



Издается
с июля 1974 года

ПРОГРЕСС

ВТОРНИК 5 МАЯ 2026 ГОДА

№ 13 (2494)

В фокусе внимания

В РЕЖИМЕ ПОЛНОЙ РАБОЧЕЙ НЕДЕЛИ

22 апреля генеральный директор Акционерного общества «Балаковорезинотехника» Александр Титов подписал приказ «О порядке работы в мае 2026 года». Из документа следует, что в связи с производственной необходимостью эффективного использования сырья и материалов, энергоресурсов и финансовых средств, действие приказа № 71 от 29.01.2026 года «Об установлении режима неполного рабочего времени на май этого года» приостанавливается. Новый приказ согласован с руководителями структурных подразделений предприятия и председателем первичной профсоюзной организации БРТ. Копии приказа направлены во все заводские цеха и службы для ознакомления сотрудников.

55 ЛЕТ ВМЕСТЕ

Более полувека предприятие «Балаковорезинотехника» осуществляет поставки РТИ на тольяттинский автогигант. Начало взаимодействию было положено летом 1971 года, когда на балаковском заводе началось серийное производство спинок и сидений из кокосовых очесов для первой модели автомобиля «Жигули». Недавно руководство АО «АВТОВАЗ» номинировало своего многолетнего партнера на поставку шлангов усилителя тормоза. Детали будут оснащаться внедорожники «Нива Тревел». Поставки автокомпонентов на тольяттинский конвейер начнутся осенью 2026 года, с началом серийного производства деталей. На проработку производства взяты несколько видов резинотехнических профилей – уплотнители капота (переднего и заднего) и проема дверей на легковой автомобиль «Лада Искра». Новая продукция будет осваиваться на технологическом оборудовании цеха № 110.

ЛИДЕР ПО ОСВОЕНИЮ ДЕТАЛЕЙ

Согласно программе по освоению новых и модернизации серийных деталей, цех № 203 лидирует среди цехов основной группы по количеству автокомпонентов, выпуск которых предстоит организовать для отечественных автозаводов. В течение 2026 года в «двести третьем» планируют освоить несколько видов шлангов на внедорожник «Лада Нива Тревел» с двигателем объемом 1.8 литра. В настоящее время в ООО «Полимерзапчасть» изготавливается техоснастка, необходимая для выпуска деталей. Кроме того, на подготовке производства находятся шланги радиатора подводящие, шланги заправочные системы охлаждения, шланги паротводящие радиатора, шланги вытяжной вентиляции картера на модель нового легкового автомобиля «Лада Азимут». На автомобиль «Лада Искра» осваивается два вида шлангов вентиляции картера.

ПОСЕТИЛИ ТИР

В конце апреля представители Молодёжного Совета АО «БРТ» вместе с профсоюзным лидером предприятия Татьяной Чубриковой посетили стрелковый тир ПОУ «БАШ» ДОСААФ России в городе Балаково. Опытные инструкторы учили заводскую группу правильно держать и заряжать стрелковую винтовку СМ-2, целиться и стрелять по мишени, пытаясь попасть в самое «яблочко». Участники говорят, что эмоции особенно были яркими, когда они смотрели свои результаты. В качестве бонуса заводской молодёжи разрешили попробовать разобрать и собрать автомат Калашникова – на школьных уроках НВП старшеклассники это делали на время. Дебютанты получили от занятий в тире заряд позитива, а представительницы прекрасного пола (их в группе было большинство) похвалу инструкторов.



С Днём Победы!

Уважаемые работники Акционерного общества "Балаковорезинотехника"! Поздравляю вас с Днём Победы!

