

Ն. ԳՈՆՉԱՐՈՎ

Հ. Կ. (Բ) Կ. ՅԵՐԿՈՄԻ ԿՈՒԼՏՊՐՈՊԱԺԻՆ

ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ՊՐՈՊԱԳԱՆԴԸ
ՋԵՌՆԱՐԿՈՒԹՅԱՆ ՄԵՋ

6
9-77

ՄԵՏՅՐԱՏ

1933

ՅԵՐԵՎԱՆ

77 20 JUL 2010

Ն. ԳՈՆԶԱՐՈՎ

6
9.77
u

ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ՊՐՈՊԱԳԱՆԴԸ ՁԵՌՆԱՐԿՈՒԹՅԱՆ ՄԵՋ

2488
1179
37



Պատ. խմբագիր — Մ. Իավթյան
 Քարգմանիչ Գրաբիտ և Ա. Ուանյան
 Տեխ. խմբագիր — Գ. Աննյան
 Մրբագրեց — Գար. Հակոբյան
 Հանձնված է արտադրութայն 11 հունիսի 1933 թ.
 Ստորագրված է ապրիլ 14 հունիսի 1933 թ.

Պետրհատի ազարան, Գլավիլիա № 8185,
 Հրատ. № 2614, Պատվեր № 1442, Տիրած 3000

Ընկ. Գանչարովն իր այս գրքույկը գրել է Մանր Արդյունաբերութայն Ժողկոմատի տեխպրոպի հատուկ հանձնարարությամբ: Այս գրքույկը հրատարակելուց մենք հետապնդել ենք այն նպատակը, վոր մեր ձեռնարկությունները տեխնիկական ակտիվին և տեխպրոպագանդի կազմակերպիչներին տանք աշխատանքի համար ավելի լիակատար ձեռնարկ, վորը կփոխարինի տասնյակ հրահանգներ, կանոնադրություններ և այլն: Այդպիսի գրքույկի անհրաժեշտությունը վաղուց արդեն հասունացել է:

Մենք կանգ առանք Ավիաքիմի անվան գործարանի փորձի վրա այն պատճառով, վոր այդ գործարանի տեխնիկական ակտիվին և տեխպրոպին հաջողվել է մի շարք անխուսափելի վրիպումներ և սխալներ անելով հանդերձ, վորոնք անխուսափելի յեն գործի սկզբում, մոտենալ մեր հիմնական խնդրի լուծմանը—տեխնիկական պրոպագանդը կոնկրետ կերպով շաղկապել բրիգադի, ցեխի, ամբողջ գործարանի արտադրական կյանքի հետ, ընդ վորում գործարանում տեխպրոպագանդը ծավալվել է չափազանց բազմապիսի ձևերով՝ սկսած տեխնիկական տոնակատարություններից ու կոնֆերանսներից և վերջացրած անհատական տեխնիկական հրահանգավորումով և արտադրութայն հիվանդոտ կողմերի գիտական եքսպերտիզայով:

Ընկ. Գանչարովի գրքույկի արժանիքը նրանումն է, վոր նրան հաջողվել է պարզ ու կոնկրետ կերպով նկարագրել տեխպրոպագանդի կազմակերպման գործարանային փորձը, առանց թագցնելու նրա մեջ յեղած սխալները:

Մենք կուզենայինք գրքույկի մեջ նշել մի շարք մոմենտներ, վորոնք արժանի յեն ձեռնարկությունների աշխատողների հատուկ ուշադրությանը:

Ամենից առաջ—դա տեխնիկական ակտիվի միաձուլման ու կազմակերպման հարցն է: Այն փաստը, վոր Ավիաքիմի անվան գործարանում ստեղծվել է բազմամարդ ճարտարագիտական—տեխնիկական ակտիվ, վրձնական հանգամանք է, վորով և բացատրվում են գործարանի հաջողությունները տեխպրոպագանդի կազմակերպման ասպարիզում: Չի կարելի պատշաճ կերպով դնել տեխպրոպագանդիստական աշխատանքն առանց գործարանի արտադրական—տեխնիկական կարիքներն իմացող ակտիվը համախմբելու տեխպրոպի շուրջը, վորը ժամանակին ազդանշում է այն կետերը, վորոնց վրա պետք է կենտրոնացնել ուշադրությունը:

Սակայն պետք է ասել, վոր Ավիաքիմի անվան գործարանումն էլ այդ ուղղությամբ արված են միայն առաջին քայլերը: Ընթացիկ տարում մեր առաջ ծառայած խնդիրները՝ պայքարի ծավալումը տեխարդֆինպլանի համար, ձեռնարկության կարևորագույն և ամենապատասխանատու կետերում տեխմինիմումի արմատացումը, տեխպրոպագանդի կազմակերպումը ճարտարագետների և տեխնիկների մեջ, վարպետների, յերեխանների մեջ և այլն—այս ամենը պահանջում են հարյուրավոր և հազարավոր տեխնիկական ակտիվի համախմբումը ձեռնարկությունների տեխպրոպների շուրջը: Իրա համար ամենակարևոր լծակներից մեկը պետք է հանդիսանա ՏՏԸ-ների և ՆԻՏՈ-ների վրա խոշորաուսյն ուշադրություն դարձնելը, նրանց կոնկրետ ոգնություն և աջակցություն ցույց տալը:

Հսկայական նշանակություն ունի ձեռնարկության մեջ տեխպրոպագանդի պլանը մշակելու բնույթն ու կարգը: Այստեղ վոչ ճիշտ ճանապարհով գնալը նշանակում է անշուշտ կործանել գործը: Մենք պատահական չէ, յերբ պաշտպանում ենք այն դրույթը, վոր

տեխպրոպագանդի պլանը պետք է լինի տեխարդֆինպլանի մի որդանական մասը: Տեխպրոպագանդի պլանը պետք է հանդիսանա մի ծրագիր կոնկրետ միջացառումների, վորոնք կապված են տեխնոլոգիական պրոցեսի ճիշտ կազմակերպման խնդիրների հետ, վոչ թե ընդհանրապես, այլ առանձին ցեխերի, առանձին ազրեգատների, արտադրության հիվանդոտ կետերի առումով: Տեխպրոպագանդի պլանը պետք է հանդիսանա արտադրության մեջ նոր տեխնիկական մեթոդներ և ձևեր արմատացնելու համար մղվող պայքարի պլան, գյուտարարությունների իրացման, նոր տեխնիկայի յուրացման համար մղվող պայքարի պլան:

Ինչպես և այն բոլորը, ինչ վերաբերում է արտադրության տեխնիկային, պլանը պետք է լինի ճշգրիտ, պետք է ունենա վորոշակի ժամկետներ, կոնկրետ կատարողների լայն մասսաների և ՃՏԱ-ի անդամների կարծիքները, նկատառումներն ու փորձը հաշվի առնելու հիման վրա: Ուստի և անհրաժեշտ է, վորպեսզի պլանի մշակման գործին իրոք մասնակցեն և նրա հետ ծանոթանան ձեռնարկության աշխատողների ամենալայն խավերը:

Ավիաքիմի անվան գործարանի փորձը չափազանց գնահատելի յե այն տեսակետից, վոր գործարանը կարողացել է իր ուժերով ստեղծել տեխպրոպագանդի հիմնական, նյութական լծակներ: Արտադրական կարիներտի, տեխնիկական գրագրարանի, Փոստ-լաբարատորիայի, մոդելների արտադրության, ռադիո-սարքավորման և կինո-կարիներտի ստեղծումը չափազանց եյական մոմենտներ են գործարանի աշխատանքի մեջ: Տեխպրոպագանդին տալ իսկական մասսայական թափ, ապահովել նրա մատչելիությունն ու առարկայական լինելը—այդ կարելի յե անել միայն ստեղծելով և ոգտագործելով մասսայական տեխպրոպագանդի բոլոր նորագույն տեխնիկական միջոցները: Մենք նոր ենք սկսում այդպիսի մասշտաբով ստեղծել այդ լծակները,

վորոնք համապատասխանում են յեղած և աճող պահանջներին: Առանձին գործարանների նախաձեռնութիւնը, վորոնք իրենց ուժերով ստեղծում են տեխպրոպագանդի՝ իրենց հարկավոր միջոցները, պետք է ըստ ամենայնի վողջունել, իսկ նրանց վորձը հանձնարարել ուրիշ գործարանների:

Ներկայումս պետք է հատուկ ուշադրութիւն դարձնել արտադրական հրահանգներին: Ստալինգրադի արտադրային և Նիժեգորոդի ավտոմոբիլային գործարանների վորձը ցույց է տալիս, թէ ինչքան շատ բան ենք կորցնում մենք շնորհիվ նրա, վոր չենք կարողանում ոգտագործել գոյութիւն ունեցող հրահանգները: Պետք է լայնորեն կիրառել տեխպրոպագանդի այդ ձևը և ամենից առաջ կարևորագոյն ճակատամասերը, ագրեգատներն ու մեքենաներն ապահովել գիտականորեն ստուգված այնպիսի արտադրական հրահանգներով, վորոնք կազմված են ՃՏԱ-ի, հին բանվորների և գիտահետազոտական ինստիտուտների մասնակցութիւմբ:

Ընկ. Գանչարովի գրքույկում նշված՝ մասսայական-տեխնիկական պրոպագանդի ձևերն այն ժամանակ միայն եֆեկտավոր կլինեն, յեթէ նրանք նախապատրաստվեն ամենահոգատար կերպով: Շատ հեշտ կերպով կարելի յէ վարկաբեկել ամեն մի մասսայական միջոցառում: Յուրաքանչյուր տեխնիկական վրիպում, դեկավարների վոչ բավականաչափ իրազեկութիւն, վորձի թույլ հաշվառում ապիկար են դարձնում այդ մասսայական միջոցառումները:

Միջանկյալ, մենք ամբողջովին բաժանում ենք ընկ. Գանչարովի տեսակետը տեխնիկական կոնֆերանսների վերաբերյալ:

Վերջապես մի քանի նկատողութիւններ այն մասին, թէ ինչն է թույլ արտացոլվել այս գրքույկում:

Վոչ գործարանի մեղքով՝ թույլ է լուսաբանվել ԲՏՈՒՂ-ի և գիտահետազոտական ինստիտուտի դերը:

Թույլ է լուսաբանված նաև տեխնիկական գրքի և նրա վրա աշխատելու հարցը, գործարանի մասնակցութիւն հարցը տեխնիկական գրականութիւն ստեղծելու գործում:

Հրատարակելով այս գիրքը վորպես ուղեցույց ձեռնարկութիւններում աշխատելու համար, մենք չենք ուզում ասել, թէ ուրիշ ձեռնարկութիւններում չկա այնպիսի վորձ, վորը պետք է ընդհանրացնել: Մենք սպասում ենք, վոր այս գրքույկի յերևան դալով մի շարք գործարաններ նույնպես կցուցաբերեն իրենց վորձը:

Ի վերջո անհրաժեշտ է նշել, վոր իր հաջողութիւնների համար գործարանը պարտական է ճիշտ կուսակցական ղեկավարութիւնը, գործարանային հասարակայնութիւնն ահալով աջակցութիւնը և այն ուշադրութիւնը, վորը գործարանի վարչութիւնը դարձրել է տեխպրոպագանդի հարցերի վրա:

ԽՍՀՄ ԾԱԺԿ ՏԵԽՊՐՈՊ

„ԲԱՅՆՇԵՎԻԿՆԵՐԸ ՊԵՏՔ Ե ՏԻՐԱՊԵՏԵՆ ՏԵԽՆԻԿԱՅԻՆ“
ՍՏԱԼԻՆ

ՆԵՐԱԾՈՒԹՅՈՒՆ

1931 թ. փետրվարի 4-ին, տնտեսավարներէ խորհրդակցութեան ժամանակ ընկ. Ստալինը խոշորագույն հստակութեամբ առաջ քաշեց տեխնիկային տիրապետելու խնդիրը: «Տեխնիկան վերակառուցման շրջանում վորոշում է ամեն ինչ», — այս դրույթը իսկույն լեթ դարձավ բանվորների և ճարտարագետ-տեխնիկական աշխատողների պայքարի մարտական ծրագիրը:

17-րդ կուսակցական կոնֆերանսն իր բանաձևերում արձանագրեց, վոր «Ժողովրդական տնտեսութեան տեխնիկական վերագինման բայլչեիկյան տեմպերը պահանջում են վորակյալ աշխատանքի հսկայական վերած և արդյունաբերութեան տեխնիկական կադրերի արագ աճում: Այդ չտեսնված տեմպերը, ինչպես և բանվորների և ճարտարագետ-տեխնիկական աշխատողների լայն խավերի կողմից, վորոնց թվում նաև նոր բանվորների հսկայական մասսաների կողմից նոր տեխնիկական պրոցեսները յուրացնելու անհրաժեշտութեանը պահանջ է դնում՝ բացի ստացիոնար ուսուցման վողջ սխտեմում կադրերի պլանային պատրաստումից, լայնորեն գարգացնել արտադրական-տեխնիկական պրոպանգոնը» (ընդգծումը մերն է):

Ավիաբիմի անվան գործարանը բայլչեիկորեն մոտե-

ցալ այդ պատասխանատու քաղաքական խնդրի լուծման գործին: Գործարանի նվաճումները՝ հնգամյակի կատարումը 3 ու կես տարում, 1932 թ. առաջին կիսամյակի ծրագրի կատարումը 106,4 տոկոսով, մի շարք նոր տեխնոլոգիական պրոցեսների արմատավորումն արտադրութան մեջ, սլլաստիկ մասսաների, ճնշման տակ ձուլելու, մետաքսե սղոցների և այլն տեխնիկային տիրապետելը—կազմում են գործարանի կոլեկտիվի կողմից, կոնսկազմակերպությունների ղեկավարությամբ՝ հանուն ընկ. Ստալինի 6 պայմանների, հանուն տեխնիկայի տիրապետման մղած պայքարի հանրագումարը:

Տեխնիկական պրոպագանդի սարքատները՝ տեխպրոպները, վորոնք ձեռնարկություններում ստեղծվել են ընկ. Ստալինի լոզունգի կենսագործման կարգով, —ամրապնդվում և լայնորեն զարգացնում են իրենց աշխատանքը: Ավիաքիմի անվան մեր գործարանում տեխպրոպն իր կուս-պրոֆկազմակերպության ղեկավարությամբ կարողացել է ձեռք բերել զգալի նվաճումներ: Դրա ցուցանիշներն են հանդիսանում այնպիսի փաստերը, ինչպես կադապարային խմբակի աշխատանքը գործիքային ցեխում, վորը ավեց աշխատանքի արտադրականութայն 20 տոկոսյա աճում, չնայած այն բանին, վոր կադապարային արհեստանոցում կան մեծ քանակությամբ նոր, չվարժված բանվորներ. խոտանի իջեցումը յեռուցման արհեստանոցում, մեր աշխատանքը՝ ճնշման տակ ձուլվածքից և սլլաստմասայից ղեռալներ արտադրելու բնագավառում, խոտանի կրկնակի իջեցումն արմանային դաղդյահների վրա, գործիքային ցեխի խոտանի կորագծի իջեցումը հունվարի 8, 03 տոկոսից մինչև 5, 35 տոկոս—ապրիլին և այլն:

Տեխնիկային տիրապետելու համար մղվող պայքարը դարձավ մասսայական շարժում: Տեխնիկայի համար մղվող պայքարի կենտրոնական ղեմքերը դարձան բանվորն ու ճարտարագետ —հարվածայինը: Այն փաստը, վոր գործարանի տեխպրոպի շուրջը ստեղծվել է ճար-

տարազեաների, վարպետների և հարվածային բանվորների ակտիվ, վորոնք յեռանդազին աշխատում են վորպես խմբակների ղեկավարներ, ծրագրեր կազմողներ, տեխֆոտոյի, սցենարիաների կազմողներ, այն փաստը, վոր հարյուրավոր գյուտարարներ և ռացիոնալիզատորներ ակտիվ կերպով մասնակցում են գործարանի վերակառուցմանը, վոր միայն տեխպրոպի կազմակերպած խոտանի կենտրոնական ցուցահանդեսի նյութերի հիման վրա հավաքած առաջարկությունները տալիս են 50·000 ուրլու տնտեսում, այն փաստը, վոր հարվածային բանվորների ճնշող մեծամասնությունը մտել է տեխնիկայի տիրապետման ընկերության կազմի մեջ, վերջապես գործարանի ամբողջ կոլեկտիվի լայն մասնակցությունը տեխպրոպի կազմելու գործին, մոտ մեկ միլիոն ուրլու տնտեսումը, վոր ստացվել է բանվորական առաջարկությունների շնորհիվ, ցայտուն կերպով պատկերավորում են տեխնիկայի համար մղվող պայքարի ծավալումը մեր գործարանի փորձի հիման վրա:

Սակայն մեզ մոտ տեղ չունի «առհասարակ տեխնիկայի համար» մղվող պայքարը: Տեխպրոպն անց է կացնում գործարանի կուս-կազմակերպության դիրեկտիվն այն մասին, վոր «տեխպրոպի ամբողջ աշխատանքը պետք է շողկապված լինի գործարանի հերթական խնդիրների հետ: Ծավալելով տեխնիկական պրոպագանդի մասսայական—խմբակային, բրիգադային և անհատական ձևերը՝ անհրաժեշտ է այդպիսիները հազեցնել արդֆինպլանի կատարման, արտադրանքի վորակի բարձրացման և ինքնարժեքի իջեցման թվերով: Յուրացնելով ժամանակակից ոտարերկրյա տեխնիկան, ուսումնասիրելով առանձին ձեռնարկությունների փորձը, աշխատելով վերակառուցման, գյուտարարության, տեխնոլոգիական պրոցեսների բարելավման վերաբերյալ արտադրական խնդիրների լուծման գործի վրա, անհրաժեշտ է հիշել, վոր այդ բոլորը պետք է ապահովի ար-

ստադրական—սլլանային առաջադրանքների կատարումն ու գերակատարումը. հարկավոր է տեխպրոպագանդի բազմապիսի ձևերի ամբողջ մասսաներ հագեցնել կուսակցականության վոզով և կուսկազմակերպության ընթացիկ խնդիրներով: Հարկավոր է վճռական պայքար հայտարարել աջ թեքման դեմ տեխպրոպագանդի բնագավառում, վորն արտահայտվում է տեխպրոպագանդի դերի թերագնահատումով տվյալ ետապում, մյուս կողմից անհրաժեշտ է վճռական հակահարված տալ այն փորձերին, վորոնց նպատակն է տեխպրոպագանդը դարձնել, ինքնանպատակ, այդպիսին կտրելով բրիգադի, հերթափոխության, ցեխի ամենակենսական խնդիրներից. տեխպրոպագանդն ակադեմիզացիայի յենթարկել, կտրել դազգյահի, ազրեգատի աշխատանքի հարցերից—նշանակում է նրա եյությունը հավասարեցնել զերոյի», (գործարանի կուսակցական—տեխնիկական կոնֆերանսի բանաձևից):

Արդֆինսլլանի համար մղվող պայքարի այդպիսի՝ կուսակցականության վոզով է հագեցած յեղել մեր ձեռնարկության մեջ տեխնիկային տիրապետելու համար մղվող պայքարն:

Այս գիրքը վորպես փորձի փոխանակություն մենք նվիրում ենք աշխատանքի այն կոնկրետ ձևերի ու մեթոդների նկարագրման գործին, վորոնք կիրառվել են մեր ձեռնարկության մեջ, 1931 թ. հոկտեմբերից մինչև 1932 թ. ապրիլը—կիսամյակում, այդ աշխատանքի դրական և բացասական կողմերի նկարագրմանը:

Մեր աշխատանքի հիմքում ընկած է յեղել ընկ. Ստալինի 6 պայմանների կատարումը: Դիմազրկության և հավասարեցման դեմ մղվող պայքարն իր արտահայտությունը գտել է նաև տեխնիկական պրոպագանդի մեջ: Յերիտասարդ, խորհրդային մասնագետներ պատրաստելու հարցում, հին մասնագետների նկատմամբ ունենալիք վերաբերմունքի հարցում կուսակցության առաջադրած դրույթների կատարումն ապահովեց տեխ-

նիկական պրոպագանդի լայն զարգացումը: Պետք է ասել, վոր հենց մեր կուս. և պրոֆկազմակերպությունների կողմից ընկ. Ստալինի ցուցումների վոզով վերահասուցված ՃՏԱ-յի բյուրոն դարձավ առաջատարը առանցք տեխպրոպի պրակտիկայում:

ՏԵԽՊՐՈՊԸ ՁԵՌՆԱՐԿՈՒԹՅԱՆ ՄԵՋ

Ձեռնարկություններում մղվող տեխնիկական պրոպագանդը նոր գործ է, սակայն արդեն նրա ծավալման համեմատաբար կարճ ժամանակաընթացքում կուտակվել է զգալի փորձ, վորը պետք է ընդհանրացնել:

Յերբ մենք սկսեցինք տեխպրոպագանդի աշխատանքը Ավիաքիմի անվան գործարանում, այդ ժամանակ դեռ ճշգրիտ չեյինք պատկերացնում վոչ այն, թե ինչ պետք է անել, վոչ էլ այն, թե ինչպես պետք է կենսագործենք մեր առաջ դրված խնդիրները: Մեր տրամադրության տակ կար մեկ յեզակի փաստաթուղթ՝ կուսակցության Կենտկոմի ոգոստոսի 5-ի վորոշումը և ընկ. Բուխարինի զեկուցագիրը:

Նախ և առաջ հարկավոր եր կազմել տեխնիկական պրոպագանդի պլանը: Սկսած ոգոստոսի 5-ից մեր գործարանում կազմվեց այդպիսի Ա պլան: Քանի վոր տեխպրոպագանդի պլանը վորոշում է՝ նրա բովանդակությունը, ուղղությունը, ձևերը, մեթոդները, տեղը ձեռնարկության սիստեմում, այդ պատճառով էլ մենք մեր նկարագրությունն սկսում ենք տեխնիկական պրոպագանդի այն բոլոր պլանների վերլուծությունից, վորոնք մենք կազմել ենք: Այդ պլանների վրա կարելի յե ակնբախ կերպով տեսնել մեր աճումը, տեսնել տեխնիկական պրոպագանդի կազմակերպման գործին՝ տիրապետելու պրոցեսը:

Տեխնիկական պրոպագանդի պլանը: Առաջին պլանը, վորը կազմվել է անցյալ տարվա ոգոստոսին, դեռևս մինչև տեխպրոպի կազմակերպումը, իրենից ներկա-

յացնում էր մի փորձ՝ վորոչակի ձևերի մեջ դնելու ընկ-
Ֆուխարինի գեկուցադրի մեջ նշված այն առաջադրանք-
ները, վորոնք համապատասխանում են գործարանի ար-
տադրական պլանին: Քանի վոր այդ խնդիրները խորա-
պես և կոնկրետ կերպով չէյին ուսումնասիրվել, չկար
նաև տեխնիկական պրոպագանդի փորձ, այդ պատճա-
ռով էլ պլանն ուներ այն պակասությունը, վոր նրա մեջ
կային բազմաթիվ զուտ կազմակերպչական միջոցա-
ռումներ, թվարկված էյին աշխատանքի շատ ձևեր և չեր
առաջադրված վորչ մի կոնկրետ արտադրական խնդիր
տեխնիկական պրոպագանդի համար: Այդ պլանն այդ-
պես էլ մնաց չիրագործված:

Հոկտեմբերի 1-ին գործարանում ստեղծվեց տեխ-
նիկական պրոպագանդի ապարատ՝ տեխպրոպ: Տեխպրո-
պը կազմեց նոր պլան: Այդ պլանը հիմնականում հան-
դում էր այն բանին, վոր նրա մեջ ուրվագծված էյին մի
շարք կազմակերպչական միջոցառումներ՝ առանց այդ-
պիսիները սրելու վորեւե վորոչակի արտադրական խըն-
դիրների կապակցությամբ, թեև այդ պլանում արդեն
ավելի ճշգրիտ էյին արտահայտված այն խնդիրները,
վորոնք դրված էյին տեխպրոպի առաջ ժամանակի տվյալ
հատվածում: Յերկրորդ պլանը գրեթե ամբողջովին ի-
րացվեց: Սակայն մինչև հունվար մենք զգացինք, վոր
տեխնիկական պրոպագանդը միայն այն ժամանակ
կդառնա արդֆինպլանների կատարմանն ոժանդակող,
արտադրության տեխնիկային տիրապետելու գործին
ոժանդակող ուսյ մի ուժ, յերբ նա—տեխնիկական պրո-
պագանդը—սեւեովի վորոչակի, ճշգրիտ արտահայտված
կոնկրետ արտադրական առաջադրանքների վրա:

Գործարանի տեխնիկական պրոպագանդի 3-րդ
պլանի մասին կարելի յե դատել նրանից արված հետեյալ
բաղվածքի հիման վրա՝

I. Աշխատանքի բովանդակություն.

1. Տեխպրոպի հիմնական աշխատանքը կենտրոնաց-
նել հետեյալ ուղղություններով՝

ա) տիրապետել ավտոդենային և էլեկտրայեռուց-
ման տեխնիկային. խոտանի վերացում յեռուցման քեխե-
րում.

բ) տերմիք արտադրության տեխնիկայի տիրա-
պետում. խոտանի վերացում տերմիք շիկարանում.

գ) հավաքող ցեխերի աշխատանքի վորակի բարձ-
րացում. գործարանի փոքր վերակառուցման պլանի
պրոպագանդ.

դ) պլանավորման բարելավում գործիքային ցե-
խում.

ե) ցեխային ՏՊՄԲ (տեխնոլոգիական սրոցեսի սահ-
մաման բյուրոյի) արմատացումը.

զ) ՏՊԲՄ-ի աշխատանքի պրոպագանդ.

է) ԳԿԲ-ի (գծանկարային-կոնստրուկտիվ բյուրո-
յի) արտադրողականության բարձրացում.

ը) պայքար մեխանիկական և փականագործական
քեխերի խոտանի դեմ.

