

Вперед

ОРГАН ПАРТКОМА, ПРОФКОМА КОМИТЕТА ВЛКСМ И ДИРЕКЦИИ ОБЪЕДИНЕНИЯ
 № 27 (1048) Четверг, 8 июля 1976 года Цена 1 коп.

Эффективно использовать оборудование

24 июня в конференц-зале состоялось собрание партийно-хозяйственного актива. С докладом «О задачах партийных и общественных организаций и хозяйственных руководителей по повышению эффективности использования оборудования» выступил главный технолог объединения Д. Ф. Логинов.

В прениях по основному вопросу выступили: начальник БТЗ цеха № 11 К. А. Молодцов, фрезеровщик цеха № 1 А. А. Бодров, главный механик В. А. Блинов, начальник отделения 6 Ю. К. Кузин, зам. начальника цеха № 41 Д. Я. Фролов, главный энергетик В. И. Казаков, начальник отделения 9 К. М. Поташников. В этом номере предлагаем вашему вниманию выступления участников актива.

работанными АН СССР и Госкомитетом по науке и технике, темпы списания и передачи устаревшего оборудования в текущей и последующих пятилетках необходимо довести до 6—7 процентов. Перед нами стоит задача в X пятилетке изъять из производства практически все устаревшее оборудование.

Докладчик отметил ряд недостатков, которые являются основными причинами, снижающими эффективность использования оборудования. Что же отрицательно влияет на уровень сменности работы оборудования? Медленно списывается морально и физически устаревшее оборудование, не используются в полной мере резервы многостаночного обслуживания, значительны внутрисменные потери рабочего времени. Далее, продолжил докладчик, для устранения отмеченных недостатков необходимо разработать ряд мероприятий по следующим направлениям: улучшение структуры парка и качества оборудования в 1970—1980 гг.; совершенствование планирования, организации производства и труда; совершенствование экономического стимулирования.

В заключение докладчик сказал, что в настоящее время перед партийной организацией и хозяйственными руководителями предприятия, а также перед цеховыми парторганизациями, руководителями подразделений стоят многоплановые задачи. Это задачи, связанные с реализацией основных направлений технической политики объединения на перспективу, с совершенствованием организации производства, труда и управления на каждом рабочем месте, участке, в цехе и на предприятии в целом, с повышением уровня социально-бытового обслуживания, с совершенствованием форм и методов материального и морального поощрения.

Производительности труда был достигнут за счет наращивания объемов производства основной продукции при незначительном увеличении численности рабочих, снижения потерь рабочего времени, совершенствования нормативной базы, некоторого улучшения структуры парка технологического оборудования и его использования.

Одним из показателей интенсивного использования производственных фондов является фондоотдача. За истекшее пятилетие фондоотдача по нашему предприятию возросла на 27 процентов, что явно недостаточно.

Докладчик обратил внимание на то, что в последние годы на предприятии наметилась прогрессивная тенденция изменения технологической структуры парка металлообрабатывающего оборудования — снижение доли металлорежущего оборудования при доли кузнечно-прессового, литейного, сварочного.

Важным фактором улучшения структуры и возрастного состава парка металлообрабатывающего оборудования является своевременное списание морально устаревшего и физически изношенного оборудования, а также передача в народное хозяйство устаревшего оборудования, пригодного для эксплуатации в других отраслях. В соответствии с рекомендациями «Комплексной программы научно-технического прогресса и его социально-экономических последствий на 1975—1990 гг.», раз-

Повышение эффективности общественного производства на основе всесторонней его интенсификации является основной линией экономического развития страны как на ближайшие годы, так и на более длительную перспективу. В Директивах XXIV и XXV съездов нашей партии подчеркивалась необходимость сокращения сроков освоения вновь вводимых в действие производственных мощностей, увеличения выпуска продукции с единицы основных производственных фондов путем более полного использования машин и оборудования, повышения коэффициента сменности их работы, ликвидации простоев и дальнейшей интенсификации производственных процессов.

В настоящее время, подчеркнул докладчик, предприятие располагает значительным производственным потенциалом. Среднегодовая стоимость основных промышленно-производственных фондов возросла за девятую пятилетку почти в 1,7 раза. Парк металлорежущего оборудования цехов основного производства вырос на 11,5 процента. При этом в парке 25,7 процента полученного оборудования за 1971—1975 гг. составили станки с ЧПУ, автоматы и полуавтоматы.

