



Знакомая МАРКА

За Двиной — на Калнциемской улице расположена фабрика «Беллаккорд-электро».

Вот оно, небольшое кирпичное здание, мало напоминающее обычную фабрику. Зайдем сюда, познакомимся с массовым производством пластинок грамзаписи.

Первое, на что обращает наше внимание технолог фабрики, это небольшие круглые коробки. Раскрываем одну из них. Перед нами — черный круг толщиной 2,5—3 сантиметра и диаметром 280 миллиметров. Это, так называемые, восковые диски, на которые записывается звук. Раньше они ввозились из-за границы. Теперь их получают из Москвы.

Чтобы подготовить восковой диск к звукозаписи, его соответствующим образом обрабатывают. На специальных станках поверхность с одной стороны шлифуется до зеркального блеска. Чем тщательнее она отшлифована — тем лучше.

После шлифовки восковые диски снова вкладываются в свои коробки. Их отправляют в специальную студию, на ул. Амату, где производится звукозапись.

После того, как на фабрику возвращаются восковые диски с записанным звуком, из них нужно сделать, так называемые, матрицы. Заглянем в цех гальванопластики и посмотрим, как же получают эти матрицы. Об этом нам рассказывает старший мастер Эмиль Робертович Шеснак.

Первоначально диск должен быть покрыт тонким слоем графита в 0,01 миллиметра. Графит наносится на вращающийся диск вручную, специальной кисточкой. На это уходит целый час, — по 30 минут на каждую сторону диска.

Восковые диски с нанесенным слоем графита вставляются в штативы и погружаются в небольшие ванны со специальным раствором медного купороса. Здесь, в течение 48 часов, в результате электролиза они покрываются тонким слоем химически чистой меди. Получаемый таким образом круглый отпечаток называется «негатив».

Как же обрабатывается негатив? Образовавшаяся медная пластинка снимается с воска. Ее закрепляют на специальном станке и с помощью стального ножа удаляют образовавшиеся шероховатости. Работа эта требует большого опыта и сноровки, так как малейшая неосторожность влечет за собой порчу звукозаписи. С предельной точностью справляется с ней 60-

летний рабочий Пурне.

Обработанная пластинка насаживается на вращающийся диск и полируется в специальном растворе. После этого, рядом последовательных процессов, получается окончательный отпечаток, так называемая, пресс-матрица. Обработанная соответствующим образом, она поступает в цех гидравлических прессов, где и производится массовое печатание пластинок.

