

**Источник: Вехи Таганрога**

**Дата выпуска: 2006**

**Номер выпуска: 28**

**Заглавие: 60-90-е годы**

**Автор: В. П. Мищенко**

В мае 1957 года Таганрогский металлургический завод перешел на газ. Перевод на газ высвободил целые составы железнодорожных цистерн, перевозивших мазут, улучшил условия труда, способствовал и большей чистоте окружающей среды.

Заметные перемены произошли в сталелитейном производстве, В 60-тонных печах мартеновского цеха № 2 увеличился объем выплавляемой стали, а применение хромагнетитового кирпича удлинило срок действия печи со 180 плавов до 570 до остановки на ремонт. С помощью подвижного состава стала производиться разливка стали.

В 1958 году коллектив завода продолжал работать с неослабевающим подъемом. Выпуск стали, проката, труб неуклонно возрастал. Родина щедро отмечала трудовые успехи таганрогских металлургов. Высокие правительственные награды получил сварщик прокатного цеха П.И. Бутримов, сталевар Е.И. Зайцев, машинист-вальцовщик С.И. Дзюба и многие другие. С гордостью поглядывали металлурги на переходящее Красное знамя Совета Министров РСФСР и ВЦСПС, которое все чаще становилось желанным и почетным гостем передового коллектива.

Шестидесятые годы были отмечены новыми знаменательными вехами в истории завода - строительством и вводом в действие мощных цехов по выпуску труб. 10 августа 1968 года об этом образно писала одна из центральных газет: «Пройти по цехам Таганрогского металлургического завода - значит совершить небольшое путешествие из истории металлургии с конца минувшего века и до наших дней. Предприятию уже за семьдесят, и каждое десятилетие накладывало на него свой отпечаток, прибавляя к существующим новые корпуса и здания, механизмы и агрегаты. В этом смысле завод можно сравнивать со старым могучим дубом, возраст которого определяют по кольцам на срезе: что ни год, то новое кольцо».

Модернизация и замена устаревшего оборудования, переход на более совершенную технологию, ввод новых мощностей - эти серьезные задачи в очередной раз встали перед таганрогскими металлургами».

«Дело в том, что технологическая связь мартеновских и передельных цехов, с одной стороны, и полная технологическая самостоятельность трубосварочных цехов с другой, позволили определить пути развития завода - строительство новых и реконструкцию старых цехов с одновременным ростом транспортных и энергетических мощностей, - вспоминает Иван Христофорович Овсиенко, проработавший заместителем генерального директора завода по коммерческо-финансовой части более двадцати лет. - Конечно, все решалось в горячей борьбе мнений. Директор завода А.М. Астахов, главный инженер А.А. Коньков при их больших заслугах в восстановлении завода больше стояли за установившийся объем производства на базе военной технологии и очень осторожно подходили к его наращиванию. Совсем другой подход был у пришедших им на смену Е.И. Леонова, а затем - П.Е. Осипенко. И если душой строительства были управляющий стройтрестом № 1 А. М. Пузанов и Е. И. Леонов, то душой создаваемого коллектива трубосварочного цеха № 3 и вывода его на проектную мощность были П. Е. Осипенко и начальник цеха А. С. Розен».

Итак, в начале десятилетия трубосварочный цех № 3 вступил в строй. Новый гигант, построенный всего лишь за год на месте, раньше занятым пустырем, был оснащен первоклассной техникой. В борьбе за технический прогресс вновь проявился неиссякаемый родник творческой инициативы целой группы новаторов - В.Ф. Чернышева, В.А. Выдрина, М.Г. Черемных, осуществивших ряд мероприятий по усовершенствованию оборудования и

технологии производства. Спустя три года после завершения строительства, перекрыв проектную мощность, коллектив трубосварочного цеха № 3 начал давать заводу устойчивую прибыль.

Золотой страницей в летописи истории завода, свидетельством взлета технической мысли стало рождение трубопрокатного цеха № 2.