Быстрый рост производственных фондов способствует увеличению фондовооруженности труда. За девятую пятилетку фондовооруженность на нашем предприятии возросла на 44 процента. Этот существенный фактор роста

«СТЕРЖЕНЬ ЭКОНОМИЧЕСКОЙ СТРАТЕГИИ ПАРТИИ, ПРОНИЗЫВАЮЩИЙ И ДЕСЯТУЮ ПЯТИЛЕТКУ И ДОЛГОСРОЧНУЮ ПЕРСПЕКТИВУ, — ДАЛЬНЕЙШЕЕ НАРАЩИВАНИЕ ЭКОНОМИЧЕСКОЙ МОЩИ СТРАНЫ, РАСШИРЕНИЕ И КОРЕННОЕ ОБНОВЛЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ФОНДОВ, ОБЕСПЕЧЕНИЕ УСТОЙЧИВОГО СБАЛАНСИРОВАННОГО РОСТА ТЯЖЕЛОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ — ФУНДАМЕНТА ЭКОНОМИКИ».

(Л. И. Брежнев. Отчетный доклад XXV съезду КПСС).

Увеличивать коэффициент сменности

XXV съезд КПСС провозгласил десятую пятилетку — пятилеткой эффективности и качества. В настоящее время социалистическое соревнование в цехе развернулось под девизом: «От высокого качества каждого рабочего — к высокой эффективности труда всего коллектива». Партийная организация цеха ставит на своих партсобраниях вопросы повышения эффективности производства и качества выпускаемой продукции, укрепления трудовой и технологической дисциплины, сосредоточивает свое внимание и нацеливает весь коллектив на превращение в жизнь исторических решений XXV съезда КПСС.

Расскажу о том, как эффективно используется металлорежущий станочный парк в цехе и о том, что намечено сделать в этом направлении.

В цехе имеются токарные, револьверные, фрезерные, шлифовальные станки, СПУ и холодновысодочные автоматы. Для более эффективного использования токарно-револьверных станков нам пришлось провести большую подготовительную работу, полностью сделать перепланировку данного участка с тем расчетом, чтобы производственная группа могла работать в две смены на закрепленном оборудовании. Производственный мастер в этом случае получил возможность планировать загрузку станка. Следовательно, работать стали бригадно, по одному наряду. Таким образом, со станка снимается дополнительная продукция. Но специфика изготавливаемой продукции не представляет возможным внедрить бригадный метод работы на токарном и фрезерном участках. На многостаночное обслуживание мы перешли на станках ПУ, где один рабочий обслуживает два три станка. Таким же методом работаем и на холодновысодочных автоматах.

Для эффективного использования оборудования переводим изготовление деталей на более производительное оборудование с тем расчетом, чтобы каждый станок давал продукции больше, но с меньшими затратами. Так, переводим работу с токарных на револьверные станки, а с револьверных — на холодновысодочные автоматы. В этом направлении будем работать и дальше, так как видим в этом рост производительности труда и эффективности использования оборудования.

В настоящее время на холодновысодочных автоматах обрабатываем только болты и гайки диаметром до 8 мм, а свыше 8 мм —

на револьверных станках. И чтобы расширить номенклатуру холодной высадки необходимо приобрести подобные автоматы для деталей большого диаметра.

Рост производительности труда тесно связан с внедрением технологических процессов на СПУ. За 1975 — 1976 гг. внедрено 120 наименований, 40 — находится в стадии внедрения. Результаты могли бы быть лучше, если бы мы имели СПУ, на которых можно было изготавливать детали по второму классу точности, а также нарезку резьбы. Внедрение таких станков позволило бы увеличить номенклатуру изготовления.

Что нам мешает, чтобы металлорежущий станок работал эффективно, выдавал продукции больше, хорошего качества. Во-первых, отсутствие сверл и фрез из Р18. Необходимо решить затянувшийся вопрос с расширением ИРКА, чтобы сократить простоя оборудования за счет снижения потерь обслуживания рабочих инструментом. В цехе имеется устаревшее оборудование, но заменить его в настоящее время не представляется возможным по разным причинам. Увеличение полезной отдачи станка во многом зависит от материала, из которого мы изготавливаем продукцию. Большинство деталей, особенно для новых изделий, изготавливаем из крупноабразитных поковок, а получаемая штамповка требует обработки по всем параметрам, даже под ключ.

Чтобы эффективность и качество повышалось, надо добиваться оптимального режима работы каждого металлорежущего станка. Хотелось бы, чтобы работники КБ и главных служб приходили в цех, чтобы на месте решать вопросы уменьшения металлоемкости деталей, улучшения технологичности их с резким снижением трудоемкости.

Забывая об увеличении коэффициента сменности оборудования, мы, естественно, повышаем эффективность его использования. А это равнозначно дополнительному вводу в эксплуатацию нового оборудования. В настоящее время коэффициент сменности в цехе составляет: по токарному участку — 1,31; по револьверному — 1,62; СПУ — 1,66.

Цех испытывает потребность в кадрах станочников. Мы будем проводить работу по сокращению текучести и закреплению рабочих в цехе, но и руководству, и парткому объединения необходимо принять меры по доукомплектованию цеха станочниками.

Д. ФРОЛОВ,
зам. начальника цеха № 41.

Техника новая, современная

Прошедшая пятилетка была пятилеткой наращивания мощностей производства. В этом же направлении работало и наше отделение: обновился парк вычислительных машин. На сегодняшний день у нас нет устаревшей техники: вся техника новая, современная. Только в одном нашем отделении имеется 18 единиц машин, а в КБ — и того больше. Мощность только цифровой техники за последние два года возросла в 15 раз.

В настоящее время мы должны перейти к более эффективному использованию вычислительной техники. Но обстановка сложилась не совсем благоприятная: не хватает площадей. Последняя машина стоит в вестибюле, так

как ее некуда поставить. Большинство рабочих, обслуживающих технику, не имеют рабочих мест. По-прежнему острый недостаток испытываем в кадрах. Количество техники растет, а количество работников остается на прежнем уровне. В результате — большая перегрузка людей. Кроме того, новая техника требует специалистов с более современной, высокой подготовкой.

От имени отделения 6 обращаюсь к руководству и партийному комитету объединения с просьбой оказать действенную помощь в создании нормальных эксплуатационных условий и в обеспечении кадрами.

Ю. КУЗИН,
начальник отделения 6.

Дела и заботы коллектива

Важным фактором повышения производительности труда, совершенствования технологических процессов и облегчения условий труда рабочих является высокая эффективность использования оборудования.

В настоящее время в цехе № 11 наряду с современным оборудованием есть значительное количество устаревших прессов. Однако у нас есть и свои внутренние трудности, которые мешают повышать загрузку оборудования. Так, необходимо осуществить некоторые организационные вопросы с целью лучшей загрузки прессов как тысячетонных, так и других; составить номенклатуру деталей и разработать график их изготовления, чтобы избежать ненужных потерь времени на перестановку штампов. Это позволит повысить загрузку уникальных прессов.

В конструкцию изделий закладываются высокопрочные материалы, на обработку и доводку деталей из которых затрачивается

много ручного труда. Значительный процент ручных работ приходится на доводку после формовочных операций и штамповки на падающих молотах в горячем состоянии. Для бездочечной штамповки деталей мы не имеем оборудования.

Примерно год назад мы возлагали большие надежды на уменьшение ручных доводочных работ за счет установки прессы УДШР-800. Но этот вопрос так и остался не решенным. Другим оставшимся местом в цехе является давилый участок. Давильные станки, которые есть в цехе, морально устарели. Новый давилый станок установлен, но он не работает из-за отсутствия рабочего. Не эффективно используется посадочный станок. На станке можно выполнять посадочные работы только на прямых участках крупногабаритных деталей, а у нас идут детали другого профиля. Необходимо его модернизировать, переделав посадочное устройство. Спроектированы чертежи и открыт заказ на доработку посадоч-

ного устройства, но модернизация идет слишком медленно.

Мы имеем два роликопркатных профилигибочных станка, которые очень часто выходят из строя. Заменить их нечем. Отделу 27 необходимо разработать чертежи со старого станка, но с усиленными узлами и изготовить их своими силами. Падающие молота, которые установлены в цехе, требуют капитального ремонта или замены их новыми. Для улучшения работы давилочного и сварочного оборудования в цехе и уменьшения доводочных ручных работ необходимо приобрести новое оборудование.

Несколько слов о сварочном оборудовании. Изготовленное новое сварочное приспособление очень неудобно в работе, и мы не можем его использовать. Так, установка планки и клавиш крепления занимает очень много времени. Необходимо его усовершенствовать, пужна новая сварочная головка.

К. МОЛОДЦОВ,
парторг цеха № 11.

Кто сегодня впереди

Подведены итоги социалистического соревнования среди цехов и отделов объединения за третью декаду июня.

По первой группе цехов эту декаду месяца **первенствует** коллектив цеха № 9. **Второе место** присуждено коллективу цеха № 30, который занимал за декаду два раза первые места, один раз — второе, и трижды отмечалась хорошая работа. **Хорошая работа** отмечалась коллективов цехов №№ 4 и 8.

По второй группе цехов впереди идет коллектив цеха № 1. Ему присуждено **первое место**. **Вторые места** завоевали коллективы цехов №№ 13 и 20.

По третьей группе цехов решено присудить **первое место** коллективу цеха № 18. **Второе место** завоевал коллектив цеха № 25. **Хорошо поработал** в эту десятидневку коллектив транспортного цеха.

Обсуждая ежедневные итоги социалистического соревнования, четырехугольник объединения обратил внимание руководителей некоторых подразделений на недостатки в работе. Так, **указано** коллективам це-

хов №№ 2, 12, 15, 24 на нарушения общественного порядка, а коллективам цехов №№ 11 и 42 — на невыполнение сроков сдачи деталей для изделий.

Неудовлетворительная работа поставлена коллективам цехов №№ 19, 22, 41 за нарушение трудовой дисциплины и общественного порядка; коллективам цехов № 17 и 21 — за нарушения общественного порядка, трудовой дисциплины и случаи травматизма. «Неуд» отмечен коллективам цехов №№ 105 и 10 за нарушение трудовой дисциплины и захламленность территории, а также коллективу цеха № 14 за разбитые стеклопрофили в корпусе 107.

По отделам: **указано** коллективу БТК-ОВК на систематический пропуск дефектов на изделия. **Неудовлетворительная работа** отмечена ЖКО за нарушения трудовой дисциплины и общественного порядка, а также отделу 41 — за ошибки в формуляре изделия.

Четырехугольник объединения обращает внимание начальников цехов на захламленность закрепленных за ними территорий.

На сенокосе

Первыми к заготовке сена в подшефном совхозе приступили работники АХО. Несмотря на плохие погодные условия, 1 июля было сдано 1,5 тонны сухого сена и 2,5 тонны зеленой массы на силос.

Сенокосение продолжается. Перед коллективом АХО поставлена задача до 10 июля скосить

на территории объединения траву и сдать в совхоз не менее шести тонн.

Хорошо поработали на сенокосе: И. С. Шмелев, В. М. Вершков, Т. П. Печерская, А. И. Соловьева, С. Я. Златкова, М. Ф. Егорушкина, А. Н. Кулагина, А. В. Зонина, А. Г. Уткина, А. М. Шевченко и другие.

В. МАРТЫНОВИЧ.

«Мы интересуемся бледными описаниями роскошной тропической природы, а не обращаем внимания на красоту какого-нибудь лесного уголка на расстоянии часа езды от Кремля» — эти слова принадлежат К. А. Тимирязеву.

Действительно, красива наша природа, велико водное пространство нашей страны. Тысячи туристов устремляются в период отпусков и в выходные дни на реки, выбирая себе маршруты по душе. Одних влекут трудные дороги, других — спокойный отдых на

вечками придают речушке живописный вид. В этом месте она имеет характер горной реки. На расстоянии 31 км ее перепад воды больше 2 м на километр, а на отдельных участках — еще более. Скорость течения достигает 15 км в час. Вот здесь-то мы и почувствовали, что эта речка отнюдь не для начинающих. Места при прохождении порогов высота валов достигала 1,5 метра, и матроса, сидящего в байдарке впереди, иногда волна накрывала с головой. Благодаря Б. Крес-

Назревшие вопросы ждут решения

Анализ результатов работы коллектива цеха № 1 в первом полугодии с. г. десятой пятилетки — пятилетки повышения качества и его эффективности — показывает, что необходимо серьезнейшим образом проанализировать работу всех членов коллектива с целью достижения большей отдачи на каждом рабочем месте. Положение дел осложняется многими факторами, приводящими к потерям рабочего времени, к простоям машинного парка, ликвидации которых позволила бы получить большое количество дополнительной продукции.