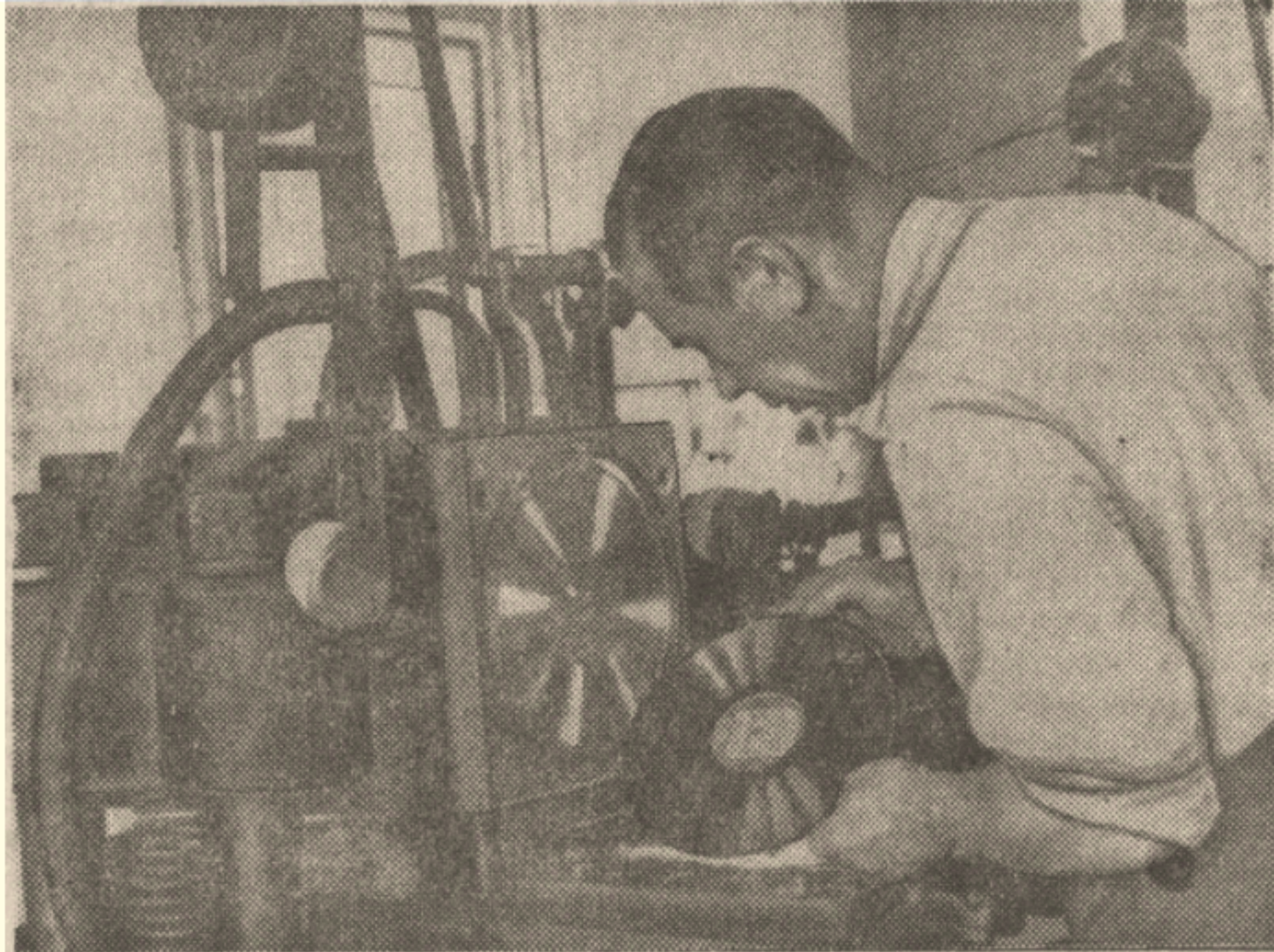
Подойдем теперь поближе к гидравлическим прессам. Здесь работает лучший прессовщик фабрики Карл Вилк, дающий за смену 250—300 пластинок. О нем на фабрике говорят, что «он печет пластинки, как блины».

В цехе установлено три гидравлических прессы. Подогретая пластиночная масса вкладывается на прессформу с матрицей. Для того, чтобы сделать отпечаток пластинки требуется температура до $+120^{\circ}\text{C}$. Ее обеспечивает специальное устройство прессформы. Она состоит из двух частей. Внутри каждой из них имеются каналы, по которым, в зависимости от необходимости циркулирует горячий пар или холодная вода. Когда прессформа открывается, в нее закладывается 220 граммов пластиночной массы и в каналы подается горячий пар, который ее расплавляет. Когда же прессформа закрывается и ставится под пресс, по этим же каналам течет холодная вода, охлаждающая отпечатанную пластинку и способствующая ее отделению от прессы.

Гидравлическими прессами, казалось бы, и заканчивается процесс массового печатания пластинок. Оказывается нет. Отсюда пластинки поступают к шлифовщикам, которые наждачной бумагой тщательно шлифуют ребра и, наконец, — в отдел технического контроля и бракеража. Вот за этим небольшим столиком, на котором вы видите гору готовых пластинок, сидит девушка Герта Черешко. Посмотрите, как внимательно проверяет она каждую пластинку. От ее глаза не ускользает ни одна деталь. Пластинки с разорванной этикеткой, с незначительными царапинами тут же откладываются в сторону.

Готовые пластинки в белых новеньких конвертах на второй-третий день поступают в музыкальные магазины республики.

П. Рябчун



На снимке: лучший прессовщик фабрики «Беллаккорд-электро» Карл Вилк.



На снимке: бракер фабрики «Беллаккорд-электро» Герта Черешко за работой.