

են ավտոմատիկայի իբր ոչ կատարյալ ապարատորայում:

Վերջապես, անհրաժեշտ է նշել նաև աշխատանքների պատշաճ կորդինացման բացակայությունը ավտոմատացման բնագավառում: Որպես օրինակ կարելի է բերել նույն՝ Քաջարանի կոմբինատը: Քաջարանի կոմբինատի հարստացման ֆաբրիկայի ավտոմատացման նախագիծը կազմում էր ոչ միայն «Ավտոմատիկա» ԳՀԻ-ը, այլև միաժամանակ Ստամբուլի թի «Նեֆտեխիմավտոմատ» ԳՀԻ-ը:

Գունավոր մետալուրգիայի գործող ձեռնարկությունների ավտոմատացման ցածր մակարդակի և նոր օբյեկտների շինարարության ու գործարկման մեծ ծավալի կապակցությամբ, ժողովրդական

տնտեսության զարգացման յոթնամյա պլանի համաձայն, մեր ինստիտուտը, որ զբաղվում է գունավոր մետալուրգիայի ավտոմատացման հարցերով, մեծ աշխատանք ունի կատարելու արդյունաբերության այդ ճյուղում ավտոմատիկան մշակելու և արմատավորելու գծով:

Կասկածից դուրս է, որ այս խնդիրները հաջողությամբ լուծելու համար մեր ինստիտուտը պետք է սերտ կապ ունենա այնպիսի առաջավոր գիտահետազոտական ու նախագծային ինստիտուտների և կոնստրուկտորական բյուրոների հետ, ինչպիսիք են՝ «Գինցվետմետալ», «Գիպրոցվետմետալ», «Ցվետմետալտոմատիկա»-ի կոնստրուկտորական բյուրոն, որոնք աշխատանքի հարուստ փորձ ունեն այդ բնագավառում:

ՀԱՅԿ. ՍՍՌԻ ԺՈՂՏԵՏԻՈՐՀԻ ՄԵՔԵՆԱՇԻՆՈՒԹՅԱՆ ԵՎ ՀԱՍՏՈՑԱՇԻՆՈՒԹՅԱՆ ՎԱՐՁՈՒԹՅԱՆ ՀԱՏՈՒԿ ԿՈՆՍՏՐՈՒԿՏՈՐԱ-ՏԵԽՆՈԼՈԳԻԱԿԱՆ ԲՅՈՐՈՅՈՒՄ

Ե. ՄԱՏՎԵՆՈՎ

ՀԿՏԲ-ի արտադրական-պլանային բաժնի պետ

Հայկ. ՍՍՌ կառավարության որոշմամբ Ըստեղծվել է Մեքենաշինության և հաստոցաշինության վարչության հատուկ կոնստրուկտորատ-տեխնոլոգիական բյուրո:

ՀԿՏԲ-ի խնդիրների մեջ մտնում են մեքենաների և հաստոցների նախագծումը, հոսքային զրծերի տեխնոլոգիայի մշակումը, հարմարանքների և գործիքների կառուցումը, գործարանային նորմալների մշակումը առանձին դետալների, հանգույցների, շինվածքների և այլնի համար:

Իր գործունեության ութ ամսվա ընթացքում ՀԿՏԲ-ի երիտասարդ կոլեկտիվը հաջողությամբ ավարտել է մի շարք տեխնիկապես բարդ աշխատանքներ: Մշակվել է ՎՈՒ ՎՅ/8 կոմպրեսորի արտադրության ձևվան, մեխանիկական և ջերմային մշակման տեխնոլոգիական պրոցեսը՝ Երևանի կոմպրեսորների գործարանի համար, Դ-2 հեծանիվների արտադրության տեխնոլոգիան՝ Լենինականի հեծանիվի գործարանի համար, 25 և 6,3 տոննանոց էքսցենտրիկ մամլիչի աշխատանքային

