50 LAT ALUMINIUM W KONINIE

(1966–2016)

impexmetal s.a.

Koordynator projektu: **Agnieszka Buciak**
Wybór i opracowanie tekstów: **Leszek Czajor**
Redakcja: **Jacek Wiśniewski**
Korekta: **Renata Wojciechowska**
Skład: **Jacek Antoniewski**
Konsultacja merytoryczna: **Andrzej Krogulski, Waldemar Wasiczek, Jacek Nowak, Roman Kwaśniewski**
Zdjęcia: **archiwum Aluminium Konin IMPEXMETAL SA**
Autorzy zdjęć: **Ryszard Fórmanek, Mirosław Jurgielewicz, Maciej Sypniewski, Krystian Szczepański i inni.**

W publikacji wykorzystano fragmenty Kroniki Huty Aluminium „Konin" oraz albumu pt. 30 lat Huty Aluminium „Konin" 1966–1996

© Copyright by **Aluminium Konin IMPEXMETAL SA**

Wydanie I

ISBN 978-83-63326-22-7

Konin 2016

Wydawca:
Aluminium Konin IMPEXMETAL SA

Firma Księgarska MAWI

62-500 Konin, ul. 3 Maja 2
www.mawi.konin.pl

Szanowni Państwo

Trzymacie Państwo w rękach książkę poświęconą 50-leciu aluminium w Koninie. Produkcja białego metalu, rozpoczęta w 1966 roku, oznaczała pojawienie się na mapie gospodarczej Konina przedsiębiorstwa z branży, której już pół wieku temu zapowiadano bardzo dobrą przyszłość. Te zapowiedzi się sprawdziły, czego wyrazem jest produkcja w Koninie najwyższej jakości blach i taśm aluminiowych, znajdujących odbiorców w różnych gałęziach przemysłu w kraju i za granicą.

W książce prezentujemy przede wszystkim obraz Huty Aluminium „Konin", jej pierwszych i następnych dni, zapamiętany przez bezpośrednich uczestników wydarzeń. Gros wspomnień dotyczy najważniejszych zdarzeń, związanych z budową huty oraz uruchomieniem elektrolizy i walcowni. Oddaliśmy głos świadkom tamtych lat, pragnąc zachować dla potomnych prawdziwy zapis historycznych już wydarzeń. Te wspomnienia pokazują, jak powstawała huta, jak kształtowała się załoga, jakie pokonywała trudności i odnosiła sukcesy.

Najnowsze dzieje to był okres chwilami bardzo ciężki dla huty, skutkujący między innymi zamknięciem elektrolizy. Jednak, jak czas pokazał, trudności zostały przezwyciężone i obecnie huta inwestuje dziesiątki milionów złotych, stając się producentem wyrobów szczególnie poszukiwanych przez przemysł motoryzacyjny czy opakowaniowy.

To czas znaczących przemian gospodarczych w Polsce, w trakcie których huta stała się częścią Impexmetalu. Jesteśmy obecnie największym w Polsce producentem płaskich wyrobów walcowanych z aluminium i jego stopów. Potwierdzeniem najwyższej jakości produktów i obsługi klientów jest nasza obecność na rynku europejskim od 50 lat. Stabilną pozycję rynkową zawdzięczamy nowoczesności, innowacyjności, profesjonalizmowi i stałemu dążeniu do osiągnięcia jakości, która zadowoli naszych klientów.

Jesteśmy dumni, że możemy z sukcesami kontynuować dzieło rozpoczęte 50 lat temu przez naszych poprzedników. Impexmetal SA Aluminium Konin to firma z przyszłością, której wartość tworzyła i tworzy wykształcona oraz zaangażowana w pracę załoga. Ta książka jest im wszystkim poświęcona.

Jan Woźniak

Członek Zarządu Impexmetal SA
Dyrektor zarządzający Aluminium Konin

Konin, styczeń 2016 roku

ROZDZIAŁ 1

KALENDARIUM

1959

15 maja Pismo Zjednoczenia Górniczo-Hutniczego Metali Nieżelaznych do Ministerstwa Przemysłu Ciężkiego, mówiące o lokalizacji huty aluminium w rejonie Konina jako najlepszym wyborze.

25 maja Narada w Ministerstwie Przemysłu Ciężkiego, której uczestnicy za najkorzystniejszą uznają lokalizację huty aluminium w rejonie Konina.

10 listopada Uchwała 434/59 Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów ustalająca lokalizację huty aluminium w rejonie Konina.

1960

22 czerwca Biuro Projektów Przemysłu Metali Nieżelaznych „Bipromet" przystępuje do opracowania projektu huty. Magister Jan Machinek zostaje generalnym projektantem.

21 listopada Wydział Architektury i Nadzoru Budowlanego Prezydium Wojewódzkiej Rady Narodowej w Poznaniu wydaje zaświadczenie o lokalizacji szczegółowej nr 196/60, zatwierdzające lokalizację huty aluminium w Malińcu, w powiecie konińskim.

8 grudnia Komitet Ekonomiczny Rady Ministrów zatwierdza założenia budowy drugiej huty aluminium w Polsce.

Grudzień Zarządzenie nr 185 Ministra Przemysłu Ciężkiego, mocą którego tworzone jest przedsiębiorstwo państwowe pod nazwą Huta Aluminium „Konin" w budowie z terminem rozpoczęcia działalności od 1 stycznia 1961 roku.

15 grudnia Generalny Dyrektor Zjednoczenia Górniczo-Hutniczego Metali Nieżelaznych pismem okólnym nr 16/60/30 zobowiązuje kierownictwo istniejącej przy hucie aluminium w Skawinie komórki budowy huty aluminium w Koninie do poczynienia wszelkich przygotowań, które umożliwią podjęcie działalności przedsiębiorstwa z dniem 1 stycznia 1961 roku, możliwie już w miejscu jego siedziby.

1961

1 lutego Zawarcie umowy o pracę z mgr. Włodzimierzem Dyczkowskim, pierwszym pracownikiem Działu Organizacyjno-Prawnego, któremu powierzono przygotowanie materiałów do rozpoczęcia akcji wywłaszczeniowej oraz czuwanie nad jej prawidłowym przebiegiem.

28 lutego Z Działu Organizacyjno-Prawnego wysyłana jest pierwsza korespondencja: pismo skierowane do Przewodniczącego Prezydium Powiatowej Rady Narodowej w Koninie Jana Janusa, w którym dyrekcja zawiadamia o rozpoczęciu akcji wywłaszczeniowej we wsiach Maliniec i Sulanki.

1 marca Minister Przemysłu Ciężkiego powołuje mgr. inż. Andrzeja Gronusia na stanowisko dyrektora Huty Aluminium „Konin" w budowie.

22 marca Dyrekcja huty otrzymuje pomieszczenia biurowe w budynku Warsztatów Naprawczych Sprzętu Górniczego w Marantowie.

1 kwietnia Załoga huty liczy 15 osób.

6 kwietnia Spotkanie dyrekcji huty i władz powiatowych z właścicielami nieruchomości we wsiach Maliniec i Sulanki, podlegających wywłaszczeniu.

Rok 1961. Budowa bocznicy kolejowej Konin–Maliniec. Pracom przygląda się dyrektor huty – Zygmunt Saller.