թ) ՎՀԲ-ի (վերահսկողական-հետազոտական բա-
ժին) կոնսուլտացիոն ոժանդակությունը:

2. Ամբողջ աշխատանքը կառուցել տեխնիկայի տի-
րապետման մասսայական, բանվորական ընկերության
հիման վրա:

II. Խմբակներ, սեմինարներ և բրիգադաներ

1. Տեխնիկային տիրապետելու խմբակների մեջ
ընդգրկել՝

ա) յեռուցման ցեխի բոլոր բանվորներին 4 խմբակ

բ) շիկարանի բուրբ բանվորներին	3	խմբակ
դ) փականագործական ցեխը	6	»
դ) մեխանիկական ցեխը	8	»
ե) ստաղձագործական ցեխը	4	»
դ) հավաքումը	5	»
ը) վերանորոգման ցեխը	4	»
թ) փայտի ցեխը	2	»
ժ) պղնձի ցեխը	2	»
ի) դորձիքային ցեխը	8	»
լ) դրոշմադրման	2	խմբակ
Ընդամենը	43	խմբակ

2. Սեմինարներում ընդգրկել
 ա) ԳԿԲ—ի (աշխատողների սիմինարներում . . . 35 հոգի
 բ) ճարատարագետների սիմինարներում 15 »
 Ընդամենը 2 սեմինար— 50 հոգի

3. Սիրողների խմբակներում ընդգրկել
 ա) Ֆոտո—սիրողների խմբակներ 4 խմբակ
 բ) ուղիղ—սիրողների 2 »
 պ) դազգլյաններ և հարմարանքներ պատրաստողների 1 »

Ընդամենը 7 խմբակ— 130 հոգի

4. Կազմակերպել տեխնիկայի տիրապետման բրիգադաներ՝
 ա) հարմարանքների և գործիքների ոգտագործման վրա
 վերահսկող բրիգադաներ 10 բրիգադ
 բ) պլանային— ոպերատիվ բրիգադաներ 6 »

Ընդամենը 16 բրիգադ— 125 մարդ

Ընդամենը 68 խմբակ, սեմինարներ և բրիգադաներ

III Կոնսուլտացիոն աշխատանք

1. Կոնսուլտացիոն աշխատանքով ընդգրկել բանվորներին 50 տոկոսից վոչ պակաս, յեռամսյակում 400 կոնսուլտացիա տալու հաշվով:
2. Կոնսուլտացիաների բովանդակութունն ամբողջ

Չովին յենթարկել արտադրական ծրագրի կատարման ընթացքին:

3. Վորպես հիմնական կոնսուլտացիոն որյեկտներ վերցնել՝

- ա) մեխանիկական ցեխը.
- բ) փականագործական ցեխը.
- գ) յեռուցման ցեխը.
- դ) շիկացման արհեստանոցը.
- ե) գործիքային ցեխը.
- զ) դրոշմադրումը.
- է) հավաքումը.
- ը) ստաղձագործական—հավաքման ցեխը.
- թ) ԳԿԲ—ն և ԿՎԲ—ն.
- ժ) կենտրոնացված կոնսուլտացիաներ ձԱՏ—ի և վորակյալ բանվորների անհատական պահանջներին համաձայն:

4. ԳԿԲ—ին ամբացնել մշտական կոնսուլտանտ—կոնսուլտակտորներ:

IV. Ցուցահանդեսներ

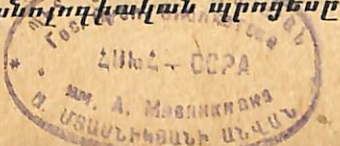
1. Կազմակերպել հետևյալ տեխնիկական ցուցահանդեսները՝
 - ա) խոտանի կենտրոնական ցուցահանդես՝ հարվածայինների ճաշարանին կից.
 - բ) խոտանի դեմ պայքարելու ցեխային անկյուններ ըրոր ցեխերում.
 - գ) ավտոգենային յեռուցում յեռուցման ցեխում.
 - դ) տերմիկ արտադրությունը շիկարանում.
 - ե) նոր տեխնոլոգիական պրոցեսների մշտական ցուցահանդես տեխնիկական կարիներտում և այլն:

V. Ֆոտո

1. Բաց թողնել ֆոտոյի հետևյալ սերիաները՝
 - ա) ինչպես կարդալ գծանկարը.
 - բ) չափական գործիքի պատվելը.
 - գ) նոր տեխնոլոգիական պրոցեսը.

1179
37

Տեխպրոպագանդը.



VI. Ռադիո

1. Անցկացնել արտադրութեան ներածական կուրսեր ռադիոյով:

2. Ռադիոյի միջոցով կազմակերպել տեխնիկական ռադիո-թերթի 18 համարների հրատարակում:

3. Կազմակերպել 30 տեխնիկական ինֆորմացիաների բացթողնում ռադիոյով:

4. Կազմակերպել ՄԱԺԿ-ի տեխնիկական զեկուցումների հաղորդում և ունկնդրում:

• VII. Տեխնիկական գրադարան

1. Կենտրոնական տեխնիկական գրադարանը լրացնել մինչև 1500 հատոր գրքերով:

2. Ցեխային տեխ. գրադարանները լրացնել մինչև 3000 հատորով:

3. Առաջին հերթին կատարել յեռուցման, մեխանիկական, փականագործական, գործիքային և հավաքման ցեխերի տեխնիկական գրադարանների լրացումը:

4. Ավարտել կենտրոնական տեխնիկական գրադարանի գրացուցակի կազմումը:

5. Կազմակերպել վոչ պակաս քան 15 հոգվածների թարգմանութուն՝ մասսայական ոգատագործման համար:

6. Բաց թողնել ինֆորմացիայի բաժնի 6 բյուլետեն:

7. Գործարանի շենքում կազմակերպել տեխնիկայի վերաբերյալ նոր գրքերի մշտական ցուցահանդես:

8. Կազմակերպել 10 վիկտորինա և 4 տեխմարտ վերևում նշված հիմնական ցեխերում:

VIII. Մամուլ

1. Լույս ընծայել 10 տեխնիկական եջ, վորոնցից 2-ը յեռուցման և տերմիկ մշակման հարցերի շուրջը, մեկը մեխանիկական ցեխի, մեկը—փականագործական, 2-ը—նոր տեխնոլոգիական պրոցեսների, մեկը—հարմար

քանքների և գործիքների վերաբերյալ, 2 ճարտարագիտական թերթիկ և 3-ը ռեզերվ:

2. Բարելավել տեխնիկական անկյունների վորակը պատի թերթերում՝ մեխանիկական, յեռուցման, գործիքային, փականագործական, հավաքման ցեխերում. կազմակերպել հատուկ տեխնիկական պատի թերթերի հրատարակում: Տեխթղթակիրցների թիվը հասցնել մինչև 120 հոգու:

3. Լույս ընծայել մեկ տեխնիկական թուղցիկ յեռուցման և տերմիկ մշակման հարցերի շուրջը և մեկն՝ այն հարցի շուրջը թե «ինչ բան է կոնստրուկտիվ հանգույցը»:

IX. դասախոսություններ, եփսկուրսիաներ, կոնֆերանսներ և գործուղումներ

1. Կազմակերպել 20 տեխնիկական դասախոսություն:

2. Կազմակերպել 3 արտադրական-տեխնիկական խորհրդակցություն (յեռուցում, շիկացում, մեխանիկական, փականագործական, գործիքային և փայտի ցեխ):

3. Կազմակերպել 5 փոքր տեխնիկական կոնֆերանսներ:

4. Փետրվարի վերջին կազմակերպել համագործանային տեխնիկական կոնֆերանս:

5. Գործուղել 15 ձՏՄ և 15 բանվորներ ուրիշ քաղաքների ձեռնարկություններ:

6. Կազմակերպել եքսկուրսիաների սերիա՝

- ա) տերմիկ արտադրություն:
- բ) յեռուցում,
- գ) արտադրութեան կազմակերպում և այլն:

X. Մանկական տեխնիկական պրոպագանդ

1. Կազմակերպել մանկական տեխնիկական 5 յերեկութներ:

2. Առանձնացնել մանկական-տեխնիկական գրադարան:

3. Կազմակերպել մանկական Փոստ-ուղի և մուսիկային խմբակներ:

4. Բոլոր յերեխաներին եքսկուրսիա տանել համանման գործարան:

XI. Կազմակերպչական մասսայական աշխատանք

1. Մինչև փետրվարի 1-ը բոլոր ցեխերում կազմակերպել ՏՏԸ (տեխնիկայի տիրապետման ընկերություն) բջիջներ:

2. Մինչև փետրվարի 1-ը կազմակերպել ՆԻՏՈ-ի բջիջներ:

3. Առաջին յեռամսյակում ավարտել տեխարդֆին-պլանի մշակումը:

4. Կազմակերպել համամիութենական ավիա-ցուցահանդեսի աջակցություն խմբակ:

5. Կազմակերպել կոնկուրս լավագույն մոդելի համար:

6. Կազմակերպել կոնկուրս լավագույն շիկացնողի համար:

Այս պլանով կատարված աշխատանքը տվել է դրական եֆեկտ, վորն անդրադարձել է արտադրության վրա, այդ մասին մանրամասն կպատմենք ստորև: Սակայն, այս պլանում ևս բավականաչափ հստակ կերպով չեն դրվել տեխպրոպի արտադրական խնդիրները: Տեխպրոպը դեռևս իր ուժերն ու ուշադրությունը ցրում է մեծաքանակ հարցերի վրա, վորոնցից վոչ բոլորն են հանդիսանում ակաուալ գործարանի համար տվյալ ժամանակում:

Տեխնիկական պրոպագանդի 4-րդ պլանը՝ ընթացիկ 1932 թվականի 2-րդ յեռամսյակի պլանն արդեն կազմվել է ամբողջ նախընթաց աշխատանքի հիման վրա և իր բովանդակությամբ հանդիսանում է շատ ավելի կոնկրետ, և ձևով շատ ավելի հստակ պլան: Այդ պլանում արված

և արտադրություն վիճակի կարճ վերլուծությունը և դրա հիման վրա տեխպրոպի առաջ 2-րդ յեռամսյակում դրված է ընդամենը 4 հիմնական-տեխնիկական խնդիր և նշված է 5 հիմնական ցեխ, վորոնք պետք է 2-րդ յեռամսյակում դառնան ուշադրություն կենտրոն տեխպրոպի աշխատանքում: Այդ պլանում ամենից ավելի ցայտուն և ճշգրիտ կերպով բնութագրված են տեխպրոպի կողմից արտադրանքի վորակի համար մղվող պայքարի միջոցառումները, այդ է գործարանի հիմնական խնդիրը տվյալ ետապում:

Ըստ ձևի պլանը բաժանվում է հետևյալ բաժինների՝ ա) գործարանի արտադրական ծրագրի կատարման կարճ վերլուծություն, բ) տեխպրոպագանդի հիմնական բովանդակությունը հետևյալ յեռամսյակում, գ) աշխատանքի հիմնական որյեկտները, դ) տեխպրոպագանդի միջոցառումների թվարկումը հետևյալ բաժանումներով՝ 1. միջոցառումի բովանդակությունը, 2. միջոցառումի որյեկտը (այն մարդկանց խմբակները, վորոնց համար այդպիսին նախատեսված է), 3. այն ցեխերը, վորոնց համար նախատեսվում են տվյալ միջոցառումները, 4. այն ձևերը, վորոնց ոգնությունը կենսագործվելու յեն այդ միջոցառումները, 5. քանակը, 6. յենթադրվող ընդդրկումը, 7. կատարման ժամկետները և 8. այն անձինք, վորոնք պատասխանատու յեն այդպիսիների կատարման համար:

Գործարանի տեխպրոպի և ձՏԱ-ի բյուրոյի տեխնիկական պրոպագանդի պլանը 2-րդ յեռամսյակի համար.

Առաջին յեռամսյակը հանդիսացավ վճռական յեռամսյակ պլանի կատարման գործում: Սակայն, յեթե քանակական պլանը կատարված է, արտադրանքի վորակը և վորակական ցուցանիշները դեռևս պետք է բարձրացնել: վորակի հարցերին առընթեր գործարանի առաջ կանգնած եր պլանավորման հետագա ամբայնդման աշխատանքի արտադրականություն բարձրացման, գործարանի փոքր վերակաուուցման պլանի իրաց-

ման, նոր տեխնոլոգիական պրոցեսների արժատացման և պարապուրդների կրճատման խնդիրը:

Տեխպրոպագանդի ծավալումն առաջին յեռամսյակում տվեց մի շարք դժբախտ արդյունքներ, վորոնք զգալի դարձան առանձին արտադրական ճակատամասերում (յեռուցում, գործիքային ցեխ, դրոշմադրում և այլն):

Սակայն առաջիկա աշխատանքում տեխպրոպագանդի բնագավառում յեղած մի շարք կազմակերպչական թերուլթյունների լիկվիդացիայի հետ միասին անհրաժեշտ է ավելի մեծ ուշադրություն դարձնել առաջատար արտադրական խնդիրների վրա:

(Սոցուսակները տես 23—29 էջերը)

Տեխնիկական պրոպագանդի այսպիսի պլանի կազմումը չի կարող անցկացվել կաբինետային կարգով: Սոսպիսի պլանը պետք է լինի լայնորեն մշակված բանվորներին իրենց կողմից ճարտարագետ-տեխնիկական և վարչա-տնտեսական աշխատողների մասնկացությամբ:

Գործարանի տեխնիկական պրոպագանդի պլանի կազմման կարգը հետևյալն է՝ գործարանի տեխնիկական պլանի հիման վրա՝ յերբեմն խորհրդակցությունների միջոցով, յերբեմն էլ ուղղակի զանազան բաժինների ցեխերի ու աշխատողների հետ զրուցելու միջոցով քննարկվում են այն միջոցառումները, վորոնք պետք է դրվեն տեխպրոպի առաջ: Այսպիսի կազմակերպությունները, ինչպես տեխնոլոգիական պրոցեսի սահմանման բյուրոն, լաբարատորիաները, տեխնիկական նախապատրաստության քառաձիւր, ճՏԱ-ի բյուրոն, ազմինիստրացիան, առաջատար ցեխերի ճարտարագետ-տեխնիկական կազմը, գործարանային կոմիտեն, կուսակցական կոմիտեն և այլն տեխպրոպին տալիս են իրենց առաջարկությունները տեխնիկական պրոպագանդի բովանդակության և միջոցառումների մասին: Նշում ենք՝ չվարժված բանվորների հիմնական խմբակը յերիտասարդությունն է: Կոմյերիտմիությունը հանդիսանում է առաջատար մասսայական տեխուսուցման ծավալման գործում:

ՀԻՄՆԱԿԱՆ ԲՈՎԱՆԴԱԿՈՒԹՅՈՒՆԸ

1. Արտագնաքի վորակը և աշխատանքի արտադրականությունը՝
 - ա) գծանկարային դրագիտություն,
 - բ) գործիքներից և մատերիակց ոպտիկուր կարողություն,
 - գ) դազդյանների ուսուցնասիրում և նրանց ինամքը,
 - դ) աշխատանքի վայրի կազմակերպում և աշխատանքի կազմակերպում,
 - ե) նյութագիտություն,
 - զ) բնագնործ ծանոթություն կոնսուրուկտիվ հանդուրյել հետ,
2. Ղանավորում.
3. Մայրնապրոցում, նոր տեխնոլոգիական պրոցեսներ, դյուստ-բարություններ.
4. Պրնձագործական, փականագործական, առաջագործական — հավթման և հավթման ցեխերի անկացումը հոսանքային սխեմով.

ԱՇԽԱՏԱԹՔԻ ՀԻՄՆԱԿԱՆ ՈՐՅԵԿՏՆԵՐԸ

1. Փականագործական.
2. Մեխանիկական
3. Գործիքային.
4. Ատտախձագործական—հավթման
5. Հավթման

Միջոցառումներ	Որչիկը	Ցեխը	Ձեվերը	Քամակը	Ընդգրկումը	Ժամկետներ
1	2	3	4	5	6	7
1. Տեխնիկայի տիրապետ. խմբակ	Ցեխ(տասարդ և	Փականագործական, մեխանիկական, գործիքային, պրնձագործական, վերանորոգման, փայտի ցեխ, հավթման, առաջագործա - հավթման	տեխնիկայի տիրապետման խմբակ	47	—	հունիսի 1
ա) գծանկարային,	չվարժված բանվորներ					
բ) վորակավորման բարձրացում,						
գ) դազդյանների ուսուցնասիրում						

1	2	3	4	5	6	7
3. Վերահսկիչները վերահսկողական քարձրացման կուրսեր	վերահսկիչներ	ման, յետուցման, դրոշմագրման բուլոր ցեխերը	կուրսեր	—	100 հոգի	հունիսի 10
3. Պլանավորողները կուրսեր	պլանային առխատանքի համար առաջադրվածներ և պլանային ուղղորտակված բաժաններ	—	կուրսային աղխատանք	—	45 մարդ	հունիսի 15
4. Նորագույն վորակավորման սեմինար	ձՏԱ	հիմնական արտադրութունները	—	1	15	հունիսի 1
5. Ուսարելիյա լեզուները սեմինար	ձՏԱ	բուլոր ցեխերը	—	3	25	հունիսի 1
6. Արտադրության կազմակերպման սեմինար	ձՏԱ	կենտրոնացված	—	2	20	մայիս
7. Մասսայական կրնսուկտացիա արտադրանքի վորակի վերաբերյալ	բանվորներ	փականադրոք, մեխանիկա, դործիքային, հավաքման	մաս. կրնսուկտաց.	4	400	—
8. Ֆեարձնադրված կրնսուկտացիաներ.	ձՏԱ, վարպետները և վերահյալ բան-	բուլոր ցեխերը	անհատական և խմբակային	45	300	—
				2	200	—
				3	300	—
				45	350	—

1	2	3	4	5	6	7
9. Գործուղումներ ուրիշ ձՏԱ, վարպետները քաղաքների ձեռնարկում և բարձր վորակաթյուններ	վորները.	—	կրնսուկտացիա	—	12 մարդ	—
10. Տեխնոլոգիաները փոր համասու դործարան ձի հաղորդում	—	—	—	—	8	—
11. Տեխնիկական երսուկտացիաներ	—	—	—	—	—	—
ա) Գործարանում	բանվորներ	հիմնական ցեխեր	—	24	500	—
բ) Համասու ձեռնարկում բանվորներ և ձՏԱ	բանվորներ և բանվորներ	—	—	32	500	—
12. Պյուբլիկ ստալ մշակում	ձՏԱ	մեխանիկա, փականադրոք, պրնձագործ	դասախոս.	1	75	—
13. Տաք դրոշմադրում	ձՏԱ	SQDF, մեխանիկական, դրոշմադր.	—	1	45	—
14. Երկարախոսուցում	ձՏԱ և բանվորներ	—	—	1	100	—
15. Աղխատանքի կազմում կերպման ուղղորտակման սեմինար	ձՏԱ և բանվորներ	—	—	1	100	—

1	2	3	4	5	6	7
16. Տեխնիկական նորմա- վորում	ՃՏԱ, նորմավորող- ների և բանվորների	—	դասախոս,	1	100 մարդ	—
17. Մաքրող գծ-լենինյան և տեխնիկան	ՃՏԱ և կուսակալի վր	—	»	2	300 »	—
18. Չափական դործիք և նրանից ոգտվելու յե- ղանակները	բանվորներ	մեխանիկական, փա- կանագործական, դոր ծիքային, հավաքման	Փոստ	100	—	—
19. Գաղափարների կառուց- վածքը	բանվորներ և վար- պետներ	մեխանիկակ, գոր- ծիքային, վերանու- բոգման	»	20 սեր	—	—
20. Գաղափարները ձևաբով և վտարով վարելու ուսուցման վրուժյուն	բանվորներ և վար- պետներ	փայտի ցեխ, փակա- նագործական	»	10 »	—	—
21. Վերակ, աշխատանք դադարեցնելի վրա, տեխնոլոգիական պրո- ցես, հասանքային սիս- տեմ, մշակման մե- թոդներ	բանվորներ	փականագործական, դասախոսու- պրնձագործական, խշունքի վր- գործիքային, հավաք բույցներ, կի- ման, փայտե ցեխ, նու և ակնու- մեխանիկական, վե- բանություն	»	36	—	—
22. Զորք կիրառյալի տեխ- նիկական պլանը	—	—	1-ին կիտա- մյակի հան- րապետուր- ների սեկցիոն մշակում	3 սեկց.	—	մայիսի 10

1	2	3	4	5	6	7
23. Զորք կիրառյալի տեխ- նիկական պլանը	—	—	տեխնոլոգի- բան	—	—	մայիսի 10
24. Տեխնիկական պլան 2-րդ կիրառյալի համար	—	—	մշակում ցե- խերում	—	—	հունիսի 10
25. Վերակ, փորձի փո- խանություն, տեխ- նոլոգիական պրոցես- ներ, գյուտարարու- թյուն և ուղղորդակ- զացիա	բանվորներ, ՃՏԱ	բուրք ցեխերը	նապրոգիկուց	30	—	—
26. Չափիչ գործիք	բանվորներ	—	տեխ. թուռ- ցիկ մաստա- յական տերա- մոլ	1	—	ապրիլի 25
27. Հատիչները սրում	բանվորներ	—	»	1	—	» 30
28. Հատիչները տեղակայում	»	—	»	1	—	մայիսի 15
29. Գաղափարների լինամք	»	—	»	1	—	հունիսի 15
30. Վերակ, տեխնոլոգիա- կան պրոցեսները ու- ցիոնալացում, տեխնոլ- մավորում, գյուտարա- րություն, տեխնոլան, հասանքային սխեմա	ՃՏԱ, բանվորներ	—	տեխ. եծերը հրատարակել ամսական 5 անգամ	15	—	—

1	2	3	4	5	6	7
պլանավորում, գործիքի վորակ	—	—	—	—	—	—
31. Փականաործական ցե- խի պլանավորում.	պլանավորողներ, ձՏԱ, բանվորներ	—	կոնսուլտացի- աներ, հետա- դատություն- ներ և արտա- դրական-տեխ- նիկական խոր հարգակցու- թյուններ	—	—	—
32. Մեխանիկական ցեխի պլանավորում	պլանավորողներ, ձՏԱ, բանվորներ	—	—	—	—	հուլիսի 1
33. Գազգյահի ձևաչափն և փոսային վարում	բանվորներ	փակահավործ, —	կինո-ֆիլմ պցենտրիանե- րի մշակում	—	—	—
34. Հրոսանքային սխտան	բանվորներ	հավաքման և պղնձ- ձագրծական	պատրաստել մակետ	2	—	—
35. Ստան	բանվորներ	մեխանիկական, փա- կանագործ, գրոգ- մաղման, հավաք- ման, փայտի ցեխ, գործիքային, յեռու- ցում.	ցուցանանքա ներ	10	—	—

1	2	3	4	5	6	7
36. Տեխնոլոգիական պլո- ցեններ	բանվորներ	նույնը	նույնը	10	—	—
37. Մասուններ	»	հավաքում	»	1	—	—
38. Գյուտարարություններ	»	օ կաբլինետ	»	—	—	—
39. Բանվոր, հեղինակներ	»	»	լուսբաններ	1	38 մ.	—
40. Տեխնոլոգիական թյուն. (հատուկ պլանով)	ձՏԱ	կենտ. գրադարան	լրացում	500 հ	—	—
41. Ցեխի տեխնիկական պրակտություն	բանվորներ	ցեխային գրադարան	»	1500 հ	—	—
42. Տեխնոլոգիական պլո- ցես, սարքավորում, ու- ցեխային զգացիա	ձՏԱ, բանվորներ	հիմնական ցեխեր	թարգմանու- թյուններ	20	—	—
43. Գրքի պրոպագանդ	»	»	լնֆորմացի- ոն բյուլետեն	2	—	—
44. Սարքավորման փորակ, ուղեւորական աշխա- տանքերի ուժեղացումը	»	»	վիտորինա- ներ	20	—	—

տեխպրոպն ստեղծվել է Համ ԼԿՅԵՄ Կոմիտեյի նախա-
ձեռնութեամբ, նրա կազմերն առաջ են քաշված կոմյե-
րիտմոնիստական կողմից, սակայն, գործարանի կոմյե-
րիտական կազմակերպութեան առաջ դեռևս հսկայական
աշխատանք կա յերիտասարդութեանը տեխնիկայի հա-
մար պայքարի հանելու գործը կազմակերպելու բնագա-
մառում: Մտցված առաջարկութեանները մեթոդական
բյուրոյում քննարկելուց հետո, այդպիսիները քննարկ-
վում են արտադրական բրիգադներում և միայն դրանից
հետո ի մի յեն գումարվում և հաստատվում գործարանի
տեխնիկական խորհուրդի (տեխպրոպագանդի խոր-
հուրդ), գործարանային կոմիտեյի և կուսկոմիտեյի
կողմից: Պլանի կազմման այդպիսի սխտեմը շատ ժա-
մանակ է խլում և պահանջում է մեծ կազմակերպչական
աշխատանք, սակայն դրանից չպետք է վախենալ, քանի
վոր ստացված պլանը շատ ավելի կոնկրետ է լինում և
մաքսիմալ չափերով պատասխանում է արտադրութեան
խնդիրներին:

Յերկրորդ յեռամսյակի պլանի կազմման ժամանակ
մենք արդեն ունեցել ենք փորձ, վորը ցույց տվեց, վոր
բանը քանակութեան մեջ չէ, այլ այն կետերի կանոնա-
վոր ընտրութեան մեջ, դեպի վորպիսիներն ուղղվում են
տեխպրոպի գործողութեանները: Նկարագրված կարգը
մեզ համար յերաշխալորում է ուժերի գործադրման
կետերի ճիշտ ընտրութեան:

Աշխատանքի ձևերի ընտրութեան ժամանակ մենք
հիմնվել ենք նախընթաց փորձի վրա և աշխատանքի այս
կամ այն ձևերի ընտրութեանն արդեն կատարվել է
նախընթաց ամիսների ուսումնասիրութեան հիման վրա:
Ստորև նշվելու յե աշխատանքի բազմազան ձևերի գոր-
ծադրման մեր փորձը և այն արդյունքը, վորը մենք
ստացել ենք այդպիսիները գործադրելով զանազան պայ-
մաններում և բազմապիսի պարագաններում:

Յեթե կանոնավոր կազմված պլանը հանդիսանում է
աշխատանքի հաջողութեան հիմնական պայմանը, ապա

յերկրորդ պայմանը հանդիսանում է մարդկանց և ա-
պարատի կազմակերպումն այդ պլանի կենսագործման
համար: Տեխնիկական պրոպագանդի՝ սկզբից մինչև
վերջը կոնկրետ պլանը միայն այն ժամանակ է կարող
հաջողութեամբ կենսագործվել, յեթե նրա համար պայ-
քար մղեն տանյակ և հարյուրավոր նարտարագետ-
տեխնիկական աշխատողներն ու բանվորներ:
Առանց
լայն տեխնիկական ակտիվի, առանց իրենց իսկ բանվոր-
ներին տեխնիկական պրոպագանդի մեջ ներգրավելու,
անհնարին է նրա քիչ թե շատ լայն և բավականաչափ
արդյունավետ դրվածքը:

Բայց ակտիվը կազմակերպելու, մարդկանց կազ-
մակերպելու, նրանց տրվող ոժանդակութեանը կազմա-
կերպելու համար, նրանց նախաձեռնութեան ծավալմանն
աջակցելու և վերջապես պլանի կատարման վրա հասա-
րակական վերահսկողութեան կազմակերպելու համար-
անհրաժեշտ է իհարկե, լավ կազմակերպված ապարատ:

Մեր ապարատը 5 ամսյա ընթացքում յենթարկվել
է մի քանի վերակառուցումների: Այդ վերակառուցում-
ները շատ բնորոշ են, վորովհետև նրանք ըստ եյութեան
հանդիսացել են ապարատի կազմակերպման ամենից ա-
վելի ուսուցանալ ձևերի վորոնումներ գործարանի պայ-
մաններում:

ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ՊՐՈՊԱԳԱՆԴԻ ԱՊԱՐԱՏ

Գործարանում տեխնիկական պրոպագանդը կուսակ-
ցութեան կենտրոնի 1931 թ. ոգոստոսի 5-ի վորոշման
համաձայն՝ ղեկավարում է դիրեկտորի՝ արտադրական
խորհրդակցութեանները գծով աշխատող ոգնականը:
Նա ունենում է ապարատ՝ կազմված հետևյալ աշխա-
տողներից՝ տեխպրոպի պետ, խմբակային և կոնսուլտա-
ցիոն աշխատանքի հրահանգիչ, լեկցիոն-եքսկուրսիոն
աշխատանքի հրահանգիչ, մամուլի հրահանգիչ, ցուցա-
հանդեսային աշխատանքի հրահանգիչ: Բացի այդ,