В цехе разработаны и находятся в стадии выполнения мероприятия по повышению смежности оборудования. Но какие-бы усилия цех ни прилагал, недостающего количества рабочих ничем не восполнить. Комплектация второй смены станочниками на уровне первой позволила бы резко повысить отдачу имеющегося оборудования. Приходится восполнять этот пробел за счет напряженного труда в сверхурочное время. Необходимо постоянная повседневная работа руководства и общественных организаций цеха по сокращению текучести кадров. В цехе еще большое количество устаревшего оборудования. До сих пор нет ни одного карусельного станка с программным управлением. Более того, мы вынуждены из-за отсутствия квалифицированных карусельщиков многие работы переводить на фрезерные станки, то есть использовать их не по назначению.

Давно назрела необходимость расширения производственных площадей цеха, но до сих пор этот вопрос не решен руководством объединения. А на складах отдела оборудования простаивают новые дорожные станки, которых так не хватает цеху. Согласно расчетам, необходимого металлорежущего оборудования для пор-

мальной работы нужно еще 15 единиц, в том числе 9 единиц — станков с программным управлением.

Что касается загрузки оборудования в течение смены, то здесь многие вопросы требуют дополнительной проработки. Один из наиболее важных — это обеспечение рабочих мест инструментом и оснасткой по техпроцессу. Большие претензии к отделу 65, который недостаточно четко и полно анализирует потребности цеха в инструменте, а подчас вообще не принимает заявок. Есть общие претензии и к изготовителям инструмента цеха № 20, которые в основном сводятся к требованиям повышения качества инструмента и качества его заточки. До сих пор цех № 20 не может наладить электроалмазную заточку твердосплавного инструмента, что позволило бы увеличить стойкость его в 1,5 или 2 раза, так как используемые в наших изделиях материалы требуют применения в некоторых случаях только твердосплавного инструмента.

Особого внимания заслуживает работа станков с программным управлением. Загрузка и отдача их во многом определяет эффективность работы цеха, так как наиболее трудоемкие и сложные детали и узлы обрабатываются именно на них. Однако нас беспокоят случаи сбоя станков и брака продукции из-за перегрузки электросети (несоответствие потребляемой станками мощности и мощности электрокоммуникаций цеха). Часты случаи переработки программ на стадии их запуска в производство, доработки оснастки внедрения программ, то есть имеются резервы повышения отдачи оборудования при условии более качественной работы исполнителей и лаборатории программирования.

А. БОДРОВ,
фрезеровщик цеха № 1.

На футбольном поле

В пятницу, 2 июля, старшие и младшие юноши принимали на своем поле футбольную команду «Темп». Играть пропущенные матчи. Из 4 очков — взято 3.

В субботу мужчины принимали у себя дома команду «Вымпел» занимавшую третье место в своей подгруппе. Гости начали игру энергично. Однако наши ребята не сдавали своих позиций, хотя в игре чувствовалась некоторая поспешность. Так, Анатолий Парташов хорошо прошел с мячом, однако, переоценив свои возможности, вовремя не передал мяч Александру Куликову. И хороший момент был упущен. Анатолий Перевезенцев забивает мяч в свои ворота.

Одиннадцатиметровый ворот гостей спасает положение хозяев поля. Счет становится 1:1. Не уменьшая темпа игры, наши футболисты продолжают штурмовать ворота гостей и за три минуты до конца матча Вячеслав Костырев забивает гол. Счет становится 2:1.

Положение нашей команды после этой игры в турнирной таблице изменилось: «Волна» занимает 3-е место, «Вымпел» — 4-е. Последняя игра первого круга результаты которого будут объявлены позже.

С. КАСТОРГИН.

Табло ГАИ

С 18 мая по 17 июня комиссия ГАИ рассмотрела ряд грубых нарушений Правил дорожного движения, допущенных водителями в городе.