Этот праздник занимает особое место в мировой истории и судьбе нашей многонациональной страны. В этот день сердца россиян одновременно наполняются тихой грустью и радостью. Мы с особой теплотой и благодарностью вспоминаем защитников Родины, отстоявших мир, свободу и независимость нашей державы. Мы восхищаемся патриотизмом и силой духа советских воинов, героически сражавшихся с фашистскими захватчиками. Не забываем о тех представителях народа, кто самоотверженно трудился в глубоком тылу, приближая час долгожданной победы. И пока наша память жива, нас никому не сломить.

Желаю вам и вашим близким крепкого здоровья, мирного существования, семейного благополучия!

А.С. Титов,
генеральный директор АО "БРТ"

Дорогие заводчане! Примите поздравления с самым дорогим и любимым праздником россиян - Днём Победы!

Мы, поколение победителей, бесконечно гордимся представителями старшего поколения: фронтовиками, защитниками блокадного Ленинграда и тружениками тыла. Их славный подвиг - военный и трудовой - священен. С героями Великой Отечественной войны нас связывает историческая нить времён, которую прервать невозможно.

В борьбе с нацизмом наши деды и прадеды одержали победу, спасли страну и весь земной шар от коричневой чумы. Точно такая же задача стоит сегодня перед нашими соотечественниками - выстоять и обязательно победить. Здоровья, счастья, семейных радостей, спокойных дней и ночей желаю каждому из вас от всей души!

Т.А. Чубрикова,
председатель ППО АО "БРТ"

- Максим Леонидович, недавно на производственной площадке цеха прошёл внешний аудит по стандарту ASES. Каковы его результаты?

- Действительно, в середине апреля нас посетила с проверкой представитель АО «АВТОВАЗ» - ведущий специалист по развитию поставщиков Татьяна Морщина. Аудитора интересовали работа постов FW (100-процентный дополнительный контроль качества продукции) и процесс изготовления новых видов автокомпонентов. В частности – производство трубки резинотехнической на линии «Г-9». По постам FW замечаний практически не было, здесь у нас всё хорошо. По технологии производства трубки аудитор сделала небольшие замечания и дала полезные рекомендации. Мы их учли. Сейчас вопросами улучшения производственного процесса занимаются цеховые инженеры-технологи при поддержке опытных специалистов техотдела БРТ.

- Какое производственное задание нужно было выполнить коллективу цеха в течение апреля?

- Перед коллективом цеха стояла задача – изготовить товарной продукции на 160 миллионов рублей.

- Это много?

- Бывало и больше. Должен отметить, что месячная производственная программа по выпуску резинотехнической продукции ориентирована на численность действующего персонала. Согласно этим данным, план у цеха был приличный. Нам пришлось учитывать ситуацию, связанную с работой Балаковских тепловых сетей филиала «Саратовский» ПАО «Т Плюс» - руководство компании предупредило администрацию предприятия о проведении в мае ремонтных мероприятий на магистральном паропроводе и временном прекращении подачи пара на технологическое оборудование. Поэтому пришлось ускориться и работать в жестком темпе, чтобы обеспечить наших потребителей автокомпонентами своевременными поставками.

- Кто является вашей основной потребительской аудиторией?

- Основная масса серийно выпускаемых деталей – это конвейерные позиции. Мы производим товарную продукцию на все автомобильные заводы: АвтоВАЗ, предприятия Группы ГАЗ, ООО «УАЗ», ПАО «КАМАЗ», завод «УРАЛ». А также осуществляем поставки автокомпонентов в адрес их многочисленных смежников. Визитной карточкой предприятия «Балаковорезинотехника» является безупречное качество продукции, соответствующее

ПЕРСПЕКТИВЫ – ЭТО РОСТ ОБЪЕМОВ

Все на БРТ прекрасно знают, что самым большим и по территории, и по объемам производства товарной продукции считается цех № 203. Начальник цеха Максим Попов рассказал о текущей работе коллектива, апрельском задании и перспективных планах.



требованиям потребителей. Стараемся делать всё, чтобы бренд был узнаваемым и предпочтительным на автомобильном рынке.

- Максим Леонидович, у Вас хорошие помощники?

