

В. Фефер, Ю. Коновалов

РОЖДЕНИЕ СОВЕТСКОЙ ПЛЁНКИ

История переславской киноплёночной фабрики

Москва 2004

ББК 65.304.17(2Рос-4Яр)-03
Ф 45



Издание подготовлено ПКИ — Переславской Краеведческой Инициативой.

Редактор А. Ю. Фоменко.

Печатается по: *Фефер, В.* Рождение советской плёнки: История переславской киноплёночной фабрики / В. Фефер, Ю. Коновалов. — М.: Гизлегпром, 1932.

Фефер В.

Ф 45 Рождение советской плёнки: История переславской киноплёночной фабрики / В. Фефер, Ю. Коновалов. — М.: MelanarЁ, 2004. — 84 с.

В 1930 году началось строительство Переславской фабрики киноплёнки. Фабрика была включена в число ударных строек первых 518 предприятий эпохи индустриализации страны. Уже к 1 июля 1931 года она дала первые метры отечественной плёнки. Эпопея освоения совершенно нового для нашей страны производства описана в этой книге.

Для всех любителей Родины.

ББК 65.304.17(2Рос-4Яр)-03

© В. Фефер, Ю. Коновалов, 1932.

© MelanarЁ, 2004.

От редакции

В речи 23 июня 1931 г. товарищ Сталин отметил 6 новых условий развития промышленности, которые требуют новых приёмов работы.¹ Эти условия таковы:

1. организовать набор рабочих по договору с колхозами, механизировать труд рабочих;
2. отказаться от уравниловки в оплате труда и тем самым добиться постоянного состава рабочих на предприятиях;
3. отказаться от обезлички, то есть работы без ответственности за результат, ответственности за инструмент;
4. обучить новую производственно-техническую интеллигенцию, вышедшую из рабочих;
5. смело привлекать к работе инженеров старой школы, которые готовы сотрудничать с рабочим классом;
6. ввести хозрасчёт, избавиться от бесхозяйственности, снизить себестоимость ради накопления средств для дальнейшего развития промышленности.

В тексте слово «целлюлоид» написано через «ю», что, конечно, стало теперь неправильным, но так писали авторы. Поэтому мы оставили ошибочное написание.

¹ *Сталин, И. В.* Новая обстановка — новые задачи хозяйственного строительства / И. В. Сталин // Сталин, И. В. Сочинения / И. В. Сталин. — М.: Госполитиздат, 1952. — Т. 13. — С. 52—80.

Рождение советской плёнки

Что такое киноплёнка

с. 3 Фильм — это длинная и тонкая, эластичная кинематографическая лента со множеством кажущихся на первый взгляд почти одинаковыми изображений.

Путём нескольких превращений он рождается из другой длинной и тонкой светло-жёлтой ленты — *киноплёнки*.

Киноплёнка — главная виновница самого существования кинематографа и даже больше — целых отраслей промышленности, как это мы видим, например, в САСШ и Германии. В Америке киноиндустрия по размерам вложенных капиталов (2 500 000 000 долларов) занимает четвёртое место после автомобильной, металлургической и машиностроительной.

Около одной тысячи миллионов метров киноплёнки расходуется во всём мире ежегодно. Этого количества плёнки хватит опоясать земной шар вокруг 25 раз.

Крупнейшие киноплёночные концерны — Истмэн-Кодак и Дюпонт в САСШ, Агфа в Германии, Енсайдн в Англии и Люмьер во Франции — действительно опоясали весь земной шар своей продукцией. Весь земной шар — за исключением одной шестой части его — СССР, где с 1931 г. производится своя киноплёнка и где работа идёт под лозунгом: «в 1932 г. ни одного метра импортной плёнки».

В производстве киноплёнки заняты тысячи квалифицированных рабочих, химиков и десятки учёных, и это несмотря на то, что большинство процессов механизировано.

Из всех киноплёночных производств на Западе (а их — десятки) только Кодак, Дюпонт, Цейсс и Агфа дают наиболее высококачественный продукт. Ведь качество плёнки зависит не только от технических усовершенствований, знаний и опыта учёных. Здесь огромную роль играют и «секреты ремесла» (то есть знание и опыт людей, стоящих непосредственно у станка). Эти «секреты ремесла» хранятся, как хранились у средневековых алхимиков легендарные способы получения золота.

с. 4 Знание секретов и роль их в плёночном производстве настолько существенны, а количество людей, обладающих этими секретами, настолько недостаточно, что несмотря на свою высокоразвитую технику и наличие у киноплёночных фабрик высококвалифицированных специалистов, многие крупные производства Англии, Германии, Франции, Америки и Австрии, начав было фабрикацию киноплёнки, свернулись или ещё до сего времени дают низкосортную продукцию.

Остались ли эти «секреты» (которыми так гордилась концессия «Симп») книгой за семью печатями для советской фабрики плёнки, сумели ли мы дать высококачественный продукт, действуя самостоятельно, а не по указке «алхимиков» Запада, — это будет видно из дальнейшего.

Но в производстве киноплёнки есть ещё и другие трудности. Так, например, природа материала и часто сам характер производства кинофильма требует, чтобы помимо высокого качества своего продукта ни на йоту не уклонялись от постоянства этого качества. Другими словами, требуется, чтобы из миллионов метров выпускаемой из года в год, метр за метром, плёнка была неизменно одного высокого качества и одних свойств. Это и оказывается самым трудным в плёночном производстве. Вот почему лишь такие предприятия, как Кодак, Дюпонт, Агфа, затратив огромные капиталы на захват источников сырья и на «покупку» специалистов, смогли дать то, что нужно требовательному потребителю — кинофабрике.

Итак, киноплёнка — это узкая (около 35 миллиметров шириной), тонкая (0,12 миллиметров толщиной), непрозрачная, светло-жёлтая лента. Одна из сторон у неё глянцевая,

другая — матовая. Если, слегка смочив матовую сторону киноплёнки, немного поскрести её, то можно убедиться, что она состоит из двух составленных частей.

Матовый светло-жёлтый непрочный слой легко удаляется, а под ним остаётся глянцевая, прочная, прозрачная легко воспламеняющаяся лента. Эта прозрачная лента называется «основой» (подложкой), на которую нанесён сцарапанный нами матовый, светочувствительный слой, называемый «эмульсией».

Понятно, каких высоких качеств в отношении чистоты и прозрачности должен быть целлюлоид, который служит здесь подложкой. Эмульсия также должна быть высококачественной для того, чтобы получаемое на ней изображение было чётким, резким, чистым и не лишённым тех мельчайших деталей, какие мы наблюдаем у предметов в природе.

Кроме этого, подложка должна быть достаточно прочной. Ведь ей надо вынести не менее чем трёхсоткратный пробег и натяжку в аппаратах при прохождении через множество шестерён и роликов как при проекции, так и при обработке. От эмульсии же требуется свойство противостоять действию внешних, атмосферных и других физических влияний во всё время более или менее длительного существования фильма.

с. 5

Это значит, что сырьё, которое идёт для производства подложки и эмульсии, должно быть чрезвычайно высокосортным и постоянно однообразным в своих специфических свойствах (стандартным).

От несоблюдения этого условия, от нестандартности сырья очень страдала и страдает продукция.

При фабрикации киноплёнки огромное значение имеют влажность, температура и чистота воздуха в тех помещениях, где протекают процессы производства.

Пылинка, малейший изъян в эмульсии или подложке на экране принимают большие размеры и понижают качество кинофильма.

Пыль — злейший враг плёнки. Поэтому на всех фабриках, изготавливающих киноплёнку, во всех помещениях ведётся упорная борьба с пылью.

Борьба эта начинается с фабричного быта рабочих (чистота тела, рук, одежды и обуви) и завершается оборудованием и конструкцией производственных зданий и помещений — коридорная система, герметические двери и так далее, последние служат также и противопожарным целям.

Отсюда ясно, как внимательно надо относиться к быту рабочих плёночной промышленности. Фабрика плёнки должна быть настоящим рассадником чистоты, всячески её пропагандировать среди окрестных жителей, из которых она вербует свои кадры.

Для того, чтобы иметь полную гарантию в отношении чистоты воздуха, фабрике нужна хорошо налаженная вентиляция цехов.

На Западе на фабриках киноплёнки (например, у Кодака) в помещение нагнетается специально подготовленный, абсолютно очищенный от пыли воздух с наиболее соответствующим процентом влажности и определённой температурой для каждого отдельного производственного процесса. При этом воздух подаётся в таком количестве, что в этих помещениях получается повышенное давление, не позволяющее наружному воздуху проникать внутрь: воздух дует не в помещения, а из них.

К мерам борьбы с пылью следует также отнести: газоны вокруг каждого здания фабрики, затем сплошное гудронирование (или асфальтирование) улиц, дорожек и вообще всей свободной площади на территории фабрики, а также частую поливку водой.

По своему виду киноплёнка разделяется на:

1. негативную, идущую для съёмки, — её обыкновенно вырабатывают несколько сортов — и
2. позитивную, то есть тот вид светочувствительного материала, изображение на котором впоследствии получается лишь путём печатания с негатива и которое предназначено для проектирования (показа) на экране.

с. 6

Многочисленные процессы, имеющие место при фабрикации киноплёнки, можно разделить на следующие группы:

1. химическая обработка сырья,
2. изготовление целлюлоидной подложки,

3. получение эмульсии и полив её на подложку, и
4. процессы механической обработки готовой плёнки.

В производстве киноплёнки наиболее важными сырьевыми материалами являются:

1. коллоксилин, камфара, спирт этиловый и амиловый, эфир, касторовое масло и другие материалы, идущие для производства целлюлоидной подложки;
2. химически чистое серебро, азотная и серная кислоты, участвующие в приготовлении азотнокислого серебра (важнейшего реактива для получения светочувствительной эмульсии), и наконец
3. животный желатин, азотнокислое серебро, бромистые и йодистые соединения натрия или калия, некоторые аммонийные соли и другие вещества, употребляемые для производства светочувствительных эмульсий.

От чистоты азотнокислого серебра зависит качество эмульсии, а следовательно — в будущем и чистота изображения. Поэтому производства, вырабатывающие плёнку, огромное внимание уделяют в первую очередь качеству этого вещества.

Серебро, поступая на производство, сперва дробится, измельчается в порошок и обрабатывается смесью азотной и серной кислот (нитрация серебра). Измельчённое серебро в кислотах распускается, полученный раствор затем выпаривают на водяных банях, и в результате получают прозрачные, белые, пластичные кристаллы азотнокислого серебра (AgNO_3), известного в общежитии как ляпис.

Ляпис затем подвергается многократному растворению в дистиллированной воде и выпариванию. Полученный после такой обработки уже химически чистый продукт высушивается в специальных шкафах.

Не менее важен в производстве эмульсии желатин. От качества этого продукта в значительной мере зависят фотографические качества получаемой эмульсии: чистота (неподверженность вуали), светочувствительность, прочность слоя, контраст и так далее.

с. 7

Желатин, идущий для приготовления эмульсии, должен быть совершенно свободен от какого бы то ни было присутствия жира (не допускается жир даже в виде следов). В противном случае он окажет соответствующее влияние на свойства эмульсии — появятся «жирные пятна», которые вредно отзываются на качестве получаемого изображения.

Рождение плёнки

Как ни странно, история первой советской фабрики киноплёнки начинается с производства пуговиц и других изделий секалитового производства, на которых при небольших затратах можно выручить ровно 1000% прибыли! Вместо киноплёнки, которую французская концессия «Симп» обязалась выпускать, оборудовав для этого фабрику, в г. Переславль-Залесском. Вообще, концессионерам некогда была заниматься плёночными делами. Не торопясь с выполнением своих обязанностей, они спешили нажиться, сорвать. При этом, организуя фабрику, они старались оградить себя от «тлетворного» большевистского влияния.

Вот что рассказывают рабочие о концессионном периоде 1927/28 г.:

Первыми приехали в Переславль сухой, горбоносый директор концессии Коган и про- раб. Стали подбирать людей. С разбором, прощупывая каждого человека, расспрашивали подробно, не партийный ли, из каких происходит, чем занимается отец, какое имеет имущество, где и у какого хозяина служил раньше, как смотрит на события, происходящие в России.

Старались принять не передового, а отсталого рабочего или сына торговца и кулака.

Технический персонал был, конечно, весь из своих. «Инженером» Коган назначил своего брата, малоквалифицированного электрика.

Концессионерами велась политика поощрения «своего человека», даже если он работал и хуже «чужого», передового.

Коганы очень внимательно следили за настроением рабочих и их обработкой. На фабрике было всего три партийца и комсомольца. Беспартийный активист не повышался в работе,

если он не поддавался влиянию хозяев. Так было с членом фабкома столяром Грюнштейном. Чтобы задобрить, хозяева перевели его на резку секалита.

Пошатнулся плотник Климов и другие — получили повышение. Вскоре разложение выразилось в антисоветском выступлении. Профорганизация проводила кампанию за заём. Климов с товарищем выступил против: «На кой чёрт нам займы». Был поставлен вопрос об исключении их из членов союза. с. 8

То, что скажешь сегодня, завтра уже было известно в конторе директора, у которого были свои агенты. При таких условиях профработа была исключительно трудной. Особенно большое количество конфликтов было по вопросам заработной платы.

Двое рабочих носят одни и те же носилки, одному платят 2 рубля, другому — 3. Объяснение простое — первый советский, второй «свой».

Росли рваческие настроения. Побольше сорвать, поменьше дать — этот лозунг был хорошо распространён среди самых отсталых.

Был такой случай. На строительстве разбивали щебень. Ребята ухитрились насыпать огромные вороха. Заработок поднялся до 12 рублей в день. В фабкоме узнали секрет — в середину кучи были положены пустые бочки. Вызвали ребят, стыдили: что же концессионеры о нас будут говорить, жульничают, дескать, советские-то рабочие.

Ещё трудней партработа. По словам старых партийцев, «партработу надо было вести очень аккуратно». Партийца стремились зажать, старались всячески доказать, что он плохой работник.

В методах не стеснялись. Члену партии, техсекретарю фабкома Денисову Коган даёт одно распоряжение, а мастер по секалитному делу Педюкас одновременно — противоположное. Что бы ни сделал Денисов, всегда он не выполнял распоряжение либо директора, либо мастера.

А в результате все неполадки валят на Денисова.

Науськивали на партпрофруководство отсталых рабочих. Увольняли за «вредные настроения».

Ещё в 1927 г. истёк срок окончания концессионерами строительства плёночной фабрики. После нескольких оттяжек «Симп» перестали верить.

Терпение лопнуло. Была дана большевистская директива: пустить фабрику своими силами.

Концессионеры хлопотали о паспортах à la maison,¹ накупили в Переславле старых икон и наконец отбыли в «цивилизованные» страны.

Концессионные настроения и отечественный оппортунизм

2—3 месяца до перехода стояла фабрика.

2 месяца рабочие соседних фабрик, проходя мимо Переславльского озера, видели, как дружно бухгалтер и другие служащие удили рыбу. Одни удивлялись и возмущались, а другие втайне завидовали: вот лафа в концессии — ничего не делай, а жалованье получай. с. 9

Въедчивы были симповские тенденции, надолго сохранялись они у некоторых работников, даже сейчас иногда прорывается «отрыжка капиталистов», как говорит о них Самойлов.

Особенно резко проявились они при переходе фабрики от концессии в сентябре 1930 г., когда при приёмке окончательно выяснилось, что плёночное производство надо начинать сначала, что концессионеры не только не оборудовали, да и не отстроили цеха, а оставили их в таком же состоянии, в каком они были до революции у о-ва «Проводник».

Нужно было по-большевистски браться за работу.

Рабочих привилегированного секалитового цеха пришлось перебрасывать на разные другие работы. Тогда среди них нашлись двое, которые потянули за собой ещё группу и объявили забастовку.

«Мы, квалифицированные рабочие, не будем кирпичи таскать. При концессии нас больше уважали».

¹À la maison — домой (фр.). — Ред.

Началось не только дезертирство, но и кража оборудования, ремней, инструмента, так как трудно было всё учесть.

После двухмесячного ничегонеделания, ленивого раздолбя с удочками, наступали по-настоящему трудовые дни, когда нужно была самим строить фабрику, когда начали говорить о промфинплане.

Тут-то и начали бузить лентяи и бывшие «свои» люди: при концессии, мол, ничего этого не было, и жили не надрываясь.

Симповское влияние в первый период жизни фабрики было весьма ощутимым.

Так оппортунистическое руководство ждало погоды до марта. В марте и его попросили покинуть места, где до него французы на пуговицах зарабатывали тысячу процентов прибыли.

Руководство фабрикой — директор Габрилович и завхоз Варшавский — вовсе не разделяло лозунга «сделаем сами». Восемь месяцев надрывались они в заседаниях и томилась ожиданием иностранной помощи.

«Вот когда приедут заграничные монтеры...» — эта фраза повторялась каждый день, с ней ложились спать, с ней вставали, её жевали на заседаниях, из-за неё не развёртывали никаких подготовительных работ.

А машины, прибывшие из-за границы, хмуро ожидали своего места. Помещение им всё ещё не было определено.

Импортное оборудование валялось во дворе, засорялось при ремонте корпусов.

с. 10 Концессионный период, таким образом, продлился несколько позже формального его срока.

На пустыре

Фабрика плёнки плёнки не производила. При концессии делали на ней пуговицы, при Габриловиче наладили... бумажную переписку. Этот вид продукции окончательно подорвал у многих веру в маленькую фабрику, в уездные темпы, веру в то, что собственными силами, без иностранной помощи, можно наладить невиданное у нас производство.

Так продолжалось до февраля 1931 г., пока не сняли старое руководство.

Фабрика была мертва, как и семь месяцев назад. Беспомощно стояли на дворе закованые в ящики машины.

Со станции Берендеево до Переславля — 21 километр. Новый директор Иван Степанович Смирнов ехал на фабрику знакомиться с ней и с «тяжёлыми условиями», о которых его предупреждали. Медленно тащился допотопный возок по талому снегу.

Смирнов разговорился с извозчиком.

с. 11 — Народ здесь — сволочь, — мрачно сообщил тот. Потом осведомился: — а вы из каких будете? Комиссар, что ли?

Смирнов пытался объяснить ему, что такое киноплёнка и зачем её делают. Извозчик решил, что «комиссар» хитрит и заторопился, показывая своё усердие.

Новый директор осматривал фабрику и поражался. Пустые и грязные корпуса. Импортное оборудование ржавеет под открытым небом и, наверное, разворовывается. Инженеров нет, кроме Рухамина, добродушного, но, видимо, не сведущего толстяка и четверых молодых людей — практикантов втуза. Эти четверо — Баранов, Котельникова, Горбенко, Зеликман — к приезду Смирнова уже немного разобрались в хаосе: привели в порядок лабораторию, собрали обрывки чертежей и записей в столах и даже на полу.¹ Производство плёнки было знакомо им только понаслышке — из небольшого курса лекций. Имевшаяся на фабрике литература, которую переводила Котельникова, не рассеяла тумана. Всё это было отрывочно и смутно, как полустёршиеся надписи на древней гробнице.

Смирнов видел, что ребята с большим энтузиазмом новичков взялись за работу, но без умения, без авторитетной поддержки — скоро остынут.

¹Виталий Львович Зеликман. — *Ред.*

Через день-два приехал новый технорук фабрики тов. Кондахчан.¹ Смирнов знал этого энергичного человека по фабрике № 2 фотохимтреста, где они вместе работали. Теперь его перебросили сюда, на фабрику № 5, — вытаскивать застрявший воз. Кондахчан уже давно интересовался плёнкой.

Нужно было организовать сложнейшее производство, нужно было расчистить девственно заросли технологических и технических загадок.

Где-то далеко от этой уездной глуши советская кинематография требовала свою плёнку.

Доклад Смирнова в Союзкино произвёл впечатление внезапно обвалившейся постройки. Там не представляли себе, до какой степени развала и запустения дошла фабрика. Рабочие не верили в дело, считали его пустой затеей. Общественности на фабрике — никакой. О соцсоревновании и ударничестве знали только понаслышке, и то не все. Концессия своими «приёмами» сумела настолько развратить часть рабочей силы, что против заразы неверия, наплевательства, рвачества нужны были срочные санитарные меры.

«Аллах его ведает». Эта поговорка вошла в привычку у Кондахчана в первые дни его пребывания на фабрике. Ничего нельзя было разобрать. Какие-то машины, детали, чертежи — а к чему они?! Аллах его ведает. Так всё было разбросано, такой был беспорядок. Как на свалке.

с. 12

Усилия тратились на преодоления несложных, но таинственных мелочей. В визитажном цеху рабочие в грудe хлама обнаружили две загадочных решётки и приняли их за... тёрки для хрена. Но предметы, похожие на мирное орудие домашних хозяек, оказались на самом деле оросительными решётками, назначение которых — увлажнять воздух.

Такие анекдоты случались ежедневно.

Наиболее ценную рецептуру концессионеры увезли с собой. Скрытные алхимики Запада, конечно, не хотели посвящать в свои секреты, ревниво ими оберегаемые, советских инженеров. Ведь пуск советской плёночной фабрики бил прямо по заграничным плёночным фабрикам, закрывая им доступ в советское кино, вырывая у них из рук обширный рынок для сбыта их продукции.

На фабрике появились новые люди. Пришли землекопы, бетонщики, штукатуры. По топким улицам Переславля потянулись подводы с кирпичом, песком, извёсткой. Но их было мало. Однако, несмотря на отсутствие опыта, людей, материалов решено было закончить строительство и монтаж цехов к 1 июля. План целого года нужно было выполнить в 4 месяца.

Фабрика сразу стала похожа на военный лагерь. В штаб, в кабинет Смирнова, летели донесения, приходили и выходили люди, звонил телефон. Двор фабрики изрыли окопами — чинили водопровод, прокладывали новые трубы.

Но враг ещё был скрыт дымовой завесой, секрет производства плёнки не легко давался в руки.

В марте прибыло подкрепление. Приехали молодые инженеры, недавно окончившие вуз, — Цветков,² Качанов, Белый и другие. Высший химико-технический институт (ВХ-ТИ) прислал девять своих практикантов, лучших в учёбе и хороших общественников.

Кондахчан и виду не подавал, что сам ещё не имеет достаточного представления о практике производства. Об этом он говорил только Смирнову, когда они, запираясь в кабинете, обсуждали положение. Перед молодыми пионерами плёночного фронта, чтобы не обескуражить их, он держался бодро, уверенно. Сразу же назначил заведующих несуществующими цехами, возложив на личную ответственность каждого монтаж того или другого цеха и предоставив заведующим известную свободу действий.

Начали проектировать цеха.

Равнобедренный треугольник

Нужно было развить ударные темпы.

с. 13

¹ Артаваз Овсепович Кондахчан. — *Ред.*

² Георгий Михайлович Цветков. — *Ред.*

Но рабочие, пришедшие на фабрику со стороны, не верили в дело, не понимали ещё значения первой плёночной фабрики. Необходимо было провести большую разъяснительную кампанию.

Ценный посеребрённый фильтр однажды нашли на дворе сброшенным на землю и заваленным тяжёлыми ящиками.

При переноске лужёные валы сбрасывались так небрежно, что отлетела вся полуда. Часто мялись соединительные медные трубы и отводы. Была погнута разбортовка патрубков у малоксера.

Треугольник фабрики был слаб. Новому директору — вершине треугольника — никто не помогал. И партийная и профессиональная организации «равнобедренно» бездействовали. Временный секретарь партколлектива, засунув руки в карманы (жест почти символический), говорил: «Моё дело — сторона. Вот пришлют вам из райкома постоянного секретаря, с него спрашивайте».

с. 14 Профорги занимались крохоборчеством.

Руководитель комсомольской ячейки Коченков не сумел сколотить актив.

Среди комсомольцев процветало рвачество. Комсомолец Талалаев, пользуясь тем, что он — единственный сварщик, недопустимо затягивал сварку. Разгильдяйство доходило до того, что комсомольцы не исполняли данных им поручений. На собрания не являлись, предпочитая гулять вечерами по знаменитому Переславльскому валу и играть на гармошке.

Коченков, назначая собрания, сам на них не являлся. И в то время, когда немногочисленные доверчивые члены ячейки ждали его за крытыми кумачом столами, он напивался пьяным и лез купаться в озеро.

Активные ребята насчитывались единицами.

Наконец райком прислал нового секретаря партколлектива тов. Агафонова. Он начал работать по-настоящему.

К сплочению партколлектива были привлечены лучшие силы. Парторганизация перевела работу на низы. Инженерно-технический персонал и практиканты помогли раскатать отсталую часть рабочих. Профорганизация стала включаться в разъяснительную кампанию.

Товарищ Качанов, комсомолец, заведующий малоксерным цехом, так вспоминает этот трудный период:

Приехал я сюда (на фабрику № 5) 15 марта. В цехах пустота, всё оборудование находится по углам — не разобрано. Сейчас — монтаж, а оборудования нет. Составил опись того, что было, составил план работ. Написал докладную записку. В работе мне было интересно. Здесь встречался с Белым, знал его ещё по Шостинской фабрике, где оба работали практикантами. Сперва держался ближе к нему, потом сошлись и с другими ребятами. Дело — общее, быстро сдружились.

Мне, как и другим, приходилось делать рабочие чертежи. Трудно — я же не механик. Бывало, всю ночь сидишь, проверяешь. Аппарат приходилось промерять раз по двадцать. Рабочие, видя, что работа началась, что «затя» становится фактом, начали относиться по-другому. С временем не считались, работали сверхурочно. Как только установили малоксер, тут уже все поверили, что смонтируем цех в срок.

Практиканты ВХТИ работали монтажниками. Какая тут практика, если нужно пускать фабрику! Не отказывались ни от какой работы.

Самое главное тогда — опытных людей у нас, кроме Кондахчана, не было. Всё молодёжь. Мы учились на работе, в производстве. И эта учёба дала нам столько, сколько ни один вуз, пожалуй, не даст.

с. 15 С временем действительно не считались. Правда, практиканты-шостинцы были очень недовольны, что вместо чистой, технологической практики им приходилось часто исполнять всякую чёрную работу. Практиканты ВХТИ вскоре после своего приезда организовали коллектив-коммуну. К ним в коммуну вступил и молодой инженер Зеликман. Это была та здоровая закваска, благодаря которой удалось организовать рабочих, «замесить тесто» (по выражению Смирнова), развернуть общественную работу.

Коммуна

Коммунары приехали на фабрику плёнки в марте, когда они ещё не были коммунарами и фабрика ещё не была фабрикой.

Были недостроенные корпуса, очень озабоченные люди, уездное солнце. Был мусор и снег.

Не только плёнки — людей не было. Прежде чем производить плёнку, надо было налаживать производство людей.

Где-то около скрывался секрет производства плёнки. Практиканты могли, конечно, ловить ускользающий хвостик этого секрета в формулах, в пробирках с разноцветными жидкостями... но фабрику нужно было пустить в ход в июле.

И как-то так сделалось, что молодые химики понадевали рабочие блузы и стали подручными к слесарям. Получали они по 30 рублей стипендии.

Об организации коллектива-коммуны поговаривали ещё в институте. Здесь на фабрике это стало необходимым.

Много было толков и споров. Раскин аргументировал всё больше доводами хозяйственной пользы. Стародубов сформулировал общую мысль проще и яснее:

— Мы должны стать толчком для рабочих и технического персонала. Для этого надо сжаться в кулак и действовать организованно.

Условия приёма в коммуну (плод бессонной ночи) были таковы:

1. полное обобществление заработка,
2. коллективное питание,
3. распределение всех членов коммуны на общественную работу по усмотрению коммуны,
4. контроль над производственной работой каждого коммунара,
5. выполнение особых производственно-учебных заданий и
6. политпросвет- и культобслуживание членов коммуны.

Так организовалась коммуна.

Раскин, староста коммуны, терпеть не мог беспорядка. Это он ввёл дежурства по чистоте, купил новый веник и заставлял мыть посуду тотчас после еды. Маленький суетливый юноша оказался прекрасным хозяйственником. Наладил питание коммунаров (раньше они ели преимущественно щи) и даже развесил плакаты на стенах. И в плакатах, и в новом венике он сумел найти большую принципиальную важность.

— Коммуна должна быть образцовой во всех отношениях, — говорил он часто, картавя, но убедительно. — Наша обязанность — подавать пример.

Он вообще любил много и красиво говорить и очень обижался на свою картавость. Над ним подсмеивались и его слушались.

При содействии ГОРПО Раскин купил корову, чтобы разнообразить скудное меню коммунаров. Обобществлённый заработок позволял осуществить его давнишнюю мечту врождённого семьянина. Он решил назвать корову «Ацетил-целлюлоза» и с удовольствием думал, что начальник пожарной охраны и его жена, у которых столовалась администрация фабрики, лопнут от зависти.

— Ну-с, мелкий собственник, теперь у нас молоко на губах не обсохнет, — сострил Чернявский. Чернявский всегда острил, и среди рабочих фабрики №5 за ним установилась репутация весельчака, которой он очень гордился.

Это качество — жизнерадостный юмор — ценили в нём и коммунары.

Раскин всей душой ненавидел затхлый уездный быт, грязные обои, прикрытые выцветшими фотографиями, грошовой гостеприимство.

«Пожарная бочка», — презрительно величал он грузную содержательницу домашней столовой. Её разговоры о политике, вся её мелкая и враждебная изнанка перекрасившегося частника — им он старался противопоставить другой, ещё наивный и неустойчивый, но уже чистоплотный обиход — обиход коммуны.

Вечером все коммунары собирались вместе. Так было заведено.

Стародубов принимал рапорта: что сделано за день. Раскин давал отчёт о финансовом положении. Чернявский острил. Цуриков играл на гитаре. Играли в шахматы.

Начиналось с переключки. Раскин, делая каменное лицо, вызывал фамилии.

— Стародубов?

— Есть.

Потом Раскин называл сам себя и затем уже остальных.

— Калишкин?

с. 17 — Чернявский, Зеликман, Цуриков, Жук, Фёдоров, Ушарович, Коростылёв?¹

Коммунары серьёзными голосами отвечали: есть, есть, есть...

— Ну, есть — так есть, — острил Чернявский, и они садились ужинать.

Потом шли новости. Хотя все видели друг друга утром и на производстве, но каждый день приносил столько нового, был так полон событиями и нерешёнными вопросами, что вечерние собрания коммунаров напоминали свидание моряков, вернувшихся из далёких плаваний.

Чернявский и приземистый Цуриков, перебивая друг друга, рассказывали, что цех регенерации почти готов. Они с увлечением говорили о Цветкове, безалаберном парне, партизане, которого они взяли в работу и сделают из него ударника.

— Медная лента в мусоре! — кричал Раскин, словно ненавидя кого-то. — Это расточительство, это нельзя! Надо в газету об этом написать.

Недавно набранные рабочие невнимательно относились к частям оборудования. Коммуна постановила на завтра провести с ними беседу и дать заметку в стенгазету.

За эти четыре месяца десять коммунаров забыли, что на свете существует что-нибудь кроме малоксеров, троммелей, коллодия, желатина и аптечного запаха рождающейся плёнки.

Работая в одиночку, ребята не смогли бы выдержать такого накала. Вечерние, шуточные и деловые собрания незаметно и крепко поддерживали каждого из них. Когда один начинал сдавать, остальные «брали его в работу». В результате консилиума болезнь пресекалась в корне.

Четыре месяца. Это и очень мало и очень много.

Бригада студентов под руководством Качанова досрочно смонтировала малоксерный цех, проведя все расчёты и установочные работы. Другая бригада пустила в ход регенерационный цех, третья — монтировала и пускала «малую плёнку», четвёртая — спроектировала и начала монтаж корпуса «Ж». Коммунары создали ИТС и стали во главе секции, работали в фабкоме, вели кружок текущей политики, преподавали на курсах...

Коммуной были вовлечены в соревнование, вызваны к жизни многие будущие ударники и передовики плёночной фабрики.

с. 18 Раскин и Ушарович работали по монтажу «малой плёнки». Они вместе с «горячим украинцем», инженером Белым, уже разобрались немного в девственном лесу компонентов и химикалий. Производство коллодия — полуфабриката плёнки — уже переставало быть «чёрной магией».

В заключение всей этой работы коммунаров, ими под руководством технического директора тов. Кондахана была составлена технологическая записка — полный расчёт цехов и производственных процессов фабрики.

Директор Смирнов горячо пожимал коммунарам руки.

От черепаших к большевистским темпам

Апрель и май — месяцы роста ударничества и социалистического соревнования.

Практиканты ВХТИ, став к станкам, показали пример, как нужно работать. Это стало сигналом ударной работы. Началось соревнование между цехами.

Первой объявила себя ударной бригада комсомольцев механического цеха, за ней — столяры и водопроводчики.

Энергия передовиков-рабочих, как локомотив, двинула за собой весь состав. Общее собрание строителей постановило перейти на десятичасовой рабочий день.

¹Борис Николаевич Коростылёв. — *Ред.*

За ними пошли механическая, столярная, монтажная мастерские.

Были отдельные случаи недовольства из-за задержки зарплаты, но, как правило, конфликтов, столкновений с администрацией не происходило. Установилась связь рабочих с инженерно-техническим персоналом.

с. 19

30 слесарей, бывших хулиганов и лодырей, теперь, когда дело зашумело, заработали по-ударному, стали в первые ряды соревнования.

В июне на фабрике №5 было 1267 рабочих, 21 инженерно-технического персонала, 34 практиканта, 56 служащих.

Надо было думать и о дальнейшем расширении фабрики, о подготовке квалифицированных кадров для плёночной промышленности.

Были созданы рабочие курсы, курсы мастеров, наконец, явочным порядком — техникум. На курсы принимались неграмотные рабочие. Неграмотные ставились на менее ответственные участки, занимались вечерами на ликбезе.

В начале набор на курсы протекал слабо. Из 180 человек в середине июня было набрано не более 40%. Но этот прорыв с помощью фабкома и партколлектива был ликвидирован, и в середине июля на курсах обучалось уже 297 человек. Учёба сейчас же сказывалась в повышении производительности труда. Яркий пример — ударник Горюнов, подручный электромонтёра. Он начал работать на фабрике только с 15 января, но энергия и желание овладеть техникой дали ему возможность за короткий срок настолько усвоить дело, что он вскоре уже перегнал квалифицированных электромонтёров.

с. 20

Бригада монтажников основной плёнки во главе с инженером Качановым 1 мая подвела итог своей работы. Малоксерный цех смонтировали за 10 дней до срока. Троммельный и подслонный цеха в основном были закончены.

