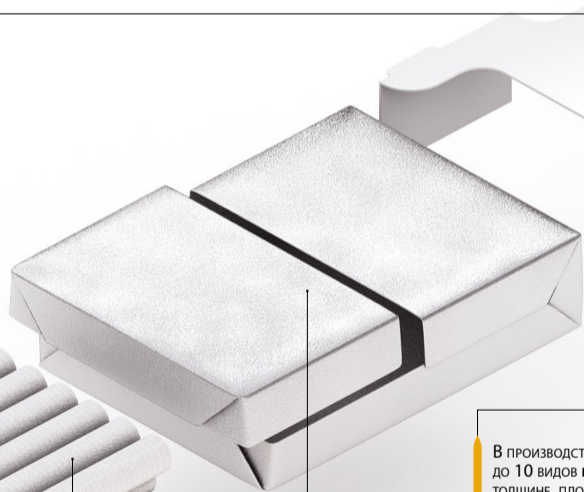


508 метров на пути к качеству

Чтобы попасть в Россию, табак преодолевает расстояния в тысячи километров по суше и по морю. Последние полкилометра пути к готовой сигарете (примерно столько проходит табак при производстве сигарет на фабрике «БАТ-Ява») его особенно тщательно и несколько десятков раз проверяют сотрудники отдела качества. И даже после столь подробного осмотра продолжают измерять и проверять, регулярно проводя контрольные закупки уже готовой продукции в рознице.

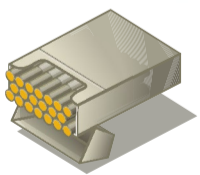
Основная задача **ВНУТРЕННЕЙ РАМКИ** – ОБЕСПЕЧИТЬ ПЛОТНОЕ ЗАКРЫВАНИЕ ПАЧКИ ПОТРЕБИТЕЛЕМ ВСЕ 20 РАЗ.



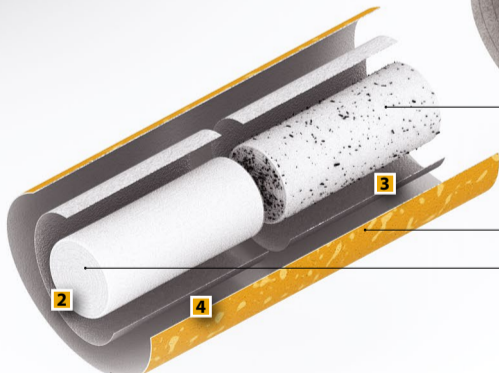
В производстве пачки может использоваться до 10 видов **КАРТОНА**. Отличаются они по толщине, плотности, жесткости и даже типу покрытия.

Фольговый пакет ТАКЖЕ ПРОХОДИТ КОНТРОЛЬ СО СТОРОНЫ ОТДЕЛА КАЧЕСТВА. ЦВЕТ ФОЛЬГИ ДОЛЖЕН БЫТЬ ОДИНАКОВЫМ ВО ВСЕХ ПАЧКАХ СИГАРЕТ ОДНОЙ МАРКИ – ИЗ ТАКИХ МЕЛОЧЕЙ СКЛАДЫВАЕТСЯ ВОСПРИЯТИЕ ПРОДУКЦИИ ЕЕ ПОТРЕБИТЕЛЕМ.

В **СИГАРЕТЕ** ОСОБОЕ ВНИМАНИЕ УДЕЛЯЮТ ТАКИМ ЕЕ СВОЙСТВАМ КАК ПЕРЕПАД ДАВЛЕНИЯ (ЧТО ПОДСКАЗЫВАЕТ НАМ, С КАКИМ УСИЛИЕМ БУДЕТ ПРОИСХОДИТ ЗАТЯЖКА), ВЕС, ДЛИНА ОКРУЖНОСТИ. ЭТИ ТРИ ПАРАМЕТРА ПРОИЗВОДИМЫХ НА ФАБРИКАХ «БАТ РОССИЯ» СИГАРЕТ ИЗМЕРЯЮТ КАЖДЫЕ ПОЛЧАСА. ТАКЖЕ РЕГУЛЯРНО ПРОВЕРЯЕТСЯ ЖЕСТКОСТЬ СИГАРЕТЫ, ЕЕ ВАЖНОЕ ПОТРЕБИТЕЛЬСКОЕ СВОЙСТВО.



ТИП УПАКОВКИ СИГАРЕТ В ПАЧКУ «7-6-7» ПРИЗНАН ВО ВСЕМ МИРЕ ОПТИМАЛЬНЫМ С ТОЧКИ ЗРЕНИЯ СОХРАНЕНИЯ ФОРМЫ ПАЧКИ ПРИ ЕЕ ХРАНЕНИИ И ИСПОЛЬЗОВАНИИ ПОТРЕБИТЕЛЕМ.