- Замечательные! Начальник участка по выпуску резинотехнических шлангов Алексей Борисович Шашлов – настоящий профессионал своего дела и прекрасный организатор, который чувствует себя на сложном производстве, как рыба в воде. Начальник формового участка «REP» Анна Мотаева умело справляется с поставленными задачами, быстро решает возникающие производственные проблемы – куда же без них?!

Мастер участка намазки Вадим Чернов выполняет свои обязанности безукоризненно, умело решает сложные производственные вопросы, обеспечивает операторов всем необходимым для работы. Могу сказать в его адрес только самые добрые слова. Мастер участка по выпуску колец круглого сечения (линия «Теренцы») Ирина Бобрышева – самый опытный специалист среди ИТР, и этим всё сказано. Всегда подскажет, поможет, поддержит молодых коллег.

Инженер-технолог Ирина Андреевна Красикова занимается решением технологических вопросов по серийным деталям и подготовкой производства для освоения новых наименований шлангов. За день наматывает такой километраж

по огромной территории цеха, что её скорости могли бы позавидовать марафонцы. Стараемся всё сделать вовремя – в этом её особенность. Её коллега Мария Тарасенко также хорошо знает тонкости производства и обладает профессиональными знаниями для выполнения своих функциональных обязанностей. Благодарю судьбу за возможность работать в трудовом профессиональном коллективе.

- Какое оборудование задействовано для выпуска товарной продукции?

- Всё оборудование, имеющееся на производственной площадке, используется по прямому назначению. На участке линии «Саяг» и линии «Колмек» производим патрубки системы охлаждения и тормозные шланги с нитяным каркасом. Вулканизуем «рукава» в Автоклаве-16. После процессов мойки шлангов в моечной машине и дальнейшей сушки в специальной установке, режем их по длине на нескольких резальных станках, наносим на изделия отличительную маркировку. После проверки сотрудниками ОТК деталей на соответствие требованиям системы менеджмента качества готовую продукцию упаковывают, наносят на упаковку фирменную голограмму и транспортируют на склад для своевременной отправки заказчикам.

На горизонтальных и вертикальных прессах марки «REP», входящих в состав одноименного французского комплекса, изготавливаем всевозможные формовые детали – ассортимент большой. Автокомпонентами оснащаются все марки отечественных автомобилей. Но самые большие объёмы выпуска резинотехнических изделий этой товарной группы приходятся на заказы, которые поступают от руководства АвтоВАЗа.

- С чем связываете перспективы по росту объёмов производства?

- С полной загрузкой мощностей производственной линии «Байна». Руководство компании специально закупило в Китае

это современное оборудование для увеличения объёмов выпуска резинотехнических шлангов с вязанным каркасом, применяющихся в тормозной системе автомобиля. В этой продукции испытывают потребность все российские автомобилестроительные компании. Форсируем события по наращиванию мощностей. Нам пришлось заниматься вопросами доработки технологической оснастки под специфические требования, которые обозначили потребители к качеству и техническим свойствам изделий. Модернизацию оснастки осуществляли специалисты и рабочие завода «Полимерзапчасть». Сейчас занимаемся подбором смазочных материалов.

- Максим Леонидович, какие виды формовой и неформовой продукции будут освоены в цехе до конца этого года?

- Их очень много. Даже не возьмусь назвать точное количество. Например, шланги вакуумного усилителя тормоза предназначены для оснащения легковых автомобилей LADA Granta и LADA Vesta.

На подготовке производства находится серия шлангов: отводящих и подводящих отопителя и радиатора, паротводящих, заправочных, а также манжеты рычага КПП на внедорожник LADA Niva Trevel с двигателем 1.8 литра. АвтоВАЗ номинировал Балаковорезинотехнику на поставку шлангов патрубков отводящих на эту же модель автомобиля – их тоже будем осваивать.