Переработав намеченный по основной плёнке план, бригада выдвинула встречный план.

Досрочно было выполнено оборудование подслонного цеха, установлены передачи к помпам. Был выполнен и ряд работ, не предусмотренных генеральным планом: оборудование желатиновой комнаты, помост для моторов и так далее.

Индивидуальных ударников — 4 бригады.

За досрочное выполнение работ премировано 20 ударников.

Механическая мастерская свой промфинплан перевыполняет. Этим она обязана ряду передовиков рабочих, умеющих работать без брака, без прогула, настойчиво добиваясь перевыполнения норм. Вот их имена:

Прохоров — токарь, производственные задания перевыполняет.

с. 21

Пожарский — токарь, всё время работает без брака и перевыполняет план.

Шведов Николай — токарь, работает без брака и перевыполняет план.

Котюхин и Самойлов — слесаря, выполняют задания с превышением и работают без брака, никогда не прогуливают.

Денисовы Иван и Алексей, Фролов и Чикин — кузнецы и молотобойцы, полученные работы выполняют аккуратно, превышая задание без брака. Не знают, что такое прогул.

Большое место строительства — прогулы — упали с 8,1% в апреле до 5,4% в мае и продолжали ликвидироваться. 11 июня вышел первый номер многотиражки фабрики №5 «За советскую плёнку».

Многотиражка, сменившая мало доходчивую стенгазету, наглядно показывает, насколько уже выросла в это время общественность фабрики, насколько окреп её партийный костяк.

Газета с первых же шагов стала крепко бить по всем, кто тормозит строительство, мешает закончить его в срок.

«Пусть фабрика в ход 1 июля, дать стране советскую плёнку» — под такими лозунгами начинает многотиражка борьбу. Как на всяком строительстве, где чрезвычайно разнообразен состав рабочих, на фабрике №5 наряду с ударной работой, энергией и волей к труду, наряду с быстро растущей общественностью осели и окопались враги ударной стройки — рвачество, прогулы, разгильдяйство, пьянство. В напряжённых условиях, в горячке, где дорога каждая минута, всё это особенно мешало. Газета в первую голову ударила именно по конкретным носителям этих классово-чуждых качеств.

Стараясь выдвинуть и пропагандировать опыт лучших ударников, она одновременно начала на своих столбцах разоблачать отдельных прогульщиков, лжеударников и просто плохих работников, вставляющих палки в колёса боевых темпов.

Совместно с бризом¹ газета сразу же объявила войну потерям и организовала сбор рабочих предложений.

Но горячо взявшись за работу, редактор Лобанов с самого начала пошёл неверным путём. Он не сумел создать вокруг себя крепкого рабкоровского актива, понадеялся на самотёк. В результате материал поступал, хотя и обильный, но часто не тот, который нужен. В номерах газеты не было плановости, ни одного вопроса она не сумела поднять на большую высоту и полностью довести до конца. Начала она выходить раз в пятидневку, но потом сдала. Стала появляться три, а затем два раза в месяц. Поэтому, хотя газета и завоевала авторитет и принесла безусловную пользу строительству, она всё же не использовала тех возможностей, которые давала ей растущая общественность фабрики.

В декаднике по сбору рабочих предложений, организованном бризом и газетой, приняли участие 36 человек (21 рабочий, 7 ИТР и 8 служащих).

Внесено 93 предложения.

За инициативу были премированы:

А. И. Чихачёв — бригадир водопроводной бригады.

Чихачёв заметил, что на гашение извести, промывку гравия и для уборных употребляется вода из городского водопровода. Стоимость её допуска собственной станции — 2400 рублей. Чихачёв предложил заменить её водой из реки Трубежа и использовать для этого имеющуюся насосную установку и напорную башню. Предложение было принято, и все затраты на его осуществление выразились в 80 рублях.

А. Ф. Журавлёв, — который во время декадника борьбы с потерями внёс 11 предложений: по утилизации отходов, по технике безопасности и по борьбе с потерями, 6 из них принято и использовано.

Д. П. Макаров. Он, наблюдая постоянную потерю масла три нарезке труб, вследствие принятой поливной системы, предложил попросту пользоваться маслёнками.

Практикант *Мышко* — один из всех работающих в механической мастерской, заметивший, что механическая ножовка систематически вовремя не включается и бесполезно, вхолостую работает.

Поставщики простоев

Контрагенты фабрики, её поставщики — Ивстройобъединение, Леспромхоз, Сантехстрой и другие — срывали план, мешая окончить строительство в установленный срок — 1 июля.

Ивстройобъединение почти полгода тянуло и отказывалось заключать договоры на строительство. 6 мая оно должно было уже начать работать, а в июне была вырыта всего одна канава, похожая на могилу. Аппарат стройобъединения долго не конструировался — ссылались на недостаток рабочей силы.

Требовалось 300 бетонщиков, каменщиков, арматурщиков, землекопов и плотников. Вместо них приходили небольшие группы неорганизованных сезонников.

Из-за несвоевременной доставки цемента, кирпича и песка простой рабсилы был обычным явлением.

От Леспромхоза зависело снабжение фабрики лесоматериалом. Уверенности в его получении у фабрики не было. Как ни странно, в лесистой местности «не хватало» леса.

Даже в группе землекопов работы задерживались из-за отсутствия досок для распорок.

В подготовке к строительству значение транспорта огромно. Подвоз материала, сырья, оборудования за 21 километр от станции, но Союзкино не давало автотранспорта. Дирекция начала прикупать лошадей. Положение улучшилось. Но плановости в работе долго ещё не было. Возчики имели простои. Были случаи, когда нужно было перевозить с пристани балки, а перевозили кирпич и наоборот. Нагрузка на лошадей была минимальной, возчики ездили почти порожняком.

Необходимых материалов не было даже за месяц до пуска фабрики.

Дистилляционная и холодильная комната были готовы, но нельзя было испытать их работу — не хватало ремней и других деталей.

¹Бриз — бюро рабочего изобретательства. — *Ред.*

Задерживалась из-за отсутствия мелочей окончательная сборка эмульсионного цеха. И так почти везде.

Ещё примеры: отдел снабжения Союзкино «по ошибке» вместо нужного фабрике крезоло заключил договор на 50 тонн ксилола.

Не отставал и отдел снабжения самой фабрики, задерживая поставку в срок сырьевых материалов.

В суровом приказе директора фабрики о снятии с работы и отдаче под суд ответственно-го исполнителя отдела снабжения Анисимова говорится о том, как с начала апреля до конца мая продержали под сукном наряд на 10 тонн спирта.

Задача монтажа решалась. Проблема сырья становилась основной.

Требуем от треста немедленно принять меры к изысканию возможности работать на советском сырье, — кричала фабричная многотиражка, — освободим фабрику от заграничной зависимости полностью.

Нужно было переключить свои силы в этом направлении, создать сырьевую базу.

Предстоящим пуском фабрика предъявляла счета неповоротливым Всехимпрому, ОМПК и прочим поставщикам. До самого последнего момента в Москве «прорабатывался» вопрос о возможности наладить производство некоторых видов сырья на московских заводах.

В этот период особенно тревожными становились лица у работников фабрики, когда они говорили об отсутствии ацетил-целлюлозы. Без неё невозможно было осуществить лозунг «советская плёнка на советском сырье».

с. 24

С досадой, с руганью говорили о том, как в центре прозевали 300 килограммов ацетил-целлюлозы в институте имени Карпова, где не знали, куда её девать, и наконец сдали в другие руки, не в те, где её ожидали, где о ней мечтали, где о ней говорили с затаённой страстью.

Сырьё поставлялось неподходящего качества. Нестандартное.

Характерно, что настоящие ударники даже и здесь нашли новые формы производственной смывки.

Двинули технорука в поездку с докладами в те организации, которые поставляют сырьё. Он разъяснял, для каких целей нужен тот или иной его вид.

Таким образом ударники одного производства, договорившись с ударниками другого, начинали говорить на общем языке.

Не было почти ничего. Всё нужно было сделать своими руками.

Сушилка поливного цеха делалась «на риск» не только из-за отсутствия материалов, но и из-за отсутствия консультации. На обращение в Теплотехнический институт последовал ответ: «Когда закончите, тогда и посмотрим».

По мнению этих учёных бюрократов из Теплотехнического института, ошибку надо не предупреждать, а исправлять тогда, когда уже всё закончено, когда может быть потеряно и время, и усилия, и средства.

Непредусмотренный цех

Регенерационный цех тогда был самым необходимым цехом на фабрике №5.

Старая негодная кинолента там отмывалась от эмульсии и поступала в основные цеха, где перерабатывалась в коллодий.

Регенерация не была предусмотрена планом. Только когда выяснилось, что для производства коллодия — основного продукта плёнки — не хватает сырья, решили получать его сырьё из битой плёнки.

Цех пущен в 20 дней. Как? Этого даже сам директор хорошенько не понимает.

Оборудования не было. Чернявский, Цуриков и двое рабочих стали в тупик. От концессии «Симп» остались оборудованные цеха секалитного производства. Машины стояли без дела. Тут помогли партизанские навыки Цветкова.

Уральский казак Цветков дрался с Колчаком в Кашинском отряде, потом ходил на поляков, на Врангеля и с Первой Конной на Чонгар. С гражданской войны он сохранил ухватки конника и гармониста. На фабрике №5 Цветкова любовно зовут «цветочек».

с. 25

Как-то утром Цветков пришёл к Смирнову. Директор, суховатый и вдумчивый человек, держал в руках банку с коллодием и рассматривал её на свет. Он хмурился — коллодий был плох.

— Иван Степаныч, — сказал Цветков кротко, — а мы, благословясь, в выходной день «мешалку» с «Симп» перекатили.

— Перекатили?

— Ну да. Она стоит там без дела. А то из треста из вашего оборудования дождёшься. Ещё трансмиссию смахнули. Налаживаем, Иван Степаныч. Ты бумажку подпиши.

Смирнов встал и заходил по комнате. Потом обернулся:

— Ведь это чёрт знает что!

— Так и знай, товарищ Смирнов, весь цех у нас будет такой, — говорил Цветков, тоже хмурясь. — Ну давай, давай, подпиши бумажку...

Смирнов посмотрел на него злобно, потом улыбнулся, видимо, поняв, что не Цветков виноват, когда не шлют оборудования.

— Ну давай... — Он подписал заявление Чернявского, в котором тот просил разрешить воспользоваться оборудованием заброшенных цехов. — Доволен?

— Дело ваше, — сказал хитровато Цветков.

Так, «благословясь», смонтировали цех. Не было слесарей. И пять человек ставили трансмиссии, нарезывали винты, не имея до этого никакого понятия о слесарном деле.

— Один винт нарезал, другой у меня ходом пошёл, — рассказывал потом Цветков.

В день пуска цеха, 25 апреля, директор благодарил руководителей нового цеха, чувствуя за собой вину, — не смог перебросить к ним рабочих. Цветков в голубых штанах (вчера работал за маляра) с хмурым лицом стоял у «мешалки». Ему уже всё надоело. Он думал, что настоящая работа кончилась, а теперь началась ерунда, какое-то полосканье.

Но за три месяца работы в регенерации и дружбы с Чернявским Цветков сильно изменился. Сперва ему казалось унижительным «стирать тряпье» (так он называл процесс отмывки). Он только постепенно понял, что эта «стирка» — очень ответственное дело, а его цех один из важнейших сейчас на фабрике.

с. 26

К цеху он привык и полюбил его главным образом потому, что сам его делал... Больше же всего ему нравилось в своём цеху то, что до всего приходится доходить самим. Об отмывке ни в одной книге по производству плёнки ничего не говорится. На высоком помосте, у грохочущей машины «мешалки», в которой кипит вода и вываривается кинолента, стоит этот коренастый невысокий человек. Полуголый, красный, с головой, обвязанной полотенцем, он похож на банщика. Сам себе он представляется в это время необыкновенным молодцом, а «мешалка» кажется ему непокорным, но незлым существом, которое он усмиряет. Чуть зазеваётся — и комок лент делается гуще, «мешалка» громче рычит. Но Цветков не зеваёт, он ожесточённо, с удовольствием мешает в чану коротенькой лопаткой так отрывисто, словно рубит кого-то шашкой.

В цехах фабрики №5, где малейшая искра может воспламенить пары спирта и эфира или плёночную пыль, курить запрещено.

Первое время работы в регенерационном отделе Цветков, страстный курильщик, очень мучился. Он сосал палец, пробовал даже жевать табак — стало тошно. И Цветков схитрил. Рассказал товарищам, что у него понос, и часто стал бегать в уборную. Распаренный, красный, стыдливо прикрывая волосатую грудь, он бежал через двор, и, запираясь в уборной, лихорадочно затягивался самокруткой.

Чернявский проследил его как-то и, увидя густой дым, выходящий из двери, долго стыдил Цветкова в коридоре, грозясь рассказать ребятам и написать в стенгазету. Он тут же на стенке подсчитал убытки, которые приносит несознательность Цветкова, подсчитал, сколько минут рабочего времени им уворовано. Цифры подействовали. Цветков зарёкся курить и от поноса срочно вылечился.

Чернявский считал себя ответственным за поведение этого своего подчинённого. Коллектив-коммуна студентов ВХТИ, членом которой он состоит, дала ему на этот счёт директиву.

— Цветочек — парень на це, — веско говорил ему Стародубов. — Из него настоящий ударник будет. Но он, — как тебе сказать, — с заскоками, партизан. Ты только смотри...

— Да, ты смотги, смотги, ты напгавляй его, а не муштгуй, — наседа на Чернявского взъерошенный Раскин. Картавя, горячась, он доказывал всю важность задачи — выработку нового человека из «кочевника», как он называл Цветкова.

Чернявский, выслушав ребят, сострил:

— Что я — садовник, цветочки выращивать, — но втайне чрезвычайно гордился возложенным на него поручением.

Влияние коллектива-коммуны всё заметнее сказывалось на фабрике. Директор Смирнов, с. 27
у которого верный глаз на людей, очень уважал коммунаров.

Чернявский однажды, написав в блокноте формулу соединения, сказал Цветкову, что негашёной известью можно осаживать серебро, но что этого ни в одной книге нет. Сказал — и как-то забыл. Но Цветков помнил. Он уже научился называть серебро «аргентум бром» и знал, что негашёная известь — та самая, в которую если п опадёт сапог, то сгорит, что она зовётся хлористым кальцием.

На другой день Цветков принёс в ведёрке со двора этого самого кальция, ссыпал в отдельный маленький чан, туда же налил немного густой жидкости из «мешалки», добавил водой, размешал. И стал ждать.

Вечером он прибежал к Чернявскому. Коммунары ужинали. Стародубов ел так же, как делал всё, спокойно и внимательно. Челюсти его двигались равномерно, глаза смотрели в тарелку, он, видимо, весь был поглощён едой. Раскин одной рукой ухватил маленького Цурикова за пуговицу, другой рукой чуть не смахнул со стола стакан с молоком.

— Чихачёв, бригадир водопроводчиков, знаешь — он встгечный план выдвинул, — кричал он на Цурикова, словно сердился на него за что-то. Цуриков неопределённо улыбался. Чернявский в это время стащил у Раскина с тарелки огурец и стал есть его, давась от смеха.

Цветков заглянул в окно, облокотился на подоконник и, не здороваясь, прислушивался к словам Раскина.

— Чихачёвское предложение — геализировать — две с половиной тысячи экономии получим, — продолжал Раскин таким тоном, словно это он сам даёт две с половиной тысячи экономии.

— Да, переделывается Чихачёв, — заметил Зеликман, закуривая, и, по привычке быстро и аккуратно потушил спичку, словно боясь взрыва. Стародубов поднял голову от тарелки и задумчиво поглядел на Цветкова. Внезапно взгляд его стал острый.

— А, цветочек, — сказал он, — вижу, с новостью пришёл.

Цветков, не отвечая на вопрос, развязно обратился к Раскину.

— Чихачёв, Чихачёв, — и мы не лыком шиты. Я тоже могу большое предложение сделать. Я, ребята, такой фокус устроил... Вон Чернявский знает...

— Что такое? — вскочил Чернявский.

— А то. Серебро на известь осаживается. Идём глядеть, — и он степенно отошёл от окна. Чернявский, держа в руке недоеденный огурец, ринулся за ним.

Когда остальные пришли в регенерационный цех, Чернявский уже скакал вокруг чана, громко хохотал и старался сунуть Цветкова головой в чан.

— Я только подумал, а он уже — готово, сварганил, — крикнул он Стародубову и оглянулся на Цветкова, видимо любуясь им.

Коммунары столпились у чана. На дне что-то мутнело. Это осело серебро.

— Цветочек, уга, молодец, — закричал Раскин.

Цветков стоял в стороне, стараясь не показать, что он гордится.

— Да что ж, — сказал он тихо, — это всякий может, — и радостно выругался, не сумев скрыть своего возбуждения.

— Надо проверить, — обратился к Чернявскому Стародубов, — взвесить серебро, нет ли потери, иначе невыгодно будет применять известь.

Цветков посмотрел на него с уважением и некоторой боязнью, может быть, ничего ещё и не выйдет.

— Не должно быть, — бормотал Чернявский, — не должно быть... — Ему некуда было девать огурец, он сунул его в рот и с отдувшейся щекой стал что-то записывать в блокнот.

— Ну ладно, — Цветков повернулся и направился к двери, — я, ребята, гулять пошёл, — сказал он, снова притворяясь незаинтересованным. Он быстро вышел.

Стародубов посмотрел ему вслед, потом на чан и символически выставил большой палец правой руки, накрыл его ладонью левой. Все сразу громко заговорили, хваля Цветкова и Чернявского. Тут в первый раз Цветкова назвали ударником. Так был найден экспериментальный способ получать серебро — драгоценный элемент эмульсии советской плёнки.

Новый способ был признан рентабельным. Рационализатор, полный мужчина в очках, прибежав в цех, махал руками и удивлялся. Он как-то всегда приходил после всех. Цветкова и Чернявского решено было премировать. Теперь они продолжали на опыте выяснять, в какой пропорции выгоднее смешивать известь и бромистое серебро.

История цеха малой плёнки

В период первого освоения производственных процессов, период первой учёбы, особое значение имел недавно смонтированный цех «малой плёнки».

с. 29 Даже там, где уже были проверенные рецепты, нестандартность сырья заставляла снова и снова кропотливо искать новых форм его применения.

Поступала новая партия другого качества, и ранее установленные дозы и нормы летели вверх тормашками. Некоторые виды сложного сырья приходилось вырабатывать самим.

Цех «малой плёнки» и был той лабораторией, где изучались все процессы, где регистрировались все ошибки, чтобы они не повторялись уже в будущем основном производстве. Малая плёнка — это каталог всех процессов — фабричный универсаль.

Особенно бились над производством коллодия — массы, из которой вырабатывается основа плёнки — целлюлоид. Коллодий наконец был получен и хорошего качества.

Монтаж «малой плёнки», начавшийся 1 апреля, вёлся с большим трудом. Календарный план работ нарушался отсутствием электрооборудования. Санитарная вентиляция не была своевременно установлена.

Когда приехали коммунары, не было даже и проекта малой плёнки. Когда подбила на соревнование водопроводчиков, а затем и других — ввели непрерывку. За один месяц сделали установку цеха.

Отказались от привозного коллодия. Сами сделали малоксер. Перебросили один большой троммель на малую плёнку. Поставили доклад о монтаже. Обменялись опытом цехов. Раздраконили план. Каждой бригаде давали своё оперативное задание.

Неполадки обсуждали всем коллективом — помогали друг другу. Ввели систему «именинников» (это значит, что другие цеха всё для него делают без очереди).

Важнейший этот цех, как и многие другие, создан руками самих его работников.

В период освоения производственных процессов им руководил 24-летний инженер-ударник тов. Белый.

Один из водопроводчиков определил его: «очень взрывчатый». Товарищи назвали его «горячий украинец».

Был такой случай. В цеху «малой плёнки» не доставало фильтра и помпы, и по сообщениям центра негде было их достать. Коммунары пронюхали, что есть они в институте имени Карпова и отдыхают там без применения. Стали обсуждать, кого из бойцов послать сражаться за фильтр и помпу. Решили действовать сначала убеждением, а если не удастся — вынесением этого вопроса на собрание ячейки или на общее собрание сотрудников института.

с. 30 Кто как не заведующий цехом Белый будет стоять за фильтр и помпу горой. Кому как не тов. Белому поручить их отвоёвывать.

Но единогласно постановили: не посылать тов. Белого, потому что больно горяч и наворочает, разнесёт весь институт.

Ударники рассказывают, что Белый — один из лучших активистов по подготовке кадров. Обучил 10 троммельщиков, приучил их к аккуратности.

«Долбил, долбил, прижимал нас глазами, ну в конце мы и поняли — видишь руки».

Руки действительно чистые и умелые. При входе в цех рабочие долго и тщательно вытирают ноги, обивают пыль. Кашляют в сторону, а не так, как раньше — в машину. На пол не плюют — как в диспансере.

По их словам: «Белый — „старший товарищ“. За дело бьётся. Человек хочет во что бы ни стало плёнку получить».

1 ИЮЛЯ

К 1 июля были готовы к пуску малоксерный и троммельный цеха (6 троммелей) с последующим включением в работу остальных камер троммельного цеха и всех цехов фабрики.

Задача монтажа была в основном решена.

Работники фабрики с удивлением смотрели на то, что они сделали. За 4 месяца — с марта по июнь — была проделана годовая работа.

Но на этом рано было успокаиваться.

28 июня директор Смирнов говорил:

На нашем пути стоит не менее важная, чем пуск фабрики, задача — обеспечить сырьевую базу для советской плёнки. Мы должны теперь же переключить свои силы в этом направлении, соответственно перестроить ряды, обеспечить фабрику сырьём.

Надо создать такую сырьевую базу, которая позволила бы нам полностью освободиться от импорта из-за границы камфары и других химикалий.

Пуском нашей фабрики мы предъявляем счета Всехимпрому, ОМПК и другим поставщикам на обеспечение нас сырьём.

В том, что советская плёнка будет, ручался коллектив фабрики, выполнивший работы небывалым темпом. Но нужно было ещё драться за подлинно советскую плёнку, — без единого грамма импортного сырья.

Своевременная поставка в достаточном количестве и хорошего качества химического сырья — вот какое условие ставила рождающаяся советская плёнка. с. 31

А она рождалась.

Первого июля в час дня состоялся официальный пуск фабрики.

Председатель Союзкино Б. Шумяцкий писал по этому поводу:

Пуск в ход фабрики плёнки № 5 в Переславле наряду со стройкой фабрики «Шостки» № 5 на Украине... должен обеспечить наше кинопроизводство собственной плёнкой. Небывалый энтузиазм строителей Переславской фабрики, их подлинный героизм дали возможность, несмотря на отсутствие иностранной технической помощи, своевременно закончить строительство фабрики... И в результате проведённой ударными темпами работы, несмотря на все пророчества нытиков и маловеров о том, что не обеспеченному иностранной помощью строительству угрожает срыв, — 1 июля пущен в ход основной малоксерный цех и 6 троммелей...

На заседании фабричного актива совместно с рабочими были посланы поздравления правительству, тресту, Союзкино и областным организациям.

После доклада директор загрузил малоксер сырьевой массой. Лица были торжественны. К вечеру в малоксере получился коллодий нормальной вязкости и цвета.

От ЦК партии приветствовал фабрику тов. Литвинов.

В ответ на приветствия рапортовал коллектив-коммуна студентов ВХТИ, рапортовал треугольник фабрики, обязавшийся «на основе промфинплана с 1 августа дать пролетарской стране первую продукцию советской киноплёнки».

Фабрика обещала разрешить следующие задачи: завершить в срок строительство и монтаж остальных цехов, правильно организовать процесс производства и овладения новой техникой и с первых же шагов добиваться качества плёнки не хуже заграничного.

Это же подчёркивает в своём приветствии зав. культпропом ЦК ВКП(б) тов. Стецкий:

Поздравляю рабочих, техперсонал и парторганизацию строительства с окончанием в срок пуска первой фабрики киноплёнки в Советском союзе. Ваша фабрика подводит техническую основу для дальнейшего роста советской кинематографии. Не ослабляя темпов, ведите борьбу за качество.

ЦК Рабис и сектор искусств Наркомпроса отмечают, что «пуск фабрики советской киноплёнки, одной из 518 новостроек — залог полного освобождения от заграничной зависимости и новая победа на фронте культурной революции». с. 32

Товарищи рабочие, — обратилось ОЗПКФ к ударникам и ИТР фабрики. — В наших руках — судьба дальнейшего мощного развития сырьевой базы пролетарского кино. *Миллионы метров советской плёнки, превращённые в боевое орудие коммунистической пропаганды и агитации, ускоряют социалистическое строительство и приближают момент пролетарской революции во всём мире.*

Так уездный городок Переславль, известный раньше только историографам и любителям церковной старины, стал центром внимания всех работников советского искусства (и в первую голову — советской кинематографии).

Новые заботы

Но вот прошло 1 июля 1931 г. Фабрику пустили, гости разъехались, приветствия кончились. А фабрика №5 стояла ещё перед огромной работой, трудности которой далеко превосходили трудности первого периода.

С 1 августа нужно начать выпускать плёнку. Между тем план строительных работ за июнь контрагентами не выполнен, особенно тормозят МОВЭО¹ по электрооборудованию и Ивстройобъединение.

Но главное — отсутствие сырья необходимого качества и... отсутствие технологического опыта производства плёнки.

Ибо получить коллодий — это одно, а получить доброкачественную готовую плёнку, на которой можно было бы снимать картины так же, как на импортной, — это совсем другое.

И Смирнов и Кондахчан и другие инженеры знали, какие барьеры им ещё придётся взять, прежде чем советская плёнка увидит экран.

Быть может, эти четыре месяца — лёгкое дело в сравнении с тем, что ещё предстоит?

Но в это время на фабрике вряд ли был хоть один человек, который не верил бы в силу коллектива, в свою силу. «Дать плёнку — и никаких гвоздей».

А если и были люди, державшиеся другого мнения, то они так тщательно скрывали его, что внешне казались такими же бодрыми советскими людьми, как и все прочие.

Рост партийной организации и её активности окончательно зажал рот враждебным элементам.

с. 33 Вот что говорил по этому поводу секретарь партколлектива тов. Стародубов, член коллектива-коммуны:

Факт пуска фабрики не должен заслонять от нас трудностей, которые мы ещё должны преодолеть. Но мы уже имели крепкий, сплочённый, выверенный в работе коллектив — и это главное. Партячейка — костяк этого коллектива.

Период реконструкции начался у нас с марта. Парторганизация была слаба, насчитывала всего 17 человек, фактически не имела секретаря. Но вот райком дал секретарём тов. Агафонова (впоследствии переведённого на другую работу). Он начал сколачивать актив. Его исключительная энергия при поддержке общественности и фабкома дала результаты. Парторганизация перевела работу на низы, занялась выявлением ударников, организовала их слёт. Здорово помогли в дальнейшей работе наша многотиражка, а также инженерно-технический персонал и практиканты — студенты ВХТИ.

Постепенно мы завоевали авторитет, и теперь партколлектив насчитывает уже 60 человек. Имеются заявления 15 ударников о приёме их в партию.

¹МОВЭО — Московское проектно-монтажно-торговое отделение военно-экономического общества. — *Ред.*

Растём не только количественно, но и качественно. Большая работа проделана в деревне. Мы включились во все кампании, полностью используя выходные дни. По размещению займа наша фабрика заняла первое место в районном конкурсе и получила переходное знамя райпрофсовета.

В конце июля партийцы совместно с коллективом-коммуной мобилизуются на проведение уборочной кампании в деревне.

Организована партгруппа у строителей.

Наше слабое место — комсомол. Этот вопрос ставился на бюро, райком комсомола даёт нам бригаду для оздоровления фабричной комсомольской ячейки.

Ничего, и комсомольцев организуем.

Так обстояло дело в июле 1931 г. после пуска фабрики, когда (впервые перед широкой аудиторией) появился на свет из чрева малоксера прозрачный, жёлтый коллодий — полуфабрикат плёнки.

Первые метры

Период от пуска фабрики до декабря 1931 г. можно назвать «переходным периодом».

От «партизанских» методов в работе, от штурма надо было отойти, перестроиться на кропотливое продвижение вперёд.

Производство киноплёнки требует особой внимательности, опытности, даже «вдумчивости» от рабочих. Здесь каждый должен быть не только аккуратным исполнителем, но и немного изобретателем, должен любить дело.

Первые три месяца после пуска основных цехов коллектив фабрики, не имея никаких данных по технологии и рецептуре, бился над освоением технологических процессов.

Работа шла по всем направлениям сразу.

В малоксерном цеху работали над изготовлением коллодия. Рецепт доктора Блохмана (купленный у концессии) оказался непригодным, так как по этому рецепту основное сырьё для коллодия составляет коллоксилин. На наших заводах его производится очень мало, и он не смог бы удовлетворить тем требованиям, которые предъявляет фабрика.

Сэкономить коллоксилин во что бы то ни стало — такая задача встала перед малоксерным цехом.

Проверив рецепт лабораторным способом, нашли, что можно частично заменить коллоксилин «битой» плёнкой, из которой после нескольких опытов удалось получить коллодий.

Мало того — удалось сэкономить не только коллоксилин, но и снизить потребление эфира и камфары. Советский рецепт оказался не хуже, чем рецепт Блохмана. Первое время трудность получения коллодия заключалась в том, что неизвестна была техника малоксирования — не было никаких указаний ни от треста, ни от Блохмана. Только спустя два месяца (в сентябре) удалось освоить технику малоксирования и порядок загрузки сырьевых материалов. Удалось и сократить процесс изготовления коллодия с 16 до 7 часов.

Второе — процесс обезпузыривания. В получаемом коллодии застревали пузырьки воздуха, так как неизвестны были температурные режимы, а каждое деление термометра играет здесь огромное значение. Инженеру Качанову пришлось на 5 дней «сесть» специально на «температуру». Наблюдая понижения и повышения ртути в термометре, он отмечал те изменения, которые вследствие колебания температуры получались в коллодии.

В результате пятидневной кропотливой работы температурные режимы были выработаны.

Так в течение июля—сентября разрешили задачу композиции коллоидального раствора.

Ещё труднее было в троммельном цеху, где производится целлюлоидная подложка — основа будущей киноплёнки.

Коллодий, полученный в малоксерном цеху, поступает на медную ленту троммеля, вращающуюся на двух барабанах. Коллодий, покрывающий её тонким слоем, двигается вместе с ней, по пути высушивается, теряя спирт и эфир. С медной ленты троммеля снимается уже «основа». Но для того, чтобы коллодий не приставал к троммелю и имел ровную, без малейшей царапины поверхность, медная лента покрывается слоем желатины, поверх которой наносится ещё тонкий слой ацетил-целлюлозы, к которой не прилепляется коллодий.

с. 34

с. 35

Вот здесь-то и была трудность. Слой ацетил-целлюлозы быстро отставал от желатины, держался не больше двух дней. На ней появлялись шероховатости, вздутия, углубления, вследствие чего она лопалась, и полив коллодия нельзя было производить. Троммель работал один-два дня, потом стоял и ждал, пока снова его «заправят» — нанесут желатину, ацетил-целлюлозу и так далее. Это отнимало от трёх до восьми суток.

Корень зла был в препарационе (слой между желатиной и ацетил-целлюлозой), в его рецепте. Он не мог долго удерживать ацетил-целлюлозу.

Над рецептом препарациона и слоем ацетил-целлюлозы велась работа в течение 5 месяцев. Только в декабре наконец добились результатов по собственному рецепту — троммель работал 24 дня без остановки. В среднем троммеля могли работать бесперебойно по 12 дней.

Вторая трудность — плёнка выходила сырой. Но малоксерный и троммельный увеличили вязкость коллодия, уменьшив количество спирта и эфира, и устранили этот недостаток. Огромная работа по освоению технологии велась и в других цехах.

Но о том, чтобы снимать картины на полученной плёнке, — ещё не могло быть и речи.

Фабрика вырабатывала... брак. И это не только потому, что не был ещё полностью освоен процесс производства.

С самого начала работы на промфинплан фабрика упёрлась в недостаток сырья и плохое его качество.

Августовский план (450 000 метров) был сорван из-за отсутствия аммиака, уксусной кислоты, крезола и так далее. То же было и в сентябре.

Коллоксилин — вот слово, которое должен запомнить каждый работник советской кинематографии. Ибо коллоксилин — это значит плёнка. Заменить его на фабрике № 5 удалось только частично, цех регенерации смог давать только ограниченное количество битой плёнки, и отсутствие этого вида сырья жестоко било по выпуску продукции.

Вот что говорил по этому поводу в сентябре 1931 г. технорук фабрики тов. Кондахчан:

с. 36

— Монтажные работы во всех цехах закончены. Малоксерный, эмульсионный, поливной, дизельная станция, холодильная установка и ряд других цехов готовы. Но несмотря на эту почти полную готовность фабрики, из 16 троммелей у нас сейчас работают лишь 2, да и то на суррогатах. Всё это от того, что планы снабжения фабрики Вохимтрестом не выполняются. Полученного количества хватит на 10—12 дней. Желатина и касторовое масло — чрезвычайно низкого качества. По плану за август мы должны были выпустить 450 тысяч метров плёнки. План этот, за исключением экспериментальной работы, сорван поставщиками сырья. До тех пор, пока равномерное, плановое снабжение фабрики сырьём не будет налажено, — беспредельная работа фабрики не может считаться обеспеченной.

Такое положение с сырьём многих на фабрике обескураживало. Начали развиваться демобилизационные настроения некоторой части отсталых рабочих, возросли самовольные прогулы, а культурно-массовая и полит-воспитательная работа фабкома была слаба.

Но в основном рабочий коллектив был здоров. Характерно, что большинство рабочих не относилось к снабжению как к чему-то постороннему, дескать «нам наплевать». Напротив, рабочие, строившие фабрику, понимали, что дальнейшие результаты их работы зависят не только от них, но и от тех заводов и организаций, которые находятся очень далеко от Переславля, и как будто не имеют никакого к нему отношения.

Помещаемое ниже обращение работников фабрики № 5 — это настоящий «документ эпохи», показывающий, насколько переславцы почувствовали себя подлинными хозяевами своего производства, насколько уже вырос качественно коллектив в целом.