ПИЩЕВЫМ КЛЕЕМ В СИГАРЕТЕ СОЕДИНЯЮТСЯ ЧЕТЫРЕ ЭЛЕМЕНТА – 1 ШОВ СИГАРЕТНОЙ БУМАГИ, 2 ФИЛЬТР И СПЕЦИАЛЬНАЯ БУМАГА (ФИЦЕЛЛА), 3 ШОВ ФИЦЕЛЛЫ, 4 ШОВ ВНЕШНЕЙ БУМАГИ (ОБОДКА) НА ФИЛЬТРЕ.



АКЦИЗНАЯ МАРКА НАКЛЕИВАЕТСЯ НА ГОТОВУЮ ПАЧКУ В СТРОГО ОТВЕДЕННОЕ ДЛЯ НЕЕ МЕСТО. С 1 ЯНВАРЯ 2011 ГОДА ВВОДИТСЯ В ИСПОЛЬЗОВАНИЕ МАРКА НОВОГО ОБРАЗЦА.

СВЕРХТОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ОБЕСПЕЧИВАЕТ ПРАВИЛЬНОСТЬ РАССТОЯНИЯ МЕЖДУ **ВЕНТИЛЯЦИОННЫМИ ОТВЕРСТИЯМИ**, КОТОРЫЕ НАНОСЯТ НА ОБОДОК С ПОМОЩЬЮ ЛАЗЕРА.

СИГАРЕТНЫЙ ФИЛЬТР, КАК И СИГАРЕТУ, ПРОВЕРЯЮТ НА ПЕРЕПАД ДАВЛЕНИЯ, ВЕС, ДЛИНУ ОКРУЖНОСТИ И ЖЕСТКОСТЬ.

Пленка на пачке ОТВЕЧАЕТ ЗА ЕЕ ГЕРМЕТИЧНОСТЬ В ПРОЦЕССЕ ХРАНЕНИЯ.



Уровни смолы, никотина и СО РЕГУЛЯРНО ПРОВЕРЯЮТСЯ – ДЛЯ ЭТОГО КАЖДУЮ НЕДЕЛЮ СПЕЦИАЛЬНЫМИ КУРИТЕЛЬНЫМИ МАШИНАМИ ПРОКУРИВАЮТСЯ ОБРАЗЦЫ ВСЕХ МАРОК, ВЫПУЩЕННЫХ КАЖДОЙ ЛИНИЕЙ И КАЖДОЙ СМЕНОЙ.

На торце сигареты табак **УПЛОТНЯЕТСЯ**.

СИГАРЕТНАЯ БУМАГА ДОЛЖНА ОБЛАДАТЬ ЦЕЛЫМ РЯДОМ ПАРАМЕТРОВ. ОСНОВНОЙ – ЭТО ВОЗДУХОПРОНИЦАЕМОСТЬ. ОНА ВЛИЯЕТ ДАЖЕ НА УРОВЕНЬ СМОЛЫ, НИКОТИНА И СО В СИГАРЕТЕ, ВЕДЬ ЧЕМ БОЛЬШЕ ВОЗДУХА ПРОПУСКАЕТ БУМАГА, ТЕМ НИЖЕ КОНЦЕНТРАЦИЯ ТАБАЧНОГО ДЫМА.

Для производства **УГОЛЬНОГО ФИЛЬТРА** ИСПОЛЬЗУЕТСЯ УГОЛЬ, ИЗГОТОВЛЕННЫЙ ИЗ КОЖУРЫ КОКОСОВОГО ОРЕХА: ОН ОБЛАДАЕТ САМОЙ ВЫСОКОЙ ПОЛЛОЩАЮЩЕЙ СПОСОБНОСТЬЮ В СИЛУ СВОЕЙ ПОВЫШЕННОЙ ПОРИСТОСТИ.



Номер горячей линии для претензий по качеству:

8 800 200 5368

Адрес в Лотус Ноутс: Quality_complaints.

Осыпка

Очень важно, чтобы табак из сигарет **не высыпался**. Полностью избежать высыпания табака из сигареты невозможно, однако отдел качества следит за тем, чтобы уровень осыпки был на минимальном уровне. Для контроля осыпки табачной мешки из сигарет существует специальное измерительное оборудование, состоящее из вращающегося барабана и сверхточных весов. В барабан загружают по 50 сигарет из партии, после чего тот совершает 270 оборотов в течение трех минут. Высыпавшийся табак взвешивают – его вес не должен превышать 6 мг на сигарету.

Влажность

Наиболее часто измеряемый в процессе производства сигарет параметр качества – это **влажность**. Необходимость измерять ее так часто – как минимум восемь раз только в процессе производства – объясняется тем, что вся технология подразумевает сначала увлажнение табака (на фабрику он приходит в высушенном виде и резать его в таком состоянии практически невозможно), а после – его сушку (ведь влажный табак в сигарету не положится).

Визуальный контроль

Помимо всех описанных здесь способов проверки качества продукции, каждые полчаса она проходит регулярный **визуальный контроль**. Брак не пройдет!