաստոց, 105 դարբնոցա-մամլակային սարքավորում և այլն։ 1960 թ. այդ վարչության ձեռնարկություններում մոդեռնացվել է 162 միավոր մետաղահատ հաստոց և դարբնոցա-մամլակային սարքավորում։ Մոդեռնացման տնտեսական արդյունավետությունը ցույց տալու համար բերենք

մի քանի օրինակ։ 1960 թ. ավտոպահեստամասերի գործարանում 48 միավոր տեխնոլոգիական սարքավորման մոդեռնացումը տվել է 45,0 հազար ռուբլու տնտեսում։ Ֆ. Է. Ջերժինսկու անվան հաստոցաշինական գործարանում մետաղահատ հաստոցների վրա գրված 80 հիդրավլիկ և պնեմատիկ հարմարանքները, հաստոցների ավտոմատացման մակարդակը բարելավելու միջոցով, հնարավորություն ստեղծեցին աշխատանքի արտադրողականությունը բարձրացնել 40 տոկոսով[2]։ Շինարարության մինիստրության արդյունաբերական ձեռնարկություններում 1957—1959 թթ. երկաթբետոնե կոնստրուկցիաների արտադրությունն աճեց շուրջ 2,5 անգամ։ Արտադրանքի աճը հիմնականում տեղի է ունեցել գործող ձեռնարկությունների ընդլայնման և վերակառուցման հաշվին։ Այսպես, օրինակ, Երևանի № 1 երկաթբետոնե կոնստրուկցիաների գործարանը կառուցվել է որպես պոլիգոն՝ տարեկան ընդամենը հազար խորանարդ մետր արտադրողականությամբ։ Այն շահագործման է հանձնվել 1955 թ. երկրորդ կեսին։ Հետագա տարիներին պոլիգոնը վերակառուցվեց գործարանի։ Արտադրական բոլոր պրոցեսները ենթարկվել են կոմպլեքսային մեքենայացման։ Դրա շնորհիվ գործարանում զգալիորեն իջավ արտադրանքի ինքնարժեքը և բարձրացավ աշխատանքի արտադրողականությունը։ Չնայած 1955—1959 թթ. գործարանի արտադրությունն աճել է 8 անգամ, բանվորների թիվը ավելացել է ընդամենը 20 տոկոսով։ Եթե մեկ խորանարդ մետր երկաթբետոնե շինվածքի ինքնարժեքը 1955 թ. կազմում էր 42,5 ռուբլի, ապա 1959 թ. 21,2 ռուբլի։ Այդ հնարավորություն տվեց մեկ խորանարդ մետր երկաթբետոնե շինվածքի վաճառքի գինն իջեցնել 13,3 ռուբլով։

Աշխատանքի արտադրողականության բարձրացման համար կարևոր նշանակություն ունի մեքենաների ու սարքավորումների ռացիոնալ օգտագործումը և պարապուրդների վերացումը։ Ռեսպուբլիկայի արդյունաբերության մեջ սարքավորումների պարապուրդները հասնում են մեծ չափերի։ Այսպես, 1960 թ. Լենինականի մանվածքային ֆաբրիկայում դրանք պլանավորված էին 3 տոկոս, իսկ փաստորեն կազմել են 5,2 տոկոս, համապատասխանորեն Լենինականի տեքստիլ կոմբինատում՝ 4 և 6,5 տոկոս, բամբակագործական ֆաբրիկայում՝ 5 և 10,3 տոկոս, Կիրովականի կորդի ֆաբրիկայում՝ 5 և 11,5 տոկոս, Երևանի բրդյա նուրբ գործվածքների — մահուդի կոմբինատում մանածագործության մեջ 8 և 12,7 տոկոս։ Գերպլանային պարապուրդների վերացումը հնարավորություն կտա լրացուցիչ արտադրել 2,5 միլիոն մետր բամբակյա, 40 հազար մետր բրդյա և 80 հազար մետր մետաքսյա գործվածքեղեն[3], իջեցնել արտադրանքի ինքնարժեքը։

Սարքավորումների մեծ պարապուրդները հետևանք են ձեռնարկությունների մատակարարման, վերանորոգման գործի և աշխատանքային պրոցեսների վատ կազմակերպման և այլն։ Սարքավորումների պարապուրդների կրճատման համար առանձնապես կարևոր նշանակություն ունի վերանորոգման գործի ռացիոնալ կազմակերպումը։ Հաշվարկված է, որ պարապուրդների 60—65 տոկոսը տեղի է ունենում սարքավորումները վերանորոգման սպասելու և վերանորոգման աշխատանքները կատարելու հետևանքով։ Այդպիսի պարապուրդների կրճատման համար կարևոր նշանակություն ունի վերանորոգման