Вот это обращение:

Мы, рабочие фабрики № 5, собравшиеся на митинг в количестве 1 100 человек, просим партийные, комсомольские и профессиональные организации и советскую кинообщественность о снабжении фабрики сырьём и заключении договоров на своевременное и полное снабжение. Главным виновником срыва снабжения фабрики является Вохимтрест; он заключил с фабрикой договор на снабжение её коллоксилином, но до сих пор к выполнению договора не приступил.

Фабрика до сего времени не имеет в достаточном количестве аммиака, без которого нельзя производить полив плёнки эмульсией (аммиак вырабатывается на чернореченском заводе), коллоксилина как основного вида сырья для фабрики, ледяной уксусной кислоты, тетрахлорэтана, крезола.

Рабочие фабрики № 5 обращаются к партийным, профессиональным, комсомольским организациям и советской кинообщественности с просьбой вмешаться в это безобразное отношение хозорганизаций к снабжению первой в СССР кинофабрики сырьём (и заставить включить в плановое снабжение, заключив договор, не дав из-за преступного отношения сорвать сентябрьский план выпуска киноплёнки.

с. 37

Мы, рабочие, служащие и техперсонал фабрики, не удовлетворяясь частичным пуском отдельных цехов, берём на себя следующее обязательство: объявить сентябрь штурмовым месяцем по окончанию всего производственного строительства и объявляем себя ударниками на выполнение следующих задач... (Дальше идёт перечисление неоконченных объектов строительства.)

Обращение заканчивается обещанием «изжить» совершенно самовольные прогулы и опоздания на работу и самовольный уход с работы. Бережно относиться к оборудованию и инструментам.

Объявляем решительную борьбу лжеударникам, прогульщикам и рвачам, разоблачая их через печать и общие собрания. Требуем от ФЭК устройства общественных показательных судов над последними.

Таков был ответ рабочих этим «последним», то есть тем, кто пытался, пользуясь внешними затруднениями фабрики с сырьём, сорвать производственный план изнутри.

Ударная работа, встречные планы лучше всяких деклараций показывают, что переславцы не падали духом.

С сырьём, конечно, было очень трудно. Но достать его всё же можно было. Так, например, с коллоксилином. Работники Союзкино, специально занимавшиеся этим вопросом, не проявили нужной гибкости. «Они, — писала фабричная многотиражка, — витали в сферах центров ВСНХ, главков, а не поехали на заводы, где можно было его получить».

Здесь и должна была помочь фабрике общественность. Сырью нужен был «толкач», который продвигал бы его через шапку отделов и подотделов от заводов-поставщиков к фабрике № 5.

Словом, нужна была «сквозная бригада» во всесоюзном масштабе. О том, как такая «бригада» была организована и какую пользу она принесла фабрике, мы расскажем позднее, а теперь приведём ещё один очень любопытный документ.

Это — письмо рабочего кинолаборатории московской кинофабрики тов. Винокурова, командированного на фабрику № 5 в сентябре 1931 года.

Фабрике № 5, — пишет он, — газета «Кино» уделяла и уделяет много внимания. Был поднят вопрос о том, чтобы рабочие кинолабораторий московской фабрики приняли участие в пуске фабрики плёнки.

с. 38

Приехав к вам, мы должны передать опыт нашей работы, который необходим для лаборатории при обработке сырья. К выпускаемой продукции фабрика предъявляет суровые требования, например, процент брака велик только потому, что плоха и грязна склейка, захваты пальцев, пропущены пузырьки целлюлоида, мелкие царапины и так далее. Такая плёнка бракуется зачастую десятками метров, казалось бы, из-за пустяков, но не браковать нельзя.

Поэтому лучше забраковать здесь, на месте, пять—десять сантиметров, чем там при обработке браковать десять—пятнадцать метров.

Учитывая всю трудность и необходимость участия в работе фабрики № 5, я первый отозвался на призыв газеты «Кино», чтобы вместе с вами овладеть техникой производства, до сих пор нового и мало известного нам.

Я надеюсь, что вместе с рабочим коллективом мы эти трудности преодолеем.

Так сокращалось расстояние между Переславлем и Москвой. Глухой уездный городок понемногу превращался в центр плёночной промышленности. Его голос всё громче и громче раздавался в центральной прессе. Он требовал сырья, людей, помощи. Он заставлял прислушиваться. И Москва откликнулась, посылая своих людей, усиливала призывы плёночной фабрики, как рупор усиливает голос оратора.

В октябре план был выполнен на 6,75%.

В ноябре — на 1,14%.

В декабре — на 17,89%.

В глубине — в цехах, в лаборатории, на технических совещаниях, — напряжённая работа по освоению технологии, по овладению «творческого метода» производства плёнки.

К 1932 г. этот процесс в основном был завершён. От экспериментов можно уже перейти к плановому выпуску, к борьбе за промфинплан.

И всё же фабрика была в глубоком прорыве. Но причины прорыва мы вскроем в дальнейшем, а теперь перейдём к описанию производственных процессов, которые в начале 1932 г. были уже достаточно проверены и изучены.

Как же делается киноплёнка?

Коллодий решает всё

с. 39 Основной цех фабрики № 5, предназначенный для получения плёночной подложки, разделяется на:

1. малоксерное отделение, где из основных компонентов в малоксерах готовится коллоидальная масса, которая после удаления из неё пузырьков воздуха подаётся на троммеля;
2. троммельное отделение, где коллоидальная масса, попадая на троммеля, превращается в готовую подложку в рулонах;
3. подслоное отделение, где подложка подвергается нанесению подслоя, после чего подслоенная подложка попадает в поливной цех.

Начнём с малоксерного отделения. Оно помещается на втором этаже корпуса «Е» и состоит из семи помещений, предназначенных для хранения и приготовления дневного запаса сырья, установок висцинового фильтра, производственной лаборатории и так далее.

Главный зал малоксерного отделения — это огромное помещение, очень светлое (множество окон), с бетонным полом. Ночью его освещают 200-ваттные лампы. Войдя в него, человек кажется самому себе маленьким и незначительным рядом с огромными, пока ещё неизвестными приборами. В воздухе — сильный запах эфира и спирта, напоминающий об аптеке. Рабочим малоксерного этот запах сильно вредит, пары эфира и спирта туманят голову. Запаха не было бы, если бы исправно работала вентиляция.

Температура в малоксерном — 18—20 градусов Цельсия.

Изготовление композиции коллоидального раствора производится следующим образом.

Коллодий изготавливается в специально устроенных малоксерах, представляющих собой медные баки из красной меди, внутри лужёные.

Малоксеров всего три. Два больших, заграничных и один — поменьше, советский. Родился он в результате забот техдиректора тов. Кондахчана.

Малоксеры стоят (вернее, лежат) на эстраде в дальнем углу цеха, и своей формой и сверкающей медью туловищ напоминают какие-то гигантские барабаны невиданного оркестра.

Они снабжены двумя люками и рамочной мешалкой. Общая ёмкость малоксера — 1 000 литров, полезная ёмкость — 650—800 килограммов (в пересчёте на коллоксилин).

Мешалка служит для размешивания коллоидальной массы. Она насажена на железный вал, покрытый на всём протяжении медной лужёной трубкой, которая приводится в движение ременной передачей от моторов в 5 лошадиных сил.

Их шум служит непрерывным аккомпанементом ко всем звукам, возникающим в цеху.

Скорость движения мешалки — 25 об/мин.

В малоксер загружается коллоксилин или битая плёнка, этиловый и амиловый спирт, эфир, камфара и касторовое масло.

По установленному рецепту, сперва в малоксер заливается этиловый спирт, затем вводятся небольшими порциями коллоксилин и, размешиваясь мешалкой, постепенно и равномерно пропитывается спиртом.

Когда коллоксилин хорошо перемешан, малоксер останавливают и заливают эфир. Смесь спирта и эфира служит растворителем. Процесс растворения называется ещё желатинизацией коллоксилина.

с. 40

При непрерывном вращении мешалки здесь происходит под влиянием спирто-эфирной смеси образование желатинизированной густой коллоидальной массы.

Спустя полтора-два часа после того, как были залиты лёгкие летучие растворители (спирт и эфир), процесс «первого малоксирования» закончен. Затем через тот же люк по остановке малоксера добавляются остальные составные части рецепта, добавочные растворители и «пластификатор» — камфара. Назначение её — придавать целлюлоиду глянцевою поверхность, уменьшить его горючесть и делать его эластичным.

с. 41

Предварительно камфара растворяется в амиловом спирте, сюда же добавляется касторовое масло, и только тогда этот «киндер-бальзам» (как его в шутку называют рабочие) заливается в малоксер. Затем последний вновь пускается в работу до тех пор, пока коллоидальный раствор не достигнет необходимой «вязкости». Процесс малоксажа длится 7—8 часов. Потом при помощи особого прибора определяется его вязкость, которая должна быть от 8 до 15 секунд, смотря по заказу изготавливаемой плёнки.

Наконец малоксер остановлен. В работу включается помпа, которая засасывает коллоидальный раствор и подаёт его в фильтры (под давлением 35 атмосфер).

В фильтре имеются ватные подушки, с нижней и с верхней стороны укрепленные марлей.

Коллоидальный раствор, пройдя через слой ватной подушки, освобождается от всякого рода механических загрязнений: щепок, соломы, волокон, остатков эмульсии от регенерированной плёнки и другого.

с. 42

У входа и выхода фильтр снабжён вентилями, причём на случай недоброкачественности коллоидального раствора имеется специальная отводная труба, по которой выпускают недоброкачественный коллодий, не доводя его до подогревателя. При фильтрации ватная подушка часто загрязняется, и её приходится менять. Поэтому, для более лёгкого поднятия верхней массивной крышки фильтра, приспособлен тяжёлый груз, насаженный на стержень и уравновешивающий крышку.

Пропускная способность фильтра — 159 килограммов в час.

Профильтрованный коллоидальный раствор поступает в подогреватель. Их в малоксерном цеху — семь. Это железный бак — ёмкостью 400 метров. Внутри имеются два змеевика. По одному из них ползёт коллоидальный раствор, по другому идёт пар. Вокруг змеевиков находится вода. Коллоидальный раствор непрерывным потоком движется по змеевику, пар подогревает воду до температуры 90 градусов С, вода подогревает коллодий до 40 градусов С. При этом эфир как легко летучее вещество поднимается вверх и увлекает с собой пузырьки застрявшего в растворе воздуха. Это называется «обеспузыриванием» коллодия.

Из подогревателя коллодий по медному трубопроводу направляется в термостат — медный, конусообразный сосуд с двойными стенками, в которых находится холодная вода. Её назначение — охлаждать раствор до температуры 18—20 градусов С.

Процесс обеспузыривания и охлаждения коллодия называется ещё «вакуумизацией».

Пройдя вакуумизацию, коллодий — прозрачная, янтарно-жёлтая, полужидкая масса — течёт по трубам вниз, в первый этаж основного цеха — в троммельное отделение.

Первый этап рождения плёнки закончен. Он кратко описан здесь и представляется несложным и в достаточной мере лёгким процессом. Однако над этим «лёгким» процессом бились и бьются люди. Малоксерное отделение, как и другие цеха, имеет свою историю и своих героев.

О монтаже цеха и о преодолении первых трудностей мы говорили выше.

Теперь остановился на тех «мелочах», которые мешают производству коллодия, и на тех людях, которые устраняют с дороги эти «мелочи».

Потому что в производстве плёнки люди играют не меньшую, а пожалуй и большую роль, чем компоненты малоксера и температурные условия.

с. 43

Что мешает коллодию

Многое. Начнём с мелочи. Нет нужной ткани для фильтрации (марли). Её приходится заменять бязью. Замена удлиняет процесс фильтрации, приходится часто менять ватные подушки, а в каждой такой подушке задерживается по 300 граммов коллодия.

В марте—апреле на один малоксаж приходилось менять по 50 фильтров. А при употреблении марли с нижней стороны ватной подушки (а с верхней — бязи) идёт 35 фильтров. Разница ощутительна.

Не утилизируется брак от производственного процесса — сухой коллодий (снятый с фильтров), спирто-эфирная смесь, идущая на промывку фильтров, ткань, остающаяся от фильтрации, и вата.

Экономия от использования этих отходов и отбросов может быть очень значительной.

На плёночных фабриках Америки и Германии утилизации отходов уделяется большое внимание. Обручи от бочек, металлические срезки и древесные опилки, сточные воды, несущие в себе те или иные растворенные химические вещества, дым из труб, отработанный пар — ничто не пропадает. Всё собирается, улавливается, очищается, подвергается той или иной обработке и вновь пускается в дело, исполняя свою службу предприятию по несколько раз.

Для утилизации придуманы и усовершенствованы различные сложные механизмы.

Но вернёмся в Переславль, в малоксерное отделение. Брак в этом цеху сравнительно невелик. Он происходит от многих причин.

Скверно отмытая регенерированная плёнка, содержащая эмульсию, — вот одна из причин брака. Эмульсия ухитряется проскочить через фильтр и попадает в термостат, образуя сгустки.

Вредит также плохо нитрованный коллоксилин — он содержит много волокон, которые трудно отфильтровать.

Коллоксилин поставляют (или должны поставлять) завод №9, Охтенский завод и завод имени Морозова. Последний даёт сырьё несколько лучшего качества.

с. 44 Фабкомы и парторганизации этих заводов должны знать, что малейшее ослабление их работы в цехах, ослабление реализации 6 условий тов. Сталина, недостаточно активно проводимая сдельщина — всё это отражается на качестве советской плёнки.

Оторванность фабрики плёнки от поставщиков сырья, почти полное их незнание с требованиями, которые предъявляет киноплёнка к сырью, — всё это порождает брак. Идеальным видом плёночного производства было бы, конечно, такое производство, где фабрика, выпускающая плёнку, и заводы, поставляющие для неё сырьё, были бы объединены в один мощный комбинат. Такой комбинат у нас — дело будущего.

В первом и втором квартале 1932 г. перед малоксерным цехом встала задача — дать коллодий, который бы максимально быстро высыхал на трюмелях. Научно-исследовательская лаборатория билась над переменной рецепта коллоидального раствора с тем, чтобы найти оптимальное соотношение спирта и эфира. Надо было также снизить процент задерживания тяжёло-летучих растворителей и камфары (это, в частности, должно было дать экономию). Тогда же, ввиду переменного качества сырья, встала необходимость организовать цеховую лабораторию для подгонки рецептуры, для достижения максимально продуктивного высушивания.

В самом малоксерном брак всё-таки снижается. В марте он уже составлял по коллодию всего 1,2% (в нормальных условиях), тогда как ещё в феврале было 5% брака.

Это снижение произошло за счёт брака по вине самих рабочих. Так, из-за неравномерного держания температуры появляются пузырьки воздуха. Неравномерный слой ваты в ватной подушке фильтра (по недосмотру мастера) — и в термостат проникает грязь.

Брак по вине рабочих — результат обезлички, царившей в малоксерном. Март—апрель, явившиеся до некоторой степени переломным периодом в реализации 6 условий тов. Сталина на фабрике №5, сказались и в маломерном. Обезличка по коллодию понемногу ликвидировалась. К каждому фильтру был прикреплен мастер, отвечающий за его исправность. Ватные подушки делает специальная работница, и за них также отвечает.

Но мы говорим о «нормальном» браке. А есть ещё ненормальный. И с ним приходится считаться. Чаще всего он бывает в малоксерном от дефектов электро-паросилового хозяйства фабрики. Неравномерная подача электроэнергии, несвоевременная подача воды — и процесс малоксажа затягивается, а коллодий передерживается в термостатах.

с. 45 Впрочем, этот брак нельзя назвать «ненормальным». Случаи — не случайны, а повторяются ежедневно. Простой по вине воды и энергии доходили до 8 часов. В среднем 2 часа

в день цех простаивает беспомощный перед «стихией». А если стоит малоксерный цех, это значит, что стоит вся фабрика.

Производительность цеха при полной загрузке малоксеров — 2600 литров смеси. Но из-за недостатка сырья эта норма редко выполняется. В дальнейшем мы ещё остановимся на снабжении фабрики сырьём в период развёрнутой работы до плану (март—апрель). Хозрасчёт, формально введённый в январе, вступил в силу, дошёл до агрегата, до станка тоже примерно в марте—апреле.

Первый перешёл на сдельщину именно малоксерный. Это сразу дало результаты, хотя перебои в снабжении, вызывавшие простои, сильно мешали правильному проведению прогрессивно-премиальной оплаты труда.

При жалованье фильтровальщик получал 89 рублей, при средней сдельщине он стал зарабатывать 120 рублей. За качеством и количеством смеси стали следить сами рабочие, заинтересованные в этом материально.

К устранению недостатков малоксерного надо отнести и рационализаторские мероприятия. О предложении мастера Матвеева, дающем 11 000 рублей экономии в год, мы расскажем ниже. Теперь же остановимся на двух предложениях инженера-комсомольца тов. Качанова, заведующего малоксерным отделением.

Подача спирта и эфира в цех производилась вручную. Качали из бочек внизу час-два и таскали наверх, на второй этаж, где стоят малоксеры. В месяц килограммов 40 разливалось (рабочие нечаянно разбивали бутылки по дороге), а процента 4 улетучивалось.

Качанов устроил механическую подачу, насосом прямо через окно второго этажа. Вместо двух часов на это дело тратится теперь 8 минут. И время и материалы экономятся.

Другое предложение тов. Качанова заключается в следующем: в термостатах часто остаётся грязь, иногда пузыри и так далее. Эти осадки коллодия приходится спускать из нижней части термостата в бачки. На это уходит много времени. Качанов предложил соединить все термостаты трубопроводом. При этом экономятся время, а также спирт и эфир, которые не улетучиваются (как при старом способе собирания осадков). Трубопровод идёт непосредственно в малоксеры, где осадки вновь перемешиваются, потом фильтруются и так далее.

Это предложение будет использовано и на строящейся плёночной фабрике в Казани.

Люди, делающие коллодий

Заведующий малоксерным цехом Качанов (один из двенадцати наследников отцовской с. 46 десятины) с шести лет пас чужой скот на чужих десятинах, не видел ничего кроме родного своего села Покровского, облупившихся мазанок и горячего украинского солнца.

В 1920 г., когда было ему четырнадцать лет, отец с матерью приказали ему долго жить. И эту родительскую волю исполнить было нелегко, — нечего было есть. Качанов крепко затынул кушак на животе, сунул в мешок хлеба и махорки. Отправился бродяжничать.

Два года мальчик был беспризорным. Жил в Зиновьевске. Ночевал в рундуках — ящиках на базаре. Ночью беспризорники сбивались в кучу, рассказывали друг другу свои истории — однообразные истории и невесёлые. Днём промышляли воровством. Качанов с одним закадычным своим приятелем специализировался на дровах коммунального хозяйства.

Жизнь беспризорная может быть не хуже и уж наверное интереснее жизни пастушонка «за кусок» у хозяев. Одно не давало парню спать — желание учиться. Ещё когда был батраком он ходил в 2-классную сельскую школу — босиком, оборванный, за несколько вёрст. Учился хорошо, учитель находил, что у мальчика блестящие способности к учению, особенно к естественным наукам.

И теперь, когда Качанов проходил «естественную науку» в рундуках на базарной площади Зиновьевска, ему повезло. Его взял к себе вагоновожатый Салтыков. Потом он попал в дом рабочих подростков — коммуны беспризорных. Но базарная площадь не хотела отпускать своих питомцев. Привычки беспризорника у Качанова засели прочно. В коммуне ему надоело. Курить нельзя, во всём распорядок, да и кормёжка неважная. Встреча со старыми приятелями решила дело. «Давай лучше поедem в Одессу, время — летнее», — уговаривали они его.

И он убежал. Но его задержали...

Тут-то и нашёл его старший брат, вернувшийся из Красной армии.

«Учиться тебе надо, — сказал он, — ты глупости оставь». Пошёл в окружной комитет комсомола, всё им рассказал, просил помочь.

И комсомол взялся за Качанова. Приняли его на своё обеспечение, послали на рабфак при Зиновьевском с.-х. техникуме. Дали общежитие, стипендию. Первый раз в жизни бывший пастух оделся в костюм, в пальто.

с. 47 Из рабфака назначили его в профессиональную с.-х. школу. В 1924 г. он жил в общежитии, где на сто человек был единственным комсомольцем. Держался он особняком, злой был, по-русски не говорил. Но учился вовсю.

Мало-помалу, однако, расшевелился. Назначили его заведующим интернатом.

Потом Качанова стали выбирать на посты — он проявил себя как организатор и вожак. Беспорядочная жизнь развила в нём самостоятельность, инициативу. Всё это ему теперь пригодилось.

Его выбрали председателем профкома, председателем соцкомиссии (распределение стипендий) и так далее. Наконец, он стал завхозом школы.

Учение пошло лучше, дали большую стипендию, укрепилась связь с комсомолом. В школе организовалась комсомольская фракция, и Качанов был назначен её секретарём.

Теперь в этом опрятном, живом студенте нельзя было узнать прежнего забитого батрака или оборванного, вороватого беспризорника. Вместе с лохмотьями сошла с него и грязная шелуха прежней жизни. Про него с полным правом можно сказать, что школа была ему матерью, комсомол — отцом. С семьёй он не имел ничего общего, только старший его брат был ему ещё близок. Он часто присылал Качанову денег, хотя и сам нуждался.

В 1927 г. Качанов выдержал конкурсный экзамен в Шосткинский институт. Там, учась хорошо, вёл большую общественную работу, был агитпропом коллектива ВЛКСМ, ездил в деревню. Практику проводил на фабрике № 6 (Шостка), где впоследствии было налажено, как и в Переславле, производство киноплёнки.

Окончил он институт инженером-технологом по фотокиноплёнке. И тотчас же был направлен в Переславль-Залесский, на фабрику № 5, куда и приехал в марте 1931 г. Дальнейшее известно. Имя Качанова тесно связано с малоксерным цехом. Он его монтировал. Он руководит им теперь, когда в тяжёлых условиях недоснабжения нужно давать хороший коллодий. Член бюро комсомольской ячейки, которую помог налаживать заведующий производственным обучением техникума при фабрике. Непрерывно работает над уменьшением брака. «Личной жизни», если под ней понимать личный уют обывателя, собственные занавески и так далее, Качанов никогда не знал. Всю свою молодость он провёл в общежитиях, в учёбе, в работе. Качанов неотделим от коллектива. Природные способности, тяжёлая выучка беспризорничества, общественные навыки, привитые ему школой и комсомолом, — всё это слилось, вырастило в нём крепкого и умного работника.

с. 48

И если чудесен и превратен путь компонентов, которые, пройдя ряд сложных машин и претерпев ряд изменений, ложатся в железные коробки киноплёнкой, то не менее чудесен и превратен путь этого человека — от пастуха до инженера, от беспризорника до активиста и ударника.

А такой или подобный ему путь прошли многие работники фабрики № 5. И она, строго бракуя негодную продукцию и негодных людей, явились для многих настоящей боевой проверкой. Качанов эту проверку выдержал.

Теория троммеля

Итак, коллодий из термостатов поступает вниз, в троммельное отделение основного цеха.

Здесь производится подложка («основа»), на которую впоследствии наносится эмульсия.

Троммельное отделение состоит из 12 камер, не сообщающихся между собой. В каждой такой камере находится 2 троммеля — машины, производящие подложку.

В марте—апреле на фабрике № 5 было занято только 8 камер. Только 15 троммелей ещё были готовы. В дальнейшем и остальные камеры получают своих «заключённых».

Два троммеля заполняют собой почти всё пространство секции (камеры). Тот же специфический запах и ровное гудение мотора... Если малоксерный цех по размерам и оживлению, царящему в нём, напоминает вокзал, то троммельная секция напоминает лабораторию.

Троммель — это станина, на которой, на шарикоподшипниках, укреплены два вращающихся чугунных барабана. Передний барабан троммеля приводится в движение мотором (посредством червячной передачи), второй же барабан движется при помощи медной бесконечной ленты, которая натянута на оба барабана, получая поступательное движение от первого из них. Длина ленты — 14 метров, ширина — 0,7 метров. Она должна иметь строго горизонтальное положение, для того чтобы коллодий, поливаемый на неё, не стекал ни в ту, ни в другую сторону. Правильный ход ленты регулируется посредством специальных винтов.

Ось, на которой укреплен передний барабан, имеет в середине с двух сторон отверстия, через которые входит и выходит вода для охлаждения барабана, имеющего полые стенки.

Как барабаны, так и медная лента должны быть тщательно отполированы; малейшие царапины вредят качеству плёнки, отпечатываясь на целлюлоиде. Медная лента вращается в закрытом деревянном кожухе, где поддерживается определённая температура воздуха, необходимая для сушки коллодия. Спирт и эфир при сушке покидают коллодий в виде паров и по трубам направляются в цех рекуперации, где в специальных колонках очищаются и возвращаются в малоксерное отделение, снова готовые к работе. Рекуперация позволяет сохранить 80% этих веществ. На фабрике № 5 цех рекуперации долгое время не был готов, и пары спирта и эфира улетучивались без пользы. Спирт и эфир вытягиваются огромными толстыми (80 × 60 сантиметров), коленчатыми трубами. Зелёные, они изгибаются по потолку, развешиваются над троммелями свои пасти и напоминают каких-то причудливых драконов.

с. 49

с. 50

При каждом троммеле имеются четыре воздуховода — два входящих и два выходящих. Воздух при помощи вентиляции, приходя в общий воздуховод, протекает через висциновый фильтр, здесь нагревается до 30—35° Цельсия и направляется к троммелям.

Подготовка троммеля к поливу коллодия производится следующим способом.

Троммель готовится к поливу 5—6 дней. Сперва на медную ленту наносится слой желатины для сглаживания дефектов её поверхности. Предварительно лента осматривается мастером, который найденные дефекты тщательно устраняет. Окиси и грязь снимаются с ленты промыванием — суриком и раствором серной кислоты, после чего лента промывается уже водой и протирается чистой тряпкой. Перед самым поливом желатины лента протирается смесью спирта и эфира. Но вот слой желатины нанесён на ленту. Сверх неё наносится ещё препаратон (промежуточный слой), который скрепляет (цементирует) желатину, и слой ацетил-целлюлозы. Наконец наносится и последняя. Она нужна для того, чтобы придать всему подстилу прочность и глянецовую поверхность.

с. 51

Полив подстила производится с возможной тщательностью. Приходится следить не только за ровностью подстила — надо также избегать пузырей и пыли.

Процесс подготовки троммеля длинен и сложен. Но иначе нельзя — ведь целлюлоидная подложка должна обладать совершенно ровной поверхностью.

Когда троммель наконец подготовлен к пуску, коллодий, который подаётся из термостатов малоксерного цеха, поливается на медную ленту через специальный прибор — «фильеру». Фильера — это намертво укрепленный длинный желобок с узкой щелью, расположенный поперёк медной ленты. Эта фильера меньших размеров чем та, через которую поливается подстил. Поэтому у краёв медной ленты остаётся пространство, свободное от коллодия. Ширина получаемой на троммеле целлюлоидной ленты — 0,53 метра.

Медная лента движется со скоростью 0,23 метра в минуту.

Таким образом коллодий проползает 14 метров между барабанами в час, теряет спирт и эфир, высыхает и снимается с другого конца медной ленты уже в виде плёнки.

Готовая плёнка наматывается на деревянные катушки рулонами по 100 метров. Катушки с плёнкой обволакиваются бракованной плёнкой (для защиты от пыли) и хранятся на складе. Толщина полученной целлюлоидной плёнки примерно 0,12 миллиметра. Эта толщина, регулируемая быстротой движения ленты, давлением при подаче раствора (то есть быстротой поступления новых количеств его) и температурой при высыхании, обычно не даёт отклонения в толщине получаемой плёнки больше чем на 0,0025 миллиметра. Это говорит о точности работы троммелей.

с. 52

Помимо вышеописанной машины, вырабатывающей подложку, существует ещё другой тип, представляющий собой огромный барабан с тщательно отполированной никелевой поверхностью, на которую поливается вышеупомянутый раствор. Поверхность этих барабанов заключена в стеклянный футляр, изнутри обогревается, а снаружи обдувается сухим, тёплым воздухом. Поверхность барабана, шириной несколько более метра, вращается довольно медленно. Раствор поливается приблизительно на одну пятую поверхности барабана, высыхает и снимается в другом конце сектора окружности в виде плёнки.

Ввиду того, что целлюлоидная лента легко воспламеняется (непосредственно от оголённого пламени или при нагревании до 100° Цельсия) и горение её может принять форму взрыва, зарубежные фабрики приступили к массовому производству так называемой «несгораемой плёнки» (преимущественно нестандартных, любительских образцов, шириной 28, 16, 12 и 9 миллиметров).

Несгораемой в полном смысле слова эту плёнку назвать нельзя. Она горит, но очень медленно, вернее, обугливается, плавится.

Получение её во многом напоминает производство обыкновенной «горючей» плёнки. Главные компоненты и растворители — те же самые. Только основное сырьё (нитроклетчатка, коллоксилин) обрабатывается здесь крепкой уксусной кислотой, «ацетируется», почему несгораемая плёнка и носит название «ацетатной».

Недостатки такого вида плёнки: она менее сохранна, труднее поддаётся склейке и стоит дороже.

Вот, в основном, всё, что можно сказать о подложке, этой «основе» киноплёнки.

Практика троммеля

Но работники троммельного об этом другого мнения. Они могут многое ещё порассказать о подложке, о том, как её делают.

На один метр плёнки (шириной 53 сантиметра) идёт 0,53 литра коллодия.

с. 53

Малоксерный цех при малой нагрузке легко удовлетворяет потребности троммельного.

Последний может работать неплохо. 1 троммель выпускает 120 метров плёнки (шириной 53 сантиметра) за 8 часов, или 5400 метров в сутки. Принимая во внимание, что эта широкая плёнка, выпускаемая троммельным, режется потом на 14 полосок, ясно, что при полной нагрузке всех 15 троммелей фабрика легко может выполнять месячный план в две декады.

Но за все месяцы работы не было ни одного месяца, когда бы троммеля работали непрерывно в течение двух декад. Проработают дней 5 и станет. Из-за машин, из-за аппаратуры простоев нет. Главный виновник их — сырьё. Вернее — его отсутствие. Второе — перерывы в подаче электроэнергии. Когда электромашина останавливается, троммель *in*дехтрроммельприводят в движение «ручным способом». Во время остановки коллодий *in*дехтрроммельприводят в движение «ручным способом». Во время остановки коллодий продолжает течь, и это даёт утолщение на плёнке, то есть брак.

Причин брака — много. Появляются пузырьки на подстиле, и они передаются на плёнку (рябь). Это значит, что ещё до сих пор рецепт подстила не может считаться вполне удовлетворительным.

Пыль — этот вездесущий враг плёнки — тоже повышает процент брака.

По вине рабочих — неравномерная толщина полива. Толщина коллодия регулируется микрометрическим винтиком. Толщина плёнки измеряется специальным прибором — «пальмером». Необходимо часто проверять толщину, а этого не всегда можно добиться.

Грязная ацетил-целлюлоза (от нетщательной фильтрации), неравномерная натяжка, создающая складки на плёнке, — всё это пособники брака.

При таких условиях брак обычно составляет фактически процентов 20. Но по официальным данным он по троммельному цеху не превышает 4—5%. Что это значит? Дело в том, что часто испорченный кусок плёнки находится в середине целлюлоидной ленты, и вырезать его здесь же в цеху нецелесообразно.

Поэтому приходится ждать, пока плёнка не дойдёт до резального цеха, где она режется на полосы. И только в визитажном цеху весь брак учитывается и изгоняется из среды здоровой продукции.

Вот характерный пример. В первой декаде марта троммельный цех выполнил задание на 84%, а брак его составлял всего 4% к годной продукции. В резальном цеху процент выполнения плана снизился до 67, а брак составлял уже 11,64%. А визитажный, проверяющий продукцию других цехов, показал 43,5% брака, и в результате из упаковочной вышло только 51% плана.

с. 54

Очень важно отметить, что отсутствие сырья тормозило введение сдельщины, которая должна была снизить процент брака. Так как работа идёт с перебоями и нет постоянного процесса, то проверить действительную норму выработки каждого рабочего невозможно и хронометрировать время тоже нельзя.

Это не значит, что работники цеха опустили руки и, ссылаясь на отсутствие сырья, топтались на месте. Вот что писала стенгазета основного цеха «Основа» в номере от 28 февраля 1932 г.

Троммельный цех является узким местом всего основного цеха. Технология плѣнки, её освоение и выработка лучшей продукции, а также и вопросы увеличения количества — вот то, что сейчас является насущным в цеху. В связи с этим была развёрнута работа по дооборудованию цеха. И вот в течение трёх дней был дооборудован и готов 15-й троммель. Не ослабляя темпы, надо технически переделывать весь основной цех.

Но всё-таки рядовой рабочий троммельного (особенно недавно пришедший на производство) ещё недостаточно проникся важностью овладения техникой своего цеха.

— Даже в комсомольской (2-й) секции ребята часто относятся к делу «слюняво», — говорила нам тов. Новосёлова, ударница 6-й секции.

— Был такой случай. При подготовке троммеля к пуску ребята плохо вычистили ленту суриком, остались пятна. В результате — подстил был испорчен, секция дала брак. А всё потому, что шесть условий тов. Сталина не были доведены до цехов, нет собраний. Только теперь начали раскачиваться...

Даже в газете «Кино» в апреле писали о браке в троммельном цеху следующее:

Коллодий при спуске в троммеля попадает на медную ленту, движущуюся на двух барабанах. Лента покрыта подслоем, который через определённые промежутки времени надо менять. При этом лента очищается ножами от старого подслоя. Медь царапают ножом, делают это небрежно, оставляя на ней неровности, которые отпечатываются на поверхности целлюлоида. Получается брак.

На некоторых троммелях края медной ленты отогнуты и при прохождении через машину задевают за планки, скрепляющие стенки троммеля. От этого на плѣнке получаются трещины. Эти легко поправимые недостатки никем не устраняются, а в отдельных случаях усугубляются. Например, 29 марта заведующий механической мастерской отдал распоряжение сделать починку. Начали её делать во время работы, воздухонагнетательные вентиляторы потянули в троммеля обильно посыпавшуюся извѣстку. Это дало брак на 8 троммелях. Хорошо ещё, что быстро заметили и остановили машину.

с. 55

Такие случаи показывают, что до сих пор производство ещё не может равняться в точности с «часовым механизмом». Инженерно-технического персонала мало, и он не успевает за всем доглядеть. И было бы неправильно искать причины такой бесхозяйственности и невнимания рабочих только среди троммелей, в самом цеху. Причины коренились глубже, и, чтобы найти их, нужно войти в быт, сидеть на заданиях фабкома, внимательно вчитываться в местную газету, разговаривать со многими людьми на фабрике № 5. Только тогда можно понять, какими тесными нитями связаны киноплѣнка с совершенно посторонними, казалось бы, вещами: со столовой, с жилстроительством, с культработой и даже... со строительством другого завода за несколько километров от Переславля.

Плѣнка готовится принять эмульсию

Подслойный цех фабрики № 5 предназначен для нанесения на плѣнку подслоя в целях закрепления и лучшего приложения к ней поливаемой в дальнейшем на неё эмульсии.

В тех испытаниях, которые плёнке придётся пройти в своей длинной жизни, необходимо, чтобы эмульсия держалась очень крепко. Подслой — это связующее звено между плёнкой и эмульсией.

Его приготовление и нанесение на плёнку — процессы далеко немаловажные. Бывали случаи, когда из-за плохой качества подслоя весь труд других цехов и все затраты пропадали даром — партия плёнки шла в брак.

В подслоином цеху (вернее, отделении основного цеха) светло и просторно. В нём стоят две подслоиных машины, напоминающие своей формой огромные подковы. Это — заграничные машины фирмы «August Koebig». Долгое время они вместо приводных ремней приводились в движение обыкновенными верёвками. Причину этого странного несоответствия мы выясним в дальнейшем, а теперь перейдём к описанию самой подслоиной машины.

с. 56

Подслоиная машина представляет собой подковообразный деревянный кожух, укреплённый на железных станинах. Сзади машины установлен мотор, приводящий её в движение.

Поступившая из троммельного цеха (или со склада) катушка с «основой», ждущая нанесения на неё подслоя, вначале просматривается, брак визируется, а основа склеивается разрезанными концами. Годная катушка с основой надевается на ось передней части подслоиной машины и закрепляется при помощи бобинки. Разматывающаяся с бобинки плёнка протаскивается через весь кожух машины при помощи прикрепленной к её концу бракованной ленты. Разматывающаяся годная плёнка проходит по валикам и между двумя эбонитовыми валиками, один из которых (нижний, передний) вращается в ванночке с подслоем в сторону, обратную движению плёнки, и таким образом наносит на неё подслоем на одну сторону, снятую с троммеля, как более ровную. Задний, вышестоящий валик вращается в сторону движения ленты, и в длину имеет такие же размеры, что и лента в ширину. Длина же нижнего валика значительно больше, и благодаря этому на оборотной стороне плёнки не может быть подтёков подслоя.

При помощи особых приспособлений ванночка с подслоем может подниматься и опускаться, расстояние между эбонитовыми валиками может также регулироваться.

Подслоенная плёнка от валика входит в переднюю часть кожуха и на деревянных валиках проходит весь кожух и наконец наматывается на деревянную катушку такого же диаметра подслоем сверху.

В кожухе происходит сушка подслоенной плёнки подогретым воздухом, поступающим снизу, у задней части кожуха, и идущим навстречу плёнке. Воздух подаётся профильтрованный через висциновый фильтр. Он подогревается в калорифере и нагнетается через трубу вентилятором с числом оборотов 1 430 в минуту. Таким образом, плёнка попадает как бы в тёплый и чистый ураган, который быстро выпаривает и увлекает с собой все летучие части подслоя. Этот маленький самум (только без песка), пройдя через весь кожух, в передней его части выбрасывается через трубу.

В передней части кожуха происходит и нагревание (первоначальное и дополнительное) плёнки при помощи газопровода-змеевика глухим паром.

Лента движется в машине не быстро, поднимаясь и опускаясь на валиках. Максимальная скорость её движения — 4 метра в минуту.

с. 57

Приготовление подслоя не представляет ничего особенно интересного, и мы не будем его здесь описывать. Ограничимся только перечислением компонентов, входящих в него. В состав подслоя входят: желатина, этиловый и метиловый спирты и ледяная уксусная кислота. Спирты служат растворителями и в дальнейшем при сушке почти целиком испаряются.

Подслоенная основа перематывается с большой катушки на меньшую (диаметр 1 : 2). Во время перематывания плёнка просматривается, по дороге на неё накладывают заплаты (при помощи клея) из бракованной плёнки.

Проклеивание происходит посредством подложенной под плёнку бумаги. На этот раз плёнку перематывают подслоенной стороной внутрь.

Из подслоиного отделения плёнка выводит готовой к принятию светочувствительного слоя — эмульсии. Здесь кончаются последние «светлые дни» будущей киноплёнки. Отсюда она вступит в область мрака, чуть окрашенного в красный цвет.

При красном свете она встретится в поливном цеху с эмульсией, и в дальнейшем увидит свет только на одно мгновение — через глазок киноаппарата. И это поверхностное впечатление отразится на ней так сильно, что она сохранит о нём память до самой смерти.

Впрочем, это говорится только о негативной плёнке. Позитивная никогда не попадает к оператору — ей у него делать нечего. Но всё это — дело будущего, а пока обратимся к тому, что окружает плёнку в последнем цеху — к «атмосфере» цеха.

Об одном «эксперименте»

Нет такого цеха, в котором не было бы трудностей. Но и нет таких трудностей, которых нельзя было бы преодолеть.

Первое время при нанесении субстрата (подслоя) были большие дефекты — неровность нанесения субстрата, его волнообразность. Это происходило потому, что работники подслоя не знали, как регулировать набрасывающие валики, не знали машину. А эта иностранка требовала к себе большого внимания. С виду несложная «подкова» на самом деле оказалась очень капризным механизмом.

Долго бились и над рецептом подслоя. Но сейчас рецепт уже найден, и методика регулирования уже освоена. Правда, для негативной эмульсии ещё в марте 1932 г. не было проверенного лабораторией рецепта. Но за позитивную эмульсию, если подслой её не держит, ответственны сами рабочие подслоя.

с. 58

Мы, конечно, не говорим о браке, получаемом вследствие внезапной остановки электромотора. За эту аварию должен отвечать главный механик.

Но вот характерный пример, когда убыток, понесённый фабрикой, не может быть отнесён за счёт объективных причин.

10 марта пошло в брак 2 964 погонных метров негативной плёнки. Когда полили эмульсию, она не удержалась на основе. Причём плёнка прошла уже весь производственный процесс, взяла уже своё количество материалов, труда людей и работы машин — и только тогда заметили, что она не годится к выпуску.

А себестоимость плёнки по плану — 37 коп. за метр, в марте она стоила в несколько раз дороже.

Необходимо проверять плёнку после подслоя на полив в лаборатории. Этого не сделали. Рецепт был не проверен, а это тоже нужно было сделать раньше, до подслоя и полива негативной эмульсией.

В данном случае ввиду царившей ещё тогда на фабрике обезлички никто не понёс ответственности за порчу плёнки. Можно без преувеличения сказать, что этот (и ему подобные) случаи были толчком, напомнившим администрации и общественности о необходимости скорейшей реализации 6 условий тов. Сталина.

Этот «эксперимент» обошёл фабрику недёшево. Зато он поставил перед ОТК (отдел технического контроля) вплотную задачу — проверять продукцию каждого цеха и каждого процесса особенно внимательно, так как на фабрике все цеха тесно связаны между собой и брак одного из них передаётся другим и даже увеличивается.

Здесь ещё раз отметим именно для плёночной фабрики важность технической учёбы. Овладеть техникой всего производства, знать его законы, быть знакомым с каждой его деталью — это для плёночника особенно важно. Только когда он сумеет охватить всю совокупность процессов, он поймёт, что его личная невнимательность или оплошность могут породить колоссальный брак и отразиться на всём производстве в целом. Чем больше мы входили в детали плёночного производства, тем нам становилось яснее, что для выпуска хорошей плёнки надо к качеству человеческого материала относиться не менее внимательно, чем к качеству основных компонентов. «Люди делают плёнку» — эту простую истину надо запомнить и по-новому понять каждому плёночнику.

Заканчивая обзор основного цеха, заглянем ещё в одно небольшое помещение.

с. 59

Это — «желатиновая комната». Здесь готовится желатин, идущий на подстил для троммеля.

Желатиновый раствор составляется из самого желатина, дистиллированной воды, смеси метилового спирта и глицерина. Вся эта смесь тонкой струйкой вливается в медный бак, в котором непрерывно вращается механическая мешалка. Процесс размешивания продолжается около 10 часов, после чего готовый желатиновый раствор поступает в троммельное отделение.

с. 60

При всей своей несложности этот процесс чрезвычайно важен, так как от качества желатинового раствора зависит качество подстила, а этот последний решает судьбу основы. Таким образом, эта маленькая комната имеет в производстве не меньшее значение, чем огромный малоксерный или разделённый на секции троммельный.

Вот и весь основной цех. Целлюлоидная лента — «нижний этаж» плёнки готова. Её производство сложно и трудно, и всё же приготовление эмульсии — ещё более сложное и ответственное дело, тем более трудное, что оно происходит в темноте. В эмульсионном — буквально работают наощупь.

Заведует всем основным цехом и, кроме того, троммельным отделением инженер-комсомолец тов. Белый, бывший заведующий малой плёнкой. Он мало изменился — так же серьёзен, спокоен и немного медлителен в движениях. Он, как и киноплёнка, ровный, выносливый, прошедший сложную обработку и «очень взрывчатый». Это имя осталось за ним до сих пор.

Эмульсия

Пока в основном цехе идёт приготовление целлюлоидной подложки, в эмульсионном цеху готовят эмульсию.

Эмульсионный цех (корпус «С») имеет следующие отделения:

1. склад желатины и химикалий. Здесь производятся развеска и дозировка веществ перед варкой;
2. эмульсионное-варочное отделение — для варки позитивной эмульсии;
3. отделение резки и студения позитивной эмульсии.

Второй этаж корпуса «С» предназначен для промывки и хранения позитивной эмульсии и для варки, студения, резки, промывки и хранения негативной эмульсии.

Позитивная эмульсия, производимая на фабрике № 5 в гораздо большем количестве, чем негативная, требует, естественно, и больше помещений.

Как мы уже говорили, негативная плёнка воспринимает на себя (фотографирует) сцены или предметы в действии. На позитивной же плёнке при помощи печатания с негатива получается то изображение, которое впоследствии и проектируется на экране.

с. 61

Поэтому светочувствительный слой (эмульсия) у негативной плёнки должен отличаться большой чувствительностью к свету; он должен правильно и точно передавать как все теневые вариации, так и детали в тенях и сильно освещённых местах. Слой у негативной плёнки по возможности должен быть также чувствительным к той композиции цветовых оттенков, из которых составляется фотографическое изображение.

Светочувствительный слой у позитивной плёнки может обладать значительно меньшей светочувствительностью и в то же время отличаться свойством точно воспроизводить в своём (уже позитивном) изображении всё то, что получено на негативе путём съёмки. Для того, чтобы обладать хорошими проекционными качествами, изображение на слое позитивной плёнки должно получаться в сравнительно резких, чётких, чистых, полных деталей, чёрно-серых тонах и быть достаточно прозрачным.

Эти основные условия уже показывают, насколько велики требования, предъявляемые к качеству киноплёночных эмульсий.

Получение эмульсий состоит из нижеследующих отдельных процессов:

1. составление эмульсии, то есть подготовка веществ, входящих в состав эмульсии или участвующих в её приготовлении, и смешение компонентов (получение коллоидального раствора бромистого серебра);
2. созревание эмульсии (подогревание);
3. студение (охлаждение эмульсии), то есть превращение эмульсионного раствора в студнеобразную массу и получение «макарон»;
4. промывка застывшей эмульсии (удаление ненужных и вредных веществ, оставшихся после составления);
5. повторное распускание (плавление) эмульсионного студня и его фильтрование.

Как делают эмульсию

Глаз, только что бывший на свету, сначала видит только несколько медленно передвигающихся тусклых тёмно-красных точек. При свете (если это можно назвать светом) этих точек темнота кажется густым черно-красным туманом.

Только постепенно, словно нехотя, начинают вырисовываться стоящие у стен полированные чаны и вазы, становятся заметными плавнодвигающиеся силуэты людей. Эмульсия рождается в темноте, при свете она гибнет.

Варка эмульсии производится в варочных аппаратах, состоящих из двух керамиковых сосудов, соединённых резиновыми шлангами. Нижний сосуд, в котором варится эмульсия, имеет деревянную водную рубашку и вытяжку, присоединённую к вентиляционной системе.

В этот сосуд загружаются сперва желатин (разбавленный дистиллированной водой), бромистый калий и йодистый калий. Эта смесь подогревается и когда достигает определённой температуры, то смешивается с аммирированным азотнокислым серебром, которое поступает из верхнего сосуда через шланг при красном свете. с. 62

Варка эмульсии идёт при помешивании смеси механическими мешалками.

При этом смешении бром и йод соединяются с серебром и образуют светочувствительное бромистое серебро и йодистое серебро.

Калий в соединении с азотнокислой частицей служит для образования азотнокислого калия. с. 63

Если бы это смешение производить в одних водных растворах без присутствия желатина, то образующееся светочувствительное бромистое серебро выпадало бы в виде хлопьев творожистой массы, нерастворимой в воде. Желатин не допускает бромистое серебро осесть и действует здесь как эмульсифицирующее средство. Благодаря этому получаемое бромистое серебро остаётся в растворе во взвешенном состоянии (коллоидальном) в виде однообразных, микроскопически малых частиц — так называемых «зёрен эмульсии». Благодаря чрезвычайно малым размерам этих частиц (тысячные доли миллиграмма) и их равномерно распределению в жидкости последняя принимает густой молочный вид светло-жёлтого оттенка.

По новейшим исследованиям оказывается, что каждое из таких зёрен представляет собой окружённое желатиновой оболочкой ядро бромистого серебра (с незначительным содержанием йодистого) с кристалликом металлического серебра внутри.

Назначение йодистого серебра — придавать получаемым эмульсиям большую чистоту, прозрачность и даже в известной степени повышать их светочувствительность.

Пропорции бромистого и йодистого серебра изменяются в рецептах соответственно тому, какого характера, качества и вида эмульсию желают иметь. Чрезвычайно светочувствительные негативные эмульсии — обычно бром-йодистые, то есть в них кроме бромистого серебра содержится небольшое количество йодистого серебра. Менее чувствительные, прозрачные позитивные эмульсии — обычно хлоро-бромистые, а иногда и йодо-бромистые.

Во время варки в эмульсию вводится аммиак (в чистом виде — как раствор, или в виде его солей). Продолжительность подогревания и температура имеют решающее значение для качества получаемой эмульсии. Этим определяются степень светочувствительности, подверженность вуалеобразованию, размеры зерна и так далее, при вызревании эмульсии повышается светочувствительность бромистого серебра.

При добавлении аммиака также повышается светочувствительность, а кроме того, увеличивается и объём зёрен (благодаря увеличению кристаллика серебра).

По окончании варки эмульсия из аппаратов сжатым воздухом передаётся на кюветы холодильных шкафов, где происходит её студение.

По окончании студения эмульсии студень продавливается через гидравлический пресс (или электрический) и получает вид червяков (макарон). Этот процесс напоминает провёртывание мяса через мясорубку. с. 64

Это измельчение эмульсии делается для того, чтобы предстоящая промывка её протекла быстрее, а вымывание ненужных остатков (азотнокислый калий и другие) было более эффективным.

Итак, червяки эмульсии поступают в промывные аппараты с механическими деревянными мешалками. Там червяки помещаются в мешках, плавающих в воде, а поступают они

с. 65 (с третьего этажа на второй) через вертикальный кожух, к которому подвозятся и сами промывные аппараты. Когда последние заполняются эмульсией, они продвигаются к мешалкам, и в них наливается проточная вода. После промывки червяки насыпаются в горшки (керамиковые) и затем поступают на склад.

Кроме желатина, азотнокислого серебра, бромистого и йодистого калия в состав эмульсии входят ещё следующие компоненты: глицерин, этиловый спирт, эритрозин, квасцы, лимонная кислота.

Эмульсия должна иметь очень мелкое зерно и большую разрешающую способность, наибольшую широту восприятий, не особенно большую плотность и гамму и достаточно хорошую градацию.

Итак, эмульсия, рождённая в темноте, ждёт встречи с «основой», рождённой на свету. Встреча эта произойдёт в поливном цеху.

с. 66 Как мы видели, приготовление светочувствительного слоя — дело сложное, требующее большой осторожности и большого опыта. О том, как постепенно накапливается этот опыт, мы сейчас и расскажем.

Вуаль

«Качество эмульсии удовлетворительное». Сколько времени и труда положили работники фабрики, пока эта фраза могла получить права гражданства. Зато с какой гордостью её произносят и технорук Кондахчан, и заведующий эмульсионным цехом Зеликман, и любой работник цеха. Эмульсия для них — больше чем простая составная часть киноплёнки. Эмульсия — экзамен их производственной гибкости, их энергии и умения.

Эмульсия — удостоверение фабрике № 5 в том, что она боеспособна, что она может производить хорошую плёнку.

Конечно, в эмульсионном цеху с сырьём дело обстоит не лучше, чем в других цехах. Из-за недостатка сырья эмульсионный выполнил, например, план за февраль на 64%.

Есть ещё брак, бывают случаи, когда отдел технического контроля задерживает эмульсии ввиду её скверного качества (как например 14 марта первый случай, когда не дали эмульсии на полив из-за повышенной вуали).

Но несмотря на недостаток сырья, выполнение промфинплана с каждым месяцем повышается.

Валовой выпуск эмульсионного в январе составил 63% плана (4 000 метров), брак к этому количеству выразился в 4,3%, а неполноценная продукция (недостаточно высокого качества, не вполне удовлетворяющая требованиям) — 33,7%. Как видно, показатели не блестящие.

Но уже в феврале план выполнен на 64% (4 750 метров), брак сведён до нуля, а неполноценная продукция снижена до 15,7% (больше чем вдвое против января).

В марте брака тоже не было, и значительно улучшилась негативная эмульсия.

Интересно взять таблицу неполноценной продукции по позитивной плёнке и посмотреть, какие успехи сделаны цехом.

В сентябре 1931 г. неполноценная продукция составляла 88,8%, то есть почти вся эмульсия, производимая цехом, была очень невысокого качества.

В октябре этот катастрофический процент немного упал — до 72,5%.

с. 67 В ноябре 1931 г. — снова резкий скачок вверх. Вся продукция цеха (100%) оказалась неполноценной. Это произошло потому, что варили только одну партию эмульсии и она оказалась неудачной.

Но уже в декабре неполноценная продукция составляла 29% выпускаемой эмульсии, и в дальнейшем идёт на снижение.

В январе 1932 г. — 28%, в феврале — 24,4%, в марте ещё меньше и так далее.

Снижение неполноценной продукции идёт за счёт освоения производства. Работники цеха научились «играть» на нестандартности сырья, то есть применяться к условиям, на ходу изменять режимы и так далее.

За счёт чего происходит брак?

Несоблюдение температурных режимов, нехватка воды. Бывает, что как раз во время промывки вода останавливается. Из-за таких перебоев эмульсия часто пропадает.

Скверное качество сырья (желатина) тоже увеличивает брак.

Рабочие ведут активную борьбу с браком. С работой они справляются хорошо, контроль в цеху налажен, процессы достаточно механизированы. За снижение брака рабочие премируются.

Итак, качество эмульсии в основном хорошее. Но есть одно, что сильно смущает и технорука и Зеликмана — это «вуаль». Вуаль на эмульсии лишает её прозрачности, делает мучной и неспособной достаточно резко воспринимать изображение.

На негативной эмульсии была долгое время сильная вуаль, но это и понятно: её учились делать. Но в конце марта цех добился того, что на негативной вуаль стала даже ниже позитивной — 0,09 — это немного.

Но дело в том, что в процессе полива вуаль и на позитивной плёнке возрастает — до 0,18—0,20, а это уже много.

Почему такое увеличение, в чём тут дело — неизвестно. Сейчас над этим ломают головы.

Технорук Кондахчан считает, что вуаль возрастает от плохой промывки — слишком большие порции эмульсии и загружаются сразу в промывные чаны. Факт тот, что вопрос о росте вуали пока ещё не решён.

Меры принимаются следующие: выяснение пригодности данного рецепта, проверка в лаборатории (пробуют рецепт Шостинской фабрики плёнки № 6). Делаются пробы, в эмульсию вводится соляная кислота и так далее.

С негативной плёнкой дело обстоит более благополучно.

К мероприятиям борьбы с вуалью надо отнести ещё лучший подбор желатины для добавления (перед поливами на плёнку) и введение бромидов (бромистых солей) перед плавкой эмульсии.

с. 68

Сорвать вуаль с эмульсии настолько же важно, как снять паранджу с восточной девушки: вуаль — последнее препятствие на пути к вполне хорошему качеству эмульсии.

До и после потопа

Вода нужна эмульсионному цеху. Она совершенно необходима ему. Но — в определённом количестве. Излишества вредят как людям, так и цехам. А в эмульсионном бывает так, что вода наполняет не только промывные баки — она течёт по стенам, заливает пол, она вредит.

Заливы эмульсионного, «потопы», не предусмотренные планом, — не редкость.

В чём тут дело?

9 марта по окончании работ цех заперли и ушли. Когда через несколько часов его открыли, оказалось, что цех из сухопутного оказался морским. «Это был настоящий водопад», — рассказывает Зеликман.

Со стен лило. На полу воды было «по колено», словом, стихия бушевала. И это — в центре фабрики, в одном из самых главных её отделений, почти целиком механизированном. Что же именно произошло? На чердаке корпуса «С» над третьим этажом, где варится позитивная эмульсия, помещается бак с водой. Запасный бак. Он подаёт воду вниз, в цех. Если же вода из него в цех не поступает, то он наполняется и наполняется, пока не «переполнится чаша», пока вода не полезет через край... Она заливает чердак, она просачивается вниз и течёт, течёт, течёт...

9 марта во время потопа рабочие, горячо взявшись за дело, работая в воде, промокнув до нитки, успели спасти эмульсию, «самоотверженно работали», — отдаёт им должное Зеликман.

Несмотря на усилия работников цеха «водопад» обошёлся в 3 500 рублей и даже больше, так как были испорчены стены.

Что нужно было сделать для того, чтобы аварии не было? Урегулировать бак. А именно — поставить шаговые клапаны и сливную трубу. Тогда бак наполнялся бы до известного предела.

Зеликман неоднократно говорил главному механику Есипенко о необходимости починить бак, о той опасности, которой подвержен эмульсионный. Есипенко считал, что ерунда, что бак «пождёт» — и дождался.

с. 69 Кроме того, недосмотрел и дежурный водопроводчик. Недосмотрел и сам бригадир водопроводчиков — тов. Чихачёв. В результате — убытки.

Но дело в том, что «заливы» эмульсионного — периодическое явление. По недосмотру, или по чему-либо другому, но часто кран у бака бывает откручен, и вода льётся. Зеликман не раз и не два обращал на это внимание.

У какой-то части рабочих, очевидно, есть ещё невнимательность и даже *недобросовестность* к работе.

Наряду с этим в том же эмульсионном видно, как вырастают вместе с цехом и фабрикой новые люди. Вот Кудрева. Была просто деревенская девушка, дебелая и равнодушная. Пришла на фабрику подработать и уйти обратно домой. И эта Кудрева во время залива цеха работала лучше всех, спасая имущество фабрики. Она — премированная ударница, сознательно относится к работе, ни от какого дела не отказывается, если даже оно и «невыгодно», то есть ниже оплачивается.

Но став уже образцовой производственницей, Кудрева ещё не стала образцовой ударницей. Она не втянута в общественную работу, стоит как-то в стороне.

Другое дело — работница эмульсионного — Денисова.

На фабрике она с августа 1931 г., с рабочих курсов.

Денисова — рядовая партийка, тот низовой работник, без которого немислима никакая работа в цеху, в смене, в бригаде. Развить, укрепить эти низовые звенья, это здоровое ядро кадровиков фабрики плёнки — важнейшая задача парторганизации фабрики.

Люди эмульсионного цеха

Достаточно пробыть один день в эмульсионном цеху, чтобы убедиться, что это один из самых передовых цехов.

Коллектив в нём дружен, много общественников. Производственный кружок активен. Коллектив энергично осваивает всё новые и новые «секреты».

Тетрадь для записи предложений и изобретений не пустует.

Без преувеличения можно сказать, что его работники с какой-то особой простотой и лёгкостью берутся и разрешают составленные им задания, будь то распоряжения администрации или проведение общественных кампаний.

с. 70 Дисциплина в цеху установлена не жёсткими мерами воздействия, а всей атмосферой доверия к работникам заведующего цехом инженера Зеликмана, особой мягкостью его обращения, особым уважением его к товарищам, внимательным подходом к каждому новичку, которого Зеликман вместе со своим коллективом умеет быстро сделать своим, втянуть в конвейер общих интересов.

Как достиг он того, что бесспорно может быть назван лучшим из ударников фабрики № 5, умелым организатором передового цеха?

Как создалось это новое поколение людей — зачатки социалистического общества, для которых своё — это и есть общее; людей, воспитанных новым коллективом и передающих сейчас ещё более новому коллективу все свои знания, всю свою энергию.

Подлинными ударниками не становятся в один день. Этому предшествует воспитание в советской школе, на производстве, воспитание жизнью, примером.

Прежде чем Кондахчан мог сказать: «а что во мне непартийного», прежде чем Цветков стал главнейшим фабричным РКИ,¹ а Зеликман мог констатировать, что он «по натуре любит жить в коллективе» — прошла цепь событий, людей и отдельных фактов, воспитавших этих людей. Их прошлое неотделимо от них самих и от фабрики плёнки.

Вот почему, рассказывая о наиболее типичных людях фабричного коллектива, мы не можем только формально констатировать «перечень» их заслуг, а ставим себе задачей поближе

¹РКИ — рабоче-крестьянский инспектор. — *Ред.*

рассмотреть, изучить этих людей, чтобы показать возможно живее историю фабрики в борьбе за овладение, техникой, историю её коллектива и его авангарда.

Вот какую предварительную школу прошёл Зеликман, сын сметливого ткача в Польше, впоследствии превратившегося в бухгалтера.

Первая пора мирного детства с милыми анекдотами, которые мать любит рассказывать знакомым: мальчик любил есть извёстку, стучался головой о балконную ручку, из-за необузданной любознательности выпотрошил игрушечную лошадь... Очень рано, в 6 лет, кончается эта детская идиллия. Любознательность может удовлетворяться более солидными и опасными вещами.

Война. Немцы тихо входят в город. Начинается жизнь беженцев. Полугодовые бестолковые переезды через Двинск, через Петроград.

Горести, впечатления, масса людей, станций, тревожных слухов.

Наконец Москва, первая и вторая школьная группа. Но школа тогда была мало привлекательной. Целый день на улице хулиганил, курил, воровал. Отец умер в 1917 г., матери было некогда — мать добывала еду, дело для неё трудное, а сил было мало.

В 1919 г. Зеликману было 11 лет. Его дядя, председатель Тульского губисполкома, увозит его в Тулу в детдом «Детский пролеткульт». Организовал его коммунист, моряк, художник, музыкант Пожидаев, знавший кроме того множество ремёсел, в эпоху военного коммунизма отказавшийся от семьи, пытающийся реализовать идеи о новом, коллективном воспитании.

В детдоме — коммунистические навыки, полное самообслуживание, свои мастерские, сад, лошади, типография и своя печатная газета.

Началась учёба по общественным и общеобразовательным предметам, первые уроки естествознания, антирелигиозной пропаганды. Заработали добровольные кружки, свой хор и оркестр. Общественная работа проводилась на Деникинском фронте, где выступали с пением революционных песен. В миропонимание Зеликмана всё это внесло перемены. Подействовало здорово. Первые основы общественника создались здесь.

Весной 1920 г. обсуждался план переселения в бывшее княжеское имение в село Молоденково, где постановлено было самим построить не больше и не меньше как электростанцию и провести железную дорогу.

Двинулись эшелонами. В имении были в то время остатки другого, но захудалого, уездного детдома, где царствовала олигархия — 12 сильных мальчиков эксплуатировали слабых.

Пришедшая «армия труда» быстро преобразила запущенное «имение», отряды и бригады были брошены в поле, в сад, на скотный двор. Расчистили дом, парк. Были и пастухами, и садовниками, пахали землю, огородничали, разводили скот. Было много мяса, зелени, фруктов, здорового и весёлого труда.

В Москву привёз Зеликман огромное желание учиться и большую веру в коллектив.

В школе Краснопресненского района Зеликман — организатор первого политкружка, затем представитель в школьном совете, казначей школьного кооператива.

С 1924 г. — комсомолец, учится хорошо. На третьем году увлекается радио, весь год делает приёмники, бесчисленные детали и части.

Старый запас знаний помогает догнать товарищей.

Экзамен в вуз — ВХТУ по химическому отделению, общественная работа по стенгазете и многотиражке «Пролетарий на учёбе». На 3-м курсе по агитработе комсомола. Вневузовская работа на алкалоидном заводе. На последнем курсе общественная нагрузка в научно-исследовательском обществе.

И всегда, на всех курсах староста слушателей.

Так после детдомовской заправки и учёбы в советском вузе из Зеликмана вырабатывается вожак и организатор передового коллектива.

Так Зеликман пришёл к естественному выводу: «я по натуре люблю жить в коллективе».

Надо ли повторять, что при приезде на Переславльскую фабрику Зеликман вступает в коллектив-коммуну, что роль его и в строительстве, и в освоении производства ведущая. Он борется за оздоровление комсомола, организует первую комсомольскую бригаду, затем бригаду по эмульсионно-поливному цеху. Во всех штурмовых кампаниях идёт в первых рядах.

с. 71

с. 72

Председательствует в ИТС,¹ где проводит ряд конкретных работ по соцсоревнованию, освоению троммелей, негативной плёнке. На областном съезде Зеликман выбран председателем райбюро ИТР. Рабочими фабрики избирается делегатом на районный съезд профсоюзов.

Наряду со всем этим Зеликман всегда остаётся лучшим производственником, сумевшим из развала, где в варочных аппаратах первое время эмульсию вычерпывали ковшиками, сделать несмотря на нехватки образцовый цех.

Мы говорили в начале главы о лёгкости и простоте разрешения в эмульсионном цеху заданий, но к этой лёгкости и простоте пришли лишь потому, что трудно было вначале, что по отзывам рабочих начальник цеха Зеликман даже когда «болен работает всюю, ночи проводит в цеху, аж позеленеет весь, но не бросит, пока своего не добьётся».

Встреча основы и эмульсии

Корпус «К». Поливной цех. Здесь эмульсия поливается на подслоенную подложку, и кинолента сушится. Здесь два параллельных процесса (производство основы и эмульсии) встречаются, и из двух неопределённостей возникает уже кинолента, пока ещё в грубом, необработанном виде.

Эмульсия для полива на подложку подаётся в поливной цех в застуденённом виде из эмульсионного цеха при помощи подъёмника в глиняных горшках и подвергается плавлению в специальных медных, внутри посеребрённых бачках, похожих на кувшины. Бачки имеют «рубашку», в которой циркулирует горячая вода, плавающая (распускающая) эмульсию.

Вода циркулируется замкнутым циклом через рубашку бачка в центробежный насос, а оттуда в подогреватель, укреплённый наверху, и самотёком опять в рубашку.

с. 73

Разогревание эмульсии происходит при 30—40°C в зависимости от свойств желатины, входящей в состав данной эмульсии. Разогревание происходит при постоянном помешивании при помощи механических мешалок.

Расплавленная тёплая эмульсия фильтруется в фильтрпрессах, представляющих собой медные, внутри серебряные полушары с решёткой внизу, имеющие сверху отверстия для подачи сжатого воздуха.

Эмульсия выливается вверху в люк фильтрпресса и сжатым воздухом продавливается через ватную подушку, наложенную на решётку: пресса. Отфильтрованная эмульсия подаётся к поливным: машинам (в банках).

Пройдя фильтрацию, эмульсия окончательно освобождается от частиц пыли, различных твёрдых волокнистых или нерастворившихся веществ и так далее. После этого она окончательно готова к поливу на целлюлоидную подложку.

Нечего и говорить, что все процессы, в которых фигурирует эмульсия, протекают почти в абсолютной темноте при слабом красном свете.

Полив эмульсии напоминает по своим приёмам уже знакомый нам процесс литья целлюлоидных лент, с той разницей, что движущаяся по полотну бесконечного стола целлюлоидная подложка, пройдя через несколько роликов, подводится к поливной ванне с поданной сюда по трубам эмульсией.

Поливная машина, предназначенная для полива эмульсии на подслоенную основу, приводится в действие мотором мощностью в 2 лошадиных силы. Он состоит из железного барабана, внутри которого проходит охлаждающая вода из никелевого корытца, предназначенного для эмульсии, которая в этом корытце подогревается водой, нагретой при помощи змеевика. Корытце оmyвается этой водой. Для продвижения политой плёнки из кожуха машины имеется присос, вокруг которого бесконечной лентой движется надетый на трёх валиках ковёр.

Полив плёнки эмульсией происходит следующим образом. Деревянная катушка с подслоенной плёнкой надевается на стальную ось, находящуюся на подшипнике в станине,

¹ИТС — инженерно-технический совет. — *Ред.*

и закрепляется бобинками. Плёнка огибает поливной валик и купается в корытце с расплавленной эмульсией. От купающегося валика плёнка идёт в вертикальном направлении на деревянный валик, а от него проходит на валиках в кожухе, где, охлаждаясь, застывает. Затем она протаскивается движущимся ковром посредством присоса и подаётся на подвесную машину.

У поливной машины и в непосредственной близости от неё воздух холоднее и влажнее, а чем дальше — тем он становится теплее и суше. Следовательно, путь плёнки при поливе таков: целлюлоидная лента разматывается с рулона, проходит через систему валиков и подходит к корытцу с эмульсией, которой она касается. Покрытая эмульсией плёнка проходит охлаждающий аппарат, где эмульсия застывает. Далее плёнка делает подъём, затем спуск, опять подъём и подходит к сушилке — длинному, тёмному, гулкому коридору.

Здесь посредством наклонных цепей и положенных на них палок плёнка поднимается фестонами (петлями) на подвесной аппарат.

На подвесных аппаратах фестонами (которые всё время движутся на палках) сушится политая плёнка. Сушка продолжается 8 часов при температуре 37°C.

В конце подвесного аппарата палки при помощи спусковых наклонных цепей автоматически падают в ящик, а фестоны плёнки сматываются специальными смывательными машинами на деревянную катушку эмульсией внутрь.