տեխպրոպի հաստիքի մեջ և մտնում կենտրոնական տեխնիկական գրադարանը, արտադրական-տեխնիկական կարինետը, ռադիոկայանը, Փոտո-լաբորատորիան և առարկայական ձեռնարկների վոչ մեծ արհեստանոցը: Այդ բոլոր կազմակերպություններում աշխատում են հաստիքային-աշխատողներ, վորոնց թիվը մեր բազմահազար գործարանում հասնում է 7 հոգու: Գործարանում տեխպրոպագանդի ընդհանուր ղեկավարությունը կենսագործվում է տեխպրոպի խորհրդի միջոցով, վորի նախագահը հանդիսանում է գործարանի ղերեկտորը:

Խորհրդի կազմի մեջ մտնում են ցեխերի ներկայացուցիչները (ցեխերի պետերը, լավագույն բրիգադրերները, արտադրական սեկտորների նախագահները և այլն), հասարակական կազմակերպությունների ներկայացուցիչները, այն է՝ գործարանային կոմիտեյի, կուսակցական կոմիտեյի, կոմյերիտական կոմիտեյի, ալկոմբի, ՊԱԶԸ-Ավիաքիմի, ՃՏԱ-ի բյուրոյի և այլնի ներկայացուցիչները, զանազան տեխնիկական բաժինների՝ ռացիոնալացման, պլանային-արտադրական, տեխնիկական պրոցեսի սահմանման բյուրոյի և այլնի ներկայացուցիչները: Խորհրդի մեջ մտնում են նաև ՖՁՄ-ի, ՖՁՈՒ-ի դպրոցի ուսումնական կոմբինատի ներկայացուցիչները և դրանց հետ կապված կազմակերպությունների ներկայացուցիչները, վորոնք մեզ ոգնում են աշխատանքի ընթացքում (գիտա-հետազոտական ինստիտուտներ, ԲՈՒՀ-եր): Խորհուրդը բաղկացած է 7 հոգուց. նա հավաքվում է վոչ հաճախ քան յերկու անգամ յեռամսյակի ընթացքում և իր նիստերում քննում է տեխպրոպագանդի, ամբողջությամբ առած, դրությունը և առանձին ցեխերի հաշվետվությունները, հաստատում է պլանները, նախահաշիվները, քննում է հատկապես կարևոր հարցերը, որինակ՝ գործարանի տեխպլանի կազմումը և այլն:

Ընթացիկ մեթոդական աշխատանքը ղեկավարում է մեթոդական բյուրոն, վորն աշխատում է անմիջապես

գործարանի տեխպրոպին կից: Մեթոդական բյուրոյի կազմի մեջ մտնում են առանձին խմբակների ղեկավարները, ճարտարագետ-տեխնիկական ակտիվի, ուսումնական կոմբինատի, տեխպրոպի ներկայացուցիչները և մի շարք ցեխային աշխատողներ, վորոնք ակտիվ աշխատանք են կատարում տեխնիկական պրոպագանդի բնագավառում: Բացի մեթոդական բյուրոյի մշտական անդամներից մեթոդ-բյուրոյի նիստերին հրավիրվում են նաև ուրիշ ընկերներ, վորոնք կարող են ոգտակար լինել առանձին հարցերի քննարկման ժամանակ: Մեթոդբյուրոն բաժանվում է յերկու սեկցիայի՝ ծրագրա-մեթոդական աշխատանքի սեկցիա և մասսայական աշխատանքի սեկցիա: Այդ յերկու սեկցիաները նախապատրաստում և ներկայացնում են մեթոդբյուրոյին ի հաստատություն՝ պլաններ, աշխատանքի ծրագրեր, հաշվետվություններ աշխատանքի դրության մասին, հետազոտություններ և զանազան տեսակի ղեկավար փաստաթղթեր: Մեկմեթոդբյուրոյի պլենումը հրավիրվում է ամսական յերկու-յերեք անգամ, նայած պահանջին: Սկզբում մեթոդբյուրոն հավաքվում էր յուրաքանչյուր 5 որը մեկ անգամ: Դա մի շրջան էր, յերբ մենք ղեռնաչունեյինք վոչ խմբակների ծրագրեր, վոչ դասախոսական-եքսկուրսիոն և այլ աշխատանքի պլաններ: Մեթոդբյուրոն հավաքվում է կանոնավոր կերպով. նրա հաճախումը լավ է, և մեթոդբյուրոյի անդամները մեծ հետաքրքրություն են հայտաբերում դեպի բյուրոյի աշխատանքը:

Սակայն տեխպրոպի ապարատն ի վիճակի չէ ամբողջ աշխատանքը կազմակերպելու սոսկ միայն հաստիքային աշխատողների միջոցով: Ուստի և ապարատի մեջ մտնում են մի շարք սեկտորներ, վորոնց գլխավորում են հասարակական կարգով աշխատող ընկերներ: Այդպիսի սեկտորներ են՝ խոտանի դեմ պայքարող սեկտորը, համագործարանային «Զավոդսկայա Պրավդա» լրագրի բաղկացուցիչ մասը հանդիսացող տեխնիկական եջի

խմբկույզեր, ցուցահանդեսների համար նյութեր պատրաստող սեկտորը, Փոստ և այլն: Այդ սեկտորները կարող են ստեղծվել վորքան ուզես, նրանց կարիքն առաջանալու դեպքում: Դրանք մի ինչ վոր մշտական բան չեն, այլ ստեղծվում և վերացվում են նայած ժամանակի տվյալ հատվածում ծագած այս կամ այն հարցերին: Այդպիսի սեկտորներն ըստ էություն հանդիսանում են մեթոդական բյուրոների բաղկացուցիչ մասերը, ունենալով միայն այն առանձնահատկությունը, վոր, բացի մեթոդական աշխատանքից, նրանք ոգնում են նաև կազմակերպչական կարգի աշխատանք տանելու գործին:

Այդպիսով տեսլարային իր աշխատանքը կատարելիս հենվում է հասարակական ակտիվի վրա, վորը հանդիսանում է հիմնական ուժը: Հասարակական ակտիվի կազմակերպումը կատարվում է հասարակական կազմակերպությունների միջոցով և հիմնականում ՃՏԱ սեկցիաների և տեխնիկայի տիրապետման ընկերություն միջոցով: Խմբակների ղեկավարները, ծրագրերի կազմողները, ստորին ողակների կազմակերպիչները, խորհրդատուները, սցենարիաներ կազմողները և այլն և այլն— ճարտարագետներ, տեխնիկներ, վարպետներ ու բանվորներ են վորոնք այդ աշխատանքը հիմնականում կատարում են հասարակական կարգով: Հասարակական ակտիվին ներգրավելու նպատակով տեսլարային ՃՏԱ-ի բյուրոյի հետ միասին լայնորեն գործադրում է խրատուներին սիստեմը (կարմիր տախտակ, պարզեատրումներ, իսկ յերբեմն նաև մասնակի դրամական հատուցում):

Մասնակի դրամական հատուցումը մենք գործադրում ենք այն դեպքերում, յերբ կարիք է լինում միևնույն ընկերոջը հանձնարարել մի շարք զուգահեռական աշխատանքների կատարում (դասախոսություններ, կոնսուլտացիաներ, խմբակների ղեկավարություն, նյութերի մշակում և այլն): Մեծ բեռնավածություն պայմաններում՝ մասնավանդ ճարտարագետ-տեխնիկա-

կան կազմի՝ կոմպենսացիան միանգամայն անհրաժեշտ է:

Գործարանավարչությանը կից ապարատ կազմակերպելն այնքան էլ դժվար խնդիր չէ: Ավելի դժվար է տեխնիկական պրոպագանդի հստակ ապարատի կազմակերպումը ցեխում: Գործարանի ցեխերում տեխնիկական պրոպագանդի դրվածքի և նրա կազմակերպման համար պատասխանատու յեն ցեխերի պետերի՝ արտադրական խորհրդակցությունների գծով աշխատող ողնականները (արտադրական սեկտորների նախագահները), վորոնց ղեկավարում է դիրեկտորի՝ արտադրական խորհրդակցությունների գծով աշխատող ողնականը: Մեզ մոտ ցեխերում արտադրական սեկտորներին ողնելու համար առանձնացված են ցեխային տեսլարային: Նրանք անմիջապես յեն թարկվում են արտադրական սեկտորների նախագահներին և կազմակերպչական աշխատանք են տանում տեսլարային պայմանի բնագավառում:

ՀՐԱՀԱՆԳ ԳՈՐԾԱՐԱՆԱՎԱՐՉՈՒԹՅԱՆ ԳԾՈՎ ՆՇԱՆԱԿԱԾ ՅԵՆԱՅԻՆ ՏԵՆՊՐՈՊԻՆ

I. Յեխի պետի՝ արտադրական խորհրդակցությունների և տեխնիկական պրոպագանդի գծով աշխատող ողնականին վորպես ողնություն յուրաքանչյուր ցեխում և հերթափոխություն մեջ նշանակվում է տեղակալ տեխնիկական պրոպագանդի կազմակերպման համար (ցեխային տեսլարային):

II. Պետի ողնականի՝ արտադրական խորհրդակցությունների և տեսլարային պայմանի գծով տեղակալ նշանակելը (ցեխային տեսլարային) բնավ վոչ մի չափով լիակատար և միանձնյա պատասխանատվությունը չի վերացնում ցեխի պետի՝ արտադրական խորհրդակցությունների գծով աշխատող ողնականի վրայից (արտադրական սեկտորի նախագահ) տեսլարային պայմանի դրվածքի համար:

III. Յեխային տեխպրոպի պարտականություններէ մեջ մտնում է՝

1. Տեխնիկայի տիրապետման խմբակներ կազմակերպելու աշխատանքը՝

ա) նոր խմբակներէ կազմակերպում.

բ) խմբակներէ պարապմունքներէ ապահովումը՝ խմբակներէ անդամներէ հաճախումով, նրանց հայտնելու միջոցով.

գ) ղեկավարներէ հաճախման ապահովումը և նոր ղեկավարներէ ընտրությունը.

դ) շենքով ապահովելը.

ե) ուսումնական ձեռնարկներով ապահովելը.

զ) հսկողություն հաշվառման վիճակի և խմբակների ծրագրի կատարման վրա:

2. Տեխնիկական զրույցների և դասախոսությունների կազմակերպում ցեխում:

3. Յեխային տեխնիկական եքսկուրսիաների կազմակերպում:

4. Յեխային տեխնիկական ցուցահանդեսների կազմակերպում:

5. Արտադրական-տեխնիկական խորհրդակցությունների կազմակերպում:

6. Տեխնիկական կոնսուլտացիաների կազմակերպում ցեխում:

7. Տեխնիկական հաղորդումների ռադիո-ունկնդրման կազմակերպում:

8. Տեխնիկական վիկտորինաների և տեխամարտերի կազմակերպում:

9. Պատի թերթում տեխանիկայի կազմակերպում:

IV. Յեխային տեխպրոպի անմիջականորեն յենթարկվում է արտադրական սեկտորի նախագահին և աշխատում է լիակատար համաձայնությամբ՝ կուսբիջի, տեխպրոպի, ՃՏԱ, բյուրոյի և կոմյերիտական բիջի հետ, ցեխում կազմվող՝ տեխպրոպագանդի միասնական պլանի հիման վրա:

V. Յեխային տեխպրոպին իր շուրջը հավաքում է ակտիվ, վորը հավաքագրվում է տեխնիկայի տիրապետման բնկերության անդամներից (ՏՏԸ):

VI. Մեխանիկական, փականագործական, ատաղձագործա-հավաքման և հավաքման ցեխերում ցեխային տեխպրոպներն որակյան յերկու ժամով ազատվում են արտադրական աշխատանքից:

VII. Յեխային տեխպրոպն անալայման ունենում է իր աշխատանքային որացուցային պլանը և տանում է ցեխի տեխպրոպագանդի հաշվառման որագիրը՝ այդպիսին լրացնելով ամեն օր:

VIII. Յուրաքանչյուր յեռամսյակի աշխատանքի վերջում աշխատանքի լավագույն ցուցանիշներ տված տեխպրոպներն ստանում են պարգևատրություն 300 ուրբլու սահմաններում:

IX. Յեխային տեխպրոպներն ազատվում են ամեն տեսակի ուրիշ հասարակական աշխատանքներից:

X. Յեխային տեխպրոպների նշանակում կատարում է ցեխի պետը, համաձայնեցնելով կուսբիջի բյուրոյի և ցեխի ցեխկոմի հետ:

XI. Յեխային տեխպրոպին աշխատանքից հանելը կարող է կատարվել միայն ցեխի պետի կողմից՝ Համ. Կ(բ)Կ բիջի բյուրոյի և ցեխկոմի հետ համաձայնեցնելուց հետո:

Ա.վիոբիւմի անվան գործարանի դիրեկտոր
(ստորագրություն)

Սակայն վոչ բոլոր ցեխերում են ցեխային տեխպրոպներն ազատվում որակյան 2 ժամով: Այդպիսի ապտոմբ տրվում է միայն մեծ, առաջատար ցեխերի ցեխային տեխպրոպներին, այն ցեխերի, վորոնք տվյալ տապում վճռական դեր ունեն ծրագրի կատարման գործում:

Տեխպրոպներով ցեխում չի սպառվում տեխնիկական պրոպագանդը ղեկավարող կազմակերպությունների ցանցը: Կուսակցական կոմիտեյին կից կա կուսկոմի

տեսլարոյ, վորը կենսագործում է տեխնիկական պրոպագանդի կուսակցական ղեկավարութիւնը: Յետերում նույնպէս կուսըջիջներն առանձնացնում են տեսլարոյներ, վորոնք մտնում են բլիշի բյուրոյի կազմի մեջ:

Յետային տեսլարոյներն աղմինխարատիվ դժով տանում են իրենց աշխատանքը՝ հենվելով հասարակական կազմակերպութիւնների վրա, վորոնք են՝ տեսլարոյագանդի սեկտորը ՃՏԱ-ի բյուրոյին կից, կադրերի, կրթութեան և տեսլարոյագանդի սեկտորը կոմյերիտիութեան բլիջներին կից, տեխնիկական պրոպագանդի սեկտորը ՊԱԶԼ-Ա.վիտաքիմի բլիջներին կից (վորոնք ի դեպ նոր միայն կազմակերպվում են) և առաջին հերթին տեխնիկայի տիրապետման ընկերութեան (ՏՏԸ) բլիջները:

Տեխնիկայի տիրապետման ընկերութիւնը գործարանում կազմակերպված է վերջերս միայն և դեռևս լայնորեն չի ծավալել իր գործունէութիւնը: Սակայն արդեն ընկերութեան գործունէութեան առաջին շրջանում նա սկսում է իր ձեռքում կենտրոնացնել հասարակական նախաձեռնութիւնը և տեխնիկական պրոպագանդի հասարակական ակտիվին:

Վորպէս որինակ կարող է ծառայել գործարանի մեխանիկական ցեխը: Մեխանիկական ցեխը, վորն աշխատում է ամբողջ գործարանի պայմաններից տարբերվող պայմաններում՝ քառաբրիգադային որացուցակ, աշխատանքի յերեք հերթափոխութիւն, բանվորների բաժանումը ցեխում 5 խմբերի և այլն, մինչև վերջին ժամանակներս տեսլարոյի համար հանդիսացել է խանգարիչ հանգամանք: Ետտ յերկար ժամանակի ընթացքում մեզ վոչ.մի կերպ չէր հաջողվում կարգի բերել աշխատանքի սխտեմը մեխանիկական ցեխում: Առանձին ցեխային աշխատողներ ասում էին, թէ քառաբրիգադային որացուցակի դեպքում հնարավոր չէ կազմակերպել տեխնիկայի տիրապետման խմբակների քիչ թէ շատ լուրջ ցանց: Այդ խոսակցութիւններն այժմ արմատապէս

վերացված են: Սկսած այն ժամանակից, յերբ մեխանիկական ցեխում կազմակերպվեց ՏՏ ընկերութիւնը և նշանակվեցին ցեխային տեսլարոյներ (նրանք նշանակված են բոլոր հերթափոխութիւններում և բոլոր խմբակներում), մեխանիկական ցեխում ստեղծված է տեխնիկական ուսուցման կազմակերպված ցանց և այնտեղ սկսվում է ծավալվել մասսայական աշխատանքը:

Մեր աշխատանքի առաջին կիսամյակի հաջողութիւնները, վորոնք անդրադարձան արտադրական ծրագրի կատարման վրա և արտահայտվեցին խոտանի նշագումով առանձին ճակատամասերում, աշխատանքի արտադրողականութեան քարձրացումով բանվորների առանձին խմբերի մոտ, կոտրվածքների կրճատումով մի քանի ազրեգատներում և այլն — մեր գործարանի տեսլարոյի համար հեղինակութիւն ստեղծեցին: Միանգամայն ընական է, վոր սկզբնական ժամանակներում, յերբ մենք սկսում էինք մեր աշխատանքները, դեպի մեզ վերաբերվում էին վոչ բավականաչափ վստահութեամբ:

Այն հաջողութիւնները, վոր մենք ունենք մեր աշխատանքում, բացատրվում են նրանով, վոր գործարանի կուսակցական, արհմիութենական և կոմյերիտական կազմակերպութիւնները կազմակերպեցին տեխնիկական պրոպագանդի սխտեմատիկ ղեկավարութիւն: Հսկայական դեր խաղաց նաև լիակատար և գործնական համաձայնութիւնը տեսլարոյի և ՃՏԱ-ի բյուրոյի աշխատանքում:

ՏԵՆՊՐՈՊԱԳԱՆԻ ԲԱՆԱՎՈՐ ՅԵՎ ԱՌԱՐԿԱՅԱԿԱՆ ՁԵՎԵՐԸ

Ձեռնարկութեան մեջ աշխատող յուրաքանչյուրին հայտնի յէ, թէ ինչ բան է գործարանային որացույցը: Գործարանում ապրում և գործում են շատ հասարակական կազմակերպութիւններ: Յուրաքանչյուր հասարակական կազմակերպութիւն գործարանային որում գրավում է իր տեղը և շատ դժվար է այդ որացույցում դանել ժամանակի ազատ հատվածներ: Գործարանն ապրում է

լիակատար, լարված կյանքով: Հենց դրա համար ել, յերբ մենք գործ ենք ունենում ձեռնարկութեան պրակ- ախկայի մեջ մասսայական աշխատանքի ղանազան ձևերն արմատացնելու հետ, միշտ կանգ ենք առնում այդ աշ- խատանքի համար ժամանակ գտնելու հարցի առաջ: Ահա թե ինչու հայի տոնելով գործարանի կյանքի դասա- վորման բոլոր առանձնահատկութիւնները՝ մենք հատուկ ուշադրութեամբ ենք դարձրել պրոպագանդի առարկայա- կան ձևերին, փորոնք կարող են առանց բանվորից լրա- ցուցիչ ժամանակ խելու, նրա՝ գործարանում գտնված ժամանակաւրեթացքում դառնալ տեխնիկային տիրապե- տելու ազդու գործիք:

Մենք խոսում ենք տեխնիկական լուսանկարչու- թեան, տեխնիկական գրքի, տեխնիկական թուղթիկի, տեխնիկական լրագրի, տեխնիկական ցուցահանդեսի, ուղղիճի և այլնի մասին: Սակայն այդ չի նշանակում, փոր բանավոր ձևերն ավելի նվազ նշանակութեամբ ունեն: Նրանց թերազնահատումը նշանակում է տեսլարողա- գանդի միջոցների շարքից հանել մարդկանց հետ անմի- ջական հաղորդակցութեամբ ունենալը: Մենք բանավոր տեխնիկական պրոպագանդի այդպիսի ձևերի՝ շարքն ենք դասում նախ և առաջ տեխնիկայի տիրապետման խմբակ ներք, տեխնիկական դասախոսութեամբներն ու զրույցնե- րը, տեխնիկական կոնֆերանսները, արտադրական- տեխնիկական խորհրդակցութեամբները, տեխնիկական էքսկուրսիաները և տեսլարողագանդի փոքր ձևերը:

ՏԵԽՆԻԿԱՅԻ ՏԻՐԱՊԵՏՄԱՆ ԽՄԲԱԿՆԵՐ

Ներկա մոմենտում գործարանում աշխատում են տեխնիկայի տիրապետման 42 խմբակ: Ի՞նչ խմբակներ են դրանք, ի՞նչպէս են աշխատում դրանք և ինչպի՞սին է նրանց գործունէութեան արդյունքը:

Որինակի համար վերցնենք մամուլների ուսումնա-

տիրութեան խմբակը դրոշմազրման ցեխում: Այդ խմբա- կը համախմբում է 20 բանվոր, մեծ մասամբ յերիտա- սարդ: Խմբակը կանոնավոր կերպով պարապում է 10 օրը մեկ անգամ: Խմբակը հերթափոխային է, նրա պա- րապմունքները կառուցվում են հետևյալ կերպ՝ պարապ- մունքները տեղի յեն ունենում կոտրվածքների պատ- ճառով վերանորոգման տրված մամուլների շուրջը, վո- ռոնք արդեն քանդված են վերանորոգման ցեխի կողմից: Խմբակի ղեկավարը բացատրում է կոտրվածքների պատ- ճառը, ցուցադրում է դադդյահի կոտրված մասերը, պատմում է դադդյահի մասերի փոխգործողութեան մա- սին, միաժամանակ խմբակի անդամներին տալով մի ամ- բողջ շարք տեսական գիտելիքներ մեխանիկայի և կի- նեմատիկայի վերաբերյալ: Այն դեպքերում, յերբ այդ- պիսի պատկերավոր նյութ չի լինում, խմբակն ուսում- նասիրում է դրոշմների կառուցվածքը և տիրապետում է գծանկարային գործին: Խմբակը ղեկավարում է ցե- խային վարպետը: Խմբակն ունի իր կազմած և մեթոդ բյուրոյի մշակած ծրագիրը: Այդ խմբակը հսկայական հաջողութեամբ ունի: Նրա հաջողութեամբների պատճառը կայանում է այն գիտելիքների կոնկրետութեան մեջ, վորպիսիները ձեռք են բերում խմբակի անդամները: Այդ խմբակի աշխատանքի արդյունքներն անհապաղ յե- րևան յեկան այն բանում, վոր դադդյահների կոտրվածք- ները նվազեցին, աշխատանքի արտադրողականութեամբ ունեն անձեց: Դրոշմազրման ցեխում կա այդպիսի 4 խմբակ:

ՊԱՐԱՊՄՈՒՆԻԲՆԵՐԻ ԾՐԱԳՐԻ ԴՐՈՇՄԱԴՐՄԱՆ ՑԵԽԻ ՏԵԽՆՄԲԱԿԻ ՀԱՄԱՐ

- Ա. Մամուլների տիպերը—4 ժամ.
1. Ֆրիկցիոն:
 2. Ծունկավոր:
 3. Եկսեցենտրիկային:
 4. Կրկնակի գործողութեան, ձգող:
 5. Թեք՝ դուրս մղիչներով:

6. Մամուլների կինեմատիկ սխեմաներ:

Բ. Ձեռքի մամուլներ— 5 ժամ:

Յուրաքանչյուր տիպի մամուլների շուրջն անցկացնել պարապմունք հետևյալ թեմաներով՝

1. Մամուլի կառուցվածքը՝ առարկայական կերպով ծանոթացնելով քանդելու և հավաքելու հետ, բացատրելով յուրաքանչյուր մասը:

2. Մամուլի խնամքը, յուղելը, ստուգումը:

3. Մամուլի կարգավորումը՝ պահանջվող չափով բարձրացումով:

4. Մամուլի համար անհրաժեշտ գործիքները և ինչպես սզտադործել այդպիսիները (բանալիներ, հեղույսներ, փամփուշաներ, ճարմանդներ):

5. Մեխանիզմների կոարվածքը—մաշումը, տեղը դնելը:

6. Մամուլների ավարիաները, նրանց նորոգման արժեքը:

Գ. Դրոշմներ— 9 ժամ.

1. Կոնտուրի և ծայուղների պարզեցրած կտրումը:

2. Կոնտուրի գործիքային կտրումը:

3. Կոնտուրի կտրումը ծակատման հետ միաժամանակ:

4. Չգողական:

5. Ծակատող:

Դրոշմների յուրաքանչյուր տիպի շուրջն անցկացնել պարապմունքներ, բացատրություններ տալով հետևյալ թեմաների մասին՝

6. Այն նյութերը, վորոնցից պատրաստվում են դրոշմները, նրանց արժեքը:

7. Դրոշմների պատրաստումը, սառը և տաք մշակումը, կոփումը, պատրաստման ճշտությունը:

8. Դրոշմի տեղակայումը, դրոշմակի և մատրիցիայի ամրացումը:

9. Առաջին դետալի ստուգումը (վարպետ—կանտոր):

10. Վերջնական ստուգումը, դրոշմի տեղակայումը և դետալի պատրաստման ճշտությունը, խոտան, դրոշմի կոտրվելը:

Դ. Նյութի պատրաստումը և կտրումը—3 ժամ.

1. Մարկա:

2. Չափը՝ ըստ հաստության:

3. Նյութի արժեքը (պարզևատրում տնտեսման համար):

4. Նյութի կտրումը Ֆիզուերային դետալների:

Ե. Անվտանգության տեխնիկա—6 ժամ.

1. Մամուլների շրջափակումը:

2. Մամուլները յերկուացումը:

3. Դետալների մատուցումը դրոշմագրման համար, ուղղումը, ծայումը, ծակումը:

4. Հատուկ հարմարանքներ ձեռների հեռացման համար:

5. Ավտոմատիկ մատուցում, այդպիսիների դործագրումը մեք պայմաններում:

6. Ներքին կարգ ու կանոնները վորպես հիմնական պայման դժբախտ պատահարների առաջն առնելու համար:

Ընդամենը 27 ժամ.:

Մյուս խմբակը՝ գծանկարման ուսումնասիրության խմբակն է փայտամշակման ցեխում: Այստեղ պետք է ասել, վոր ընդհանրապես գծանկարային գրագիտությունը հիվանդոտ տեղ է հանդիսանում արտագրության մեջ: Մի անգամ չէ, վոր մենք արշավ ենք հայտարարել ընդհանուր անգրագիտության վերացման համար: Ժամանակն է արշավ հայտարարել նաև գծանկարային անգրագիտության վերացման համար:

Խոտանի հսկայական քանակությունն ստացվում է հենց այն պատճառով, վոր չեն կարողանում կանոնավոր կարգալ գծանկարները: Մեզ մոտ գոյություն ունեցող

խմբակները մոտ 50 տոկոսն այդ պատճառով էլ սովորում են գծանկարների ընթերցումը: Պետք է ասել, վոր գծանկարների ընթերցման խմբակները կազմակերպվում են բանվորները՝ իրենց իսկ կողմից մասսայական չափերով: Նկարագրենք գծանկարման խմբակի աշխատանքը:

Խմբակը չի զբաղվում գծանկարի ուսումնասիրութեամբ ընդհանրապես: Նրա խնդիրն է—բանվորներին ծանոթացնել գծանկարման հիմնական ձևերի հետ, նրանց սովորեցնել դուրս հանել գծանկարներից և անձամբ կազմել ամենահասարակ գծանկարները: Խմբակն ուսումնասիրում է այն կոնկրետ դետալների գծանկարները, վորոնց հետ բանվորը գործ ունի արտադրութեան մեջ ամեն օր: Այն հանդամանքը, վոր գծանկարային գրադիտութեան ուսուցման նյութը հանդիսանում են գծանկարները, վորոնց հետ բանվորները գործ են ունենում իրենց աշխատանքի ընթացքում, ապահովում է խմբակների աշխատանքի հետաքրքրութունը և նրանց մեծ արտադրական եֆեկտը: Յեղել են դեպքեր, վոր բանվորները, վորոնք զանազան տեսակի դպրոցներում ուսումնասիրում էին գծանկարումը, այդպիսիներից անցել են մեր խմբակները հենց այն պատճառով, վոր վերջիններում ծրագրերը յեղել են կոնկրետ:

Յերրորդ խմբակը Փրեզերային գործի ուսումնասիրման խմբակն է մեխանիկական ցեխում: Նա բաղկացած է յերիտասարդ Փրեզերողներից, վորոնք չունեն վոչ բավականաչափ պրակտիկա, վոչ էլ բավականաչափ գիտելիքներ իրենց գործում:

Այդ խմբակն իր աշխատանքը կառուցում է հետևյալ սկզբունքով (նա զբաղվում է յուրաքանչյուր 5 օրը մեկ անգամ)՝ մեկ պարապմունք նվիրվում է այն կոնկրետ արտադրական դժվարութեանների վերլուծմանը, վորոնց հանդիպել են խմբակի անդամներն իրենց աշխատանքում: Հետևյալ պարապմունքը նվիրվում է Փրեզերային գործի թեորետիկ տիրապետմանը: Այդպիսի հաջորդականութեամբ ձեռք է բերվում թե խմբակի

անդամների տեսական մակարդակի բարձրացում և թե գործական սովորութեան յուրացում, ընդ վորում խմբակի ծրագրերը կազմված է այնպես, վորպեսզի ապահովված լինի նրա տեսական մասի մաքսիմալ արտադրողականութունը: Ծրագրից դուրս են հանված այն տեսական հարցերը, վորոնց վրա կարելի չէ կանդ չառնել, առանց վորևէ վնաս կրելու:

Երկրորդ նյութերից պարզվում է, վոր տեխնիկայի տիրապետման խմբակն ամենից առաջ իր բովանդակութեամբ պետք է լինի մաքսիմալ չափով կոնկրետ և վոչ միայն կոնկրետ, այլև մաքսիմալ չափով արտադրական: Այնուհետև նա պետք է կազմակերպված լինի այնպիսի բանվորներից, վորոնք իսկապես կարիք ունեն տվյալ հարցն ուսումնասիրելու: Խմբակի կազմը պետք է մեծապես միատեսակ լինի: Խմբակի ղեկավարը պետք է ինքն արտադրութեան մեջ աշխատող լինի և միաժամանակ պետք է ունենա գիտելիքների համապատասխան մակարդակ: Խմբակի աշխատանքի տևողականութունը պետք է լինի կարճ—30—40 ժամ: Սրանք են այն հիմնական պահանջները, վորպիսիները մենք պետք է առաջադրենք տեխնիկայի տիրապետման խմբակներին:

Խմբակի աշխատանքը մեծ չափով վորոշվում է նրա ծրագրով: Վոչ մի դեպքում չի կարելի թույլատրել խմբակների կազմակերպում՝ առանց հստակ մշակված ծրագրի առկայութեան: Խմբակի ծրագրում պետք է ճշգրիտ նշված լինի նրա աշխատանքի բովանդակութունը, այն հարցերի ծավալը, վորոնք պետք է մշակվեն և այն հիմնական մեթոդներն ու նյութերը, վորոնց վրա խմբակն աշխատելու չէ: Վորպես կանոն, ծրագրերը կազմվում են խմբակի ղեկավարի կողմից՝ խմբակի անդամների պահանջներն ուսումնասիրելու հիման վրա: Ղեկավարը միշտ ընտրվում է տվյալ ցեխի աշխատողներից կամ մեր գործարանի աշխատողներից և միայն ծախրահեղ դեպքում են ղրվում կողմնակի ողնութեան: Այդ հանդամանքը թելադրվում է նրանով, վոր մեր ղեկա-

վարն ավելի լավ է խմանում մեր կուլեկտիվի պահանջները, նրա հետ գործ ունենալը հեշտ է և վերջապես նրա վրա կարելի չէ դնել խմբակի աշխատանքի մի յերկրորդ խնդիր ևս, այն է՝ անընդհատ կոնսուլտացիոն ողնության կազմակերպումը խմբակի անդամների համար պարապմունքներից դուրս, նրանց արտադրական աշխատանքի պրոցեսում: Անկախորդ անընդհատ կապի պահպանումը խմբակի հետ չափազանց նպատակահարմար է և հսկայական ոգուտ է տալիս: Վորպես որինակ կարող են ծառայել մեր հնոցապանների խմբակները, վորոնք զգալի չափով բարձրացրել են կաթսայանոցի աշխատանքի արտադրողականությունը, յեռուցիչների խմբակները, վորոնք մեծապես նվազեցրել են խոտանը, մետաղների ջերմամշակման ռեժիմների ուսումնասիրության խմբակը, ավտոմատների կառուցվածքի ուսումնասիրության խմբակները: Բացի ծրագրի կազմելուց, մեր մեթոդական աշխատանքի սխտեմի մեջ մըտնում է նաև զրականության ընտրությունը, առարկայական ձևերակներ ընտրությունը խմբակների համար և վերջապես ղեկավարների հետ տարվող աշխատանքը: Անկախորդների հետ տարվող աշխատանքը մենք կենսադործում ենք հատուկ արտադրական խորհրդակցությունների միջոցով, վորտեղ տեղի չէ ունենում փորձի փոխանակություն, նրանց աշխատանքի զծով:

Սակայն, խմբակների աշխատանքի մեջ ամեն ինչ էլ պատշաճ բարձրության վրա չի: Լինում են պարապմունքների խախտումներ: Այդ խախտումների պատճառները մեծ մասամբ կազմակերպչական են և վոչ թե մեթոդական: Այդպիսիները պետք է լավ հայտնի լինեն բոլոր նրանց, վորոնք աշխատում են տեխպրոպազանդի ճակատում: Դրանց թվին են պատկանում՝ շենքերի բացակայությունը, խախտումներ հասարակական կազմակերպությունների վերաբերմունքի պատճառով, վորոնք

խմբակների պարապմունքների որերին կազմակերպում են մասսայական ժողովներ, ղեկավարների բացակայությունը, յերեկոյան և գիշերային հերթափոխություններում աշխատող բանվորներին հավաքելու դժվարությունները:

Այստեղ մենք հիշատակում ենք այն միջոցառումների մի մասը; վորոնք գործադրվում են նման կազմակերպչական թերությունների վերացման համար:

Տեխնիկական խմբակների աշխատանքի համար կուսակցական կոմիտեն հաստատել է 5 կայուն որ՝ ամսվա ընթացքում, ընդ վորում նա բոլոր հասարակական կազմակերպություններին պարտավորեցրել է այդ որերը չզբաղեցնել վորևէ մասսայական ժողովների կամ խորհրդակցության համար: Պետք է ասել, վոր լինում են դեպքեր, յերբ ցեխային կազմակերպությունները հաշվի չեն առնում կուսկոմի այդ վորոշումը, սակայն այդպիսի դեպքերը հիմա մասսայական բնույթ չեն կրում, ինչպես այդ որինակ անցյալ տարվա դեկտեմբերին եր և դրանց դեմ կուսակցական կոմիտեն անողոք պայքար է մղում:

Խմբակների հաճախումն ուժեղացնելու համար մենք կազմակերպել ենք մի կողմից՝ պայմանադրերի կնքումը խմբակների և ադմինիստրացիայի միջև և մյուս կողմից, զանազան ցեխերի խմբակներին միջև սոցմրցման պայմանադրերի կնքումը: Յեխի ադմինիստրացիայի և խմբակի միջև կնքված պայմանադրով խմբակների անդամները պարտավորվում են ճշտությամբ հաճախել պարապմունքներին, տանը մշակել տրված նյութերը և այլն: Ադմինիստրացիան պարտավորվում է խմբակի անդամների կողմից համապատասխան ստուգումները տալուց հետո նրանց փոխադրել ավելի բարձր կարգերը, վորպիսի հանդամանքը խմբակի անդամներին նյութապես խթանում է տեխնիկային տիրապետելու:

ՊԱՅՄԱՆԱԳԻՐ՝ ԴՐՈՇՄԱԴՐՄԱՆ ՑԵՆԻ ԳԾԱՆԿԱՐՄԱՆ
ՑԵՆԻՆԻԿԱՑԻՆ ՏԻՐԱՊԵՏԵԼՈՒ ԽՄԲԱԿԻ ԱՆԴԱՄՆԵՐԻ
ՑԵՎ ԴՐՈՇՄԱԴՐՄԱՆ ՑԵՆԻ ՊԵՏԻ ՄԻՋԵՎ

Կասակցությունը բանվոր դասակարգի առաջ գրել է տեխնիկային տիրապետելու խնդիրը: «Վերակառու- ման շրջանում տեխնիկան վորոշում է ամեն ինչ» (Ստա- լին):

Գծանկարային տեխնիկային տիրապետելու հա- մար, խոտանի վերացման, պարապուրդներն ու սար- ջավորման կոտրվածքները մինիմումի հասցնելու հա- մար, աշխատանքի արտադրողականությունը մաքու- մումի հասցնելու համար կազմակերպվում է գծանկար- ման տեխնիկային տիրապետելու խմբակ:

Խմբակայինների պարտավորությունները

Մենք, խմբակայիններս պարտավորվում ենք՝

1. Ճշտապահ, առանց բացթողումների հաճախել խմբակի բոլոր պարապմունքներին:
2. Լավագույն կերպով յուրացնել ծրագիրը, ուշա- դրությամբ մշակել ղեկավարների տված առաջադե- րանքները:
3. Խմբակում ստացած գիտելիքները գործադրել արտադրական աշխատանքի մեջ:
4. Աշխատել հարվածային կերպով, սոցմրցման մեջ մտնել տեխնիկային լավագույն կերպով տիրապե- տելու համար:
5. Տալ աշխատանքի արտադրողականության բարձ- րացում 5 տոկոսով և խոտանի իջեցում 0,2 տոկոսով:

Ցելսի պետի պարտավորությունները

Ցես, ցելսի պետս պարտավորվում եմ՝

1. Այն բոլոր խմբակայիններին, վորոնք լիակա- տար կերպով կյուրացնեն ծրագիրը և կկատարեն իրենց պարտավորությունները, փոխադրել համապատասխան կարգերը, նրանց պատրաստությունը վորակավորման հանձնաժողովում ստուգելուց հետո:

2. Պարզևատրել լավագույն խմբակայիններին:
3. Խմբակն ապահովել շենքով և ձեռնարկներով:
4. Արտադրությունը լիովին ապահովել գործիքնե- րով:

Խմբակի ղեկավարի պարտավորությունները

Ցես, խմբակի ղեկավարս պարտավորվում եմ՝

1. Կանոնավոր կերպով զբաղվել խմբակի հետ, բաց չթողնելով պարապմունքները:
2. Ձեռք առնել բոլոր միջոցները, վորպեսզի խմբ- ակի ծրագիրը լավ մշակված լինի:
3. Խմբակայիններին ապահովել կոնսուլտացիանե- րով՝ նրանց արտադրական աշխատանքի պրոցեսում:
4. Պայմանագիրն ուժի մեջ է մինչև 1932 թ. հու- լիսի 1-ը:

Ստորագրություններ

Ղեկավարների աշխատանքը խրախուսելու համար մեր կողմից կազմակերպված է սոցմրցում ղեկավարնե- րի միջև, նրանցից լավագույններին պարգևատրելու և վատերի վրա հասարակական ներգործություն անելու պայմանով: Այդպիսին են նախազգուշացման այն մի- ջոցները, վորոնք մենք գործադրում ենք աշխատանքի ընթացքում: Ի հարկե, աշխատանքն այնքան էլ սա- հուն չի գնում, ինչպես այդ կարող է լիվալ այն մար- դուն, վորն առաջին անգամ է ծանոթանում տեխպրո- պագանդի հետ այս գրքով: Կան հսկայական դժվարու- թյուններ և դրանք հաճախ ծագում են անսպասելի կեր- պով, սակայն խմբակների նկատմամբ՝ ոպերատիվ ճը- կուն աշխատանքի առկայության դեպքում, ներքևից մինչև վերև ամենորյա հոգտարություն ցուցաբերելու դեպքում, խմբակների աշխատանքի վիժման տոկոսը շարունակ իջնում է, և այստեղ մենք ունենք այնպիսի դրություն, յերբ տեխուսուցման յուրաքանչյուր որ 42 խմբակներից վիժում է վոչ ավելի քան 3-5 խմբակների

աշխատանքը: Իսկ աշխատանքի սկզբում յեղել են այնպիսի որեր, յերբ վիժել է խմբակներն աշխատանքը 60-70 տոկոսով:

Մենք արդեն խոսել ենք արտադրական այն արդյունքների մասին, վորոնք ստացվում են խմբակների աշխատանքի հետևանքով: Չափազանց դժվար է դնել խմբակի աշխատանքի արտադրական եֆեկտի լավ հաշվառումը, սակայն մենք մեր փորձի հիման վրա կարող ենք ասել, վոր շնորհիվ խմբակների աշխատանքի կապակցված տեխպրոպազանդի մի ամբողջ շարք ուրիշ միջոցառումների հետ, մենք ունենք խոտանի իջեցում ջերմարհեստանոցում, աշխատանքի արտադրողականության բարձրացում Փրեզերողների և արմատուրչչիկների առանձին խմբակներում, բանվորների գծանկարային գրազխտության աճում, կոտրվածքների կրճատում դրոշմադրման ցեխում, կաթսայանոցի արտադրողականության աճում, յուղիչների աշխատանքի բարելավում վերանորոգման ցեխում, ելեկտրոմանտյորների աշխատանքի վորակի բարձրացում և այլն:

ՏԵՆԻԿԱԿԱՆ ԿՈՆՍՈՒԼՏԱՑԻԱ

Բացի խմբակներից, աշխատանքի կարևորագույն ձև են հանդիսանում տեխնիկական կոնսուլտացիաները: Կոլտունտացիաներն այն առավելելությունն ունեն, վոր նրանք հնարավորություն են տալիս առավելագույն չափով կոնկրետացնելու պրոպազանդի բովանդակությունը, ըստ վորում կոնկրետացնելու հատկապես հենց իրենց բանվորների պահանջների համեմատ: Թվում է, թե կոնսուլտացիոն աշխատանքը պետք է լայն թափ գտներ, սակայն հատկապես հենց կոնսուլտացիոն աշխատանքի կազմակերպման մեջ գտնվեցին առավելագույն քանակով դժվարություններ: Ի հարկե, կոնսուլտացիոն աշխատանքը գործարանում ընթանում է անընդհատ, սակայն այդ աշխատանքը տեխպրոպի աշխա-

տանքը չէ: Բանվորներն ամբողջ ժամանակ դիմում են վարպետներին ու ճարտարապետներին իրենց աշխատանքի ընթացքում պարզաբանելու այս կամ այն հարցերը: Խմբակավարները իրենց խմբակի անդամներին հանդիպում են խմբակների մեծ մասում սխտեմատիկաբար: Նման տարերային կոնսուլտացիոն աշխատանքի նկատմամբ տեխպրոպը կարող է ազդեցություն ունենալ միայն վարպետների, վորակյալ բանվորների, ճարտարապետների վրա այն տեսակետից, վոր նրանք ավելի գիտակցորեն վերաբերվեն դեպի բանվորների պահանջների բավարարումը: Նա կարող է նույնպես նրանց ոգնել, կազմակերպելով հատուկ կոնսուլտացիաներ, այսպես կոչվող՝ կոնսուլտացիաներ հրամանատարական կազմի համար:

Հունվար ամսին մենք մի փորձ արինք կազմակերպելու կոնսուլտացիոն աշխատանքի սխտեմ: Սակայն մենք հենց միանգամից կանգ առանք կոնսուլտացիայի համար հատկացվող ժամանակի հարցի առաջ (նման ժամանակ չգտնվեց), կոնսուլտացիաների համար չենք հարցի առաջ (չենքեր չկային), և այդ հանգամանքը ստիպեց նվազեցնել կոնսուլտացիաների քանակը: Հունվար ամսին և փետրվարի առաջին կիսին մենք անցկացվար ամսին և փետրվարի առաջին կիսին մենք անցկացրինք ցեխերում ընդամենը 32 կոնսուլտացիա, ընդգրկելով 302 հոգի: Բուն կոնսուլտացիաներն անցնում էին չափազանց պակաս և անկասկած մեծ ոգուտ տվին արտադրությանը: Այսպես որինակ, արձանագրված են դեպքեր, յերբ կոնսուլտացիայի ընթացքում ընդունվում էին ոացիոնարացման առաջարկներ, վորոնց արդյունքը յեղավ չպարի արհեստանոցում խոտանի հսկակայանի իջեցումը: Հավաքման ցեխում կոնսուլտացիայի ընթացքում վերանորոգված են և գործի յեն դըրված յերկու կարի մեքենա:

Սակայն մեզ չեր բավարարում այն հանգամանքը, վոր մենք չկարողացանք կոնսուլտացիոն աշխատանքը դնել սխտեմի ու պլանի ռեյսերի վրա: Մենք սկսեցինք գործադրել յերկու տիպի կոնսուլտացիաների կազմա-

կերպում.—մասսայական կոնսուլտացիաներ և անհատական կոնսուլտացիաներ՝ բարձր տեխնիկական կազմի համար: Ի հարկէ, մասսայական կոնսուլտացիան ունի մի շարք պակասութիւններ՝ համեմատած խմբակային կամ անհատական կոնսուլտացիայի հետ, սակայն նա ունի այն առավելութիւնը, վոր մենք կարող ենք նրանով ընդգրկել մեծ քանակով կոնսուլտացիայի յենթարկվողների, ստեղծել փորձի փոխանակման կետ, կրճատել կոնսուլտացիաների քանակը և պլանավորել կոնսուլտացիաները ցեխի որագրացուցակում:

Մասսայական կոնսուլտացիան պահանջում է մանրագնին նախապատրաստութիւն: Գործարանում ընդունված է մասսայական կոնսուլտացիաների կազմակերպման հետևյալ կարգը.—կոնսուլտացիայի որվա մասին հայտարարվում է ցեխում մոտավորապես 10—12 որ առաջ: Հայտարարման ժամանակ մանրամասնորեն պարզաբանվում է տվյալ կոնսուլտացիայի խնդիրը և նշվում է մոտավորապես նրա թեմատիկ պլանը: Այնուհետև 10 որվա ընթացքում բրիգադներում հավաքվում են այն հարցերը, վոր ուղղվելու յեն կոնսուլտանտներին, ըստ վորում, յերբ հարցերը չափազանց կարևոր են և շտապ պատասխան են պահանջում, այդ պատասխանները տրվում են մոտական 1—12 որվա ընթացքում, իսկ հարցերի հիմնական մասսան ընդունվում է տեխպրոպում, բուն մասսայական կոնսուլտացիան անցկացնելուց մի քանի որ առաջ: Այնուհետև հարցերը բաժանվում են ըստ խմբերի, հարցերի յուրաքանչյուր խումբ ծանոթացման համար հանձնվում է համապատասխան կոնսուլտանտին և վերջապես՝ հենց կոնսուլտացիայի որը, վորպիսին վաղորդ ասպհովված է նրանով, վոր այդ որը վորևէ այլ մասսայական ժողովներ չկան, միաժամանակ 5—6 կոնսուլտանտներ (նայած անհրաժեշտութեան) պատասխանում են բանվորների կողմից նրանց տրված հարցերին: Այդպիսի կոնսուլտացիաներում լինում են 100—200 հարց, նման կոնսուլտացիանե-

րին մասնակցում են 70—150 հոգի, տրված հարցերին պատասխաններ են տրվում վոչ միայն հատկապես դրա համար նշանակված որը, այլև մի քանի որվա ընթացքում՝ ճաշի ընդմիջումներին (ընդհանրապես ճաշի ընդմիջումների ոգտագործումը չափազանց կարևոր պրոբլեմ է տեխպրոպների աշխատանքներում):

Տեխնիկական կոնսուլտացիաների մյուս ձևը,—անհատական կոնսուլտացիան բարձր տեխնիկական կազմի ու վորակյալ բանվորների համար,—անց է կացվում կանոնավոր պլանով, վորը հայտարարվում է միանգամից մի ամբողջ յեռամսյակի համար: Այդ կոնսուլտացիաներն անց են կացվում արտադրական տեխնիկական կարիներում: Վորպես կոնսուլտանտներ, հրավիրվում են բարձրորակ մասնագետներ, վոչ միայն մեր գործարաններից, այլև հրավիրվում են այլ ձեռնարկութիւններից կամ գիտական-հետազոտական ինստիտուտներից: Այդպիսի կոնսուլտացիաների համար ուղարկվում են անհատական հրավիրատմսեր գործարանի առանձին աշխատողներին: Յուրաքանչյուր կոնսուլտանտին վիճակվում է կոնսուլտացիա անել 2—6 հոգու: Յերկու ամսաճակվում է կոնսուլտացիա անել 50 այդպիսի վա ընթացքում մենք անց ենք կացրել 50 այդպիսի կոնսուլտացիա, ընդգրկելով 210 հոգի, նույն այդ ժամանակամիջոցում անց ենք կացրել 5 մասսայակտն կոնսուլտացիա, ընդգրկելով 500 հոգի:

Բացի վերևում նկարագրած ձևերից, մենք ներկայումս գործադրում ենք կոնսուլտացիոն աշխատանքի մի նոր տիպ ևս—կոնսուլտացիա փորձի փոխանակութեամբ: Այդպիսի կոնսուլտացիայի որինակ կարող է ծառայել այն աշխատանքը, վոր կատարված է գործիքային տնտեսութեան պլանայնացման դժով:

Տեխնիկական պրոպագանդի պլանում առաջին կվարտայի համար գրանցված է՝ «կազմակերպել ոգնութիւն գործիքային ցեխին՝ պլանայնացման գործում»: Այստեղ պիտի ասել, վոր մեր գործարանում գործիքային տնտեսութեան պլանայնացման նկատմամբ գործն այնքան էլ բարեհաջող չէ: Պլանի այդ բաժինը իրագործ-

ված էր հետևյալ կարգով. Ծանր արդյունաբերութեան
ժողովուրդի Արդյունաբերութեան Ինստիտուտից հրա-
վիրված էյին յերկու մասնազետ՝ պլանավորելու հա-
մարդործիքային ցեխերը: Այդ մասնազետները տասն
որվա ընթացքում ուսումնասիրեցին պլանայնացման
գործի գրումը մեր գործիքային տնտեսութեան մեջ:
Այնուհետև մշակելով հավաքած նյութը, նրանք մաս-
րամասնորեն քննարկեցին այդ նյութը պլանային աշխա-
տողների և գործիքային ցեխի ղեկավարութեան հետ:
Այնուհետև կազմակերպված է այդ ընկերների կոնսուլ-
տացիան ցեխի համար: Յեզ վերջապես՝ սմբողջ հա-
վաքած նյութը վերլուծված է արտադրական տեխնի-
կական խորհրդակցութեան ժամանակ: Արտադրական
տեխնիկական խորհրդակցութեանը մտցրեց մի շարք
էյական առաջարկներ, վորոնք վերահաուուցում էյին
գործիքային ցեխում պլանայնացման սխառմը: Վերջա-
պես՝ Արդյունաբերութեան Ինստիտուտի նույն այդ յեր-
կու ընկերները յերկու շարքով ընթացքում կոնսուլ-
տացիոն ոգնութեան կարգով ոգնեցին ցեխի աշխատող-
ներին վերահաուուցելու պլանայնացման սխառմը: Այդ
աշխատանքը ցեխի կողմից ջերմ համակրանք և արձա-
զանդ գտավ: Իրա արդյունքն այնչափ դրական էր, վոր
աշխատանքի այդ մեթոդը մենք փոխանցում ենք նաև
մյուս ցեխերը, իսկ պլանայնացման հարցերը՝ մեխանի-
կական ու փականագործային ցեխերը:

Կոնսուլտացիայի կազմակերպումը ցեխում վարում
է ցեխային տեխպրոպը: Բանվորների կողմից պահանջ-
ների լավագույն հաշվառման համար ցեխերի Տեխնի-
կայի Տիրապետման Ընկերութեանը բոլոր բրիգադնե-
րում առանձնացնում է կոնսուլտացիայի լիազորներ:
Լիազորների խնդիրն է հավաքել բանվորներից հարցե-
րը: Կոնսուլտացիոն աշխատանքի ընդհանուր ղեկավա-
րութեանն իրագործում է տեխպրոպի հրահանգիչը, այն
հրահանգիչը, վոր վարում է խմբակների և կոնսուլտա-
ցիաների աշխատանքը: Կոնսուլտացիոն աշխատանքի
կազմակերպիչների համար կազմված է հատուկ հրա-
հանգ:

ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ԴԱՍԱԽՈՍՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ ՈՒ ԶՐՈՒՅՑՆԵՐ

Բանվոր տեխպրոպագանդի իր՝ նշանակութեամբ
կարևոր հաջորդ ձեերն են հանդիսանում դասախոսու-
թյուններն ու տեխնիկական գրույցները: Այդ ձեերը
մենք սկսեցինք զարգացնել տեխպրոպագանդի կազմա-
կերպման հենց սկզբից: Սակայն թե՛ դասախոսական աշ-
խատանքը և թե՛ գրույցները հինգ ամսվա ընթացքում
կրեցին մի շարք կազմակերպչական ու մեթոդական վե-
րակաուուցումներ, վորպիսի վերահաուուցումներն ան-
հետաքրքիր չեն նշել:

Դասախոսութեանների կազմակերպման ժամանակ
մենք հենց սկզբից նկատի ունեյինք այնպիսի թեմատի-
կա, վորը տվյալ լսարանին իրազեկ դարձներ նեղ,
կոնկրետ հարցի բովանդակութեան մասին: Դասախո-
սութեանները կաուուցվում էյին, միշտ էլ հաշվի առնե-
լով վորոշ լսարան, թե՛ իր զարգացման մակարդակի և
թե՛ կարևորագույն տեխնիկական այնպիսի հարցերի
մասնագիտութեան վերաբերյալ, վորոնք յենթակա յեն
մեր արտադրութեան սխառմի մեջ արմատացման և
ճշտման: Տեխնիկական դասախոսութեանների ոգնու-
թեամբ գործարանին առաջադրված էյին այնպիսի հար-
ցեր, ինչպիսին են տեխնոլոգիական պրոցեսների ար-
մատացումը՝ ճուլում ճնշման տակ, պլաստիկ զանգ-
վածներ, ջերմացրած շտամպովկա, էլեկտրոզոդում և
այլն: Դասախոսութեանների միջոցով մենք իրազեկ ե-
յինք դարձնում մեր աշխատողների հիմնական մասա-
յին ամեն տեսակ այն նվաճումների մասին, վոր ձեռք
են բերված մեր արտադրութեան տեխնիկայի բնագա-
վառում, դասախոսութեանների միջոցով մենք փոխան-
ցում էյինք այլ գործարանների փորձը և ոտաբերկրյա
տեխնիկայի փորձը:

Հաջողութեամբ չստակվեցին դասախոսութեաննե-
րի միջոցով մշակելու այն կոնկրետ նեղ հարցերը, վոր
նկատի էյին ունեցված բանվորների փորձը խմբակի հա-

մար, որինակ, Ֆրեդերական գործը, փականագործական աշխատանքի զանազան ոպերացիաներ և այլն: Այդ բացատրվում է նրանով, վոր Հարկավոր եր գործարանում կարգալ հսկայական թվով այդպիսի դասախոսություններ՝ բավարարելու համար գործարանի բոլոր առաջնակարգ պրոֆեսիաներից, սակայն այդ բանը մեզ չէյին թույլ տալիս վո՛չ ժամանակը և վո՛չ ել շենքը:

Ներկա մեմենտում բյուրեղացված է դասախոսական աշխատանքի յերկու ձև,—վերևում նկարագրված կարգի դասախոսություններ և նեղ կոնկրետ տեխնիկական զրույցներ, վոր մենք անց ենք կացնում ճաշերի ընդմիջումներին:

ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ԶՐՈՒՅՑՆԵՐ

Ճաշերի ընդմիջումների ժամանակ կեսժամյա տեխնիկական զրույցները մենք կառուցում ենք արտադրական նեղ հարցերի շուրջը. որինակ, ինչպես ոգտագործել չափական գործիքները, ճնշող—կտրող ոպերացիաները մետաղների փականագործային մշակման մեջ, ինչպես վարվել «դյուրալի» հետ, Ֆրեդերական հաստոցի խնամքի հիմնական կանոնները, ամենապարզ հանգույցների առանձին կառուցվածքի նկարագրությունը և այլն:

Տեխնիկական զրույցների առավելագույն արդյունավետության նպատակով տեխպրոպին կից կազմակերպված է առարկայական ձեռնարկների բազա: Բազայի մեջ են մտնում շարժական կինոն՝ իր բոլոր պատկանելիքներով՝ ծալովի եկրան, շենք մթնացնելու համար վարագույր, վորտեղ զրույցներ են տարվում, եպիդիոսկ, մոդելներ, տեխնիկական պլակատներ, տեխնիկական լուսանկարներ, զիապոզիտիվներ և շարժական ցուցահանդեսներ:

Ընդունված է տեխնիկական զրույցների կազմակերպման հետևյալ կարգը.—տեխնիկական զրույցից մի որ առաջ այն ցեխում, վորտեղ տարվելու յե զրույցը,

փակցվում է հայտարարություն, հայտարարություն և արվում ադիոյով: Զրույցը սկսվելուց յերկու ժամ առաջ ցեխն են դալիս կինո—մեխանիկը և տեխնիկական զրույցների կազմակերպիչը, վորոնք ցեխային տեխպրոպի և ակտիվի հետ միատեղ սարքում են ոպարատուրան, կախում են վարագույրները և անհրաժեշտ նախապատրաստություններ են տեսնում: Ճաշվա ընդմիջման համար տրվող զանգից հետո՝ բանվորներին նորից են հաղորդում, թե ինչն է զրույցի թեման և ո՞վ է անցկացնելու զրույցը, ինչպիսի առարկայական ձեռնարկումներով է ուղեկցվելու զրույցը: Զրույցները, վորպես կանոն, տևում են վոչ ավելի քան կես ժամ: Այդ զրույցներին հաճախում են 100—300 հոգի (նայած ցեխի ու շենքի մեծության): Սովորաբար զրույցից հետո տրվում են մի շարք հարցեր, վորոնց պատասխանները տրվում են հաջորդ որերին, դրավոր ձևով, յեթե դասախոսը ժամանակ չի ունեցել տեղն ու տեղը տալու այդ հարցերի պատասխանը: Ապրիլ ամսին մենք ունեցել ենք 35 այդպիսի զրույցներ:

ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ԴԱՍԱԽՈՍՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐ

Տեխնիկական դասախոսություններին, վոր անց են կացվում ամսական 5—6 անգամ, հավաքվում են սովորաբար 50—150 հոգի, ըստ վորում տեխնիկական դասախոսությունները աշխատանքի պրակտիկայում մի շարք հարցերի գծով վերածում են արտադրական—տեխնիկական խորհրդակցությունների:

Այն դեպքում, յերբ մեր առաջ խնդիր է դրվում կազմակերպել տվյալ հարցի վերաբերյալ վոչ թե դասախոսություններ, այլ արտադրական տեխնիկական խորհրդակցություններ, նրա նախապատրաստության ու կառուցման համար ընդունվում է հետևյալ կարգը:

ԱՐՏԱԴՐԱԿԱՆ ՏԵՆԵԻԿԱԿԱՆ ԽՈՐՀՐԴԱԿՅՈՒԹՅՈՒՆ-
ՆԵՐ

Դասախոսությունը ներածական և հանդիսանում արտադրական տեխնիկական խորհրդակցության համար. վերջինս անց է կացվում դասախոսությունից մի քանի օր անց: Ըստ վորում դասախոսության և արտադրական տեխնիկական խորհրդակցության միջև յեղած ժամանակամիջոցն ողտադարձվում է առաջարկներ հավաքելու համար: Բուն արտադրական տեխնիկային խորհրդակցության աշխատանքին մասնակցում է դասախոսը և այստեղ արդեն քննարկվում են հավաքված առաջարկները: Այսպիսի յեղանակով մեզ մտա անց է կացված խորհրդակցությունն փայտնի ռացիոնալ մշակման հարցի վերաբերյալ, մեխանիկական ցեխի ներքին ռեսուրսների մոբիլիզացիայի վերաբերյալ և այլն: Մեծ է նման խորհրդակցությունների տնտեսական արդյունքը:

Լեկցիոն աշխատանքը կապված է տեխնիկական կոնֆերանսներ կազմակերպելու աշխատանքի հետ: Մենք արդեն ունենք տեխնիկական յերկու կոնֆերանսի անցկացման փորձ, ըստ վորում առաջին տեխնիկական կոնֆերանսը, վորը հրավիրված էր գործարանում տեխպրոպի կազմակերպման հենց սկզբից, ցուցադրական չի հանդիսանում:

ՏԵՆԵԻԿԱԿԱՆ ԿՈՆՖԵՐԱՆՍՆԵՐ

Առաջին կոնֆերանսում որակարգում գրված էյին յերկու հարց՝ գործարանում տեխնիկական պրոպագանդի ծավալման հարցը և զիտական-հետազոտական ինստիտուտի զերի հարցը գործարանի արտադրական կյանքում:

Առաջին հարցը մշակված էր բավականաչափ ընդհանուր կարգով: Պարզն ասած, նրա դրումը թերազըրվում էր՝ գործարանի ձՏՍ ու բանվորների լայն մասնակցության ուշադրությունը զեպի տեխնիկական պրոպագանդի հարցերը մոբիլիզացիայի անհրաժեշտությամբ:

Իսկ յերկրորդ հարցը մշակված էր ավելի խորն ու բովանդակալից ձևով:

Տեխնիկական խորհրդակցության ժամանակ զիտական-հետազոտական ինստիտուտի և արտադրության փոխհարաբերությունների հարցը նախապատրաստված էր նախորդ: Այդ նախապատրաստումը կատարված էր սեկցիոն աշխատանքի ձևով: Հատուկ ստեղծված սեկցիաներում քննարկված էյին այն զեկոնցողի թեղիսները, վոր առաջադրել էր հետազոտական-ինստիտուտը, հավաքված էյին ամեն տեսակ առաջարկներ և առարկություններ՝ թեղիսների վերաբերյալ և վաղորդ նախապատրաստված էյին բանավեճերում յելույթ ունեցողները, ըստ վորում վերջիններիս յելույթների թեղիսները քննարկված էյին սեկցիաներում կոնֆերանսից առաջ:

Յերկրորդ հարցի առթիվ կոնֆերանսում յելույթ ունեցան տասը հոտոր: Յելույթ ունեցողները մտցրնում էյին մի շարք ամենալուրջ առաջարկներ, վորպիսի առաջարկները մտան կոնֆերանսի բանաձևի մեջ և այնուհետև ընդունվեցին մեր Միավորության Տեխնիկական Համամիութենական կոնֆերանսում, վորը տեպի ունեցավ մեկ ու կես ամիս անց, գործարանային կոնֆերանսից հետո:

Մասնավորապես առաջին կոնֆերանսում ընդունված էյին վորոշումներ «Տեխնիկայի տիրապետման համար» ընկերության կազմակերպման մասին և գործարանի տեխնիկական պլանը կազմելու մասին:

Այս յերկու վորոշումն էլ ներկայումս մենք իրագործել ենք:

Հետաքրքիր է բուն կոնֆերանսի անցկացման մեթոդը: Մենք մեզ խնդիր առաջադրեցինք կոնֆերանսը կազմակերպել այնպես, վոր նրա մեջ շաղկապվեն ազիտացիոն-բազաքական մոմենտը, զրավչության մոմենտը (վոչ թե ընդհանրապես զրավչության, այլ այնպիսի զրավչության, վորը մասնակցողների համար

ողտավետ լինի), վերջապես՝ որակարգի իրօք գործա-
րար քննարկման մտմենտը: Առաջին տեխ-կոնֆերան-
սում մենք ուզեցինք խուսափել տրաֆարետից, այն է՝ 1)
զեկուցում, 2) զեղարվեստական մաս: Առաջադրած
խնդիրները լուծված էյին լիովին և վերին աստիճանի
բավարար ձևով:

Կոնֆերանսի որակարգը բնութագրում է գործա-
րանի առաջին տեխնիկական կոնֆերանսի կառուցման
մեթոդը, ուստի և մենք բերում ենք այդ որակարգը
լիովին:

1. Գործարանի կուսակցական կոմիտեյի ներածա-
կան խոսքը՝ տեխնիկայի տիրապետման համար մղվող
պայքաի խնդիրների մասին:

2. Գործարանի տեխսյրոպի 15 բուպե տեղող զեկու-
ցումը՝ կատարած աշխատանքի և այդ աշխատանքի հե-
ռանկարների մասին:

3. Գործարանի վարժական կոմբինատի 15 բուպե
տեղող զեկուցումը՝ աշխատանքի դրուժյան և այդ աշ-
խատանքի խնդիրների մասին:

4. Յերկու լավագույն ցեխերի ռապորտները՝ տեխ-
պրոպագանդի դրման մասին:

5. Լավագույն ցեխերի պարզեւատրումը՝ տեխ-
պրոպի լավագույն կազմակերպման համար:

Ընդմիջում

Ընդմիջումից հետո

6. Պրոֆ. Ալեքսանդրովի զեկուցումը՝ մեր արտա-
դրության զարգացման ուղիների մասին (զեկուցման
հետ միաժամանակ ցուցադրվում էյին ղիապոզիտիվ-
ներ):

Բանավեներ գեկուցման առթիվ, վորոշման ընդու-
նումն:

Այնուհետև ցուցադրվեցին մեր արտադրության
վերաբերյալ խորհրդային և արտասահմանյան լավա-
գույն կինո-ժապավեններ, և տեղի ունեցավ ընկերա-
կան ընթրիք:

Ի հարկե, կոնֆերանսն արտաքին կողմից ձևավոր-
ված եր պատշաճ կերպով:

Կոնֆերանսի պատրաստության կարգով (կոնֆե-
րանսը հրավիրելուց 10 որ առաջ) մասսայական քանա-
կով բաժանված էյին զեկուցումների թեղիաները:

Յերկրորդ կոնֆերանսը զուտ տեխնիկական կոնֆե-
րանս եր գործարար որակարգով, խնամքով մշակելով
այդ որակարգը սեկցիաներում: Կոնֆերանսը նվիրված
եր գործարանի մեծ վերակառուցման հարցերին:

Բուն կոնֆերանսից առաջ տեղի ունեցավ գործա-
րանի մեծ վերակառուցման (ռեկոնստրուկցիայի) հար-
ցի մշակումը զանազան սեկցիաների 12 խորհրդակցու-
թյուններում, ըստ վորում սեկցիաներն առաջադրեցին
մեծ վերակառուցման վերաբերյալ հիմնական զեկուց-
ման առթիվ 17 հարակից զեկուցող: Կոնֆերանսը տեեց
ման առթիվ 17 հարակից զեկուցող: Կոնֆերանսը տեեց
ման առթիվ 17 հարակից զեկուցողներին, բանավեճերին
մասնակցեցին մոտ 50 հոգի: Աշխատանքների ընթացքում ստացվեց
մոտ 100 առաջարկ, վորոնց մեծամասնությունն ըն-
դունվեց, վորպես հիմք, կոնֆերանսի բանաձևերի հա-
մար: Կոնֆերանսի վորոշումները հանձնվեցին համա-
պատասխան այն կազմակերպություններին, վորոնք
աշխատում էյին գործարանի վերակառուցման գծով:

Լեկցիոն աշխատանքի, արտադրական-տեխնիկա-
կան խորհրդակցությունների ու կոնֆերանսների փոր-
ձը վկայում է մեղ այն մասին, վոր վոչ մի դեպքում
չի կարելի ի չարը գործադրել կոնֆերանսները, վոր-
պես տեխնիկական պրոպագանդի ձև: Պետք չե հաճա-
խակի հրավիրել տեխնիկական կոնֆերանսներ: Տեխնի-
կական կոնֆերանսները պետք է հրավիրվեն բացառա-
պես արտադրության կարևորագույն վեռական սկզբ-
բունֆային հարցերի առթիվ, ըստ վորում նրանց պատ-
րաստության վորակից, վորոշումների իրացման աշ-
խատանքների վորակից և կախված նրանց հաջողու-
թյունը: Միայն տեխնիկական կոնֆերանսների խնամ-
քով ու մանրամասնորեն մտածված պատրաստությունը

ատեղծում է նրանց համար հեղինակութուն և նպատակահարմար է դարձնում այդ կոնֆերանսներն արտադրության համար:

Այլելի մանր կարգի հարցերը հարկավոր է լուծել արտադրական տեխնիկական խորհրդակցութիւններում, իսկ փորձի փոխանակութիւնն ու նոր հարցեր զննելը հարկավոր է պլանայինացնել դասախոսութիւններ կազմակերպելու միջոցով:

ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ԵՔՍԿՈՒՐՍԻԱՆԵՐ

Արտադրական տեխնիկական փորձի փոխանակման և տեխնիկայի տիրապետման չափազանց կարևոր ձևերի թվին են պատկանում տեխնիկական եքսկուրսիաները, վորոնք հենց սկզբից մեղանում տարածվեցին լայն չափով: Տեխնիկական եքսկուրսիաների հիմնական թերութիւնը նրանց մեթոդական անպլանայնութիւնն է:

Եքսկուրսիաները մենք կառուցում ենք հետևյալ պլանով (պլանը մշակել է մեթոդական բյուրոն) .

1. Եքսկուրսիաներ մեր գործարանի ներսում, նպատակ ունենալով ծանոթացնել բանվորներին մեր արտադրության ամբողջ կոմպլեքսի հետ, իսկ վոր դիտարկում են՝ ցույց տալ այն դետալները ուղիները, վորոնց վրա աշխատում է ամբողջ արտադրողը:

Դեռ մոտավորապես մի տարի առաջ գործարանի ակումբում կազմակերպվեցին «բանվորական հնարամտութիւն» յերեկոներ, վորտեղ տրված առաջարկները թվում առաջարկներ կային բանվորների եքսկուրսիաներ կազմակերպել մեր գործարանում: Այդ պատճառաբանվում էր նրանով, վոր բանվորը ճշտորեն իրեն չի պատկերացնում այն դետալների նշանակութիւնը, վորոնց վրա նա աշխատում է, հետևապես նա չի պատկերացնում այն պահանջների կարևորութիւնը, վոր առաջադրվում են ամբողջ գեոմալին: Ըստ ելուցիւթի այդ առաջարկի առթիւ ժողովի չափազանց հեղինակավոր նախագահութիւնը հայտարարեց, վոր այդ առաջար-

կը սակալ կարևոր առաջարկ է, վոր նրա իրագործումը կարելի չէ հանձնել ակմբին, բայց ամենեին չի կարելի վորակել, վորպես արտադրութիւն համար ելակն առաջարկ: Յեւ անա այժմ, յերբ անցել է այդ առաջարկից մի տարի, մենք տեսարկալի փորձով համոզվեցինք, վոր չափազանց նպատակահարմար են եքսկուրսիաներն արտադրութիւն մեջ: Գործարանում ցուցաբերվեց հրահայտական հետաքրքրութիւն դեպի եքսկուրսիաները:

Գործարանում եքսկուրսիաները կառուցվում են հետևյալ կարգով .

1. Եքսկուրսիաներ դեպի վերջնական (համալրման) ցեխը:

2. Եքսկուրսիաներ տեխնոլոգիական պրոցեսի առթիւ:

3. Եքսկուրսիաներ դեպի գործարանային լաբորատորիաները:

Ներկա մոմենտին գործարանում կատարած տեխնիկական եքսկուրսիաներին արդեն մասնակցել է ամբողջ բանվորական կոլեկտիվի 80 տոկոսը: Սակայն մենք հետագայում մտադիր ենք չդադարեցնել աշխատանքի այդ տեսակը . մենք խնդիր ունենք խորացնել գործարանում կատարվող եքսկուրսիաների բովանդակութիւնը և առավելագոյն չափով կոնկրետացնել և տալ նրանց նպատակաձգտում:

Եքսկուրսիաները դեպի հարանման ձեռնարկութիւնները, հարանման արտադրութիւններն անցնում են վոչ պակաս հաջողութիւնով, քան գործարանում կատարվող եքսկուրսիաները: Այս եքսկուրսիաների հիմնական թերութիւնն այն է, վոր վորոշ չափով մակերեսայնորեն են սահում եքսկուրսիոն նյութից: Այդ տեղի չէ ունենում այն պատճառով, վոր եքսկուրսիաների կազմակերպիչները բավականաչափ մեթոդական ձևով չեն նախապատրաստում և բավականաչափ չեն մշակում այդ եքսկուրսիաների պլանները: Բայց այդ թերութիւնը կարելի չէ վերացնել միայն ստեղծելով համապատասխան եքսկուրսիոն կազմակերպութիւն, վորը

ինամքով կմշակի արդյունաբերութեան տվյալ ճյուղի եքսկուրսիաների մեթոդիկան:

Այստեղ պետք է ասել, վոր էքսկուրսիոն բյուրոյի ֆունկցիաները (անկախ նրանից, թե կրատեղծվի այդ բյուրոն ճյուղային միավորություններում, թե գիտական-հետազոտական ինստիտուտներին կից), պետք է իրենց մեջ ընդունեն նաև լեկցիոն աշխատանքը: Ներկայումս լեկցիոն աշխատանքի համար կադրեր գտնելը կապված է հսկայական դժվարությունների հետ:

Նախ՝ գործարանի համար չափազանց դժվար է ճանաչել բոլոր այն մասնագետներին, վորոնք կարող են ոգտագործել մեզ հետաքրքրող թեմաների մասին դասախոսություններ կարդալու համար:

Յերկրորդ՝ այդպիսի մասնագետների հետ հարկ է լինում համաձայնութեան գալ անհատական կարգով, վոր կապված է ժամանակի ավելորդ ծախքի հետ (մեկնումներ, հեռախոսով անվերջ զանգահարություններ և այլն):

Յերրորդ՝ միանգամայն բացակայում է մեթոդական աշխատանքը դասախոսների հետ, վորն անկասկած իջեցնում է դասախոսությունների վորակը:

Եքսկուրսիոն աշխատանքին բավականաչափ նմանվում են գործուղումները: Ինչպես կոնսուլտացիոն, այնպես և գործուղման հետևանքով վոչ միայն բարձրանում է էքսկուրսիաների վորակը, այլև մի շարք առաջարկներ են ծագում, վոր այնուհետև արմատանում են արտադրութեան մեջ:

ԳԻՏԱԿԱՆ ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ԳՈՐԾՈՒՂՈՒՄՆԵՐ

Հինգ ամսվա ընթացքում մենք կազմակերպել ենք 9 գիտական-տեխնիկական գործուղումներ: Գործուղման են ուղարկվել՝ ճարտարապետներ, վարպետներ, վորակյալ բանվորներ, դյուտարարներ և ուսցոնալիզատորներ: Հետաքրքիր գործուղում դուրս յեկավ իր արդյունքով թերմական արհեստանոցի վարպետ ընկ. Աստախովի գործուղումը դեպի Տուլայի գործարանը: Գործարանի

թերմական արհեստանոցը մինչև այժմ մի պատուհաս էր մեր գործիքային տնտեսութեան համար: Վիթխարի յեր այն խոտանքի քանակը, վոր դալիս էր թերմական մշակումից, և ահա ընկեր Աստախովի գործուղման հետևանքով մենք ներկայումս թերմական, տեխնոլոգիական պրոցեսների մեջ մտցրել ենք մի շարք զոգման ու այրման այնպիսի մեթոդներ, վորոնք գործիքների մի քանի տեսակների նկատմամբ համարյա լիովին վերացնում են խոտանքը:

Վոչ պակաս հետաքրքիր է յին գործիքային տնտեսութեան վերաբերյալ գործուղումները դեպի Լենինգրադ: Այս գործուղմաների հետևանքով գործիքային ցեխը մտցրեց մի շարք նոր հարմարանքներ և մի շարք նոր փոփոխություններ տեխնոլոգիական պրոցեսների մեջ: Վորպես կանոն, գործուղվողների հետ տեխպրոպը պայմանադիր է կնքում, վորով գործուղվողը պարտավորվում է մշակել գործուղման պրոցեսում մի շարք վորոշակի հարցեր և այնուհետև առաջ գործուղման արդյունքների վերաբերյալ գրավոր զեկուցմունք՝ մեր արտադրութեան առթիվ առաջարկներով: Գործուղվողների ընտրությունը կատարում է գործարանի ձՏՍ բյուրոն գործարանի վարչութեան տեխնիկական մասի հետ միատեղ: Գործուղվողները համար առաջադրությունները կազմում է ցեխի աղմինիստրացիան, ցեխի տեխնիկական աշխատողների հետ միասին: Այդ առաջադրությունները հաստատում են ձՏՍ բյուրոն ու գործարանի տեխնիկական դիրեկտորը: Գործուղվողները, վորպես կանոն, պարտավոր են, բացի գրավոր զեկուցում ներկայացնելուց, հաշիվ տալու իրենց գործուղման մասին ցեխի արտադրական խորհրդակցութեան ժամանակ, զեկուցում անելու ռադիոյով և հոգված տալու մեր գործարանային թերթին կից լույս տեսնող տեխնիկական եջին:

Այժմ անցնենք տեխնիկական պրոպագանդի առարկայական ձևերին: Մեր գործարանի պրակտիկայում առաջին տեղն են բռնում տեխնիկական ֆոտոն ու տեխնիկական մամուլը:

ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ՖՈՏՈՆ ՎՈՐՊԵՍ ՏԵԽՆԻԿԱՅԻ
ՏԻՐԱՊԵՏՄԱՆ ՄԻԶՈՑ

Ինչպես վերևում ասված է, մենք աշխատանքի անցանք, յերբ մեր տրամադրութեան տակ չկար աշխատանքը ծավալելու համար տեխնիկական վոչ մի բազա: Առաջին յերեք ամսվա ընթացքում մենք ստեղծեցինք տեխպրոպի Փոտո-լաբարատորիա: Մեծ դժվարութեաններով մենք Փոտո-լաբարատորիայի համար շենք նվաճեցինք դործարանի ակմբից: Լաբարատորիայի սարքավորումը տեխպրոպին նստեց 8000 ուրբի: Ապարատուրայի և համապատասխան հարմարանքների ձեռք բերելը կապված էր անասելի դժարութեանների հետ:

Մատակարարման վոչ մի կազմակերպութեան մինչև այժմ չի հետաքրքրվում տեխպրոպինն՝ ապարատուրա հայթայթելու գործով և այդ պատճառով ապարատուրան հարկ է լինում գնելու մաս-մաս վոչ միայն Մոսկվայում, այլև Լենինգրադում: Ըստ վորում հարմարանքների մեծ մասը տեխպրոպը պատրաստում է տնտեսական կարգով՝ հենց գործարանում: Այստեղ չարժե նկարագրել այն չարարաստիկ դրութեանները, վոր մեզ վիճակվում էլին՝ գտնելու համար զանազան մանր մասեր, դիցուք հենց ջրմուղի համար յեռածուռներ: Մենք մեր Փոտո-լաբարատորիան կառուցեցինք այն հաշվով, վոր բաց թողնենք մասսայական արտադրանք: Հատկապես այդ պատճառով մեզ հարկավոր էր կատարելագործված տպագրական հաստոցներ, բարձրորակ ռեպրոդուկցիոն սեղաններ, մեծացնող ապարատներ և այլն:

Փոտո-լաբարատորիան աշխատում է գործարանային Փոտո հասարակութեանը տեխ Փոտոյի աշխատանքին ներգրավելու հիման վրա: Ներկայումս լաբարատորիային կից աշխատում են հինգ Փոտո թղթակցային բրիգադ 40 հոգու կազմով և կինո-կոլեկտիվ: Այս ամբողջ տնտեսութեան ղեկավարութեան և աշխատանքի կազմա-

կերպման համար մենք ստիպված յեղանք տեխպրոպի հաստիքի մեջ մտցնել Փոտո-լաբարատորիայի վարիչ:

Ներկայումս տեխպրոպի Փոտո-լաբարատորիայում կա հետևյալ արտադրանքը.

Դիպպոզիտիվներ «ձուլում ճնշման տակ», «պլաստիկ զանգվածներ», «ինչպես ոգտագործել չափական գործիքները», «մեքենաշինութեան նորութեաններ»: Բացի դիպպոզիտիվներից լույս են ընծայված նույն այդ հարցերի վերաբերյալ Փոտո-նկարներ՝ քանակով 2000 հատ:

Յուրաքանչյուր ցելիում պատրաստված են հատուկ տախտակներ, վորոնց վրա սխտեմաբար դրվում են տեխպրոպի լաբարատորիայի արտադրութեան սերիավոր Փոտոներ:

Մի քանի սերիաներ, ինչպես որինակ «չափական գործիքներից ոգտագործելու» սերիան յենթադրվում է պատրաստել ալբոմների ձևով և բաժանել բանվորներին, ըստ վորում բանվորներից վերցվում է փոքրիկ վճար այդպիսի ալբոմների համար՝ ալբոմի ինքնարժեքը ծածկելու նպատակով: Տեխ Փոտոյի այլբոմի ինքնարժեքը համեմատաբար մեծ չէ:

Տեխ-Փոտոն տալիս է վորոշակի արտադրական արդյունք. այսպես որինակ, գործիքային պահեստարանի պծով մենք ներկայումս տեսնում ենք, վոր իջել է չափական գործիքի խեղումը, փչացումը, վորը վորպես կանոն նկատվում էր առաջներում:

Մասսայական Փոտոն այնչափ մեծ հետաքրքրութեան է առաջ բերել, վոր մենք ներկայումս ունենք վարպետների և առանձին ճՏՄ աշխատողների առաջարկներ՝ այս կամ այն սերիաները յերկրորդ հրատարակութեամբ բաց թողնելու մասին:

Մասսայական սերիավոր տեխՓոտոյի մշակման համար ներգրավվում են մասնագետների համապատասխան խմբակներ, վորոնք մեծ հոժարութեամբ մասնակցում են այդ աշխատանքին: Տեխ-Փոտոյի շրջանկարման

պրոցեսները չափազանց հետաքրքիր են և նպաստում են դրանց վրա աշխատողների վորակի բարձրացմանը:

Տեխ-Փոտոյի լուսանկարումն ինքը պահանջում է հատուկ այնպիսի մեթոդիկա, վորը զժբախտաբար մինչևի այժմ դեռ մշակված չէ: Փոտո-լաբարատորիայի աշխատանքի պրոցեսում տեխպրոպն արդեն իսկ ներկայումս հայտաբերում է տեխնիկական լուսանկարման հիմնական մեթոդների մշակման ուղիները: Այսպես որինակ՝ մենք գտել ենք լուսանկարման նոր մեթոդներ:

Սակայն կա մի հանգամանք, վորին անխուսափելիորեն կհանդիպեն տեխպրոպներն իրենց հատուկ Փոտո-լաբարատորիաները կազմակերպելու ժամանակ: Հենց վոր Փոտո-լաբարատորիան ստեղծվեց, անմիջապես նրա առթիվ ակնկալություններ ունեցան հսկայական թվով գործարանային հասարակական կազմակերպություններ: Ահսեցին պահանջել գործարանի հասարակական կյանքի զանազան մոմենտների կենցաղային լուսանկարումներ: Այս բոլոր պատվերները ծանրաբեռնում են մինչև ներկա մոմենտը մեր Փոտո-լաբարատորիան և մեզանից հսկայական ժամանակ են խլում, այդպիսով իսկ իջեցնելով նրա աշխատանքի արտադրողականությունն իր անմիջապես կոչման, այսինքն՝ տեխնիկայի համար պայքարելու տեսակետից:

Անհրաժեշտ է հասնել այնպիսի դրության, վոր գործարաններում հասարակական կազմակերպությունները լիովին յուրացնեն տեխպրոպին կից յեղած տեխնիկական ամեն տեսակ բազաների (կինո բազա, Փոտո լաբարատորիա, ռադիո-կայան և այլն) նշանակությունը. և ոգնեն այդ բազաներին ապահովելու նրանց աշխատանքի առավելագույն արտադրողականությունն իրենց անմիջապես կոչման վերաբերյալ՝ առանց ծանրաբեռնելու նրանց կենցաղային պատվերներով:

Տեխնիկական լուսանկարչության հետ սերտորեն կապված են տեխնիկական ցուցահանդեսները: Մեզանում բավականաչափ փորձ է կուտակվել տեխնիկական ցուցահանդեսների կազմակերպման գործում: Ընդամենը գոր-

ծարանում կազմակերպված է 13 տեխնիկական ցուցահանդես: Ըստ վորում նրանցից մի շարք ցուցահանդեսներ արժանի յեն հատուկ ուշադրության:

ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ՑՈՒՑԱՀԱՆԴԵՍՆԵՐ

Մենք այստեղ կնկարագրենք յերեք տիպի տեխնիկական ցուցահանդեսներ, ըստ վորում վերջին տիպը ըրագործում ենք մենք միայն ներկայումս:

Առաջին ցուցահանդեսը, վոր մենք ստեղծեցինք, մետաղների սառն մշակման ցուցահանդեսն էր: Այդ ցուցահանդեսը մշակել է յին գործարանի լաբարատորիաները: Այս ցուցահանդեսում մենք ցույց ենք տալիս ներք: Այս ցուցահանդեսում որենքները, հաստոցների կտրելու թեորիայի հիմնական որենքները, հաստոցների կինեմատիկական, կտրող գործիքի տիպարը և զանազան դեպքերում նրա գործադրությունը: Ցուցահանդեսը բաղկացած է տեխնիկական 20 պլակատից, կտրիչների ցուցահանդեսից, հաստոցների կինեմատիկայի 10 այլբոմից և այն մետաղների տեսակների ցուցադրումից, վոր գործադրվում են մեր գործարանում, միաժամանակ մանտանանչելով նրանց հիմնական, մեխանիկական հատկությունները:

Մետաղների սառը մշակման ցուցահանդեսի հիմնական թերությունը բերած նյութի վորոշ բարդությունն է: Այդ ցուցահանդեսից ամենից նպատակահարմար է ոգտվել կուսուլտացիաների, զրույցների և խմբակների ոգարապմունքների ժամանակ: Ինքնստինքյան ցուցահանդեսը հարուստ նյութ է տալիս և սկզբից մինչև վերջ այդ ցուցահանդեսը կարող են յուրացանել միայն այն բանվորները, վորոնք արդեն վորոշ տեսական պատրաստություն ունեն:

Տեխնիկական ցուցահանդեսների մյուս տեսակը, վոր արժանի յե մեծ ուշադրության, մեր գործարանում խոտանքի ցուցահանդեսն է: Պետք է ասել, վոր խոտանքի ցուցահանդեսը նոր գործ չէ, սովորաբար այդպիսի ցուցահանդեսները իրենցից ներկայացնում է յին մի հատուկ

տախտակ, վորի վրա ամրացվում են առանց վորևե սխա-
տեմի մի քանի խոտանած դետալներ, կցելով նրանց
կոնտրոլ-քննարկման բաժնի քարտերը, ըստ վորում այդ
քարտերում չափազանց ընդհանուր ձևով մատնանշվում
են խոտանքի ձևական պատճառները: Այդպիսի ցուցա-
հանդեսում չի լինում վոչ մի ցուցում բանվորներին՝
տվալ խոտանքի վերացման յեղանակների մասին: Մենք
հիմնովին վերաքննեցինք խոտանքի ցուցահանդեսների
կազմակերպման մեթոդիկան:

Խոտանքի ցուցահանդեսը կազմակերպվում է հետե-
վյալ հիմունքներով.

1. Ցուցյ է տրվում ճիշտ պատրաստված դետալ.

2. Ցուցյ է տրվում խոտանված դետալ.

3. Ցուցյ է տրվում ճշտորեն այն պատճառը, վորով
առաջացել է խոտանքը և այն կորուստի գումարը, վոր
կրել է գործարանը տվյալ խոտանքի պատճառով:

4. Տրվում են տեխնիկական ճիշտ կոնկրետ ցուցում-
ներ, տվյալ դետալի մշակման մեթոդիկայի վերաբե-
րյալ, վորպեսզի խոտանք թույլ չտրվի:

Այս սկզբունքով ներկայումս կազմակերպված են
խոտանքի ցուցահանդեսներ, գործարանի բոլոր հիմնա-
կան ցեխերում, ըստ վորում այդ ցուցահանդեսների
նյութերը պարբերաբար փոխում են այն հատուկ խմբակ-
ները, վորոնք կցված են ցուցահանդեսների շուրջն աշ-
խատանք կատարելու համար: Խոտանքի ցուցահան-
դեսների համար հաստոմները պատրաստել է տեխպրո-
պը՝ կենտրոնացված կարգով յուրաքանչյուր ցեխի հա-
մար:

Խոտանքի ցուցահանդեսը հսկայական հետաքրքրու-
թյուն է առաջացրել բանվորների մեջ: Հաճախակի կա-
րելի յե դիտել, թե ինչպես ցեխերում դիսկուսիաներ են
տարվում այդ ցուցահանդեսների շուրջը:

Խոտանքի ցեխային ցուցահանդեսների կազմակեր-
պումը մենք անցկացրինք ցեխերի մրցակցության հի-
ման վրա:

Տեխպրոպի տրամադրության տակ մենք ներկա-

յումս ունենք խոտանքի կենտրոնական շարժական ցուցա-
հանդես: Խոտանքի կենտրոնական ցուցահանդեսը կազ-
մակերպել է խոտանքի դեմ պայքարող սեկտորը, վորը
գոյություն ունի գործարանի տեխպրոպին կից, ըստ վո-
րում այդ ցուցահանդեսի հիմքում դրված է խոտանքի
ցեխային ցուցահանդեսներից փոքր ինչ տարբերվող
սկզբունք: Խոտանած դետալները, վոր ցուցադրվում են
խոտանքի կենտրոնական ցուցահանդեսում, մշակվում են
հետևյալ սխեմայով.

1. Դետալի համարը:

2. Դետալի անունն ու նրա նշանակումը:

3. Գոյություն ունեցող տեխնոլոգիական պրոցեսը
տվյալ դետալը պատրաստելու համար:

4. Խոտանքի բնութագիրը:

5. Խոտանքի պատճառների նկարագրությունը:

6. Խոտանքի վերացման ուղիները:

7. Տեխնոլոգիական պրոցեսի վերակառուցման ա-
ռաջարկներ:

Խոտանքի կենտրոնական առաջին ցուցահանդեսի
համար խոտանքի դեմ պայքարի սեկտորը մշակել է բո-
լոր հիմնական ցեխերի վերաբերյալ 42 դետալ, ըստ վո-
րում ընտրված էյին ամենից տիպիկ դետալները: Մշակ-
ման հետևանքով մտցված էյին ռացիոնալացման առա-
ջարկներ, վորոնք գործարանին տալիս էյին մոտ
50.000 ռուբլի խնայողություն:

Չափազանց հետաքրքիր է այն կառուցվածքը, վո-
րով դասավորված է խոտանքի կենտրոնական ցուցա-
հանդեսը: Այդ արված է վոչ միայն այն հաշվով, վոր
առավելագույն չահավետ ձևով ցուցյ տրվի նյութը,
այլև այն տեսակետից, վոր ցուցահանդեսը արագ և
հարմար ձևով տեղափոխվի մի ցեխից մյուս ցեխը (կոնս-
տրուկտոր-նկարիչն է՝ Գ.Ի. Լազրեվը):

Պետք է ասել, վոր մեզանում տակավին նոր գործ է
տեխնիկական ցուցահանդեսներ կազմակերպելը: Յեվ
այստեղ թեկուզ հենց այդ ցուցահանդեսների արտաքին
ձևավորման տեսակետից կան այնպիսի բազմաթիվ հար-

ցեր, վոր մենք դեռ պետք է լուծենք: Վերցնենք, որինակ՝ հենց ցուցահանդեսի գունավորումը: Պետք է գտնել հատկապես այնպիսի գույն, վորն ապահովի ցուցադրվող նյութերի առավելագույն ռելյեֆությունը: Իսկ տեխնիկական ցուցահանդեսի նյութերի մեծ մասը արտադրության դետալներ են: Յե՛վ այդ պատճառով, հատուկ մոտեցում են պահանջում իրենց դասավորման համար:

Տեխնիկական ցուցահանդեսի յերրորդ տիպը հանդիսանում են այսպես կոչվող ցեխային հանրային տեխնիկական ցուցահանդեսները: Նրանք հանրային են կոչվում նրա համար, վոր այդ ցուցահանդեսների կոնստրուկցիաները, վոր պատրաստվում են յուրաքանչյուր ցեխի համար, մշտական ոգտագործման նպատակով նախատեսում են չորս բաժին.

1. Խոտանքի բաժին:
2. Տեխնիկայի նորության բաժին:
3. Տեխնիկական գրականության նորությունների բաժին:
4. Տեխնոլոգիական պրոցեսների բաժին:

Այս ցուցահանդեսներում նյութերը պետք է փոխվեն պարբերաբար, ըստ վորում ցուցահանդեսի նյութերի մշակման համար կցված են ակտիվիստների հատուկ խմբակներ, Տեխնիկայի տիրապետման ընկերության անդամներից, բանվորներից, վարպետներից, ճարտարապետներից: Խմբակների կողմից նյութերի առարկայական իրագործումը կատարում է առարկայական ձեռնարկների կենտրոնական արհեստանոցը, վոր գոյություն ունի գործարանին-տեխպրոպին կից, և վորը կազմակերպել ենք դարձյալ այս հինգ ամսվա ընթացքում:

Տեխպրոպին կից առարկայական ձեռնարկների արհեստանոց ստեղծելու պահանջը չափազանց հրատապ է: Վորչափ ավելի յե ծավալվում մեր աշխատանքը, այնչափ ավելի մեծ չափով մենք անհրաժեշտություն ենք զգում ունենալու ցուցահանդեսների համար, ստանդարտ տախստակներ՝ մոդելներ, եկսպոզիցիաների, բազմաթիվ նյութերի, պլակատների համար և այլն: Առարկա-

յական ձեռնարկների արհեստանոցը, բացի ցուցահանդեսների համար տեխնիկական պլակատներից, արտադրել է մի քանի մոդելներ: Մոդելները, վորպես կանոն, պատրաստվում են անմիջապես արհեստանոցում՝ բանվորների և ճարտարապետական-տեխնիկական ակտիվ ձեռքով:

Մոդելների թվին են պատկանում զանազան տեսակ այն դյուտերի մոդելները, վոր մտցվում են մեր արտադրության մեջ և առաջարկված են մեր գործարանի բանվորների կողմից: Մոդելները, ինչպես և ցուցահանդեսները, պլակատներն ու լուսանկարներն, ոգտագործվում են դասախոսությունների, գրույցների, խմբակների պարպումնքների և ցուցահանդեսների համար: Պետք է ասել, վոր տեխնիկական պրոպագանդի լավագույն առարկայական ձևը, ի հարկե, հանդիսանում է մոդելը: Սովորաբար յերբ զեկուցողը ճաշի ընդմիջումին գալիս է ցեխը, իր հետ բերելով մոդելը, նրա շուրջը խմբվում են մեծ քանակությամբ բանվորներ, վորոնք մեծ հետաքրքրությամբ ըննում են մոդելը, քննարկում են նրա առավելությունը և հաճախ առաջարկներ են անում կատարելագործելու այդ մոդելը՝ վերացնելու համար նրա մեջ յեղած թերությունները: Մոդելներն առաջացնում են բանվորական առաջարկների հոսանք և դյուտարարական մտքի խթանման ազդակ են հանդիսանում: Ներկայումս մենք ստեղծել ենք սիրող-մոդելիստների խմբակ, այդ խմբակն աշխատանքի յե անցել և պատրաստում է մի շարք նոր մոդելներ:

Փոտո-լաբորատորիան, առարկայական ձեռնարկների արհեստանոցը, Փոտո-խմբակները, մոդելի խմբակը աշխատում են սերտ կապ ունենալով միմյանց հետ և կապված են վոչ միայն ծրագրով այլև տերրիտորիալ իմաստով:

ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ԳՐԱԴԱՐԱՆ

Մեր աշխատանքի սկզբին գործարանում գոյություն ուներ մի տեխնիկական գրադարան գործարանային վար-

չության կից և մի գրադարան ակմբին կից, վորն իր մեջ պարունակում էր փոքր քանակով տեխնիկական գրականություն: Տեխպրոպը հենց միանգամից հարց դրեց գործարանի տեխնիկական գրադարանն իրեն հանձնելու մասին: Սակայն այն անվստահության հետևանքով, վորն սկզբնական շրջանում ցույց եր տրվում տեխպրոպին, մենք հանդիպեցինք ուղղիցիայի՝ մի շարք ճարտարապետական-տեխնիկական աշխատողների կողմից: Գործարանի վարչության տեխնիկական գրադարանը բաղկացած էր մոտավորապես հազար հատորից, վորի թվում կային մեծ թվով ոտարեկրյա գրականություն և ոտարեկրյա պարբերական մամուլի չափազանց արժեքավոր ֆոնդ: Այդ տեխնիկական գրադարանն ուներ ընդամենը 100 ընթերցող՝ գլխավորապես ճարտարապետական-տեխնիկական աշխատողներից: Գործարանային վարչության գրադարանը մասսայականացված չէր գործարանում, նրա գոյության մասին շատ քչերը գիտեցին և նրանով չէր հետաքրքրվում համարյա վոչ վոք, բացառությամբ մի խումբ ճարտարապետական-տեխնիկական աշխատողների: Տեխպրոպն ակմբի հետ միատեղ, ակմբի գրականության ֆոնդերից, գործարանային վարչության և նոր ձեռք բերված գրականության ֆոնդերից կազմակերպեց կենտրոնական տեխնիկական գրադարան, վորն իր մեջ պարունակում է 4000 հատոր և ցեխային տեխնիկական գրադարաններ 5000 հատորով: Գործարանում տեխնիկական գրականության ֆոնդը հինգ ամսվա ընթացքում աճեց հինգ անգամ: Տեխնիկական գրականության ընթերցողների քանակը տեխնիկական կենտրոնական գրադարանի գծով աճեց 5—6 անգամ:

Ընդամենն այդ ժամանակամիջոցում տեխնիկական գրականության համար մենք ծախսել ենք ավելի քան 7000 ուրբլի: Գործարանում տեխնիկական գրքի շրջանառությունն աճեց 3 անգամ: Այսպիսին են տեխնիկական գրքի հետ ունեցած մեր աշխատանքի քանակական ցուցանիշները:

Սակայն դրանով չի սպառվում այն աշխատանքը, վոր կատարված է տեխնիկական գրքի գծով: Տեխնիկական գրականության գծով մենք իրագործել ենք միասնական ճակատը, ակմբի գրադարանի հետ, և մեզ հաջողվեց ծավալել բավականաչափ լայն աշխատանք՝ տեխնիկական ինֆորմացիայի վերաբերյալ և արտասահմանյան տեխնիկական գրականության ոգտագործման վերաբերյալ: Տեխնիկական գրքի հետ ունեցած ամբողջ մասսայական աշխատանքը, տեխպրոպագանդի փոքր ձևերը (վիկտորինաներ, տեխամարտեր և այլն), ինչպես նաև ցեխային գրադարանների հետ տարվող աշխատանքը կենտրոնական տեխգրադարանն իրագործում է կուլտխորհրդի գրադարանի հետ միասին միասնական պլանով և կուլտխորհրդի գրադարանի միջոցով, ըստ վորում այստեղ հարկավոր են չել այն վիթխարի ակտիվությունը, վոր ցուցաբերել է կուլտխորհրդի գրադարանը տեխ-գրքի հետ կատարած աշխատանքի գործում: Այն ժամանակ, յերբ գործարանային վարչության տեխնիկական գրադարանը չունեի վոչ միայն գրացուցակներ, այլև չունեի հատուկ հարմարեցված շենք և այնտեղ աշխատում էր միայն մեկ գրադարանապետ, այժմ արդեն կենտրոնական տեխնիկական գրադարանում կան չորս հոգի (ներառյալ մի թարգմանիչ) և հաստիքից դուրս յերկու թարգմանիչ-պրակտիկանտ, կան մշակված գրացուցակներ և աշխատանքի մեջ գործադրվում է պարբերական ինֆորմացիոն բյուլլետենների լույս ընծայումը:

ԱՐՏԱԴՐԱԿԱՆ ՏԵՆՆԻԱԿԱՆ ԿԱԲԻՆԵՏ

Ի՞նչ է տեխնիկական կարինետը: Մեր կարծիքով տեխնիկական կարինետն իրենից ներկայացնում է նյութապես կոնսուլտացիոն բազայի, ինֆորմացիոն բազայի, ընթերցարանային դահլիճի և տեխնիկական գրականության զուգակցում: Այդ կոմպլեքսին միանում են նաև տեխնիկական ցուցահանդեսները, իսկ հետագայում՝

Նաև տեխնիկական գրադարանը: Յեվ իրոք, ի՞նչ է պահանջում տեխնիկական կարիքների այցելուն: Նրան պետք է տեխնիկական գրքույկ, պետք են խորհուրդ, տեղեկանք, կոնսուլտացիա, պետք է հարմար վայր աշխատանքի համար: Նա պետք է բավարարի իր պահանջները՝ տեխնիկայի ամեն տեսակի նորությունների ծանոթացման տեսակետից, նորություններ, թե՛ գործարանի և թե՛ արդյունաբերության մեր ձյուղի վերաբերյալ:

Դժբախտաբար այն շենքը, զոր գրավում է մեր տեխնիկական գրադարանը և արտադրական տեխնիկական կարիքները, մեծ չէ իր չափերով: Տեխնիկական կարիքներ են հաճախում որակյան 30—40 հոգի: Արտադրական, տեխնիկական կարիքներին կից պարբերաբար անց են կացվում ամսական մինչև 30 կոնսուլտացիաներ և տեխնիկական կարիքների շենքում կազմակերպվում են 1—2 ցուցահանդես:

Բացի վերոհիշյալ մասսայական աշխատանքից, տեխնիկական կարիքների ու գրադարանի հետ անխզելիորեն կապված է մեթոդաբանության այսատանքը՝ համալրելու համար ցեխերի տեխնիկական գրադարանները, մշակելու համար գրքի հետ տարվող մասսայական աշխատանքի դանազան ձևեր, ինչպես որինակ, վիկտորիաներ և տեխնիկական մարտեր ու մասսայական կոնսուլտացիաների կազմակերպման վերաբերյալ աշխատանքը: Տեխնիկական կարիքներում մենք հավաքում ենք այն ամբողջ նյութը, վոր բնութագրում է տեխպրոպի վերաբերյալ մեր կատարած աշխատանքի փորձը, ինչպես որինակ, խորհրդակցությունների, դասախոսությունների, զեկուցումների, կոնֆերանսների սղազիր-արձանագրությունները, լույս ընծայվող տեխնոլոգիաների, մոդելների որինակներ և այլն:

Մեծ աշխատանք է կատարված արտասահմանյան գրականության հետ: Այս հինգ ամսվա ընթացքում արված է արտասահմանյան հոդվածների 50 թարգմանություն, ըստ վորում թարգմանությունների համար

նյութի ընտրությունը կատարվում է հետևյալ կարգով՝ յուրաքանչյուր ստացվող ամսագիրը կամ նամանավանդ հետաքրքիր գիրք, հատուկ մշակված ուղեգրով ուղարկվում է հատուկ կոնվեյերով այն աշխատողների աշխատանքային տեղերը, վորոնց կարող է հետաքրքրել տվյալ նյութը: Յուրաքանչյուր աշխատող ամսագիրը կամ գիրքը ստանալուն պես նշում է ուղեգրում այն հոդվածները, վորոնց առթիվ ցանկալի յեր ստանալ թարգմանություններ, ռեֆերենցիաներ, աննոտացիաներ: Դրանից հետո ամսագիրը կամ գրքույկը գրադարան է վերադառնում և արդեն ուղեգրի վրա արած նշումների հիման վրա կատարվում են թարգմանությունները, կազմվում են աննոտացիաները, ռեֆերենցիաները:

Գրադարանի պրակտիկայի մեջ մտցված են տեխնիկական գրականության վերաբերյալ կոնսուլտացիաներ, շարունակ ավելի լայն չափով նրանք գործադրվում են ցեխերում, ցեխային գրադարաններին կից: Գործադրվում է նույնպես՝ հետաքրքիր գրականության առաքումը՝ կարծիք հայտնելու համար: Մի քանի դեպքերում գործադրվում է գիրքը՝ այսպես կոչված ձեռքի բաժանեք: Այսպես, որինակ, մենք վարվեցինք գործան գործի վերաբերյալ մասսայական բրոշյուրի հետ, վորը հսկայական քանակությամբ բաժանեցինք զոդոդներին: Ի՞նչպես գրքի մի մասը վերադառնում էր մեզ, իսկ մի մասն էլ մնում էր ձեռքերում: Այն կորուստները, վոր այդ առթիվ մենք կրում ենք նյութապես, չափազանց չնչին են և ամբողջովին հատուցվում են այն ոգուտով, վոր ստանում է արտադրությունն արտադրական, հրահանգչական անհրաժեշտ գրքույկի մասսայական մշակման հետևանքով:

ՌԱԴԻՈՆ ՏԵԽՆԻԿԱՅԻ ՏԻՐԱՊԵՏՄԱՆԸ ՍՊԱՍԱՐ-
ԿԵԼՈՒ ԳՈՐԾՈՒՄ

Պետք է ասել, վոր ռադիոյի ոգտագործման բնագավառը մեր գործարանի աշխատանքի պրակտիկայում

Թերևս հանդիսանում ե ամենից թույլ բնագավառը: Վորովհետև այդ բնագավառի հետամնացության պատճառները չափազանց բնորոշ են, մենք այդ պատճառները կնկարագրենք ավելի մանրամասնորեն, վորպեսզի ընկերները, ծանոթանալով մեր փորձի հետ, կարողանան հաջիի առնել այն իրենց աշխատանքում:

Յերբ մենք մոտեցանք ռադիոն ոգտագործելու հարցին, պարզվեց, վոր գործարանում գոյություն ունեցող ռադիո-հանգույցը կես տարվա ընթացքում չի աշխատել տեխնիկական պատճառներով: Հանգույցն ու գիծը դանվում էյին այնպիսի դրության մեջ, վոր ռադիոն ըստ եյության աշխատել չեր կարող: Այդ դեռ քիչ է. ռադիոն այնչափ խայտառակ կերպով եր ոգտագործվում առաջ, վոր անգամ ռադիո-ունկնդրումը ծայր ատիճան վարկարեկված եր: Մենք պետք է վերակառուցեյինք ռադիո-հանգույցը և կազմակերպեյինք ռադիո-հաղորդումն այնպես, վոր նրա համար հեղինակություն նվաճեյինք:

Ռադիո-հանգույցի վերակառուցումը չափազանց շատ ժամանակ խից: Այն կազմակերպությունները, վոր կոչված էյին ռադիոֆիկացիայի յենթարկելու ձեռնարկությունները, մինչև այժմ ել չափազանց վատ են աշխատում, այդ պետք է ասել առանց թաղցնելու: Մոսկվայի հեռախոսային կայանը, վորի հետ պայմանագիր եր կնքված ռադիո-հանգույցի վերակառուցման մասին, աշխատանքը ձգձգում եր համարյա չորս ամսվա ընթացքում, ըստ վորում մինչև այժմ այդ աշխատանքը Մոսկվայի հեռախոսային կայանը չի հասցրել իր վախճանին:

Այդ գործն արագացնելու համար՝ մենք ստիպված յեղանք Մոսկվայի հեռախոսային կայանին մատակարարել զանազան նյութեր՝ հեռախոսաթել, արմատուրա և այլն, վորովհետև յեթե մենք ինքներս ձեռնամուխ չլինեյինք այդ գործին, Մոսկվայի հեռախոսակայանը հավանաբար մինչև այժմ ել գործի չեր դնի ռադիո-հանգույցը: Վերջապես՝ մարտի 1-ին ռադիո-հանգույցը

հասցված եր փոքրի շատե տանելի դրության, և մենք կարող էյինք սկսել աշխատանքը:

Սկզբում նախատեսված եր ռադիոյով կազմակերպել «Ներածական դասընթաց» և ռադիոյի մեջ մտցնել «Տեխնիկայի տիրապետման» խմբակների սպասարկումը: Սակայն պարզվեց, վոր գործարանի պայմաններում հնարավոր չե լիովին նպատակահարմար ձևով ոգտագործել ռադիոն ներկայումս այդ ուղղությամբ: Այստեղ կային հետևյալ պատճառները:

1. Մեր տրամադրության տակ չկային բավական քանակով ռադիոֆիկացիայի յենթարկված շենքեր, վորտեղ մենք կարող էյինք կազմակերպել ուսուցումը ռադիոյով:

2. Ռադիոյով ուսուցման կազմակերպումը չեր կարող սահմանափակվել միայն նրանով, վոր լուկ բառեր տրվեն, նա պահանջում եր հատուկ կազմակերպված աշխատանք ցուցադրական ձեռնարկներով, պահանջում եր հատուկ կոնսուլտացիաների կազմակերպված ցանց և այլն:

Այս բոլորը դարձնում եր, առաջին տեսքից, այնչափ մատչելի տեխնիկական միջոցը, ինչպիսին ռադիոն է, չափազանց բարդ սխտեմ, վորի կարգավորելը չափազանց դժվար է:

Մեթոդական խորհրդակցություններում մենք կանգ առանք ռադիո-կեսյորյակների կազմակերպման փորձի կարգի վրա: Ռադիո-կեսյորյակները տևում են կես ժամ, ըստ վորում նրանք սովորաբար բաղկացած են լինում 2—3 զեկուցումներից, վորից յուրաքանչյուրը տևում են 10—15 րոպե: Չեկուցումների թեմաներն են լինում արտադրական հրատապ հարցերը, զեկուցողներն են ճարտարապետական-տեխնիկական աշխատողները և գործարանի բանվորները: Բերենք կեսորյա հաղորդումների ծրագրերի մի քանի որինակ:

Առաջին որինակ, միկրաֆոնի մոտ գյուտարարները պատմում են իրենց գյուտերի մասին, պատմում են այն

ուղիների մասին, վորոնցով նրանք հասան այդ գյուղտե-
րին, այն տնտեսական արդյունքի մասին, վոր ստացված
է նրանց գյուղատարարական աշխատանքի հետեանքով:
Նրանց յելույթներից հետո ռացիոնալացման-գյուղատա-
րարական բյուրոյի ներկայացուցիչն ամփոփ հաղոր-
դում է անում գյուղատարարական աշխատանքների թեմա-
ների մասին:

Յերկրորդ որինակ. մեխանիկական ցեխը մատնա-
նչում է գործիքի տեխնիկական թերությունները և այն
խոտանքը, վոր ստացվում է դրա հետեանքով: Պատաս-
խանի խոտքով հանդես է գալիս գործիքային ցեխի ներ-
կայացուցիչը, վորտեղ նա պատմում է այն միջոցառում-
ների մասին, վոր ձեռնարկում է գործիքային ցեխը՝
գործիքային տնտեսության ռացիոնալացման տեսակե-
տից: Վերջապես՝ յեզրափակման խոտքով հանդես է գա-
լիս գործարանի ճարտարապետական-տեխնիկական աշ-
խատողների ներկայացուցիչը, վորն ամփոփում է գոր-
ծիքային ցեխի խնդիրները:

Յերրորդ որինակ. հավաքման ցեխի ներկայացու-
ցիչը դիմում է փականագործային ցեխին, կոնկրետ
կերպով նկարագրելով այն խոտանքը, վոր ստացված է
նրա արտադրածի հավաքումից: Կոնտրոլ-քննական բաժ-
նի ներկայացուցիչը տալիս է խոտանքի պատճառների
մանրագնին նկարագրությունը և վերջապես՝ փականա-
գործային ցեխի ներկայացուցիչը պատմում է տեխնի-
կական պլանի այն միջոցառումների մասին, վոր ցեխը
ձեռնարկում է վերացնելու համար հիշյալ խոտանքը և
այլն:

Ռադիո-աշխատանքի հաջորդ ետապը հանդիսանում
է ռադիո-սպասարկման կազմակերպումը ցեխերում:
Ռադիո-սպասարկման մեջ վոչ մի կերպ չի կարելի
հույսը դնել ինքնահոսի վրա: Առանց ցեխում աշխա-
տանքի համապատասխան կազմակերպման, անհնար է
կազմակերպել բանվորների ուշադրությունը դեպի այս
կամ այն ռադիո-հաղորդման ունկնդրումը: Այդ նպա-

տակով յուրաքանչյուր ցեխում, յուրաքանչյուր հեր-
թախոխում առանձնացված են ռադիո-ունկնդրման կազ-
մակերպիչներ: Մենք չենք կարող պարծենալ նրանով,
վոր մեր ռադիո-ունկնդրման կազմակերպիչներն ամե-
նուրեք լավ են աշխատել: Ռադիո-ունկնդրման կազմա-
կերպիչների հետ պետք է մեծ աշխատանք կատարել,
նրանց պետք է հավաքել հրահանգչական խորհրդակցու-
թյունների, ստուգել նրանց աշխատանքը, վերահսկել,
բարձրացնել նրանց աշխատանքը և դնել պատշաճ բարձ-
րության վրա, վորպեսզի նրանք զգան, վոր այն գործը,
վորն իրենք կատարում են, չափազանց կարևոր գործ է:
Յեվ ահա ռադիո-ունկնդրման կազմակերպիչների հետ
աշխատանքի գծով մենք ներկայումս ձեռքով զգում
ենք: Այստեղ մեզանում դեռ ամեն ինչ կարգավորված
չէ, և մենք մոտակա ժամանակներում պետք է գտնենք
ռադիո-ակտիվի հետ տարվող աշխատանքի ամենից
հարմար ձևեր:

Մենք չենք հրաժարվում ռադիոն ոգտագործելու և՛
սխտեմատիկ ուսուցում կազմակերպելու, և՛ ռադիոյով
մեծ զեկուցումներ տալու մտքից, սակայն տվյալ ետա-
պում մենք մեզ խնդիր ենք առաջադրել, ինչպես հարկն
է, ամրացնել ռադիո-կեսորյակները և միայն դրանից
հետո անցնել ռադիո-ուսուցման կազմակերպման աշ-
խատանքին:

Ինչ վերաբերում է մամուլին, մենք գործարանում
ունենք տեխնիկական եջ ընդհանուր գործարանային
տպագիր թերթին կից, տեխնիկական անկյուն՝ պատի
թերթին կից, և վերջապես՝ տեխնիկական թուղթիկներ,
վորոնց հրատարակումը մենք սկսել ենք այժմ:

ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ԵՁԵՐ ՅԵՎ ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ՊԱՏԻ ԹԵՐԹԵՐ

Գործարանային թերթին կից տեխնիկական եջը
լույս է տեսնում համեմատաբար կանոնավոր ձևով, նա
ունի իր տեսլիցիցների կադրերը, վորոնք ի դեպ
ստաժ, առայժմ տակավին շատ մեծ չեն և զբաղվում են

գործարանի հիմնական արտադրական հարցերի լուսաբանութիւնը: Այսպէս որինակ, տեխնիկական եջում մշակվում են տեխնիկական պլանների հարցեր, արտադրանքի վորակի հարցեր, պլանայնացման հարցեր և այլն: Տեխնիկական եջն այն հիմնական թերութիւնն ունի, վոր այնտեղ գտեղված նյութը հաճախ կրում է զուտ հրահանգչական բնույթ: Այդ բացատրվում է նրանով, վոր տեխնիկական թղթակցիների կազմերը մեծ չեն և տեխնիկական եջը դեռ չի կարողացել զարգացնել բավականաչափ լայն չափով իր գործունեութիւնը, վորպեսզի դառնա գործարանի տեխնիկական պլանի համար մղվող հասարակական պայքարի ամբիոն:

Տեխնիկական թղթակցային շարժման կազմակերպման ձևերը դեռևս միայն շոշափվում են: Այդ տեսակետից չափազանց հետաքրքիր է մեքենաների միտինդի Լենինգրադյան փորձը և բանթղթակիցների տեխնիկական կոնֆերանսը, վոր կազմակերպված էր «Շարիկո-պող-չիպնիկ» գործարանում: Մենք ներկայումս մեղանում, այդ յերկու փորձերի հիման վրա, վերակառուցում ենք տեխնիկական եջի աշխատանքը:

Պատի թերթերում տեխնիկական անկյուններն ունեն փոքր ինչ ավելի շատ տեխթղթակիցներ և, բացառութիւնը մեխանիկական ցեխի թերթի, աշխատում են ավելի կոնկրետ նյութով:

Ամենից ախտիվ տեխնիկական պատի թերթը հանդիսանում է վերանորոգման ցեխի «Ռուսոյր» թերթը վորը մարտականորեն պայքարում է ցեխի և հաստոցների կանխիչ վերանորոգման ռացիոնալացման համար և կազմակերպում է իր շուրջը մեծ քանակով տեխնիկական թղթակիցներ՝ բանվորներից, վարպետներից, ճարտարապետներից տեխնիկներից:

Չնայած ռադիոյի, տեխնիկական եջի և տեխնիկական պատի թերթի աշխատանքի վերահիշյալ թերութիւններին, այնուամենայնիվ նրանք ներկայումս տվյալ ետապում բավականաչափ ոգուտ են տալիս գոր-

ծարանին: Այսպէս որինակ, հատկապէս հենց տեխնիկական եջը հանդիսացավ նախամարտիկը՝ ճնշման տակ ձուլէն արմատացնելու համար, պլաստիկ զանգվածների և ելեկտրո-գոդման համար մղած պայքարում: Գործարանի տեխնիկական եջում առաջին անգամ լայնորեն դրվեց մետաքսե սղոցների հարցը: Եջն ունի իր արժանիքը նաև գործարանի տեխպլանի համար մղվող պայքարում, մասնավորապէս գործիքային տխտեսութիւնի հարցերում:

ՏԵՆՆԻԿԱԿԱՆ ՎԻԿՏՈՐԻՆԱ ՅԵՎ ՏԵՆՄԱՐՏ

Տեխնիկական վիկտորինաները, տեխնիկական մարտերը և տեխնիկական խնդիրների հալաքածուները կազմակերպվում են արտադրական տեխնիկական կարիներտների միջոցով: Այս ձևերը լայն տարածում են ստացել և ժողովրդականացել են գործարանում:

Տեխնիկական վիկտորինաները, տեխնիկական մարտերի անցկացման մեթոդիկան քանիցս լուսաբանվել է մամուլում: Այդ պատճառով դրա վրա մենք կանգ չենք տունի, վորովհետև մենք մեր պրակտիկայում վոչ մի նոր բան այստեղ չենք ձեռնարկել: Միայն կասենք, վոր տեխնիկական վիկտորինաները և տեխնիկական մարտերը, վորպէս գիտելիքների ստուգման միջոց, վորպէս բնթերցողներին մորթիլիզացիաի յենթարկելու միջոց, վորպէս բանվորների և մինչև իսկ ճարտարապետական-տեխնիկական աշխատողների լայն խավերին տեխնիկական ուսուցման մեջ ներգրավելու միջոց, չափազանց մեծ արդյունք են տվել: Մի քանի ցեխերում տեխնիկական վիկտորինաներն իրենց շուրջն էյին հալաքում 200 հոգոտ ավելի: Այսպէս որինակ, հալաքման ցեխում տեխնիկական վիկտորինաներին ախտիվ մասնակցել են 104 հոգի, փականագործային ցեխում հալաքված 200 հոգուց տեխնիկական վիկտորինային ախտիվ մասնակցել են 60 հոգի և այլն:

ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ԽՆԴԻՐՆԵՐԻ ՀԱՎԱՔԱՄՈՒ

Կանգ առնենք առանձնապես տեխնիկական խնդիրների հավաքածուի վրա, վորը միանգամայն նոր ձև է, վոր առաջադրվել է մեր ձեռնարկությունում: Տեխնիկական խնդիրների հավաքածուները հրատարակում է արտադրական տեխնիկական կաբինետը՝ 8—10 վոչ բարդ արտադրական-տեխնիկական խնդիրներ ձևով, վորեւէ կոնկրետ հարցի վերաբերյալ: Այդ խնդիրները, վոր զետեղված են մի թերթի վրա, բազմացվում են համապատասխան քանակով և բաժանվում են բանվորների համապատասխան խմբակներին, ըստ վորում, բացի բուն խնդիրներից, թերթերում մատնանշվում է նաև այն դրականությունը, վոր հարկավոր է մշակել այդ խնդիրների լուծման համար: Թերթում մատնանշվում է առաջարկված խնդիրների լուծումները ներկայացնելու ժամկետը: Լուծումները ներկայացնում են ցեխում հատուկ յեռյակին, վորն ստուգելով այն, պարզեատրում է լավագույններին:

Խնդիրների լուծման քննարկումը և մրցանակաբաշխությունը կազմակերպվում են ճաշվա ընդմիջումին: Տեխնիկական խնդիրների հավաքածուները մեծ ժողովրդականություն են վայելում և մեր պրակտիկայում յեղել են դեպքեր, յերբ մեր բաժանած 300 թերթիկից, մենք յետ ենք ստացել լուծումներով 90 թերթիկ:

ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ՏՈՆԱԿԱՍԱՐՈՒԹՅՈՒՆ

Տեխնիկական տոնը մենք կազմակերպել էյինք ընկ-Ստալինի՝ տեխնիկայի տիրապետման մասին արտասանած պատմական ճառի տարեդարձին: Տեխնիկական այն տոնը, վորով մենք հավերժացրինք այդ տարեդարձը, մենք ձեռնարկել էյինք վորպես մի միջոց՝ մասսաներին յայն չափով մոբիլիզացիայի յենթարկելու նպատակով՝ յայքարելու տեխնիկայի տիրապետման համար, պայքարելու զործարանի տեխնիկական պլանի համար: Տոնակատարությանը մենք խնդիր առաջադրեցինք մաս-

սայականացնել տեխնիկական պլանի հիմնական հարցերը, տեխնոլոգիական նոր պրոցեսները, ռացիոնալացման յտշորագույն միջոցառումները և այլն:

Տեխնիկական տոնը բաղկացած էր հետևյալ տարրերից՝ տեխնիկական ցուցահանդեսներ, տեխնիկական գրույցներ, տեխնոլոգիական նոր պրոցեսների ցուցադրումներ, տեխնիկական կինո և տեխնիկական զվարճություններ, ըստ վորում միանգամայն վանելով դեղարմեստական ամեն մի մաս, մենք մեզ խնդիր առաջադրեցինք տեխնիկական տոնին տալով իրոք տոնական հանդիսավոր տրամադրություն, համակել այն ամենալուրջ տեխնիկական նյութով, բայց այնպիսի ձևով, վոր այդ նյութն ընդունվի բանվորների կողմից մեծ հետաքրքրությամբ:

ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ԵՐՎԱՆՈՒԿԱԿԱՆ ՔՈՎԱՆՈՒԿԱԿԱՆ ՔՅՈՒՆՐ:

Ակումբը, վորտեղ անց էր կացվում տեխնիկական տոնը, ամբողջովին, սկզբից մինչև վերջ, տեխնիկացված էր զանազան տեսակ ցուցահանդեսներով, վորոնց մեջ մտան մոտորների ցուցահանդեսը, մոտորների հատված դետալների և այլ ցուցահանդեսը, մեծ քանակով մոդելներ ու մեքենաներ, դիտական-հետազոտական ինստիտուտի ցուցահանդեսը, «Նոր կառուցումների մեծ պանորման» ցուցահանդեսը, տեխնիկական գրականության ցուցահանդեսը, գյուտերի ցուցահանդեսը և այն ամենահետաքրքիր ապարատների ցուցահանդեսը, վոր մտցվում է մեր արտադրության մեջ: Բացի դրանից, ցուցահանդեսներում ցույց էյին տրված տեխնոլոգիական նոր պրոցեսների դետալներ՝ պլաստիկ զանգվածներ, ձուլում ձնչման տակ, զոդման հանգույցներ և այլն:

Ցուցահանդեսներում աշխատում էյին կոնսուլտանտներ, վորոնք անց էյին կացնում վիկտորինաներ և տեխնիկական այլ համարներ:

Հանդիսարանը՝ վորտեղ տեղի էյին ունենում դեկուցումներն ու ցուցադրումները, յենթարկված էր ռադիոֆիկացման և կինոֆիկացման:

Տոնի նախագահութիւնը տեղավորված էր հենց հանդիսարանում, իսկ բեմը վերածված էր նոր տեխնոլոգիական պրոցեսների ցուցադրման հրապարակի:

Տոնի կարգով լաված էյին ակադեմիկ Բախի և պրոֆ. Նեկրասովի ղեկուցումները, ղեկուցում գործարանի տեխպլանի մասին՝ գործարանի տեխնիկական դիրեկտորի կողմից և կուսկոմի ղեկուցումը՝ ընկ. Ստալինի ճառի տարեգարձի մասին:

Ցուցադրման կարգով ցույց էյին տրված տեխնոլոգիական պրոցեսներ՝ ձուլում ճնշման սակ, պլաստիկ դանդավածներ, մետաքսե սղոցներ, «փոխորդ» մետաղ, ելեկարո զոդում և այլն:

Հետաքրքիր տեխնիկական նորույթների ցուցադրման կարգով ցույց էյին տրված արժոնոսկոպ ապարատը, գինամիկ ռեպրոդուկտորը և այլն:

Բացի գրանից, տոնին տրվեցին լավագույն ցեխերի ռապորտները, վորոնք փոխանցվում էյին հանդիսարանը ռազիոյով:

Տեխնոլոգիական պրոսեսների ցուցադրումը մասամբ անց էր կացվում բնական ձևով, մասամբ գիտապրոգիտիվների ձևով, բացատրության հետ միասին և մասամբ էլ կինոյի ձևով:

Վերջում բեմական հրապարակի վրա կազմակերպվեց գործարանի լավագույն փականագործների մրցակցությունը՝ գետալների ամենաարագ և լավագույն պատրաստման համար՝ լավագույն արդյունքները ցույց տվողների պարզևատրումով: Դահլիճի մեջ բաց էյին թողնված թռչող մոդելներ:

Բուն տոնի ընթացքում տեղի յեր ունենում կինո հանույթ, մասսայական լուսանկարում, Փոտո-ապարատի, ռազիո-ապարատի հետ վարվել ցանկացողների ռաուցում և այլն:

Տեխնիկական տոնի անցկացման փորձը վկայում է աշխատանքի այդ ձևի կարևորության մասին, մի ձև, վորն, ի հարկե, վոչ մի գեպըում չի կարելի ի չա-

րը գործ դնել, և վորի վրա պետք է նայել միայն, վորպես մի միջոցի՝ մորելիզացիայի յենթարկելու համար ուշադրությունը դեպի վորոչ տեխնիկական հարցերը, վորպես արտադրական առանձին խնդիրների լայն մասսայականացման միջոցի, տեխնիկական պրոպագանդի համար մասսաներին մորելիզացիայի յենթարկելու միջոցի:

Մենք մտադիր ենք այդպիսի տեխնիկական տոներ տարվա ընթացքում կազմակերպել վոչ ավելի քան 2—3 անգամ, վորովհետև նրանց հաճախակի կազմակերպումը կգոհակացնի տեխնիկական տոնի գաղափարը և վոչ միայն չի արդարացնի նրա վրա ծախսված եներգիան ու միջոցները, այլև կանդրադառնա տեխնիկական աշխատանքի վրա՝ նրա ուշադրությունը լայն չափերի հարցերի վրա Դենարոնացնելու տեսակետից՝ առանց այդ հարցերի մանրազնին մշակման:

ՏԵԽՊԼԱՆ ՅԵՎ ՏԵԽՊՐՈՊՍԳԱՆԻ

Գործարանի առաջին տեխնիկական կոնֆերանսում վորոշում էր ընդունված տեխնիկական պլանի մշակման մասին:

Այդ վորոշումն իր իրագործումը գտավ միայն առաջին կվարտալի վերջում:

Վորոշումն ընդունելուց հետո սկզբնական շրջանում գործարանի աշխատողների մեջ չափազանց շատ տարակուսանք կար տեխնիկական պլան կազմելու մեթոդիկայի, նրա նպատակի ու նրա մշակման ձևերի վերաբերյալ: Սակայն գործարանի կուսակցական կազմակերպությունները, վոր ներգրավվել էյին տեխնիկական պլանի աշխատանքին և հանձն էյին առել նրա մշակման կազմակերպման ղեկավարությունը, հատուկ կուսակցական տեխնիկական կոնֆերանս հրավիրեցին այդ հարցի առթիվ, հասան այն բանին, վոր հունվարի վերջում տեխնիկական պլանը խոսակցությունների ձևից սկսեց ստանալ ռեալ ձևեր:

Գործարանի տեխնիկական ղերեկաորին կից ստեղծված եր բրիգադ՝ առաջատար բաժինների ու ցեխերի ներկայացուցիչների կազմով, վորը մշակեց տեխնիկական պլանի համար հիմնական խնդրադրումները: Այդ խնդրադրումների մշակումից հետո նրանք բաժանված եյին ըստ բնագավառների և մշակված եյին գործարանի արտադրական-տեխնիկական-տնտեսական բաժնի հատուկ փաստաթղթերի ձևով, վորից հետո տեխնիկական պլանի մշակման բոլոր փաստաթղթերն ուղարկված եյին գործարանի ցեխերն ու բաժինները, և սկսված եր մասսայական աշխատանքի ծավալումը: Գործարանի տեխպրոպն ու ՃՏՍ բյուրոն առաջատար ուղակն եյին տեխնիկական պլանի մշակման կազմակերպման մեջ. նրան վիճակվեց տեխպլանի մասսայական աշխատանքի կազմակերպումը, մի շարք խորհրդակցությունների հրավիրումը, տեխնիկական պրոպագանդի պլանի մշակումը և լայն մասսաների մորիլիզացիան ցեխերում, բրիգադներում ու բաժիններում:

Գործարանի ՃՏՍ Բյուրոյի հրավիրած մի շարք խորհրդակցություններում մանրամասնորեն մշակված եր տեխնիկական պլանի հարցը, կազմակերպված եր ՃՏՍ աշխատողների կցումն, այն աշխատողների, վորոնք աշխատում եյին գործարանային վարչության ապարատում և կցվում եյին ցեխերին, տրված եյին ցուցումներ ճարտարապետական-տեխնիկական աշխատողներին ցեխերում տեխպլանի մշակման ժամանակ ոգտագործելու համար:

Սակայն պետք ե ասել, վոր տեխպլանի մշակման համար մենք ստիպված եյինք վերցնել այնչափ կարճատև ժամկետներ, վոր ի հարկե, այդ ժամկետներում անհնար եր ապահովել տեխպլանի այն խոր աշխատանքը, վոր մենք ուզում եյինք ստանալ: Բայց և այնպես, չնայած դրան, գործարանի տեխպլանը, վոր կազմել եյինք մենք առայժմ միայն յերկրորդ կվարտալի համար, գործարանին տվեց մի շարք ամենահետաքրքիր տեխնիկա-

կան միջոցառումներ, վորոնք ապահովում եյին գործարանի ծրագրի կատարումը և հեշտացնում եյին նրա կատարման ընթացքը, տալիս եյին գործարանին նշանակալից դրամական խնայողություն: Որինակի համար բերենք խնայողության մի քանի թվեր, վոր ձեռք ենք բերել մենք տեխպլանի մշակման հետևանքով:

1. Արտադրանքի մի միավորի համար ժամերի մեջ խնայողությունը համեմատած արդՖինպլանի հետ—657 ժամ:
2. Ծախքերի վերաբերյալ խնայողությունը՝ համեմատած արդՖինպլանի հետ—89.000 ռուբլի:
3. Բանվորական ժամանակի կորուստների խնայողությունը՝ համեմատած արդՖինպլանի հետ—3,270/0:
4. Բանուժի խնայողությունը՝ համեմատած արդՖինպլանի հետ—250.000 ռուբլի:
5. Աշխատանքի արտադրողականության աճումը՝ համեմատած արդՖինպլանի հետ—160/0:
6. Ծառայողների հաստիքների կրճատումը 214 հոգով և այլն, և այլն:

Յերրորդ կվարտալի տեխպլանի մշակումը գործարանի տեխպրոպի նախաձեռնությամբ սկսված եր ժամանակին:

Յերկրորդ կիսամյակի տեխպլանը մշակվում ե հետևելյալ կարգով.

Գործարանի տեխնիկական ղերեկաորին կից ստեղծված ե բրիգադ 12 հոգու կազմով, վորը յեղած փորձի հիման վրա մշակում ե յերկրորդ կվարտալի տեխպլանը և խնդրադրումներ յերկրորդ կիսամյակի տեխպլանի համար: Այդ խնդրադրումներն իրենցից ներկայացնում են ամբողջությամբ վերցրած յերկրորդ կիսամյակի տեխպլանի մեթոդոլոգիան, մեթոդիկան ու թեմատիկան: Իրիգադի կողմից մշակումից հետո՝ նույթն ուղարկվում ե արտադրական-տեխնիկական-տնտեսական բաժինը, վորը ձևակերպում ե այդ նյութը, վորպես փաստաթղթեր և ապա այդ փաստաթղթերը կուղարկվեն ցեխեր

ու բաժինները կազմակերպելու համար հանդիպական տեխպլանի մշակումը:

Նախքան հանդիպական տեխպլանի մշակումը կհրավիրվեն մի շարք ճարտարապետական-տեխնիկական խորհրդակցություններ և գործարանի տեխնիկական մեծ կոնֆերանս, վորտեղ կքննարկվեն թե՛ յերկրորդ կվարտալի տեխպլանի արդյունքները և թե՛ յերկրորդ կիսամյակի տեխպլանը:

Մենք խնդիր ենք առաջադրել կազմել մի քանի ցեխերում փորձի կարգով բրիգադային-տեխպլաններ, դրա հետ միաժամանակ պատի թերթերում և գործարանային բազմաժրթ թերթում կծավալվի լայն դիսկուսիա յերկրորդ կիսամյակի տեխպլանի վերաբերյալ:

Որինակի համար բերենք յերկրորդ կիսամյակի տեխպլանի թեմատիկայի նախնական նախագիծը, վոր մշակում է բրիգադը:

1. Ճշտել տեխնոլոգիական պրոցեսները:
2. Ճշտել նյութերի ծախքի նորմաները:
3. Մշակել հրահանգչական քարտեր:
4. Մշակել արտասահմանից ներմուծվող նյութերի և սարքավորման փոխարինման հարցը:
5. Ճշտել ոժանդակ նյութերի ծախքի նորմաները: Սարքավորման անձնագրերը (պասպորտները) հասցնել մինչև բանվորական վայրերը:
7. Ճշտել աշխատանքի նորմաները:
8. Գործարարայինի անցնելու և աշխատանքը մրցանակային սխտեմով վարձատրելու պլանը:
9. Միջոցառումներ պլանային կանխիչ վերանորոգման վերաբերյալ:
10. Մշակել անհատական մոտորների կցումների հարցը:
11. Կոսինոս «Փի»:
12. Յեխերը նոր տերրիտորիա տեղափոխելու պլանը:
13. Փաստաթղթերի չրջանառության մշակման պլանը:

14. Տեխնոլոգիական նոր պրոցեսների (ձուլում և նշման տակ: Ելեկտրոդոլում և այլն) արմատացումը:

15. Նոր նյութերի ներդրումը (պլաստիկ զանգվածներ, «փոխորդ» մետաղ):

16. Արտադրության կազմակերպումը:

17. Ճշտել պլանայնացումը:

18. Տնտհաշվարկի փոխել արհեստանոցներն ու բրիգադները:

19. Տեխնիկական կոնտրոլի կազմակերպումը:

20. Խոտանքի կանխումը:

21. Կադրեր:

22. Տեխպրոպագանդ և այլն:

Վերոհիշյալ նախագծից յերևում է, թե ի՞նչ չափով մեծ է և միևնույն ժամանակ վորքան կոնկրետ է տեխպլանի ընդգրկած հարցերի ծավալը:

Գործարանի տեխնիկական խորհուրդը վորոչեց կազմակերպել արտադրական-տեխնիկական-տնտեսական բաժնին կից հատուկ սեկցիա՝ ստուգելու համար տեխպլանի կատարման ընթացքը: Սեկցիայի աշխատանքի մեջ է մտնում վորչ միայն տեխպլանի կատարման ընթացքի կոնտրոլը, այլև ցեխերին ցույց տրվող աջակցության կազմակերպումը, այն դժվարությունների դժով, վոր նրանք հանդիպում են տեխպլանի իրացման ժամանակ:

Այդ սեկցիան, վոր բաղկացած է մի քանի մասնագետ-աշխատողներից, նշանակալից չափով կողմի տեխպլանի նշած միջոցառումների կիրառմանը և թույլ չի տա առանձին աշխատողներին ու ցեխերին մոռանալու այն պարտավորությունները, վոր նրանք հանձն են առել տեխպլանով:

Տեխպրոպի խնդրի մեջ կմտնի լայն հասարակայնության մասնակցության կազմակերպումը՝ տեխպլանի կատարման ընթացքի կոնտրոլում և հասարակայնության կողմից ոգնության կազմակերպումը՝ ամենա-

արագ կերպով նախագծված միջոցառումների կիրառման գործում:

Ինքը տեսչարոպն իր աշխատանքը կազմակերպում է գործարանի տեսչականի հիման վրա և նրա բոլոր միջոցառումներն ուղղված են հիմնականում տեսչարոպագանդի միջոցներով իրացնելու տեսչականում նշված միջոցառումները. այսպես որինակ, յերբ տեսչականով մտցվում են նոր տեխնոլոգիական պրոցեսներ, տեսչարոպը կազմակերպում է բանվորների ուսուցումն ու ծանոթացումն այդ տեխնոլոգիական պրոցեսներին հետ. յերբ տեսչականով մտցվում են նոր նյութեր, տեսչարոպը կազմակերպում է այդ նյութերի մասսայական ուսումնասիրություն. յերբ տեսչականով մտցվում են նոր գործիքներ, հարմարանքներ ու սարքավորում, տեսչարոպը կազմակերպում է այդ հարմարանքների, գործիքների ու սարքավորման ուսումնասիրությունը: Յերբ տեսչականը հայտարարել է, վոր հնարավոր է խտացնել սարքավորման բեռնավորումը, ավելացնել նրա ուժի ոգտագործման կոեֆիցիենտը՝ տեսչարոպը կազմակերպում է սվյալ սարքավորման ու նրա ոգտագործման ուսումնասիրությունը: Այդպիսով գործարանի տեսչականը հանդիսանում է այն հիմքը, վորի վրա ծավալում է իր աշխատանքը նաև տեսչարոպը:

ՏԵՒՄԻՆԻՈՒՄ ՅԵՎ ՏԵՒՊԼԱՆ

Տեխնիկումի մշակումը մենք ձեռնարկել ենք միայն այժմ, ըստ վորում փորձի կարգով մենք ընտրել ենք խոտանողների (կոնարալյորներին) համար տեխնիկումի մշակումը:

Յեթե վորակի հարցը ներկայումս գործարանի համար կարևորագույն հարց է, ապա կոնարալի աշխատանքի վորակի հարցն այդ տեսակետից մի շարք բնագավառներում վճռական նշանակություն ունի: Մեզանում, գործարանում մենք ունենք այնպիսի դրություն, յերբ վորպես կոնարալյորները հաճախ աշխատում են այնպիսի բանվորներ, վորոնք քիչ են ծանոթ արտադրության

հետ, յերիտասարդ բանվորներ, վորոնք միանգամայն անբավարար են պատրաստված իրենց պարտականությունները կատարելու համար: Կոնարալյորներին տեխնիկական անդրադիտության վերացման նպատակով մենք կազմել ենք 40—50 ժամվա տեխնիկում, վորը բաղկացած է հետևյալ մասերից.

