

ՍՏ. Շ. ՄԿՐՏՉՅԱՆ

ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ԱՌԱՋԱԴԻՄՈՒԹՅԱՆ ՈՒՂԻՈՎ

«...Առանց մեքենայի, առանց կարգապահության ժամանակակից հասարակության մեջ ապրել չի լինի,— գրել է Վ. Ի. Լենինը. ...Հաղթում է նա, ով ունի մեծագույն տեխնիկա, կազմակերպվածություն, կարգապահություն և լավագույն մեքենաներ»¹:

Տեխնիկական առաջադիմությունը ոչ միայն տնտեսական, այլև սոցիալական խորը հետևանքներ է ունենում: Միայն ժամանակակից առաջավոր դիտությունն ու տեխնիկայի ամուր հիմքերի վրա կարելի է լուծել բանվորների աշխատանքի պայմանների թեթևացման, նրանց կուլտուր-տեխնիկական մակարդակի բարձրացման խնդիրը: Միայն այդ հիմքերի վրա կարելի է պայմաններ ստեղծել մտավոր և ֆիզիկական աշխատանքի միջև եղած էական տարբերությունների վերացման համար:

Յոթնամյակի տարիներին մեր երկիրը հսկայական քայլերով ընթացավ տեխնիկական պրոգրեսի ճանապարհով: ՍՄԿԿ XXIII համագումարին տված Կենտկոմի հաշվետվության մեջ Լ. Ի. Բրեժնևը, անդրադառնալով գիտա-տեխնիկական առաջադիմության հարցերին, նշեց, որ յոթնամյակի տարիներին «Գիտա-տեխնիկական առաջադիմությունը կյանքի է կոչել նոր շատ արտադրություններ: Տեխնիկայես վերաօինվել են ժողովրդական տնտեսության մի շարք ճյուղեր: Կառուցվել և գործարկվել են մեծ թվով զանազան մեքենաներ, սարքավորումներ, սարքեր, որոնցից շատերը եզակի են, աշխարհում ստեղծվել են առաջին անգամ»²:

Լենինականի քաղաքային կոսսակցական կազմակերպությունը յոթնամյակի տարիներին մեծ նշանակություն տվեց գիտա-տեխնիկական առաջադիմությանը և նրա հետևողական զարգացումը համարեց յուրաքանչյուր կոմունիստի, յուրաքանչյուր աշխատավորի առաջնակարգ խնդիրը:

ՍՄԿԿ Կենտկոմի հունիսյան (1959 թ.) պլենումը յոթնամյակի արմատական հարցերի գլխավոր միջոցը համարեց տեխնիկական առաջադիմության տեմպերի անընդհատ բարձրացումը և դրա հիման վրա աշխատանքի արտադրողականության հետագա աճի ապահովումը: Անհրաժեշտ էր գործողության մեջ դնել տնտեսության ունեցած բոլոր ռեզերվներն ու հնարավորությունները, արագացնել ժողովրդական տնտեսության ճյուղերում գիտության ու տեխնիկայի նվաճումների արմատավորումը, երկրի հետագա էլեկտրիֆիկացումը, ձեռնարկությունների մասնագիտացումն ու կոոպերացումը, ամենուրեք կիրառել աշխատանքի և արտադրության կազմակերպման առավել ուսուցիչական մեթոդներ:

Պլենումը նշեց, որ «նոր տեխնիկայի ստեղծման ու արմատավորման բնագավառի կարևոր աշխատանքների գծով առաջադրանքներն ունեն համա-

¹ Վ. Ի. Լենին, Երկեր, հատ. 27, էջ 226:

² Տե՛ս «Սովետական Հայաստան», 30 մարտի, 1966:

պետական նշանակություն և սրեւթ է հանդիսանալ ժողովրդական պլանի օրգանական՝ բաղկացուցիչ մասը»:

ՍՄԿԿ Կենտկոմի հունիսյան (1959 թ.) պլենումի որոշումները լայնորեն քննարկվեցին Հայաստանի քաղաքային, շրջանային և սկզբնական կուսակցական կազմակերպություններում:

1959 թ. օգոստոսի 4-ին պլենումի որոշումները քննության առնվեցին նաև Լենինականի քաղաքային կուսակցական ակտիվի ժողովում: Ամփոփելով յոթնամյակի առաջին ամիսներին տեխնիկական առաջադիմության ուղղությամբ քաղաքի սկզբնական կուսակցական և տնտեսական կազմակերպությունների ձեռք բերած որոշակի հաջողությունները, ակտիվի ժողովը, միաժամանակ, կանգ առավ այդ ուղղությամբ եղած լուրջ թերությունների վրա: Նշվեց, որ եթե քաղաքի, մասնավորապես վերջին տարիներին ստեղծված, մեքենաշինության խոշոր ձեռնարկություններում զգալի գործ է կատարվում արտադրական պրոցեսների մեքենայացման ուղղությամբ, ապա այդ բանը չի կարելի ասել փոքր և հին ձեռնարկությունների մասին: Որպես կանոն 50—100 բանվոր ունեցող մանր ձեռնարկությունները, հատկապես տեղական արդյունաբերության օբյեկտները՝ սննդի, կենցաղային ու փայտամշակման ձեռնարկությունները, որոնք դեռ մեծ կշիռ ունենին քաղաքի ընդհանուր արդյունաբերության մեջ, չէին մեքենայացված, և նրանցում դեռ մեծ կիրառում ունեւ ձեռքի աշխատանքը: Կային նույնիսկ առանձին ձեռնարկություններ, որտեղ արտադրական շատ պրոցեսներ կատարվում էին միայն ձեռքով: Այսպես, օրինակ, հրուշակեղենի ֆաբրիկայում 1959 թ. մեքենայացված չէին աշխատանքների 79 տոկոսը, կահույքի ֆաբրիկայում՝ 70 տոկոսը, իսկ սննդի կոմբինատում ձեռքով էր կատարվում աշխատանքների 100 տոկոսը:

Նոր ձեռնարկությունների նախագծերը կազմելիս միշտ չէ, որ հաշվի էին առնվում արտադրական պրոցեսների կոմպլեքսային մեքենայացման, գիտության ու տեխնիկայի արմատավորման կարևորագույն խնդիրները:

1959 թ. հուլիս-օգոստոս ամիսներին ՍՄԿԿ Կենտկոմի հունիսյան պլենումի որոշումները լայնորեն քննարկվեցին նաև քաղաքի սկզբնական կուսակցական կազմակերպություններում:

Տեխնիկական առաջադիմության հարցերը գործարար մթնոլորտում քննարկվեցին դարբնա-մամլիչային սալքավորումների գործարանում: Այս ձեռնարկության արտադրանքի ցածր որակի մասին գիտեին ոչ միայն հանրապետությունում, այլև նրա սահմաններից դուրս: ՍՄԿԿ Կենտկոմի հունիսյան (1959 թ.) պլենումի օրերին ՍՍՀՄ ժողովրդական տնտեսության նվաճումների ցուցահանդեսում նույնիսկ ցուցադրվեց Լենինականի վերոհիշյալ գործարանի թողարկած հնացած տիպի ՊԱՆ 5—12 հինգ տոննանոց մամլիչի նմուշը, որի վրա գրված էր. «Հայաստանի ժողտնտիսորհը կարող է, բայց ջանք չի թափում այս մամլիչը առավել կատարելագործված կոնստրուկցիայի մամլիչով փոխարինելու համար»:

Խնդիրը բարդ էր, բայց չափազանց կարևոր: Եվ այդ կարևոր խնդրի իրականացման գործը իր ձեռքը վերցրեց ձեռնարկության սկզբնական կուսակցական կազմակերպությունը: Դիրեկցիայի և կուսակցական կազմակերպու-

3 Տե՛ս «ՍՄԿԿ Կենտկոմի հունիսյան պլենումի նյութերը», Քաղհրատ, Մ., 1959, էջ. 13—14:

թյան կողմից առանձնացված հատուկ հանձնաժողովը նախ մանրազնիին տուգեց, թե ինչպիսի հնարավորություններ կան ձեռնարկությունը արմատական վերակառուցման ենթարկելու համար: Այնուհետև, արտադրության առավել վճռական տեղամասերը, մատնավորապես մեխանիկական, հավաքման, գործիքային արտադրամասերը համալրվեցին նոր, երիտասարդ, բանիմաց կադրերով: Կոստակցական բյուրոն մանրազնիին տուգեց արտադրական տեղամասերում կոմունիստների տեղաբաշխման դրվածքը: Պարզվեց, որ վան առանձին կարևոր տեղամասեր, որտեղ չի աշխատում և ոչ մի կոմունիստ: Կոմունիստների գերակշռող մասը աշխատում էր հավաքման արտադրամասում, մինչդեռ մեխանիկական № № 1, 2 արտադրամասերում, ձուլարանում, գործիքային արտադրամասում գրեթե կոմունիստներ չկային: Օրինակ, մեխանիկական երկու արտադրամասերում միասին աշխատում էին 100 բանվոր, որոնցից ՍՍԿԿ անդամներ և թեկնածուներ էին միայն 4 հոգի, ձուլարանում՝ 2 և այլն, այն դեպքում, երբ ձեռնարկության սկզբնական կոստակցական կազմակերպության մեջ հաշվվում էին 65 կոմունիստներ:

1960 թ. հոկտեմբերին կայացած հաշվետու-ընտրական ժողովում գործարանի գլխավոր ինժեներ Կ. Աբրահամյանը իր ելույթում արտադրանքի ցածր որակի հիմնական պատճառներից մեկը համարում էր այն, որ եղած սարքավորումները չեն համապատասխանում ժամանակակից տեխնիկայի պահանջներին, բարոյապես հնացել են և դարձել ցածր արտադրողական: Բացի այդ, ձեռնարկության մեջ դառնդող էր ներդրվում արտադրության առաջավոր տեխնոլոգիան⁴:

Ժողովում կոմունիստներ Ռ. Կիրակոսյանի և Ս. Հարությունյանի կողմից բարձրացվեցին նաև կադրերի որակավորման և նրանց տեխնիկական ուսուցման գործը բարելավելու հարցերը: Հավաքման արտադրամասի փակաձևագործ Ս. Եղիկյանը կոստակցական կազմակերպության տնօրենությունը հրավիրեց այն սխալ պրակտիկայի վրա, երբ արտադրամասերի վարպետների ցածր պատասխանատվության հետևանքով մամլիչների համեմատաբար բարդ դետալների մշակումը երբեմն հանձնարարվում էր ցածր որակավորում ունեցող բանվորների: Կոմունիստ Ա. Հովհաննիսյանը կոնկրետ օրինակներով ցույց տվեց աշխատանքային անբավարար կարգապահության հետևանքով ձուլման արտադրամասում առաջացած վնասները և նրանց վերացման տեղիները:

1960—1962 թթ. ընթացքում գործարանի կոստակցական կազմակերպությունը հետևողականորեն իրականացրեց ժողովներում և արտադրական խորհրդակցություններում կոմունիստների արած սկզբնական քայլին դիտողություններն ու առաջարկությունները: Մամլիչների արտադրության գործը արմատապես բարելավելու համար դիրեկցիան և սկզբնական կոստակցական կազմակերպության բյուրոն գործարանում նոր ստեղծված տեխնիկական բաժինը ամրապնդեցին երիտասարդ ինժեներներով ու տեխնիկներով: Ինժեներներ Կ. Աբրահամյանի, Ռ. Աղամյանի, տեխնիկ Գ. Աղսրեկյանի և մյուսների ջանքերով այստեղ մշակվեց յուրաքանչյուր դետալի արտադրության կաշուն տեխնոլոգիա:

4 Տե՛ս Դարբնա-մամլիչային սարքավորումների գործարանի սկզբնական կոստակցական կազմակերպության ընթացիկ արխիվ: 1960 թվականի հոկտեմբերի 11-ի հաշվետու ընտրական ժողովի № 1 արձ.

Ձեռնարկության վարչական ու փոսակցական կազմակերպությունները կոնկրետ քայլեր արեցին նաև բանվորների ու խնժեներա-տեխնիկական անձնակազմի որակավորման բարձրացման, ինչպես նաև կոլեկտիվում աշխատանքային կարգապահության ամրապնդման ուղղությամբ:

ՀԿԿ Լենինականի քաղաքային կոմիտեի միջնորդությամբ «Հայպետնախագիծ» հանրապետական նախագծային ինստիտուտը գործարանի արտադրամասերի ու արտադրական տեղամասերի վերակառուցման համար կազմեց անհրաժեշտ տեխնոլոգիական փաստաթղթեր: Բացվեց նախապատրաստական արտադրամաս, որը սկսեց զբաղվել դետալների նախնական մշակմամբ: Նոր տեղամասը մեխանիկական բոլոր արտադրամասերին սկսեց տալ կիսաֆաբրիկատներ: Ընդլայնվեց ու ամրապնդվեց նաև գործիքային արտադրամասը: Բոլոր արտադրամասերը հաճեցվեցին ժամանակակից տեխնիկայով, փոխվեց առանձին դետալների արտադրության տեխնոլոգիան, դրականորեն լուծվեցին արտադրության մեջ սինթետիկ նյութերի ու պլաստմասսաների օգտագործման հարցերը: Այդ միջոցառումների շնորհիվ արդեն 1960 թ. վերջերին գործարանը սկսեց թողարկել տեխնիկական բարձր կատարելության հասած մամլոյիններ: Հայկական ՍՍՀ ժողտնտիկոսը, հաշվի առնելով գործարանի նոր արտադրանքի տեխնիկական բարձր հատկանիշները, որոշ ժամանակ անց, հիդրավլիկ էՄ—25 տոննաանոց և է—6,3 տոննաանոց մամլիչները ցուցադրեց ՍՍՀԽ ժողովրդական տնտեսության նվաճումների ցուցահանդեսում: Այստեղ այդ մամլիչները բարձր գնահատական ստացան և արժանացան բրոնզե մեդալի:

Արտադրանքի նոր, առավել կատարյալ տեսակների թողարկման ուղղությամբ մեծ աշխատանքներ կատարվեցին նաև էլեկտրատեխնիկական գործարանում: Այս գործարանի հիմնական հումքը փոխավոր մետաղներն են, որոնց զգալի մասը թանկարժեք է և դժվար հայթայթելի: Ուստի պատահական չէ, որ ձեռնարկությունում կարևոր նշանակություն էր տալիս գունավոր մետաղների տնտեսման և դրանց խնայողաբար օգտագործելու հարցը:

1960 թ. հունվարին հրավիրվեց էլեկտրատեխնիկական գործարանի ինժեներա-տեխնիկական աշխատողների, առաջավոր բանվորների, արհմիութենական և կոմերիտական լայն ակտիվի համատեղ խորհրդակցություն: Խորհրդակցությունում դրված էր մի հարց՝ ինչպես հասնել գունավոր մետաղների առավելագույն խնայմանը: Առանձին կոմունիստ ինժեներների ու տեխնոլոգների հանձնարարվեց մասնագիտական ուսումնասիրություններ կատարել և համապատասխան առաջարկություններ ներկայացնել գործարանի արտադրամասերում պղնձի օգտագործումը մինիմումի հասցնելու վերաբերյալ: Խորհրդակցությունից հետո գործին ակտիվորեն ձեռնամուխ եղան կոնստրուկտորական բաժնի աշխատողները: ՄԽԿԿ անդամ Ա. Մակարյանը նախագծեց բարձր արտադրողական նոր մեքենա փաթույթների պրոցեսը ավելի արագ կատարելու համար: Հավաքման արտադրամասի ինժեներ Հ. Գալոյանը, մամլիչային արտադրամասի ավագ վարպետ Վ. Սարգսյանը, դիրեկտոր Ժ. Հովհաննիսյանը և ուրիշ բանվորներ ու մասնագետներ համատեղ ջանքերով փոփոխություն մտցրին ԱՏԱՆ—1 տիպի տրանսֆորմատորի փոխարինման մեջ, ճշտվեցին բանվորական գծագրերը: Երիտասարդ մասնագետների լարված աշխատանքի շնորհիվ մշակվեց այդ տրանսֆորմատորի արտադրության նոր

տեխնոլոգիա: Ձեռնարկության կոլեկտիվը, արդեն 1960 թ. մայիսին, կարողացավ անցնել պղնձից ալյումինե փաթեթներով SU—300 և SU—500 տիպի էլեկտրազոդման տրանսֆորմատորների արտադրությանը: Այդ միջոցառման շնորհիվ միայն 1961 թ. գործարանը տվեց 133,5 տոննա պղնձի խնայողությամբ:

Յոթնամյակի տարիներին տեխնիկական առաջադիմության ուղղությամբ կարևոր խնդիրներ լուծեց նաև հզվող հաստոցների գործարանի կոլեկտիվը: Ձեռնարկության բանվորների և փնթեներա-տեխնիկական աշխատողների ուժերով տեղում կազմակերպվեց հաստոցների կորպուսների ձևում, որը շափազանց բարդ պրոցես է: Միաժամանակ արտադրությունից հանվեցին հնացած տիպի հաստոցները: Այսպես՝ 312 մոդելի հնացած հաստոցը 1960 թ. հանվեց արտադրությունից և փոխարինվեց բարձր արտադրողականություն ունեցող ժամանակակից ՅԱ—12 տիպի հզվող հաստոցով:

Յոթնամյակի տարիներին կենդանական արդյունաբերական ձեռնարկություններում մեծ ծավալի աշխատանքներ կատարվեցին տեխնիկական բարձր զինվածության հասնելու ու արտադրական կարողությունների մեծացման ուղղությամբ:

1959 թ. ամռանն ու աշնանը քաղաքի արդյունաբերական ձեռնարկություններում լայն արձագանք գտավ Երևանի Վ. Ի. Կենդի անվան էլեկտրամեքենաշինական գործարանի կոլեկտիվի կողմից՝ ուղղված հանրապետության արդյունաբերական բոլոր ձեռնարկությունների կոլեկտիվներին, տեխնիկական առաջադիմությանը նպաստող միամսյա հասարակական ստուգատես անցկացնելու մասին: Գործարաններում, ֆաբրիկաներում կուսակցական կազմակերպությունները բոլոր աշխատողներին թացատրեցին տեխնիկական առաջադիմության միամսյակի անցկացման մեծ կարևորությունը, նշվեցին ամեն մի աշխատողի կոնկրետ անելիքները տեխնիկական առաջադիմության ուղղությամբ:

Միամսյակի ընթացքում տեխնիկական առաջադիմության ուղղությամբ զգալի աշխատանք տարվեց Մայիսյան ապստամբության անվան տեքստիլ կոմբինատում, որտեղ տեխնիկական մակարդակը նկատելիորեն ցածր էր և օգտագործվում էին դեռևս 1900 թ. արտադրված գործվածքային հաստոցներ:

Կոմբինատի ֆաբրիկաներում և օժանդակ տեղամասերում յոթնամյակի տարիներին տեղադրվեցին 2617 զանազան տիպի մեքենասարքավորումներ, որից 2125-ը գործվածքային արտադրության մեջ, 480-ը՝ մանարանում, իսկ 12-ը՝ ներկման-վերամշակման ֆաբրիկայում⁵: Այդ միջոցառումը հնարավորություն տվեց աշխատանքի արտադրողականությունը մանվածքային արտադրության մեջ բարձրացնելու 9,7 տոկոսով, իսկ գործվածքային արտադրության մեջ՝ 12,7 տոկոսով:

Յոթնամյակի հետագա բոլոր տարիներին հետևողականորեն շարունակվեց նոր տեխնիկայի արմատավորման գործը կոմբինատի ձեռնարկություններում: Այսպես՝ միայն 1965 թ. գործվածքային ֆաբրիկայում տեղադրվեց 280 նոր ավտոմատ գործող դազգահ: Մանարան ֆաբրիկայում տեղադրվեցին 57 նախամանող, մանող և ալյ մեքենաներ: Գործվածքային արտադրության

⁵ Տե՛ս ՄԼԻ հայկական ֆիլիալի պարտադիր, ֆ. 1, ց. 83, գործ 166, թերթ 9:

⁶ Տե՛ս Կենդանական Մայիսյան ապստամբության անվան տեքստիլ կոմբինատի տեխնիկական բաժնի նոր տեխնիկայի ներդրման յոթնամյակի հաշվետվությունները:

մեծ ավտոմատացվեց հենքի թելի հանգույցների կապման աշխատատար պրոցեսը, որը հնարավորություն տվեց ազատելու 260 մարդ⁷։ Այս ազատված արտադրական տարածություններում լրացուցիչ տեղադրվեց 64 գործող հաստոց, որոնց վրա տեղադրվեցին աշխատել հանգուցակապի պրոցեսից ազատված բոլոր բանվորները։ Միայն այս միջոցառման շնորհիվ ձեռնարկությունը յուրաքանչյուր տարի տեղեց խնայել 109 հազար ռուբլի⁸։

Տեքստիլ կոմբինատի ներկման-վերամշակման ֆաբրիկայում տեխնոլոգիական ամենադժվար պրոցեսը գործվածքի սպիտակեցումն էր, որը առավորական եղանակով կատարելու դեպքում խլում էր առնվազն 20—24 ժամ։ Միայն գործվածքը կաթսայի մեջ եփելու պրոցեսի համար օգտագործվում էին 7 տեսակ քիմիական նյութեր, այդ թվում՝ մետասիլիկատ, կարբոնատ նատրիում, կծու նատրիում, թրջող նյութ, ծծմբաթթվի նատրիումական աղ, աղաթթու, քլորակիր և այլն։ Դրանից հետո վերամշակման պրոցեսը նորից շարունակվում էր։ Ձեռնարկության կուսակցական կազմակերպությանը և տնտեսական ղեկավարությանը հարկ եղավ մոտիկից զբաղվելու գործվածքի սպիտակեցման պրոցեսը կատարելագործելու հարցով։ Մշակվեց և արտադրության մեջ ներդրվեց նոր տեխնոլոգիա, այսպես կոչված գործվածքի պերօքսիդային սպիտակեցման եղանակը, որը հնարավորություն տվեց գործվածքի սպիտակեցումը կատարել անմիջականորեն կաթսայում։ Բացի այդ, նոր տեխնոլոգիայի արմատավորման շնորհիվ նախ հնարավոր դարձավ սպիտակեցնող քիմիական նյութերի օգտագործումը կրճատել 2 անգամ, 30—35 տոկոսով կրճատել գործվածքի սպիտակեցման համար ծախսվող ժամանակը, իսկ մյուս կողմից՝ նկատելիորեն բարձրացնել արտադրանքի որակը։

Ներկման-վերամշակման ֆաբրիկայում գործվածքը օսլայելու համար յուրաքանչյուր ամիս օգտագործվում էր 25—30 տոննա կարտոֆիլի և եգիպտացորենի ալյուր։

Հարկ եղավ նաև կրճատել տեխնոլոգիական նպատակներով սննդամթերքների օգտագործումը։ Ֆաբրիկայի քիմիագործները հաջողությամբ բուծեցին այդ խնդիրը ևս։ 1963 թ. տննդամթերքների փոխարեն արտադրության մեջ սկսվեց կիրառվել սրուխակրիլամիդի նոր եղանակը, որի շնորհիվ յուրաքանչյուր տարի ֆաբրիկան տեղեց խնայել 88 տոննա ալյուր։

Կոմբինատի ֆաբրիկաներում մատչելիության կիրառում գտան կապրոնը, պլաստմասսան, տեքստալիտը և այլ նյութեր։ Ձեռնարկության մեխանիկական արտադրամասը, գուլպայի ֆաբրիկայի մնացորդների մշակման միջոցով կապրոնից սկսեց պատրաստել թելթել, ամուր և էժան մասեր։ Կապրոնից ձուլված ղետալները 10 անգամ ավելի էժան էին նստում և դրանց պատրաստման վրա ծախսվում էր գրեթե նույնքան անգամ քիչ ժամանակ։ Այսպես, եթե մետաղից պատրաստելու դեպքում յուրաքանչյուր ձագարը նստում էր 2 ռուբլի, ապա կապրոնից ձուլելիս նրա վրա ծախսվում էր ընդամենը 0,8 կոպեկ, մետաղից ներդիրը արժեք 30 կոպեկ, իսկ կապրոնիցը՝ 0,8 կոպեկ, յուրաքանչյուր կոնտակտը մետաղից պատրաստելու դեպքում նստում էր 28 կոպեկ, իսկ կապրոնից՝ 0,5 կոպեկ և այլն։ Վռանը, տափօղակը, ձագաթը, ներդիրները

7. Տե՛ս Լենինականի Մայիսյան ապստամբության անվան տեքստիլ կոմբինատի տեխնիկական բաժնի նոր տեխնիկայի ներդրման յոթնամյակի հաշվետվությունները։

8 Նույն տեղում, 1965 թվականի հաշվետվությունը։

և կոնտակտը մետաղից պատրաստելու դեպքում միջինը ծախսվում էր 290 ռուպե, իսկ կապրոնից ձուլելու դեպքում ընդամենը 30 ռուպե⁹։

Բազմաթիվ թանկարժեք մեքենաներ, հաստոցներ ու սարքավորումներ տեղադրեցին նաև մյուս ձեռնարկությունները։ Քաղաքի միայն 4 հնափույն ձեռնարկություններում՝ մեխանիկական գործարանում, Ս. Լոսկաշիկի անվան մանարան, Զկալովի անվան կարի ֆաբրիկաներում և գուլպաների ու կիսա-դուլպաների «Արշալույս» ֆիրմայի գլխավոր ձեռնարկությունում 1960—1965 թվականներին տեղադրվել է 783 բարձր արտադրողականության զանա-զան մեքենասարքավորումներ։

Տեխնիկական առաջադիմության ուղղությամբ զգալի աշխատանքներ կատարվեցին նաև քաղաքի կառույցներում։ 1957 թ. սկզբներից Լենինականի շինարարական կազմակերպությունները հիմնականում անցան երկաթ-բետոնե հավաքովի կոնստրուկցիաների կիրառմանը։ Տարեցտարի աճեց օգտագործվող կոնստրուկցիաների դետալների և շինանյութերի քանակը, որոնք մինչև կառույցի շինարարական հրապարակ բերվելը, մշակվում էին գործարաններում։ Այսպես, եթե 1959 թ. շինարարական օբյեկտներում օգտագործվել էր 7075 խմ. երկաթ-բետոնե կոնստրուկցիա, ապա 1965 թվականին դրանց ծավալը հասավ 32500 խորանարդ մետրի¹⁰։

Հավաքովի երկաթ-բետոնե բարձրացրեց աշխատանքի արտադրողականությունը կառույցներում և հնարավորություն տվեց 35—40 տոկոսով կրճատելու անտառանյութի օգտագործումը։ Նախկինում շենքերի միջհարկային ծածկերը, ձեղնահարկերը, միջնորմային կառույցները պատրաստվում էին բացառապես անտառանյութով։ Դրանց փոխարինեցին բետոնե հեծանները, թեթև բետոնե և այլ կոնստրուկցիաները։

Կառույցներում զգալի աշխատանքներ տարվեցին նաև շինարարական պրոցեսների մեքենայացման ուղղությամբ։ Մինչև 1960 թ. Լենինականի կառույցներում պատերը շարվում էին ոչ ինդուստրիալ տնայնագործական «Մի-դիս» կոշվող մեթոդով։ Բացի այդ, քարի հանույթն ու մշակումը կատարվում էր ձեռքով՝ հնագույն բարհատ և քարտաշ գործիքներով։

Լենինականի հանքերի վարչության աշխատամասերում ձեռքով էր կատարվում քարի հանույթի 86,6 տոկոսը, բարձման և բեռնաթափման աշխատանքների 100 տոկոսը։ Զեռքի աշխատանքով զբաղվող բանվորները կազմում էին քանվորների ընդհանուր թվի մոտ 82 տոկոսը կամ քար արտադրողների 90 տոկոսը։ Բացի այդ, եղած մեքենաներն էլ անբավարար էին օգտագործվում։ Այսպես, հանքերի վարչությունում 112 զանազան մեքենա-սարքավորումներից օգտագործվում էր միայն 70 տոկոսը, այն էլ ոչ լրիվ կարողությամբ։ Որպես կանոն, չէին աշխատում օրական 8—10 քար կտրող մեքենաներ¹¹։

Նման վիճակը անհանգստացրեց քաղաքի կոսսակցական և սովետական օրգաններին։ Քաղաքային կոմիտեի ակտիվ միջամտությամբ, հանրապետական նախագծային հաստատություններում 1961 թ. կազմվեցին համապա-

⁹ Տե՛ս «Հայաստանի արդյունաբերություն», 1963, № 6, էջ 17—18։

¹⁰ Տե՛ս «Լենին» № 6 տրեստի արտադրական կոմբինատի պլանային բաժնի լոթնամյակի վերաբերյալ հաշվետվությունները։

¹¹ Տե՛ս ՀԿԿ Լենինականի քաղաքային կոմիտեի ընթացիկ արխիվ։ Քաղկոմի բյուրոյի 1961 թ. ապրիլի 5-ի որոշումը, արձ. № 8։

տասխան նախագծեր ու տեխնիկական փաստաթղթեր, որոնց հիման վրա աստիճանաբար իրագործվեց Մայիսյանի և Վահրամաթերգի խոշոր հանքերի մեքենայացումը: Ձեռնարկությունը հիմնականում անցավ ուղիղ ձևի քարի արտադրության: 1965 թ. Լենինականի հանքերի վարչության տարեկան ընդհանուր արտադրանքի մոտ 50 տոկոսը (100 հազար խմ.) կազմեց ուղիղ ձևի քարը:

«Լենշին» տրեստը, երկաթգծի շինարարության բաժինը, շինվերանորոգման գրասենյակը, ճանապարհաշինության տեղամասը և շինանյութերի արդյունաբերության ձեռնարկությունները համալրվեցին 240 զանազան շինարարական, ճանապարհային խոշոր մեքենաներով ու մեխանիզմներով, որը աշխատանքի արտադրողականությունը բարձրացրեց մոտ 50 տոկոսով, իսկ կապիտալ շինարարության աճման տեմպերը արագացվեցին 2,5 անգամ: Քաղաքի շինարարական ամենախոշոր կազմակերպությունը՝ «Լենշին» տրեստը 1965 թ. 1959 թ. համեմատությամբ, ուներ 5 անգամ ավելի խոշոր մեքենաներ: Այդ ժամանակամիջոցում էքսկավատորների քանակն աճեց 3 անգամ, բուլդոզերներինը՝ 4, թրթուրավոր կոունկներինը՝ 6, աշտարակավոր կոունկներինը՝ 4,3, ավտոմոբիլային կոունկներինը՝ 3,5 անգամ: Բացի այդ, ստացվեցին պնեմոշարժիչ կոունկներ, ինքնամբարձիչներ, ավտոգրեյդերներ և այլ մեխանիզմներ, որոնք 1959 թ. ընդհանրապես օգտագործման մեջ չկային¹²:

Մեքենայական պարկի հզորությունն աճման հետ առանձնապես կարևոր նշանակություն Կապիտալ շինարարական հրապարակներում աշխատանքի վատ կազմակերպման հետևանքով մեքենաներն ու մեխանիզմները անբավարար էին օգտագործվում: «Լենշին» տրեստը, երկաթուղու ճանապարհաշինական բաժինը, շինվերանորոգման գրասենյակը չկարողացան հիմնական շինարարական մեքենաները փոխադրել երկհերթ աշխատանքի, վերացնել մեքենաների շահագործման թերություններն ու երկարատև պարապուրդները: Շինարարական կազմակերպություններում միջին հաշվով մեկ հերթում 30 տոկոսի էին հասնում այնպիսի մեքենաների պարապուրդները, ինչպիսիք էին աշտարակային կոունկները: Այսպես, 1963 թ. միևնույն պայմաններում նույն մասշտաբի աշխատանք կատարելու համար «Լենշին» տրեստի կողմից կառուցվող № 10 բնակելի տան շինարարությունում աշտարակային կոունկը աշխատել է 357 հերթափոխ, իսկ № 18 շենքում՝ ընդամենը 180 հերթափոխ¹³:

Եթե աշխատանքի վատ կազմակերպման հետևանքով կառույցների մի մասում թրթուրավոր, անվավոր և ավտոկոունկների պարապուրդները կոնստրուկցիաների մոնտաժման ժամանակ օրական միջին հաշվով կազմում էր 2,1 ժամ, այդ նույն ժամանակ շինարարական այլ տեղամասերում աշխատանքը տուժում էր այդպիսի մեքենաների ու մեխանիզմների պակասի հետևանքով: Օրինակ, 1964 թ. հունիսից «Լենշին» տրեստի № 1 շինարարական վարչության կողմից դադարեցվեց № 13 բնակելի շենքի կառուցումը վերամբարձ կոունկ շտեռնայու պատճառով: Շինարարությունը վերսկսվեց միայն 6 ամիս հետո¹⁴:

Նման բազմաթիվ երևույթները դանդաղեցնում էին կառուցման տեմպերը և բացատարար ազդեցում շինարարության որակի վրա:

¹² Տվյալները վերցված են «Լենշին» տրեստի գլխավոր մեխանիկի բաժնից:

¹³ ՏՃՄ «Լենինյան ուղիով», 1963, № 10, էջ 76:

¹⁴ ՏՃՄ «Բանվոր», 28 մայիսի, 1965:

«Լենչին» տրեստի կոսսակցական կոմիտեն և տնտեսական ղեկավարությունը՝ ուսումնասիրելով իրենց հնարավորությունները, իրականացրին մի շարք միջոցառումներ, որոնք հնարավորություն տվեցին ավելացնելու սպասարկող ինքնաթափ ավտոմեքենաների քանակը: Հող քանդող յուրաքանչյուր շինարարական մեքենային ամրացվեցին պահանջվող քանակությամբ ինքնաթափ ավտոմեքենաներ և կազմակերպվեց դրանց երկհերթ աշխատանքը: Ձեռնարկած միջոցառումների հետևանքով 1965 թ. Լենինականի կառույցներում հողային աշխատանքներն ադրեն մեքենայացված էր 97 տոկոսով, բետոնի պատրաստմանը՝ 98, շաղախի պատրաստմանը՝ 99, իսկ բեռնման աշխատանքները՝ 87 տոկոսով¹⁵:

Յոթնամյակի տարիներին Լենինականի շինարարների տրամադրության տակ դրվեցին ավելի քան 10 տեսակի սինթետիկ և այլ շինարարական նոր նյութեր: Այդ թվում՝ օրգանական ապակի, պլաստիկատ, պոլիթերմինիլ, պենոպոլիստիրոլ շիֆեր-ապակի, լինոլեում, ուլին, պլաստմասայից պատրաստված ծորակներ, սիֆոններ, խողովակներ և տեխնիկական բարձր հատկություններ ունեցող բազմաթիվ այլ նյութեր, որոնք զգալիորեն բարձրացրին կապիտալ ներդրումների արդյունավետությունը:

Յոթնամյակի տարիներին Լենինականի արդյունաբերության ձեռնարկություններում մեծ աշխատանք տարվեց նաև հնացած սարքավորումները, մեքենաներն ու մեխանիզմները մոդեռնացնելու ուղղությամբ: Սարքավորումների մոդեռնացումը հնարավորություն տվեց նյութական միջոցների ամենաշնչին ծախսումներով ավելացնել թողարկվող արտադրանքի քանակը, բարձրացնել աշխատանքի արտադրողականությունը:

Սարքավորումների մոդեռնացման ուղղությամբ հատկապես մեծ գործ կատարվեց «Արշալույս» ֆիրմայի գլխավոր ձեռնարկությունում: Այստեղ միայն 1960—1962 թթ. հաջողությամբ ձևավորվեցին 112 գործող մեքենաներ, որը հնարավորություն տվեց ձեռնամուխ լինել նոր, ավելի բարձրորակ դուլպաների ու կիսադուլպաների թողարկմանը: Կոնստրուկտիվ փոփոխությունների ենթարկվեցին նաև տեքստիլ կոմբինատի և Ս. Լուկաշինի անվան մանարան ֆաբրիկայի բոլոր մանող մեքենաները, սրանց վրա տեղադրվեցին մագնիզոկներ փշող և թել որսացող (միջկաուլովիտել, պուխոբոգավատել) 276 հարմարանքներ, որի շնորհիվ մեքենաների արտադրողականությունը բարձրացավ մոտ 5 տոկոսով¹⁶:

Լենինականի կոսսակցական, արհմիութենական կազմակերպությունները տեխնիկական առաջընթացի մեջ յոթնամյակի տարիներին լայնորեն օգտագործեցին գյուտարարության ու ռացիոնալիզացիայի համար ծավալված հայրենասիրական շարժումը:

1959 թ. համեմատությամբ, ձեռնարկություններում գյուտարարների, նորարարների և ռացիոնալիզատորների թիվը 1965 թ. ավելի քան քառապատկվեց, հասնելով 11 հազար մարդու: 1959—1960 թվականների ընթացքում նրանք արեցին շուրջ 12 հազար ռացիոնալիզատորական առաջարկություն, որից արդյունաբերության մեջ ներդրվեց 9322-ը: Ներդրված առաջարկություններից գոյացած օգուտը մոտավոր հաշվարկներով համապատասխան ժամա-

15 Տվյալները վերցված են «Լենչին» տրեստի գլխավոր մեխանիկի բաժնից:

16 Տե՛ս Ս. Լուկաշինի անվան մանարան ֆաբրիկայի և տեքստիլ կոմբինատի տեխնիկական բաժնի մոդեռնացման վերաբերյալ հաշվետվությունները:

նականիջոցում կազմեց ավելի քան 4 միլիոն ռուբլի¹⁷։ Միայն տեքստիլ կոմբինատում 7 տարվա ընթացքում ներդրվել է 3432 առաջարկություն, որից ստացվել է 2318,5 ռուբլու պայմանական օգուտ¹⁸։

Քաղաքի արդյունաբերական, շինարարական և տրանսպորտի ձեռնարկություններում ստեղծվել և գործում էին նորարարության և գյուտարարության 28 բյուրոներ (ՆԻԻ)։ Բացի այդ արհմիութենական գործարանային կոմիտեներին կից ստեղծվել էին գյուտարարների և ռացիոնալիզատորների համամիութենական ընկերության (ՎՕԻՐ) 47 սկզբնական կազմակերպություններ։ Գյուտարարական և ռացիոնալիզատորական աշխատանքները կոորդինացնելու և այդ ուղղությամբ ղեկավարությունը բարելավելու նպատակով 1960 թ. փետրվարին ընտրվեց ՎՕԻՐ-ի քաղաքային խորհուրդ, որը գործնական օգնություն էր ցույց տալիս բանվորներին, ինժեներա-տեխնիկական աշխատողներին, միաժամանակ խրախուսում նրանց ստեղծագործական նախաձեռնությունն ու ակտիվությունը։

Հատկապես խրախուսելի աշխատանքներ կատարեցին յոթնամյակի տարիներին ծնունդ առած հասարակական կոնստրուկտորական բյուրոներն ու հասարակական հիմունքներով գործող նոր տեխնիկայի ներդրման արտադրամասերը։

1960—1965 թթ. Լենինականի 6 ձեռնարկություններում ստեղծվեցին հասարակական կոնստրուկտորական բյուրոներ, իսկ 9-ում՝ հասարակական ներդրման արտադրամասեր։ Այդ բյուրոները գծագրում էին բանվորներից ստացվող գյուտարարական և ռացիոնալիզատորական առաջարկությունները, նրանց տալիս էին տեխնիկական ձևակերպումներ և գիտա-տեխնիկական հիմնավորում։ Այսպես, 1960 թվականին Բարբենա-մամիչային սարքավորումների գործարանի գլխավոր կոնստրուկտոր, ճանաչված ռացիոնալիզատոր Ա. Մարդոյանի գլխավորությամբ ձեռնարկությունում ստեղծվեց հասարակական հիմունքներով գործող կոնստրուկտորական բյուրո, որի մեջ մտան 7 ինժեներ ու տեխնիկ։ Բյուրոն իր գոյության ժամանակաշրջանում լուծեց տեխնիկական բնույթի բազմաթիվ կարևոր խնդիրներ, օգնեց գործարանում նոր տեխնիկայի ներդրման, աշխատատար պրոցեսների մեքենայացման, հին սարքավորումների մոդեռնացման, ռացիոնալիզատորական առաջարկությունների կոնստրուկտորական մշակման և տեխնիկական ձևակերպման աշխատանքներին։ Նրա կողմից մշակված 4 233 Ա տիպի մամլիչի կցորդման ագույցի նոր կոնստրուկցիան մտցվեց պետական նոր, միութենական ստանդարտի մեջ¹⁹։

Արդյունաբերության առաջընթացի գործում վճռական նշանակություն ունի գիտա-տեխնիկական առաջադիմությունը։ Արտադրության գիտա-տեխնիկական մակարդակի բարձրացմամբ և հայրենական նոր սարքերի ու մեքենաների ստեղծման ուղղությամբ մեծ աշխատանքներ կատարվեցին Լենինականի «Պրոմպրիբոր» հատուկ կոնստրուկտորական բյուրոյում (ՀԿԲ)։

17 Տվյալները վերցված են գյուտարարների և ռացիոնալիզատորների համամիութենական ընկերության Լենինականի քաղաքային խորհրդի արխիվից։

18 Տվյալները վերցված են Մայիսյան ապստամբության անվան տեքստիլ կոմբինատի գյուտարարների և ռացիոնալիզատորների բյուրոյից (ՆԳԲ)։

19 Տե՛ս Դարենա-մամիչային սարքավորումների գործարանի սկզբնական կուսակցական կազմակերպության ընթացիկ արխիվ։ Կուսբյուրոյի հաշվետու զեկուցումը 1961 թվականի հունիսի 3-ի ժողովում, արձ. № 11։

Հաշվի առնելով բյուրոյի կարևոր դերը, Լենինականի կուսակցական ու սովետական կազմակերպություններն այն ամրապնդեցին ինժեներա-տեխնիկական լավագույն կադրերով, պայմաններ ստեղծեցին լայն մասշտաբի գիտա-կոնստրուկտորական աշխատանքներ կատարելու համար: Կոնստրուկտորական բյուրոյի երիտասարդ մասնագետները հատկապես լրջորեն զբաղվեցին նյութերի անալիզի մեթոդների կատարելագործման, սարքերի զգայնություն ու ճշգրտության բարձրացման, չափիչ ախտաբանների կատարելագործման, ինչպես նաև արտադրական պրոցեսների ավտոմատ կարգավորման համար արդյունաբերական անալիտիկ նոր սարքերի ստեղծման հարցերով:

Լենինականի «Պրոմպրիբոր» գործարանի ՀԿԲ-ն դարձավ նյութերի խոնավությունը, նրանց մածուցիկությունն ու խտությունը չափող սարքերի երկրի՝ ճանաչված կոնստրուկտորական կազմակերպություններից մեկը: Յոթնամյակի տարիներին ՀԿԲ-ն մշակեց և արտադրության մեջ ներդրեց բոլորովին նոր կոնստրուկցիաների բազմաթիվ սարքեր՝ մասնավորապես գյուղատնտեսություն, քիմիայի, ինչպես նաև փորձնական-հետազոտական նպատակների համար: Լենինականի ինքնուրույն կոնստրուկտորական բյուրոյի ստեղծած սարքերը 1964 թ. օգտագործվում էին Սովետական Միության ավելի քան 300 ձեռնարկություններում²⁰: Յոթնամյակի տարիներին կոնստրուկտորների երիտասարդ կուլեկտիվը ստեղծեց 67 հսկող, կարգավորող և չափող զանազան սարքեր²¹, որոնցից հատկապես հիշատակության արժանի են հացահատիկի և բամբակի էլեկտրոնային խոնավաչափերը, ածխաթթու գազի խոնավությունը որոշող, ձուլման արտադրության մեջ կադապարների խառնուրդների խոնավությանը հսկող, քլորգազի, տեքստիլ նյութերի, թղթի մասսայի և մի շարք հեղուկների, խառնուրդների, պազերի խոնավությունն ու մածուցիկությունը որոշող էլեկտրոնային սարքեր: Անհրաժեշտ է նշել, որ յոթնամյակի տարիներին ՀԿԲ-ն մեծ հաջողությամբ կատարեց նաև նոր սարքերի ստեղծման Զխոսյուվալիայի, Ռոմինիայի, Հոսնգարիայի, Բուլղարիայի և մի շարք այլ երկրների պատվերները: Ինժեներ-կոնստրուկտորներ Ռ. Հաջկապյանի, Բ. Շախուլյանի, Ռ. Սարգսյանի և մյուսների նախագծած սարքերը սերիական արտադրության հանձնվեցին Երևանի, Մոսկվայի և երկրի մի շարք սարքաշինական գործարաններում: Ստեղծագործական բարձր ցուցանիշների համար «Պրոմպրիբոր» ՀԿԲ-ի կուլեկտիվը արժանացավ ՍՍՀՄ ժողովրդական տնտեսության նվաճումների ցուցահանդեսի երկրորդ կարգի դիպլոմի: Այդ հաջողությունները ամենից առաջ պայմանավորված էին ստեղծագործական կուլեկտիվի նկատմամբ կուսակցական կազմակերպությունների ամենօրյա ու կոնկրետ ղեկավարությամբ: 1959—1965 թթ. լրնթացքում քաղկոմի բյուրոն մի քանի անգամ քննարկել է ՀԿԲ-ի կազմակերպության բյուրոյի հաշվետու զեկուցումները՝ պլանավորված թեմաների կատարման լրնթացքի, կոնստրուկտորական երիտասարդ կադրերի հետ տարվող աշխատանքների, կուլեկտիվի շրջանում քաղաքական-դատախարակչական աշխատանքների ղրվածքի և այլ կարևոր հարցերի վերաբերյալ: Քաղկոմի բյուրոն ՀԿԲ-ի աշխատանքները բարելավելու նպատակով 1965 թ. վերանայեց ղեկավար կադրերի կադմը, ձեռնարկության դիրեկտորի և մի շարք այլ առաջատար պաշտոններում նշանակ-

²⁰ ՏՆ՝ «Приборы и средства автоматизации», М., 1964, № 9, стр. 31.

²¹ ՏՆ՝ «Коммунист», 12 февраля, 1966.

վեցին գիտական կոչումներ և համապատասխան փորձ ունեցող երիտասարդ մասնագետներ: Ձեռնարկած միջոցառումների շնորհիվ մինիմումի հասցվեցին թեմաների մշակման գործում եղած ձգձգումները, փերածախսի և աշխատանքային կարգապահության խախտման երևույթները:

Այսպիսով, յոթնամյակի տարիներին կենդանական կուսակցական կազմակերպությունները առաջնորդելով ՍՄԿԿ XXI և XXII համագումարների որոշումներով, մեծ աշխատանք տարան տշ միայն բաղաքում արդյունաբերության բոլոր ոլորտներում, առաջավոր ճյուղերի ստեղծման, այլև արտադրության տեխնիկական առաջադիմության, գիտատեխնիկական մտքի զարգացման ուղղությամբ: Կենդանական արդյունաբերությունը իր ծավալով ու արտադրանքի բազմաթիվ կատարյալ տեսակներ թողարկելու կարողությամբ բարձրացավ ողակական նոր առաձեռնի: Այժմ այդ արդյունաբերությունը ընդունակ է հաջողությամբ լուծելու այն մեծ խնդիրները, որոնք դրվել են նրա առջև ՍՍՀՄ ժողովրդական տնտեսության զարգացման 1965—1970 թթ. նոր հնգամյա պլանով:

Ст. Ш. МКРТЧЯН

ПО ПУТИ ТЕХНИЧЕСКОГО ПРОГРЕССА

Р е з ю м е

В статье рассматривается работа ленинканской партийной организации по руководству деятельностью первичных партийных организаций, коллективов промышленных предприятий и строек города, по техническому прогрессу в годы семилетки.

В 1959—1965 годах как в республике в целом, так и в городе Ленинкане наряду со строительством новых современных крупных промышленных предприятий проведены крупные мероприятия по ускорению технического прогресса, в частности, по модернизации старого оборудования, усвоению новых технологических процессов, по внедрению новой техники и повышению эффективности ее работы.

В статье показывается также роль партийных организаций города по созданию научно-технической базы промышленности, которая во многом способствовала повышению технического уровня предприятий и строек, позволила сделать новый большой шаг по пути дальнейшего технического прогресса.

Это в свою очередь способствовало повышению производительности общественного труда и других технико-экономических показателей и увеличению общего объема промышленной продукции.