В дальнейшем плёнка поступает в отделочный цех для механической обработки: резки, склейки, визитажа, перфорирования и упаковки, к описанию которых мы приступим в следующей главе.

с. 74

Инструкции

Сложный и «нежный» процесс полива требует особой внимательности и осторожности от работников цеха.

Перед началом фильтрации необходимо проверить исправность аппаратов сжатого воздуха, наличие воды, пара и так далее.

Перед загрузкой эмульсии в бачок необходимо установить температуру воды в подогревателе бака и пустить помпу. Бачки нужно ополоснуть дистиллированной водой. Надо также «зарядить» фильтры и заранее подставить горшки для фильтрованной эмульсии, причём все горшки после подачи эмульсии на полив немедленно должны быть вымыты. Особенное внимание нужно обращать на чистоту горшков, мешалок, воронок и так далее.

Подогрев воду в баке и пустив помпу и механические мешалки, надо загружать эмульсию постепенно при непрерывной работе мешалки.

После расплавления червяков эмульсии даётся добавочная желатина (загружать отдельными листиками). Если загружать сразу много желатины, это задерживает плавку и ухудшает качество эмульсии. Перед фильтрацией в расплавленную эмульсию вводятся добавки: спирт, глицерин, квасцы и «контакт Петрова» (для придания ей светочувствительности и как профилактика против вуали).

Во время плавки нужно через каждые 5—10 минут проверять температуру.

После введения добавок воронка ставится в фильтр, туда опрокидывается бачок с эмульсией. Залив эмульсию в фильтр, нужно плотно закрыть крышку фильтра, постепенно открывать вентиль сжатого воздуха и при этом держать контрольный клапан. В случае большого давления надо открыть клапан и выпустить часть воздуха.

Готовую эмульсию нужно подавать на полив, строго придерживаясь указанной температуры, причём на машину одновременно не подавать больше 10 литров.

Необходимо ежедневно регистрировать брак, полученный при намотке и поливе, то есть замазанные куски, порчу плёнки в связи с падением палок, надо регистрировать также количество остановок во время полива и так далее.

В поливном цеху — 4 поливочных машины с производительностью 4—5,5 метров широкой основы в минуту. Нечего и говорить, что цех работает не с полной нагрузкой: отчасти из-за отсутствия сырья, но также и потому, что производительность цеха выше, чем это нужно по промфинплану. Даже при прерывной работе каждая машина может давать по 16 тысяч погонных метров в смену. 4 машины в три смены могут дать при полной нагрузке

с. 75

с. 76

750 тысяч погонных метров в день, то есть почти выполнить месячное задание фабрики. Промфинплан, например, за февраль составлен 44 320 метров в день.

Цех выполнил промфинплан на 50%.

Причины прорыва мы уже вскрыли в предыдущих цехах.

Брак в цеху велик, а поэтому понятны те инструкции, которые даются работникам цеха даже в мелочах.

Начинается с того, что целлюлоид приходит к поливу «больной», неровный, плохо высушенный, и это мешает равномерному поливу. Отсюда — новый брак: неравномерность полива, волны и так далее.

с. 77 В марте брак поливного составлял 20%, причём если не считать «наследства» других цехов (троммельного), то брак самого поливного достигал 8—10% (нормальный брак — 1—2%).

Причины: плохо работала сушилка (недостаток монтажа). Верх плёнки высушивался, низ оставался сырой. Отсюда нестандартность, верх коробится.

Брак по вине рабочих: они могут пересушить плёнку, могут склеить, замазать эмульсию. Неравномерный полив, пятна, пузыри — всё это можно устранить.

Некоторые рабочие сухую плёнку на барабан мотали «ветерком» слишком быстро, отчего получается немало смятой плёнки. Транспортёр подавал плёнку медленно, а барабан мотал быстрее, натягивая очень сильно плёнку, отчего получились электроразряды, вуалирующие плёнку. Всё это тоже легко устранимо.

В поливном повели решительную борьбу с браком. Брак начали учитывать по каждой машине отдельно, ликвидируя здесь обезличку. В состав эмульсии начали вводить бромистый литий — он задерживает сушку и даёт ей равномерность.

Каждый рабочий в каждой смене прикреплен к машине. Уходя, сдают машину новой смене.

В книге «актов» поливного цеха читаем заметку рабочего, сдающего машину:

Коля, в фильтровальном аппарате всё в порядке, только не почистили после вашей смены кастрюлю и разбита одна банка нашей сменой. Поливная машина в порядке.

На следующий день читаем:

Цех принял не в полном порядке: под машинами везде разбросан целлюлоид, ненужные свободные катушки не вынесены, что задерживает подготовку машины к поливу. Старшему по смене ставлю на вид. Заведующий цехом.

Входя в детали, в мелочи, администрация (заведующий цехом тов. Амигуд) добивалась того, чтобы рабочие привыкли относиться и к мелочам как к чему-то важному, влияющему на ход производства.

Каждая смена поливает партию (200 метров) под номером, что даёт возможность установить ответственность, а также использовать хороший опыт. Вот №55 (позитив) был очень удачным и лаборатория совместно с работниками цеха имела возможность разобрать условия этого полива.

Ввели жёсткие условия приёма подложки из подслоного.

Основная причина вуали — низкое качество желатины. Требуется желатина из мездры. На заграничной желатине эмульсия получалась лучше. Но на процент вуали влияют также и лампы (красный свет) в эмульсионном. Происходит некоторое засвечивание. Необходимо устроить «световые фильтры», то есть красные колпаки, не пропускающие ничего кроме красных лучей.

с. 78

Такие колпаки в апреле начали вводиться на фабрике.

Однако последуем за плёнкой дальше — в отделочный цех, всё в той же темноте с красным оттенком.

Перед выходом в свет

Отделочный цех предназначен для резки эмульсированной плёнки на стандартную ширину (3,49 сантиметра), её визитажа, перфорации и упаковки.

В первом этаже корпуса «Ж» плёнку режут и визируют. Он состоит из помещения для хранения полученной из сушилки плёнки, из помещения резальных машин, отделения хранения резальной плёнки, визитажного отделения и так далее.

Во втором этаже — перфорирование и упаковка.

Политая и высушенная основа из корпуса «К» переносится в отделочный цех катушками, завернутыми в чёрные байковые мешки, в камеру для хранения и сортировки политой плёнки. Отсюда она передаётся в отделение резальных машин, где катушки с плёнкой шириной 0,53 метра ставятся на разматывающий вал резальной машины, которая разрезает плёнку на 14 полосок шириной 3,49 сантиметра. Резка производится дисковыми ножницами, установленными на валу машины.

Плёнка, проходя между двумя валами, разрезается на указанную ширину и сматывается на катушках, называемых «приёмниками» плёнки. Потом плёнка снимается и передаётся на стол, где кладётся в коробки. Здесь пишется «паспорт», который кладётся вместе с плёнкой.

Для устранения растрескивания плёнки, так как она поступает из сушилки очень сухой, а также для устранения электризации и заусенцев во время резки плёнку необходимо увлажнять и делать более эластичной. Это достигается посредством установки в резальном отделении двух оросителей. Это вертикально установленная сетка из оцинкованной проволоки с четырьмя оцинкованными крыльями по обеим сторонам её. К оросителю подведена чистая вода с комнатной температурой, которая стекает сверху по сетке и попадает на крылья, вновь стекает по сетке и так далее.

Проходя по сетке, вода частично испаряется и увлажняет воздух в резальном отделении.

Между прочим, эти-то оросители при монтаже фабрики №5, найденные в мусоре, были приняты рабочими за тёрки для хрена.

Из резального отделения плёнка в коробках переносится в визитажное отделение.

с. 79

Оно оборудовано специальными визитажными столами (деревянный стол, обитый алюминием).

На столе укреплена металлическая пластинка шириной 150 миллиметров, имеющая прямоугольное отверстие. Стол тоже имеет такое отверстие, а внизу его установлен красный фонарь. На пластинке установлен вертикальный сматывающий диск и другой, разматывающий диск. Кроме того, пластинку «обслуживают» две пары направляющих роликов, расположенных по сторонам проверочного окна, и метромтр.

На визитажном столе производится просмотр плёнки, которая вручную мотается на сматывающий диск, проходя через проверочное окно. Здесь же смотрят на свет.

Если обнаруживается брак, то провёртывание прекращается и ножницами вырезают бракованную часть ленты. Затем зачищается от эмульсии один конец ленты и приклеивается специальным клеем к другому концу на склеечном аппарате. Затем просмотр продолжается.

Визитаж, монтаж и складка производятся за одним столом и одним рабочим (вернее, работницей, так как в отделочном работают исключительно женщины).

с. 80

После визитажа плёнка поступает в коробках с паспортом в отделение хранения визируемой плёнки и оттуда уже передаётся в перфорационное отделение на второй этаж.

Здесь установлены перфорационные машины. Они состоят из двух вертикальных сматывающих и разматывающих дисков, системы передаточных и направляющих роликов, двойного «пуансона», передаточного гребня для продвижения ленты вперёд, щётки для стряхивания пыли, приспособления для отпечатывания фирмы (маркировка) и системы регулирующих механизмов.

Перфорационная машина приводится в движение посредством ременной передачи от мотора со скоростью 3 метра в минуту. Перфорация плёнки заключается в механической пробивке на движущейся в машине ленте, по обоим её бортам, отверстий, служащих в дальнейшем для продвижения ленты в съёмочных и проекционных аппаратах.

Из перфорационного отделения плёнка с паспортом направляется в тёмную упаковку. Здесь в середину катушки с плёнкой вставляется никелированная или деревянная ступица, чтобы проверить, гладко ли лежит лента в катушке.

Затем приступают к упаковке. Сначала плёнку укладывают в красную парафинированную бумагу, затем в чёрную бумагу, и наконец кладётся она в жестяную коробку. Последнюю обматывают чёрной липкой лентой, прилипающей к коробке. Коробка с паспортом

поступает в светлую упаковку, где уже на свету происходит наклеивание этикеток с указанием негативной или позитивной эмульсии, количества склеек и метраж. Железные коробки вместимостью 120 метров для негативной и 300 метров для позитивной плёнки кладутся в картонные коробки и отправляются на склад, где помещаются в стандартные деревянные ящики.

Длинный и многотрудный путь закончен. Плёнка успокаивается надолго — до тех пор, пока не оживёт на экране, уже обогащённая событиями, пейзажами и надписями.

Но встреча с «действительностью» для плёнки гибельна: она никогда уже не приобретает раз утерянную девическую прозрачность и чистоту.

На этом впрочем её приключения не заканчиваются. Пройдя жизненный круг, она усталая, измождённая и помятая может снова вернуться к его началу на фабрику №5. Там, в цеху регенерации, её отмоют от нанесённых на ней отражений действительности и снова пустят в оборот — в малоксеры сырьём для новой плёнки.

с. 81 Брак в отделочном, где нет особо сложных процессов, происходит главным образом по вине работников.

Так в визитажном отделении визитажницы, просматривая плёнку и вырезая брак, не пользуются выданными им перчатками, а берут плёнку прямо руками, отчего на плёнке получают отпечатки пальцев и пятна.

Недостаточная чистота в цеху, пыль — всё это не «объективные» причины брака, а такие, которые очень легко устранить.

Склеивают куски очень неаккуратно. При склейке плёнки шириной в 1,5—2 миллиметра клей разбрызгивается на плёнку, заливая куски до полуметра. После визитажа плёнка попадает на перфорационные станки. Брак здесь часто возникает оттого, что работница не прижимает плёнку к станку; перфорация сбивается, и несколько метров плёнки проходят не перфорированными.

Сдельщина в марте—апреле только начала вводиться. В визитажном ввели премиально-прогрессивную систему, стали штрафовать за пропущенный брак. В резальном провели строгое прикрепление к машинам.

Слабая разъяснительная работа в цеху сказывалась на производстве. Так, например, в феврале было испорчено 900 метров киноплёнки. Как выяснилось, это произошло по вине визитажниц — практикантки Кришетовой и работницы Ивановой, которые, уходя из цеха, забыли закрыть плёнку, и она была «засвечена».

Дирекция фабрики слишком мягко отнеслась к этому факту, ограничившись частичным вычетом из зарплаты виновниц убытка.

Фабком не создал общественного мнения вокруг этой недопустимой халатности.

Но и в отделочном есть ряд хороших работниц, внимательно и любовно относящихся к своему делу. Ряднова, Руслова, Макарова, Забегалова, Смирнова — премированные ударницы, на своём примере доказывают, что из борьбы с браком можно выйти победителем — надо только этого хотеть.

Подсобные цеха

Кроме основных цехов, занятых производством плёнки, на фабрике имеются ещё подсобные цеха, перерабатывающие те или иные отходы производства, а также поставляющие в основные цеха холод, пар, электроэнергию и так далее.

Цех регенерации, о котором мы уже говорили в главе «Непредусмотренный цех», занят перерабатыванием «битой», негодной плёнки в сырьё для малоксерного цеха.

с. 82 Битая плёнка режется специальными ножницами на мелкие куски и кладётся в чан (мешалка, «гроб»), где при помощи горячей воды отмывается от эмульсии, затем высушивается в шкафах с определённой температурой. Серебро путём отстаивания и фильтрования эмульсии сохраняется и идёт в производство.

Цех рекуперации получает из троммельного цеха по трубам пары спирта и эфира, улетучившихся из плёнки во время её прохождения по медной ленте троммеля. В рекуперации спирт и эфир снова обращаются в жидкое состояние и таким образом делаются годными для производства. Таким образом удаётся сохранить до 80% этих летучих растворителей.

Кроме того, фабрика имеет свою компрессорную (холодильную) установку обычного типа (назначение которой — понижать температуру в цехах, где это требуется условиями производства), дизельную и котельную.

Паросиловое хозяйство (электричество, вода, пар), имеющее для фабрики большое значение, находится в чрезвычайно тяжёлом положении, что и доказывалось постоянными авариями на этом участке.

Паросиловое хозяйства было принято от концессии в очень скверном состоянии и не было как следует налажено. Смонтировали наспех 3 дизеля — и только. В результате недоснабжения оборудованием получился разрыв: цеха были уже смонтированы, а паросиловое хозяйство не могло удовлетворять их потребностей.

С электрической энергией в первом и втором квартале 1932 г. дело обстояло очень плохо. Дизеля были плохо отрегулированы, один оказался старым. Но когда трудности освоения машин наконец были преодолены, электростанция продолжала «гадить» (по выражению рабочих). Нет кабельной прокладки, и питание корпусов идёт по временным линиям, не рассчитанным на полную нагрузку. Щит не домонтирован до конца, надо расширить его, но нет материалов — измерительных приборов, рубильников, мраморных досок.

С водой также неблагополучно. До сих пор фабрика питается с временных установок, недостаточных по своей мощности, не гарантирующих бесперебойность подачи воды.

Монтаж постоянной станции был запроектирован ещё в мае 1931 г., но из-за отсутствия материалов и задержки строительных работ до марта 1932 г. не был выполнен.

Удалось только установить два добавочных насоса, позволяющих удовлетворять хотя бы минимальные потребности фабрики.

С паром тоже плохо. Существующая котельная «хватает» только на 2/3, поэтому происходят затруднения в подаче пара. Проектируется новая котельная, но в 1932 г. вряд ли фабрике удастся получить необходимые ей котлы. Предполагали также расширить электростанцию, но и это задержалось из-за отсутствия оборудования.

Мощность её — 450 киловатт, а надо — 900. Отсюда видно, что такой «подсобный цех» как паросиловое хозяйство фабрики, при плохом его состоянии, может сильно тормозить работу основных цехов. Недостатки планирования при монтаже сказались в разрыве между потребностью фабрики в энергии и способностью, например, дизельной удовлетворить цеха в полной мере. До сих пор ещё перед фабрикой стоит задача — устранить эти недостатки.

с. 83

О технологии и верёвках

Теперь перейдём к тому, что являлось самой насущной проблемой на фабрике № 5 очень долгое время, к проблеме сырья.

Подслойный цех.

Здесь, как и в каждом этапе рождения киноплёнки, требуется образцовая чистота.

Но в жёлтых столбах солнечного света, падающего через стекла больших окон цеха, плавают пыль. Ощутимая и надоедливая, как мошкара, она оседает на полу, на подоконниках, на спецовке рабочих.

Она ложится на валики подслошной машины, по которым ползёт основа. Она вредит.

Происхождение этого принудительного ассортимента, не предусмотренного планом, определить не трудно.

Подслошная машина марки «August Kolbig» соединена с трансмиссией не приводными ремнями (как это бывает со всякой порядочной машиной), а верёвками. В движении верёвки трутся и своими мельчайшими частицами засоряют воздух.

Германская машина сложной конструкции и «домотканые верёвки», а в результате этого неожиданного контраста — пыль, влияющая на качество плёнки.

Где же причины такого несоответствия? И где же приводные ремни?

Ответа на эти вопросы коллектив фабрики № 5 ждал шесть месяцев — с октября 1931 г.

Качанов за эти дни заметно осунулся и побледнел. Из малоксерного он бежал в отдел снабжения. Всем телом наваливался на стол и забрасывал вопросами заведующего отделом снабжения Германа, усатого и хладнокровного человека, закалённого в превратностях судьбы.

с. 84

— 16 марта мы перевели заводу-поставщику 17 тысяч рублей задолженности, — успокаивал он Качанова. — Так что не беспокойтесь — коллоксилин будет.

— Когда?

— Дней через пять.

— Через пять дней. О чём вы думали раньше?

— Раньше не было денег. Ведь вы же знаете, товарищ, зачем же кричать?

Качанов знал. Но не кричать он не мог. 15 марта на складе осталось только 130 килограммов коллоксилина. А Качанову нужно было 500 килограммов в день, для того чтобы загрузить свои два малоксера и обеспечить троммельный цех полуфабрикатом для производства основы — коллодием. Ну, хорошо, 200 килограммов в день даёт ему цех регенерации. А остальные 300 килограммов? Их нет! Это значит — простой, это значит — замрут малоксеры, перестанут вертеться барабаны троммелей, остановятся подслоиные и поливные машины. Нечего будет делать резальному, визитажному, перфорационному цехам. И календарь производства плёнки даст позорную цифру.

Из отдела снабжения Качанов бежал к зам. директора Агафонову. Оба они ругались и разводили руками, и ничего нельзя было сделать. Здесь напором, энергией, в которой у обоих не было недостатка, не возьмёшь. Оставалось ждать самого директора Смирнова, который уехал в Москву за деньгами. Достанет он деньги — будут у фабрики оборотные средства, будет сырьё. А если нет?

С четвёртого квартала наряду с работой по освоению технологии фабрика наладила выпуск советской киноплёнки — и это при неполном штате инженерно-технических сил, при отсутствии опыта и без всякой иностранной технической помощи.

Первый квартал 1932 г. дал уже значительные достижения.

Полностью освоен технологический процесс производства позитивной плёнки, налажен выпуск негативной, технологически разрешён вопрос производства авиаплёнки и лабораторно разрешено производство плёнки панхром.

Осваивается технология троммельного цеха. В четвёртом квартале троммели работали от 8 часов до 3 суток. Теперь они могут работать бесперебойно 15 суток.

Детские болезни почти изжиты.

Годовое значение фабрики на 1932 г. — 14 218 тысяч погонных метров.

с. 85 И вот фабрика № 5... не вылезает из глубокого прорыва.

Выработка готовой продукции в январе — 355 704 погонных метра, что составляет к плану треста 51,5% и к встречному — 41,6%.

В феврале фабрика выпустила только 435 тысяч погонных метров.

Основная причина прорыва — отсутствие необходимого сырья. Фабрика не имеет оборотных средств. Отсюда — нерегулярное снабжение сырьём, отсюда — простой оборудования и рабочей силы. В январе простой оборудования составлял 868 человеко-дней, в феврале — 556.

В марте фабрика по плану ФОКХТ¹ должна была дать 965 тысяч погонных метров плёнки. Каждый день 37 тысяч метров должны были укладываться в круглые жестяные коробки. Это — по плану.

А на самом деле?

8 марта, в лучший день этого месяца, фабрика № 5 выпустила 24 993 метра, дав 67% плана. За первую декаду марта выпуск составил 51,46% плана. С 11 по 15 марта — 46,13%.

Здесь кривая выработки резко падает.

15 марта из упаковочного цеха вышло только 3 267 метров. 16 марта — 6 215 метров. 17 марта — 13 185 метров. Всего за 19 дней марта выпущено плёнки 263 927 метров (27,5% плана).

Мартовский план был выполнен на 37%.

Задание первого квартала выполнено на 43,5%.

¹ФОКХТ — фотокинохимический трест. — *Ред.*

Чего только нет

Технический директор фабрики т. Кондахчан нахмурился и загнул палец на левой руке.
— Коллоксилина нет. Раз!

В первом квартале фабрика должна была получить 62 тонны необходимого ей как воздух коллоксилина. За два месяца получено всего 4 тонны.

Во втором квартале завод-поставщик вместо обещанных 30 тонн сможет дать только 12,5 тонн. Это значит — производственный план второго квартала будет сорван.

Для подготовки и пуска троммелей необходим тетрахлорэтан и химический ацетон. Первого нет вообще, а вместо химического ацетона есть технический — его приходится перегонять.

Нет спирта, глицерина, ацетил-целлюлозы. Вместо необходимых 26 тонн серного эфира есть только 2 тонны.

Ежедневно при работе троммелей на воздух выбрасывается до 80% спирта и эфира. Цех с. 86 рекуперации, где должны удерживаться и восстанавливаться эти дорогостоящие отходы, не может быть пущен из-за отсутствия крезола.

В январе троммеля стояли 10 дней, в феврале — столько же.

Тов. Кондахчану не хватило пальцев на обеих руках. Он сжал их в кулаки и сунул в карманы.

— И вот — стоим. Стоим как вкопанные. Так работать нельзя.

На дворе шумели визитажницы. Они ругали заведующего цехом, ругали отдел снабжения, ругали Кондахчана.

Они никак не могли поверить, что вот так просто «нет сырья».

— Спирта нет? — кричала одна. — А отчего это малоксерщики пьяными ходят? А почему администрация сырья загодя не запасает? А почему?..

А потому — что нет оборотных средств. Поставщики отказались давать сырьё, так как не оплачены старые счета. У фабрики — задолженность 127 тысяч рублей. 15 февраля дирекция ФОКХТ обещала выдать фабрике 188 тысяч: 100 тысяч во второй половине марта на оплату счетов и 88 тысяч в первой половине апреля на оборотные средства. Но и этих денег недостаточно, так как фабрика была должна ещё 180 тысяч Промбанку.

Визитажницы на дворе ругают отдел снабжения. А заведующий отделом снабжения Герман сидит за столом и хладнокровно что-то подсчитывает. Он привык, что ругают всегда именно его. Ну что же, из пальца прикажете сырьё высасывать?

— Если фабрика сумеет оплатить все прежние долги и выделить в распоряжение отдела снабжения 75 тысяч рублей оборотных средств, тогда есть гарантия, что цеха стоять не будут.

У самых «старых» испытанных кадровиков, строивших и монтировавших фабрику, и то опускались руки.

— Ведь я эти самовары устанавливал, — говорил рабочий-изобретатель тов. Матвеев, хлопая по малоксеру. — Мне здесь каждая гайка знакома. Работали, старались чёрт-те как, пустили фабрику в срок. И ни одного месяца нет полной нагрузки. 15-й день гуляем. Или эфира или спирта нет, а коллоксилина — уж это обязательно.

Ведь до чего дошло — марли для фильтрации — и то нет. Пришлось на соседней фабрике взять в долг батисту, а он 4 рубля метр.

Большинство рабочих пришло на фабрику недавно. Плёнка требует внимания, осторожности, железной дисциплины. с. 87

Но постоянные перебои в работе дезорганизовывали, расхолаживали этих нестойких ребят — вчерашних обывателей Переславля.

Брошу всё к чёрту, уйду, надоело. Разве это работа — того нет, другого нет!

Такие разговоры можно было слышать постоянно.

Недоснабжение и плохое качество сырья портило кровь людям так, как и плёнке. Рос брак.

Скверная желатина — повышается процент вуали на эмульсии. Эмульсионный цех бьётся изо всех сил, стараясь примениться к условиям нестандартного сырья.

В подслоном цеху нет этиленхлоргидрина, увеличивающего вязкость подслоя. В результате — негативная эмульсия непрочна прилипает к целлюлоидной подложке. В поливном цеху — брак.

— Сделать плёнку без сырья, — говорит тов. Матвеев, невесело улыбаясь, — это, пожалуй, потруднее, чем сварить кашу из топора.

В конце марта, на техническом совещании у тов. Кондахчана, подвели итог.

Для обеспечения выполнения промфинплана фабрики № 5 необходимо поставить перед управлением треста вопрос о немедленном снабжении фабрики оборотными средствами. Отделу снабжения фабрики и треста обеспечить правильное и регулярное снабжение фабрики двухнедельным запасом сырья.

Помимо основных видов сырья необходимо снабдить фабрику следующими предметами.

Термометры для троммельного цеха. Марля для малоксерного цеха. Ещё одна подслоная машина. Горшки для хранения эмульсии (отсутствие горшков грозит остановкой эмульсионного цеха). Молескин или бархат для обшивки валиков на мотальных машинах (поливной цех). Упаковочные материалы (коробки, парафиновая бумага, киноизоляционная лента).

Ввиду угрозы остановки машин необходимо форсировать доставку ножей для резальных машин, а также круглых ремней для перфорационных машин, матриц и пуансонов.

Заменить верёвочную передачу на подслоных машинах — ременной или резиновой. Несмотря на шестимесячную давность и неоднократные напоминания отдел снабжения фабрики до сих пор не получил «означенных» ремней.

с. 88 А приводные ремни шли от цехов фабрики к отделу снабжения фотокинохимтреста. И как на подслоной машине эти ремни были заменены замороженными верёвками, так и здесь настоящая, энергичная работа по снабжению первой киноплёночной фабрики подменялась старинным российским «авось».

Снова фабрика назначила проверку «боевой готовности», и снова снабжающие организации её не выдержали.

В ФОКХТ ещё 5 апреля не было выяснено, сколько плёнки Переславльская фабрика должна выпустить в апреле.

В начале апреля газета «Кино» писала:

Весь март фабрика переживала кризис. На сегодняшний день положение не изменилось. Отделу снабжения ФОКХТ необходимо принять героические меры для обеспечения фабрики сырьём.

Но героические меры были не по силам ФОКХТ.

Реализация шести условий тов. Сталина

— Одному платите больше, другому меньше, — с упреком в голосе говорила 13 марта работница Савина на расширенном пленуме фабкома фабрики № 5. — Какая же это уравниловка, а?

Так своеобразно поняла тов. Савина условие тов. Сталина о ликвидации уравниловки в зарплате.

Этот факт показателен.

На фабрике плёнки ещё в марте 1932 г. многие рабочие имели очень поверхностное, часто неправильное представление о шести исторических условиях тов. Сталина.

Проведение их в жизнь невозможно без максимального участия самих рабочих, без мобилизации внимания масс на этом важнейшем участке.

Как же в действительности была мобилизована тогда масса?

Плохо.

Вот для примера, как проходило собрание, на котором выступала тов. Савина.

Расширенный пленум был сильно суженным. На рассмотрение основных вопросов о колдоговоре, обуславливающем реализацию новых форм труда и его прогрессивно-премиальной оплаты, пришли не все члены фабкома, не говоря уже о рабочих, числящихся в активе. Суженный пленум фабкома сужался всё больше и больше. К концу заседания осталось 25 человек, включая наиболее усидчивый элемент — президиум.

с. 89

Даже из этого факта было видно неумение профорганизации заинтересовать и привлечь массу к активному обсуждению основных вопросов производственной жизни.

— А на сколько процентов выполнен прошлогодний договор? — спросил один из рабочих, глядя в упор на президиум.

В президиуме наступило замешательство.

Выводы после проведённого в президиуме небольшого совещания были неутешительными.

— Да, трудно решить. Ясно, не на все 100%.

Куда же тут «сто», иногда даже не все члены фабкома вели тогда работу, когда они не только не могли разъяснить шести условий тов. Сталина, но сами ещё «овладевали и прорабатывали».

— Наши цеховые треугольники рахитичны, — говорил тогда тов. Скопинов, секретарь партколлектива.

К недостаткам работы парторганизации надо отнести нечёткую расстановку партийных сил на основных участках борьбы за план, как основной и эмульсионный цеха, ОТК, отдел снабжения. Здесь мы ещё не умеем изживать перебоев в работе, не умеем на ходу исправлять ошибки.

Несмотря на некоторые успехи в укреплении низового партзвена, нужно сказать прямо: партмассовая работа в цеху, в бригаде, в смене ещё очень слаба. В цехах вопросы ликвидации обезлички и уравниловки прорабатывались поверхностно, не дифференцировались.

Отдельные коммунисты ещё не являются передовиками в реализации шести исторических условий тов. Сталина, о хозрасчёте имеют смутное понятие, не сколачивают вокруг себя актив из рабочих-ударников.

Самое слабое место в работе парторганизации — вовлечение ударников-рабочих, ИТР в партию. Парторганизация, насчитывавшая в декабре 1931 г. 68 человек, к марту 1932 г. выросла всего на 10 человек, причём и этот незначительный рост носит чисто кампанейский характер.

Необходимость коренной перестройки работы парт- и профруководства фабрики назрела уже давно.

Тревожные и показательные факты мелькали ещё с октября 1931 г.

В ячейке тогда не было ни секторов, ни партгрупп, и обязанности, не говоря уже о рядовых партийцах, даже между членами бюро были не распределены.

Никакого учёта соцсоревнования и ударничества коммунистов в ячейке не велось. О выполнении ими промфинплана также ничего нельзя было узнать, так как учёта также не велось.

Из всей парторганизации на политзанятия ходили только 3.

В хозяйственной цехячейке было 15 партийцев, а политзанятия посещал один, но затем и этот один прекратил свои посещения.

Назначенный в октябре смотр — переключка низовых партзвеньев — прошёл весьма вяло.

Для характеристики преемственности разваленной фабкомовской работы достаточно напомнить, как проходили в октябре 1931 г. перевыборы.

Политическое значение этой кампании не было учтено.

Председатель фабкома Григорьев к перевыборам относился оппортунистически. Он совершенно не уделял внимания своей основной работе. Всю ответственность переложил на своего зама. В период, когда нужно было с особой энергией мобилизовать массы на борьбу с производственными неполадками, председатель фабкома разъезжал в командировки, выполняя поручения отдела снабжения.

Как мы уже говорили, Григорьев в тот период был не одинок.

Объективно григорьевщина играла в руку классовым врагам, разлагающе действовала на часть неустойчивых кадров фабрики № 5.

Остатки симповщины прорывались. Их настроения, их скрытая агитация в профбюрократической верхушке находила благоприятную почву.

В январе 1932 г., то есть через два месяца после перевыборов, ни один из секторов ФЗК ещё не приступил к работе, хотя все предпосылки для её развёртывания имелись.

с. 90

Особенно наглядным был пример с культорганизатором Щербаковым, не пожелавшим работать. Пленум ФЗК ограничился тем, что отвёл его из членов фабкома и на этом успокоился, как писали тогда в многотиражке:

«Дав повод другим руководителям секторов также освободиться от работы».

Обращение ВЦСПС о необходимости профорганам повернуться лицом к производству, перейти к новым формам соревнования и ударничества не нашло должного отклика на фабрике.

Бездействовал организационный сектор, благодаря чему бездействовали и цеховые комитеты.

Характерен ответ группорга, который на вопрос обследовавшей бригады о бездействии сказал: «Я был с удовольствием стал работать, но мне никто ничего не говорит и никакой нагрузки не даёт».

с. 91 После подъёма партработы в июле—сентябре 1931 г. новые руководители не сумели в новых условиях закрепить и углубить достижения. Секретари партийчейки сменялись один за другим, или их сменяли за бездеятельность.

В марте 1932 г. положение продолжало оставаться очень неважным.

В некоторых цехах не было ни одного партийца. Работа всего молодого партколлектива хромала на обе ноги. Партмассовая работа не была перестроена. Часть коммунистов в цехах не была передовиками производства и зачастую плелась в хвосте.

Ещё более хромала работа фабкома.

И райком и райпрофсовет в этот период недостаточно руководили партийной и профсоюзной жизнью фабрики. Вместо конкретного руководства фабком был завален формами и отношениями. Райком, считая, что партколлектив по количеству незначителен, часто посылал туда работников, проштрафившихся на других участках.

Естественным выводом слабости проф- и партработы являлись плохие жилищно-бытовые условия рабочих. Не было достаточного напора на администрацию, а со стороны администрации — на Ивстройобъединение, чтобы добиться постройки жилых домов. Даже большинство членов ИТР жило где попало.

Слишком поздно приступили к строительству столовой, клуба, детских яслей, бань, прачечной. Строительство шло медленно.

А ведь для фабрики плёнки, самый характер производства которой требует искоренения неряшливости и пыли в одежде и на обуви, хорошего питания и отдыха, недостатки и нехватки немедленно скажутся на качестве вырабатываемой продукции.

Актив самой фабрики был не активен.

Это непосредственно отражалось и на выполнении шести условий и на всей производственной жизни фабрики № 5.

Ещё с 1 октября предполагалось введение хозрасчёта. Сначала в виде опыта цехам предлагалось дать полуфабрикаты и выделить лимиты.

Однако положение о переводе цехов на хозрасчёт было дано администрацией лишь 1 января 1932 г.

Хозрасчёт давал максимальную оперативную свободу завцехам и отделам в выборе методов (административных и технических) для достижения поставленных перед ним в порядке плановых заданий производственных задач.

с. 92 Подчёркивалось, что цех является местом непосредственной реализации хозяйственных планов, поэтому деятельность цеха не должна быть обезличена, и достижения и недостатки одного цеха не должны закрываться другими.

Но эти заявления оставались словами. Лишь 1 марта каждому цеху были выданы оборотные средства. От ФОКХТ же фабрика и в марте не получила выделенных оборотных средств, что создавало ей большие затруднения.

— Хозрасчёт в цехах проведён только по форме, — сказал нам тогда тов. Скопинов. — Есть ещё работники, которые пытаются доказать, что организовать бригады ещё рано и вредно.

— Хозрасчёт осуществлён куце, — говорил тогда зам. заведующего учётно-плановым отделом тов. Маслов. — До сих пор нет надлежащего контроля результатов хозрасчёта. Мы завалены работой по проверке результатов января и февраля. Освоим март только к концу апреля.