---

2 Տե՛ս «Հայաստանի ժողովրդական տնտեսությունը», 1960, № 2, էջ 30։

3 Տե՛ս «Հայաստանի արդյունաբերությունը», 1961, № 4, էջ 20։

աշխատանքները 2—3 հերթափոխում կատարելը։ Ռեսպուբլիկայի բրդի արդյունաբերության ձեռնարկություններում տեղադրված են 262 հաստոց։ Ամեն ամիս վերանորոգվում է 87 հաստոց։ Վերանորոգման աշխատանքները մեկ հերթափոխում կատարելու դեպքում պարապուրդները կկազմեն 870 հաստոց հերթափոխ, իսկ երեք հերթափոխում կատարելու դեպքում՝ 290 հաստոց հերթափոխ։ Այդ հնարավորություն կտա մեկ ամսում արտադրել 12 հազար մետր լրացուցիչ գործվածք։ Լենինականի տեքստիլ կոմբինատում նման պարապուրդները կրճատելու միջոցով գործվածքեղենի արտադրություն կարելի է մեկ ամսում ավելացնել 161 հազար մետրով[4]։

Աշխատանքի արտադրողականության բարձրացումը և արտադրանքի ինքնարժեքի իջեցումը մեծ չափերով նպաստում են արտադրության մասնագիտացումն ու կոոպերացումը։ Ռեսպուբլիկայի Ժողտնտխորհի կազմակերպումից հետո այդ ուղղությամբ մեծ աշխատանք է կատարվել։ Կատարելագործվել են արտադրության մասնագիտացումը և կոոպերացման կապերը։ Աչքի ընկնող հաջողություններ են ձեռք բերվել մեքենաշինական արդյունաբերության, կարի և կոշիկի արդյունաբերության ձեռնարկությունների մասնագիտացման գործում և այլն։

Արտադրության խոշորացումը և մասնագիտացումը պայմաններ է ստեղծում ավելի բարձր արտադրողական մեքենաների և սարքավորումների արմատավորման համար։ Մասնագիտացված ձեռնարկությունների կոոպերացումը բարձրացնում է աշխատանքի արտադրողականությունը և իջեցնում ինքնարժեքը։ Այսպես, օրինակ, Երևանի էլեկտրատեխնիկական գործարանի մասնագիտացման հետևանքով էլեկտրաշարժիչների արտադրությունն ավելացավ 2,2 անգամ։ Կոոպերացման կարգով ստացված դետալների և հանգույցների տեսակարար կշիռը էլեկտրաշարժիչների մեջ 8,3 տոկոսից հասավ 15,3 տոկոսի։ Երրորդ գաբարիտի էլեկտրաշարժիչների ինքնարժեքն իջավ 4,5 ռուբլով, իսկ չորրորդ գաբարիտի էլեկտրաշարժիչներինը՝ 2,52 ռուբլով, որը ամբողջ ապրանքային արտադրանքի գծով կազմել է 530,0 հազար ռուբլի։ Մասնագիտացման հետևանքով գործարանի համախառն արտադրանքն ավելացավ 19,0 տոկոսով, իսկ աշխատանքի արտադրողականությունը՝ 24,0 տոկոսով։ Մեկ քառակուսի մետր արտադրական մակերեսից ստացված արտադրանքն ավելացավ 94 ռուբլով[5]։

Սակայն ռեսպուբլիկայի արդյունաբերական ձեռնարկությունների մասնագիտացման և կոոպերացման բնագավառում լուրջ թերություններ կան։ Այսպես, օրինակ, ռեսպուբլիկայում շինանյութեր են թողարկում Ժողտնտխորհի Շինանյութերի արդյունաբերության վարչության ձեռնարկությունները, Ժողտնտխորհի Շինարարության վարչության ձեռնարկությունները, տեղական ենթակայության ձեռնարկությունները, Շինարարության մինիստրության ձեռնարկությունները։ Ժողտնտխորհի Շինանյութերի արդյունաբերության վարչությունը և Շինարարության մինիստրությունը ունեն 15-ական արդյունաբերական ձեռնարկություն, իսկ Ժողտնտխորհի Շինարարության վարչությունը 9 ձեռնարկություն։ Մեկ ձեռնարկության արտադրանքի միջին տարեկան ծավալը Ժողտնտխորհի Շինանյութերի արդյունաբերության վարչության սիստե-

---

4 Տե՛ս «Հայաստանի արդյունաբերություն», 1960, № 2, էջ 32—33։

5 Տե՛ս «Հայաստանի ժողովրդական տնտեսություն», 1961, № 1, էջ 39—40։

մում կազմում է 1,4 միլիոն ռուբլի, Շինարարության մինիստրության սիստեմում՝ 0,9 միլիոն ռուբլի և Ժողտնտխորհի Շինարարության վարչության սիստեմում՝ 0,7 միլիոն ռուբլի։ Ավելի փոքրահզոր են այլ գերատեսչություններին պատկանող ձեռնարկությունները։ Չնայած իրենց փոքր հզորությանը այդ ձեռնարկությունները թողարկում են շատ տեսակի շինանյութեր, շինարարական դետալներ ու կոնստրուկցիաներ, որոնք ունեն տարբեր չափեր։ Միևնույն շինանյութից զանազան քանակությամբ թողարկում են մի շարք ձեռնարկություններ։ Նայած արտադրության ծավալին և արտադրական պրոցեսների մեքենայացման մակարդակին առանձին ձեռնարկություններում տարբեր է շինանյութերի մեկ միավորի ինքնարժեքը։