Несколько наименований шлангов - шланги радиатора подводящие, шланги паротводящие радиатора, шланги заправочные системы охлаждения, шланги вытяжной вентиляции картера (нижние) - планируется освоить на новый легковой автомобиль LADA Azimut. Опять же шланги вентилятора картера, чехлы ограничителя задней двери предстоит осваивать на другую вазовскую модель – LADA Iskra. Детали взяты на проработку.

По заказу предприятия «Лада Спорт» будем осваивать несколько неформовых резинотехнических изделий – шланги патрубков отбора жидкости, шланги вентилятора картера. Шланги подводящие на легковой автомобиль LADA Granta, находящиеся на подготовке производства, планируем осваивать для другого потребителя – компании «Автоприбор -Тольятти».

В общем, объём работы, которая связана с развитием производства, достаточно большой. Наша задача – успешно реализовать все задуманное.

Татьяна Олейникова

КОМАНДА МОЛОДОСТИ НАШЕЙ

Продолжаем публиковать на страницах корпоративного издания воспоминания бывших и действующих работников о становлении и развитии производства предприятия "Балаковорезинотехника".



Сегодня своими мемуарами делится Эдуард Германович Маслов - бывший начальник цехов по выпуску ремней и неформовых деталей, лауреат Государственной премии СССР в области науки и техники:

- Мое становление как руководителя и организатора произошло на Балаковском заводе резинотехнических изделий. В самом начале 70-х специалисты приезжали в г. Балаково из разных уголков страны, и перед ними была поставлена задача - построить завод-спутник ВАЗа, наладить производство комплекующих на базе итальянского оборудования.

Летом 1971 года я прибыл на завод из Саратова. За плечами было несколько лет работы инженером-исследователем в закрытом НИИ. Директор завода РТИ Геннадий Павлович Разжигаев предложил мне должность руководителя экспериментальной группы ЦЗЛ, я согласился и благодарен судьбе за такой неожиданный поворот.

В помещении 51-го корпуса - самого первого здания, построенного на территории будущего предприятия, было смонтировано новое импортное оборудование (два резиносмесителя и миниатурные вальцы открытого смещения), предназначенное для проведения работ в лабораторных условиях. Созданием резиновых смесей по специальным рецептам занимались две очень эффективные дамы, настоящие законодательницы моды, начальник центральной лаборатории Клавдия Захаровна Разжигаева и начальник технического отдела Лариса Яковлевна Акуленко. Задачей экспериментального участка, который я возглавил, стало получение на основе этих смесей первых деталей для прототипа "ФИАТА" - первой модели автомобиля Тольяттинского автозавода с красивым названием "Жигули", получившей его в честь Жигулевских гор.

К своей супруге Геннадий Павлович Разжигаев относился на работе, как и ко всем подчиненным, строго. Все производственные вопросы Клавдия Захаровна решала в процессе рабочих совещаний, без привилегий. Однажды она попросила у мужа служебную машину, чтобы съездить в горком партии по служебным делам. А в ответ услышала: "Для этого вполне подойдёт общественный транспорт". Увидев своего руководителя заплаканной, сотрудники лаборатории попытались её успокоить. А она гордо вытерла слёзы и отправилась на остановку со словами: "На автобусе, так на автобусе". Вот таким принципиальным человеком был первый директор завода. Зато дома

я запомнил на всю жизнь. Видимо, главный приз - складные удиллица со спиннинговой катушкой - очень ему понравился!

Летом 1973 года меня вызвал к себе директор завода и предложить возглавить коллектив цеха по выпуску вентиляторных плоскозубчатых ремней, в котором уже работали мои сослуживцы Александр Михайлович Парфенов и Владимир Лыточкин. "Вы опять будете единой командой", - объяснил свой выбор Геннадий Павлович Разжигаев. Чтобы отработать технологию

сдувал с жены пылинки.