Договоры большинства бригад не были перезаключены. Старые договоры не приведены, о некоторых из них рабочие даже не знают.

В фабкоме не знали, как обстояло на фабрике дело с хозрасчётом, многие ударные бригады не перезаключали договоры с 1931 г.

Встречный

Каким же образом оказалось, что ещё недавно сплочённый, передовой коллектив фабрики № 5 стал плестись в хвосте.

Ответ здесь ясен. Помимо разжижения его состава отрицательную роль сыграло неумение возглавить отдельные вспышки энтузиазма, проявившиеся вопреки пассивному руководству.

История выдвижения встречного промфинплана 1932 г. показывает, что в основе своей коллектив был здоров и полон готовности ускорять темпы овладения производством и формировать освобождение советской кинематографии от импортной зависимости и что коллектив был готов драться за каждый метр советской плёнки.

При обсуждении контрольных цифр промфинплана на 1932 г. рабочие основного цеха выдвинули свой встречный план в 17 918 960 погонных метров годной плёнки в год вместо 16 323 950 погонных метров. Встречный промфинплан был выдвинут за счёт снижения брака в среднем в год до 13,5% вместо 23%, за счёт скорости подготовки троммеля (полива желатина) в среднем одни сутки вместо предложенных двух, за счёт в январе, феврале по 14 троммелей и в марте 15 путём увеличения выпуска плёнки на 50 погонных метров каждый троммель.

с. 93

Рабочие малоксерного цеха предложили увеличить продукцию на 15% к заданию, требуя от администрации поставить к малоксерам запасные люки.

Рабочие подслоного цеха дали встречный план с увеличением выпуска плёнки в поливной цех на 10%.

20 января рабочие первой смены регенерации при обсуждении контрольных цифр дали свой встречный промфинплан.

Резальщик плёнки тов. Волков вместо 70 килограммов в день взял на себя обязательство выполнить 80 килограммов. Мойщики плёнки вместо 70 килограммов в день — 80 со снижением брака: первый мойщик от 12 до 2 килограммов, второй мойщик до 6 в день, сушильщицы плёнки вместо 50 в смену выдвинули 55 килограммов. Сортировщицы вместо 70 в смену — 77 килограммов.

Вместе с этим рабочие первой смены регенерации объявили себя ударной бригадой и вызвали рабочих второй смены.

Таким образом, итоги по первому варианту встречного промфинплана на 1932 г. на основе поступивших рабочих предложений выразились в следующих цифрах:

		Контрольные цифры промфинплана	Встречный промфин- план	Разница	
				больше	меньше
За 1 квартал	годной плёнки	3 168 500	3 592 750	424 250	—
	брака	1 042 700	663 700	—	379 000
За 2 квартал	годной плёнки	3 813 600	4 518 800	705 200	—
	брака	1 078 400	589 200	—	489 200
За 3 квартал	годной плёнки	4 468 800	4 839 270	370 470	—
	брака	1 107 700	731 070	—	376 630
За 4 квартал	годной плёнки	4 873 050	4 968 140	95 090	—
	брака	859 950	731 070	—	128 880
Итого	годной плёнки	16 323 950	17 918 960	1 595 010	—
	брака	4 088 750	2 715 040	—	1 373 710

Когда впоследствии из-за ряда не зависящих от фабрики причин, обусловленных главным образом выяснившимися плохими перспективами снабжения сырьём трестом, годовое

с. 94

задание было снижено до 14 218 000 погонных метров, рабочими был вторично выдвинут встречный план в 16 923 000 погонных метров, почти на 6 000 000 превышающий максимальное трестовское задание.

Однако в феврале и марте общественные и парторганизации фабрики не возглавляли соцсоревнования и ударничества.

Негативное и позитивное отделения эмульсионного цеха заключили договор на соцсоревнование ещё в январе, проработали его на общем собрании и сдали на утверждение в фабком. С тех пор о нём ни слуху ни духу.

Фактически в начале марта на фабрике была только одна хозрасчётная бригада, да и та... не заключила договора.

В результате произведённого подсчёта выяснилось, что ударников на фабрике 326 (254 мужчин и 72 женщины). В числе ударников 26 членов партии и 60 комсомольцев — актив достаточный, чтобы поднять соревнование на высоту.

Но оно замерло. Цифры эти были бумажные, не жизненные.

Сдельщина и ликвидация обезлички

В то же время хотя неуклюже и медленно на фабрике вводилась сдельщина.

Первым перешёл на сдельщину малоксерный цех. С одного метра смеси фильтровальщик стал получать 1,2 копейки, малоксерщик — 1,4 копейки.

Если в цеху простой — рабочий получает за это время только 50% месячного жалования (по ставке). Это заставляет его более активно выяснять причины простоя и бороться с ними. Старая расхоложенность цехадминистрации, когда существовали такие настроения — «если нет сырья, так и не надо, будем писать простой», — была ликвидирована.

Сдельщина сразу заметно повысила оплату.

Если при жалованье фильтровальщик получал 89 рублей, то при средней сдельщине он стал зарабатывать 120.

Благодаря сдельщине наладился учёт, сами рабочие малоксерного цеха стали следить за качеством и количеством смеси.

Однако уравниловка в зарплате полностью ещё не была ликвидирована. Введение прогрессивно-премиальной сдельщины задержалось на фабрике ввиду запоздания колдоговорной кампании. Генеральный договор был прислан 9 марта, проработка нового колдоговора шла по цехам в «спешном порядке» и закончилась в 20-х числах марта.

с. 95 Новый колдоговор предусматривал изменение тарифной системы, но, конечно, уточнить и развить сдельщину должны были цеховые треугольники.

Вред обезлички стал ясен уже давно. Были случаи, когда из-за пустяков тормозилась работа только потому, что не было прикрепления к цехам и станкам.

Люди и дисциплина

Если «секрет производства» в пусковой период фабрики заключался в людях, сумевших преодолеть все неполадки, то во втором периоде полного освоения производственных процессов вопросы кадров и рабсилы стали ещё более остро.

Если во время монтажа движение вперёд, вызывавшее энтузиазм основной массы рабочих и служащих, реально ощущалось в каждом новом корпусе, непрерывно лезущем вверх, или в собранной машине, встающей в строй, то медленная опытная работа над рецептурой, утомительное переделывание одного и того же, пока не добьются окончательного результата, срывы в снабжении, перебои паросилового и электрохозяйства, создающие вынужденные простои, — всё это было по плечу только особенно стойкому коллективу.

Невозможность выполнить свою норму, когда после нескольких дней наружной горячей работы приходится слоняться без дела или квалифицированному рабочему выполнять случайную работёнку, чтобы только не простаивала работа.

Наконец, специфические условия производства: вредные цеха, соблазны большого количества потребляемого фабрикой спирта, неважные бытовые условия, слабость парт- и профработы, неполная ликвидация уравниловки, — всё это недостаточно способствовало закреп-

лению старых и переделке новых кадров, а наоборот, создавало благоприятные условия для текучести рабочей силы.

Кадровиков — рабочих, строителей и монтажников сохранилось немного. Поредел и без того редкий состав ИТР.

Коммунары Стародубов, Раскин, Ушарович, Калишкин, Коростылёв, Жук, Чернявский и Фёдоров в августе, получив в благодарность от фабрики по отрезу материи на костюмы и денежные награды за активное участие в строительстве, действительно ударные большевистские темпы в работе, что способствовало своевременному выпуску фабрики, вынуждены были уехать в Москву заканчивать учёные.

Мы надеемся, — писала им на прощанье многотиражка, — что закончив свою учёбу в вузе, не распуская свою коммуны, организованной, высококвалифицированной силой вольются коммунары в нашу плёночную промышленность. с. 96

Впрочем, предварительно приодевшись, коммунары съездили на Украину и в Ленинград. И вот почему ФОКХТ объявил им благодарность за то, что они правильно поняли свою задачу на строительстве, стали действительными застрельщиками большевистских темпов за пуск фабрика и за освоение впервые создавшегося в СССР производства, приняв за счёт треста расходы по производственной их экскурсии в Шостку и Ленинград.

В августе Переславль потерял 18 практикантов.

Правда, из командного состава, остался достаточно крепкий костяк — Смирнов, Кондахчан, Цветков (не «кочевник»), Белый, Качанов, Баранов и другие, но всё же поредение рядов тогда, когда нужно было, наоборот, их пополнение, сказалось частично на производстве, особенно же на общественной жизни фабрики.

Нужно было закрепить старые кадры, создавая новые, перестраиваться на ходу, использовать опыт и пример первого периода.

Студенты ВХТИ, организовавшись в коммуны, подали пример, и 11 мая в столярной мастерской организовалась рабочая коммуна из 8 человек: Синицына, А. Волкова, Николаева, Иванова, Бабурина, Шипина, Елисеева, Яковлева. За одну декаду выработка их поднялась до 130%. Весь заработок шёл на общую книжку и делился по количеству выработанных дней. В дальнейшем столярная мастерская коммунаров в новых производственных условиях шла впереди.

Рабочие подсобных цехов с честью продолжали нести звание ударников.

После пуска фабрики в июле декадные выполнения плана были следующие.

Водопроводчики 118%, несмотря на то, что из бригады трое квалифицированных рабочих ушли в Красную армию, бригада ударных темпов не сдала.

Механическая мастерская 111—112%, несмотря на то, что её замучили внеплановые работы.

Столярная мастерская не спускалась ниже 112—126% благодаря переходу на новые формы работы.

Электростанция 112,2—120%. Три слесаря на ней упорно из декады в декаду увеличивали процент выполнения плана работы.

В основном цеху малой плёнки закрепилось 10 рабочих, большинство которых были ударниками по монтажу и строительству. С переходом их на малую плёнку старые их обязательства отпали, и появились новые моменты ударничества и соцсоревнования: лучшее и скорейшее изучение производственных процессов, уменьшение брака и потерь путём аккуратного и в то же время быстрого выполнения работ, участие своими предложениями на основе опыта в подготовке кадров для большой плёнки, заключение договора о соцсоревновании между сменами. На производственных совещаниях, партийных и общих собраниях, работой в цехах нужно было закрепить эти достижения, но этого сделано не было.

Состав рабочих к концу 1931 г. сильно изменился. Наряду с колхозниками, демобилизованными красноармейцами, частью старых кадров, осевшими на фабрике сезонниками и строителями встречались элементы классово-чуждые и враждебные (дети кулаков, попов и лавочников), кадры неустойчивые: местные переславльские мещане и мещанки, только ещё пролетаризирующиеся, ещё надолго остающиеся собственниками домиков или отсталыми домашними хозяйками.

Организованного набора рабочей силы не было. с. 97

Всего рабочих (без ФЗУ) было к концу 1931 г. более пятисот, в начале 1930 г. более шестисот.

Командного состава: 13 инженеров, самый старый из которых имел стаж с 1924 г., а остальные — с одногодичным стажем.

Не хватает до сих пор 12 инженеров.

Фотокино-техников 13 (не хватает 13). Техника-электрика — ни одного. Нужен один техник-плановик. Техников-нормировщиков не хватает 2. Нужен экономист по труду. В наличии всего 2 техника-строителя, причём один из них замещает инженера, которого тоже нет.

Наконец, 64 практиканта (21 из ВХТИ, остальные окончившие местный Переславльский техникум).

Вот та небольшая командная группа, которая растворялась в массе неквалифицированных, плохо дисциплинированных, недавно пришедших на фабрику людей, принёсших с собой старые мещанские, собственнические навыки. 68 партийцев на более чем полтысячи смешанного, засорённого состава работающих на фабрике, иногда и под маской ударника и ударницы остающихся прежними мещанами.

Совокупность всех этих условий пагубно отразилась на производственной дисциплине.

Ухабы

Об отсутствии жёсткой труддисциплины в цехах говорил директор фабрики тов. Смирнов на слёте ударников.

с. 98 Однажды на электростанции был найден чайник со спиртом.

«Этим удовольствием, то есть питьём спирта, — говорили нам рабочие, — частенько занимались на электростанции».

В конце 1931 г. был обнаружен случай, когда при перекачке эфира из бочек в одной было оставлено 51 килограмм эфира и бочка была сдана на склад, откуда, не проверив содержимое, её отправили в Александровск за ректифицированным спиртом. Возчики, не подозревая, что в баке эфир, при разгрузке пролили 22 килограмма, а оставшиеся 29 привезли обратно.

Фабуправлению приходилось выдерживать жестокую борьбу с разгильдяйством.

Самовольное оставление работы, отказ от перехода на другую, сонное время дежурства, уход раньше времени, опоздания, неподчинение распоряжениям мастера, несоблюдение правил накачки воды, недосмотр за центробежным насосом дежурным водопроводчиком (насос работал вхолостую до нагрева), распитие мастером Весёловым спирта в малоксерном цеху, вызвавшее трёхчасовой простой фильтрации коллодия, — таковы далеко ещё не все печальные факты борьбы администрации с неполадками.

Особую категорию дезорганизаторов производства составляли летуны, которые при ликвидации безработицы, при острой нужде в кадрах не только на Переславльской фабрике, но и на окрестных стройках, прослышав, что рядом можно заломить большую цену, что рядом «обещали» прибавку, немедленно бросали фабрику, чтобы или с неё погнаться за новыми барышами или разочарованно вернуться обратно, так как обещания оказались неосуществимыми.

Распоряжения об обеспечении полного использования спирта, ликвидации обезлички, установлении ответственности за доставку, выкачку и приёмку спирта не гарантировали ещё от пьянства и расхлябанности. И хотя февраль и март 1932 г. дали количественное сокращение таких случаев, но они ещё не изжиты.

Вокруг этих вопросов должна была бы парт- и профорганизациями вестись большая разъяснительная работа, такая, какая была развёрнута лишь впоследствии на этом участке, в частности, комсомолом.

Для борьбы со всеми явлениями комсомол развернул массовую разъяснительную кампанию. Во время дежурства комсомольцы следили не только за недопущением пьянства, но и за выполнением правил внутреннего распорядка.

с. 99 Дежурства комсомольцев дали хорошие результаты. Воздействовали стенгазетой, списками, многотиражкой — и пьянство сократилось.

Не так-то проста была работа комсомольцев среди закоренелых разгильдяев, людей со старыми привычками, даже тогда, когда они по внешности, по первым поверхностным «беседам» и производили впечатление крепких, знающих ребят.

Ночные рейды по цехам с комсомольцами, наблюдения в бытовой обстановке разоблачения в бытовом отношении тех, с кем особенно трудна была борьба.

Гордятся комсомольцы и своими успехами в организации двух хозрасчётных комсомольских бригад.

Но всё же не без перебоев налаживается их работа. Комсомольцы ещё не являются застрельщиками ударничества и ведущими людьми на всех участках производства. Те же причины — недостаток сырья, средств, разжижение кадров, то же неумение примениться к суровым условиям фабрики.

Первые достижения: создание в поливном цеху «комсомольской смены», соревнующейся со второй сменой, заключение договора на снижение брака, борьбу с прогулами и так далее.

Большую помощь оказал комсомол и на других участках. Так, например, во время прорыва в отделе снабжения ячейка дала туда энергичного комсомольца.

Хорошие результаты дало выполнение финплана.

С увлечением ведутся военные занятия. Недаром в соцдоговоре, заключённом комсомольской ячейкой с соседней фабрикой «Красное эхо», есть пункт, где так прямо и сказано: «Стопроцентная явка на все сборы в любое время суток. Неявка допускается только за смертью или по болезни».

Причины эти названы уважительным.

В тяжёлых условиях, ошибаясь и спотыкаясь, молодой комсомольский коллектив всё же является той свежей закваской, которая освежает засорённый коллектив фабрики. Помогая в его переработке и учёбе, одновременно обучается и сам.

Комсомол уже выделил из своей среды хороших ударников: Волкова, Абакумова и Филиппова.

За последние полгода коллектив вырос на 71 человек (из них 20 рабочих, остальные — учащиеся).

Плётка требует людей

В первую же очередь нужно было организованно готовить, обучать кадры.

В феврале 1931 г. был произведён первый набор на курсы рабочих и мастеров. Было принято 94 человека, преимущественно сезонники и пришедшие со стороны. С мая по август была обучена наиболее активная группа в 20 человек. Второй приём — 168 человек — был в апреле.

Всего за год пропущено через рабочие курсы 320 человек, получивших первые теоретические познания для несложных работ в цеху.

В конце 1931 г. организовались вечерние курсы ФЗТК¹ ускоренного типа с годичным обучением на 18 человек будущих техников. Требования были пониженными.

Все слушатели работают в основных цехах, из них 11 окончивших 7- и 9-летку.

Преподают на курсах инженерно-технический персонал фабрики и преподаватели ФЗС.

Впоследствии курсы были заменены 3 кружками по повышению квалификации в цехах: основном, эмульсионном и в лаборатории.

В первом обучались 18 человек, во втором — 20, в третьем — 18. Впрочем, качество учёбы было слабым. Инженерно-технический персонал не уделял курсам достаточного внимания.

Школа ФЗС была организована в феврале 1931 г. в составе двух групп и затем развернулась до четырёх групп с общих охватом в 118 человек. Комсомольский состав в 1932 г. был доведён до 40%.

По инициативе Союзкино 15 февраля 1931 г. в бывшем уездном городе Переславле был открыт 1 фото-киноплёночный техникум с трёхгодичным обучением. Цель его — дать специалистов средней квалификации для киноплёночной промышленности.

¹ФЗТК — фабрично-заводские технические курсы. — *Ред.*

История и опыт его развития имеют большое значение для фабрики № 5.

Трудностей было очень много.

С первых же дней возникло первое «но»...

Никто не хотел поступать в техникум, так как отдел кадров фабрики не вёл никакой разъяснительной кампании. Видя слабую тягу молодняка, местный райком и общественные организации взяли отдел кадров на буксир и сумели забронировать в техникум 76 студентов.

С февраля же начался учебный год. Занятия велись самотёком — не было никаких учебных программ. Лишь в апреле из инженерно-технического персонала фабрики было создано методическое бюро, составившее временные программы.

с. 101

Начиная с июля, студенты в течение 8 месяцев проходили производственную практику без достаточного руководства и инструктажа, без производственных программ. За эти 8 месяцев они не могли серьёзно изучить производственные процессы, так как не было чёткой системы в занятиях и строгого распределения рабочего времени. Только с января 1932 г. по инициативе и настойчивому требованию директора техникума тов. Ростовцева ИТС фабрики был выделен заведующим производственным обучением инженер Качанов, составивший программы и спустивший их по цехам.

В середине 1932 г. в техникуме обучалось 81 человек. Семинарские занятия стали вести регулярно, но всё же работа здесь ещё была недостаточна, так как один заведующий производственным обучением вынужден был вести её одновременно и по ФЗУ и по техникуму.

Продолжала хромать учебная часть, не было выработано профиля. Студенты не знали, кем в конце концов они будут: квалифицированными рабочими или техниками. Из-за этого были неполноценны учебные программы, так как именно из профиля должна вытекать целевая установка при составлении программы по отдельному предмету.

Методическое руководство со стороны ФОКХТ отсутствовало.

Не хватает в нём преподавательских сил. Лекторы по специальным предметам часто пропускали лекции.

Когда в первый период существования фабрики существовала коммуна студентов практикантов ВХТИ, они оказывали техникуму энергичную помощь и никогда не отказывались от работы по подготовке кадров. Однако в дальнейшем ИТС недостаточно активно помогало техникуму.

Опыт показал, что студенты Переславльского техникума являются для фабрики ценными работниками. Они уже сейчас стоят на рабочих местах и с работой справляются вполне удовлетворительно, на что имеются заключения заведующих цехами.

Даже при скверных условиях техникум оправдал своё существование.

Он стал действительно необходим фабрике.

Впоследствии и сама фабрика изменила к нему отношение.

Техникум поставлен в более нормальные условия.

Таким образом, фабрика в деле подготовки кадров, наученная горьким опытом, выпрямилась и сумела хотя и не полностью, но в основном обеспечить свою первоначальную потребность в квалифицированной работе.

Троммеля и женщины

Откройте номер многотиражки фабрики от 7 февраля 1932 г.

с. 102

В ней под заголовком «Большевистской борьбой обеспечить осуществление шести условий тов. Сталина» вы сможете прочитать лучшую из всех заметок на эту тему, помещённых в газете. Подписана она «визитажница».

В ней работница визитажного цеха чётко ставит вопрос о ликвидации обезлички, о правильной оплате сдельщины.

Заметка построена на конкретных фактах, в ней учтены специфические условия работы в цеху. Автор её ударяет по отсталому участку фабричной жизни. Пока фабрика где-то «прорабатывает» шесть условий, визитажница указывает, как на конкретном участке провести их в жизнь.

Работница, недавно только мужняя жена и домашняя хозяйка, успела вырасти на производстве, не только стать грамотной вообще, но и политически грамотной.

Одна из женщин уже выдвинута в заведующие цехом, ряд других выдвинется на ответственную, административную парт- и профработу.

Но этот рост происходил не так скоро, как это может показаться на первый взгляд.

Условия для него были недостаточно благоприятны.

Наплевательное отношение к женработе тормозило его.

Скачкообразное развитие общественной жизни отражалось и здесь.

В конце 1931 г. и в начале 1932 г. на фабрике было более 150 женщин, но культмассовой работы с ними не велось. 43 делегатки были прикреплены к разным комиссиям, секторам, горсовету и другим организациям, но как они работали — этого никто не знал, и этим никто не интересовался. Ни партком, ни фабком.

Больше двух месяцев не проводилось ни одного собрания.

С 28 делегатками, втянутыми в партучёбу, провели 3 занятия, так их партпросвещение и кончилось. Руководителя партшколой послали в деревни, и школа развалилась.

Регулярных занятий с неграмотными и малограмотными не велось. Не было даже точно учтено их количество. А их на фабрике было немало.

Из этого ухаба выносит фабрику общий подъём общественной работы в марте—апреле.

К Международному женскому дню обычно слова докладчиков о новых победах трудящихся женщин имели под собой не только митинговую, но и твёрдую, реальную почву на фабрике № 5.

За лучшие показатели по выполнению промфинплана, за ударную работу, за сознательное отношение к качеству продукции и за активное участие в общественно-массовой работе премированы следующие работницы: Захарова, Резанова, Киселёва; по малой плёнке: Хазанович и Смелкова; по отделочному: Ряднова, Рулова, Макарова, Забегалова, Смирнова; эмульсионному: Кудрева, Иванова; рекуперации: Емельянова, Лобанова, Чудакова и подслонному Николаева.

Четыре лучших ударницы отделочного цеха — Макарова, Фролова, Котюнина и Нюнина — подали заявление о вступлении в партию.

К женской райконференции было приурочено премирование лучших ударниц финфронта, перевыполнивших задание — Беловой, Забегаловой и Кузиной.

По инициативе работниц в отделочном цеху организованы курсы повышения квалификации женщин. Женсектор из своего фонда выделил средства на улучшение детских яслей.

Работницы отделочного цеха выдвинулись вообще на одно из первых мест. Здесь было организовано 4 женских ударных бригады, здесь исключительно из женщин создана ячейка ОСО и пожарный кружок.

По одной ударной бригаде имени 8 марта организовано в цехах: перфорационном и регенерации. В Международный женский день все женщины фабрики отработали 2 добавочных часа и заработанные деньги передали на детучреждения.

Какая огромная дистанция пройдена женщиной за небольшой период существования фабрики!

Но, конечно, не сразу стала женщина передовиком производства. Не сразу стала ей понятна подлинная сущность соревнования и ударничества.

Не всегда получающая правильное, внимательное руководство, отягощённая старыми привычками, зачастую предоставленная себе самой. Поэтому многие, давно ясные другим решения доходили до её сознания извращённо, вроде лозунга борьбы за уравниловку, как осуществление лозунга «всем одинаково», выдвинутым работницей Савиной.

Рассказывать о росте отдельных работниц различных типов ударниц — это значит снова оглянуться на всю историю фабрики плёнки.

От соревнования силой, от борьбы с мужчиной как с исконным похитителем женских прав до организации передовых ударных бригад — это путь женщины, ставшей пролетарием.

От мужа к жене, от подруги к подруге передавались призывы фабрики. Подготовительные курсы втягивали в себя окрестных домашних хозяек. Здесь учились они первым производственным навыкам.

Кадры работниц фабрики № 5 дополнялись не одними только домашними хозяйками, переделка сознания которых происходила с трудом.

с. 104

Росли новые кадры, создаваемые самим производством. Молодёжь с косичками, в коротких платьицах, бегала в ФЗУ, чтобы перейти затем в техникум, а некоторые и дальше — в центр во втуз. Ещё на школьной скамье проходили они производственную практику на фабрике. Спешили не опоздать, вбегая в ворота до тонкого гудка, напоминающего гудок маленького парохода. Ретиво залезали во все поры цехов. Важно заседали на производственных совещаниях взрослых и волновались при первом выступлении в прениях, когда слова застревали в горле, а щеки покрывались густым румянцем смущения.

Но общественная работа, соревнование и ударничество в школе, тесная связь с цехами, делали из них второе, новое поколение ударниц.

Производственный путь Клаши Беловой — это путь многих её подруг. В ФЗУ вступила в комсомол. В июле 1931 г. пошла на рабочие подготовительные курсы. Затем утром с 8 до 4,5, а когда нужно и позже — в лаборатории фабрики. Вечером с 6 — до 9,5 в техникуме.

Так каждый день.

Но до, после и в промежутках этих часов ещё укладывается большая общественная работа Клаши. Каким образом?

На этот вопрос легко ответить, если увидеть быстрые её движения, непоседливость и весёлость.

Её общественный стаж: член бюро и техсекретарь комсомольской ячейки, уполномоченный по печати.

Она с гордостью приводит умопомрачительную в переславльских условиях цифру:

«У меня 37 подписчиков было и из них 20 на «Комсомольскую правду».

Сейчас вот эта самая с косичками Клаша — член фабкома. Работает по культсектору, организует производственный кружок.

Она совсем не герой. Клаша попросту одна из ударниц нового поколения.

Ударница не потому, что «все записывались», что вся лаборатория соревнуется с малой плёнкой, нет — она одна из инициаторов.

На вопрос — довольна ли она работой — Клаша обидится, посмотрит на вас укоризненно и скажет: «Работой заинтересована, если бы была недовольна, не сидела бы до 10 часов. А чем недовольны, то мы ставим на фабкоме и добиваемся, чтобы недовольства не было».

В заключение обойдёмся без личной биографии.

Ограничимся выдержкой из приказа директора Смирнова о выдвижении Емельяновой.

с. 105

А. П. Емельянова назначается мастером регенерационного отдела. Тов. Чернявскому предлагаю отдел сдать и в трёхдневный срок оказать инструктивную помощь тов. Емельяновой.

Обращаю внимание рабочих, что это назначение является на фабрике первым назначением работницы от станка на административную работу.

Требую беспрекословного исполнения её требований и выражаю надежду, что коллектив регенерационного отдела окажет полную поддержку тов. Емельяновой в её работе.

Фабричная биография заведующей цехом регенерации — это биография цеха.

В большой комнате с бетонным полом на помосте стоит большой стол. Вокруг него огромной семьёй, как за обедом, сидят работницы, пальцы их ловко перебирают плёнку.

Две смены соревнуются друг с другом. В январе цех дал 107% против встречного плана, в марте — 222%.

На доске в соседней комнате у входа, так что не прочитать нельзя, — всегда мимо проходишь, висит новый договор.

Вот одна строчка из него:

«Мойщицы гроба обязуются повысить выработку с 70 до 80 килограммов...»

Емельянову выдвинули на мастера в те дни, когда бывший партизан Цветков затосковал в цеху.

Сейчас в цеху не скучают.

«Мойщицы гроба обязуются повысить выработку...»

Слова Емельяновой тому порукой.

О молодых ударниках и активистах

Почти в каждом цеху фабрики №5 можно встретить молодняк из ФЗУ или техникума. Эти стриженные ребята или лохматые девочки здесь проходят практику.

Рабочий день фабзайчат складывается из 3,5-часовых занятий в школе и 3,5 в производстве.

В малоксерном цеху работают Бессонов, Трифонов, Макаров.

На деревянном помосте три малоксера разлеглись важно, как три главных действующих лица на подмостках, а внизу, подобно незаметному статисту, дежурит белокурый, с большими ресницами, Бессонов. На его потёртой курточке следы коллодия, как будто бы он облился густым молоком. Он счищает коллодий с рук, как рыбью чешую. Он рядовой, прилежный фабзавец. Вдумчив, отвечает на вопросы не сразу, а после большой паузы.

— Трудно там совмещать учење с практикой?

«Едва ли трудно, — отвечает Бессонов, — с практикой учиться интереснее. Но у нас слишком уж практику на первый план ставят. Одно другому не должно мешать. Теория и практика должны идти рядом.

Нас послали в цех четверых, только один выбыл. Его на товарищескому суду сняли, Зарубин Михаил, — лентяй и многое другое. Осталось трое. Нам, конечно, неприятно было за Зарубина, и мы сговорились прорывы свести на нет, чтобы ни одного замечания никому не было.

Сначала в работе были чисто технические неполадки. Конечно, ничего не умели. Думали только, как бы что не испортить, но рабочие как следует объяснили.

Сейчас мы ударники — соревнуемся друг с другом, группа с группой. Школьная комиссия два раза в месяц будет нас проверять».

Учащиеся школы ФЗУ и техникума при Переславльской фабрике — это тот здоровый молодняк, который пополняет ряды рабочих и будущих специалистов. Бессоновы, Трифоновы, Макаровы — новые кадры, получающие производственную закалку ещё со школьной скамьи. Учащиеся не только овладевают производством, но и получают навыки в общественной работе.

Немало среди них активистов. Их имена должны быть названы наряду с именами лучших ударников в фабрике плёнки. Таков комсомолец Храмов — член бюро ячейки ВЛКСМ при школе. По характеристике зав. школой, «Храмов осознал значение общеобразовательных дисциплин в дальнейшей практической работе».

Хорошо изучил процессы производства.

Храмов ударник, участник соцсоревнования, пример для других учащихся, пример для рабочих. Он руководитель производственного сектора, старший бригадир в группе. Ни один субботник по лесозаготовкам, очистке двора и так далее не обходится без его участия. Не пропускает Храмов ни одного занятия и по военному обучению. Неоднократно уезжал в деревню по мобилизации денежных средств, распространению займов и сберегательному делу.

Клавдия Прохорова — ученица ФЗУ, та самая, под председательством которой судили Зарубина Михаила, активный комсомольский работник, член бюро коллектива. Производство для неё родной дом. Она стремится постигнуть все производственные секреты. Её можно видеть на фабрике не только в часы обязательных занятий, её рабочий день длится значительно дольше. Изучая производство, она видит и его недочёты, всеми силами стремится их изжить.

Но и другие фабрики для неё, вышедшей из рабочей семьи, также близки. Она во главе буксирной бригады помогает ликвидировать прорыв на соседней текстильной фабрике «Красное эхо».

Прохорова — активный ударник, участник соцсоревнования, борец за выполнение промфинплана. Не менее активна она в школе и на учёбе. Как председатель общественного суда, она горячо реагирует на проявление недисциплинированности среди учащихся. Везде Прохорова впереди всех. У неё недюжинные организационные способности. Общественная работа, как говорит о ней зав. школой, «её удел». Достаточно сказать, что она распространила на 620 руб. займа, за что была дважды премирована.

Немало энтузиастов и среди слушателей техникума. Таковы Голов, Пелёвин, Крюкова.

с. 106

с. 107

Секретарь ячейки ВЛКСМ при техникуме Голов — парень серьёзный. В производстве он передовик. Для него должно быть всё ясно и понятно. Во всём проявляет он свою любознательность. С удовольствием рассказывают о нём преподаватели: «Глядишь на него, когда он прорабатывает в классе материал, сразу видно, что он старается его осмыслить». Ученье даётся ему легко. Нечего говорить о том, что он общественник. Сильный и крепкий, он не отказывается ни от какой работы: пилит деревья, режет поленья. Он знает, что его фабрика нуждается в топливе, и готов ей помочь всеми силами. Как крестьянин, он близко знает деревню, и ни одна поездка его туда не была безрезультатной.

Другой слушатель, член бюро ВЛКСМ Пелёвин, не уступает Голову. Своё ударничество он «строго соблюдает», требователен к себе, проверяет себя на каждом шагу. С таким же большим рвением, умением найти нужный подход, ведёт он и общественную работу.

Комсомолка и член профкома Крюкова ведёт ответственную работу по профлинии. Отличаясь скромностью, она не выставляет себя на первый план, но при всяком трудном деле всегда находит в себе настоящую твёрдость. Своё мнение отстаивает веско. Одна из лучших по учёбе.

О фокусах и бризе

Самой яркой фигурой среди организаторов рабочего изобретательства на фабрике №5, несомненно, был тов. Крижановский.

Огромную популярность снискал себе тов. Крижановский на фабрике №5. Нет ни одного служащего, ни одного рабочего, который не знал бы о нём. Одно упоминание его фамилии действует на всех освежающе.

И в самом деле, циркач, жонглёр в прошлом, затем начальник милиции, вдруг назначается заведующим бюро рабочего изобретательства на фабрику плёнки, освобождающую нашу страну от импортной зависимости, бьющуюся в поисках разрешения новых технологических процессов.

Само собой разумеется, что «фокусы» не входят в план строительства плёночной базы и не могут заменить подлинную инициативу рабочих и ИТР, игравшую роль в деле экономии расходов дефицитных и импортных материалов, рационального использования оборудования и так далее. Выявить и развить эту инициативу на фабрике №5 особенно важно.

Производство, в котором идут ещё ощупью, в котором на каждом шагу открывают всё новые и новые «неожиданности», представляет богатый материал для изобретательства. Изобретательство и рационализация — здесь не только дополнительный, но один из важнейших, первостепенных участков.

Как не вяжутся эти огромные задачи с практикой руководителя рабочей смекалки Крижановского, весёлого анекдотиста, потешающего своими шутками всю фабрику.

Но рабочая смекалка, в соединении с инициативой, проявила себя даже в этот период, несмотря на препятствия и неразбериху.

Ещё в период строительства фабрики в декадник 1931 г. по сбору рабочих предложений было внесено 93 предложения. Некоторые из них были премированы и проведены в жизнь. Это — предложения Чихачёва, Журавлёва, Макарова.

Последний на полученную им премию купил облигацию займа и отдал её в собственность ячейки Осоавиахима фабрики, вызвав на дополнительную подписку всех товарищей, получивших премию.

О широком интересе рабочих к изобретательству свидетельствует одно то, что в начале 1932 г. в обществе изобретателей фабрики состояло 112 человек. К руководителю бризом Крижановскому, помимо 93 старых, поступило ещё 33 новых предложения. Но и эти новые реализацией задерживались.

Этот вопрос дважды ставился на обсуждение пленума ФЗК и обсуждался на заседании бюро коллектива ВЛКСМ, где был вынесен ряд интересных предложений. Предполагалось поставить вопрос о бризовской работе и рационализации на открытых комсомольских собраниях. Было признано проверить все старые предложения и реализовать ценные из них, для чего был создан специальный штаб. Был объявлен новый месячник. Была поставлена

задача, не более не менее как втянуть всю рабочую массу в рабочее изобретательство, чтобы каждый рабочий у станка думал, как целесообразнее поставить свою работу.

При подсчёте в феврале оказалось, что всего за всё время существования бриза на фабрике поступило 134 предложения; из них принято 10.

Но ведь 4 и 93 в первый период и 134 и 10 позже. Цифры как будто не сходятся. Даже если отбросить 12 отклонённых предложений, остаётся более 8 десятков, с последующими поступлениями, и более 100, судьба которых, попав в руки весёлого анекдотиста, оказалась очень невесёлой, а позиция самого весельчака явно издевательской.

По словам нового зав. бризом тов. Ивачёва, в марте 1932 г. положение с этими предложениями «обстоит хреново».

Новому бризу удаюсь из старых возобновить 67 предложений. Оказалось, что 8 из них проведены в жизнь помимо бриза самими рабочими. Проведение некоторых в своё время имело бы определённый смысл, помогло бы строительству, но на теперешнем этапе фабрики они уже устарели. 40 предложений оставались тогда ещё не рассмотренными. Часть предложений проводилась.

Таково было позорное прошлое рабочего изобретательства на фабрике № 5.

В марте произошёл определённый сдвиг. Он наметился ещё в январе и был окончательно закреплён в феврале. Так, например, заслуживают упоминания два январских рационализаторских предложения зав. отделочным цехом Гольцева. Первое о перестановке в визитажном цеху метромера поперёк визитажных столов, что более удобно для работы, так как избавляет от необходимости вставать и переворачивать фонарь.

Второе предложение Гольцева — укоротить визитажный стол и этим избавить работницу от необходимости вставать и ощупью находить катушку, чтобы поправить ленту. Так как этот процесс происходит в темноте, раньше лента незаметно подала на пол. С осуществлением предложения Гольцева лента будет под рукой.

На этапе освоения всех технологических режимов, необходимости усовершенствования аппаратуры и замены дефицитных видов сырья перед рабочей смекалкой и пытливым мышлением ИТР стоят следующие задачи, разрешить которые необходимо.

Найти способ подачи коллодия, предотвращающий частое забитие малоксерного крана. Сделать приспособление для загрузки коллоксилина. Решить, как экономнее использовать фильтрующий материал. Разработать способ механической подачи тяжёлых растворителей; решить, чем можно заменить камфару; как можно использовать отходы и отбросы малоксерного цеха (вата, марля, коллодий). Предложить мероприятия по уменьшению боя рожков в эмульсионном цеху; по улавливанию отходов серебра после мойки посуды и при промывке эмульсии; по устранению опасности попадания масла на всех стадиях обработки эмульсии. Разработать мероприятия по борьбе с засветками эмульсии, как то: фонари и так далее; по обеспечению точного выполнения и контроля установленных режимов при варке эмульсии. Изобрести указатель натяжения медной ленты троммеля и аппарат, сигнализирующий о сползании этой ленты; ножницы для правильной обрезки плёнки в визитажном цеху и наконец устройство для двукратного последовательного фильтрования коллодия.

Эти задачи были поставлены в 1932 г. перед коллективом фабрики во время действительного ударного двенадцатидневника сбора рабочих предложений. Каждому ударнику предложено было выбрать себе вопрос по силам, тщательно разработать его и дать по нему предложения.

К этим задачам можно было бы добавить ещё столько же. Для этого было бы достаточно опросить лично всех ударников и зав. цехами. Надо учесть, что многим рабочим всегда легче сказать, чем собраться написать самим.

Этот пробел был впоследствии восполнен. Темник пополнился. Бриз уже быстро получил положительные результаты своего обращения, причём ряд предложений внесён и помимо названных тем. Наиболее интересные, хотя некоторые из них ещё нуждаются в проверке, мы здесь приводим.

Тов. Скороспелов подал проект сетки, предотвращающей засорение малоксерного крана. Проект сейчас находится на испытании.

Испытывается также предложение бывшего водопроводчика, сейчас сотрудника отдела снабжения тов. Хазановича, предложившего расчёсывать использованную после фильтрации через неё коллодия вату и употреблять её снова.

Тов. Макаров (НИКФИ) предложил устройство освещения для термостатов в тёмных цехах, позволяющее легко наблюдать за температурой и устраняющее излишнее освещение эмульсии. Предложение это принято.

Имеется интересное предложение техника тов. Германа, позволяющее точно устанавливать натяжные винты троммеля в определённом положении.

с. 111

Изобретательская мысль фабрики заинтересовалась возможностью создания прибора, сигнализирующего о сползании медной ленты троммеля. Сейчас разрабатывается несколько вариантов такого прибора.

Заслуживает внимания предложение тов. Германа о прокладке для фильтрпресса в случае благоприятного результата, позволяющего производить фильтрацию при более высоком давлении. Вследствие этого реже могут меняться фильтры и более экономно использоваться фильтрующий материал. Кроме того, будет сокращено время фильтрации.

Особо надо отметить предложение мастера малоксерного цеха В. К. Матвеева, дающее в год 10—11 тысяч рублей экономии, премированное администрацией фабрики. Тов. Матвеев предложил промывать в спирто-эфирной смеси бязь, которую употребляют для фильтрации коллодия. Раньше бязь выбрасывали после однократного использования, сейчас один и тот же кусок после промывки используется несколько раз.

Премирован также мастер эмульсионного цеха Е. Барер за внесённое предложение о предохранении засвечивания эмульсии при хранении заменой завязывания горшков с ней не шпагатом, могущим развиться, а резиновыми кольцами, плотно обтягивающими горшок.

Премировано предложение столяра Синицына об использовании железных струбцинок (зажимов).

Признано ценным и премируется предложение А. Седова с рецептом клея для битой керамической посуды. Клей даёт возможность восстанавливать разбитую импортную керамику, которой к настоящему времени накопилось значительное количество и в которой ощущается большая нужда. По отзыву зав. цехом, склеенные горшки не боятся нагревания и не действуют на эмульсию.

Следует упомянуть ещё о принятом предложении парттысячника, практиканта МХТИ тов. Русакова об установлении на троммеле наждачного валика для стирания глянцеvitости желатинового слоя перед поливом. До тех пор это делались кустарно, попросту говоря, брали наждачную бумагу и тёрли ею несколько дней.

Второй конкурс был объявлен в феврале 1932 г. на устройства, позволяющее без перерыва тока выворачивать из патрона для осмотра предохранительную пробку, причём аппарат по сложности должен быть таким, чтобы его можно было выполнить в фабричных механических мастерских. Применим он должен быть в условиях всех имеющихся распределительных щитков и для всех размеров пробок.

Конкурс дал пять предложений.

с. 112

Приведённых примеров достаточно, чтобы стало ясно огромное значение, какое имело и имеет изобретательство, рабочая смекалка на фабрике № 5.

Кампанейский метод был заменён впоследствии упорной регулярной работой над привлечением и активизированием рабочей массы фабрики плёнки.

Если раньше, несмотря на имеющиеся достижения, связь бриза с рабочей массой была недостаточна, штаб добровольцев по проверке продвижения предложений не активен, записей в тетрадах, вывешенных во всех цехах — мало, то теперь большинство этих неполадок устранены.

Фабрика стремится к тому, чтобы контрольная цифра в 61 тыс. рублей экономии от изобретений и рационализаторских предложений была перевыполнена.

ОТК фабрики плёнки

Борьба за качество продукции, непрекращающийся брак и вместе с тем рост производства поставили перед коллективом фабрики новую задачу: создать специальный орган для проверки готовой продукции и для наблюдения за отдельными стадиями рождения плёнки.

Новые условия работы и необходимость сугубо строгой проверки качества вызвали в декабре 1931 г. следующий приказ директора Смирнова:

При налаживании нового в СССР производства киноплёнки требуется усиленный контроль как сырья, идущего в производство, так и всего технологического процесса и качества готовой продукции, для чего, согласно приказов ВСНХ СССР, приказываю: организовать при фабрике отдел технического контроля.

Заведующим ОТК был назначен инженер Цветков, сходный с «партизаном» из регенерации только по фамилии, во всём же остальном являющийся полной его противоположностью. Штат ОТК составил из трёх инженеров, 6 техников и 6 препараторов, что явно недостаточно для той работы, которую ОТК должен был вести. С января 1932 г. ОТК начал работать.

Для того, чтобы показать всю важность этого нового «цеха», достаточно перечислить его каждодневные работы:

- Контроль качества сырья и вспомогательных материалов, поступающих на склады фабрики для нужд производства.
- Внутрицеховой пооперационный контроль и межцеховая приёмка.
- Контроль готовой продукции, выпускаемой фабрикой.
- Систематический контроль ответственного производственного оборудования режущих и измерительных приборов и аппаратов с точки зрения влияния их на качества продукции.
- Связь с потребителем и изучение рекламации.
- Изучение причин производственного брака и совместно с руководством цехов выработка профилактических мероприятий.
- Наблюдение за исполнением и внедрением стандартов.
- Наблюдение за условиями хранения сырья, полуфабрикатов и готовых изделий.

с. 113

Во главе ОТК стоит заведующий, подчинённый непосредственно директору фабрики.

Отдел подразделяется на следующие группы: группа контроля входящего сырья, группа контроля производства, группа контроля готовой продукции, группа изучения качества.

Функции группы контроля сырья следующие:

- а) техконтроль качества поступающего сырья и вспомогательных материалов по особой номенклатуре и методике испытаний, для чего отдел снабжения должен в письменной форме немедленно по получении образцов сырья на склад фабрики уведомлять группу контроля сырья ОТК, после чего работником группы отбираются пробы для испытаний. Результаты анализа с заключением ОТК сдаются в склад и сообщаются складом цеховой администрации для ознакомления.
- б) Информация отдела снабжения о всех дефектах, обнаруженных при испытании материалов в целях предъявления поставщикам рекламаций, получения соответствующей скидки или полного отказа от приёмки товара.
- в) Наблюдение за условиями правильного хранения на складах сырья и вспомогательных материалов с точки зрения влияния условий хранения на качество продукции.
- г) Предварительное установление методов контроля качества сырья и разработка инструкций для приёмщиков.
- д) Дача отделу снабжения заключений о годности предлагаемого поставщиками сырья и о доброкачественности его упаковки на основании представленных образцов или технических данных.
- е) Обслуживание группы контроля производства химико-аналитическими испытаниями.

Группа контроля производства охватывает:

- а) Наблюдение за точным выполнением инструкций по ведению технологического процесса в цехах.
- б) Контроль изделий, поступающих из цеха, и информация заведующих цехов-потребителей о всех случаях недоброкачественных изделий цехов-поставщиков с целью внесения соответствующих коррективов в технологические процессы и во взаимные расчёты между цехами.

с. 114

- в) Контроль находящихся в эксплуатации режущих, установочных и измерительных аппаратов и приборов (продольно-поперечнорезательные и прецизионные резательные машины, перфорационные машины, гребенные эталоны).
- г) Контроль за работой машин и аппаратов с точки зрения влияния их на качество продукции.
- д) Участие в приёмке машин, аппаратов, инструментов и приборов как новых, так и выходящих из ремонта.
- е) Контроль внешних условий производства (свет, чистота рабочего места, влажность воздуха и тому подобное) с точки зрения влияния их на качество продукции.
- ж) Своевременное уведомление заведующих цехами о всех замеченных ненормальностях в ходе производства, отражающихся на качестве изготавливаемой продукции.
- з) Установление методов межоперационного контроля и издание существующих инструкций для приёмщиков.

В ведение группы контроля готовых изделий входит:

- а) Полное сенситометрическое и механическое испытание каждого номера эмульсии выпускаемой из отделочного цеха плёнки перед сдачей её на склад.
- б) Дача окончательного заключения о соответствии изготавливаемой продукции условиям заказа.
- в) Контроль за упаковкой и хранением готовой продукции с точки зрения влияния на качество продукции.

И наконец на группу изучения качества возлагается:

- а) Систематизация результатов лабораторных анализов и испытаний, накопление и изучение данных о динамике качества сырья, полуфабрикатов и вспомогательных материалов, поступающих извне, а также полуфабрикатов и готовых изделий собственного производства с целью внесения коррективов в технические условия, в промстандарты и организацию технологических процессов.
- б) Систематический учёт дефектов по операциям с подразделением их по признакам и причинам в целях выработки профилактических мероприятий по борьбе с браком и ухудшением качества продукции.
- в) Участие с соответствующими организациями фабрики в разработке технических условий и норм, в даче отзывов по промстандартам как на потребляемую, так и на производимую продукцию.
- г) Изучение рекламаций в целях устранения недостатков в изделиях фабрики, указываемых потребителем.
- д) Систематическое наблюдение за изделиями фабрики в эксплуатации и фиксации всех обнаруженных недостатков с целью принятия соответствующих мер к их устранению.
- е) Накопление данных опыта по обработке и эксплуатации выпускаемой фабрикой плёнки.
- ж) Информация технического руководителя о браке и отклонении качества продукции от установленных норм, произошедших в процессе производства, хранения, обработки или эксплуатации, с указанием основных причин.
- з) Периодическое составление отчётных ведомостей по браку и качеству продукции.
- и) Анализ качества и брака по данным ОТК с привлечением Научно-исследовательского фотокиноинститута.
- к) Составление планов работ ОТК и контрольных цифр по качеству продукции.
- л) Разработка совместно с цеховой администрацией фабрики мероприятий, направленных к сокращению брака и улучшению качества продукции.
- м) Организация совместно с общественными организациями массовой работы по вопросам борьбы за улучшение качества продукции и снижения брака (бригады образцовой продукции, выставка брака, соцсоревнование по качественным показателям и так далее).

с. 115

По отношению к техническому руководству фабрики ОТК является органом, контролирующим соответствие получаемого в процессе производства качества изделий (плёнки) установленным нормам.

При обнаружении в полуфабрикате и готовой продукции отступлений, превышающих предписание нормы, ОТК может привлечь для консультации техническое руководство фабрики.

Наличие ОТК не снимает ответственности с цеховой администрации за качество исполнения, равным образом за количество брака и сроки исполнения заказов. Ответственность за правильное ведение операций и за технологические процессы во всех стадиях производства целиком лежит на техническом руководителе и цеховой администрации.

В случае установления, что обработка товара неминуемо вызовет брак или понижение качества плёнки, каждый из работников ОТК обязан через заведующего соответствующим цехом приостановить работу на данном участке производства.

Все материалы, полуфабрикаты или готовые изделия, забракованные отделом технического контроля, могут быть использованы в производстве лишь с разрешения заведующего ОТК.

Разделы договоров, заключаемых отделом снабжения фабрики с поставщиками и потребителями, касающиеся вопроса о качестве, разрабатываются при участии ОТК.

Оплата за поставляемые на завод материалы и прочее не может производиться бухгалтерией без соответствующей визы ОТК о доброкачественности получаемых материалов.

с. 116

Технические условия на принимаемые фабрикой заказы утверждаются с участием ОТК. Соответствующие отделы фабрики обязаны своевременно передавать ОТК утверждённые условия на поставляемую продукцию.

Все рационализаторские мероприятия по линии отдела рационализации и бриза согласовываются с ОТК и оцениваются последним с точки зрения влияния их на качества продукции.

Разработка профилактических мероприятий по борьбе с браком и ухудшением качества продукции производится ОТК при непосредственном участии ОП.

Паспорта на полуфабрикаты и готовые изделия подлежат проверке и визированию цеховым контролёром ОТК, без визы которого не производится передача товара из цеха в цех (или из цеха в склад) и не производится расчёт по передаче.

Заведующий ОТК находится в непосредственном подчинении у директора фабрики.

Он несёт ответственность за бесперебойную работу отдела, за рациональную постановку на фабрике контроля качества продукции и за качество принятой им продукции как по всей фабрике в целом, так и по отдельным его цехам.

Ответственность за брак, обнаруженный ОТК, возлагается на начальников цехов. Все распоряжения директоров фабрики, касающиеся деятельности ОТК и его персонала, осуществляются только через зав. ОТК.

Заведующему ОТК предоставляется право, не вмешиваясь в оперативную работу, приостанавливать через завцехом выработку изделий и обработку полуфабрикатов, если им установлено, что обработка или качество материалов неминуемо вызовут брак или ухудшение качества продукции.

Заведующий ОТК не имеет права совмещать свою работу по ОТК с какой-либо другой работой на данном предприятии.

При несогласии с распоряжением директора завода, относящимся к вопросу о качестве продукции, зав. ОТК, не приостанавливая выполнения этого распоряжения, немедленно доводит о своём несогласии до сведения правления соответствующего объединения или треста, в состав которого входит предприятие.

Из этого видно, что влияние ОТК на производство огромно. Качество киноплёнки не могло бы настолько улучшиться, если бы не отдел технического контроля. Его роль в сложном процессе рождения плёнки не меньше, чем роль малоксерного, эмульсионного и других цехов, занятых непосредственно её обработкой.

с. 117

Если брак за первые 2—3 месяца работы ОТК снизился ещё незначительно, то зато были созданы предпосылки к его дальнейшему снижению, а следовательно и к снижению себестоимости. Причины брака в большинстве случаев изучены и принимаются меры к их устранению, как это мы видели выше, когда следили за процессом производства плёнки.

Фабрика и город монастырей

Рассказывая о фабрике № 5, нельзя не упомянуть о том, каково её окружение, показать откуда она черпает свои кадры, показать её влияние на окружающее население, как ломается и изменяется жизненный уклад всего района.

Пример сопоставления старого Переславль-Залесского и нового производственного центра советской кинематографии особенно разителен, исключительно контрастен.

Возникший в XII в. торговый центр, стоявший в «челе» политической жизни страны, мерявшийся силами с Новгородом Великим, Переславль-Залесский впоследствии по ряду причин, о которых мы, чтобы не перегружать книгу, рассказывать не будем, утратил своё политическое и экономическое значение.

В XVIII в. на тихом Переславльском озере Пётр I тщетно делал свою первую неуклюжую попытку превратить Россию из страны сухопутной во владычицу морей.

В остальные дни и годы в этом же озере ловили знаменитую переславльскую ряпушку — обязательную принадлежность постных меню московских царей.

Окончательный подрыв экономического значения Переславля произошёл в 60-х годах прошлого столетия, когда Северная железная дорога обошла его в 21 километре и обрекла на захолустное прозябание, от которого он избавился только после Октябрьской революции.

В XX в. Переславль-Залесский был уездным и незначительным городом. Город оскудел. В 1917 г. в нём была одна баня, 37 церквей и 5 монастырей. Эта странная пропорция заменяла прихотливым переславцам старинные реликвии. Переславцы стали гордиться церквями.

Колокольни всяческих возрастов и стилей гудели с утра до вечера. На базаре шла торговля молитвенниками и лампадным маслом. Прибыльно работала фабрика церковной утвари.

с. 118 Обилие религии в Переславле отчасти объяснялось полным отсутствием культурных развлечений. Гастроли какой-то заштатной оперетты были для города огромным, неповторимым событием.

Глухие времена. Скучный житель селился в Переславле. Известно, когда человек неграмотен, его легко взять на бога и на водку. Звонили церкви, и бойко торговали кабаки.

Революция выкорчёвывает старые, гнилые пни, превращает бывшие уезды в промышленные центры, переоценивает ценности.

Начиная с октября 1917 г. выясняется, что Переславль — город с большими возможностями.

В районе 50 000 гектаров торфяных болот. Если даже он ежегодно будет давать два миллиона тонн сухого торфа, то и тогда этого запаса хватит на 100 лет.

Устройством на усольских и переславльских болотах мощной электростанции можно будет полностью обеспечить не только потребности электрифицированной линии Москва—Ярославль, но и ряда окружающих промышленных центров.

В переславльском озере стали налаживать рыбоводство. Союзрыба приступила к постройке постоянного рыбоводного пункта на берегу озера, у истоков реки Вёксы.

Местная промышленность быстро развивается. Бывший «уездный» Переславль — город церквей и исторических анекдотов — начинает быстро превращаться в город фабрик и заводов.

На одном из послеоктябрьских митингов 8 000 демонстрантов требуют снять все колокола и закрыть большинство церквей.

Снятые 137 колокола дали 200 пудов дефицитных металлов.

Из 42 церквей сейчас осталось три, остальные пошли под общежития, склады, клубы и столовые.

Улицы Переславля взамен прежних мирных обывателей, елейных монахов и множества попов наполнились текстильщиками, каменщиками, бетонщиками и слесарями, арматурщиками, плотниками, водопроводчиками, техниками и инженерами.

Частично уже осуществлённый план 1932 г. свидетельствует о непрекращающемся подъёме на хозяйственно-культурном фронте, о действительном превращении района в крупно-промышленный центр.

с. 119 Открытие фабрики плёнки, где заняты сотни рабочих и техперсонала, провело особенно резкую черту между старым богомольным и новым индустриальным Переславлем.

Фабрика №5 — новый удар по «уездному» Переславлю, по старому быту, по захолустной, обывательской жизни.

Социальный состав города резко меняется. Ещё в 1929 г. в нём было 4500 рабочих. Теперь их 8500.

Культурный уровень, культурные потребности трудового населения города непрерывно возрастают, но рабочий город не сразу стряхнул с себя «уездную шелуху». В центре города ещё в 1930—1931 гг. мирно паслись голубоглазые телята. На улицах — грязный кисель.

Центром летнего культбслуживания являлся первомайский сад — местный парк культуры и отдыха, единственный в городе «комбинат развлечений». Сюда ежедневно приходили отдыхать рабочие фабрики №5, но кроме плохого театра они ничего не видели.

Не было ни красного уголка, ни читальни. Негде было поиграть в шахматы, прочитать газету. Театр одновременно служил и кинотеатром.

Из картин шли «живые покойники»: «В тылу у белых», «Волки», «Две силы», «Москва в октябре», «Сын рыбака», «Настоящая жизнь». Такие фильмы как «Овод», «Заговор мёртвых», «Бог войны» считались новинками. Из зарубежных демонстрируют пошлейшие «Моряк», «Рваные паруса» и неизвестного происхождения «Гваделупа».

Но даже «Гваделупы» давались в истрёпанном, ревматическом состоянии. Склейки недоброкачественны, сплошной дождь, перфорация порвана. Фильма присылалась в последний момент, проверить её было невозможно.

Обслуживание фабрик и в частности фабрики №5 было поставлено из рук вон плохо. Оно сводилось к продаже целевых сеансов. За 250 руб. получай 635 мест. На эти места фабрика выдавала тысячу пропусков плюс сезонные. Объединёнными силами собирали всё приставное, на что можно сесть, увеличивали пожарную охрану, и культбслуживание этим исчерпывалось.

С открытием своего клуба в 1932 г. культбслуживание фабрики №5 было поставлено в более нормальные условия.

В Центральной переславльской библиотеке, которую местные служащие не без основания называют «очагом прогресса», — просторно. Не только потому, что она помещается в одной из бывших церквей, но и потому, что книг в ней мало. После одного из изъятий стало в ней ещё просторнее.

Новые книги позже 1925 г. поступали в небольшом количестве. Лишь в 1931 г. стали присылать новые значительные партии книг, но в них ничего по технике плёнки, кинематографии, текстильному производству не было, так что местным фабрикам библиотека и до сих пор плохо помогает в овладении техникой. Её заслуга в снабжении окрестных деревень, куда посылаются 50 передвижек. Заведует сейчас библиотекой комсомолка-активистка.

с. 120

Местный музей, довольно полно отражавший прошлое Переславля, не сразу перестроил свою работу на обслуживание новых кадров зрителей.

Далеко не сразу было сломлено в Переславле ложное отношение к старине, дрожание над каждой бесполезной или даже вредной вещицей и построечкой только потому, что ей больше 50 лет. А ведь здесь намечалось основное разрешение жилищного и клубного кризиса.

Церквей в Переславле было так много, что если занимаемую ими площадь соединить и вспахать, то получился бы хороший колхоз. Стояли пустые коробки сотни лет, разрушало их время, стены дряхлели и помещения пропадали без использования. В городе не было клубов, стройкам недоставало кирпича, а церкви некоторое время оставались в неприкосновенности.

Но настало время, когда перестали верить местным «охранителям старины» и начали ломать эти тёмные, мрачные коробки.

Большая роль в устранении этих предрассудков принадлежит, как это ни странно, музею. Когда во главе его, взамен «охранителя старины» Смирнова, стал местный рабочий К. Иванов, он сумел из хранилища немых древностей, из склада старья, превратить музей в место живого сопоставления прошлого с настоящим, в агитбазу, дающую неопровержимые, наглядные представления о росте и значении города, о тех переменах, которые внёс Октябрь и социалистическое строительство.

Старик Шаланов

Завклубом Волков, молодой парень в невероятном картузе, с утра вспотел. Вихор выбился из-под козырька, глаза бегали и весь Волков был на ходу. Даже когда сидел.

Дела шли плохо. Фабком не давал денег, клуб пробавлялся платным кино. Занимались только фотокружок и духовой оркестр. Остальные «мероприятия» никак не налаживались.

с. 121

Гордость Волкова была драмработа. Она функционировала. Мало того — она развивалась.

Увидя Шаланова, завклубом кинулся к нему. Схватил его руку, словно хотел её оторвать, и потащил за собой. Они шли по заплёванным лестницам, мимо запертой читальни, мимо уборной. Днём в клубе было пустынно, пахло нежилым помещением и сыростью.

В кабинете завклубом — маленькой комнатке, отгороженной фанерой от «закулис», — Волков начал рассказывать Шаланову свои очередные горести.

Шаланов всё это давно знал. Выходило как-то так, что культработа — хотя и очень нужное и важное дело, но никто на неё внимания не обращает.

На сцене репетировали. Вечером давали пьесу «Конец господ Ржевских», и руководитель драмкружка Гудков делал последний смотр перед сражением. Это был авторитет, не признающий возражений. Он года три подряд играл с приезжими актёрами и в театральном искусстве для него не было тайн.

Удивительно были глядеть, как рослые, здоровенные троммельщики и малоксерщики совершенно терялись от одного голоса этого человека. В жизни Гудков был добродушен, но, попадая на подмостки, он зверел. Он кричал, топал ногами, ругался, «бросал всё», снова возвращался, играл за всех, плакал, смеялся, умирал.

Суфлёр — маленькая визитажница Настя — подавала реплики шёпотом, косясь на грозного режиссёра. Героиня не знала роли. Злодей, вместо наглого ловеласа, оказывался милейшим парнем и не хотел говорить в нос. Гудков свирепствовал. Словом, шла обычная репетиция.

Но клуб принадлежал не обычной фабрике.

Шаланов тоже принадлежал этой фабрике, но лишь наполовину. Он не мог интересоваться только цехами и машинами. В «малой плёнке», где он работал мастером троммельного отделения, его считали хорошим работником, любознательным, вдумчивым. Но ему этого было мало.

«Некуда руки приложить», — говорил он.

Комсомолец с 1923 г., партийный с 1930, этот 24-летний парень никак не мог примириться с ленивыми переславльскими буднями. Работа — работой, плёнка — плёнкой, а куда девать отдых? Кроме кино некуда деться.

Когда отвоевали клуб, Шаланов был одним из организаторов драмкружка. Дело сперва не шло, пьесы плохие, играть ребята не умеют. Но у публики спектакли с самого начала пользовались успехом.

с. 122

Когда в парткоме на собраниях говорили о хулиганстве рабочих, о пьянке в цехах, Шаланов твердил одно: наладить культработу, ставить почаще пьесы, приманивать рабочего в клуб, — вот что нужно. «Они от скуки хулиганят, им скуку девать некуда», — говорил он и приводил в пример себя:

«В октябре было у нас на „малой плёнке“ собрание. Стоял вопрос о пожарной охране и зачитка инструкции. Ну, а знаете, как у нас собираются. Читают-читают, говорят-говорят, скука смертная.

Я раньше служил добровольцем в пожарной охране, все эти инструкции знаю наизубок... Конечно, я не должен был уходить, но не вытерпел. Я, говорю, это знаю. И вышел. А за мною другие пошли: Захряпин, Котков, Горюнова, Никитин, Кузьмин, приятель мой, тоже со мной ушёл.

Мне была за это здоровая взбучка: разлагаешь, говорят, труддисциплину. И за дело нагрели. Я-то не должен ни с каких собраний уходить, как партиец и парторганизатор. Но, по правде говоря, рабочему на собраниях бывает мертвенно. Ведь у нас предфабкома часа по два доклады делает.

И вот вы подумайте: чтоб работать хорошо плёнку, нужно внимание. Значит, нужен культурный отдых. Сверх того, надо рабочего воспитывать, чтоб он знал, за что работает и своё дело любил. А одним докладом ты его не воспитаешь».

Словом, Шаланов насел на культработу. На бюро партколлектива сперва смотрели на это как на несерьезное занятие. Ну, есть у нас завклубом, а ты чего лезешь? Но Шаланов упорно долбил своё, и драмкружок начал преуспевать и размножаться.

Актёром Шаланов себя не воображал. Играл он преимущественно «стариков» и был этим вполне доволен. Он только стремился научиться трудному делу ставить пьесы, руководить исполнителями, руководить самим Гудковым.

И это ему понемногу удавалось. Его слушались. В выборе пьесы, в распределении ролей он имел решающий голос. Великолепный Гудков милостиво делил с ним своё величие.

Почему так вышло, что именно Шаланов — «страшно молодой» (как про него говорили), весёлый и живой парень — попал на ампула древних стариков — никому не известно.

К вечеру в клуб набился народ. Пришли и с соседних фабрик «Красное эхо» и «Новый мир».

В буфете выросла стройная очередь. Буфетчик деловито и вдумчиво, как хирург, делал бутерброды. В толпе метался Волков.

В половине восьмого впустили в зрительный зал. Все старались попасть поближе, в передние ряды и от этого возникла небольшая давка. Пришёл Зеликман, зав. эмульсионным, и уселся в двенадцатом ряду, заранее улыбаясь немного насмешливо. Кондахчан стоял в дверях, с ним многие здоровались, его знали и на соседних фабриках.

с. 123

Скоро стало тесно.

За занавесом, сшитым из серой, неудобной материи, шла кутерьма. Как на пароходе во время аврала, Гудков «свистал всех наверх». Работали все: актёры, суфлёр и добровольцы из любителей театра.

Ровно в девять Гудков высунул голову в щель занавеса и неумолимо изложил краткое содержание пьесы и её общественно-политическое значение. Зачем он это делал — мало кто понимал. Но он считав пролог неотъемлемой частью спектакля.

Пьеса была скверная. И вообще драмкружок ещё находился в периоде увлечения «большими формами», мало влияющими на выполнение промфинплана. Гудков, хотя и не признавался в этом никому, хранил честолюбивую мечту — поставить в клубе «Гамлета» и самому выступить в заглавной роли.

Занавес, наконец, раздвинулся рывками и со скрипом. На сцене стояла скамейка, задняя декорация изображала сад. Публика заволновалась.

— Шаланов, это Шаланов! Гляди, — с бородой!

Шаланов с бородой пространно рассказал о том, что помещикам Ржевским приходит конец, а крестьяне очень недовольны февральской революцией и продолжают бунтовать. Держал он себя на сцене так просто, что, не умея и не стараясь «играть», играл очень неплохо.

Потом вышел Кузьмин с «малой плёнки», и оказалось, что он сын помещика, ужасный монархист и успел уже соблазнить горничную Машу. Интрига разворачивалась. Рабочий Василий, влюблённый в Машу, вошёл в роль настолько, что, когда по ходу пьесы он кинулся на Кузьмина с кулаками, то всыпал ему «по первое число». Такой реализм очень понравился зрителям.

После каждого действия наступал длинный антракт... Аплодировали много и вызывали актёров и режиссёра. Гудков кланялся, прижимая руки к груди.

После спектакля, разгримировываясь, Шаланов говорил:

— Дело хорошее. Только надо ставить что-нибудь покороче... Хорошо бы написать самим пьеску о нашей фабрике, как она работает... Теперь ребята к кружку прилепились, можно, пожалуй, живую газету организовать. Материала у нас хватит...

с. 124

— А как же, Шаланов, стариков-то разве не будешь играть? — спросил его кто-то.

— Стариков на мой век хватит, — веско отвечал Шаланов, с трудом отдирая от лица бороду. — Стариков у нас на фабрике достаточно. А я их собираюсь омолаживать...

Не хуже заграничной

Как мы уже говорили, качество плёнки (в особенности негативной) имеет огромное значение для производства кинокартин.

Основные свойства, которым должна удовлетворять киноплёнка, следующие:

1. Общая чувствительность. Это — способность всякой фотографической (светочувствительной) эмульсии под действием определённого количества света, то есть света определённой силы, при определённой продолжительности времени его действия восстанавливать (или разлагать) определённое количество содержащихся в ней зёрен бромистого серебра.

Если взять несколько кусков одной и той же киноплёнки и подвергнуть её одинаковому для всех кусков действию света, а затем все эти куски обработать (проявить) в одних и тех же растворах, в равный промежуток времени, то все эти куски плёнки покажут и одинаковую степень потемнения своего светочувствительного слоя.

Наоборот, куски от плёнок разных сортов при всех прочих равных условиях дадут различную степень потемнения.

Разница в потемнении является следствием разницы в чувствительности. Куски плёнки с более чувствительной (к свету) эмульсией после проявления оказываются более тёмными, чем куски менее чувствительных сортов плёнки.

Киноплёнки в первую очередь и различаются по степени своей чувствительности.

2. Цветочувствительность. Это — наличие способности у эмульсии более или менее правильно передавать в виде гаммы черно-серых тонов густоту и оттенок цветов, имеющих у снимаемого предмета или сцены.

Плёнки с так называемой нормальной эмульсией наибольшую цветочувствительность показывают к лучам с длиной волны от 400 до 520 миллиметров (то есть синим и сине-фиолетовым), затем они малочувствительны к зелёным и жёлтым и совершенно нечувствительны к красным.