նախագիծը՝ Լենինականի մեխանիկական գործարանի համար, նախագծվել են Լուսավանի ներտաշիչ հաստոցների գործարանի և Լենինականի հրդեհիչ հաստոցների գործարանի ձևվան ցեխերը:

Մշակվել է նաև 1Բ61 խառատ-պտտակահան հաստոցի մատուցումների տուփի նախագիծը, որը հաջողությամբ փորձարկվել է Ֆ. է. Ջերժինսկու անվան գործարանում և ներկայումս արմատավորվում է արտադրության մեջ:

Մատուցումների նոր տուփը աչքի է ընկնում փոքր աշխատատարությամբ, հավաքման հեշտությամբ և կառավարման պարզությամբ: Նրա նախագիծը մշակել է երիտասարդ մասնագետ Վ. Աճեմյանը, գլխավոր կոնստրուկտոր Գ. Մկրտչյանի ղեկավարությամբ:

Հաջողությամբ ավարտվել է Երկու լայն ունիվերսալ ֆրեզերային հաստոցների և նրանց համար մի շարք հատուկ հարմարանքների նախագիծում (ունիվերսալ դարձկեն սեղան, բաժանարար գլխիկ, անկյունային սեղան և այլն):

Բացի դրանից, մշակվել է 2Ա52 շառավղային-
գալլիկոնիլ փոխադրովի հաստոցի մոդելը, որը
հին 2Ա925 մոդելից տարբերվում է արագություն-
ների լայն դիսպազոնով (4-ի փոխարեն 8), նրա
տրավերսի բարձրացումը և իլի մատուցումը մեքե-
նայացված են:

ՀԿՏԲ-ի կոնեկտիվի առաջ դրված են մի շարք
կարևոր խնդիրներ, որոնք պետք է լուծվեն մինչև
ընթացիկ տարվա վերջը և 1959 թ. առաջին կի-
սամյակում: Դրանց թվին են պատկանում 1Բ61
հաստոցի բազայի վրա մի շարք հաստոցների նա-
խագծումը՝ Ֆ. Է. Ջերժինսկու անվան գործարա-
նում արտադրելու համար. բարձր արտադրողա-
կանության պարզացրած հատուկ հաստոցների և
ավտոմատի նախագծումը, վառանների երկկողմանի
կտրման համար, 2Ա52 հաստոցների արտադրու-
թյան տեխնոլոգիական պրոցեսի և սարքերի ու
մեխանիզմների մշակումը: Նախագծվում է նաև
ավտոպահեստամասերի գործարանի դարբնոցա-
յին ցեխի բարձման-բեռնաթափման աշխատանք-

ների մեքենայացումը, ֆիտինգների համար ձո-
ղերի պատրաստման կոմպլեքսային մեքենայա-
ցումը, ավտոպահեստամասերի գործարանի լրիվ
վերակառուցումը՝ տարեկան 50 մլն. ուղղիւ ար-
տադրանքի թողարկումով: Մշակվել է Կիրովակա-
նի գործարանի փոքր գաբարիտների ճշգրիտ հաս-
տոցների արտադրության տեխնոլոգիական պրո-
ցեսը և սարքերի ու մեխանիզմների հիմնական
վարիանտը և այլն:

Ցոթնամյակի ընթացքում ՀԿՏԲ-ի հեռանկարա-
յին խնդիրներն են՝ նոր գամաների (հաստոցների
չափական շարքերի) ստեղծումը ներտաշիւ, շա-
ռավղային, գալլիկոնիլ, հղկիչ և ֆրեզիչ հաստոց-
ների բազայի վրա, որոնք թողարկվելու են Հայկ.
ՍՍՌ ԺՏԽ-ի գործաբաններում: Բացի այդ, նշված
գործարաններում նախատեսվում է խիստ ավե-
լացնել հատուկ և մասնագիտացված, ավտոմա-
տիկ և կիսավտոմատիկ հաստոցների թողարկու-
մը, որոնց նախագծումով էլ պետք է զբաղվի
ՀԿՏԲ-ն: