

В. КОВАЛЕНКО

Феодосийские
табачники



Крымиздат · 1954

6П8. | 4.43758.

К 56. | Коваленко,

Феодосийские та

мики. | П. П-60.

12/11-1145

8.9 81

28x166

К 36

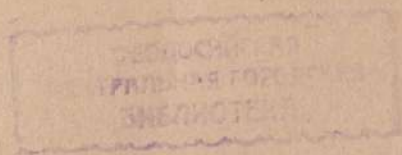
0112
К 56

В. КОВАЛЕНКО

ФЕОДОСИЙСКИЕ ТАБАЧНИКИ



1968



К Р Ы М И З Д А Т
Симферополь · 1954

4.43758 + 00

МАР 1965

В брошюре рассказывается о трудовых делах феодосийских табачников, о широко развернувшемся на фабрике социалистическом соревновании, о рационализаторах и изобретателях, чья творческая мысль способствует повышению производительности труда и качества выпускаемых изделий.

Оформление художника Г. Дудулада

Редактор М. Озеров. Художественный редактор И. Рыбченко
Техредактор А. Фисенко. Корректор В. Дурасова.

НФ 00447. Объем 3,28 п. л., 3,31 уч.-изд., 3,12 авт. л. В печатном листе 40366 знаков. Формат бумаги 84 × 108¹/₃₂. Тираж 2000 экз. Сдано в производство 17/IV-1954 г. Подписано к печати 6/V-1954 г. Типолитография Крымиздата, г. Симферополь, ул. Кирова, 23. Заказ № 1593. Цена 60 коп.

ФАБРИКА У МОРЯ

На одной из центральных улиц города Феодосии, недалеко от моря, стоит красивое трехэтажное здание. Окна его выходят на небольшой бульвар, который тянется вдоль береговой черты. За деревьями бульвара проглядывают портовые краны, постройки, пристани с пришвартовавшимися к ним кораблями, а дальше — безбрежная морская синь, летом — ласково-маящая, зимой — холодно-суровая.

Здание, окрашенное в светлоабрикосовый цвет, с приятной лепкой на фасаде, внешне ничем не напоминает промышленное предприятие. И только небольшая табличка у парадного входа говорит о том, что здесь находится Феодосийская табачная фабрика. Существует она более полувека. И сейчас здесь есть рабочие, которые пришли сюда еще до революции, детьми семи-десяти лет, работали в душных, пыльных цехах, все делали вручную, почти без применения машин.

В те годы на многих предприятиях царской России широко применялся детский труд. Применялся он и на табачной фабрике. Это и понятно: детский труд был выгоден — он был в два раза дешевле труда взрослых, а до здоровья детей жестокому и жадному фабриканту Стамболи не было никакого дела.

Со всем этим было покончено при Советской власти. Иной стала фабрика, иными стали условия труда. С каждым годом все шире применяется механизация, приходят новые, совершенные машины, которые облегчают труд табачников и значительно увеличивают его производительность. Фабрика стала одним из передовых предприятий табачной промышленности нашей страны.

В годы Великой Отечественной войны Крым пережил опустошительное нашествие фашистских захватчиков. Феодосия была разрушена. Пострадало и здание фабрики,

оборудование которой еще в начале войны было вывезено в глубокий тыл страны.

После изгнания гитлеровских оккупантов быстро начала возрождаться жизнь города. На фабрику возвратились старые опытные мастера — боевое ядро будущего коллектива. С зияющими провалами окон стояло полуразрушенное здание. Все нужно было начинать сызнова. В адрес фабрики поступал цемент, лес, стекло, строительный камень. Но страна не могла пока дать оборудование — еще шла война, выпуск машин для табачной промышленности не начался.

Это хорошо понимали феодосийские табачники. Они решили достать машины из-под развалин Керченской табачной фабрики, которая еще до эвакуации города была разрушена фашистскими бомбардировщиками. Вскоре из старых, деформированных машин были добыты первые детали, а затем собраны первые гильзовые и папиросонабивные машины.

Рабочие с улыбкой вспоминают, как в год пуска фабрики был установлен план: полтора миллиона папирос до конца года, т. е. за несколько месяцев работы. А сейчас фабрика ежедневно дает до четырнадцати миллионов папирос и сигарет.

Во всех концах нашей великой страны можно встретить самые различные папиросы, сигареты, гильзы и трубочные табаки с краткой маркой фабрики ФТФ.

Миллионы людей ежечасно закуривают папиросы или сигареты, набивают душистым табаком трубки. Но мало кто знает, какой сложный путь проходит табачный лист, прежде чем попасть в руки потребителя, как кропотлив труд табачников. Чтобы табачный лист превратить в папиросу или сигарету, требуется участие многих сотен людей и точных, как часовой механизм, машин, управляемых умелыми руками специалистов.

КАК ДЕЛАЮТСЯ ПАПИРОСЫ

На фабрику поступают не только отечественные табаки, хорошо изученные нашими специалистами. Поставляет также табак Китайская Народная Республика. Много требуется самых различных сортов табака, чтобы приготовить смесь, которой набиваются папиросы и сига-

реты. Для папирос «Спорт» или «Беломорканал» смешиваются листья семи ботанических сортов, на изготовление папирос высших сортов «Казбек», «Пушки», «Дели», «Курортные» идет восемь ботанических сортов.

У каждого листа свои вкусовые качества, свои биологические особенности. Нужно их знать и умело использовать. Вот огромный лист китайского табака — в два раза больше самого крупного нашего дубека. Как он поведет себя при переработке, каковы его вкусовые оттенки? Правда, на фабрике есть общая рецептура, но в ней не могут быть учтены особенности каждой партии табака, поступающей в переработку. И вот здесь в свои права вступает табачный мастер Валентина Афанасьевна Пилецкая. Утром, пока еще обоняние не привыкло к табачному запаху, она приготавливает по рецепту смесь и снимает пробу, выкуривая папиросу из этой смеси. Для умелого составления рецептуры и точного определения качества смеси требуется большое искусство. Оно дается не каждому.

Валентина Афанасьевна безошибочно определяет отклонение вкусовых качеств приготовленной смеси от установленной нормы. Но нужно не только определить наличие отклонения, надо выяснить причину его возникновения, найти пути его устранения. Этим и занимается табачный мастер.

Когда уточненная рецептура составлена, она поступает в распаковочное отделение, размещенное на третьем этаже. Девушки ловкими движениями снимают упаковку, и табачный лист в точном соответствии с рецептурой идет по транспортеру вниз, в увлажнительное отделение.

На фабрику табачный лист поступает с незначительным содержанием влаги, другими словами — сухой. Если такой табак пустить в резальную машину, то из него получится пыль, а не лентообразная смесь, которой набиваются папиросы и сигареты. Чтобы избежать этого, табак подвергается дополнительному увлажнению.

Еще два года назад в табачном цехе увлажнение производили так. На полу ровным слоем расстилали табачные листья, потом из шланга с форсункой на конце горячей водой опрыскивали их и на сутки накрывали брезентом. Когда табак «отходил», т. е. достигал нужной

влажности, его собирали и подавали на резальную машину.

Летом 1953 года табачный цех был переоборудован. Установлена увлажнительная камера. Теперь табак из растюковочного отделения поступает сюда в специальных алюминиевых ящиках с сетчатым дном. Ящики устанавливаются прямо на тележку, которая задвигается в увлажнительную камеру. Камера герметически закрывается, и мощный вентилятор по замкнутому кругу гонит влажный воздух при температуре 60°. Через 15—20 минут увлажнение закончено. После увлажнения табачные листья перемешиваются и подаются на резальную машину, которая с большой скоростью точно и красиво режет табак.

Резаным табаком, или табачной смесью, наполняются ящики, в каждый из них кладется этикетка с обозначением сорта смеси («Беломорканал», «Казбек» и т. д.). Затем ящики поступают в папиросонабивной цех.

Однако, прежде чем начать набивку папирос, надо изготовить для них гильзы. Гильзовый цех чем-то неуловимо напоминает крупную швейную фабрику. Большое, очень светлое помещение. Вдоль стен рядами установлены непрерывно стрекочущие машины. Мастерницы в чистых халатах неторопливо ходят от одной машины к другой. Большинство мастерниц — девушки и молодые женщины. Если в табачном цехе работают в основном мастера с большим производственным и жизненным опытом, то здесь преобладает молодежь.

Интересно работает гильзовая машина. На одну ось надевается узкий рулон плотной мундштучной бумаги, так называемая бобина, на другую — бобина тонкой гильзовой бумаги, напоминающей киноленту. Из этих двух материалов изготавливается папиросная гильза. С одной стороны поступает плотная бумага для мундштучка. Маленький ножик быстро и точно отрезает необходимой длины ленту, и специальная трубка закручивает ее в мундштук. С другой стороны тянется трубка гильзовой бумаги. На нее наносится краской (а для папирос высшего сорта — бронзой) «печать», указывающая марку папирос, а затем готовая рубашка — так называется верхняя часть гильзы — точным движением двух деталей одевается на мундштук. Гильза готова. Но эта простота — кажущаяся. Если учесть, что на изготовле-

ние одной гильзы затрачивается не более половины секунды, то можно легко представить, насколько эти машины точны. Даже внешняя среда влияет на их работу: при резком изменении температуры они могут отказать.

В особых ящиках гильзы поступают в папиросонабивной цех, в котором пересекаются пути продукции двух цехов: из табачного поступает приготовленная для набивки табачная смесь, из гильзового — готовые к наполнению папиросные гильзы.

Чтобы изготовить папиросу, нужно приготовить строго определенную порцию табака, взять гильзу, наполнить ее. Даже самый опытный специалист на набивку одной папиросы вручную затрачивал не менее 5 секунд. Над производством 10 миллионов папирос, которые выпускает фабрика ежедневно, работая в две смены, месяц трудились бы 500 человек. Сейчас эту трудную, кропотливую работу выполняет машина. Машинистка только засыпает в одну приемную коробку гильзы, а в другую — табак, и затем следит за работой машины, которая непрерывным потоком выталкивает готовые папиросы.

Готовые папиросы поступают на упаковку в соседний цех. Как и производство, укладка папирос осуществляется машинами. Пачечно-укладочный агрегат объединяет две машины: пачечную и укладочную. В пачечную машину работница кладет только заготовки пачек, а машина сама создает необходимую форму, смазывает бумагу клеем, склеивает, сушит и подает машинистке готовые к наполнению пачки, которые направляются в приемную шахту укладочной машины. Вторая машинистка засыпает папиросы в багажник, а отсчитывающий механизм машины сам отбирает 25 папирос и подает их в пачку, которую машина доставляет с другой стороны. Наполненные и заклеенные пачки принимает третья машинистка, которая склеивает бумажной лентой по 20 пачек и укладывает их в ящик.

Три девушки обслуживают этот сложный агрегат. Каждая из них дополняет в работе другую. Без взаимной помощи, взаимного контроля четкая, слаженная работа была бы невозможна. Машинистка, стоящая на засыпке, подает за смену в багажник более миллиона папирос. Захватывая двумя руками большую партию папирос, она быстро оглядывает их — нет ли осыпавшихся или

с помятыми краями и опускает в багажник. Напротив стоит машинистка, которая подает в приемник пачки. Стенка багажника стеклянная, поэтому работница все время видит, какие папиросы поступают в отсчитывающий механизм.

Бывает, что и машина «ошибается» — подает в пачку неполное число папирос. Машину контролирует третья машинистка. Беря руками сразу 10 пачек, она наощупь определяет, все ли пачки наполнены как следует. Навык позволяет заметить недостачу даже одной папиросы в любой из 10 пачек.

Ящики заполнены, крышки заколочены, папиросы готовы к отправке. На этом завершается их производство.

Все основные процессы на фабрике выполняют машины. Освоение и обслуживание сложного оборудования требуют больших знаний, непрерывного повышения своего технического уровня. Чтобы росло производство, необходимо совершенствовать машины, искать что-то новое. Феодосийские табачники всегда помнят об этом.

МАСТЕРА ГИЛЬЗОВОГО ЦЕХА

Машины гильзового цеха — самые сложные на фабрике. В цехе установлены машины двух систем: Семенова и «ГМ». Даже по внешнему виду можно определить, что первые — «старик», вторые — новые. Еще в первые годы нашего столетия талантливый русский инженер-технолог Семенов создал гильзовую машину, которая не имела себе равных в мире. На всемирной выставке в Париже Семенов за свою машину получил большую золотую медаль. С тех пор почти на всех табачных фабриках мира устанавливались машины этой системы.

Были они и на Феодосийской фабрике. Конструкция оказалась жизненной. Десятки лет машины работали надежно. Правда, имелся у них и недостаток. Бывает, что при работе лента тонкой гильзовой бумаги обрывается, и тогда машина выталкивает одни мундштуки, без рубашек, т. е. выпускает брак. Созданный конструктором самоостанов оказался неудачным, и машины повсеместно работали без автоматического «наблюдения» за целостью ленты. Его роль выполнял глаз машини-

стки. Пока у каждой машины стояла работница, следить за ее действием было нетрудно. Но уже в предвоенные годы на наших фабриках каждая машинистка стала обслуживать по две машины. В этих условиях отсутствие самоостанова, т. е. приспособления, останавливающего машину при обрыве тонкой ленты гильзовой бумаги, стало заметным. Бывает, машинистка только отойдет от станка, а на нем происходит обрыв ленты. Не замечая этого, рабочая находится у другой машины, а в это время первая выпускает брак — гонит одни мундштуки.

В 1944 году первые гильзовые машины системы Семенова, извлеченные из-под развалин Керченской табачной фабрики, были установлены в гильзовом цехе. Трудно было в то время с кадрами. Нехватало машинисток, а опытные специалисты Иван Степанович Поляков, Петр Васильевич Колпаков и их товарищи, которые могли помочь в подготовке мастеров, были заняты восстановлением машин.

Выход нашли сами рабочие. Опытные машинистки согласились обслуживать по три машины. Однако, вопрос о самоостанове оставался открытым. И это затрудняло работу на трех машинах.

В 1947 году на фабрику поступило новое оборудование. Гильзовый цех впервые получил высокопроизводительные машины отечественного производства системы «ГМ».

Многие годы на фабрике трудился механик Степанов. Этот старый человек до последних дней работы с юношеской пылкостью мечтал о том, как бы улучшить производство, которому он отдал лучшие годы своей жизни.

На машинах системы Семенова нож, отрезающий гильзу, совершает колебательные движения: отрежет и отскочит вверх, потом снова, когда гильза подойдет, опускается вниз. Эти качания он совершает с молниеносной быстротой.

— Не та мысль, — говорил Степанов. — Зачем нож бежит туда-обратно? Сколько лишней работы делает.

И мечтал вслух:

— Эх, если бы сделать вертящийся нож! Поставить вертушку с двумя ножами и пусть режет: одним ножичком — чик!, а пока подойдет второй — подскочит гильза, вот ему, ножичку, и не надо туда-сюда бегать.

Решению этого вопроса старый механик посвятил несколько лет. Его мысль воплощали в чертежи и детали, вертящийся нож опробовали в деле. Еще не все было совершенно, но верный путь был найден.

Изобретением Степанова заинтересовалось Министерство пищевой промышленности. За год до Великой Отечественной войны на одном из харьковских заводов бригада конструкторов создала новую гильзовую машину. Война помешала ее повсеместному внедрению. Когда первые машины «ГМ» прибыли в Феодосию, табачники увидели, что на этой машине применен вертящийся нож.

— Жаль, не увидел старик машину. Порадовался бы, — говорили они, вспоминая Степанова.

Новые машины быстро завоевали популярность. Они были безотказны в работе, а гильз давали до 120 тысяч за смену — вдвое больше, чем «семеновские».

Евгения Ивановна Лазуткина первой взялась обслуживать четыре новые машины. Ее примеру последовали другие машинистки — Мария Левицкая, Юлия Рожанская, Надя Федоркова. Появились последователи и на машинах Семенова: Наташа Соборенко и Лида Кубланова первыми стали обслуживать по четыре «семеновские» машины. Этому немало помогло внедрение самоостанова Лопухина.

Механик-регулировщик Иван Георгиевич Лопухин после долгих поисков разработал для машин системы Семенова механический самоостанов очень простой конструкции. Маленький рычажок лежит на поступающей в машину гильзовой ленте и служит как бы контролером. До тех пор пока лента поступает нормально, рычажок никакого влияния на машину не оказывает. Но стоит ленте оборваться, как рычажок, опустившись вниз, действует на систему деталей, которые выключают машину. Машинистка сразу же замечает это и буквально за одну-две секунды ликвидирует обрыв ленты. Машина продолжает работу.

Росла фабрика, с каждым днем увеличивалась ее производительность. И в этих условиях особенно остро было несовершенство некоторых механизмов.

Много хлопот причиняла бобинорезка. В довоенные годы фабрика получала готовые бобины мундштучной и гильзовой бумаги. Теперь приходила готовой к исполь-

зованию только гильзовая бумага. Мундштучная бумага поступала большими рулонами, которые нужно было резать на бобины здесь, на фабрике.

Присланная бобинорезка по конструкции была неудачна и часто отказывала в работе.

— Освоили сложнейшие машины, а бобинорезку никак наладить не можем! — жаловались рабочие.



Слесарь гильзового цеха И. С. Поляков делится опытом с молодым механиком К. М. Нестюком.

Над этим задумался Иван Степанович Поляков. Он подробно расспросил, какие недостатки в работе этой машины и почему они возникают. Нужно было выявить корень зла. Это ему удалось, и вскоре Иван Степанович разработал новую конструкцию бобинорезки, которая безотказно действует вот уже более шести лет.

Расширялся и родной цех Ивана Степановича — гильзовый, в котором он работает слесарем с 1935 года. Несмотря на то, что в цех поступили новые машины, ощущался недостаток в оборудовании. И тогда Иван Степанович предложил изготовить две гильзовые машины своими силами. К такому выводу он пришел после того, как осмотрел станины старых гильзовых машин,

которые уже несколько лет находились на фабрике в бездействии.

«Если наши механические мастерские сделают все детали машины «ГМ»,—рассуждал Иван Степанович,— а они могут это сделать, — то почему бы не собрать новую машину? Станина есть, значит, сделать можно».

Конечно, изготовить сложный, точнейший автомат — задача трудная, но Иван Степанович был уверен, что такую задачу решить можно. Его предложение поддержали инженеры, дирекция. Изготавливать детали для новой машины стали лучшие специалисты механического цеха — слесари Прокофьев и Манойлов, токарь Потак и другие. Некоторые детали Иван Степанович сделал сам. Много пришлось ему потрудиться и над сборкой машины.

Создание новой машины стало проверкой технической зрелости, мастерства передовых специалистов. Техническая комиссия дала работе Полякова и его товарищей высокую оценку. Машина вступила в строй действующего оборудования.

В цех пришли новые люди. И уже не для отдельных рабочих, а для целых семей фабрика становилась «своей», родным домом. Рядом с сестрами Евгенией Степановной и Марией Степановной Татаринцевыми, которые в гильзовом цехе работают более 20 лет, стали молодые сестры Галина и Татьяна Скачевы. Отсюда в ряды Советской Армии уходили молодые механики-регулировщики Григорий Курганов и Павел Семенов — ученики Полякова. Возвратившись домой, они снова пришли в цех. Павел женился на Лене Мандражиевой, и теперь молодые супруги работают в одном цехе.

Многие ученики Ивана Степановича вышли на самостоятельную трудовую дорогу. Евгений Дронов стал механиком укладочного цеха, Дмитрий Грязнов, кроме слесарного дела, овладел специальностью фрезеровщика, любознательным, вдумчивым пареньком оказался слесарь Виктор Притуленко. Все они были очень разные, но все — дороги. До шестидесяти лет дожил Иван Степанович, а своих детей не имел. Ученики заменили ему сыновей. С отцовской любовью он передает им свои знания, старается не только выработать у юношей точный глазомер и твердость руки, но и привить любовь к своей специальности, своей фабрике.

— Не нравится дело — брось напильник! Без сердца хорошо не сделаешь, не станешь мастером!—говорил он.

И сколько было радости у этого пожилого, много видевшего человека, когда Виктор Притуленко внес свое первое рационализаторское предложение.

— Молодец, Витя, молодец, — говорил он, — слесарю больше думать надо, иначе он — не слесарь, а никчемный кустарь.

Сейчас у Ивана Степановича новый ученик — стройный, черноволосый Георгий Варлагин. Его отец, работавший до войны механиком-регулировщиком гильзовых машин, погиб на фронте, мать работает в отделе технического контроля фабрики. Закончив семилетку, Георгий решил приобрести специальность отца и попросился в учение к Ивану Степановичу, с которым когда-то работал его отец.

Пополняется коллектив цеха и новыми машинистками.

Мы были свидетелями такой сцены. У остановившейся гильзовой машины склонилась стройная девушка. Румянец волнения играл на ее по-детски припухлых щеках. Длинными, но неловкими пальцами она неумело заправила оборвавшуюся ленту, нажала пусковой рычаг, но машина, включившись, тотчас же снова остановилась — получился новый обрыв, потому что лента была заправлена неверно.

— Лида Петрова, — сказал начальник цеха Николай Игнатьевич Радостин. — Неделю, как пришла на фабрику. Ее обучает сестра Галина.

За соседней машиной стояла большеглазая, с задорно вздернутым носом девушка, ростом чуть пониже Лиды, и внимательно следила за каждым движением неопытных рук ученицы. Это и была Галина. Она несколько секунд выжидала, потом подошла к сестре и четкими, но нарочито неторопливыми движениями заправила ленту и нажала на рычаг. Машина торопливо застрекотала. Лида с благодарностью вскинула на сестру большие серые глаза, а Галина, одобряюще улыбнувшись, отошла к следующей машине. Своей улыбкой она, казалось, хотела сказать: «Не робей, Лидок, все будет хорошо, ведь недавно и я такой была». А в другом ряду машин работала третья сестра Петровых — Тамара.

— Галя и Тамара уже старые производственники, —

с улыбкой сказал Николай Игнатьевич. — Два года работают в цехе, соревнуются между собой. Но Тамаре пока что не удастся догнать старшую. Галя все время на Доске почета. А теперь вот и третья Петрова к нам пришла... Хорошие девушки: скромные, трудолюбивые, сообразительные.



Машинистка гильзового цеха Галина Петрова (слева) помогает своей сестре Лиде в овладении специальностью машинистки.

— Между прочим, у нас есть еще одна Петрова, — заметил Николай Игнатьевич, — в механическом цехе, фрезеровщица. Тоже недавно на фабрике. Людмила Петрова, — рассказал Радостин, — пришла на фабрику летом прошлого года. За короткий срок молодая фрезеровщица в этом «мужском цехе», как в шутку называют ремонтно-механический (до прихода Петровой здесь и в самом деле были одни мужчины, в то время как в других цехах работают почти исключительно женщины), завоевала твердый деловой авторитет, а недавно стала известной как рационализатор.

Работая на фрезерном станке, она предложила приспособление, значительно ускоряющее изготовление на

токарном станке винтовых болтов малых диаметров. На каждом винте экономия времени достигает двух минут.

— Кто знает, может, наша Лида через год-два еще и не то придумает, — сказал Николай Игнатьевич, наблюдая за неуверенными движениями рук младшей из сестер Петровых.

СИЛА СОРЕВНОВАНИЯ

Первое, что бросается в глаза, когда открываешь дверь, чтобы пройти на табачную фабрику, — это большая, хорошо оформленная доска показателей выполнения плана. Слева на доске выведены знаменательные слова Ленина: «Производительность труда, это, в последнем счете, самое важное, самое главное для победы нового общественного строя», а справа — слова И. В. Сталина: «Социалистическое соревнование говорит: одни работают плохо, другие хорошо, третьи лучше, — догоняй лучших и добейся общего подъема!»

Ежедневно на доску заносятся цифры, указывающие, сколько папирос и сигарет фабрика выпустила с начала месяца и сколько еще осталось выпустить, какое количество выработано за предыдущий день, сколько дано сверх плана. Есть на доске и графа «задолженность», но она, к чести коллектива, всегда пустует.

Рядом с доской показателей — социалистические обязательства, которые брал коллектив фабрики на 1953 год. Отвечая на призыв коллектива Камышбурунского железнорудного комбината, феодосийские табачники обязались неустанно улучшать использование производственных площадей, выработать сверх плана папирос на 60 миллионов рублей и сигарет на 300 тысяч рублей.

С первого дня работы в 1953 году дирекция, партийная и профсоюзная организации развернули борьбу за достижение высоких показателей в труде.

Передовые рабочие фабрики механики Гасенко и Доценко, машинистки Платонова и Соломко обратились ко всем рабочим и служащим фабрики с призывом развернуть социалистическое соревнование за досрочное выполнение заданий пятой пятилетки.

«Применяя наиболее совершенные методы работы и

бережно расходуя сырье и материалы, — указывалось в обращении, — мы можем до конца пятилетки сэкономить сырья и материалов более 80 тонн, из которых дополнительно дадим Родине продукции на 350 тысяч рублей».

Начинание Ильи Гасенко и его товарищей получило самую горячую поддержку со стороны всего коллектива фабрики. Обращение передовых рабочих обсуждалось на собраниях во всех цехах.

Приближалась знаменательная дата — 22 февраля 1953 года — день выборов в местные Советы депутатов трудящихся. Ко дню выборов бригады и отдельные рабочие брали конкретные социалистические обязательства.

В эти дни много пришлось потрудиться фабричному комитету и особенно его председателю Лидии Гавриловне Логиной. Нужно было с начальниками цехов, с механиками, с работниками планового отдела определить резервы каждой бригады, выяснить, какие возможности есть у каждой машинистки, т. е. добиться, чтобы обязательства отражали реальные возможности. При такой большой производительности оборудования каждая десятая доля грамма табака, каждый миллиметр гильзовой бумаги в конечном счете оказывал значительное влияние на выход продукции. Все нужно было учесть.

Эта маленькая, хрупкая на вид женщина энергично взялась за дело. Общительная, деловая, она вскоре после избрания ее председателем фабкома стала своим, близким человеком в коллективе. Трудно ей было в первое время. Чтобы быть организатором, руководителем большого коллектива, нужно изучить не только производство, но знать нужды каждого рабочего.

Забот было немало. Организация социалистического соревнования, рационализаторское движение, культурно-массовая работа, борьба за качество, улучшение условий труда на фабрике, обеспечение запросов рабочих — всего не перечислишь! А еще семья, заочная учеба в институте.

На помощь, как всегда в таких случаях, пришли старшие, более опытные товарищи — директор, секретарь партбюро. Лидии Гавриловне хорошо запомнился один случай. Она сидела за своим столом и думала: «Что включить в план работы?» Это были первые ее шаги на предприятии, хотелось, чтобы они были осмысленными,

нужными для людей, которые избрали ее председателем фабкома. Но одно дело — желание, и совсем другое — умение. Прошло уже немало времени, а Лидия Гавриловна набросала только несколько пунктов плана.

«Что еще?» — подумала она. Не ладилось что-то. Нужно было бы пойти к директору, к секретарю партбюро посоветоваться, но она почему-то стеснялась.

— Ложный стыд — делу помеха! — обругала она себя, решив, наконец, обратиться за помощью, но в это время дверь широко распахнулась и в комнату вошел директор т. Оксман. Он присел рядом, глянул на исчерченный лист, покачал головой.

— Не клеится?

— Не клеится.

Директор достал из кармана большой блокнот, раскрыл его.

— Давайте подумаем вместе.

Минуту спустя в комнату зашел высокий, чуть сутуловатый мужчина в очках с массивной оправой. Это был секретарь партбюро т. Швецов.

— Вот где вы запрятались, — негромко произнес он. — Разрешите и мне присоединиться?

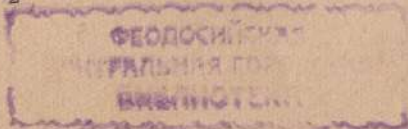
— Прошу садиться, Константин Иванович, — ответил т. Оксман.

Лидия Гавриловна перехватила их взгляд, поняла, что эти «совпадения» — не случайные, но ничего не сказала.

Первый проект плана работы фабкома был составлен, и Лидия Гавриловна с благодарностью пожала руку старшим товарищам. Много раз приходилось ей обращаться к ним за помощью или вместе обсуждать различные вопросы, но эта первая их помощь ей почему-то особенно запомнилась.

Год работы многому научил Логину, и к началу 1953 года она уже не только хорошо изучила оборудование, технологию производства, но, главное, узнала людей, их запросы, их мечты и чаяния. Большинство рабочих фабрики — женщины, и поэтому их заботы особенно близки Лидии Гавриловне.

Вот к ней приходит молодая машинистка Валя Л. и откровенно рассказывает как старшему товарищу, что у нее, Вали, не ладится с мужем. Только недавно поженились, все как будто должно быть хорошо, а матери не



857 с. 14

нравится что-то. И вот — обидный холодок в отношениях, что-то не так.

— Что делать, Лидия Гавриловна? — с тревогой спрашивает Валя.

Логина успокаивает Валу, а сама думает: «Чем помочь, это не так просто — чужое личное дело. Но ведь Валя почти девочка, ей всего 19 лет».

И Логина идет к начальнику цеха Малаховскому, где работают Валя и ее муж.

— Надо, Ярослав Евгеньевич, поговорить с мужем Вали, — говорит она Малаховскому. — Выяснить, в чем дело, только очень осторожно, сам понимаешь, — дело деликатное.

Малаховский выясняет, что у Вали трудно с жильем, а мать с этим мириться не хочет, вот и все неполадки.

— Значит, нужно помочь молодой работнице получить комнату, — решает Логина.

Вскоре молодожены справляли новоселье.

Тоня А. находится в родильном доме, нужно зайти, поинтересоваться, не нуждается ли в чем.

Сколько их, этих «не производственных», казалось бы, чисто женских, дел возникает ежедневно и в каждом надо разобраться, чутко прислушиваться, потому что это голос человека, а забота о человеке — главное.

Лидия Гавриловна проходит по гильзовому цеху и видит, как машинистка резким движением выключает машину и потом несколько секунд сама стоит неподвижно.

— Что случилось? — интересуется Логина.

— Кареток нехватает. Еще вчера говорили ведь начальнику цеха: гильзы убирать некуда, стоять будем. Как будто не слышит! — недовольно говорит машинистка.

Да, кареток нехватает, это Логина знает, нужно поторопить с изготовлением.

— Вот и соревнуйся тут! — сердится рабочая.

— Уладим, Галя, сейчас поговорю с директором.

Через несколько минут т. Логина уже была в кабинете директора.

— Опять кареток нехватает, Ефим Моисеевич.

— Знаю, Лидия Гавриловна. Задержали мастерские.

— Но ведь машины простаивают.

— Через пару дней получим. А пока нужно органи-

зовать более четкое распределение кареток между бригадами.

— Через час диспетчерское совещание, давайте поговорим об этом, — предлагает Логина.

— Хорошо... Обязательно поговорим.

И так каждый день: десятки «мелких» дел, не предусмотренных никаким планом, но подсказываемых жизнью, общением с людьми, к которым уже привык, которых полюбил, как своих близких, хороших товарищей.

...Первым на трудовую вахту в честь выборов в местные Советы депутатов трудящихся стала бригада механика-регулировщика папиросонабивного цеха т. Курова. Бригада взяла обязательство ко дню выборов дать сверх плана 1.200 тысяч штук папирос, сэкономить 500 килограммов табака и 150 тысяч гильз. На соревнование вызвали бригаду Петра Лисюка из гильзового цеха. Вслед за этими бригадами начали соревноваться и другие. Это был всеобщий трудовой подъем.

Фабричный комитет и его цеховые комитеты уделяли много внимания этому важному делу. Гласность социалистического соревнования — одно из неперемennых условий успеха. Фабричный комитет учел это. Ежедневно рядом с доской показателей, на которой отмечались итоги работы за предыдущий день, появлялась красочная «молния». Коротко и ясно она отмечала лучших: «Бригада т. Курова вчера дала сверх плана 60 тысяч папирос отличного качества. Привет передовикам соревнования!»

Об успехах бригады Курова фабричная «молния» часто сообщала в эти дни. Выходила не только общefабричная «молния». Она выпускалась и в остальных цехах. Цеховые комитеты вели строгий ежедневный учет хода соревнования. В папиросонабивном цехе в конце рабочего дня давалась оценка качества продукции, выпущенной каждой машинисткой.

Успешному ходу соревнования способствовало повсеместное внедрение рационализаторских предложений. В эти дни особенно большое значение имела каждая новаторская мысль рабочего, направленная на выявление новых резервов производства, на усовершенствование оборудования, улучшение методов его использования. На заседании партийного бюро члену бюро т. Логиной было

поручено обратить особое внимание на оживление рационализаторского движения, которое является одним из важных источников повышения качества выпускаемой продукции. И фабричный комитет внимательно следил, чтобы во-время рассматривались все предложения рабочих-новаторов.

Много потрудились специалисты папиросонабивного цеха — инициаторы соревнования в честь выборов в местные Советы депутатов трудящихся. Пятьдесят машин выстроились рядами в просторном помещении. В правом ряду — новые машины системы Кацкого-Климовича, поступившие всего пять лет назад на фабрику, слева — системы Куркевича, которые, как и гильзовые Семенова, добыты в первые послевоенные годы из-под развалин Керченской табачной фабрики.

За последние пять лет количество машин в цехе и число рабочих не менялось. И все же выпуск продукции непрерывно увеличивался за счет роста мастерства рабочих и технического усовершенствования машин.

В 1952 году цех изготовлял 8,5 миллиона папирос в сутки, теперь цех давал около 10 миллионов.

Новых высокопроизводительных машин системы Кацкого-Климовича в цехе немного, всего тринадцать единиц, остальные — старой конструкции Куркевича. Машины Кацкого-Климовича производят набивку одновременно двух папирос, они сложны по конструкции, поэтому от обслуживающих их машинисток требуется высокая квалификация, хорошее знание техники. Машины Куркевича, хотя и проще в обслуживании, зато они менее совершенны, и их производительность в два раза ниже новых машин.

Все эти годы усилия рационализаторов фабрики были направлены на улучшение конструкции старых папиросонабивных машин. Над этим задумались и сейчас. Большую помощь оказали рационализаторы Донецкой табачной фабрики (г. Ростов-на-Дону). Они разработали два усовершенствования, внедрение которых помогло значительно увеличить выпуск папирос.

В чем же суть этих нововведений?

Механики Кречетов и Коломатский реконструировали табачную камеру машины Куркевича. Барабан, подающий табачную смесь для набивки, вращается в специальной решетке, которая снимает с барабана остатки

табака. Решетка не имела жесткого крепления и поэтому быстро срабатывалась. На ее замену уходило до двух часов рабочего времени. Механики Кречетов и Коломатский разработали полукольцо для контровки решетки. Это улучшило работу машины и значительно увеличило срок действия решетки.

Особенно ценное усовершенствование внесли механики этой же фабрики Кривошеев и Копылов. Основная деталь машины Куркевича, испытывающая самую высокую нагрузку, — прессовый барабан, изготавливаемый из чугуна. Барабан имеет эксцентрический паз, по которому скользит стальной ролик, приводящий в движение прессовый механизм машины.

От большой нагрузки рабочая поверхность эксцентрического паза быстро срабатывалась, особенно при высоких оборотах. Поэтому свыше 200 оборотов в минуту допускать не разрешалось.

Ростовские рационализаторы предложили на рабочую часть прессового барабана ставить стальной пояс, что позволит увеличить скорость машины, примерно, на 15—20 оборотов в минуту. Если учесть, что машина за каждый оборот набивает одну папиросу, то в минуту это даст дополнительно 15—20 папирос, в час — 900—1200, а в смену около 8 тысяч папирос. 36 машин за смену, следовательно, могут дополнительно выпустить около 300 тысяч папирос.

Феодосийцы горячо взялись за внедрение ценного предложения донских механиков. Переоборудование первых машин показало, что предварительные расчеты верны. Нужно было как можно скорее закончить переделку прессовых барабанов. С этим отлично справились слесари механического цеха. К началу апреля 1953 года уже все набивные машины работали на повышенных оборотах.

Механики-регулировщики папиросонабивного цеха Леонид Шандыба и Владимир Колобнев заметили, что при работе главный вал на машине системы Куркевича имеет осевое перемещение. Это приводит к преждевременному износу дорогостоящих ножек станины, на которых держится вал. Кроме того, при значительной выработке приливов ножек нарушалась работа всей машины.

Механики изготовили упорную скобу, которая устанавливается с наружной части одной станины. Эта скоба

имеет гайку и болт, на конце которого заделывается шарик, который упирается в торец вала и таким образом устраняет осевое перемещение.

Начальник цеха Малаховский предложил оригинальный стол для машинисток, применение которого значительно улучшило условия труда, помогло повысить контроль за качеством выпускаемых папирос.

Так рационализаторская мысль специалистов помогла табачникам успешно выполнять взятые обязательства.

Накануне дня выборов фабричный комитет подвел итоги социалистического соревнования. Лучших результатов добилась бригада т. Курова. За два месяца она выработала сверх плана 3 миллиона папирос, сэкономив 800 килограммов табака и 415 тысяч гильз.

Итоги соревнования обсуждались на общем собрании фабрики. Весь коллектив горячо поздравил победителей. После собрания Петр Лисюк подошел к Курову.

— Поздравляю. Но предупреждаю: к 1 Мая думаем вашу бригаду обогнать, — заметил он с улыбкой.

— Будем рады, — ответил Куров.

Соревнование росло и ширилось.

СЛЕТ ПЕРЕДОВИКОВ

В начале марта 1953 года состоялось заседание партийного бюро. На нем присутствовали все члены бюро: Швецов, Логина, Оксман, Ломаненко, Радостин. Обсуждался вопрос о мероприятиях по дальнейшему развитию соревнования и о проведении слета передовиков.

— В нашем коллективе накопился немалый опыт новых методов труда, умелого использования оборудования, — говорил т. Швецов. — Но должного распространения опыт передовиков еще не получил. Фабричный комитет предложил провести на фабрике слет передовиков с целью обмена опытом. Мне кажется, это — нужное, полезное мероприятие.

Это предложение поддержали все члены бюро. Было решено: одобрить инициативу фабкома, утвердить план подготовки слета, представленный фабкомом, предложить коммунистам и комсомольцам принять активное

участие в подготовке и проведении слета, возглавить инициативу рабочих.

Началась деятельная подготовка к слету. Агитаторы проводили беседы с рабочими. В цехах состоялись собрания, на которых избирались делегаты на слет. Были выпущены специальные номера цеховых стенгазет, изготовлены диаграммы, витрины, фотовыставки, рассмотрены соцдоговоры между бригадами и обязательства каждого рабочего в свете новых, прогрессивных норм. Имена лучших людей фабрики заносились в книгу почета.

15 апреля клуб фабрики был переполнен. Более 200 передовиков-табачников, гостей из Евпатории, с чулочной фабрики и других предприятий Феодосии, представителей советских и партийных организаций прибыли на слет. Доклад на тему «Социалистическое соревнование — могучий рычаг повышения производительности труда» сделала машинистка папиросонабивного цеха Надежда Головина. Надежде никогда не приходилось выступать перед такой большой аудиторией, и она опасалась, что ступается, не сможет толково обо всем рассказать. Но опасения оказались напрасными. Когда она взглянула в зал и увидела знакомые лица, те же, что ежедневно видит в цеху, у машин, ей стало вдруг легко на душе. И она заговорила о великих трудовых буднях советского народа, о невиданном расцвете творческой инициативы масс, о работе передовиков родной фабрики. Вот молодая машинистка гильзового цеха Константинова освоила скоростную заправку машины гильзовой и мундштучной бумагой. На эту операцию она затрачивает 10 минут, в то время как у других на это уходит вдвое больше времени. Опыт Константиновой дает большую экономию времени. Таких примеров на фабрике много. 32 бригады соревнуются за звание бригад отличного качества. Успешно работают бригады Доценко и Лисюка в гильзовом цехе, бригада Гасенко — в набивном и многие другие. Весь печатный цех удостоен высокого звания цеха отличного качества.

В 1952 году коллектив фабрики досрочно выполнил годовое задание, перевыполнен и план первого квартала 1953 года. Но еще далеко не все резервы использованы.

— Всем нам нужно работать так, — заявила Надежда, — как советовал Маяковский:

Втрое,
каждый
станок и верстак,
работу
свою
увеличь!
Так
велел
работать
Ильич.

Много интересного, полезного было сказано на этом слете. Машинистка папиросонабивного цеха Наталья Иванова поделилась опытом работы на машине системы Кацкого-Климовича. За последнее время она довела выработку до 150 тысяч папирос за смену при норме 137 тысяч штук. Главный источник повышения производительности — умелый уход за машиной, строгая экономия рабочего времени. Перед засыпкой табачной смеси в приемную камеру она проверяет его на влажность: если смесь при сжатии в руке спрессовывается, значит, влажность повышенная, если же, наоборот, рассыпается — табак чересчур сухой. При нормальной влажности табак будет держаться рыхлой, но цельной массой. Качество гильз при засыпке также проверяется, чтобы исключить выход бракованных папирос. В процессе работы табак несколько раз перемешивают, чтобы сохранить его равномерную влажность и рыхлость, необходимую для хорошей набивки.

Во время отпуска Иванова побывала в Москве на фабрике «Дукат», где познакомилась с новым, более удобным способом засыпки табака, который внедряется и на их фабрике.

Опытом работы на своих участках поделились механик-регулировщик Лопухин, слесарь Манойлов и другие передовые рабочие фабрики. Табачников приветствовали гости, в том числе и знатный шофер лауреат Сталинской премии т. Савкин.

— Мне навсегда запомнились слова Горького: «Я знаю, что такое труд: это источник всех радостей, всего лучшего в мире», — сказал в своем выступлении т. Савкин. — Да, для нас труд стал источником всех радостей. Так давайте высоко нести знамя труда, дорогие земляки-феодосийцы!

Участники слета обратились с призывом ко всем рабочим, служащим и инженерно-техническим работникам фабрики развернуть соревнование за досрочное выполнение годового плана. Табачники ответили на это обращение новыми трудовыми делами. Особенно горячо откликнулись комсомольцы, молодежь.

ПО ПОЧИНУ КОМСОМОЛЬСКО-МОЛОДЕЖНОЙ БРИГАДЫ

Комсомольско-молодежная бригада Петра Лисюка не раз выходила победителем в соревновании. Она же стала инициатором и предмайского соревнования. На заседании комитета комсомола Петр Лисюк сказал:

— Мы подсчитали свои возможности и пришли к выводу, что задание двух месяцев — марта и апреля — мы можем значительно перевыполнить.

Комитет комсомола поддержал предложение Петра Лисюка. В обращении ко всем рабочим, которое подписал Петр Лисюк и передовые машинистки гильзового цеха Юлия Рожанская и Надежда Соломко, говорилось: «К 1 Мая мы обязуемся дать сверх плана 1,6 миллиона гильз и сэкономить 180 килограммов мундштучной и тысячу квадратных метров гильзовой бумаги».

За счет чего комсомольско-молодежная бригада решила добиться такого повышения выработки? Во-первых, за счет освоения передовых методов использования оборудования. Комсомольцы составили график рабочего дня машинистки, в котором учитывалась каждая минута. Учли в графике опыт машинистки Константиновой, которая затрачивает на замену бобин в два раза меньше времени, чем другие работницы.

Помогли и рационализаторы. Кликер — деталь, подающая мундштук в рубашку гильзы — находится в непрерывном движении. Придает ему необходимое направление и поддерживает его небольшая пружинка. От постоянного напряжения она частенько лопаается. Дело небольшое: на замену пружинки требуется всего несколько минут. Но беда в другом: при поломке пружинки кликер падает и ударяет по фибровой шестеренке, расположенной ниже. От удара шестеренка выходит из

стройка, а ее сменить не так просто, на это уходит много времени.

Иван Степанович Поляков под кликером приладил небольшую площадочку, и теперь при обрыве пружинки деталь не попадала на шестерню, а оставалась на площадке. Ставь новую пружинку, и машина снова работает!

Еще ряд предложений сделали другие механики цеха.

Механик-регулировщик — основная техническая сила в цехе. Какая бы неувязка ни случилась в работе машины, машинистка зовет механика. И он должен быстро и безошибочно определить неисправность и устранить ее.

Настоящим мастером своего дела в гильзовом цехе является Петр Васильевич Колпаков. Часто этого художавого, смуглого мужчину средних лет с энергичным лицом можно видеть стоящим у стола со скрещенными на груди руками. Он смотрит куда-то вдаль, и на первый взгляд кажется, что он задумался. Но это не так, — он слушает.

Кто-то из доброжелательных шутников назвал Колпакова «дирижером гильзового цеха». Вот он стоит у стола и внимательно слушает. Потом незаметно взмахивает рукой, будто очнувшись, подходит к одной из машин, прислушивается еще секунду-другую и вдруг останавливает ее. Какой-то еле уловимый звук не понравился Колпакову, и по этому оттенку он определяет, что машина начинает «хворать». Петр Васильевич быстро заменяет смазку, подтягивает необходимую гайку, меняет деталь — словом, делает то, что находит нужным — и снова, пустив машину, отходит к своему столу и замирает в обычной позе, — слушает работу машин: какая из них в общем хоре начинает фальшивить?

Молодой специалист Петр Лисюк многому научился у Колпакова. Любознательный, наблюдательный, Лисюк успешно перенимает опыт работы Колпакова, и это помогает комсомольско-молодежной бригаде, которую он возглавляет, постоянно добиваться высоких показателей в труде.

Почин комсомольско-молодежной бригады был подхвачен всем коллективом фабрики. Все бригады в предмайском соревновании добивались высоких показателей. Ежедневно «молнии» извещали о новых трудовых побе-

дах, а цифры на доске показателей указывали, что взятые к 1 Мая обязательства выполняются успешно.

Накануне праздника были подведены итоги соревнования. Все цехи значительно перевыполнили плановые задания, но коллектив гильзового цеха добился наилучших показателей: он дал сверх плана 5,5 миллиона гильз, сэкономив 1.580 килограммов мундштучной и 15 тысяч квадратных метров гильзовой бумаги. Одна только бригада Петра Лисюка выработала сверх плана более 3 миллионов гильз — почти в два раза превысив взятые обязательства.

Комсомольско-молодежная бригада вышла победителем в предмайском соревновании.

Через месяц на фабрику пришло радостное известие: по итогам работы за II квартал Феодосийской табачной фабрики присуждена третья премия Министерства промышленности продовольственных товаров СССР.

Коллектив фабрики успешно завершил трудовое полугодие 1953 года.

В ОБНОВЛЕННОМ ЦЕХЕ

В конце ноября 1952 года на фабрике состоялась первая техническая конференция. На ней отмечалось, что рационализаторами и изобретателями фабрики проделана большая работа по усовершенствованию папиросонабивных, гильзовых и укладочных машин. Это позволило значительно улучшить эксплуатацию оборудования. Но от техники еще взято далеко не все, что она может дать, имеются большие неиспользованные резервы.

В директивах XIX съезда партии сказано: «Необходимо оказать всемерную поддержку новаторам промышленного и колхозного производства, передовикам транспорта и других отраслей народного хозяйства в их стремлении увеличить производство, повысить производительность труда, снизить себестоимость».

Рационализаторы табачной фабрики получают широкую поддержку. Имеются все условия для более правильного и рационального использования оборудования, дальнейшего улучшения условий труда, механизации трудоемких процессов.

Особенно заметным было отставание табачного цеха.

Рабочие, инженерно-технические работники и служащие в своих выступлениях на конференции указывали, что на фабрике за последние годы значительно повысилась производительность труда, все цехи оборудованы первоклассными отечественными машинами и только табачный цех работает «дедовскими методами», используя для увлажнения такую «технику», как резиновый шланг и брезент. Табачный цех — кухня фабрики, здесь готовится основное сырье — табачная смесь, идущая на набивку папирос и сигарет, а в цехе до сих пор по существу не начиналось внедрение механизации.

На конференции было высказано единодушное мнение всего коллектива: в первую очередь механизировать табачный цех. Это решение было выполнено летом 1953 года, когда фабрика находилась «в отпуске». Такой «отпуск» табачным фабрикам дается на месяц ежегодно для производства капитального ремонта, переоборудования цехов и т. д.

Цех обновили в буквальном смысле слова. Все основные процессы были механизированы. При переоборудовании табачного цеха особенно широкое применение нашла творческая рационализаторская мысль рабочих.

Вместо резинового шланга и брезента, в цехе оборудована большая, герметически закрывающаяся камера — увлажнительная установка. Прямо в ящиках табак подается в камеру, которая закрывается, и затем при помощи влажного воздуха табак увлажняется.

Введение в строй увлажнительной установки коренным образом изменило условия труда рабочих. Раньше в цехе почти всегда стояли вредные испарения и едкая табачная пыль. Даже непрерывная вентиляция не обеспечивала необходимую чистоту воздуха в помещении. Сейчас только табачный запах напоминает о том, что в этом светлом с чистым воздухом помещении происходит увлажнение табака.

Рабочие рассказывают, что, когда они впервые после «отпуска» фабрики зашли в свой цех, они его не узнали. Свежеокрашенные полы, где раньше увлажнялся табак, были покрыты дорожками, на выбеленных стенах — красочные плакаты, в рамках — правила эксплуатации оборудования.

Из увлажнительной установки табак поступает в щипальную машину, которая разделяет слежавшиеся ли-

стья и перемешивает их, чтобы смесь получалась однородной. В щипальной машине происходит также отсасывание пыли из табака. Но прежде чем пустить табак в щипальную машину, необходимо вручную «подщипать» крепко спрессовавшиеся почки листьев.

До переоборудования в цехе работало две щипальные машины, так как больше четырех работниц у приемного окна поставить нельзя. Машины наполовину работали вхолостую.

Старый производственник — начальник планового отдела фабрики коммунист т. Сегаль сконструировал транспортер, который соединяет увлажнительную камеру и щипальную машину. Вдоль этого транспортера сейчас стоят работницы, подающие в машину ровным слоем табачный лист. Это увеличило вдвое производительность щипальной машины и позволило отказаться от одной установки.

Когда транспортер был пущен в дело, опытный электрик коммунист Павел Иванович Репчик обратил внимание на одно неудобство в работе щипальщиц. Папуши табака, поступающие из увлажнительной установки, они брали левой рукой, а в правой держали нож, которым разрезали нитку, скрепляющую табачные листья.

«Как бы работницам высвободить для работы обе руки?» — подумал Павел Иванович.

Вскоре он нашел нужное решение. По его предложению в мастерских были изготовлены небольшие серповидные ножи, которые своим основанием крепились к столу транспортера. Теперь щипальщицы папуши табака брали обеими руками и одним движением разрезали о закрепленный нож нитки. Это облегчило их труд и значительно ускорило работу.

Анатолий Репчик, сын Павла Ивановича, работающий на фабрике электромонтером-обмотчиком, также внес свой вклад в оборудование цеха. Он предложил оригинальный закрытый трехфазный рубильник, очень удобный и безопасный в эксплуатации. Щипальная машина подает табак в специальные бункера, где табак «отлеживается» несколько часов, остывая и приобретая необходимую влажность и эластичность. И только после этого табак идет на резальную машину.

В цехе четыре резальных станка. Резальный станок — основная машина табачного цеха. Это — мощный,

сложный агрегат, дающий за смену более двух тонн резаного табачного волокна. Табачный лист из бункера подается под пресс, а оттуда спрессованная пачка, так называемый топ, поступает к ножу, который с большой скоростью режет табак на узкие ленточки, шириной меньше миллиметра.

Резаный табак доставляется в кладовую. Раньше табак в кладовую доставлялся транспортером. На резку табачный лист поступает с повышенной влажностью. Чтобы табак имел необходимую для набивки влажность, он после резки проходил термическую обработку на специальном барабане. Термическая обработка ухудшает биологические свойства табака.

При переоборудовании в цехе установлена пневморазрыхлительная установка, которая заменила транспортер и барабан для термической обработки.

От резального станка табак попадает в трубу, по которой мощные насосы гонят его в кладовую. По пути табачная смесь проходит расширительный стакан, в котором оседают все крупные частицы табака, потом попадает в осадительную камеру. Здесь из табачной смеси отсасывается табачная и минеральная пыль (в каждом 100 килограммах табака ее содержится до шести килограммов).

Механизация табачного цеха позволила не только решительно улучшить условия труда, но и повысить качество табака.

Но освоение новой технологии далось не сразу. На первых порах возникли неожиданные препятствия. Здравый смысл подсказывал, что качество папирос должно повышаться, на самом же деле они стали хуже. Первыми это заметили старики.

— Мы не узнаем наших папирос! — говорили опытные мастера Андрей Владимирович Миллер, Николай Андреевич Васильев и другие.

Это взволновало весь коллектив. В чем же дело?

Причину нашли быстро: плохая мешка табака. Прежде перемешивание табака начиналось еще в растюковочном отделении, где тюки разрывались и листья поступали на увлажнение не в ящиках, а в разбросанном виде. Уже здесь табак частично смешивался. Перемешивание продолжалось при увлажнении, потом при щипке и транспортировке. В результате, к резальной машине по-

ступала масса, где все семь-восемь биологических сортов были равномерно распределены. Смесь получалась однородная, по рецепту.

При механическом увлажнении смешивание табака начиналось по существу только на транспортере щипальной машины, на которой рабочие из ящиков клали листья разных сортов. По пути к резке листья не успевали достаточно перемешиваться, и смесь получалась то с преимуществом одного сорта (например, душистого, но не крепкого), то другого — с противоположными качествами.

Неоднородность табака заметили не только опытные рабочие, — стали поступать претензии и от потребителей.

— Возьмешь одну коробку папирос — один вкус, в другой коробке — совсем другой, — говорили курильщики.

Нужно было принимать срочные меры. Директор фабрики пригласил к себе секретаря парторганизации т. Швецова и председателя фабкома т. Логину.

— Давайте подумаем, что будем предпринимать, дело неотложное, — сказал директор.

Вспомнили предложения, которые вносили некоторые работники фабрики. Не подходят. И тогда решили созвать в табачном цехе старых рабочих, пригласить инженеров и всем вместе обсудить положение.

— В таком тонком деле, как табак, старые рабочие могут помочь не меньше инженеров, — заметил директор.

Так и сделали. В конце рабочего дня в цехе собрались старые производственники, начальники цехов, инженеры, механики.

— Поговорим, товарищи, о наших делах, — просто сказал директор. — Подскажите нам выход.

Директор знал всех рабочих в лицо, у многих он бывал дома, знал их радости и заботы. Почти десять лет он работает с этим коллективом, а ведь многие еще до его прихода отдали фабрике десятки лет жизни. Вот Софья Корнеевна Пивко и Пелагея Ивановна Горбачева. Каждая из них пришла сюда еще до Октябрьской революции. Они стоят на щипке табака, и, конечно, от них можно услышать дельный совет. А кто «душу» табака знает лучше сортовщиц — этих пожилых, много

потрудившихся на своем веку женщин. В 1911 году на фабрику пришла Ксения Александровна Стрельникова, в 1907 году — Анна Кузьминична Гембливанова, а Мария Даниловна Деулина пришла сюда в 1900 году. Сколько табачных листьев перебрали их трудовые руки! Как-то они рассказывали, что в первые годы работы им приходилось прятаться в табачные ящики, когда в цех приходил инспектор. Им было так мало лет, что даже законы того времени запрещали использовать их на работе.

— Посидим немного в ящиках, потом, когда уйдет инспектор, мастер зовет: «Вылезайте, работнички!» И мы вылезаем. Бывает даже жалко, что скоро позовут, ведь по 14 часов приходилось работать, а в ящике хоть немного передохнешь, — рассказывала Мария Даниловна.

Теперь они — уважаемые на фабрике люди, тонкие знатоки своего дела. По цвету, массивности листа, по его аромату они безошибочно определяют сорт табака, его качество. Уже многим из них пора уходить на пенсию, отдыхать дома, но для них домом стала фабрика, без которой они и жизни-то не представляют.

Еще два года назад в этом цехе работал Александр Александрович Александров — старейший мастер фабрики. До сих пор рабочие вспоминают, как отмечали 60-летний юбилей. Тайком от старика написали его портрет и вывесили в цехе. А в конце смены в цех собрались все рабочие, поставили посередине стол, на столе цветы, подарки. И вот открывается дверь, заходит Александр Александрович в синем комбинезоне (он пришел на работу), и дружные аплодисменты встречают его. Он смотрит на товарищей, на стол с подарками, на свой портрет, и вдруг в глазах появляются слезы.

— Это, кажется, я, — старается отшутиться он, указывая на портрет. Его окружают товарищи, обнимают, поздравляют.

А когда наступил черед говорить, он сказал:

— Шестьдесят годков я проработал на этой фабрике. Пришел сюда мальцем, и тридцать лет гнул спину на того Стамболи, будь он неладен, чтоб ему ни дна, ни крышки! И только я слышал: Сашка то, да Сашка это. А в награду получал тумаки! За человека не считали, хоть я вот этими руками горы табака ножом нарезал. Вы, молодые, знаете об этом из книжек, а я на соб-

стенном горбу перенес. Разве мог рабочий человек раньше думать о почете и уважении, как сейчас? Я старый человек, но я не хочу сдаваться, буду трудиться по возможности моих сил. Я тоже хочу выполнить пятилетку досрочно.

Так сказал старик Александров. И он выполнил пятилетнее задание досрочно. Только недавно он оставил фабрику. Знакомый портрет, на котором он узнал себя, сейчас висит у него дома на самом видном месте...

Предположения директора оправдались: рабочие действительно помогли делу.

— Мы неправильно кладем табак на транспортер, — говорила Софья Корнеевна Пивко. — Нужно каждому брать разных сортов табак и класть не кучками, а листик на листик, свой листик — на чужой, вот он и будет лучше перемешиваться.

— А как мы сваливаем табак в бункера? Навалом! — говорил слесарь Андрей Владимирович Миллер. — Если его раскладывать ровными слоями — слой на слой, а в машину брать не слоями, а сверху донизу — вот он и будет лучше перемешиваться.

— А перед укладкой в бункер еще встряхивать его как следует, — заметил Николай Андреевич Васильев.

Один рабочий дополнял другого. И видно было, что каждый из них не раз уже задумывался над этим, что большой жизненный и производственный опыт помог им уловить то отрицательное, что на первых порах принесло с собою механическое увлажнение табака.

Прошла неделя, другая. Предложения рабочих помогли наладить хорошее перемешивание табачных листьев. Другой стала табачная смесь — лучше, чем была до механического увлажнения.

С каждым днем росла производительность фабрики, увеличивалась потребность в табаке. Все резальные станки работали в полную нагрузку.

Положение осложнялось тем, что машины часто останавливались из-за поломки небольших пружинок во фрикционной муфте сцепления, соединяющей механический нож со станком. Эти пружинки придерживали металлические шарики в сцеплении. Ломалась одна из пружинок, шарики отходили, и сцепление нарушалось. Приходилось останавливать станок, производить замену

детали. На это уходило полчаса дорогого рабочего времени.

Такие неприятности повторялись ежедневно, то у одного, то у другого станка. Слесарь табачного цеха Андрей Владимирович Миллер, работающий на фабрике уже более 35 лет, задумался над тем, как избежать этих бесконечных поломок.

Однажды, разбирая фрикционную муфту, Андрей Владимирович подумал: «А что, если пластинчатую пружину заменить спиральной? Спиральные пружины прочнее...» Он еще не уяснил себе, как это сделать практически, но мысль показалась ему дельной...

Рядом, на специальном станке, точил ножи резально-го станка Николай Андреевич Васильев. Ножи быстро тупятся, поэтому их точка производится здесь же, в небольшой комнатке, рядом с цехом. Николай Андреевич работает на фабрике более 50 лет, долгие годы был резчиком, только недавно оставил это дело. Он прекрасно знал резальный станок, и Андрей Владимирович в первую очередь решил с ним посоветоваться.

— А получится? — спросил Николай Андреевич, выслушав Миллера. — Нужно придумать, как ее пристроить, эту спиральку.

— Нужно подумать, — согласился Андрей Владимирович, — думаю, что получится.

Он достал запасную муфту и приступил к делу. Немало пришлось повозиться, чтобы придумать, как устроить гнездышко для небольших спиралек. Через неделю муфта была готова. Установили ее на станок.

С тех пор муфта действует безотказно, хотя прошло уже более года. Это предложение ежегодно дает экономию более пяти тысяч рублей. Более того, ликвидация простоев дала возможность отказаться от одного станка. Сейчас три машины вполне обеспечивают нужды фабрики.

Андрей Владимирович Миллер улучшил два узла крепления на резальном станке, усовершенствовал механизм отдачи ножа. Эксцентрический валик и эксцентрическая втулка механизма отдачи подвергались большой нагрузке и быстро изнашивались. Это вызывало дополнительные простои машины. Андрей Владимирович предложил упростить механизм отдачи. Из 42 деталей он

оставил только 14; а механизм стал работать лучше, эластичнее.

И еще одно ценное предложение Андрея Владимировича недавно внедрено на производстве. Резальный станок приводился в движение при помощи клиновидных ремней. Эта передача очень чувствительна к перегрузкам, часто отказывала в работе, вызывая непродолжительные простои. Кроме того, передача была сконструирована таким образом, что редуктор подачи топа работал непрерывно. Используется редуктор только в том случае, когда топ (спрессованная масса табака) по каким-либо причинам оборвется или когда топ надо подать назад. Остальное время редуктор работал вхолостую, преждевременно изнашиваясь.

Андрей Владимирович предложил клиновидную передачу заменить плоскоремной. Для этого электромотор, приводящий в движение станок, он переставил немного дальше, отчего передача стала работать эластичнее. Редуктор подачи топа теперь включается только при необходимости, в остальное время он выключен.

Добрую славу отличного мастера завоевал на фабрике слесарь ремонтно-механического цеха Владимир Акимович Манойлов. О нем говорят: «Манойлов не умеет делать плохие детали. У него — золотые руки!»

Да, Владимир Акимович действительно мастер высокой квалификации. Но путь к мастерству у него был не легкий. Это видно хотя бы по тому, что в свои неполные сорок лет он имеет 25-летний трудовой стаж.

Если пройти по цехам, то в любом из них можно найти в действии предложения Манойлова. Он не только вносил предложения, но и осуществлял их сам, своими руками делал эти детали. В табачном цехе, на резальном станке, работает фрикционная муфта, усовершенствованная Манойловым, в сигаретном он организовал реставрацию клеевых аппаратов, здесь же на сигаретно-укладочных автоматах улучшил работу кулачковой передачи, в папиросонабивном на машине Кацкого-Климовича переделал рычаг прессы: вместо чугунного, который быстро срабатывался, сконструировал стальной; уже два года деталь работает безотказно.

Трудится Владимир Манойлов вдохновенно. В 1948 году, соревнуясь со знатным каменщиком Камыш-Буруна Федором Рыжих, Манойлов выполнил четыре с половиной

годовых нормы! Он весь в поисках нового, более совершенного.

— Даже по вечерам сижу дома и думаю: вот с этой деталью неполадки, — рассказывает Владимир Акимович. — Что бы сделать? И если придет удачная мысль, прямо места себе не нахожу, в цех бежать хочется. Вот хотя бы с этим фрикционом... Как было дело? Фрикцион-



Слесарь-рационализатор
В. А. Манойлов за работой.

ная муфта резального станка—сложная вещь, работает она под большой нагрузкой и быстро изнашивается. Но оказывается, муфту можно восстанавливать. Присылают из главка нам чертежи. «Посмотрите», — говорит инженер,—будем приступать к делу». Посмотрел: 16 сегментов нужно вытачивать, подгонять друг к другу — сложная механика!

Пришел домой, а эти сегменты из головы не выходят. Как бы от них отделаться? И, представьте, приходит мысль: а что если вместо 16 сделать всего 4! Может, получится? Не знаю. Нужно проверить. Но в цех идти

поздно, и дома не сидится. Еле утра дождался. Это предложение Владимира Акимовича оказалось удачным. Помог солидный опыт по реставрации других деталей. Недавно т. Манойлов принес в Совет изобретателей новое изобретение. На папиросонабивной машине системы Куркевича есть механизм — аппарат подачи гильзы на трубку. Само наименование его говорит, что назначение этого механизма — подать (вернее, надеть) гильзу на трубку, через которую гильза наполняется табаком.

Механизм, установленный на машине, сконструирован неудачно, отказывает в работе, вызывая простой. Владимир Акимович долгое время изучал причины неполадок, прикидывал, что можно сделать, чтобы улучшить работу. И вот аппарат подачи гильз его конструкции стоит на столе.

— Мастер, большой мастер! — говорит инженер, внимательно разглядывая механизм...

Так каждый рабочий, на каком бы участке он ни трудился, своим заботливым, творческим отношением к нуждам производства вносит свой вклад в общее дело.

В ПРЕДОКТЯБРЬСКИЕ ДНИ

Решение партии и правительства о расширении производства товаров народного потребления и улучшении их качества нашло горячую поддержку всего советского народа. Это — боевая программа на ближайшие годы. Для феодосийских табачников она выразилась в конкретных данных по увеличению количества и повышению качества выпускаемых папирос и сигарет.

Фабрика переживала трудные дни. Освоение новой технологии приготовления табачной смеси, обусловленной введением в строй механического увлажнения табака и пневморазрыхлительной установки, в первое время нарушило ритмичность в работе фабрики. Известно, что только в том случае можно добиться постоянных высоких показателей, если каждый цех, каждая бригада будут изо дня в день выполнять и перевыполнять плановые задания. Этого как раз и не было на табачной фабрике. Высокие показатели были попрежнему в гильзовом и некоторых других цехах, но неровно, со срывами работал основной цех — папиросонабивной.

Когда оборудовали увлажнительную установку и пустили пневморазрыхлитель, все облегченно вздохнули: теперь все крупные частицы табака и другие примеси оседали в специальном стакане, табачная и минеральная пыль тоже отсасывалась, так что табачная смесь поступала в кладовую чистая, пушистая, однородная.

— Теперь работать на набивке — одно удовольствие! — говорили машинистки.

Но на деле получилось иначе. С первого же дня

пуска увлажнительной установки пневматического разрыхлителя в папиросонабивном цехе начались неполадки.

Волокно табака стало крупнее, без примесей, т. е. по качеству лучше, но машины стали работать хуже. Чтобы все время шла равномерная набивка, требовалась более точная регулировка машин.

В это время на фабрику стали поступать китайские табачки. Особенность этих табачков — очень крупный лист, поэтому и волокно смеси получается длинным, трудным для набивки. Кроме того, они имеют недостаточную материалность («не жирные», как говорят табачники), они быстро воспринимают, но также быстро и отдают влагу. Это привело к дополнительным затруднениям. В папиросонабивной цех поступал табак то повышенной влажности, и тогда он спрессовывался в машине, вызывая поломки цапф набивного механизма и разрывы рубашек папиросных гильз, то излишне сухой, — тогда он измельчался в камере, нарушалась подача в пресс, и папиросы получались или очень тугие или почти пустые.

Даже у опытных машинисток снизилась производительность. Но особенно трудно было молодым машинисткам, недавно ставшим на самостоятельную работу. У них то и дело останавливались машины, и в цехе раздавался тревожный голос, зовущий на помощь механика-регулирующего.

В народе есть поговорка: «Первый блин — комом». Так получилось и в набивном цехе. В первый месяц работы при новой технологии подготовки табачной смеси II машинисток цеха не выполнили месячное задание. За последние годы фабрика не знала таких срывов. Весь коллектив — рабочие, механики, инженеры — был мобилизован на устранение выявленных недостатков, на освоение нового метода увлажнения табака и подготовки табачной смеси. На это были направлены усилия работников табачного цеха. Перед коллективом стояла задача — научиться работать в новых условиях.

В кабинете директора висит оригинальный график ежедневного выполнения плана. Против наименования каждого цеха значится цифра — дневное задание; от этой цифры по горизонтали тянется передвижная красная ленточка, указывающая, на сколько процентов цех выполнил план накануне. До переоборудования табачного цеха все пять линий неизменно дружно пересекали

100-процентную отметку. В первые дни освоения новой технологии резко ухудшились показатели папиросонабивного цеха. Это отражал и график. Казалось, будто линию показателей набивного цеха кто-то неудержимо оттянул назад. Ритмичность работы предприятия была нарушена.

Напряжением всего коллектива в короткое время основной цех фабрики был выведен из прорыва. Этому содействовали и улучшение работы табачного цеха, и более точная регулировка папиросонабивных машин, и неутомимая деятельность рационализаторов, и многое другое.

Снова в кабинете директора на графике все пять линий стали преодолевать 100-процентную черту. Но если ленточки других цехов уверенно и, кажется, стремительно уходили вперед, то поступь папиросонабивного цеха казалась робкой — его показатели задерживались где-то у 100-процентной отметки и никак не могли пере-сесть ее.

Дирекция, партийная и профсоюзная организации в начале сентября созвали широкое техническое совещание, в котором приняли участие инженеры, механики и передовые машинистки фабрики. Совещание разработало мероприятия, направленные на увеличение выпуска продукции и улучшение ее качества. Особое внимание было обращено на качество табачной смеси, потому что от этого в значительной степени зависела и работа папиросонабивного цеха.

На совещании было принято решение развернуть предоктябрьское соревнование за досрочное выполнение годового плана. Прежде всего необходимо было папиросонабивной цех подтянуть до уровня остальных. И поэтому именно рабочие папиросонабивного цеха стали инициаторами предоктябрьского соревнования. Бригада Владимира Колобнева обратилась ко всем рабочим с призывом, в котором коротко, в трех пунктах излагались обязательства бригады:

1) выработать сверх плана с 15 сентября по 5 ноября 3 миллиона 700 тысяч папирос отличного и хорошего качества;

2) добиться экономии табака — 300 килограммов, гильз — 375 тысяч штук;

3) не допускать россыпи табака у машин.

Каждый, кто знакомился с обращением, видел, как много заключено в этих трех коротких пунктах и как много надо сделать, чтобы их выполнить. Бригада объединяет шесть машинисток. Здесь есть и опытные, такие, как Валентина Платонова и Александра Берман, но есть и молодые, как Нина Сухих. Чтобы с честью выполнить взятые обязательства, каждая машинистка за 40 рабочих дней должна была дополнительно дать около 530 тысяч папирос; другими словами: ежедневно давать сверх нормы по 13 тысяч папирос!

Почин бригады Колобнева был подхвачен всеми рабочими фабрики.

«Бригада т. Колпакова выработала сверх плана 308 тысяч отличных гильз», — писала вскоре «молния»; «Вчера хорошо работали машинистки укладочного цеха тт. Шалина, Белькова, Мартынова, они уложили сверх плана 250 тысяч папирос», — сообщалось в другой «молнии».

Заметно улучшилась работа папиросонабивного цеха. Все машинистки стали успешно выполнять задания. В этом им большую помощь оказали механики, умело отрегулировавшие все машины.

С каждым днем росла производительность. Передовые машинистки Елена Панченко, Людмила Грызлова, Людмила Заюнчик и другие, обслуживая по две машины системы Куркевича, стали выполнять дневные нормы на 120—130 процентов. Анна Логвиненко, Лидия Кривун и Евгения Шипулина первыми успешно освоили набивку папирос новой табачной смесью на сложных машинах системы Кацкого-Климовича.

Эти успехи находили отражение на доске показателей предоктябрьского социалистического соревнования. С первых дней соревнования самой высокой выработки достигла молодая машинистка Нина Сухих. Ежедневно она давала сверх плана по 15—16 тысяч папирос. К концу месяца в графе «выработано сверх плана» против ее фамилии стояла цифра 400 тысяч. Высокая выработка была и у Валентины Платоновой и Александры Берман. Не повезло Валентине Шевченко, — она заболела. Всего несколько дней не выходила она на работу, но это отразилось на показателях всей бригады. Подруги прилагали все усилия, чтобы заменить выбывшую Валю, но это не всегда удавалось. Прошел месяц, а против фамилии

Шевченко в третьей графе все еще стояло «—123,5», — это значило, что Валя недовыработала 123,5 тысячи папирос, хотя норму ежедневно она и выполняла теперь на 110—115%.

В конце октября в декретный отпуск ушла Нина Сухих. Снова в бригаде осталось пять машинисток. Но они настойчиво боролись за победу.



Бригадир папиросонабивного цеха механик В. Колобнев объясняет машинисткам, как добиться высокого качества папирос.

Накануне Великого Октября подвели итоги. Бригада Колобнева выработала сверх плана пять миллионов 360 тысяч папирос, значительно перевыполнив взятое обязательство. Валентина Платонова дала дополнительно 888 тысяч папирос, Александра Берман — 723, Надежда Ефименко — 792, Мария Пахаль — 606. Наверстаала упущенное и Валентина Шевченко. К празднику она не только ликвидировала «задолженность», но и дала дополнительно 323 тысячи папирос.

Не только бригада Колобнева, все бригады папиросонабивного цеха значительно перевыполнили задания. Цех сравнялся в выработке с гильзовым и другими цехами.

УМЕЛЬЦЫ УКЛАДОЧНОГО ЦЕХА

Завершающим цехом является укладочный. Здесь сходятся пути папиросонабивного цеха, производящего папиросы, печатного, подготовляющего заготовки для пачек, ящичного, делающего ящики для упаковки, и даже клееварки, приготовляющей клей.

Пачечно-укладочный цех оборудован сложными агрегатами, освоение которых потребовало от механиков и машинисток больших знаний.

За последние годы здесь выросли такие мастера укладки, как машинистки Мария Тарасюк, Татьяна Остроумова, Анна Руднева, Зинаида Шалина, слесарь Леонид Тернюк.

В пачечно-укладочном агрегате соединены две машины: пачечная и укладочная. Каждая пачечная машина налажена для изготовления определенного формата пачек. Чтобы перестроить машину, дающую, к примеру, пачки для папирос «Спорт», на пачки для «Прибоя», требуется не меньше 8 часов. Кроме того, одни агрегаты наполняют пачки по 25 папирос, другие — по 10. Перестройка, как говорят табачники, «с одной двадцать пятой на одну десятую» или наоборот еще более сложная: для этого нужно перестраивать весь отсчитывающий аппарат.

Эти особенности машин заставляют иметь постоянную настройку. Два агрегата выпускают папиросы «Бокс» и «Спорт», другие два — «Прибой» и «Север», один — «Беломорканал» и один — «Дели» в десятипапиросной упаковке. И если нет нужных папирос, агрегат вынужден стоять.

Кроме того, пачечная машина имеет меньшую производительность, чем укладочная. Это «неудобство» заставляет на каждые два агрегата иметь одну дополнительную машину по выпуску пачек. И дежурному начальнику цеха нужно проявлять большую оперативность, чтобы обеспечить все агрегаты необходимым количеством пачек и организовать бесперебойную работу их.

Основной механизм, обеспечивающий качество укладки, — отсчитывающий аппарат. На сигаретно-укладочной машине есть контрольный электроприбор, который выбрасывает пачку, если она не полная, на папиросном пачечно-укладочном агрегате такой «электроконтроль»

отсутствует. Его нельзя установить из-за конструктивных особенностей этой машины. Контроль осуществляется наощупь машинисткой, принимающей из машины заклеенные пачки. В этих условиях точная работа отсчитывающего аппарата особенно важна.

На улучшение его работы в первую очередь и направили свое внимание рационализаторы цеха. Шомполы аппарата, подающие папиросы в пачку, отделены друг от друга вертикальными пластинками. От выработки втулки, которая дает направление движения шомполов, возникало качание шомполов: они шли то выше, то ниже. Это приводило к нарушению укладки, иногда происходила ломка папирос. Чтобы устранить этот дефект, молодой слесарь Леонид Тернюк предложил установить внизу, под шомполами, вращающийся на шарикоподшипнике ролик, который поддерживает шомпола. А чтобы они не имели качания вверх, над ними укреплена направляющая планка.

Летом 1953 года механик Иван Яковлевич Батраков с группой специалистов ездил на Харьковскую табачную фабрику. Там он увидел другое улучшение отсчитывающего аппарата. В аппарате есть небольшие отсеки, образуемые тонкими металлическими пластинками. В эти отсеки попадают папиросы, откуда их шомполы «забирают» и подают в пачки. Чтобы в отсеки папирос попадало строго необходимое число, внизу на пластинки навариваются горизонтальные планочки, о которые и



Одна из лучших машинисток пачечно-укладочного агрегата Мария Тарасюк.

задерживаются папиросы. За одну смену аппарат пропускает около миллиона папирос. Поэтому планочки изнашиваются довольно быстро. С заменой пластинок было много возни. Харьковчане отказались от наварки планочек и поставили общую металлическую решетку, через которую пропустили пластинки. Решетка проста в изготовлении, удобна, надежна. Приехав домой, Батраков сделал у себя такие же решетки и поставил на машины. Работают они безотказно и по сей день.

Одно из значительных усовершенствований Ивана Яковлевича позволило в начале этого года увеличить производительность пачечно-укладочного агрегата на 20 процентов.

Раньше на укладочной машине приводились в движение шомпола и подавались пачки из шахты к отсчитывающему аппарату при помощи рычагов, которые были соединены с роликами, скользящими по двум эксцентрическим пазам барабана. Батраков предложил вместо пазовых эксцентриков посадить на барабан бугельную передачу, т. е. обхватить барабан металлическим скользящим поясом, а уже к этому поясу присоединить приводные рычаги. Его предложение было проверено на практике. И действительно, бугельная передача работает мягче, плавнее, без рывков. Это дало возможность увеличить скорость барабана со 100 до 120 оборотов в минуту.

Иван Яковлевич Батраков работает на фабрике около двадцати лет. Он не только механик высокой квалификации, но и большой любитель живописи, способный художник. В его квартире много написанных им интересных полотен. Здесь портреты, пейзажи, бытовые сцены, копия картины Сурикова «Меньшиков в Березове», огромный, хорошо выполненный натюрморт.

Большая картина Батракова «Колхозное изобилие» экспонировалась на областной выставке и получила положительную оценку.

— В прошлом году мы были в Москве, — рассказывает жена Ивана Яковлевича. — Зашли в Третьяковку. Целый день провели там. Я уже устала, а никак его от картин оторвать не могу. Из Москвы репродукций привез целый чемодан, сядет и разглядывает их. У умных людей, говорит, и поучиться не грех. А когда кисть возь-

мет в руки, может просидеть у полотна целый день. Такой вот он, увлекающийся...

Такой Иван Яковлевич и на работе: трудолюбивый, знающий, мыслящий специалист. Во всех нововведениях, внедренных в цехе, есть доля его труда.

Иван Яковлевич Батраков, Леонид Терпюк и Александр Спектор принимали активное участие в разработке и внедрении централизованной смазки на пачечно-укладочных агрегатах. До этого смазку производили вручную, масляной. Централизованная смазка улучшает работу механизмов, удлинит срок их действия, уменьшает простои.

Много и других ценных предложений сделали умельцы укладочного цеха. Несмотря на то, что в последние годы цех не получает дополнительного оборудования, производительность из года в год повышается благодаря стараниям механиков и машинисток.

Все процессы в цехе выполняют машины. И только укладка папирос высших сортов («Казбек», «Курортные») производится вручную. Ручная укладка требует большой ловкости, точности глаза.

За столом сидит уже немолодая женщина. С одной стороны у нее стопка раскрытых коробок, с другой — ящик с папиросами. Не глядя на коробку, женщина левой рукой быстро берет ее, а в это время правая рука захватывает из ящика горсть папирос и ловко и точно укладывает их в коробку.

Эта женщина — Прасковья Васильевна Хохлова. На весь процесс укладки она затрачивает всего несколько секунд. За многие годы она так освоила специальность, что одним движением кисти руки, не глядя в ящик, захватывает точно 25 папирос — столько, сколько необходимо для заполнения одной коробки. Каждый день Прасковья Васильевна выполняет норму на 150—200 процентов, и не было еще случая, чтобы она допустила брак. Она не только определяет количество вложенных в коробку папирос, но и следит за их качеством. Малейший изъян в набивке или в изготовлении гильзы не укрывается от нее, когда она быстрым взглядом окидывает захваченную горсть папирос.

Работу Прасковьи Васильевны уже давно оценили потребители. Одно за другим приходят на ее имя письма из разных городов и сел страны. Многие уже знают

ее по имени и отчеству, другие пишут просто — «укладчице № 3».

Имя Прасковьи Васильевны Хохловой уже много лет занимает почетное место на Доске почета фабрики.

МЕХАНИК КОММУНИСТ МИХАИЛ ЩИЧКО

Коммунисты и комсомольцы занимают ведущее место в производстве, показывают пример в повышении производительности труда и качества продукции.

Одним из тех, кто находится в авангарде на фабрике, является коммунист Михаил Щичко. Он работает старшим механиком сигаретного цеха. Вся трудовая жизнь Михаила и его родителей связана с табачной фабрикой. Много лет механиком папиросонабивного цеха был его отец — Михаил Александрович, мать тоже работала на фабрике.

Юношей Михаил ушел освобождать родную землю от фашистских захватчиков. В феврале 1945 года в Прибалтике, в трудном бою с фашистскими «фердинандами» он получил тяжелое ранение. В госпитале врачи насчитали на теле Михаила 32 раны. Более шести месяцев провел он в госпитале, и только в конце августа возвратился в родную Феодосию.

Михаила еще беспокоили раны, врачи настаивали на «абсолютном покое», но сидеть дома он не мог, — пришел на фабрику. Он понимал, как важна в это трудное время была помощь каждого человека, даже такого инвалида второй группы, как он.

Сначала Михаил работал в гараже и учился на курсах шоферов. Потом, уже самостоятельно управляя автомашиной, стал осваивать вторую специальность. Он хотел прийти в цех, где всю жизнь трудился отец, прийти не учеником, а подготовленным специалистом. Постепенно он овладевал слесарным делом. Михаил — хороший чертежник, а для слесаря — это очень важно.

Весной 1950 года Михаил Щичко пришел в сигаретный цех. Это был уже хорошо подготовленный специалист. Месяц спустя он стал работать самостоятельно.

Сложна техника сигаретного цеха, а Михаил не только в совершенстве изучил ее, но вскоре начал улучшать конструкцию отдельных деталей, передач, совершенство-

вать систему смазки. В нем заговорила неумолимая душа рационализатора. Он приспособил воздушный поток, идущий от вентилятора, для съема пыли с машин. Раньше эта операция проводилась при помощи ножного насоса.

Работая механиком сигаретных машин, Михаил изучил сигаретно-укладочный автомат. И как это пригодилось, когда сигаретно-укладочные машины неожиданно остались без механика! Его заменил Щичко.

В феврале 1952 года в жизни Михаила произошло важное событие: он был принят в ряды Коммунистической партии. Он хорошо понимал, что коммунист должен показывать пример во всем, всегда быть впереди. И Михаил старался с честью оправдать высокое звание члена

Коммунистической партии, принимал активное участие в общественной работе: был агитатором, членом бюро по рационализации и изобретательству, дважды рабочие фабрики оказывали ему высокое доверие, избирая членом участковой избирательной комиссии. На любой работе Михаил оправдывал доверие людей, поручавших ему дело — малое или большое, но нужное для коллектива, для народа.

Попрежнему Щичко много внимания уделял изучению механизмов, которые обслуживал. Хотелось, как говорится, познать «душу» машины, все ее хорошие и плохие стороны.

Прежде в табачной смеси часто попадались крупные частицы табака. Это вызывало перебой в работе машины,



Механик сигаретного цеха коммунист Михаил Щичко.

разрывы рубашки сигарет. Когда применили механическое увлажнение и установили пневморазрыхлитель, табак в цех стал поступать волокнистый, однородный. Пневморазрыхлитель в основном отбирал из табачной смеси крупные частицы, но все же отдельные излишне массивные волокна доходили до машин, особенно в том случае, когда в состав смеси включались китайские и венгерские табаки. Табачный лист этих сортов имеет массивные прожилки. Когда такая прожилка попадает в резальный станок вдоль ножа, в табачную смесь попадают хотя и узенькие, но длинные и жесткие частицы, которые ухудшают качество смеси, а иногда даже рвут рубашку сигареты. Усугублялось положение еще и тем, что в первое время наблюдалась большая неравномерность влажности табачной смеси, а это также влияет на работу точных машин.

Михаил часто задумывался над этим вопросом. Что-то надо сделать. Диспенсионная лента, доставляющая табачную смесь, одета на два барабана. Дойдя до барабана, лента сбрасывает табак в приемную воронку. Иногда случается, что крупные частицы табака перелетают через воронку, когда лента уходит вниз. «А что если увеличить скорость движения ленты? — подумал однажды Щичко. — Тогда и другие крупные частицы, как более тяжелые, по инерции будут пролетать через воронку».

Не сразу Щичко нашел нужную скорость. Он делал опыты и убедился, что скорость движения ленты надо увеличить, примерно, на 20 процентов. Впереди ленты он поставил желобок, в котором собираются слетающие с ленты крупные частицы табака.

Предложение Михаила Щичко значительно улучшило качество сигарет, почти исчез брак, возникавший от попадания твердых частиц и грубого табака. Редким явлением стали разрывы рубашек сигарет, из-за которых раньше часто простаивали машины. Сейчас это приспособление Щичко внедряется на всех табачных фабриках страны.

Внес Михаил Щичко и много других усовершенствований.

Михаил — большой книголюб. В его личной библиотеке собрания сочинений Пушкина, Лермонтова, Гоголя, Тургенева, книги советских писателей. Как-то вечером

мы зашли к нему домой. Большая, светлая, хорошо обставленная комната. Радиоприемник, диван, в больших вазах — китайские розы, на стенах картины. Во всем чувствуется хороший вкус хозяйки. Вся семья была в сборе. Пятилетняя Ира сидела на низенькой скамеечке у целой горы игрушек, жена Михаила Лида — молодая, миловидная женщина, — присев на диване, рассматривала в журнале какие-то хитросплетения линий.

— Выкройки, на курсах кройки и шитья учусь, — смущенно улыбаясь, сказала она.

За книгой сидел и хозяин. Разговорились.

— Читайте вот роман Соколова «Искры», — сказал он. — Хорошая книга! Много интересного узнал я о борьбе большевиков с эсерами и меньшевиками. Я изучаю историю партии. Такие книги, как «Искры», помогают глубже понять Краткий курс. А недавно я прочитал «Вечерний звон» Вирты — тоже понравилась.

На столе, рядом с толстым романом, лежал лист бумаги и карандаш. На листе нанесен какой-то чертеж. Видно, что он появился недавно, сделан на скорую руку.

— Что это? — поинтересовались мы.

— Я же чертежник, — улыбнулся Михаил. — Иногда неожиданно приходит новая мысль, вот я ее и записываю. А потом проверяю в цехе. Смотришь, иногда что-нибудь дельное и получится...

ПОМОЩЬ ЧУЛОЧНИКАМ

Деловая дружба связывает коллективы двух феодосийских фабрик — табачной и чулочной. Чулочники часто бывают на табачной фабрике, а табачники — на чулочной. Передовые рабочие делятся опытом, находят общие пути преодоления трудностей. Иногда рационализаторская мысль одного коллектива находит свое воплощение на соседнем предприятии.

Одно из значительных изобретений табачников было успешно внедрено на чулочной фабрике. Известно, что на каждой паре чулок или носков наклеивается небольшая этикетка, так называемая артикульная марка, указывающая наименование фабрики и сорт продукции. Десятки тысяч этих марок ежедневно расходуют чулочники. Марки печатались в типографии. На больших

листах наносились сотни этих небольших кружочков, размером меньше трехкопеечной монеты, потом из листа вырезалась каждая марка.

Типография не успевала обеспечить фабрику этикетками. Из-за этого готовая продукция чулочников оседала на складе.

Об этих затруднениях узнали табачники и решили помочь соседям. У них в цехе есть машина, отдаленно напоминающая приспособление, нужное чулочникам. Это печатный аппарат гильзовой машины. Он наносит миниатюрные печати на каждую гильзу. А их в день выпускают миллионы.

Над этим задумался слесарь-рационализатор Сергей Александрович Дудниченко.

Увеличить размер этикета — дело нехитрое. Но как потом разрезать ленту на отдельные марки? Ведь и при типографском изготовлении главная загвоздка — в резке. Дудниченко хотелось создать простую по устройству конструкцию, но с высокой производительностью. «Гильзовая машина отсекает мундштук ножом, — рассуждал рационализатор. — Для этикета это неприемлемо, он должен быть круглым». Дудниченко советовался с инженерами, директором.

— А что если применить штамп? Чтобы сразу же после нанесения краски круглый штамп выбивал из ленты марку, — посоветовал директор.

Совет директора помог. Сергей Александрович стал создавать машину. И вот станок собран. Он чем-то внешне похож на небольшой киноаппарат. Дудниченко заправил ленту, взялся за ручку и сделал первый оборот. Быстро поплыла лента, втягиваясь в станок, а с другой стороны одна за другой стали вылетать готовые этикетки. Горка быстро росла. Машина работала четко и надежно. От ленты оставались только маленькие уголки — отходов бумаги почти не было.

На чулочной фабрике сразу оценили, что для них составляет этот небольшой станок. Его тут же пустили в дело и крутили до тех пор, пока конец ленты, извиваясь, не исчез в станке. Тысячи этикетов лежали на столе.

— Это просто замечательно, — растроганно говорили чулочники. — Большое вам спасибо.

Когда табачники собрались уезжать домой, произошла заминка.

— Мы вам показали работу от ручного привода, — пояснил т. Дудниченко. — Это только для первого раза. Мы уже разработали электрическую тягу, через неделю доставим вам станок вместе с электромоторчиком и установим, где прикажете.

— Вы хотите машину взять обратно? — спросили чулочники.

— А как же? Она ведь не готова, — ответил Дудниченко.

— Э, нет, мы вас с машиной обратно не выпустим.

Так и пришлось станок оставить на чулочной фабрике, и Дудниченко установку электромотора производил здесь.

Один человек, работая на небольшом станке, стал с избытком обеспечивать чулочную фабрику этикетками. Станок расходует в десять раз меньше бумаги, чем при типографском изготовлении, тратит ничтожное количество краски.

По самым скромным расчетам станок для производства этикеток дает ежегодную экономию более 50.000 рублей. Это ценное изобретение сейчас внедряется и на других предприятиях страны.

НА ДРУГИХ ФАБРИКАХ

Постепенно расширялись связи коллектива фабрики не только с предприятиями своего города, но и других городов страны. Специалисты фабрики накопили значительный опыт рационального использования машин. Своим опытом они охотно делятся с работниками других табачных фабрик.

Три года назад пришло известие: табачники Барнаула просят помочь освоить новую технику. В далекий город выехал молодой механик-регулировщик Григорий Курганов. Два месяца т. Курганов обучал барнаульских механиков правильной регулировке машин, руководил установкой и ремонтом механизмов. В прошлом году Григорий Курганов два месяца провел на Омской табачной фабрике. Сложные машины требовали текущего ремонта, регулировки. Выполнить эту работу во многом помог Курганов.

Возвращаясь домой, Курганов побывал на передовом

табачном предприятии страны — московской фабрике «Ява». Много интересного увидел на «Яве» молодой специалист. Совершенные машины, передовая технология производства, вплоть до создания искусственного климата в цехах — все это было очень интересно, поучительно.

Создание искусственного климата, т. е. поддержание в цехах постоянной влажности и температуры, независимо от внешних условий, — дело нелегкое, требующее установки сложной аппаратуры и больших затрат.

«Скоро и мы начнем создавать искусственный климат, — с гордостью за свою фабрику подумал Курганов. — Трудновато будет, помещение тесное, но ничего — сделаем!»

Немало интересного и Курганов смог рассказать табачникам «Явы» о работе феодосийцев. Например, о машинах «ГМ». Гильзовые машины «ГМ», созданные харьковчанами в 1940 году, были рассчитаны для производства гильз массовых сортов папирос, на изготовление которых идет гильзовая бумага шириной 25—28 сантиметров. Рационализаторы феодосийской фабрики разработали новый вид одной из основных деталей машины — так называемой трубки-закрутки. Это позволило на машине «ГМ» изготавливать, не снижая выработки, гильзы папирос более высоких сортов — «Беломорканал», «Север» и других, получивших за последнее время широкое распространение среди потребителей.

Когда Курганов сказал, что они на машине «ГМ» выпускают гильзы папирос «Беломорканал», к его сообщению сначала отнеслись с недоверием. Об этой работе феодосийских рационализаторов на «Яве», очевидно, еще не знали. Пришлось подробно рассказать о ней.

Феодосийские машинистки на машинах «ГМ» добились самой высокой в стране выработки.

Вскоре после возвращения Курганова домой из Сибири пришло письмо, в котором омские табачники благодарили за оказанную помощь и с радостью сообщали: «Долгое время наша фабрика не выполняла план. В прошлом месяце мы впервые превысили месячное задание благодаря более умелому, более полному использованию техники. Наш коллектив обещает и в дальнейшем не снижать темпы».

Выезжали феодосийские механики и в Астрахань, Казань и другие города страны, где имеются табачные

фабрики и где требовалась их помощь. Летом 1953 года, когда фабрика была «в отпуске», в Харьков выезжала целая бригада: начальник цеха Малаховский, механики Семенов, Доценко и Батраков, машинистки Козлова, Тарасюк, Червякова и Руднева.

Феодосийцы поделились с рабочими Харьковской табачной фабрики опытом работы, машинистки стали к агрегатам и показали, как они обслуживают машины, как организуют свой рабочий день.

Поучительной была поездка и для феодосийских табачников. Уезжая из Харькова, они приглашали харьковчан к себе в гости. И вскоре в Феодосию приехал механик Вышейский. Приехал с готовым предложением по усовершенствованию папиросонабивной машины Куркевича. Харьковчане предлагали вместо сложного пресового барабана поставить небольшой эксцентрик. Под руководством Вышейского одна машина была переделана. На ней стала работать машинистка Черкасова.

— Намного легче в обслуживании переоборудованная машина, — заявляет опытная машинистка.

ОБЯЗАТЕЛЬСТВА ВЫПОЛНЕНЫ

В трудовом соревновании незаметно шло время. С каждым днем на доске показателей выполнения плана в графе «осталось выработать до конца месяца» цифра уменьшалась, зато заметно росла в графе «дано сверх плана».

В октябре 1953 года Совет Министров СССР и ЦК КПСС приняли постановление «О расширении производства продовольственных товаров широкого потребления и улучшении их качества». Текст постановления был вывешен во всех цехах фабрики. Те пункты, которые касались непосредственно табачников, были подчеркнуты красным карандашом.

Агитаторы в цехах проводили беседы. Они рассказывали, на какие участки производства надо обратить особое внимание, чтобы с честью выполнить задание, поставленное партией и правительством перед табачной промышленностью. А задачи поставлены большие: в 1954 году довести производство папирос и сигарет до 200 миллиардов штук, т. е. увеличить их производство по сравнению с 1950 годом в 1,6 раза.

Коллектив фабрики готовился к технической конференции. За три дня до конференции был проведен вечер обмена передовым опытом. Лучшая машинистка папиросонабивного цеха Елена Панченко, выработавшая за последние месяцы сверх плана свыше миллиона папирос, сэкономив при этом 180 килограммов табака и 23 тысячи гильз, рассказала товарищам о том, как она обслуживает две машины системы Куркевича. На конкретных примерах она показала, какие большие неиспользованные возможности еще таятся в технике, которой оснащена фабрика.

Такие вечера обмена опытом были проведены и в других цехах.

Наступило утро 28 ноября. Внимание всех привлекала только что выпущенная «молния»: «27 ноября сигаретный цех выполнил план и дополнительное задание ноября месяца». И сразу же каждый поглядывал на доску показателей: «Сигаретный выполнил, а как основной — папиросный?» В графе «осталось выработать до конца месяца» стояла всего трехзначная цифра — 741. 741 тысяча папирос — это всего на час работы! И действительно, через час и эта графа опустела. Месячный план выполнен!

На фабрике чувствовалось приподнятое, боевое настроение. Коллектив достойно встретил техническую конференцию. Каждый рабочий с гордостью мог сказать: 25 миллионов папирос сверх плана только за один ноябрь месяц — неплохой трудовой подарок стране!

А как выросла выработка! За 11 месяцев 1953 года коллектив фабрики выработал на 400 миллионов папирос и сигарет больше, чем за такой же срок 1952 года.

Разговор на технической конференции был прямой, горячий. Говорили о том, что волновало каждого, чем жил весь коллектив.

Директор фабрики говорил:

— Мы неплохо поработали в текущем году. Почти на всех машинах технические нормы значительно перевыполнились. Однако самые сложные и самые высокопроизводительные машины системы Кацкого-Климовича многие машинисты еще не освоили как следует. В 1954 году на этих же производственных площадях без дополнительного оборудования мы должны увеличить выпуск папирос и сигарет на 15—16 процентов. Это обя-

зывает нас особое внимание обратить на то, чтобы опыт передовых рабочих стал достоянием всего коллектива — в этом один из источников нашего роста.

С жаром выступала машинистка Мария Тарасюк.

— Наш агрегат в ноябре уложил 6 миллионов папирос, а обязательство брали 4 миллиона, — говорила она. — Вы скажете: хорошо. Нет, плохо! Плохо потому, что в октябре мы уложили больше. Значит, мы движемся не вперед, а назад. Почему? Потому, что у нас часто перегорают грелки на машине. А электрики на это смотрят сквозь пальцы. Один раз мы простояли час сорок пять минут. Табачному цеху мешает «климат» дать хороший табак. (Это она имеет в виду создание искусственного климата в цехе), а какой «климат» нашим электрикам нужен? Мы просим: организуйте нам учебу, чтобы мы могли без электриков обойтись, раз они так работают.

Выступали инженеры, рабочие и служащие, и все они говорили о делах фабрики, как о чем-то своем, близком, родном; чувствовалось в этих выступлениях, что здесь по-настоящему любят свою фабрику, свой коллектив, поэтому и о недостатках говорят так прямо, чтобы скорее и решительно от них избавиться.

Поздно вечером закончилось общее собрание. Но еще два дня продолжала работу техническая конференция: три секции, избранные на общем собрании (технологическая секция, секция оборудования, секция по труду и зарплате), разрабатывали конкретные мероприятия, которые в будущем году помогли бы увеличить производительность оборудования и улучшить качество выпускаемой продукции.

Табачники успешно завершили трудовой 1953 год. Социалистические обязательства, которые брал коллектив, были значительно превышены. По итогам работы в четвертом квартале коллектив фабрики был второй раз в 1953 году занесен на областную Доску почета.

В своем обязательстве на 1954 год рабочие заявили: «В ответ на заботу партии и правительства о дальнейшем росте благосостояния советского народа коллектив фабрики взял на себя социалистическое обязательство в 1954 году выработать больше, чем в истекшем году, на 425 миллионов штук папирос и сигарет хорошего и отличного качества, сэкономить сырья и материалов на

150 тысяч рублей, снизить сверх плана себестоимость продукции на 0,8 процента и повысить производительность труда на 0,5 процента, добиться перевыполнения технико-экономических норм в использовании оборудования».

ГОЛОС ПОТРЕБИТЕЛЕЙ

Борьба за увеличение количества выпускаемых папирос ни на минуту не заслоняет перед коллективом другое — качество продукции. Папиросы, сигареты и трубочный табак феодосийской фабрики известны далеко за пределами Крыма, и коллектив дорожит честью своей фабричной марки. Со многими потребителями табачники поддерживают постоянную связь; это помогает полнее выявлять недостатки в работе и быстрее устранять их.

Писем приходит много. Вот письмо из Новосибирска. Инвалид Отечественной войны Александр Константинович Сорокин пишет: «Будучи в Ялте в одном из санаториев, я курил ваш трубочный табак «Черноморский». Мне он так понравился, что я захватил его даже с собою в Сибирь. Ваш табак отменно хорош».

Теплое письмо из Ялгубы (Карело-Финская ССР) прислал Леонид Михайлович Воронин: «Приношу благодарность всему коллективу вашей фабрики, вырабатывающей такой прекрасный трубочный табак, как «Черноморский». Я курю трубку в течение 30 лет, перепробовал большое количество трубочных табаков, но равного вашему по ароматичности и вкусу не встречал».

В 1953 году перед праздником 1 Мая прислали поздравление черноморские моряки:

«Мы, моряки Черноморского флота, стоящие на страже рубежей нашей великой Родины, шлем вам, рабочим фабрики, наш горячий черноморский привет и поздравляем вас с великим всенародным праздником всех трудящихся — днем 1 Мая.

Разрешите поблагодарить вас за отличное качество выпускаемой вами продукции и пожелать вам больших успехов в работе, в повышении качества продукции».

Но иногда приходят письма и другого содержания. Однажды моряки Севастополя сообщили, что в коробке папирос «Пушка» они неожиданно нашли папиросы другой марки — «Беломорканал».

В тот же день после работы в папиросонабивном цехе собрались все рабочие цеха.

— Сегодня мы получили письмо, в котором моряки сообщают о безобразном отношении некоторых наших машинисток к своей работе, — сказал начальник цеха Ярослав Евгеньевич Малаховский.

Письмо встревожило весь коллектив цеха. Первым взял слово молодой токарь Николай Смирнов.

— Я не стою у машины, и меня непосредственно, казалось бы, не касается это письмо, — говорил Николай. — А мне стыдно было его слушать. Стыдно за наш цех, за нашу фабрику. Из-за такой недопустимой небрежности одного человека мы порочим добрую славу нашей марки. Мы просим дирекцию выяснить, кто виновник, и строго наказать его.

— Мы уже выяснили, — ответил Малаховский. — Вместе с гильзами «Пушки» в приемник гильзы «Беломорканала» засыпала машинистка Мирошникова.

На минуту в цехе стало тихо. Все смотрели на Мирошникову. Она стояла, опустив голову, лицо ее пылало. Легко было понять, что она чувствовала. Кругом стояли подруги, товарищи, и это их она подвела своим поступком, на них тоже легло пятно бракоделов.

— А что скажет сама Мирошникова? — спросил слесарь Анатолий Пилецкий.

Все дела фабрики Анатолий Степанович принимал близко к сердцу. Его отец, Степан Степанович Пилецкий, всю свою жизнь отдал фабрике, работая слесарем. Будучи уже в преклонном возрасте, Степан Степанович принимал самое деятельное участие в восстановлении фабрики, особенно своего родного папиросонабивного цеха. Почти двадцать лет в этом цехе работают его сыновья — Федор и Анатолий, освоившие по две специальности — механиков-регулировщиков и слесарей. Отсюда братья Пилецкие уходили защищать Отчизну от фашистского нашествия. Здесь они работают с первого дня после возвращения в Феодосию из рядов Советской Армии. Здесь, на фабрике, Анатолий Степанович встретил девушку, ставшую другом его жизни...

«Наша фабрика»... «На нашей фабрике», — говорил Анатолий Степанович, когда речь заходила о табачной фабрике.

— Нашим рабочим хочется знать, как она расценивает свой поступок, — сказал он о Мирошниковой.

Мирошникова была так взволнована, что первые секунды не могла говорить.

— Мне очень стыдно перед вами, товарищи, — сказала, наконец, она. — Я допустила большую ошибку в работе. Машинистке такая халатность не прощительна, за это надо снимать с работы. Я заслуживаю самого большого наказания. Но я даю слово, вот здесь, перед всеми, что на любой работе, куда меня поставят, я буду честно трудиться, чтобы искупить свою вину.

Это собрание стало уроком не для одной только Мирошниковой. Больше подобных случаев в цехе не было.

Много приходит писем — в одних указывается на чересчур тугую набивку сигарет «Аврора» и «Памир», в других — неудобный формат сигарет («нельзя ли их делать короче, а то приходится ломать пополам»), в третьих предлагается организовать выпуск трубочных табачков в прессованном виде и в целлофановой влагонепроницаемой упаковке.

И каждое замечание потребителей здесь внимательно изучается и по возможности учитывается.

И другая форма общения с потребителями помогает коллективу оценить качество своей продукции, улучшить работу.

Любой человек, беря в руку папиросу или сигарету, мысленно прикидывает: «А ну-ка, что из себя представляет это курево?» Есть сторонники московских, ленинградских, ростовских или феодосийских папирос. Часто оценка зависит от привычки — какие папиросы человек потребляет длительное время. А какую оценку получит папироса, если неизвестно какой она фабрикой выпущена?

Чтобы получить ответ на этот вопрос, проводится общественная дегустация. Вот так, например, прошла одна из них. Комиссия во главе с представителем Министерства пищевой промышленности брала с базы облторга различные сорта папирос, выпущенных разными фабриками и предназначенных для отправки. Марки на папиросах закрашивались тушью, оставалась нумерация: № 1, 2, 3 и т. д.

В зале собирались приглашенные общественные эксперты — представители общественных организаций и

предприятий. Каждому из них предлагалось выкурить папиросы одного сорта, но выпущенные разными фабриками, и дать им свою оценку. Само собою разумеется, что нумерация папирос экспертам известна не была.

В выводах одной такой дегустационной комиссии сказано: «Папиросы ФТФ «Северная Пальмира» по своим вкусовым качествам выше «Северной Пальмиры» фабрики «Ява» (Москва), папиросы «Казбек» — несколько лучше папирос этого сорта фабрики им. Урицкого (Ленинград), «Беломорканал» — незначительно ниже фабрики «Дукат» (Москва), «Норд» — значительно лучше по своим качествам папирос фабрики им. К. Цеткин (Ленинград), «Ракета» — лучше, чем «Бокс» фабрики «Дукат».

Результаты каждой дегустационной комиссии обсуждаются коллективом фабрики, принимаются меры по устранению указанных недостатков.

За последние годы на всех дегустационных комиссиях папиросы Феодосийской фабрики получали высокую оценку. Это говорит о том, что табачники внимательно прислушиваются к голосу потребителей.

Постоянная связь с потребителями помогает коллективу в борьбе с недостатками, служит одной из форм проверки его работы. Забота о потребителе заставляет табачников искать новые пути для улучшения качества выпускаемой продукции, дерзать.

ТРУДНЫЕ МЕСЯЦЫ

Минувшая зима в Крыму была необычайно суровой. Еще в ноябре наступило резкое похолодание. В январе в восточной части Крымского полуострова прошли обильные снегопады, задули метели. В Феодосии все улицы были забиты снегом.

Коллектив табачной фабрики встретился с большими трудностями. Подъезды к складам, к фабрике были завалены снегом, а в цехи нужно было доставлять бумагу, табак, материалы для ящичков. Шоферы, рабочие гаража и вспомогательных цехов вышли на расчистку дороги.

В ящичном цехе на исходе были планки, идущие на изготовление ящичков для упаковки папирос и сигарет. От фабрики до склада расстояние небольшое — около

двух километров. Но в таких условиях это было серьезным препятствием.

Появились перебои в снабжении электроэнергией. Приходилось разогревать и пускать свой двигатель, хотя и маломощный, но позволявший поочередно работать основным цехам.

После нового года остановились и сигаретные машины. Рубашка сигареты делается из гильзовой бумаги шириной 28 миллиметров. Эта очень тонкая бумажная лента подается на формовку трубки при помощи брезентовой ленты. Заменяются ленты после каждой смены, потому что от воздействия металлических деталей они быстро изнашиваются. Еще в ноябре дирекция сообщила в главк, что брезентовые ленты на исходе. Но отправка их задержалась, и вот 3 января машины остановились.

Как быть? Ждать доставки лент? Они могут придти через неделю, а может, и две.

Выход нашел коммунист Щичко. С военных лет на складе фабрики лежало более двухсот старых лент. По формату они шире тех, что стояли на сигаретных машинах, и по качеству хуже. Поэтому применения они не находили, а не выбросили их только потому, что пожалели: авось пригодятся. И пригодились. Когда машины остановились, Михаил вспомнил об этих лентах. Он решил переделать крышку кладки шва, приспособить ее под эти ленты. Он изменил размеры углублений — пазов, но машина работать не стала — ленту разрезало. Пришлось подумать над изменением конфигурации пазов. Через день необходимая деталь была сделана. Сигаретный цех стал давать продукцию. Семнадцать дней сигаретные машины работали на этих лентах.

В трудных условиях приходилось работать и в других цехах. Табак на увлажнение поступал прямо со склада, смерзшийся, а это влияло на его качество. Промерзший табак необходимо до увлажнения не менее суток продержать в промежуточном помещении при температуре около нуля.

На фабрике такого помещения нет. Табак поступал прямо на увлажнение. От резкого изменения температуры он становился влажным без дополнительного увлажнения. После температурного воздействия в увлажнительной установке он становился хрупким, при резке крошился, рассыпался.

Но и это еще не все. Попадая в папиросонабивной цех, где температура выше, чем в табачном, табак «отходил», становился влажным, от этого спрессовывался в машинах; набивка нарушалась, приходилось останавливать машины для устранения неполадок.

Такому табаку нужно было бы сутки находиться в кладовой, чтобы принять необходимую влажность, но из-за перебоев со снабжением электроэнергией табачный цех тоже простаивал и не мог создать необходимый «запас» резаного табака.

В цехах было холодно. Два котла старой конструкции не обеспечивали необходимую температуру в центральном водяном отоплении. Увлажнительную установку обслуживает мощный эффективный котел новой конструкции. Кочегар Константин Александрович Куприк предложил этот котел включить в отопительную сеть и в обеденный перерыв после второй смены, когда увлажнительная установка не работает, использовать на отопление.

Предложение кочегара т. Куприка помогло улучшить обогрев цехов.

Сказывалось на работе фабрики и плохое снабжение некоторыми материалами. Лесозаводы Латвии обеспечивают фабрику планками, идущими на изготовление ящичков. По стандарту планка, которая идет в производство, должна иметь влажность не выше 15—16 процентов, повышенная влажность может привести к порче упакованных в ящиках папирос. Поэтому поступающие на фабрику планки должны иметь влажность не выше 20 процентов. Это правило грубо нарушается. Даже летом влажность планок доходит до 50 процентов. Много раз об этом сообщалось в Министерство лесной промышленности, и все же лесозаводы получили разрешение поставлять материалы с повышенной влажностью. В зимние месяцы доставка планок «прямо с корня» привела к тому, что на фабрику поступали планки, имеющие иногда невероятную влажность — свыше 100 процентов (т. е. вес впитавшейся воды был больше веса сухой планки).

Нужно было срочно организовать сушку планок. Фабричная сушилка обеспечить работу, конечно, не могла. Она была рассчитана на нормальную «подсушку» материала: с 20 до 15—16 процентов. Разыскали сушилку на другом предприятии. Но и это не удовлетворяло нужды

фабрики. Тогда планки стали сушить в цехах. Целые штабелы выросли во всех цехах. Ими была занята вся свободная площадь, они мешали в работе, но другого выхода не было.

Появлялись новые трудности, но дружный коллектив преодолевал их. По сравнению с 1953 годом план увеличился на 16 процентов. Уже одно это потребовало мобилизации всех резервов производства. Многие рационализаторские предложения, намеченные технической конференцией, были внедрены, что повысило производительность оборудования.

И все же фабрика стала выбиваться из графика. Это вызвало тревогу у каждого рабочего фабрики. Партбюро создало актив. Комсомольцы предложили созвать по этому вопросу собрание молодежи и мобилизовать ее на ликвидацию прорыва. Комсомольское собрание прошло активно. Все выступавшие требовали, чтобы были приняты решительные меры.

— Январь на исходе, — говорил Алексей Чуряев. — Через пять дней мы будем подводить итог выполнения задания первого месяца 1954 года. До сегодняшнего дня мы в долгу перед страной. Мы недодали более четырех миллионов папирос. Гильзовый цех задание выполняет, остановка за папиросонабивным. Я призываю молодежь, и в первую очередь комсомольцев, оказать практическую помощь набивному цеху. Через два дня — последнее в январе воскресенье. Я предлагаю в ночь с субботы на воскресенье всем комсомольцам, свободным от работы во второй смене, выйти в набивной цех в третью смену. Это поможет нам ликвидировать прорыв.

Все присутствующие горячо отозвались на это предложение.

В субботу, в полночь, 34 молодых специалиста собрались в папиросонабивном цехе. Здесь были представители разных цехов: табачного, гильзового, укладочного и других. Мало было машинисток набивного цеха: Тамара Черкасова, Елена Филатова, Евгения Шалашова, Надежда Головина. Чтобы успешно обслуживать все машины, были созданы комплексные бригады. «Гильзовики» наполняли машины гильзами, укладчики — принимали готовые папиросы, следили за их качеством, табачники доставляли из кладовой резаный табак, а машинистки-набивники переходили от одной машины к другой, на-

стилали табак и следили за работой машин. Каждый выполнял ту операцию, которая ему была знакома. Всем помогал Алексей Чуряев — слесарь и механик этого цеха. Где бы ни случилась задержка, он спешил на помощь.

Работали дружно. Через несколько часов не только была перекрыта «задолженность», но еще сверх плана выработали более миллиона папирос.

Когда молодежь веселой гурьбой высыпала из проходной, было еще темно. Острый сердитый ветер гнал по улице поземку, со свистом проносился меж оголенных деревьев бульвара табачников, созданного руками рабочих фабрики. Летом на бульваре всегда шумно, особенно в обеденный перерыв, когда сюда собирается добрая половина табачников, а сейчас здесь пустынно, у деревьев — сугробы снега.

Совсем не крымский, крепкий мороз захватывал дыхание, но молодые табачники не замечали этого, у всех на душе было радостно, они славно поработали!

С МЫСЛЯМИ О БУДУЩЕМ

Необычно тихо вдруг стало в гильзовом цехе. Умолкли машины. В конце неширокого прохода между рядами машин появился стол, покрытый кумачом. Через несколько минут цех был переполнен. Сюда, на встречу с кандидатом в депутаты Верховного Совета СССР Марией Александровной Брынцевой, пришли все рабочие фабрики. Затаив дыхание, сотни людей слушали волнуемый рассказ простой русской женщины, своим трудом заслужившей всеобщее уважение и почет, высокое звание Героя Социалистического Труда.

— Вот стою я перед вами, простой советский человек, каких у нас миллионы, — взволнованно говорила Мария Александровна. — Обо мне много говорят хорошего, а я думаю: если бы не Советская власть, не Коммунистическая партия, разве могла бы я, в прошлом батрачка, заслужить такое уважение и доверие народа. Я часто думаю о своей жизни, о жизни советских людей, о нашей Родине. Как мы далеко ушли вперед, дорогие товарищи! Великое счастье жить и трудиться в социалистической

стране, где трудовой человек окружен заботой Коммунистической партии и Советского правительства.

Мне 48 лет. В нужде и голоде безрадостно прошло мое детство. Еще подростком мне пришлось батрачить у кулаков, с рассвета до захода солнца гнуть спину. Настоящим человеком я почувствовала себя только при Советской власти.

Много лет я работала на совхозных полях. Выращивала табак, теперь стала виноградарем. У нас разная работа, дорогие товарищи, но мы делаем общее дело: трудимся на благо нашей любимой Родины. И мне хочется сказать вам: еще лучше работайте, товарищи табачники, чтобы наша страна была еще богаче, еще сильнее. А мы на колхозных и совхозных полях тоже постараемся!

И каждый, кто слушал сердечные слова этой невысокой женщины, мысленно давал обещание работать лучше, плодотворнее.

Трудно было в январе. Но месячный план выполнен, себестоимость выпущенной продукции намного снижена. Коллектив научился преодолевать трудности, выдержал испытания.

В те январские дни собирался Совет изобретателей. Новаторы делились мыслями о будущем. Сколько интересных замыслов у каждого рабочего, инженера!

Главный механик фабрики Избинский думает реконструировать увлажнительную установку, электрик Павел Иванович Репчик работает над автоматической (при помощи реле) остановкой электродвигателя увлажнительной установки, технорук Александр Спектор предлагает коренное улучшение щипальной машины. Уже разрабатывается план внедрения на фабрике искусственного климата.

С каждым днем улучшаются условия труда на фабрике, растут успехи табачников. И эти успехи радуют коллектив: они добыты в упорном труде.

Но коллектив фабрики не намерен останавливаться на достигнутом, ибо только движение вперед приносит победу.

4.43758