с. 125

Для того, чтобы нормальная эмульсия сделалась восприимчивой к разнообразию цветов, имеющих в природе, её окрашивают, вводя в неё некоторые виды анилиновых красок. Этот процесс называется сенсбилизацией эмульсии.

Плёнки с эмульсией, способной воспринимать также зелёные и жёлтые лучи, называются ортохроматическими. Если же эмульсия плёнок окрашена в цвета, поглощающие в более или менее одинаковой степени все лучи видимого спектра, — она называется панхроматической. В производстве этого рода плёнки на фабрике №5 сделаны уже значительные успехи.

Итак, цветочувствительность эмульсии — это способность эмульсии к восприятию цветов.

Если обыкновенные эмульсии производятся (как мы это видели выше) при тёмно-красном свете, то панхроматическая эмульсия ввиду её восприимчивости к этому цвету производится при слабом тёмно-зелёном свете или при полной темноте.

3. Остальные свойства эмульсии. Это — размер зерна и разрешающая способность; контраст и кроющая способность; широта эмульсии.

Размер зерна бромистого серебра в эмульсии имеет большое значение. Чем меньше зерно, тем совершеннее будет полученное изображение. Мелкозернистые эмульсии, естественно, считаются самыми лучшими.

Разрешающая способность эмульсии — это минимальное расстояние между двумя линиями, при котором на проявленном куске киноплёнки можно отчётливо различить каждую из этих двух сфотографированных линий.

Киноплёнки с крупным зерном допускают разрешение линий, отстоящих одна от другой на расстоянии 0,03 миллиметра; плёнки с мелким зерном — 0,018 миллиметров. Ясно, что степень разрешающей способности также имеет большое значение для качества изображения.

Контраст — это соотношение между чёрными, серыми и белыми участками в изображении как негативном, так и позитивном. Степень контрастности плёнки зависит как

от обработки её (проявления), так и от свойств самой эмульсии. Контрастность эмульсии не должна быть ни исключительной, ни слишком мягкой.

Кроющей способностью называют способность эмульсии при определённой силе света и продолжительности его воздействия восстанавливать те или иные количества металлического серебра. Эта способность зависит от толщины слоя и от количества и степени распределения частиц бромистого серебра, находящихся в эмульсии. От этого свойства эмульсии в значительной мере зависит прозрачность получаемого изображения.

с. 126

Широта эмульсии — это её способность давать хорошее изображение даже в условиях неправильной экспозиции (передержка или недодержка). Это свойство чрезвычайно важно как в работе оператора, так и при печатании позитива.

Первое испытание советской киноплёнки фабрики №5 производилось в кинолаборатории московской фабрики Союзкино в ноябре 1931 г.

Оно показало сравнительно хорошее качество переславльской киноплёнки.

Плёнка прогонялась через проектор, причём число прогонов доходило до 3400 и притом без особо значительных механических повреждений целлюлоида.

Сам целлюлоид вполне удовлетворителен, чист, достаточно прозрачен, свободен от каких-либо полюс, царапин и неровностей. И в этом отношении, по мнению лаборатории, он оказался не хуже целлюлоида Агфа.

В отношении эмульсии были недостатки: образование жёлтой окраски после обработки плёнки (дихроическая вуаль), эмульсионный слой был недостаточно проницаем для обрабатываемых растворов. Эти недостатки можно было почти целиком отнести за счёт качества доставляемой желатины.

В общем, по заключению кинолаборатории, переславльская плёнка, даже с бывшими тогда дефектами, была уже вполне пригодна для приготовления хроникальных фильм, надписей, диапозитивов и прочего.

В январе 1932 г. съёмочная группа по картине «Индукционные печи», взявшая на себя обязательство снять этот фильм на советской плёнке, прислала в газету «Кино» рапорт следующего содержания:

Опыт удался. Уже засняли на советской негативной плёнке производства переславльской фабрики 1500 метров фильма «Индукционные печи». Пробы показали результат, превзошедший наши ожидания. Дальнейшую работу продолжаем исключительно на советской негативной плёнке. Установили тесную связь с переславльской фабрикой. Съёмочный план выполнен на 50%.

Режиссёр Де-Марки, оператор Прозоров, пом. оператора Хорунжий, пом. режиссёра Волконская, администратор Орлов.

В протоколе производственного совещания этой бригады отмечаются и недостатки, с которыми пришлось столкнуться. Это — малая длина кусков (от 15 до 60 метров) и небрежная упаковка, грозящая вуалью.

с. 127

Наконец, пробы, сделанные в феврале, окончательно определили качество переславльской негативной плёнки по некоторым пунктам даже выше заграничной.

Вот эти качества: мелкозернистость, высокая чувствительность (выше Агфа), ортохроматичность, ставящая нашу плёнку по сорту наравне с кинохромом Агфа, некоторая контрастность, достаточная широта экспозиции.

Наряду с достоинствами были обнаружены и недостатки. Перечислим их, так как это основное, с чем приходилось бороться отделу технического контроля: разряды, происходящие от пересушки плёнки, неисправности в перфорации, в склейке, плохая обрезка концов плёнки, неаккуратная смотка в рулоны по 120 метров и упаковка; малая длина кусков, царапины на глянцевой стороне плёнки.

15 марта на фабрику №5 прислала своё заключение по позитивной плёнке ленинградская кинофабрика. Отмечая подобные же недостатки главным образом механической обработки плёнки, разряды, царапины, неаккуратную склейку и тому подобное, — фабрика признает высокие качества переславльской плёнки.

Такие достижения, несмотря на всё, что мешает работе первой нашей плёночной фабрики, лишней раз свидетельствуют о жизненности наших темпов. Добившись хорошего

качества, переславцы, конечно, дадут и нужное количество плёнки, когда удастся изменить тяжёлые условия недоснабжения и по-сталински расставить силы на производстве.

Немаловажный компонент

Но говоря о борьбе за качество советской плёнки в Переславле, нельзя промолчать о той помощи, которая оказана им со стороны советской кинообщественности.

Газета «Кино» почти целый год (с момента пуска фабрики) из номера в номер помещает сводки о выполнении промфинплана, о положении с сырьём на плёночной фабрике, бьёт по всем тормозам, мешающим нормальной работе по освоению технологии и выпуску плёнки. Проведён ряд совещаний о положении на фабрике; газета обращается в наркоматы лёгкой и тяжёлой индустрии, добивается выделения того или иного вида сырья.

с. 128

В Переславль неоднократно посылались специальные бригады для выяснения состояния фабрики, для конкретной помощи на трудных участках работы. Газетой «Кино» организованы на фабрике рабкоровские посты, с которыми поддерживается постоянная связь.

Газета «Советское искусство» тоже уделяла некоторое внимание вопросу создания производственной базы нашей кинематографии. В июле 1931 г. в Переславль ездила бригада газеты, печатались материалы обследования, проведённого этой бригадой. К сожалению, в дальнейшем «Советское искусство» недостаточно систематически вело кампанию помощи фабрике № 5.

Так или иначе, но роль печати в создании советской плёнки очень велика. Каждая заметка, сводка, статья, помещаемые в газете «Кино», не меньше какого-нибудь висцинового фильтра способствовали удалению мусора и посторонних частиц из коллоидального раствора. Если отдел технического контроля на самой фабрике был одним из факторов улучшения качества плёнки, то общественный контроль, общественное внимание, которым сумела окружить фабрику печать, — имеет, пожалуй, не меньшее значение.

И в дальнейшем наша плёнка сможет спорить по качеству с зарубежными сортами именно благодаря такому всеобщему и энергичному вмешательству в «личные дела» коллоксилина, желатины, троммелей, малоксеров и прочих прежде таинственных, а теперь понятных и близких каждому кинопроизводителю предметов.

Газетная заметка прочно вошла в состав киноплёнки как один из её важнейших компонентов.

Два капитана

Мы много рассказывали об армии рабочих и ИТР, шаг за шагом завоёвывавших новые позиции, отступавших и снова ведущих наступление.

Командиры этой армии — директор Смирнов и технорук Кондахчан, фамилии которых мы так часто называли, о каком бы цехе, о каком бы периоде фабрики ни шла речь.

Есть сравнения, ставшие настолько тривиальными, что ими как образами как будто нельзя уже пользоваться.

Строительство—фронт, руководители—командиры — старое, обычное сравнение.

Боевая готовность спаивает людей на хозяйственных фронтах. Технорук Кондахчан — командир трудовой армии, рассказывая об истории фабрики, для которой так много сделал его мозг и большие руки, так всегда и говорит и пишет:

«Рабочие и ИТР фабрики вели и ведут атаки за преодоление технических процессов».

с. 129

«Штурмовые бригады шаг за шагом брали с бою командные точки».

Гражданские понятия он умеет облекать в боевые, мобилизующие сознание слова: «Наш клич, — пишет он, обращаясь к руководству и общественным организациям, — наш клич к фабрикам и заводам: дайте сырья, сырья и сырья, дайте нам, товарищи, сырья». И тут же в четырёх словах другого стиля проскальзывает вторая черта командира Кондахчана — хозяйственность, практичность, без которой боевые его черты были бы пустыми криками и размахиванием руками.

Вот эти слова, которыми заканчивается боевой клич к поставщикам: дайте нам сырья, товарищи, «получше качеством, побольше количеством».

В этой фразе весь Кондахчан целиком — лучший производственник, лучший хозяйственник. Сочетание черт бойца с дотошностью, практической смёткой проходит через всю его жизнь.

Армянин по происхождению, сын кустика портного, жившего в Эрзеруме в Турции, он ещё мальчиком, во время национальной резни, вместе с семьёй бежал в Россию, на Кавказ.

Если вы его спросите, что он в это время делал, он ответит: бегал по улицам. Только 13 лет поступает он в младший пригготовительный класс Карской армянской школы. Такое позднее начало учёбы дало ему возможность острее осознать чувство угнетения. Учителя, рассказывая историю Армении, больше всего говорили о национальном гнёте, о национальной резне. В Турции остались родственники — они писали о том же. Вот почему, когда у Кондахчана появляется интерес в технике — первое что он сооружает — самодельный револьвер.

По окончании школы работает слесарем. Участвует в партизанских национальных дружинах, нападавших в тыл туркам. С 1918 г. работает токарем на частной табачной фабрике, а с 1923 г. — механиком 1-й государственной табачной фабрики.

Когда Кондахчану предлагают папиросу, он отстраняет коробку:

«Не курю, но любой табак на вкус определить могу».

Октябрьская революция, давшая жизнь, давшая полное дыхание всем национальностям, открыла возможность бывшему слесарю беспрепятственно попасть в 1922 г. в кубанский политехнический институт, откуда он перевёлся в Московское ВХТУ.

«Здесь я увлёкся химией», — говорит Кондахчан, вкладывая в эту фразу весь пыл своего темперамента.

Хотя ВХТУ и окончено им в 1929 г., но производственный стаж исчисляется с 1926 г., так как одновременно он работал на фабриках и в Фотохимтресте; начав с практиканта, стал помощником зав. производством и техноруком.

«Тяжёл и тернист путь первого фотохимика, — говорит Кондахчан. — Какую борьбу приходилось вести со старыми консервативными специалистами на 2-й фабрике фотопластинок ФОКХТ! Полгода я был практикантом и один год стажёром, и ни разу меня не допустили, несмотря на всю мою настойчивость, к варке эмульсии. Её даже не показывали».

На этой фабрике Кондахчан стал заведующим производством. В институте — заведующим производственным обучением. Его дипломный проект — первый в СССР проект киноплёночной фабрики.

Кондахчан сработался со Смирновым ещё на 2-й фабрике. В феврале 1930 г. их мобилизуют на строительство Переславльской фабрики.

Умение разбираться в людях, умение влиять на работников, — это умение одинаково развито и у Кондахчана и у Смирнова.

Недаром директора называют «дипломатом на большой палец». В его выражении «тогда мы плотненько работали» — мягко сказанная программа величайшего напряжения воли.

Он подобно Кондахчану заслуживает таких отзывов рабочих, какие нам приходилось слышать: «крепко соображает насчёт производства», «разбирается в технологии», «сидит в цехах, не только подписывает в кабинете».

Отсюда и возможность тонкого подхода.

И Смирнов и Кондахчан уверены в себе, крепки своей связью с массой, своими знаниями, их авторитет устойчив и непоколебим.

Их методы небюрократичны.

«Иногда, — говорил Кондахчан, — даёшь задание к сроку. Требуется плановость, но при не особенно крепкой технологии работник оказывается в затруднении и не в состоянии вовремя справиться с заданием. Здесь нельзя тогда становиться на формально бюрократическую точку зрения, а прежде всего устранить причины задержки, перебросить силы с другого участка фронта, повысить квалификацию работника, а не травить, не оскорблять его самолюбия».

Надо уметь использовать даже слабые его места, чтобы взять от него всё что можно и вместе с тем научить и его самого».

Уменьем правильно расставить людей, стратегией и тактикой многого добились и Смирнов и Кондахчан.

с. 131

Директор и технорук, они удивительно подходят друг к другу. Они сидят в разных кабинетах, они не похожи по наружности, национальности, жестикуляции и по многому другому, но они вместе — это одна движущая пружина, один согласный штаб командирования.

Смирнов — сух, худ, сдержан, говорит или резко, или очень деликатно, скрывает своё волнение во внешнем спокойствии, желтеет от злости, когда убеждается в разгильдяйстве. Смирнов экономен в жестикуляции. Вероятно, идеал Смирнова — спокойствие всегда и во всём, вопреки своим эмоциям.

Кондахчан — грузин, куртка его распахнута, глаза его широко раскрыты, он темпераментен, шаги его широки, жестикуляция выразительна — она помогает ему определять вещи, о которых он рассказывает.

Так, например, когда он говорит «стали собирать фабрику», — он сближает свои широкие ладони так, как будто держит арбуз. Жестикуляцией он овеществляет, повторяет свои слова.

Смирнов — член партии. Кондахчан давно сблизился с рабочей массой. В первый период фабрики, когда его звали в партию, он говорил: «Погоди, пустим фабрику, я подам со спокойной совестью».

Фабрику пустили. Кондахчан подал заявление.

Представление о фабрике № 5 неотделимо от этих двух командиров плёночной армии.

Немцы называли идею создания в СССР собственной фабрики плёнки «затеей». Блохман в эмигрантской печати высмеивал «жалкие попытки большевиков».

Коллектив фабрики № 5 под руководством тов. Смирнова дал ответ Блохманам о крахе их жалких попыток высмеять то, что стало реальностью, что дало возможность освободиться от Блохманов и Симпов.

Новое качество и новые задачи

«Малая плёнка», бывшая в период овладения техническими процессами опытной базой фабрики плёнки, не потеряла своего значения и тогда, когда в основном производство встало на ноги и первый отрезок пути — налаживание выпуска плёнки — был завершён.

С января 1932 г. вместе с дальнейшим овладением производством начались перемены на малой плёнке. Нельзя было оставаться на том же уровне, надо было идти дальше. Растущее производство предъявляло новые требования. Освоение технологии надо было поднять на высшую ступень, улучшая качество продукции.

с. 132

Некоторые здесь уже имеются — фабрика добилась более или менее стандартных результатов в выпуске плёнки вне зависимости от качества сырья.

Но второй квартал 1932 г. выдвинул новые задачи: более глубокое освоение технологического процесса. Имеется ещё ряд недостатков в работе цехов, которые надо устранить, не прекращая выпуска плёнки.

Например, для малоксерного цеха необходимо заменить камфару, которой он упорно недоснабжается, каким-либо другим компонентом. В троммельном с троммелей сходит сырая основа. Перед научно-исследовательской лабораторией и малой плёнкой стоит вопрос: выверить процесс сушки, путём изменения рецептуры или изменения режима троммеля добиться наивыгоднейших условий работы.

Также не был решён ещё вопрос о частом сползании эмульсии с подложки.

В поливном цеху при сушке получается брак, края загибаются, чего быть не должно. Здесь нужно было изучить рецепт эмульсии, режим сушки и режим нанесения лака на другую сторону плёнки (не несущую светочувствительного слоя) для уравнивания.

Все эти задачи требовали реорганизации малой плёнки с упором на научно-исследовательскую и экспериментальную работу.

При реорганизации и работе во втором квартале малая плёнка столкнулась с целым рядом трудностей.

Во-первых (и это самое главное), не хватало кадров. Организована и отстраивается новая лаборатория, а людей нет. Вся работу, например, на основе, приходится возложить на практикантов, которые ещё сами частично должны учиться на экспериментах, предназначенных для улучшения качества плёнки.

Между тем можно было бы подобрать людей из окончивших МХТИ по целлюлозно-бумажному производству, по искусственному волокну (вискозе), как имеющих наиболее близкое касательство к плёночному делу.

Вторая помеха в работе малой плёнки — полное отсутствие необходимых приборов и оборудования, нет даже пробирок и склянок. «Приходится заменять черепочками», — говорил заведующий цехом малой плёнки, инженер Крауш.

Насколько задачи, поставленные перед этим немаловажным цехом, серьёзны и разнообразны, видно из специального плана работы малой плёнки на 1932 г. с разбивкой его поквартально, частично уже выполненного. План построен таким образом, что одновременно с ведением научно-исследовательской и экспериментальной работы цех будет выпускать полуфабрикаты и осваивать технологию производства плёнок специального назначения.

с. 133

План первого квартала предусматривал по основе следующие работы: подыскать рецептуру поливаемой на троммель желатины вне зависимости от качества этой последней; установить наилучшие режимы сушки коллодия для негативной плёнки, поливаемого на троммель, выяснить окончательно влияние коллодия на качество плёнки.

Особенно важная задача — добиться непосредственного полива коллодия на желатину без применения подсобных слоёв (препарационна и ацетил-целлюлозы).

По эмульсии в первом квартале необходимо было добиться выяснения изменений характеристики эмульсии с момента её выхода из эмульсионного цеха до получения готовой киноплёнки.

Эта задача была выполнена.

Необходимо было также добиться сенсбилизации негативных плёнок.

По основе задания были тоже частично выполнены, но всё же основная тяжесть работ малой плёнки и научно-исследовательской лаборатории была перенесена на второй квартал и на весь 1932 г.

Эти работы должны в 1932 г. способствовать окончательному овладению технологией и максимальному улучшению качества советской плёнки.

По основе, подслою и лаку задачи малой плёнки и научно-исследовательской лаборатории сводятся к следующему:

1. Замена камфары в коллоидальном растворе другими пластификаторами и разработка метода и условий полива его на троммель.
2. Оптимальный режим сушки плёнки на троммеле.
3. Уточнение рецептуры коллодия и определения зависимости качества сырья. Выполнив эту задачу, фабрика № 5 сможет совершенно безошибочно «лавировать» в условиях снабжения нестандартным сырьём.
4. Диффузия растворителей через ацетил-целлюлозный слой и разработка оптимальной рецептуры ацетил-целлюлозы. Само собой разумеется, что если удастся обойтись при поливе коллодия на желатину троммеля без промежуточных слоёв, то эта задача отпадает.
5. Уточнение рецептуры желатины, поливаемой на медную ленту троммеля в зависимости от качества сырья.
6. Замена коллоксилина в препарационе и смеси эфира со спиртом другими растворителями.
7. Полив коллодия непосредственно на желатину троммеля.
8. Исследование возможности замены ацетил-целлюлозы и желатины на троммельной ленте бакелитовыми лаками, даст возможность значительно сократить время подготовки троммеля к пуску и ликвидировать те дефекты, которые почти неизбежны при нанесении на медную ленту желатины и промежуточных слоёв.
9. Изучение различных методов рецептуры растворителей.
10. Проверка уточнения рецептуры подслоя в зависимости от рода эмульсий. (Подслой, как мы уже говорили выше, часто оказывается недостаточно хорошим и эмульсия отстаёт от основы.)
11. Проверка рецептов лака и разработка стандартного лака для позитивной и негативной авиаплёнки.

с. 134

По эмульсии в плане намечены следующие работы:

1. Проверка производственно-эмульсионной рецептуры — негативной и позитивной, рационализация и стандартизация как рецептуры, так и варок.
2. Замена входящих в эмульсию компонентов и разработка хлоро-бромистой позитивной эмульсии.
3. Разработка рецептур для специальных эмульсий.
4. Выяснение действий дубителей на характеристику эмульсий.
5. Кислый способ варки позитивной эмульсии.
6. Разработка методики приготовления панхроматических эмульсий.

Если малой плёнке и научно-исследовательской лаборатории под умелым руководством т. Крауш и с помощью других ИТР фабрики удастся в 1932 г. выполнить все эти задания, — вопрос о качестве советской плёнки будет решён окончательно и бесповоротно.

Не прекращать борьбы за советскую плёнку

Итак, фабрика № 5 в процессе своего развития прошла два этапа.

Первый — это период строительства и монтажа, второй — период несколько стихийного овладения технологией производства плёнки. Этот процесс был в основном завершён во втором квартале 1932 г., когда фабрика добилась хорошего качества выпускаемой продукции и перед нею встали новые задачи ещё более полного, всестороннего овладения технологией.

Если первый квартал 1932 г., несмотря на попытки наладить плановый выпуск, остался всё же экспериментальным, то уже во втором квартале фабрика № 5 сумела повысить количественные показатели плана так же, как она уже повысила качественные.

с. 135

Второй период фабрики закончился новым подъёмом как в производстве, так и в общественной жизни коллектива.

Однако общий итог работы по выпуску плёнки, постоянные перебои из-за отсутствия сырья, создающие лихорадочные ненормальные условия производства, доказывают необходимость создания для плёночных фабрик своей собственной сырьевой базы.

Не надо забывать, что в условиях безимпортного плана 1932 г. остановка киноплёночных фабрик может означать частичную или даже полную консервацию советской кинопромышленности.

Перед ФОКХТ стоит задача создать сырьевую базу в самое ближайшее время.

Перед киноплёночными фабриками стоит ряд совершенно чётких определённых задач.

Эти задачи: улучшение качества выпускаемой продукции, стандартизация её, уменьшение брака, рационализация работы в цехах, улучшение планирования и учёта и наконец не только освоение, но и *совершенствование* технологического процесса.

Производственные успехи фабрики № 5 могут быть закреплены только тогда, когда будет закреплён и общественный подъём, вновь начавшийся на фабрике в апреле—мае 1932 г. созданием штурмовых бригад, переключением партработы на низы в цехах, в бригаду, в смену, закреплением соревнования и ударничества, ликвидацией прогулов, действительной реализацией шести условий тов. Сталина.

При развёртывании советской киноплёночной промышленности в строительстве новых мощных плёночных баз советской кинематографии должен быть учтён весь положительный опыт монтажа, пуска и овладения технологией фабрики № 5 с тем, чтобы в дальнейшем избежать всех ошибок, совершенных в процессе создания первой в СССР киноплёночной фабрики, целиком, без всякой иностранной помощи вынесшей на себе всю тяжесть борьбы за овладение новым, до тех пор неизвестным в СССР производством.

Задача всей советской общественности — поставить вопросы борьбы за советскую плёнку в центр внимания. Эта главнейшая для кинопроизводства задача во что бы то ни стало должна быть разрешена.

Список иллюстраций

1. «...фабрика была мертва...» — С. 10.
2. «...двор изрыли окопами...» — С. 13.
3. Коммуна студентов ВХТИ смонтировала цех регенерации. — С. 18.
4. Один из первых субботников на фабрике. — С. 19.
5. Бригада монтажников малоксерного цеха. — С. 20.
6. Малоксерный цех. — С. 39.
7. Малоксеры с помпами и фильтрами. — С. 41.
8. Троммель (вид спереди). — С. 49.
9. Подготовка троммеля к пуску. — С. 50.
10. Фильера (деталь троммеля). — С. 51.
11. Желатинно-варочная комната. — С. 59.
12. Аппарат для варки эмульсии. — С. 62.
13. Электрический пресс. — С. 64.
14. Гидравлический пресс для резки эмульсии. — С. 65.
15. Поливочная машина. — С. 74.
16. Сушилка поливного цеха. — С. 75.
17. Визитажный стол. — С. 79.

Именной указатель

Абакумов	55	Захряпин	68
Агафонов	10, 20, 46	Зеликман В. Л.	8, 10, 12, 17, 36–40, 69
Амигуд	42	Иванов	53
Анисимов	15	Иванов К. И.	67
Бабурин	53	Иванова	44, 57
Баранов	8, 53	Ивачёв	61
Барер Е.	62	Калишкин	12, 53
Белова К.	57, 58	Качанов 9, 10, 12, 13, 21, 27, 27, 28, 45, 46, 53, 56	
Белый	9, 10, 12, 18, 34, 53	Киселёва	57
Бессонов	59	Климов	7
Блохман	21	Коган	6, 7
Варшавский	8	Кондахчан А. О. 9, 10, 12, 22, 24, 36–38, 47, 53, 69, 72–74	
Весёлов	54	Коростылёв Б. Н.	12, 53
Винокуров	23	Котельникова	8
Волков	51, 55, 68	Котков	68
Волков А.	53	Котюнина	57
Волконская	71	Котюхин	13
Габрилович	8	Коченков	10
Герман	45, 47, 62	Крауш	75, 76
Голов	60	Крижановский	60
Гольцев	61	Кришетьова	44
Горбенко	8	Крюкова	60
Горюнов	13	Кудрева	38, 57
Горюнова	68	Кузина	57
Григорьев	49	Кузьмин	68, 69
Грюнштейн	7	Литвинов	19
Гудков	68, 69	Лобанов	14
Де-Марки	71	Лобанова	57
Денисов	7	Макаров (НИКФИ)	62
Денисов А.	13	Макаров Д. П.	14, 59, 60
Денисов И.	13	Макарова	44, 57
Денисова	38	Маслов	50
Елисеев	53	Матвеев В. К.	27, 47, 48, 62
Емельянова А. П.	57, 58	Мышко	14
Есипенко	38	Никитин	68
Жук	12, 53	Николаев	53
Журавлёв А. Ф.	14, 60	Николаева	57
Забегалова	44, 57	Новосёлова	31
Зарубин М.	59	Нюнина	57
Захарова	57	Орлов	71

Педюкас	7	Талалаев	10
Пелёвин	60	Трифонов	59
Пожарский	13	Ушарович	12, 53
Пожидаев	39	Филиппов	55
Прозоров	71	Фролов	13
Прохоров	13	Фролова	57
Прохорова К.	59	Фёдоров	12, 53
Пётр I царь	66	Хазанович	57, 61
Раскин	11, 12, 17, 53	Хорунжий	71
Резанова	57	Храмов	59
Ростовцев	56	Цветков Г. М.	9, 53, 63
Русаков	62	Цветков партизан	12, 15–18, 38
Руслова	44, 57	Цуриков	11, 12, 15, 17
Рухамин	8	Чернявский	11, 12, 15–18, 53, 58
Ряднова	44, 57	Чикин	13
Савина	48, 57	Чихачёв А. И.	14, 17, 38, 60
Салтыков	27	Чудакова	57
Самойлов	7, 13	Шаланов	68, 69
Седов А.	62	Шведов Н.	13
Синицын	53, 62	Шипин	53
Скопинов	49, 50	Шумяцкий Б.	19
Скороспелов	61	Щербаков	50
Смелкова	57	Яковлев	53
Смирнов И. С. ..	8, 9, 16, 17, 19, 46, 53, 54, 73, 74		
Смирнов М. И.	67		
Смирнова	44, 57		
Стародубов	11, 12, 16, 17, 20, 53		
Стецкий	19		

Предметный указатель

- Англия 4
 Армения 73
- библиотека 67
 брак 26, 30–33, 36, 37, 41–44, 63–65
 БРИЗ 14, 60, 61, 65
- визитаж 43, 44
 водопровод 45, 54
 Вохимтрест 22
 Всехимпром 15
 вуаль 37, 42
 Вёкса река 66
- газета
 «За советскую плёнку» .. 13–15, 20,
 23, 53, 56
 «Кино» 23, 31, 48, 71, 72
 «Основа» 31
 «Пролетарий на учёбе» 39
 «Советское искусство» 72
 Германия 4, 26
- Двинск город 39
 драмкружок 68
- желатин .. 6, 21, 22, 29, 32–35, 41, 42, 75
 желатиновая комната 13, 33
- завод, фабрика
 № 9 26
 August Koebig 32
 Агфа 4
 Дюпон 4
 Енсайн 4
 имени Морозова 26
 Кодак 4
 «Красное эхо» 55, 59, 69
 Люмьер 4
 «Новый мир» 69
 Охтенский завод 26
 «Симп» 6, 7
 Цейсс 4
 зарплата 27, 52
 Зиновьевск город 27
- Ивстройобъединение 14, 20
- инженерно-технический совет 40
 институт
 Высший химико-технический 9
 имени Карпова 15, 18
 Теплотехнический 15
 Шосткинский 28
- Казань город 27
 клуб 67–69
 коллодий ... 15, 18, 21, 22, 24–31, 61, 75
 коллоксилин 6, 21–24, 26, 30, 46, 47, 61,
 75
 коммуна 11, 16, 39, 53, 56
 комсомол 10, 12, 21, 31, 39, 54, 55
 котельная 45
 курсы 13, 55
 квалификации женщин 57
- лаборатория . 8, 24, 26, 33, 37, 42, 55, 58,
 74, 75
- Леспромхоз 14
 летуны 54
- механическая мастерская 13, 53
 МОВЭО 20
 Молоденково село 39
 Москва город 39, 46, 53
 музей Переславский 67
- ОЗПКФ 20
 ОМПК 15
 оркестр 68
 ОТК 33, 63–65
 отходы 26
- палосиловое хозяйство 45
 партработа 7, 20, 49, 50
 Первомайский сад 67
 перфорирование 43
 Петроград город 39
 план 9, 15, 22, 23, 31, 33, 36, 42, 46,
 51–53, 58, 75, 76
- плёнка несгораемая 30
 Покровское село 27
 поливная машина 40, 41
 Польша 39

- Промбанк 47
- работники 13, 54
- Сантехстрой 14
- сдельщина 27, 31, 44, 52
- себестоимость 33
- серебро 6
- Союзкино 9, 14, 15, 19, 23, 55
- Союзрыба 66
- столярная мастерская 53
- США 4, 26
- сырьё 6, 15, 18, 22, 23, 26, 30, 36, 45–47,
76
- техникум Переславский 13, 54–56, 59, 60
- торф 66
- троммель 21, 24, 29–31, 33
- Трубеж река 14
- Тула город 39
- ударники 12, 13, 52, 53, 57, 59–61
- упаковка 43
- фабком... 7, 13, 20, 22, 44, 48–52, 57, 60
- фотокружок 68
- Фотохимтрест.. 47, 48, 50, 53, 56, 73, 76
- Франция 4
- хозрасчёт 3, 27, 50, 51, 55
- церковь 66, 67
- цех
- визитажный 9, 30, 31
- малой плёнки 12, 18, 57, 74, 74, 75,
75
- малоксерный . 10, 12, 13, 19, 21, 22,
24–27, 30, 48, 51, 52, 54, 59, 61,
74
- основной . 24, 25, 28, 31–34, 51, 53,
55
- отделочный 41–44, 57
- перфорационный 57
- подслойный 13, 31, 32, 45, 48, 51, 57
- поливной 40–42, 48, 55
- регенерации 12, 15, 44, 57, 58
- резальный 30, 31
- рекуперации 29, 44, 47, 57
- троммельный . 13, 19, 21, 22, 28–32,
34, 44, 48, 74
- эмульсионный 34, 36–38, 47, 48, 55,
57, 61, 62
- школа ФЗС 55
- Шостка город 28
- электростанция 45, 53, 54
- эмульсия 34–36, 40, 41, 70, 71, 75
- ясли 57

Хронологический указатель

1927	Начало работы концессии «СИМП».....	6
1930, сентябрь	Заккрытие концессии «СИМП».....	7
1931, февраль	Открыты курсы рабочих и мастеров.....	55
1931, февраль	Уволен директор Габрилович, назначен директор Смирнов.....	8
1931, 15 февраля	Открыт фото-кино-техникум.....	55
1931, март	Приезд инженеров Цветкова, Качанова, Белого из ВХТИ.....	9
1931, 25 апреля	Пуск регенерационного цеха.....	16
1931, 11 июня	Первый номер газеты «За советскую плёнку».....	13
1931, июль	Бригада газеты «Советское искусство» посещает фабрику.....	72
1931, 1 июля	Пуск фабрики киноплёнки.....	19
1931, октябрь	Пере выборы фабричного профсоюзного комитета.....	49
1931, декабрь	Создан отдел технического контроля.....	63
1932	Открыт клуб фабрики киноплёнки.....	67
1932, 1 января	Введение хозрасчёта.....	50
1932, март	Вводится сдельная оплата труда.....	44
1932, март	Смонтирована водопроводная станция.....	45
1932, 9 марта	Потоп в эмульсионном цеху.....	37
1932, 20 марта	Заключение коллективного договора.....	52
1932, 11 мая	Организована коммуна столярной мастерской.....	53

Оглавление

От редакции	3
Рождение советской плёнки	4
Что такое киноплёнка	4
Рождение плёнки	6
Концессионные настроения и отечественный оппортунизм	7
На пустыре	8
Равнобедренный треугольник	9
Коммуна	11
От черепаших к большевистским темпам	12
Поставщики простоев	14
Непредусмотренный цех	15
История цеха малой плёнки	18
1 июля	19
Новые заботы	20
Первые метры	21
Коллодий решает всё	24
Что мешает коллодию	25
Люди, делающие коллодий	27
Теория троммеля	28
Практика троммеля	30
Плёнка готовится принять эмульсию	31
Об одном «эксперименте»	33
Эмульсия	34
Как делают эмульсию	35
Вуаль	36
До и после потопа	37
Люди эмульсионного цеха	38
Встреча основы и эмульсии	40
Инструкции	41
Перед выходом в свет	42
Подсобные цеха	44
О технологии и верёвках	45
Чего только нет	47
Реализация шести условий тов. Сталина	48
Встречный	51
Сдельщина и ликвидация обезлички	52
Люди и дисциплина	52
Ухабы	54
Плёнка требует людей	55
Троммеля и женщины	56
О молодых ударниках и активистах	59
О фокусах и бризе	60

ОТК фабрики плёнки	62
Фабрика и город монастырей	66
Старик Шаланов	68
Не хуже заграничной	70
Немаловажный компонент	72
Два капитана	72
Новое качество и новые задачи	74
Не прекращать борьбы за советскую плёнку	76
Список иллюстраций	77
Именной указатель	78
Предметный указатель	80
Хронологический указатель	82