«Вначале был подготовлен проект реконструкции трубопрокатного цеха № 1, - продолжает И.Х. Овсиенко. - При этом для замены оборудования горячего участка предполагалась остановка цеха не менее чем на 6 месяцев, а это потеря более 100 тыс. тонн дефицитных бесшовных труб нефтяного сортамента. С этим не мог согласиться пришедший к руководству заводом новый директор Павел Ефимович Осипенко. Он давно вынашивал идею не останавливать цех, а пристроить к нему здание с установкой нового оборудования и вместо потери производства получить его рост. Предложение получило горячую поддержку специалистов завода, особенно коллектива трубопрокатного цеха... Цех был построен в рекордно короткий срок: от первого колышка до первой горячей трубы за 22 месяца».

В ходе его строительства было вынуто и перемещено около миллиона кубометров грунта, смонтировано 13 тысяч тонн металлоконструкций, установлено 135 тысяч тонн технологического оборудования. Крупнейший по тому времени в Европе трубопрокатный комплекс раскинулся на 16 гектарах.

Первая продукция трубопрокатного цеха № 2 стала выдавать продукцию с января 1967 года, затем приступили к строительству термического участка бурильных труб. Впервые в мировой практике они стали обрабатываться токами высокой частоты. Это позволило из обычной углеродистой стали получать высокопрочные трубы и вместе с тем экономить такие легирующие металлы как хром, никель и кобальт. У истоков внедрения уникальной технологии стояла бригада, возглавляемая Л. Беляевым, которому впоследствии в 1994 году было присвоено звание «Почетный мастер-металлург».

Реконструкция старых и строительство новых цехов поставили перед коллективом завода сложные задачи, требующие наращивания мощностей и быстрее освоения вновь вводимых объектов.

Повышенное внимание стало уделяться внедрению опыта ведущих предприятий черной металлургии страны. В мартеновском цехе № 2 применили новинку уральских заводов по наварке подины мартеновских печей. Если раньше на этот процесс уходило 6-8 часов, то после внедрения - в 2 раза быстрее.

В 1965 году вступил в строй участок оцинковки трубосварочного цеха № 3, оборудованный современной техникой.

«Вообще-то прообразом трубопрокатного цеха № 3 был цех № 8 Челябинского трубопрокатного завода, пущенный в эксплуатацию на два года раньше, - размышляет Иван Христофорович Овсиенко. - Обучение наших работников в Челябинске позволило освоить трубопрокатный цех № 3 более высокими темпами и в течение одного года выйти на проектную мощность».

К началу 70-х годов завод стал крупным поставщиком труб для многочисленных новостроек страны. Таганрогские металлурги вышли на миллионные рубежи труб и стали, по выпуску металлопродукции предприятие было переведено в первую категорию отечественной металлургии.

13 февраля 1971 года завод облетела волнующая весть: за успешное выполнение заданий пятилетнего плана по увеличению выпуска, расширению сортамента и улучшению качества стальных труб Указом Президиума Верховного Совета СССР Таганрогский металлургический завод награжден орденом Октябрьской Революции. Радостью и счастьем светились лица металлургов в этот субботний зимний день.

За высокие трудовые показатели по досрочному выполнению заданий восьмой пятилетки 174 рабочих, инженерно-технических работников и служащих завода были награждены

орденами и медалями. За большие заслуги в развитии черной металлургии звание Героя Социалистического труда было присвоено сталевару Георгию Петровичу Родину и директору завода Павлу Ефимовичу Осипенко.

В 1975-1980 годах целью основной реализации поставленных перед таганрогскими металлургами задач оставалось техническое перевооружение предприятия на основе внедрения новейших научно-технических достижений. Процесс сложный, но важно, чтобы он не прерывался. Как бы подтверждая эту истину, 1975 год передал эстафету дальнейшей реконструкции новому 1976 году. 29 декабря в 16 часов 25 минут в трубосварочном цехе № 2 на смонтированном стане «51-114» в петлеобразователе тихо зашелестела длинная черная лента штрипса. Подрагивая на валках, она нырнула в формовочный стан, затем в сварочную клеть. Из калибровочного стана показалась труба диаметром 89 миллиметров. Почетное право прокатать ее завоевала бригада Н.С. Плужникова под руководством старшего мастера Н.И. Фартушного.

Трубосварочный стан «51-114» пока был единственным в стране. Он выгодно отличался от своих предшественников улучшенной конструкцией. На нем были смонтированы трубообрезной станок и накопитель штрипса до 600 погонных метров. Диапазон размеров газопроводных и нефтепроводных труб был достаточно широким: от 51 до 114 миллиметров в диаметре. Все операции на стане были автоматизированы.

Управление металлургическим предприятием в современных условиях может быть успешным и эффективным лишь на базе применения экономико-математических методов, широкого использования электронно-вычислительной техники. Еще в начале 70-х годов на заводе стала разрабатываться автоматизированная система управления производством. С вводом в эксплуатацию двух ЭВМ второго поколения «Минск-32» появилась возможность заниматься плановыми, учетными и инженерными проблемами.

В конце 70-х годов перед коллективом Таганрогского металлургического завода была поставлена серьезная задача, имеющая государственное значение. Реконструкция и расширение производства, как известно, влекут за собой последствия, которые уже не раз давали себя для окружающей природы в век бурного развития техники.

На заводе вместе с реконструкцией и вводом в эксплуатацию новых мощностей был построен комплекс оборотного цикла водоснабжения на так называемой северной площадке. Действовали секции горизонтального отстойника для очистки вод мартеновского цеха № 2, замкнутый цикл трубосварочного цеха № 4, приемные резервуары и насосная станция оборотного водоснабжения объектов южной площадки. Усовершенствования технологического процесса и реконструкция систем водоснабжения позволили сократить сброс промышленных отходов в Таганрогский залив на 1200 кубических метров.

В 80-е годы в биографии завода наступил новый ответственный этап реконструкции и технического перевооружения. Перед отечественными изготовителями обсадных и бурильных труб стали выдвигаться все новые и новые серьезные требования. Главными из них были поиск новых антикоррозионных покрытий, повышение качества стали и проката, надежность резьбовых соединений, отгрузка и транспортировка труб в пакетах с грузозахватными приспособлениями,

Нелегким выдался 1985 год. Многие предприятия черной металлургии из-за неблагоприятных климатических условий сработали в первом полугодии ниже своих возможностей. Лихорадило сталеплавильное производство из-за перебоев в снабжении передельным чугуном. 1986 год не принес облегчения. Трудности нарастали как снежный ком. Резко снизились заказы по ассортименту товаров народного потребления, трехслойной стали, увеличились простои оборудования. Все это происходило на фоне серьезного ухудшения политической ситуации и международных отношений в Советском Союзе. Многие структуры управления в стране были отменены, старые законы и инструкции уже не действовали, новые еще не созданы. Негативные явления вызывали дезорганизацию работы

транспорта, разбалансирование финансов и потребительского рынка. В обществе нарастала социальная напряженность, стал затухать ход экономических реформ.

С переходом на рынок по прогнозам ведущих специалистов потребность продукции базовых отраслей упадет на более чем на 30% , В этих условиях потребитель начнет активный поиск более дешевой и качественной продукции. В таком случае отечественная металлургия вновь подвергнется серьезным испытаниям.

Однако 1991 год стал серьезным испытанием не экономического, а политического характера для народов СССР. Начался стремительный распад державы в форме парадов суверенитетов республик, входящих в нее. И чем сильнее демонстрировало независимость руководство двух республик - России и Украины, тем круче в экономический штопор входил Таганрогский металлургический завод. Ведь он целиком и полностью зависел от поставок штрипса, чугуна, огнеупоров, оцинкованного металла, производимых на украинских предприятиях.

Летом 1992 года вышел Указ Президента России «Об организационных мерах по преобразованию государственных и муниципальных предприятий в акционерные общества открытого типа». С этого момента начался новый отсчет времени в истории Таганрогского металлургического завода. Становление его в качестве акционерного общества наполнено неповторимыми нестандартными событиями, решениями, определенной смелостью в поиске варианта приватизации, тревогами и сомнениями по поводу судьбы огромного предприятия. Заводская конференция высказалась за 2-й вариант приватизации, дающей право на владение контрольным пакетом акций. Началась кропотливая работа по превращению государственного предприятия в частное. 22 декабря 1992 года государственное предприятие было преобразовано в Акционерное общество «Таганрогский металлургический завод». Контрольный пакет в размере 41,35 % стал собственностью работников завода. Таким образом, им была представлена, на взгляд многих, долгожданная возможность распоряжаться своей судьбой.

