

ԱՐՏԱԴՐԱԿԱՆ ԿԱՐՈՂՈՒԹՅԱՆ ՀԱՇՎԱՐԿԸ ՄՍԵՂՆԵՐ
ԱՐԴՅՈՒՆԱՐԵՐՈՒԹՅԱՆ ՄԵՋ

ԷՄ. Ա. ԳՐԻԳՈՐՅԱՆ

ՍՍՀՄ մսեղենի արդյունաբերության արտադրական կարողությունների օգտագործման 1 տոկոս բարելավումը հնարավորություն կտա վերամշակելու լրացուցիչ մոտ 200 տ. միս կամ տնտեսել 50 տ. հերթափոխային կարողությամբ չորս նոր կոմբինատի շինարարության համար անհրաժեշտ կապիտալ ներդրումներ:

Մինչև վերջին ժամանակներս մսեղենի արդյունաբերության արտադրական կարողությունը որոշվում էր ըստ արտադրանքի փաստացի թողարկման՝ մեկ հերթափոխում (առավելագույն բեռնավորման ժամանակամիջոցում): Դա հանգեցնում էր նրան, որ տեխնիկական նույն հագեցվածությամբ, բայց հումքային տարբեր գոտիներում գտնվող ձեռնարկությունները ունենում էին միմյանցից խիստ տարբերվող արտադրական կարողություններ: Այդ, իր հերթին, տեղիք էր տալիս սխալ եզրակացությունների այս կամ այն ձեռնարկության արտադրական կարողության օգտագործման մասին:

1952 թ. մսեղենի և կաթնեղենի միութենական միաստրուկումը հաստատեց մսի կոմբինատների արտադրական կարողությունների որոշման ժամանակավոր հրահանգ, որտեղ որպես հաշվարկի հիմք ընդունված էին տեխնիկական նորմաները: Նոր հրահանգը, սակայն, զերծ չէր էական թերություններից: Այսպես, յուրաքանչյուր ձեռնարկություն իրավունք ուներ ինքնուրույնաբար որոշելու հիմնական, առաջատար սարքավորման կազմը, որի հիման վրա և հաշվարկվում էր արտադրական կարողությունը: Արդյունքը եղավ այն, որ կարողության որոշման ընթացքում ձեռնարկությունները, որպես կանոն, ելնում էին արտադրության «նեղ տեղերից», և դա անխուսափելիորեն հանգեցրեց տեղակայված կարողությունների կեղծ նվազեցմանը: Ելնելով դրանից, մսեղենի արդյունաբերության համամիութենական գիտահետազոտական ինստիտուտը 1956 թ. մշակեց երկրորդ ժամանակավոր հրահանգը, որի հիման վրա ՍՍՀՄ Պետպլանը հաստատեց մսեղենի արդյունաբերության արտադրական կարողությունների որոշման մեթոդիկան (1959): Հարցը, սակայն, դրանով չսպառվեց: 1964 թ. հունվարի 1-ի դրությամբ կարողությունների հաշվառում անցկացնելու կապակցությամբ ՍՍՀՄ Պետպլանի սննդի արդյունաբերության պետական կոմիտեն 1963 թ. վերջին հրատարակեց մսեղենի արդյունաբերությունում արտադրական կարողությունների որոշման ևս մեկ հրահանգ: Դրանում տրված էր արտադրական կարողության հետևյալ բնորոշումը. «Արտադրական կարողություն ասելով հասկանում ենք որոշակի ժամանակամիջոցում (հերթափոխ, օր) արտադրանքի հնարավոր առավելագույն թողարկումը աշ-

խտության միջոցների օգտագործման առաջադիմական տեխնիկական նորմաների, առաջավոր տեխնոլոգիայի և արտադրության ու աշխատանքի կազմակերպման նորագույն եղանակների կիրառման պայմաններում¹:

Արտադրական կարողությունը արտահայտվում է արտադրանքի ընտիրալին միավորներով, փակ այն արտադրամասերում, որտեղ արտադրանքի ելունքները (միավոր հումքից ստացվող արտադրանքի ծավալը) տատանվում են հումքի կառուցվածքի փոփոխման հետ մեկտեղ, կարողությունը որոշվում է վերամշակվող հումքի քանակով: Այն դեպքում, երբ նույն արտադրատարածության վրա թողարկվում են տարբեր կշռային խմբերի, տեսակի, փաթեթավորման ապրանքներ, ապա կարողությունը որոշվում է արտադրանքի մեկ (հիմնական) տեսակի կամ հումքի հիման վրա:

Մսեղենի արդյունաբերության համամիութենական գիտահետազոտական ինստիտուտի մշակած հրահանգի համաձայն արտադրական կարողությունը որոշվում էր հիմնական տեխնոլոգիական սարքավորման արտադրողականության սահմանված նորմաներով, իսկ ձեռքի աշխատանքի գերակշռություն ունեցող արտադրություններում՝ արտադրական կառուցվածքների օգտագործման սահմանված նորմաներով:

Արտադրական կարողության հաշվարկի ընթացքում նկատի էր առնվում ձեռնարկությունում գտնվող ամբողջ հիմնական սարքավորումը. տեղակայված և գործող, գործարկման պրոցեսում գտնվող, ժամանակավորապես շահագործվող (վերանորոգվող, վերակառուցվող), եթե նույնիսկ տվյալ սարքավորումը դեմոնտաժի էր ենթարկվել:

Կարողության հաշվարկման 1959 թ. հրահանգում ճշգրիտ կերպով որոշված էր հիմնական սարքավորման կազմը՝ ըստ առանձին արտադրամասերի, բաժանմունքների և արտադրությունների: Վերջիններիս համար չափի միավոր էր ընդունված որոշակի տեսակի պատրաստի արտադրանքը, որը զգալիորեն պարզեցնում էր հաշվարկման մեթոդիկան:

Այսպես, մսի թողարկման արտադրամասերում արտադրական կարողության որոշման հիմքում դրված էր մսեղենի մեկ միասնական կշիռ (բոլոր գործող մսի կոմբինատների համար): Դա հնարավորություն էր տալիս հաշվարկել մսեղենի արդյունաբերության գումարային կարողությունը մսի թողարկման գծով, ընտիրային արտահայտությամբ:

1963 թ. ընդունված հրահանգում արտադրական կարողության որոշման սահմանները զգալիորեն կրճատվեցին (նախկինում հաշվարկները կատարվում էին 16 արտադրամասի համար, իսկ այժմ՝ միայն 6-ի): Դա, անկասկած, դժվարացրեց առանձին արտադրությունների միջև գոյություն ունեցող անհամամասնությունների բացահայտումը (օրինակ, անասունների սպանդի և ենթամթերքների վերամշակման, ճարպի հալման և կաշիների մշակման արտադրամասերի միջև և այլն):

Նույն հրահանգի մյուս թերությունն այն է, որ արտադրական կարողության որոշման համար, որպես հիմք, ընդունված են տեխնիկական այն նորմաները, որոնք վերջին մի քանի տարվա ընթացքում չեն վերանայվել: Դրա հետևանքով արտադրական կարողության հաշվարկման ընթացքում հաճախ

¹ «Инструкция по определению производственных мощностей предприятий мясной промышленности», М., 1963, стр. 5.

օգտագործվում են հին, մաշված սարքավորման տեխնիկական տվյալները, որոնք, սակայն, ոչ բոլոր ձեռնարկություններում գոյություն ունեն: Հնացած նորմաների կիրառումը խեղաթյուրում է արտադրական կարողության յուրական մեծությունը և խոչընդոտում է արտադրանքի թողարկումն ավելացնելու ուղիների բացահայտմանը:

Քննարկվող հրահանգի թերություններից մեկն էլ այն է, որ նրանում համարյա ոչինչ չի ասվում արտադրական կարողության տարեկան մեծության հաշվարկի վերաբերյալ: Այդ առումով անհրաժեշտ է նշել, որ «տարեկան արտադրական կարողություն» հասկացությունը տնտեսագիտական գրականության մեջ մինչ այժմ տարրեր ձևով է մեկնաբանվում: Մի դեպքում այն հասկացվում է՝ արտադրանքի առավելագույն թողարկումը ձեռնարկության եռահերթ աշխատանքի պայմաններում, մյուս դեպքում՝ արտադրանքի հնարավոր թողարկումը մեկ կամ երկու հերթափոխով աշխատելիս (տարվա ընթացքում աշխատանքային օրերի թվի փոփոխման պայմաններում):

Մսեղենի արդյունաբերության աշխատանքի սեզոնային բնույթի հետ կապված տարեկան արտադրական կարողության որոշումն այժմ ստանում է առանձնահատուկ նշանակություն: Հերթափոխային կարողությունը չի կարող չափանիշ հանդիսանալ ձեռնարկության տնտեսական գործունեության գնահատման պրոցեսում (ըստ արտադրանքի թողարկման և տեխնիկայի օգտագործման ցուցանիշների) և, հետևաբար, չի կարող համեմատության հիմք լինել կարողության բարելավման ռեզերվները բացահայտելու հարցում: Այդ իսկ պատճառով հերթափոխային կարողության հետ մեկտեղ անհրաժեշտ է որոշել նաև ձեռնարկության (կամ առանձին արտադրամասի) տարեկան արտադրական կարողությունը:

Մի շարք հեղինակներ ժխտում են արդյունաբերության սեզոնային ճյուղերում արտադրական կարողության տարեկան մեծության որոշման անհրաժեշտությունը: Այդ տեսակետը փաստարկվում է հենց նրանով, որ սեզոնային ճյուղերում ձեռնարկություններն աշխատում են միայն տարվա մի մասի ընթացքում: Այսպես, Վ. Կուրոտչենկոն և Պ. Օսադան գրում են. «Արդյունաբերության սեզոնային բնույթ ունեցող ճյուղերում սարքավորման աշխատաժամանակի ֆոնդը որոշվում է տեխնիկական նախագծի համաձայն, հաշվի առնելով հերթափոխների հնարավոր առավելագույն թվաքանակը հումքի վերամշակման սեզոնի ընթացքում: Սակայն չի կարելի արտադրական կարողությունը հաշվել ժամանակի օրացուցային ֆոնդից ելնելով, քանի որ սեզոնային արտադրություններում մեքենաները, տեխնոլոգիական հոսքային գծերը արտադրական պրոցեսից դուրս (միջսեզոնային ժամանակամիջոցում) ոչ մի արտադրական կարողություն ունենալ չեն կարող»²: Նույն տեսակետն է արտահայտում նաև Բ. Ստեպանովը³:

Եթե հաշվարկները կատարենք ըստ առաջարկվող եղանակի, ապա տվյալ ճյուղի միևնույն հերթափոխային կարողությամբ, արտադրանքի նույն տեսակաշար ունեցող, բայց հերթափոխների տարրեր թվաքանակով երկու ձեռնարկություններ կունենան միմյանցից տարբեր տարեկան արտադրական կարողու-

² В. С. Куротченко, П. А. Осада, Производственная мощность промышленного предприятия, М., Госпланиздат, 1961, стр. 31.

³ Б. Д. Степанов, Организация и планирование производства на предприятиях мясной промышленности, М., Пищепромиздат, 1960, стр. 289.

թյուն: Եվ եթե որևէ ձեռնարկություն միահերթ աշխատանքից անցնի երկու հերթափոխի, ապա նրա կարողությունը, համաձայն վերը նշված տեսակետների, կկրկնապատկվի:

1960 թ. հունվարի 1-ի դրությամբ՝ կարողությունների հաշվառման ընթացքում մսի թողարկման արտադրական կարողությունները հաշվարկվել էին հերթափոխների հետևյալ թվաքանակից հլնելով (ըստ հանրապետությունների). Ուկրաինական ՍՍՀ՝ 450, ՌՍՖՍՀ՝ 320, ՀՍՍՀ՝ 240 և այլն, իսկ երշիկեղենի արտադրության գծով. ՌՍՖՍՀ՝ 528, Լիտվական ՍՍՀ՝ 460, Վրացական ՍՍՀ՝ 270: Հետագայում տեղի ունեցավ ճյուղի արտադրական կարողությունների վերահաշվարկ 1964 թ. հունվարի 1-ի դրությամբ, Միության մասշտաբով, հերթափոխների միասնական թվաքանակի հիման վրա: Այսպես, մսի թողարկման գծով ընդունված էր տարեկան 300, իսկ երշիկեղենի համար՝ 520 հերթափոխ: Մեր կարծիքով, հերթափոխների մի թվաքանակից մյուսին անցնելը չի կարող ազդել սարքավորման արտադրական կարողության վրա, և, հետևաբար, աշխատանքի ռեժիմի տատանումները չեն կարող նույնացվել ձեռնարկության արտադրական կարողության փոփոխման հետ:

Տարեկան արտադրական կարողության որոշման ընթացքում, եթե ելնենք հերթափոխների հնարավոր առավելագույն թվաքանակից, կնշանակի հաշվի առնել ոչ թե արտադրանքի ստացման պոտենցիալ հնարավորությունները, այլ այդ հնարավորությունների իրացման կոնկրետ պայմանները, որոնցով պայմանավորված է ոչ թե կարողության մեծությունը, այլ նրա օգտագործման աստիճանը: Անհրաժեշտ քանակի հումքով մսի կոմբինատների ոչ լրիվ ապահովվածությունը դեռևս չի նշանակում, որ նրանց արտադրական կարողությունը նվազում է: Դրանով սոսկ վատանում է արտադրական կարողության օգտագործումը: Արտադրական կարողության տարեկան մեծության հաշվարկի բացակայությունը երբեմն հանգեցրել է նոր կոմբինատների կառուցմանը, այն դեպքում, երբ գոյություն ունեցող կարողությունները միանգամայն անբավարար են օգտագործվել: 1958—1964 թթ. մսի վերամշակման արտադրական կարողություններն աճել են ավելի քան 76 տոկոսով, այն դեպքում, երբ արտադրանքի թողարկումն ավելացել է ընդամենը 32 տոկոսով: Դրա հետևանքն էր, որ արտադրական կարողությունների օգտագործումը Միության մասշտաբով նվազեց մոտ 25 տոկոսով:

Հաշվի առնելով մսեղենի արդյունաբերության մեջ տարեկան արտադրական կարողության որոշման անհրաժեշտությունը, սննդի արդյունաբերության նախկին պետական կոմիտեի ցուցումով արտադրական կարողության տարեկան մեծության որոշման համար հիմք ընդունվեց հերթափոխների հետևյալ թվաքանակը. մսի արտադրություն՝ 300, երշիկեղենի, մսի պահածոների և անասնապահության համար շոր կերերի արտադրություն՝ 520: Սակայն այդ թվաքանակով չարեական կարողություն որոշելը այնքան էլ հիմնավորված չէ: Բավական է ասել, որ մի շարք հանրապետություններում մսեղենի արդյունաբերության առանձին ձեռնարկություններ գերազանցում են հերթափոխների սահմանված ֆոնդը, իսկ որոշ դեպքերում տարեկան հերթափոխների թիվը չի հասնում նշված սահմանին: Այսպես, Հայկական ՍՍՀ Կիրովականի և Ղափանի մսի կոմբինատներում երշիկեղենի և շոր մսա-ոսկորային կերի արտադրության հերթափոխների չափերն են թվաքանակը կազմել է 300՝ սահմանված 520-ի փոխարեն:

Գոյություն ունեն նաև արդյունաբերության սեզոնային ճյուղերում հերթափոխերի թվաքանակի սահմանման այլ տեսակետներ: Այսպես, Գ. Գիլելսը⁴ և Մ. Ֆեդորովը⁵ առաջարկում են արդյունաբերության բոլոր ճյուղերում տարեկան արտադրական կարողության հաշվարկի հիմքում դնել աշխատաժամանակի օրացուցային ֆոնդը, բացառությամբ այն ժամանակի, որն անհրաժեշտ է վերանորոգման և պրոֆիլակտիկ միջոցառումների իրականացման համար: Ս. Շնիցերը⁶ այն կարծիքին է, որ մսի կոմբինատների տարեկան արտադրական կարողությունը պետք է հաշվել 520 հերթափոխից ելնելով (երկհերթ աշխատանքային ռեժիմի դեպքում):

Մեր կարծիքով, ձեռնարկությունների տարեկան արտադրական կարողությունը պետք է որոշել ըստ եռահերթ աշխատանքային ռեժիմի, աշխատաժամանակի ընդհանուր ֆոնդից հանելով վերանորոգման, իսկ սննդամթերք արտադրող ճյուղերում նաև տեխնոլոգիական սարքավորման սանիտարական մշակման վրա ծախսվող ժամանակը: Տարեկան արտադրական կարողության որոշման այդպիսի միասնական եղանակը հնարավորություն կընձեռի բավական արագ պարզել արտադրության առանձին օղակների միջև եղած անհամամասնությունները, «նեղ տեղերը» և մշակել անհրաժեշտ միջոցառումները: Վերացնելու համար: Մսեղենի արդյունաբերության արտադրական կարողության հաշվարկման տեսակետից որոշակի հետաքրքրություն է ներկայացնում այլ երկրներում կիրառվող փորձը: Հունգարիայում, Լեհաստանում, Չեխոսլովակիայում մսի կոմբինատների համար հաշվում են միայն հերթափոխային, իսկ որոշ դեպքերում նաև սեզոնային արտադրական կարողությունը: Միաժամանակ փորձեր են արվում տարեկան կարողության հաշվարկման ուղղությամբ: Ընդ որում, Հունգարիայում ելնում են աշխատաժամանակի օրացուցային ֆոնդից, իսկ ԳԴՀ-ում, Լեհաստանում և Չեխոսլովակիայում՝ հաշվի են առնում ռեժիմային ֆոնդը, այսինքն որոշվում է սահմանային կամ տեսականորեն հասանելի կարողությունը: Այդ երկրներում կիրառվող մեթոդիկաներում նշվում է, որ արտադրական կարողությունը պետք է որոշվի ըստ առաջատար սարքավորման արտադրողականության:

Սակայն առաջատար սարքավորման շրջանակները որոշելու հարցում՝ ևս գոյություն ունի տարբեր մոտեցում: Այսպես, օրինակ, հունգարական մեթոդիկայում նշվում է, որ նույնիսկ միևնույն հոսքային գծի կազմում կարող են լինել առաջատար սարքավորումների մի քանի խմբեր: Ըստ Լեհաստանում կիրառվող մեթոդիկայի, առաջատար սարքավորումը կարող է լինել միայն մեկը, քանի որ նման մի քանի խմբերի գոյությունը կխոչընդոտի արտադրական կարողության ճիշտ որոշմանը: Օրինակ, խոզերի սպանդի ընթացքում, որպես առաջատար սարքավորում վերցվում են շոգեխաշման կաթսաները, իսկ մսի պահածոների արտադրման դեպքում՝ աղ դնելու ավազանները և մսի ֆարշի հասունացման կայանքները:

⁴ Г. Г. Гилелъс, Производственные мощности предприятий и их использование, М., Госполитиздат, 1952.

⁵ М. М. Федорович, Производственные мощности промышленных предприятий и пути улучшения их использования, М., 1956.

⁶ С. С. Шницер, Экономика мясной промышленности, М., «Пищевая промышленность», 1958, стр. 235.

Արտադրական կարողության հաշվարկման ընթացքում կարևոր նշանակություն ունի թողարկման ենթակա արտադրանքի տեսակաշարի ընտրությունը: Այդ առումով անհրաժեշտ է նշել, որ ինչպես ՍՍՀՄ-ում, այնպես էլ վերոհիշյալ երկրներում, այդ հարցը մինչև օրս չի ստացել իր լուծումը: Այսպես, մեզ մոտ կարողությունը որոշելիս ելնում են արտադրանքի սահմանված կամ, որ միևնույն է, պլանային տեսակաշարից: Տնտեսական փոխօգնության խորհրդի մի շարք երկրներում մսեղենի արդյունաբերության արտադրական կարողությունները որոշվում են ինչպես ըստ արտադրանքի հիմնական տեսակների, այնպես էլ ըստ պլանային կամ օպտիմալ տեսակաշարի:

Ակներև է, որ արտադրական կարողության հաշվարկը և ստացված արդյունքները ինքնապատակ չեն և պետք է հիմք հանդիսանան ընթացիկ և հեռանկարային պլանավորման համար: Այս խիստ պատճառով արտադրական կարողության հաշվարկը միայն ըստ օպտիմալ տեսակաշարի չի կարելի բավարար համարել: Անհրաժեշտ է հաշվի առնել, որ ժողովրդական տնտեսության համար օպտիմալ է այն տեսակաշարը, որը թույլ է տալիս ավելի լրիվ բավարարել հասարակության հարաճուն պահանջները արտադրական կարողությունների արդյունավետ օգտագործման պայմաններում:

Մսեղենի արդյունաբերության արտադրական կարողության միասնական, հիմնավորված հրահանգի մշակումը հնարավորություն կընձեռի ստանալ հավաստի և համեմատելի տվյալներ դրանց մեծության, օգտագործման աստիճանի մասին: Դա մեծ չափով կնպաստի ժողովրդական տնտեսության զարգացման 1971—1975 թթ. պլանների ճիշտ կոորդինացմանը:

РАСЧЕТ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ МОЩНОСТИ В МЯСНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Эм. А. ГРИГОРЯН

Р е з ю м е

В статье сделана попытка усовершенствовать действующую методику расчета производственных мощностей в мясной промышленности.

Анализируются принятые ранее временные методики, показываются спорные положения и дается их сравнительная экономическая оценка. Рассматриваются мнения некоторых экономистов о возможности применения режимного фонда времени в расчетах производственной мощности в различных отраслях промышленности и, в частности, в мясной промышленности.

При расчетах производственных мощностей мясной промышленности надо исходить из календарного фонда времени работы, за вычетом времени на ремонт и профилактику действующего технологического оборудования. В статье особое внимание уделено определению того ассортимента, который включается в расчет производственной мощности. При этом необходимо учитывать оптимальный для данного производства ассортимент.

Рассмотрены также методики расчета производственной мощности в ряде стран—членов Совета Экономической Взаимопомощи: Венгрии, Чехословакии, Польши и др.