1. Տնտեսական-քաղաքական հարցեր:

2. Գծադրական դրադիտություն:

4. Չափական գործիքներով ոգտվելու տեխնիկա:

4. Նյութագիտություն:

5. Նյութերը, կիսաֆարրիկատներն ու պատրաստի արտադրանքներն ընդունելու տեխնիկական պայմաններ:

6. Մեքենաշինության հիմունքները:

Այս բոլոր հայրցերը կմշակեն կոնարալյորները խմբակային պարապմունքների ձևով, ըստ վորում խմբակային պարապմունքներին միանում են այդ 50 ժամերից դուրս եքսկուրսիաները դեպի հարանման ձեռնարկությունները:

Նրանից հետո, յերբ կիրագործվի 200 կոնարալյորների համար տեխնիկումի տիրապետումը, մենք ստացած փորձի հիման վրա մտադիր ենք մշակել տեխնիկումի առաջատար պրոֆեսիաների բանվորներին համար և նախագծել ենք յերրորդ կվարտալի վերջում լայնորեն ծախալել տեխնիկումի աշխատանքը:

Արդեն իսկ ներկայումս տեխուսուցման մշակման ժամանակ, մենք քանիցս դեմ ենք առնում այդ ծրագիրը կազմելու մեթոդիկայի հարցերին: Յեթե դեռ տեխնիկումի հարցի դրումից առաջ մենք յեկանք այն յեզրակացության, վոր անհրաժեշտ է կոնցենտրիկ ձևով կառուցել տեխուսուցման ծրագիրը (որինակ, ատրճանակագործների համար ծրագիրը բաժանված է յերեք կոնցենարի. յերիտասարդ ատրճանակագործների համար՝ առաջին կոնցենտր, 3-րդ և 4-րդ կարգի ատրճանագործների համար՝ յերկրորդ 6 կոնցենտր, 5 և 6-րդ կարգի համար՝ յերրորդ կոնցենտր), ապա այդ բացա-

տրվում է նրանով, վոր սովորական տիպի ծրագիրը մեզ ալլևս չի բավարարում և մենք ծայրահեղ կարիք զգացինք մշակելու այնպիսի տեխնիկումներ, վորոնք հարմարեցված են զանազան կատեգորիաների բանվորների համար:

Տեխնիկումներ մտցնելու հետևանքով, մենք ներկայումս մշակում ենք բանվորական ժամանակի մոբիլիզացիայի ձևը տեխնիկայի տիրապետման համար:

Մենք մեզ խնդիր ենք առաջադրել, մշակել այնպիսի ձև, վորը հնարավորութուն տա մոբիլիզացիայի յենթարկելու բանվորական ժամանակը՝ այդ ժամանակի կուլտուրական ոգտագոծման համար տեխնիկայի տիրապետման նպատակով: Վորպես այդպիսի ձև, առաջարկված է բանվորական ժամանակի խնայողական գրքույկ, վորտեղ հատուկ չեկերի ձևով արձանագրվելու յե այն ժամանակը, վորն այդ գրքույկի տերը նվիրել է տեխնիկայի տիրապետմանը, թե խմբակներում կատարած աշխատանքի ձևով, թե եքսկուրսիաների ձևով, դասախոսութուններ հաճախելու ձևով և այլն: Այն խնայողական գրքույկների տերերը, վորոնք լավագույն ցուցանիշներ են տվել, մասնակցում են հատուկ ֆոնդի խաղարկմանը, վորի շահույթը բաղկացած է հեռավոր տեխնիկական եքսկուրսիաներից:

Տեխնիկում կպահանջի մեզանից նշանակալից չափով ամբացնել և ուժեղացնել մեթոդական աշխատանքը: Կպահանջի խնամքով մշակել խմբակների աշխատանքների կազմակերպումը և ե՛լ ավելի մեծ չափով ընդգրկել բանվորներին տեխնիկական ուսուցումով և այլն: Հատկապես այդ անթիվ մեզանում առաջարկ ծագեց տեխպրոպի ապարատում կազմակերպել հատուկ վարժամեթոդական խմբակ, վորը պետք է կազմված յինի համապատասխան պատրաստված աշխատողներից: Այդ խմբակի պարտականութունը պետք է լինի՝ կազմակերպել աշխատանքը՝ ծրագիրը կազմելու, իրաստավական կազմի ընտրության և հրահանգման, ուսումնական ձեռնարկների դասադրքերի ընտրության, շեն-

քերի կահավորման, որացուցակները կազմելու, տեխնիկայի տիրապետման խմբակների աշխատանքի բնթացքի, մեթոդական կոնտրոլի վերաբերյալ: Ներկայումս տեխնիկումի հետ միասին մի շարք ցեխերում ծնունդ է առնում տեխնիկայի տիրապետման խմբակների այնպիսի սիստեմ, վորը կառուցված է ուսումնասիրվող տեխնիկական հարցերի առավելագույն շերտավորման հիման վրա: Այդպիսի խմբակներ ստեղծվում են բառիս բուն իմաստով 4-5 պարագմունքներով, ըստ վորում այդ խմբակներում գրվում են գլխավորապես նորեկ բանվորները, վորոնք պետք է շտապ կերպով տիրապետեն իրենց աշխատանքի յեղանակներին:

ԱՇԽԱՏԱՆՔԻ ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ԳՐՔԻ ՀԵՂԻՆԱԿՆԵՐԻ ՀԵՏ

Վերջում մի քանի խոսք ասենք տեխնիկական գրքի հեղինակների հետ տարվող աշխատանքների վերաբերյալ: Տեխնիկական գրքի բանվոր ու ճարտարապետ հեղինակների խմբակը մեզանում չորս ամիս է, ինչ աշխատում է, և նրա կազմի մեջ մտնում են 38 հոգի: Արդեն ներկայումս 12 ձեռագիր հանձնված է հրատարակության և քննարկվում են 20 նոր պլան: Խմբակն աշխատում է իր բյուրոյի դեկավարությամբ, ըստ վորում բյուրոյի աշխատանքի մեջ մտնում է բանվոր հեղինակները համար կոնսուլտացիաներ կազմակերպելը, հեղինակներին տեխնիկական ոգնության կազմակերպումը գծակարներ, լուսանկարում, գրականության ընտրություն և այլն): Հրավիրվել են խմբակի ժողովներ, վորտեղ քննարկվել են ներկայացված ձեռագրերը և կազմակերպվել է ներկայացրած ձեռագրերի կոլեկտիվ մշակում, թե հեղինակների կոլեկտիվի ժողովներում և թե ցեխերում:

Հեղինակների կոլեկտիվը մեզանում առայժմ բաժանված չէ ըստ ցեխերի և աշխատում է վորպես միասնական, կենտրոնական կազմակերպություն արտադրա-

կան տեխնիկական կարիքներին կից: Մենք դեռևս վերջնականապես չենք լուծել հեղինակների ցեխային կոլեկտիվների կազմակերպելու հարցը: Այսպիսի վերակառուցման նպատակահարմարությունն առայժմ չենք հասկանում զանազան կոսկածանքների: Մենք կարծում ենք, վոր ապագայում պահպանելով հեղինակների միասնական կոլեկտիվը, կկազմակերպենք բոլոր ցեխերում պոստեր, վորոնք աշխատանք կտանեն կոլեկտիվի կազմի մեջ նոր կադրեր ներգրավելու ուղղությամբ:

Կոլեկտիվին կից կա հաստիքային ղեկավար՝ մասսայական տեխնիկական գրքի մասնագետ, վորն աշխատում է նաև վորպես գրական կոնսուլտանտ:

Տեխպրոպն իր լաբորատորիաների միջոցով կատարում է բանվոր հեղինակների համար դժանկարներ, լուսանկարներ, ընտրում է իր տեխնիկական գրադարանի միջոցով նրանց համար անհրաժեշտ նյութը:

Այսպիսին է տեխպրոպի աշխատանքը մեր՝ գործարանում:

Այս գրքում մենք կամեցանք տալ գործարանում տեխպրոպազանդի գրությունների փոքրիշատե լրիվ լուսանկարը, ցույց տալ նրա գրական ու բացասական կողմերը, արտացոլել այն ղեկավարությունները, վորոնց դեմ հարկ է լինում պայքարել, և մեզ թվում է վոր այս գրքույկը, վորպես փորձի փոխանակման միջոց, կողմի այն ընկերներին, վորոնք աշխատում են տեխպրոպագանդի ճակատում, կողմի նրանց փոխանցելու իրենց ձեռնարկություններն այն արժեքավոր սկսանքները, վոր կան մեզանում, ինչպես նաև կողմի խոստովելու այն սխալներից, վոր թույլ ենք տվել մենք մեր աշխատանքում:

ՄԵՆԳՈՐԾԱՐԱՆԻ, ԿԱՐԻԻԴԻ ՅԵՎ ՅԵՐԵՎԱՆԻ ԴԵՊՅԻ ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ԿԱՐՈՂՈՒԹՅԱՆ ՅՈՒՐԱՑՄԱՆ ՄԱՍԻՆ

Յերևանի Կոմիտեյի բյուրոյի վորոշումը

1. Քաղկոմի բյուրոն արձանագրում է, վոր չնայած

Համ Կ (բ) Կ ԿԿ-ի և ԿՎՀ-ի հունվարյան պլենումի վորոշումներին՝ «նոր ձեռնարկությունների և նոր տեխնիկայի յուրացման, տեխնիկական արտադրությունների ցույց տիրապետելու անհրաժեշտություն մասին, մինչև այժմ ինչպես Մեխանիկական, այնպես էլ Կարբիդի գործարաններն այդ վորոշումը կատարում են շատ անբավարար և վոչ բավականաչափ:

2. Քաղկոմի բյուրոն նշում է, վոր Մեխ. գործարանը ողտադործում է յեղած սարքավորման միայն 66 տոկոսը, վորի չնորհիվ մի հերթափոխի (314 բանվորի) հնարավոր արտադրական ծրագրի՝ 2,826,000 ո., իսկ յերկու հերթափոխի ժամանակ՝ 4,500,000 ո. փոխարեն ունի միայն արտադրանքի բաց թողման 2,000,000 ո. պլան, և այդ պատճառով ստանդիները չեն ծանրաբեռնված (Մեխ. ցեխում չեն աշխատում 17 ստանդ, 2 մամուլ, զոդման ստանդը, ձևավորող հարթարդանի ողտադործվում է վոչ լիովին, ձուլման ցեխում 100 տոնն արտադրողականություն ունեցող 2 վագրանկա փաստորեն ողտադործվում են 43 տ. չափով):

Գործարանն իր ժամանակին չի նախապատրաստվել նոր մոտոռների արտադրության յուրացման համար, չի կազմակերպել պլանային-նախադրուչական վերանորոգում, գործարանում տեղի ունեն խոշոր գործալքումներ (1 յեռամսյակում 1013 ժամ), բանվորների վորակը շատ ցածար է (խառատային ստանդիների վրա աշխատում են ՖՁՈՒ-ի աշակերտները), տեխնիկական պրոպազանդի աշխատանքը փաստորեն խափանված է, ճարտարագիտ-տիկեն. կազմը թույլ է աշխատում վորակը բարձրացնելու գծով (ոտարերկրյա գրականություն դուրս չի դրվում, թույլ է դրված փորձի փոխանակման գործը և այլն). գործարանում անբավարար է կազմակերպված բրակերաժը. կան գործարանի համար վոչ պետքական մի շարք ստանդիներ, վորոնք ընկած են առանց ողտադործման (2 ավտոմատ, 1 ծակիչ, 2 ատրճանակային, 1 Փրեզերնի ստանդիներ):

ԿԱՐՔԻԴԻ ԳՈՐԾԱՐԱՆ

Քաղկոմի բյուրոն նշում է վորոչ նվաճումներ տեխնիկայի յուրացման գործում, այն է՝ ելեքտրաձինների գործածութեան ժամկետի յերկարացում, գրա հետեանքով տնտեսում ելեքտրաձինների ծախսման գործում (մեկ տոննին—88 կլէ.), տեխնոլոգիաների աշխատանքի համեմատաբար ավելի լավ կազմակերպում, դրան առնթեր արձանագրել, վոր կարբիտի գործարանի կարողութունն ոգտագործվում է միայն 90 տոկոսով, չի կազմակերպված պլանա-նախազգուշական վերանորոգում, չի կազմակերպված տեխ. վերահսկողութուն և ղեկավարութուն հերթափոխութուններում (հերթափոխային տեխնիկներ, շատ թույլ է անցկացված աշխատանկալ պրոցեսների մեխանիզացիան (կրաքարի մանրացում, ելեքտրաձինային խառնիչ) :

ՅԵՐԵՎԱՆԻ ԴԵՊՈ

Յերևանի դեպոյի վերաբերյալ Քաղկոմի բյուրոն արձանագրում է, վոր 1932 թ. հոկտեմբերից սկսած դեպոյում պարապ են 3 ստանոկ (խառատային, տաշիչ, ծակիչ), վորոնք առանց վերահսկողութեան մնայու պատճառով ժանդոտել են: Շոգեքարչայինների և վերանորոգման ցեխի բանվորների մեջ գրեթե լիովին բացակայում է տեխնոլոգիաները. մասնագետները չեն աշխատում իրենց վորակի բարձրացման վրա, ճիշտ չեն բաշխված վորակյալ կադրերը (մեքենավարները), բացակայում է պլանային—նախազգուշական վերանորոգումը, մի շարք շոգեքարչային բրիգադների ցածր վորակ (Մարության, Ղազարյան, Միմոնյան և մյուսն.):

ՄԵՆԳՈՐԾԱՐԱՆՈՒՄ

1. Ստանոկների և ձևավորող հարթարդակի լրիվ բեռնվածութունն ապահովելու համար յեղնելով մեկ տարվա արտադրողականութունից՝ 9000 ո., արտագրական ծրագիրը հասցնել մինչև 2826000 ո. վորի համար գործարանի դիրեկտոր ընկ. Մինասյանին առաջարկել՝ լրացնել բանվորների թիվը՝ մինչ 314 մարդ:

Այս հարցը տեղափոխել ԿԿ. վերջնական հաստատման համար:

2. Ծանր արդյունաբերութեան ժողկոմատին և գործարանի դիրեկտորին հանձնարարել մշակել 33 թ. 3-րդ յեռամսյակից գործարանը յերկու հերթափոխի անցկացնելու հարցը:

3. Ընկ. Մինասյանին առաջարկել մեկ ամսվա ժամկետում գործարանում կազմակերպել սարքավորման պլանային—նախազգուշական վերանորոգում:

4. ԿԿ-ին խնդրել՝ ծանար արդյունաբերութեան ժողկոմատին առաջարկել գործարանն ապահովել հումքի պլանային մատակարարումով:

5. Ընկ. Մինասյանին առաջարկել 5 որվա ժամկետում մշակել կոնկրետ միջոցառումներ՝ մոտոռներ բաց թողնելու տեխնիկայի լիակատար յուրացման ապահովման համար:

Վերջնականապես կազմել մոտոռների կալիուլացիան:

6. Արտադրանքի վորակի բարելավման և բրակի դեմ պայքարելու համար ընկ. Մինասյանին առաջարկել տասնորյա ժամկետում կազմակերպել տեխնիկական վերահսկողութեան բաժին, այդ աշխատանքում ղնելով լավագույն մասնագետներին:

7. Նկատի առնելով 400 մոտոռի (իրենց պահեստի մասերով) պատրաստման մասին (յուրաքանչյուր կոմպլեքտը 2000 ո. արժեքով) Գլավսիրյոյի հետ կնքած պայմանագրի կատարման վիճեցման ուեալ սպառնալիքը—ծանր արդ. ժողկոմատին և գործարանի յեռանկյունուն հանձնարարել մինչև մայիսի 25-ը ձեռք առնել այն բոլոր միջոցները, վորոնք ապահովում են պլանի կատարումը (հումք, դժանկարներ, սերիական մասեր բաց թողնելու հարցը, մոտոռների պատրաստման ժամկետը, վորձիչ գործիքների ձեռք բերում և այլն):

Ընկ. Չուրաբովին և Մինասյանին պարտավորեցնել

տվյալ հարցի մասին ինֆորմացիա տալ Քաղկոմի Բյուրոյին՝ ձեռք առած միջոցների վերաբերյալ:

8. Գործարանի վարչությանը և Ծանր արդ. ժողկոմատին առաջարկել վերջնականապես մշակել պլանի կատարման հաշվառումն ըստ նատուր-պրոդուկցիայի կատարելու հարմար:

9. Ընկ. Մինասյանին առաջարկել 5 որվա ժամկետում կազմել առաջ Մեխգործարանում աշխատած վորակյալ բանվորների ցուցակը և նրանց Ծանր արդ. ժողկոմատի միջոցով ուղարկել Մեխգործարանն աշխատելու:

10. Ծանր. արդ. ժողկոմատին հանձնարարել՝ առաջարկել ՖԳՈԻ-ին վերջինս ավարտած և ուրիշ կազմակերպություններում աշխատողներին տեղափոխել աշխատելու Մեխգործարանում:

Ընկ. Մինասյանին և Շտիկանին առաջարկել անձնական պատասխանատվությամբ 5 որվա ժամկետում կազմակերպել տեխ. խմբակների աշխատանքը (ծրագիր, զեկուցողներ, զբաղանություն, շենք):

Ընկ. Աբաջյանին պարտավորեցնել ապահովել տեխ. խմբակների աշխատանքի սիստեմատիկ վերահսկողությունն ու ղեկավարությունը:

12. Գործարկումին և ՄՏԿ-ի բյուրոյին առաջարկել 3 որվա ժամկետում ձեռք առնել կոնկրետ միջոցառումներ ապահովելու համար ճարտարագետ-տեխ. անձնակազմի վորակի բարձրացումը: Ընկ. Բալյանին պարտավորեցնել ապահովել սիստեմատիկ վերահսկողությունն ու ղեկավարություն, այդ նպատակի համար բաց թողնելով անհրաժեշտ միջոցներ:

13. Ընկ. Մինասյանին և Ռեմմաչտրեստի ղերեկտորին առաջարկել 2 որվա ժամկետում տեղափոխել յեղած՝ առանց ոգտագործության ընկած ստանոկները:

Ընկ. Զարիֆյանին հանձնարարել հետևել այս վորոշման կատարմանը:

ԿԱՐՔԻԴԻ ԳՈՐԾԱՐԱՆՈՒՄ

1. Կարբիդի գործարանի ղերեկցիային առաջարկել ապահովել ելեքտրաձինների ոգտագործումը վոչ պակաս քան 8 որվա ընթացքում:

2. Գործարանի ղերեկցիային առաջարկել 5 որվա ժամկետում մշակել որական վոչ պակաս 10 տոնն կարբիդի արտադրությունն ապահովող միջոցներ: Հնոցի վերանորոգման հարցը հանձնարարել մշակելու ծանր. արդ. ժողկոմատին և գործարանի ղերեկցիային, ինֆորմացիա տալով Յերկոմի քարտուղարությանը:

3. Ժողկոմխորհին խնդրել՝ առաջարկել համապատասխան կազմակերպություններին կրաքարով անխափան կերպով ապահովելու համար (մինիմում ամսական 45 վազոն):

4. Դերեկցիային առաջարկել 3 որվա ժամկետում ապահովել հերթափոխային տեխնիկների ներկայությունը հիմնական ցեխերում ուժեղացնելով արտադրության ընդհանուր տեխնիկական ոպերատիվ ղեկավարությունը:

5. Յեռանկյունուն պարտավորեցնել 3 ամսվա ժամկետում տեխ. խմբակներով անցկացնել (տեխմինիմում) վոչ պակաս գործարանի բանվորների 50 տոկոսից, վորի համար 2 որվա ժամկետում ձեռք առնել բոլոր անհրաժեշտ միջոցները (զբաղանություն, ծրագրեր, ղեկավարներ, շենք):

6. Դերեկցիային առաջարկել հանքանյութը նախապատրաստելու ժամանակ անպայման տեսակավորել կրաքարը, վորի համար Ծանր. արդ. ժողկոմատին խնդրել բաց թողնել անհրաժեշտ միջոցներ՝ մանրիչ և ելեքտրաձինային խառնիչ ձեռք բերելու համար:

7. Ընկ. Աղաբաբյանին պարտավորեցնել 5 որվա ժամկետում իրացնել 2 դրեսսիլային կոձեր, վորոնք հարկավոր չեն գործարանին:

ՅԵՐԵՎԱՆԻ ԴԵՊՈՅՈՒՄ

1. Դեպոյի պետ ընկ. Իվաչենկոյին պարտավորեցնել 3 որվա ժամկետում միջոցներ ձեռք առնել 3 ստանոկների պահպանման և նրանց ոգտագործման համար:

2. Կատախազությանն առաջարկել անհապաղ գործ սկսել ստանոկների փչացման և այդպիսիները 1932 թ. ի վեր անգործ թողնելու գործում մեղավոր հանգիսացողների դեմ:

3. Դեպոյի յեռանկյունուն պարտավորեցնել 5 որվա ժամկետում ձեռք առնել բոլոր միջոցները 100 տոկոսով ապահովելու գուգերթը, ինֆորմացիա տալով քարտուղարությանը:

4. Դեպոյի պետին պարտավորեցնել անհապաղ միջոցներ ձեռք առնել սարքավորման պլանա-նախագգուչական վերանորոգման համար:

5. Կուսբլիշին պարտավորեցնել 3 որվա ժամկետում ինչպես շոգեքարշայինների, այնպես էլ վերանորոգման ցեխի բանվորների մեջ կազմակերպել տեխ-խմբակներ, ապահովելով այդպիսիների սիստեմատիկ աշխատանքը:

6. Քաղկոմի բյուրոն բոլոր ֆարքիկա-գործարանային բօիջներին առաջարկում է ֆննարկել այս վորոշումը և այդ հիման վրա ձեռք առնել կոնկրետ միջոցներ յուրացնելու համար յուր ձեռնարկության տեխնիկական կարողությունն ու տեխնիկան:

7. Քաղկոմի Բյուրոն Մեխգործարանի, Կարբիզի գործարանի և դեպոյի կուսակցական, կոմյերիտական և արհեստակցական կազմակերպություններից պահանջում է մարտական ձևով կենսագործել այս վորոշումները, մորելիզացիայի յենթարկելով լայն բանվորական մասսաների ակտիվությունը:

Այս վորոշումը մշակել ցեխերում, բրիգադներում և լայն կուսակցական ժողովներում:

8. Ընկ. Կուրտիկյանին առաջարկել այս վորոշման կատարման ընթացքը լուսաբանելու համար կազմել խմբագրության հատուկ բրիգադ, մտրակելով կոնկրետ

մեղավորներին: Այս վորոշումը հրատարակել մամուլում:

9. Առաջարկել ընկ. ընկ. Մինասյանին, Աղաբաբովին և Գևորգյանին՝ 10 որվա ընթացքում մշակել կոնկրետ միջոցառումներ՝ տեխնորմիորվկայի աշխատանքների դրվացքի լավացման համար:

10. Հիշված ընկերներին առաջարկել 20 որվա ընթացքում անցկացնել բոլոր ստանոկների լրիվ պասպորտիզացիան:

ՀԿ(Բ)Կ Յերկոմի քարտուղար՝ Լ. ԲԱՐՍԵՂՅԱՆ



ԲՈՒՆԻՎԱԿՈՒԹՅՈՒՆ

ԾԱԺԿ տեխպրոպի կողմից	
Ներածութիւն	3
Տեխպրոպը ձեռնարկութեան մեջ	9
Տեխնիկական պրոպագանդի ապարատը	13
Տեխպրոպագանդի բանավոր և առարկայական ձևերը	31
Տեխնիկայի տիրապետման խմբակներ	39
Տեխնիկական կոնսուլտացիաներ	40
Տեխնիկական դասախոսութիւններ և զրույցներ	50
Արտադրական-տեխնիկական խորհրդակցութիւններ	55
Տեխնիկական կոնֆերանսներ	58
Տեխնիկական եքսկուրսիաներ	58
Գիտա-տեխնիկական գործուղումներ	62
Տեխնիկական ֆոտոն վորպես տեխնիկայի տիրապետման միջոց	64
Տեխնիկական ցուցահանդեսներ	66
Տեխնիկական գրադարաններ	69
Արտադրական-տեխնիկական կարիներ	74
Ռադիոն տեխնիկայի տիրապետմանը օպարսարկելու գործում	75
Տեխնիկական եջեր և տեխնիկական պատի թերթեր	77
Տեխնիկական վիկտորինա և տեխմարտ	81
Տեխնիկական խնդիրները հավաքածու	83
Տեխնիկական տոնակատարութիւն	84
Տեխպլան և տեխպրոպագանդ	84
Տեխմիտինգ և տեխպլան	87
Մշխանտանք տեխպրքի հեղինակների հետ	92
ՀԿԿ(բ) Յերևանի Կոմիտեյի վորոշումը՝ Մեխգործարանի, Կարբիդի և Յերևանի դեպոյի տեխնիկական կարողութեան յուրացման մասին	95
	96



ԳԻՆԸ 80 ԿՈՊ.

47



Н. ГОНЧАРОВ
Техпропаганда на предприятиях
ГИЗ ССР Арм. — Эривань 1933 г