

# ОПП ЗАПУСКАЕТ



Сегодня в опытно-промышленном производстве НТЦ АВТОВАЗа начинается сборка первой пилотной партии автомобилей Лада Калина 1118.

Подготовка производства новой модели с каждым днем набирает обороты. На основной площадке форсированными темпами идет монтаж оборудования для сварки, окраски и сборки "Калины", а в опытно-промышленном производстве отрабатывается технология производства автомобиля. ОПП уже выпустило предпилотную партию "Калины" в количестве 15 штук. Столько же автомобилей планируется изготовить в первой пилотной партии.



## "ПИЛОТ-1"

### ОСНОВНАЯ ТЕХНОЛОГИЯ ВМЕСТО ОБОДНЫХ ВАРИАНТОВ

Всего для сборки автомобиля "Калина" необходимо 559 оригинальных узлов и деталей. Сейчас поставщики комплектующих для "Калины" (подразделения АВТОВАЗа и предприятия-смежники) занимаются их освоением. С каждой партией "пилотов" детали, изготовленные по обходному варианту, должны вытесняться деталями, сделанными по основной технологии.

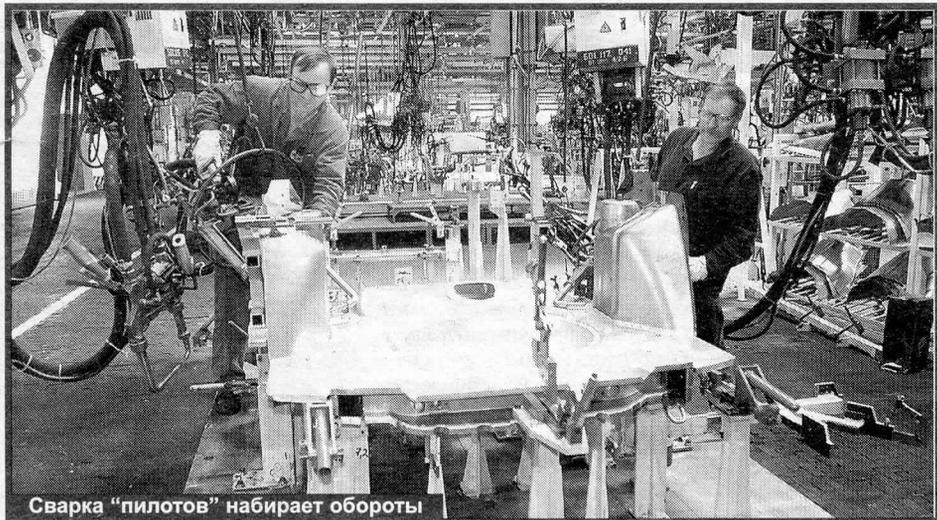
лени деталей и сварочной оснастки матмоделей мы получили хороший результат. Качество сварки первых кузовов "Калины" было высоко оценено специалистами многих подразделений АВТОВАЗа, в том числе дирекции по качеству.

На "Пилот-1" по плану должно быть поставлено уже 75% деталей, изготовленных по основной технологии. И по сварке мы приближаемся к этой цифре — на 1 апреля освоено 68% деталей. По сборке столь значительного прогресса пока не наблюдается. А ведь оценка "Пилота-1" будет исходить из

в процессе предпилотной сборки, осуществлялся многосторонний контроль. На каждую операцию составлялся специальный документ — карта монтажа. В этих картах отражались абсолютно все, даже самые мелкие замечания. Прежде всего в составлении таких карт были заинтересованы технологи ЦТП, которые будут курировать технологию сборки "Калины" до начала производства. Кстати, один автомобиль из предпилотной партии был полностью собран представителями СКП, которым предстоит собирать новый автомобиль на конвейере.

Наряду с дирекцией по качеству и службами ОПП наибольшую активность в регистрации несоответствий проявил центр технологического проектирования. Выявляемые дефекты регистрировались в базе данных ЦТП, а затем были направлены в техническую группу и в центр качества ДТР для открытия запросов на улучшение качества.

По несоответствиям предпилотной партии "Калины" открыто более 200 запросов на улучшение качества. Все они отрабатываются. По многим из них мероприятия уже проведены, а мониторинг будет осуществлен на "Пилоте-1". Что показательно, наибольшее количество зарегистрированных в процессе пилотной сборки несоответствий было связано не с чем иным, как с применением обходных технологий.



Сварка "пилотов" набирает обороты

Для изготовления предпилотной партии "Калины" на сварку кузова было поставлено 51%, а на сборку 21% деталей с основной оснастки. По сварке эти показатели практически соответствуют планам.

— "Предпилот" по сварке получился очень удачный, — отмечает директор ОПП Евгений Антошин. — Благодаря значительному проценту освоенных деталей и, как уже неоднократно отмечалось, использованию в изготов-

того, насколько мы улучшим кузов и автомобиль в целом по сравнению с предпилотной партией.

### КОМАНДА КАЧЕСТВА "КАЛИНЫ"

Со своей стороны ОПП полностью отработало технологию сварки и сборки автомобиля "Калина". Специалистами центра технологического проектирования НТЦ было

проверено 327 сборочных операций из 334. Семь операций (к примеру, регулировку схождения передних колес, регулировку света фар, работоспособность электрооборудования автомобиля) в условиях ОПП проверить невозможно из-за отсутствия специального оборудования.

За несоответствиями, возникающими

### ДЕЛО ЗА ПОСТАВЩИКАМИ

— Комплектующие, прежде чем попасть на автомобиль, должны пройти испытания, — говорит Евгений Антошин. — Из тех позиций, что уже были поставлены на испытания, часть получила отрицательные результаты. А значит — поставщику необходимо корректировать технологию производства, дорабатывать оснастку и только потом повторно отдавать деталь на испытания. На все это требуется время, которого у нас и так мало... Сейчас составлен график по поставке комплектующих на испытания. Его исполнение контролируют многие службы, в том числе дирекция по закупкам. Так что надеемся на подвижки в этом вопросе.

Благодаря прошедшей на АВТОВАЗе конференции поставщиков, ОПП посетили поставщики пластмассовых и резинотехнических изделий. Им были представлены два автомобиля "Калина" из предпилотной партии. Конечно, разговор сразу же стал предметным. Надеемся, эта встреча подхлестнет поставщиков, и они задумаются не только о том, как обеспечить "Калину" комплектующими на начало производства, но и о своевременном обеспечении "пилотов".

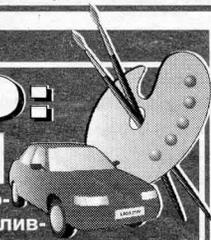
Продолжение на стр. 2.

### Новинка

## ЦВЕТ АВТО: ТЕПЕРЬ ПО НАСТРОЕНИЮ!

Выбор нового автомобиля в наше изобильно-рыночное время дело непростое. Даже определившись с конкретной фирмой, моделью и комплектацией, редко кто из покупателей не ломал голову над выбором цвета. Революция в области лакокрасочных покрытий, совершенная в лабораториях фирмы "Альбрехт энд Дюрер К<sup>9</sup>", отныне снимает проблему выбора цвета для покупателя автомобиля. Кузов, покрытый принципиально новым составом "Хамелеон", изменяет свой цвет при простом повороте регулятора!

Читайте на 3-й стр.



# ОПП ЗАПУСКАЕТ



## "ПИЛОТ-1"

*Начало на 1-й стр.*

Кузова с предпилотной сборки переданы на различные виды испытаний: в Швецию и во Францию — на испытания по пассивной безопасности, в управление специальных испытаний НТЦ АВТОВАЗа — на низко- и высокоскоростные испытания на удар, и т.д. Автомобили пилотных партий тоже ждут испытания, в том числе сертификационные. Поэтому необходимо строго выдерживать графики сборки. И опять же — форсировать освоение всех деталей основными поставщиками. Ведь автомобили для сертификационных испытаний должны максимально состоять из комплектующих с основной оснастки.

## ОТ "ШЕВРОЛЕ НИВЫ" — К "КАЛИНЕ"

Пилотный участок "Калины" в ОПП (организованный в соответствии с технологией действующего производства) практически аналогичен участку, на котором в свое время изготавливались пилотные образцы "ШЕВРОЛЕ НИВЫ". Символично, что пилотная сборка "ШЕВРОЛЕ НИВЫ" началась в ОПП ровно два года назад — в апреле 2002-го. Тогда в ходе совместной работы со специалистами ЗАО "Джи Эм-АВТОВАЗ" вазовцы приобрели огромный опыт, который реализуют теперь в проекте "Калина".

На участке пилотной сборки "Калины" восемь сборочных постов — технологическая цепочка выстроена из шести постов напольной сборки кузова первой комплектации и двух постов сборки автомобилей (на подъемниках). В распоряжении каждого сборщика — план сборки автомобиля: по сути, это инструкция по выполнению каждой операции. На стеллажах разложены все необходимые для сборки комплектующие. Каждая деталь отмечена биркой определенного цвета.

— В ходе предпилотной сборки мы использовали бирки трех цветов, — пояснил Евгений Алексеевич. — Зеленая означала, что деталь освоена основным поставщиком. Красная — что деталь изготовлена по обходной технологии и не соответствует последнему состоянию конструкторской документации. А белая — что деталь с "обхода", но полностью соответствует всем требованиям конструкторского чертежа. При сборке "Пилота-1" мы уже не будем использовать красные бирки. На этом этапе нас интересует главным образом степень готовности оснастки к производству этой детали по основной технологии.

— С каждым пилотным образцом автомобиль должен улучшаться: как по конструкции, так и по технологии, — подчеркнул Евгений Антошин. — В этом и есть задача пилотных партий — своевременно обнаружить все узкие места и заранее уйти от дефектов. Поэтому мы начинаем собирать "Пилот-1" 1 апреля независимо от того, какой процент деталей освоен на сегодня основными поставщиками. Каждая новая сборка в любом случае дает нам новую информацию и новые идеи по усовершенствованию автомобиля, работая на главную цель — обеспечить самую высокую степень подготовки "Калины" к серийному производству.

Ольга КИРЮШКИНА