Արդյունաբերական ձեռնարկությունների մասնագիտացման խորացման և կոոպերացման կապերի ուժեղացման վրա բացասաբար են անդրադառնում մատակարարվող դետալների և հանգույցների բարձր գները։ Կոոպերացված մատակարարումների կարգով ստացված դետալները և հանգույցները ձեռնարկության վրա երբեմն շատ ավելի թանկ է նստում, քան դրանց սեփական արտադրությունը։ Այդ պատճառով արդյունաբերական ձեռնարկությունները երբեմն հրաժարվում են կոոպերացված մատակարարումներից և կազմակերպում են համապատասխան դետալների և հանգույցների սեփական արտադրություն։ Կոոպերացված մատակարարումների գների բարձրացմանը մասնավորապես նպաստում էր այն սխալ պրակտիկան, որ բացակայում էր գների սահմանման միասնական կարգը, շատ դեպքերում կոոպերացման կարգով մատակարարվող դետալների գները սահմանում էին իրենք դիրեկտորները, որոնք տարբեր ճանապարհներով ուռճացնում էին այդ գները՝ իրենց ձեռնարկությունների համար ապահովելով բարձր շահութաբերություն ի վնաս մյուս ձեռնարկությունների։ Վերջիններում անկախ պատճառներով բարձրանում էր արտադրանքի ինքնարժեքը։ Ռեսպուբլիկայի Ժողտնտխորհը 1960 թ. օգոստոսի 31-ի որոշումով արգելեց գների սահմանումը արդյունաբերական ձեռնարկությունների դիրեկտորների կողմից։ Ներկայումս գնացուցակային գների բացակայության դեպքում կոոպերացման կարգով մատակարարվող դետալների և հանգույցների գները հաստատում է Ժողտնտխորհը։ Գների սահմանման ասպարեզում եղած թերությունների վերացումը մեծ չափերով նպաստում է արտադրության մասնագիտացման հետագա խորացմանը և կոոպերացման ռացիոնալ կապերի զարգացմանը։

Աշխատանքի արտադրողականության բարձրացման և արտադրանքի ինքնարժեքի իջեցման համար կարևոր նշանակություն ունի արտադրության կազմակերպման բարելավումը։ Արդյունաբերական ձեռնարկությունների մասնագիտացման և կոոպերացման կապերի ընդլայնման պայմաններում չափազանց մեծ կարևորություն է ստանում մատակարարման գործի և ռիթմիկ արտադրության կազմակերպումը։ Դաղտնիք չէ, որ շատ տնտեսական շրջաններ և արդյունաբերական ձեռնարկություններ, ելնելով նեղ գերատեսչական շահերից, թերակատարում են կոոպերացված մատակարարումների պլանները։ Շատ արդյունաբերական ձեռնարկություններ աշխատում են ոչ ռիթմիկ և դրանով իսկ արգելակում են արտադրական պլանների կատարմանը ուրիշ արդյունաբերական ձեռնարկություններում։ Նյութա-տեխնիկական մատակարարման բնագավառում եղած թերությունների և դրանց պլանները թերակատարելու հետևանքով, ձեռնարկություններում մեծ չափերի է հասնում մեքենաների ու

սարքավորումների պարապուրդները։ Արտադրության ռիթմիկության խախտումը բացասաբար է անդրադառնում աշխատանքի արտադրողականության և արտադրանքի ինքնարժեքի մակարդակի վրա։ Մեծ թվով արդյունաբերական ձեռնարկություններում դեռևս արտադրանքը թողարկվում է անհավասարաչափ։ Այսպես, 1959 թ. մարտ ամսին ապրանքային արտադրանքի թողարկման ռիթմիկության գործակիցը Վ. Ի. Լենինի անվան էլեկտրամեքենաշինական գործարանում կազմել է 0,81, Երևանի էլեկտրամեխանիկական գործարանում՝ 0,89, էլեկտրաշարժիչների գործարանում՝ 0,84, կարելի գործարանում՝ 0,92, էլեկտրաճշգրիտ սարքերի գործարանում՝ 0,73, լուսատեխնիկական գործարանում՝ 0,39 և այլն[6]։

Կոմունիստական հասարակության ծավալուն կառուցման ժամանակաշրջանում էլ ավելի մեծ թափ է ստանում սոցիալիստական մրցությունը։ Աշխատավորների սոցիալիստական մրցությունն ընդունում է բազմաթիվ ձևեր և ընդգրկում է հասարակական արտադրության բոլոր ոլորտները։ Սոցիալիստական մրցության ընթացքում հանդես են գալիս աշխատավորների բազմակողմանի ընդունակությունները, պայմաններ են ստեղծվում արտադրության զարգացման գործում ամենալայն նախաձեռնություն ցույց տալու համար։ Սոցիալիստական մրցությունը ետ մնացողներին հասցնում է առաջավորների մակարդակին, իսկ արտադրության առաջավորներին մի նոր ավելի բարձր մակարդակի, դրանով իսկ նպաստելով ժողովրդական տնտեսության բուռն վերելքին։

Գնալով ավելի մեծ թվով աշխատավորներ են ընդգրկվում կոմունիստական աշխատանքի բրիգադների մեջ։ Աշխատավորների մոտ դաստիարակվում է կոմունիստական վերաբերմունք դեպի հանձնարարված գործը։ Աշխատավորները ցույց են տալիս բարձր կազմակերպվածություն, օրինակելի աշխատանքային կարգապահություն, փոխադարձ օգնություն և աշխատանքային սխրագործությունների բազմաթիվ օրինակներ։ Կոմունիստական բրիգադների անդամները պայքարում են աշխատանքի ավելի բարձր արտադրողականության համար։ Այդ բրիգադները սիստեմատիկաբար կատարում և գերակատարում են արտադրական պլանները, թողարկում են միայն բարձրորակ ապրանքներ։

Բարձր արտադրողականության հասնելու համար կոմունիստական աշխատանքի բրիգադների անդամները սիստեմատիկաբար ավելացնում են իրենց գիտելիքները, ծանոթանում են տեխնիկայի նորագույն նվաճումների հետ և իրենց մոտ արմատավորում են աշխատանքի կազմակերպման առաջավոր ձևերը։ Առանց դրան անհնար է գործ ունենալ նոր տեխնիկայի հետ, ապահովել նրա ռացիոնալ օգտագործումը։ Կոմունիստական աշխատանքի բրիգադների անդամները իրենց արտադրական գործունեությունը հաջողությամբ զուգակցում են ուսման հետ մասնագիտական տեխնիկումներում և բարձրագույն ուսումնական հաստատություններում։ Կոմունիստական աշխատող բանվորները տիրապետում են մի քանի հարակից մասնագիտությունների, որը նրանց հնարավորություն է տալիս բազմակողմանի օգտագործել իրենց ունակությունները։

Սոցիալիստական մրցության անհրաժեշտ ուղեկիցն է ռացիոնալիզատորական աշխատանքի լայն ծավալումը և առաջավոր փորձի կիրառումն արտա-

---

6 Լ. Վարդանյան, Ռիթմիկ արտադրության կազմակերպման հարցերը մեքենաշինության մեջ, 1961, էջ 88։

դրության մեջ։ Ռացիոնալիզատորական, դյուտարարական և նորարարական աշխատանքի մեջ ընդգրկված են մեծ թվով բանվորներ, տեխնիկներ և ինժեներներ։ Վերջիններիս կողմից արված առաջարկությունների ներդրումը բարձրացնում է աշխատանքի արտադրողականությունը և իջեցնում արտադրանքի ինքնարժեքը։ Այսպես, 1960 թ. 1959 թ. համեմատությամբ Ժողտնտխորհի արդյունաբերական ձեռնարկություններում ռացիոնալիզատորների թիվն աճել է 18,6 տոկոսով, իսկ ռացիոնալիզատորական առաջարկությունների թիվը 11,0 տոկոսով։ Ռացիոնալիզատորական առաջարկությունների արմատավորումից ստացված տարեկան տնտեսական էֆեկտը կազմել է 7,5 միլիոն ռուբլի։ Ռացիոնալիզատորական աշխատանքի բնագավառի կարևոր թերություններից մեկը այն է, որ առաջվա նման ձգձգվում է ստացված առաջարկությունների ժամանակին ձևակերպումը և ներդրումն արտադրության մեջ։

Արդյունաբերական արտադրանքի ինքնարժեքի իջեցման հիմնական ուղիներից է, նյութական ծախսումների կրճատումը։ Նյութական ծախսումները արդյունաբերական արտադրանքի ինքնարժեքի մեջ ամենից մեծ տեսակարար կշիռ ունեն։ Արդյունաբերության զարգացմանը զուգընթաց աճում է դրանց տեսակարար կշիռը։ Այսպես, Ժողտնտխորհի արդյունաբերության արտադրության ծախքերի մեջ նյութական ծախսումների տեսակարար կշիռը 1957 թ. 85,2 տոկոսից բարձրացել և 1960 թ. կազմել է 86,2 տոկոս։ Հետևաբար, դնալով բարձրանում է նյութերի տնտեսման դերը արտադրանքի ինքնարժեքի իջեցման գործում։

Նյութական ծախսումների տնտեսումն արդյունաբերության մեջ ձեռք է բերվում մի շարք հիմնական ուղիներով։ Այդ ուղիների թվին են պատկանում նյութերի ծախսման նորմաների իջեցումը, թանկարժեք և դեֆիցիտային նյութերը էժաններով փոխարինելը, փոքրաչափ մեքենաների և իրերի ստեղծումը և այլն։ Արտադրության էժանացման կարևոր պայմաններից է նաև օգտագործվող նյութերի գների իջեցումը։

Գիտության ու տեխնիկայի արագ զարգացումը հնարավորություն է տալիս ամեն տարի մշակել և արմատավորել նոր, ավելի կատարյալ, բայց համեմատաբար խնայողական մեքենաների ու իրերի արտադրությունը։ Այսպես, օրինակ, Երևանի հիդրոպոմպերի գործարանում 1960 թ. սկսվել է նոր կոնստրուկցիայի միաբլոկ պոմպերի մասսայական արտադրությունը, որը հնարավորություն է տալիս մետաղի ծախսը կրճատել 40 տոկոսով։ Սակայն այդ բնագավառում դեռևս մեծ թերություններ կան։ Ռեսպուբլիկայի առանձին արդյունաբերական ձեռնարկություններ շարունակում են թողարկել չարդարացված մեծ չափերի մեքենաներ և անձնական օգտագործման առարկաներ։ Տարբեր ձեռնարկություններում թողարկվող նույնատիպ մեքենաների քաշը և չափերը նկատելիորեն տարբերվում են։

Նյութերի խնայողաբար ծախսումները մեծ չափերով նպաստում են կատարելագործված սարքավորումների և արտադրության տեխնոլոգիայի ներդրմանը արդյունաբերական ձեռնարկություններում։ Վ. Ի. Լենինի անվան էլեկտրամեքենաշինական գործարանում գեներատորների գլանների ճշգրիտ նախաշինվածքների պատրաստման համար կազմակերպվել է պարբերական պրոֆիլների լայնակի պտուտակահանման գլանման ցեխ։ Այնտեղ տեղադրված «120 տիպի» հաստոցը հնարավորություն է տալիս տարեկան տնտեսել 800 տոննա պողպատ։ Երևանի կարելի գործարանում տեղադրված պղնձի մետաղա-

լարի մաքրման ավտոմատ գիծը հնարավորություն է տալիս տարեկան տնտեսել 50,0 հազար ռուբլի։ Մետաղների տնտեսման համար կարևոր նշանակություն ունի տաք և սառը դրոշման մեթոդների կիրառումը։ Յոթանասուն անուն դետալների փոխադրումը տաք և սառը դրոշման, կովածքի փոխարեն, հնարավորություն է տվել 1960 թ. 10 ամսում Լենինականի վագոնային դեպոյում տնտեսել 58 տոննա սև գլանվածք[7]։ Առանձին արդյունաբերական ձեռնարկություններում խախտվում է արտադրության սահմանված տեխնոլոգիան։ Այսպես, 1960 թ. 9 ամսում Երևանի ծխախոտի ֆերմենտացիայի գործարանը տվել է 63,9 հազար ռուբլու արտապլանային վնաս։ Այդ հետևանք է այն բանի, որ գործարանում սիստեմատիկաբար խախտվում են ծխախոտի վերամշակման տեխնոլոգիան և հումքի պահպանման կանոնները։ Գործարանի մթերման կետերում ճիշտ չեն որոշվում ծխախոտի տեսակները։ Խախտվում է ծխախոտի տեսակային կազմը և չորության աստիճանը։ Նորմայից ավելի չորացնելու հետևանքով ծխախոտի կորուստը կազմել է 32,8 տոննա, որի արժեքը հավասար է 141,5 հազար ռուբլու[8]։

Նյութերի ծախսի կրճատման պայմաններից է շրջանառու միջոցների ռացիոնալ օգտագործումը։ Այդ նշանակում է, որ մի կողմից անհրաժեշտ է հասնել շրջանառու միջոցների՝ հումքի, օժանդակ նյութերի և վառելիքի խնայողաբար օգտագործման, իսկ մյուս կողմից՝ վերացնել դրանց գերնորմատիվային մնացորդները արդյունաբերական ձեռնարկություններում։ Ռեսպուբլիկայի մի շարք արդյունաբերական ձեռնարկություններում մեծ չափերի են հասնում նյութերի գերնորմատիվային մնացորդները, խախտվում են նյութերի ծախսման նորմաները։ 1960 թ. Երևանի բրդյա նուրբ գործվածքների-մահուդի կոմբինատում հումքի և հիմնական նյութերի գերածախսը կազմել է 155,6 հազար ռուբլի։ Գերածախսի այդ գումարից 104,5 հազար ռուբլին հետևանք է գների տարբերության, իսկ մնացած մասը՝ նյութերի ծախսման նորմաների խախտման։ Լենինականի տրիկոտաժի ֆաբրիկայում հիմնական նյութերի գերածախսը ի հաշիվ նորմաների խախտման կազմել է 81,0 հազար ռուբլի, իսկ ի հաշիվ գների տարբերության 272,0 հազար ռուբլի։

Հումքի և հիմնական նյութերի խնայողաբար օգտագործման համար կարևոր նշանակություն ունի ծախսման նորմաների սիստեմատիկ վերանայումը և տեխնիկապես հիմնավորված նորմաների ստեղծումը։ Այդ պահանջը միշտ չէ, որ պահպանվում է։ ՍՍՌՄ Ֆինանսների մինիստրության կողմից Հայկական ՍՍՌ-ում անցկացված ստուգումները ցույց տվեցին, որ նյութերի ծախսման նորմաները հաճախ բարձրացվում են, շատ ձեռնարկություններում գործում են 10—15 տարվա վաղեմություն ունեցող նորմաներ[9]։ 1960 թ. «Պոլիվինիլացետատ» գործարանում արտադրանքի միայն 5 տեսակի գծով ինքնարժեքը բարձր է պլանավորված եղել 1057,9 հազար ռուբլով։ Մի շարք ձեռնարկություններում 1959 և 1960 թթ. մեկ ռուբլու ապրանքային արտադրանքի ինքնարժեքը ավելի բարձր է պլանավորվել քան եղել է փաստացի կատարողականը։ 1958 թ. Շինարարության մինիստրության Տեղական շինանյութերի կոմբինատում մեկ ռուբլու ապրանքային արտադրանքի վրա ծախսվել էր 73,2

7 Տե՛ս «Հայաստանի արդյունաբերություն», 1961, № 1, էջ 22։
8 Տե՛ս «Հայաստանի ժողովրդական տնտեսություն», 1961, № 1, էջ 88—89։
9 Տե՛ս «Финансы СССР», 1961, № 9, стр. 90.

կոպեկ, էլեկտրամեխանիկական գործարանում՝ 86,4 կոպեկ, Շինարարական առարկաների գործարանում՝ 79,7 կոպեկ, իսկ 1959 թ. պլանավորվել էր համապատասխանորեն՝ 75,7, 93,7 և 82,4 կոպեկ։ Նման պլանավորումը թուլացնում է պայքարը ինքնարժեքի իջեցման համար։

Առանձին ձեռնարկություններում արտադրանքի ինքնարժեքի այսպիսի արատավոր պլանավորումը պետք է բացատրել այն բանով, որ Ժողտնտխորհը և Շինարարության մինիստրությունը միշտ չէ որ անհրաժեշտ ուշադրություն են դարձնում ինքնարժեքի պլանների ու դրանց կատարողականի վերլուծության վրա։

Ռեսպուբլիկայի արդյունաբերական ձեռնարկություններում մեծ հնարավորություններ կան վառելիքի և էլեկտրաէներգիայի տնտեսման համար։ Առանձնապես կարևոր նշանակություն ունի վառելիքի էժան տեսակների, մասնավանդ բնական գազի օգտագործումը։ Երևանի էլեկտրալամպերի գործարանի ապակուցեխում բնական գազի կիրառումը հնարավորություն տվեց տնտեսել 1,2 միլոն ռուբլի։ Ս. Մ. Կիրովի անվան գործարանում այն հնարավորություն տվեց գոլորշու և կրի ինքնարժեքն իջեցնել 700,0 հազար ռուբլով։ Ռեսպուբլիկայի արդյունաբերական ձեռնարկություններում զգալի հաջողություններ են ձեռք բերվել էլեկտրաէներգիայի խնայողաբար օգտագործման բնագավառում։ 1959 թ. արդյունաբերական ձեռնարկություններում և տրանսպորտային կազմակերպություններում տնտեսվել է 36 միլիոն կվտ ժամ էլեկտրաէներգիա։ Առանձնապես մեծ հաջողությունների են հասել Ս. Մ. Կիրովի անվան գործարանը, Արարատի ցեմենտի-շիֆերի կոմբինատը, ավտոդողերի գործարանը և այլն։ Միաժամանակ մի խումբ ձեռնարկություններ թույլ տվեցին 1,9 միլիոն կվտ ժամ էլեկտրաէներգիայի գերածախս։ Կիրովականի քիմիական կոմբինատում էլեկտրաէներգիայի գերածախսը կազմել է 1,0 միլիոն կվտ ժամ, Երևանի բրդյա-նուրբ գործվածքների մահուդի կոմբինատում 361,0 հազար կվտ ժամ և այլն[10]։ Այդ ձեռնարկություններում էլեկտրաէներգիայի գերածախսը հետևանք է նրա օգտագործման վատ կազմակերպման։ Հատկապես վատ է կազմակերպված էլեկտրաէներգիայի ծախսման հաշվառումը արդյունաբերական ձեռնարկությունների առանձին օղակներում՝ ցեխերում։ Ռեսպուբլիկայի արդյունաբերության մեջ անբավարար է կազմակերպված նաև ջերմային տնտեսությունը։ Հետազոտությունը ցույց է տվել, որ արդյունաբերական ձեռնարկությունների մեծ մասում լրիվ բացակայում է կամ շնչին է վերահսկիչ-չափիչ գործիքների քանակը։ Միայն չորս խոշոր ձեռնարկություններ են հագեցված անհրաժեշտ քանակի սարքերով։ Դրա հետևանքով արդյունաբերության մեջ սպառվող վառելանյութի 30 տոկոսը վերահսկողության չի ենթարկվում։ Վատ վիճակում է գտնվում ջերմային տնտեսության հաշվետվությունը, ջերմային էներգիայի օգտագործման նորմավորումը և այլն[11]։

Արտադրության լիովին գործարկման կարևոր գործոններից է թափթփուկների կրճատումը, մնացուկների օգտագործումը և խոտանի վերացումը։ Այդ հնարավորություն է տալիս նույն քանակի նյութից պատրաստել շատ արտադրանք, որի հետևանքով իջնում է միավոր արտադրանքի ինքնարժեքը։ Արդյունաբերության մեջ դեռևս մեծ չափերի են հասնում հումքի և նյութերի կորուստ-

10 Տե՛ս «Հայաստանի արդյունաբերությունը», 1960, № 3, էջ 30—31։
11 Տե՛ս «Հայաստանի արդյունաբերությունը», 1960, № 1, էջ 23—25։