День за днем отрабатывали мы режимы прессования деталей, прессовщики и технологи на глазах становились опытнее и работоспособнее. Наконец, настал самый долгожданный момент - момент выпуска пробной продукции. На лицевой стороне, по окружности детали, было отлито: завод резиновых технических изделий, город Балаково. В центре размещалась эмблема, наш фирменный знак - ладья под парусами. На обратной стороне дата выпуска большими цифрами: 1972 год.

Семьдесят второй запомнил еще одним важным событием в жизни строящегося завода - проведением первого конкурса профессионального мастера среди прессовщиков, который проходил уже в экспериментальном цехе. Конкурс состоял из двух частей - теоретического экзамена и показательной работы на нескольких прессах. В билеты, на которые отвечали прессовщики, комиссия включила вопросы об устройстве оборудования, по технике безопасности, технологии прессования. В процессе практического задания рабочие должны были за три полных цикла произвести наибольшее количество деталей с наименьшим браком. Призы для победителей были скромными, однако желающих принять участие в состязании было достаточно. Главным - проверить себя, помериться силами с коллегами. Фамилию призера я, к сожалению, не помню, а вот его радостные эмо-

- на участках каландрования резины, сборки, профилирования ремней, вулканизации, приходилось работать по 20 часов в сутки. В сентябре освоили проектные мощности. Саша Парфенов, Володя Лыточкин, Шамиль Брундуков смогли организовать людей и мобилизовать их на выполнение поставленной задачи. Коллектив стал ежемесячно выпускать сверх плана до 5 тысяч ремней для комплектации "Жигулей" и комбайнов, получая за стабильную работу денежные премии и квартиры вне очереди. Вскоре в цех пожаловали представители фирмы "Pirelli", обошли вместе с директором всю территорию - с конца технологической цепочки до ее начала, наблюдали за виртуозной работой каландровщика Саши Шубина, внимательно анализируя его действия на каждой производственной операции. Итальянцы остались довольны тем, как у нас обстоят дела.

В один из майских дней 1974 года Г.П. Разжигаев неожиданно назначил мне встречу на территории третьего цеха. В положенный час я был на месте, терзаемый вопросом: "Зачем меня вызвал директор?". В центре цеха возвышалась огромная гора бракованных деталей - профилей, шлангов. Ни по одному из своих производственных показателей коллектив "третьего" не выполнял задание. Этот цех был самым большим по численности - в нем трудилось более 800 человек. При встрече Геннадий Павлович без всякого предисловия

сказал: "Эдуард Германович, теперь этот цех - ваш. Сегодня вечером жду от вас предложения по вывозу этого хлама. Помощь - людей и транспорт - получите. За себя в цехе по выпуску ремней оставите только специалиста, которому доверяете". Так я стал руководителем коллектива многопрофильного цеха неформовых резинотехнических изделий. На ликвидацию брака было отпущено три дня - сотни машин вывозили некондиционные изделия на специальный полигон, мы практически не уходили с работы, старались уложиться в график.

Моей "правой рукой", заместителем начальника цеха по технологии, стал молодой инженер Миша Самохин, приехавший в Балаково из Кабардино-Балкарии. Неформовое производство своим успехом во многом должно быть благодарно Михаилу Павловичу, который оказался невероятно трудолюбив, энергичен и умен. На протяжении нескольких лет нас связывала не только совместная работа, но и настоящая мужская дружба. Как говорится, рука об руку осваивали новые объемы производства: выпуск гидротормозных шлангов, рукавов с оплеткой, колец, автомобильных ковров, ворсовых изделий, уплотнителей дверей, окон, форточек...

Недалеко от бытового корпуса завода находилось бетонированная площадка - для взлета и посадки вертолетов. Точно такой же промышленный "аэродром" находился и на территории АвтоВАЗа. С помощью вертолетов в Тольятти доставлялись дефицитные позиции. Между прочим, ВАЗ в советское время пользовался неограниченными возможностями. Все-таки главный автогигант страны! Когда у нас заканчивался каучук, руководство ВАЗа могло отправить транспортный самолет в Японию и в течение суток доставить 10 тонн необходимого сырья.