А она, по-прежнему, была не легкой. Акционерное общество «ТМЗ» задолжало на начало 1993 года 1 млрд 800 млн рублей за поступившие материалы и использованные энерго-ресурсы. В то же время сумма неоплаченных ему долгов перевалила за 5 млрд руб. Тяжким грузом на плечи завода легла неуправляемая инфляция. Закупая исходные материалы на новый технологический цикл, завод вынужден был компенсировать их удорожание за счет прибыли, полученной в предыдущий период. Ситуация еще больше усугублялась тем, что на пополнение собственных оборотных средств использовалась прибыль, остающаяся у предприятия после уплаты бюджетных налогов. Таким образом, за счет ресурсов акционерного общества покрывались инфляционные издержки государства.

Эта критическая ситуация прямо влияла на трудовой ритм. Уменьшился выпуск, были перерасходованы шихта и энергоресурсы. И если рентабельность трубопрокатного цеха № 1 составила 77 % , то трубопрокатного № 2 - 38 % . А ведь и показатель 50 % является критическим. Вот почему в целях рационального использования трудовых ресурсов, сохранения трудового коллектива и экономии средств на оплату труда администрация завода с согласия профкома остановила ряд производств и участков сроком на один год.

С 20 декабря 1993 года по 17 января 1994 года в стране был проведен очередной чековый аукцион, на котором областной Фонд имущества выставил на продажу 29 % акций АО «ТМЗ». Тяжелое положение российской экономики, отсутствия аукционного и рекламного опыта, падение производства привели к вялой реакции потенциальных покупателей. Основной пакет акций (17 %) был приобретен Московским акционерным обществом «Трубоимпэкс». С февраля 1994 года Акционерное общество «ТМЗ» на 70 % перешло в частную собственность, на 30% продолжало контролироваться государством.

Прошедший год поставил перед таганрогскими металлургами задачу: бороться за потребителя, гибко формировать политику цен.

«В июле 1994 года мы пошли на довольно рискованный эксперимент, - рассказывает заместитель генерального директора по экономике Константин Анатольевич Семериков. ^ Предложили крупную партию труб по более выгодным для покупателей ценам, чем установили им наши основные конкуренты. Эффект рынка сработал без осечки: таганрогская продукция вызвала интерес даже на такой окраине России, как Дальний Восток. Потенциальных потребителей не испугали и транспортные расходы».

1994 год оказался самым сложным за последнее десятилетие для отечественной металлургии. Затеплившаяся было надежда на традиционное сезонное увеличение заказов, а с ними и объемов производства была разрушена трагедией, происшедшей на заводе. 23 марта 1995 года в 13 часов 15 минут обрушилось 14 тысяч кв. м кровли трубосварочного цеха № 3. В результате погибли 124 человека, еще 18 были госпитализированы в городскую больницу скорой помощи. Вопросы ликвидации аварии в течение многих недель стали главными для заводского руководства. Главные причины аварии носили комплексный характер. Они замыкались серьезными просчетами на проектно-конструкционном и строительно-монтажном уровне: были увеличены нагрузки от железобетонных плит перекрытия, нарушены строительные нормы, качество металлоконструкций, изготовленного в заводских условиях было низким, для них использовались кипящие стали, что привело к «охрупчиванию» металла и т.д.

К июню 1995 года был закончен первый этап обследования всех оставшихся конструкций цеха, выданы чертежи восстановления отдельных пролетов. На завод начали поступать первые вагоны с металлоконструкциями. К осени прибыл последний эшелон. На расчищенной от завалов площадке закипела работа.

Тем временем цена на украинский штрипс продолжала упорно ползти вверх. Единственным способом выживания в создавшихся условиях оставалась ценовая политика. Важную роль в развитии рыночных отношений играли посредники. Одно из них - предприятие «Шельф», возглавляемое молодым и талантливым предпринимателем С.А. Бидашем. Обладая репутацией надежного поставщика продукции, «Шельф» в тандеме с ТМЗ широко использовал нетрадиционные формы работы с поставщиками и потребителями. «Шельф» в своих посреднических усилиях использовал различные взаимозачеты и бартерные сделки. Он неоднократно представлял ТМЗ на крупнейших выставках, способствуя рекламе и реализации заводской продукции.

Лицо предприятия всегда определяла его главная действующая фигура - директор. С момента освобождения Таганрога от фашистских оккупантов, в этот важнейший период директорами завода являлись всего четыре человека: А.М. Астахов, Е.И. Леонов, П.Е. Осипенко и А.Ф. Шулежко.