ները մնացուկների և խոտանի ձևով։ Ժողտնտխորհի արդյունաբերական ձեռնարկություններում մնացուկների արժեքը հումքի գնով կազմել էր 1957 թ. 9734,0 հազար ռուբլի, 1958 թ. 10399,0 հազար ռուբլի, 1959 թ. 1033,5 հազար ռուբլի և 1960 թ. 3942,8 հազար ռուբլի։ Այդ նույն մնացուկները հնարավոր օգտագործման գնով կազմել են համապատասխանորեն՝ 3750,0, 3567,0, 3750,0 և 1063,3 հազար ռուբլի։ Այդ նշանակում է, որ մնացուկների մեծ մասը կազմում են անվերադարձ կորուստները։ Ժողտնտխորհի արդյունաբերական ձեռնարկությունների կորուստները խոտան արտադրանքից կազմել են՝ 1957 թ. 955,0 հազար ռուբլի, 1958 թ.՝ 697,0 հազար ռուբլի, 1959 թ.՝ 866,0 հազար ռուբլի և 1960 թ.՝ 1174,4 հազար ռուբլի։ Խոտան արտադրանքը առանձնապես մեծ չափերի է հասնում մեքենաշինական և սարքաշինական արդյունաբերության մի շարք ձեռնարկություններում՝ ֆրեզերային հաստոցների գործարանում, կոմպրեսորների գործարանում և այլն։ Խոտան արտադրանքը քիչ չէ նաև թեթև արդյունաբերության ձեռնարկություններում։ Այստեղ խոտան արտադրանքի քանակը 1960 թ. 1959 թ. համեմատությամբ համարյա կրկնապատկվել է։ Խոտան արտադրանքն ամենից ավելի մեծ չափերի է հասնում Վ. Ի. Լենինի անվան մետաքսի կոմբինատում, կոշիկի № 1 ֆաբրիկայում և այլն։ Խոտանը հետևանք է տեխնոլոգիական պրոցեսների խախտման, արտադրական պրոցեսների անբավարար կազմակերպման ու ձեռնարկության առանձին ցեխերում և արտադրական տեղամասերում թույլ վերահսկողության։

Անբավարար են օգտագործվում ռեսպուբլիկայի արդյունաբերական ձեռնարկությունների մնացուկները։ Ալավերդու պղնձա-քիմիական կոմբինատի մնացուկը՝ խարամը, որը տարեկան կազմում է հազարավոր տոններ, թափվում է Դեբետ գետի մեջ։ Մինչդեռ այդ խարամից կարելի է պատրաստել թթվակայուն սալիկներ, խողովակներ, սանիտարա-տեխնիկական իրեր, հատակի երեսպատման սալիկներ և այլն, որոնք համեմատաբար շատ ավելի էժան են։ Այսպես, նշված խարամից պատրաստված մեկ քառակուսի մետր սալիկի բաց թողման գինը կազմում է 5,16 ռուբլի, բարի ձուլվածքից պատրաստված նույն չափի սալիկի գինը՝ 13,42 ռուբլի, իսկ չուգունի ձուլվածքից պատրաստված սալիկի գինը՝ 19,05 ռուբլի[12]։ Գինեգործական արդյունաբերության մնացուկներից պատրաստվում է գինեքացախաթթու, որը ժողովրդական տնտեսության մեջ մեծ կիրառում ունի։ Արտադրական կարողությունների փոքրության հետևանքով օգտագործվում է այդ մնացուկների միայն մի մասը։ Տարեկան կորուստները կազմում են շուրջ 400 տոննա[13]։ Առանձնապես մեծ չափերի են հասնում շինանյութերի մնացուկները և կորուստները։

Արդյունաբերական արտադրանքի ինքնարժեքի մեջ զգալի տեսակարար կշիռ ունեն արտադրության ղեկավարման ու սպասարկման ծախսերը։ Այդ ծախսերի կրճատումն արտադրանքի ինքնարժեքի իջեցման կարևոր ուղիներից մեկն է։ Կոմունիստական պարտիան և Սովետական կառավարությունը մեծ ուշադրություն են դարձնում արտադրության կառուցվածքի և ղեկավարման բարելավման հարցերի վրա։ Վերջին տարիներին ձեռնարկված միջոցառումներից առանձնապես կարևոր նշանակություն ունեցավ ժողովրդական տնտեսության խորհուրդների կազմակերպումը։ Կոնկրետացնելով արտադրության կառավա-

12 Տե՛ս «Հայաստանի ժողովրդական տնտեսություն», 1961, № 3, էջ 70։

13 Տե՛ս նույն տեղում, էջ 79։

ցումը, այն միաժամանակ պայմաններ ստեղծեց կառավարման և սպասարկման ծախսերի կրճատման համար։ Ռեսպուբլիկայում արդյունաբերության ու շինարարության կառավարման վերակառուցման ընթացքում Պեմզաշենի հանքվարչությունը միացվեց Արթիկտուֆին, միացվեցին Արարատի ցեմենտի ու շիֆերի գործարանները և այլն։ 1960 թ. այդ ուղղությամբ զգալի աշխատանք է տարվել տեղական արդյունաբերության մեջ։ Երևան քաղաքում կենցաղային սպասարկման բոլոր ձեռնարկությունները, բացառությամբ կոշիկի և հագուստեղենի անհատական պատվերների, միավորվել են մեկ կենցաղային սպասարկման կոմբինատում։ Լենինականում միավորվել են կարի երկու ֆաբրիկաները։ Ղափանում կազմակերպվել է կենցաղային սպասարկման կոմբինատ, որին հանձնվել են տեղական արդյունաբերության բոլոր ձեռնարկությունները։ Ստեփանավանում կարի և կոշիկի ֆաբրիկաները հանձնվել են կենցաղային սպասարկման կոմբինատին և այլն։