На Балаковском заводе РТИ проработал до мая 1978 года, потом с семьей переехал в г. Ростов-на-Дону. Десять лет трудился в Проектном институте Министерства химической промышленности, возглавлял представительство АО "Пласта" (совместное российско-германское предприятие). Мне везло на учителей и просто хороших людей. Многим в своей жизни обязан первому директору Балаковского завода РТИ Геннадью Павловичу Разжигаеву и первому генеральному директору ВАЗа Виктору Николаевичу Полякову, которые повлияли на мое мировоззрение. Работу с ними считаю самым продуктивным периодом в моей трудовой биографии.

ДЕЙСТВИЯ ПРИ РАКЕТНОЙ ОПАСНОСТИ И АТАКЕ ДРОНОВ

Главное правило - безопасность

Главное правило, которое каждый сотрудник должен усвоить раз и навсегда: при сигнале тревоги самая опасная зона - это улица, автомобиль и любое пространство рядом с окном. Не пытайтесь уехать домой, не выходите на крыльцо посмотреть, что происходит, не стойте у витрины, высматривая в небе дрон или ракету. Ваша единственная задача - переместиться в заранее определенное безопасное место внутри здания, и именно от скорости и правильности этого перемещения зависит ваша жизнь и жизнь окружающих.

Получив сигнал опасности - будь то звук сирены, СМС-сообщение от МЧС, команда руководителя по громкой связи, вы должны немедленно прекратить любую текущую активность. Отойдите от станка, обязательно нажав кнопку аварийной остановки, поставьте погрусчик на стояночный тормоз, отойдите от кассового аппарата, прервите разговор с клиентом короткой и твердой фразой: "Простите, экстренная ситуация, следуйте за мной". В эту же секунду оцените свое местоположение. Если вы находитесь на улице или на парковке, немедленно бегите внутрь здания через ближайший вход. Если же вы уже внутри здания, но стоите возле витрины, панорамного окна или стеклянной двери - без промедления отойдите вглубь коридора или помещения, подальше от светопрозрачных конструкций. Следующий шаг - определение маршрута к укрытию, причем выбор этого укрытия критически зависит от типа угрозы. Постарайтесь уточнить у ответственного лица или расслышать в объявлении по громкой связи, что именно передают: "Ракетная опасность" или "Атака БПЛА".

Ракетная опасность

При угрозе ракетной опасности основным поражающим фактором выступает мощная взрывная волна и тяжелые обломки конструкций, падающие сверху, поэтому бежать нужно вниз. Идеальными местами считаются подвал, подземный паркинг или цокольный этаж.

Если подвала в здании нет, необходимо найти помещение в центре здания с соблюдением так называемого "правила двух стен", которое означает, что между вами и улицей

должно находиться не менее двух капитальных преград из кирпича или бетона, но ни в коем случае не гипсокартонных перегородок. Примером такого места может служить коридор за лифтовым холлом или комната, смежная с другой комнатой, а не с внешним фасадом. Категорически нельзя при ракетной опасности находиться под стеклянной крышей атриума, на верхних этажах легковозводимых пристроек или в помещениях, имеющих только одну внешнюю стену.

Атака БПЛА

Если же объявлена атака беспилотных летательных аппаратов, характер поражения меняется: главную угрозу здесь представляет разлет осколков стекла и мелких поражающих элементов на десятки метров. При такой угрозе ваша цель - уйти вглубь этажа и покинуть зону видимости любого остекления. Идеальным укрытием является помещение, в котором окон нет вообще: это может быть внутренний туалет, серверная, гардеробная, глухой коридор-карман, кладовка у лифтовой шахты или примерочная в магазине одежды. Запомните раз и навсегда: оставаться в помещении, где есть хотя бы одно пластиковое окно или стеклянная дверь, смертельно опасно, даже если стеклоблоки не спасут от поражения.

