

# ПОЛИТИКА ПРОЗРАЧНОСТИ

**Н** а ульяновском автозаводе мне приходилось бывать не раз, и серьезных претензий к процессу сборки машины у меня нет. А качество хромает. В чем же дело? Уверен, что ответ у вас уже готов – в комплектующих. Автосборочные производства иностранных компаний, развернутые в России, выдают вполне конкурентоспособную продукцию, а у чисто российских автозаводов это пока не получается. Вот вам еще одно подтверждение того, что комплектующие решают если не все, то очень многое.

Исследования, проведенные компанией Sollers, показывают, что среди критериев, влияющих на качество автомобиля в целом, до 30% приходится на качество комплектующих. Поэтому вполне объяснимо то внимание, которое люди, отвечающие за «патриоты», уделяют тем, кто поставяет детали на автозавод, – прощя говоря, смежникам.

Я далек от мысли, что порядок в этом вопросе удастся навести быстро, более того: учитывая реалии нашей страны, не думаю, что это вообще возможно сделать на 100%. Но воспитательную работу среди своих поставщиков на УАЗе ведут денно и нощно. Во всяком случае, нас настойчиво стараются в этом убедить. А этих поставщиков в случае с UAZ Patriot набралось ни много ни мало, а аж 192! Из них около 70% приходится на предприятия, выпускающие изделия с лейблом «Made in Russia».

От всевозможных диаграмм, статистических выкладок, таблиц и оценок, на разные лады отражающих изменение качества деталей, идущих на сборку «Патриота», я вас избавлю: человеку непосвященному все это воспринимать довольно утомительно. Сообщу лишь, что усилия службы качества компании, видимо, не напрасны: с января этого года гарантия на UAZ Patriot увеличена до трех лет или 100 000 км пробега. Другая сторона медали – отзывные кампании по автомобилю. Последняя из них связана с браком тормозного шланга – вот бы посетить поставщика! Но нас пригласили к совсем иному производителю: Sollers предпочитает показывать лучшее, и это можно понять. Все же советую не перелистывать разочарованно страницу. Вы, например, знаете, как делают автомобильные стекла? Предлагаю ознакомиться.

*От Нижегородского кремля, стоящего на высоком волжском берегу, виден на другой стороне реки промышленный город. Это Бор. В 1934 году здесь был пущен завод по производству листового стекла. В конце 50-х англичанин Пилкингтон (Pilkington) запатентовал новый способ производства листового стекла, который быстро приняли на вооружение во всем мире, поскольку в результате получалось идеально гладкое, не требующее последующей полировки стекло, к тому же стабильной толщины и качества. В город Бор передовая технология, оставшаяся таковой и в наши дни, пришла в 1970 году. Ныне завод входит в состав всемирно известного концерна AGC (Asahi Glasse Co.) со штаб-квартирой в Токио.*

О ТОМ, ЧТО UAZ PATRIOT ПРЕДСТАВЛЯЕТ НОВЫЙ УРОВЕНЬ КАЧЕСТВА ДЛЯ УАЗА И РОССИЙСКОГО АВТОПРОМА ВООБЩЕ, МАРКЕТОЛОГИ МАРКИ ТРУБЯТ НА ВСЕХ УГЛАХ. НО МНОГИЕ НАШИ СОГРАЖДАНЕ ПРОДОЛЖАЮТ СКЕПТИЧЕСКИ ОТНОСИТЬСЯ К ЭТОМУ АВТОМОБИЛЮ, И, УВЫ, НЕБЕЗОСНОВАТЕЛЬНО. МЫ ПРИНЯЛИ ПРИГЛАШЕНИЕ КОМПАНИИ SOLLERS И СОВЕРШИЛИ ТУР ПО ЗАВОДАМ – ПОСТАВЩИКАМ УАЗА, ЧТОБЫ УКРЕПИТЬ ИЛИ РАЗВЕЯТЬ ЭТОТ ПРЕСЛОВУТЫЙ СКЕПСИС.

ТЕКСТ: АНДРЕЙ ФАРОБИН ФОТО: АНДРЕЙ ФАРОБИН И ПРОИЗВОДИТЕЛЬ

Современная технология производства листового стекла носит название флоат-процесс. Из стекловаренной печи жидкое стекло выливается в ванну с расплавленным оловом. Благодаря разной плотности материалов, расплав стекла остается на поверхности жидкого металла, плавает по нему. При этом и сверху и снизу «стеклянная река» оказывается идеально гладкой. Количество вылитого в ванну расплава, скорость вытяжки стеклянной ленты и ряд других факторов определяют толщину будущего стекла.

**01/** Заглянуть в огнедышащее чрево можно только при помощи телемониторов. Контролируют процесс и управляют им из операторской. Люди сменяют друг друга, а стекло течет и вытягивается из ванны непрерывно, при необходимости меняется лишь толщина листа. Линия производства полированного стекла (так она правильно называется) рассчитана на 12 лет бесперебойной работы.

Непрерывный лист вытягивается вращающимися барабанами из ванны наружу, обдувается воздухом и, постепенно остывая, твердеет. Попутно идет лазерная дефектовка полученного стекла.

**02/** Далее алмазный стеклорез делает на ленте насечку. Резаков установлено несколько, поскольку лист идет день и ночь, год за годом. Пока один стеклорез меняется, другой работает.

Один из барабанов конвейера приподнимается, и стекло ломается на месте насечки.

**03/** Получаются прямоугольные листы размером примерно 3х6 метров. После обрезки неровных краев продукт полностью готов к дальнейшему использованию.

**04/** Огромные и тяжеленные листы стекла, которые манипулятор с вакуумными присосками складывает в стопки, годятся для строительства, и то после раскроя.