За неоднократное (в течение пяти лет) управление в нетрезвом виде транспортом лишены прав управления на 5 лет и оштрафованы на суммы от 20 до 50 рублей шофер АТП А. Ф. Комаров, слесарь завода Ю. Н. Михеев, мотоциклист А. Г. Горячев. Сотрудник участка механизации Г. И. Медведев лишен права на 3 года и оштрафован на 20 рублей.

За управление в нетрезвом виде лишены права на 2 года и оштрафованы на суммы от 15 до 30 рублей сотрудник ЗНО В. В. Савин, задевший велосипедиста попавший в вытрезвитель, мотоциклист Ю. А. Рыбин и Н. Калинкин (оба с левобережья). Инструктор обучения водителей военнослужащий В. М. Пименов, старший кочевар городской тельной В. А. Соснов, мотоциклист И. Н. Филатов, военнослужащий В. С. Плотников. На второго года лишен права и оштрафован на 25 руб. слесарь с левобережья А. И. Сазонов. Лишен права на 1 год и оштрафован на 20 рублей инженер с левобережья Е. Н. Жамлин и военнослужащий И. И. Бабчик. За управление в нетрезвом виде без права управления сотрудник института А. И. Крюков оштрафован на 50 рублей, водитель автопатруля с левобережья Ф. В. Савин оштрафован на 30 рублей.

Сотрудник института В. Паршаков, съехавший при повороте в левый кювет, на своем «Москвиче», лишен права управления на 6 месяцев. Мотоциклист с левобережья М. В. Ликин, наехавший на другого мотоцикл, оштрафован на 20 рублей.

Редактор И. А. РЯБОВА

Земной поклон тебе, природа!

воде, третьих — охота и рыбалка. Наша группа байдарочников образовалась за полмесяца до начала похода. Большинство членов экипажей оказалось новичками, поэтому поход преследовал цель познакомить молодых с байдарочным искусством, дать им возможность приобрести навыки при сборке и ремонте лодок, а также научить экипажи управлять байдарками на быстрой воде. Две недели мы тщательно проверяли техническое состояние нашего «флота»: клепали, клепли, штопали, запасались всем необходимым походным инвентарем и туристским снаряжением.

И вот трудовая неделя, конца которой мы так ждали, завершилась. Поход начался. Машина через 9 часов быстрой езды доставила нас и все наше снаряжение к воде. Нас ждала речка Черная, как называют ее в простонародии за темный цвет воды. Она пользуется популярностью и у туристов-новичков, и у опытных водников.

Наш маршрут начался с места, где река широко разливается, образуя обширную заводь. Однако почти сразу высокие берега сжимают русло и дальше она бежит шустрой извилистой речкой. Высокие, крутые, холмистые берега с разбросанными по ним дере-

вничку, который служил нам верным лоцманом, постоянно указывающим, в каких условиях нам придется проходить тот или иной опасный участок реки, а также другим опытным водным тури-

ный вечер, отлично приготовленная матросами уха, потрескивание сухих веток в костре далеко не приглушенный звон гитары, песни. Но майская ночь еще довольно холодная: пришлось натя-

ровых неожиданностей на трассе не оказалось. Байдарки и их молодые экипажи получили хорошее водное крещение на каменистых порогах.

Поход близится к завершению. После бурного кипения на протяжении нескольких десятков километров река круто поворачивает направо и несколько успокаивается. Причаливаем. Недолгие сборы и мы в машине. Опять песни, смешные истории, улыбки и радость — отлично проведено время. И хочется сказать: «Земной поклон тебе, природа! Земной поклон тебе, река!».

В. ПРОХ.

КИНОТЕАТР «ЮНОСТЬ»

9—13 июля

Новый цветной художественный фильм «Нинаких проблем». Начало сеансов с 15.00.

Сердечно благодарим коллектив транспортного цеха за помощь в организации похорон Александра Петровича Рыбина.

Семья РЫБИНЫХ.



там: А. Панфилову, В. Ужинскому, Ф. Барановой, ни один из наших экипажей не охладил свой пыл холодным купанием. Так мы постепенно втягивались в лодочную жизнь.

Остановка на ночлег сделана на обрывистом берегу реки. Чудес-

гивать на себя все теплые вещи.

А утром — снова в поход. В байдарках уже сидим увереннее, с грозными и обманчивыми валами на «ты». Из уст матросов и капитанов слышны вчера еще неприличные слова: порог проскочили, вошли в валы, обходим слева, входим в треугольник слива. Су-