

О РАСТОРОПНОСТИ САРАТОВЧАНОК

НАША ВИРТУАЛЬНАЯ ЭКСКУРСИЯ ПО ПОСТАВЩИКАМ
УАЗА ПРОДОЛЖАЕТСЯ. В ПРОШЛЫЙ РАЗ МЫ ПОБЫВАЛИ
НА ПРОИЗВОДСТВЕ АВТОМОБИЛЬНЫХ СТЕКОЛ.
ТЕПЕРЬ ОТПРАВИМСЯ ТАКЖЕ НА БЕРЕГА ВОЛГИ, НО
НАМНОГО НИЖЕ ПО ТЕЧЕНИЮ – В ГОРОД ЭНГЕЛЬС, ЧТО
РАСПОЛОЖЕН НАПРОТИВ САРАТОВА.

ТЕКСТ: АНДРЕЙ ФАРОБИН ФОТО: «РОБЕРТ БОШ САРАТОВ»

БЫЛ ЗАЭС, СТАЛ BOSCH

Помимо троллейбусов (первое, что приходит на ум при упоминании этого города) здесь в советские времена основали ЗАЭС – завод автомобильных запальных свечей. Качество их было, мягко говоря, не очень хорошее (но других тогда не было). Союз прекратил существование, страна стала жить по-иному, – в общем, в 1996 году, как вы догадались, пакет акций завода переключал в руки иностранцев. Компания Bosch развернула на площадях агонизирующего предприятия собственное производство автокомпонентов. Теперь о бывшем заводе по выпуску свечей уже ничто не напоминает, и предприятие называется «Роберт Бош Саратов».

Ульяновский автомобильный завод сотрудничает более чем с 200 иностранными и отечественными поставщиками комплектующих. И то, как они работают, ежегодно проверяется департаментом закупок завода, в результате чего поставщикам присваиваются статусы от «отличного» до «удовлетворительного». По итогам 2010 года, доля отличников составила 28%. В этом году ожидается, что их будет больше. Не знаю, замечают ли это владельцы новых уазиков, но завод утверждает, что за счет повышения качества комплектующих достигнуто снижение удельной рекламационной дефектности для UAZ Patriot в 5,3 раза, UAZ Hunter – в 3,2 раза, «буханок» и «головастики» – в 2,8 раза. Чем дороже автомобиль, тем он качественнее – это логично.

В числе лучших – компания Bosch. Она поставляет на УАЗ компоненты систем питания бензиновых и дизельных двигателей, различную автомобильную электронику, системы активной безопасности (ABS). Сейчас совмест-



но реализуется проект по адаптации антиблокировочной системы тормозов на автомобиле старого модельного ряда (УАЗ-3962, 2206).

Под капотом того же «Патриота» надпись «Bosch» можно обнаружить на многих компонентах, но знайте – не все они производятся «Роберт Бош Саратов». Что-то импортируется из-за границы, в свою очередь продукция предприятия поставляется на конвейеры ведущих автопроизводителей мира.

ОХ И ЖГУТ!

Изделия марки Bosch на автомобиле – это преимущественно электронные компоненты, и, соответственно, без наличия электрического тока они мертвы. Значит, нужны провода, много проводов – целый жгут, и не один. Вещь эта, может, не самая технически сложная и интересная, но совершенно необходимая, и от качества ее изготовления зависит успех работы всех систем по отдельности и автомобиля в целом. Вот и посмотрим, как же делаются эти жгуты.

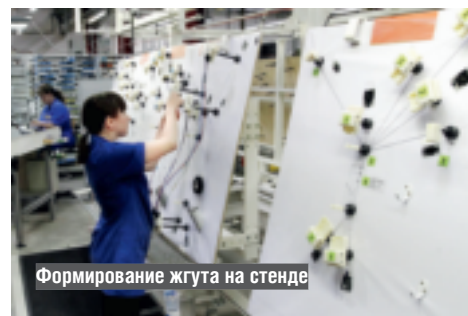
Практически вручную! Конечно, умные и быстрые машины помогают, опрессовывают, скажем, разъемы на проводах, но все контролирует человек. Не опосредованно, сидя где-нибудь за экраном монитора, а непосредственно ассистировав работу. Доля работ, выполняемых руками, причем, исключительно женскими, необычайно велика. Признаться, я не ожидал, что все настолько без изысков. Вот, например, идет набивка штекеров: провода с напесованными разъемами девушка распределяет по штекерам, которые вставлены в соответствующие технологические гнезда. Какой провод куда идет? Я бы точно ошибся, в течение не одного часа распределяя провода. Вроде все элементарно: красный провод к красному сектору гнезда, зеленый – к зеленому и так далее, но все равно

утомительно. Затем провода со штекерами распределяют по стенду, на котором другие женские руки формируют при помощи рулона изоляции, ножниц и уплотнителей собственно жгут. Отклонение длины жгута от центральной жилы до какого-либо штекера не должно превышать 3 мм. На мой взгляд, это излишняя скрупулезность, хотя, конечно, в масштабах массового производства лишние миллиметры провода могут вылиться в сотни метров.

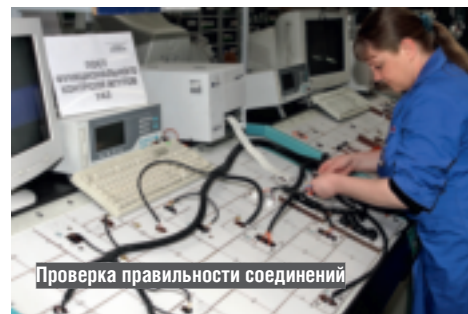
Если объем заказа велик, то сборочные стенды движутся, и девушкам приходится идти рядом, мотая изоляцию, – так выглядит конвейер. Во время нашего визита заказ был небольшой, поэтому стенды оставались неподвижными. После того как все собрано, следует 100% финальная проверка правильности электрической цепи. Штекеры вставляют в ответные гнезда тестового стенда, затем компьютер проверяет



Набивка штекеров



Формирование жгута на стенде



Проверка правильности соединений

правильность всех соединений. Только в случае, если все нормально, принтер распечатывает ярлык с наименованием продукта и его каталожным номером. Следует упаковать каждый жгут в полиэтиленовый пакет, далее они складываются в гофрокороба и отправляются на склад готовой продукции. Выборочно жгуты проверяются на точность геометрических размеров.

При производстве продукции такого рода и при той технологии, с которой вы только что познакомились, тщательность выполнения всех операций, согласитесь, очень важна. Не тот завел провод, не так скрутил жгут – здравствуй, брак. На УАЗе в расторопность и аккуратность саратовских девушек верят и небезосновательно, иначе не присвоили бы «Роберт Бош Саратов» статус лучшего поставщика. 4x4