Оказавшись в укрытии, вы должны соблюдать строгие правила поведения вплоть до сигнала "Отбой". Первым делом займите правильную позицию: сядьте на пол вдоль несущей стены, которую обычно легко определить на ощупь - она толще и холоднее. Ни в коем случае не садитесь напротив дверного проема, потому что взрывная волна распространяется по коридору с огромной скоростью и незакрепленная дверь может вылететь с петель, нанеся серьезные травмы.

Категорически запрещается вести фото- или видеосъемку происходящего: вспышка камеры и свечение экрана в затемненном помещении отлично видны с воздуха, привлекая внимание дрона именно к вашему зданию и ставя под угрозу жизнь всех, кто находится рядом.

Отдельный порядок действий предусмотрен для сотрудников, работающих с потоком посетителей: продавцов, кассиров, администраторов,

охранников и официантов. В первые секунды паники именно вы должны проявить лидерство и взять ситуацию под контроль. Ваша команда должна звучать громко, четко, но без истеричного крика: "Внимание! Воздушная тревога! Всем пройти за мной в укрытие!" - при этом обязательно указывайте направление движения рукой.

Входную дверь следует немедленно закрыть на внутреннюю защелку или замок, чтобы остановить поток входящих, однако если с улицы стучат люди, вы обязаны их впустить и тут же отправить вглубь помещения вслед за остальными. Посетителей из торгового зала или зоны ожидания необходимо немедленно увести из пространства с витринами и фасадом, используя понятные формулировки: "Отойдите от окон! Пройдите за стеллажи, в примерочную комнату, в подсобное помещение". Если кто-то из посетителей поддается панике, кричит, рвется к выходу на улицу или не реагирует на команды, остановите его твердой фразой: "На улице опаснее! Ложитесь на пол прямо здесь, за стеной!".

После сигнала "Отбой"

После того как прозвучит сигнал "Отбой", не спешите покидать укрытие самостоятельно. Официальное завершение тревоги подтверждается сообщением в официальных каналах или командой руководителя. Выходить следует организованно, без бега и давки, пропуская вперед пожилых людей и детей, если таковые оказались среди посетителей.

Вернувшись на свое рабочее место, внимательно осмотрите пол, подоконники и коридоры. Если вы заметите подозрительный предмет - обломки дрона, части ракеты, оборванные провода, необычные осколки или оставленные без присмотра чужие сумки и рюкзаки, действуйте по строгому алгоритму. Немедленно остановитесь. Ни в коем случае не трогайте находку руками и не пинайте ее ногой. Отойдите от предмета на расстояние не менее двадцати-тридцати метров и не пользуйтесь мобильным телефоном в непосредственной близости от него. После этого незамедлительно доложите об обнаружении руководителю объекта или позвоните по номеру 112, сообщив точный адрес здания, этаж и подробное описание найденного предмета.

Память жива

НИКТО НЕ ЗАБЫТ

26 апреля представители первичной профсоюзной организации предприятия "Балаковорезинотехника" приняли участие в церемонии по возложению цветов к памятнику чернобыльцам.

Первыми на место катастрофы прибыли два пожарных звена. Их профессиональные действия помогли остановить распространение огня. Пожарные совершили подвиг. В память о них на митинге прозвучала пожарная сирена.

Среди 600 человек, участвовавших в ликвидации аварии, более 5 тысяч - жители Саратовской области. Важно сохранить память о тех, кто погиб, спасая людей, кто ушел из жизни позже из-за лучевой болезни. Поэтому у мемориала было много молодежи - школьников, студентов. Минутой молчания горожане почтили память героев трагедии. Авария на Чернобыльской АЭС всегда будет напоминать нам о ценности человеческой жизни и необходимости создания безопасной работы атомных реакторов.