Այդ ծախսերի իջեցման գործոններից է արդյունաբերական ձեռնարկությունների ներքին կառուցվածքի բարելավումը։ Ռեսպուբլիկայի որոշ արդյունաբերական ձեռնարկություններում արդեն անցել են առանց ցեխերի արտադրության զեկավարմանը։ Սակայն մի շարք մանր արդյունաբերական ձեռնարկություններում դեռևս պահպանվում է ցեխային կառուցվածքը։ Այսպես, օրինակ, 1960 թ. Հոկտեմբերյանի հանքավարչությունում աշխատում էր 60, Արզնու ապակե տարայի գործարանում՝ 242, Թալինի հանքվարչությունում՝ 233, «Հայմարմար» կոմբինատում՝ 170, «Շինանյութ» գործարանում՝ 173 մարդ և այլն։ Այդ բոլոր ձեռնարկություններն ունեն ցեխային կառուցվածք։ Ցեխերի վերացումն այդպիսի մանր ձեռնարկություններում զգալի չափով կէժանացնի արտադրությունը։

Արտադրության կառավարման և սպասարկման ծախսերի կրճատման համար կարևոր նշանակություն ունի այդ նպատակով նախատեսված միջոցների խնայողաբար օգտագործումը։ Ռեսպուբլիկայի շատ արդյունաբերական ձեռնարկություններում թույլ է տրվում ցեխային և ընդհանուր գործարանային ծախսերի գերածախս։ Այն Ժողտնտխորհի արդյունաբերության մեջ կազմել է 1957 թ.՝ 2294,0 հազար ռուբլի, 1958 թ.՝ 2994,0 հազար ռուբլի, 1959 թ.՝ 1619,0 հազար ռուբլի և 1960 թ.՝ 2885,2 հազար ռուբլի։ Ուշադրավ է այն հանգամանքը, որ գերածախսը գրեթե ամբողջովին տեղի է ունեցել անարտադրողական ծախսեր թույլ տալու հետևանքով։ Դրանք կազմել են 1957 թ. 3554,0 հազար ռուբլի, 1958 թ.՝ 2587,0 հազար ռուբլի, 1959 թ.՝ 1707,0 հազար ռուբլի և 1960 թ.՝ 3180,0 հազար ռուբլի։ Անարտադրողական ծախսերը մեծ գումարների են հասնում Ժողտնտխորհի էլեկտրատեխնիկական արդյունաբերության ու սարքաշինության, Մեքենաշինության ու հաստոցաշինության և Թեթև արդյունաբերության վարչությունների ձեռնարկություններում։ 1960 թ. վճարված տույժը և տուգանքը կազմել է Լենինականի տրիկոտաժի ֆաբրիկայում 84,1, Երևանի ժամացույցի գործարանում 152,4, Երևանի բրդյա-նուրբ գործվածքների մահուդի կոմբինատում 205, Լենինականի տեքստիլ կոմբինատում 54,9 հազար ռուբլի և այլն։

Արտադրության զեկավարման ու սպասարկման ծախսերի կրճատման մեծ հնարավորությունների մասին է վկայում նաև այն փաստը, որ նույնատիպ ձեռնարկություններում պահվում է տարբեր մեծության ցեխային և ընդհանուր գործարանային ապարատ։ Այնուհետև, միավոր արտադրանքի վրա բոկ-

նող վերադիր ծախսերը որոշ ձեռնարկություններում աճում են արտադրական պլանների թերակատարման հետևանքով։ Ցեխային և ընդհանուր գործարանային ծախսերի հիմնական մասը կրում է պայմանական հաստատուն բնույթ։ Այդ պատճառով արտադրանքի թողարկման պլանի գերակատարման հետևանքով կրճատվում են մեկ միավորի վրա ընկնող ծախսերը և ընդհակառակը։ Այսպես, 1960 թ. Ֆ. Է. Ձերժինսկու անվան հաստոցաշինական, Լենինականի հղկող հաստոցների և մի շարք այլ ձեռնարկություններում արտադրանքի ինքնարժեքի թանկացման կարևոր պատճառներից մեկը ապրանքային արտադրանքի թողարկման պլանի թերակատարումն էր։

Այսպիսով, Հայաստանի արդյունաբերության մեջ կան արտադրանքի ինքնարժեքի իջեցման և արտադրության շահութաբերության բարձրացման մեծ ռեզերվներ։ Առկա ռեզերվների լրիվ գործի դնելը հնարավորություն կտա մոբիլիզացնելու զգալի չափերի հասնող լրացուցիչ ֆինանսական միջոցներ և դրանք ծախսել կոմունիստական շինարարության կարիքների համար։ Խնդիրը կայանում է նրանում, որպեսզի ռեսպուբլիկայի արդյունաբերական ձեռնարկությունների կոլեկտիվները ամենօրյա պայքար ծավալեն հանուն ուկտական պլանների կատարման, կորուստների կրճատման, արտադրության էժանացման և շահութաբերության բարձրացման։