19 kwietnia	Podpisanie pierwszego aktu notarialnego kupna nieruchomości w Malińcu na potrzeby huty. Właściciel nieruchomości – Jan Wiśniewski.
21 kwietnia	Wypłacenie, w wyniku zawarcia aktu notarialnego, pierwszej należności za nabytą dla huty nieruchomość.
15 maja	Rozpoczęcie prac mających na celu doprowadzenie energii elektrycznej na plac budowy.
Maj	Budowa stacji przewoźnej o mocy 315 kVA i dwóch stacji słupowych do zasilania pomp głębinowych.
10 czerwca	Utworzenie w hucie Związku Zawodowego Hutników.
10 lipca	Służba inwestycyjna przekazuje generalnemu wykonawcy – Poznańskiemu Przedsiębiorstwu Budownictwa Przemysłowego – projekt wstępny.
31 lipca	Generalny wykonawca przejmuje plac budowy.
1 sierpnia	Rozpoczynają pracę koparki niwelujące teren budowy.
Październik	Kupno licencji od francuskiej firmy Pechiney.
Listopad	Założenie Zakładowego Koła Stowarzyszenia Inżynierów i Techników Przemysłu Hutniczego.
Grudzień	Huta otrzymuje pierwsze dwa bloki mieszkalne (tzw. punktowce) przy ulicy Bydgoskiej w Koninie.
19 grudnia	Przeniesienie biur huty do nowego budynku przy ulicy Bydgoskiej w Koninie.

1962

1 kwietnia	Utworzenie Kasy Zapomogowo-Pożyczkowej w hucie.

Sierpień 1961 r. Trwają prace niwelacyjne pod budowę huty na terenie wsi Sulanki. W tle Elektrownia „Konin”.

13 maja	Pierwsze obchody Dnia Hutnika.
Czerwiec	Zakończenie opracowania projektu wstępnego huty.

1963

26 lutego	Wybór pierwszej Rady Zakładowej.
Kwiecień	Rozpoczęcie budowy hal elektrolizy. Dyrekcja huty przenosi się z ulicy Bydgoskiej na plac budowy w Malińcu.
Lipiec	Zatwierdzenie projektu wstępnego Huty Aluminium „Konin”.
1 września	Powołanie Zasadniczej Szkoły Zawodowej dla Pracujących Huty Aluminium w Koninie kształcącej w specjalnościach: walcownik metali nieżelaznych, mechanik maszyn i urządzeń przemysłowych, elektromonter maszyn i urządzeń hutniczych.

Rok 1962. Wykopy i montaż osadników. Mężczyzna w okularach to Tadeusz Szczepański – główny inżynier budowy huty.

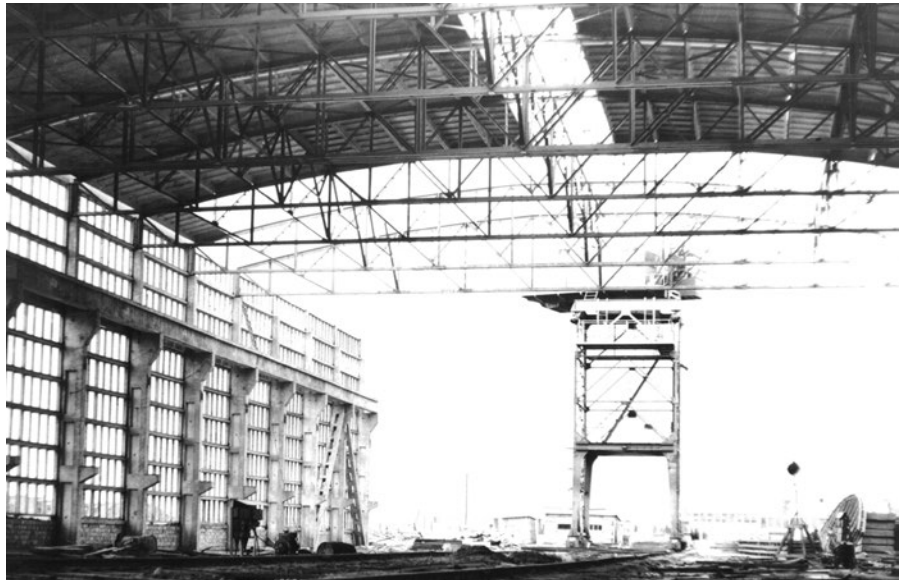
Rok 1965. Budowa hali A elektrolizy. Widoczne słupy, na których będą zawieszone anody.

Rok 1963. Prace murarskie przy budowie głównego kanału energetycznego huty.

Rok 1963. Budowa osadników „Dora”, do których będą spływały wymieszane z wodą pyły i gazy powstające w procesie elektrolizy tlenku glinu.

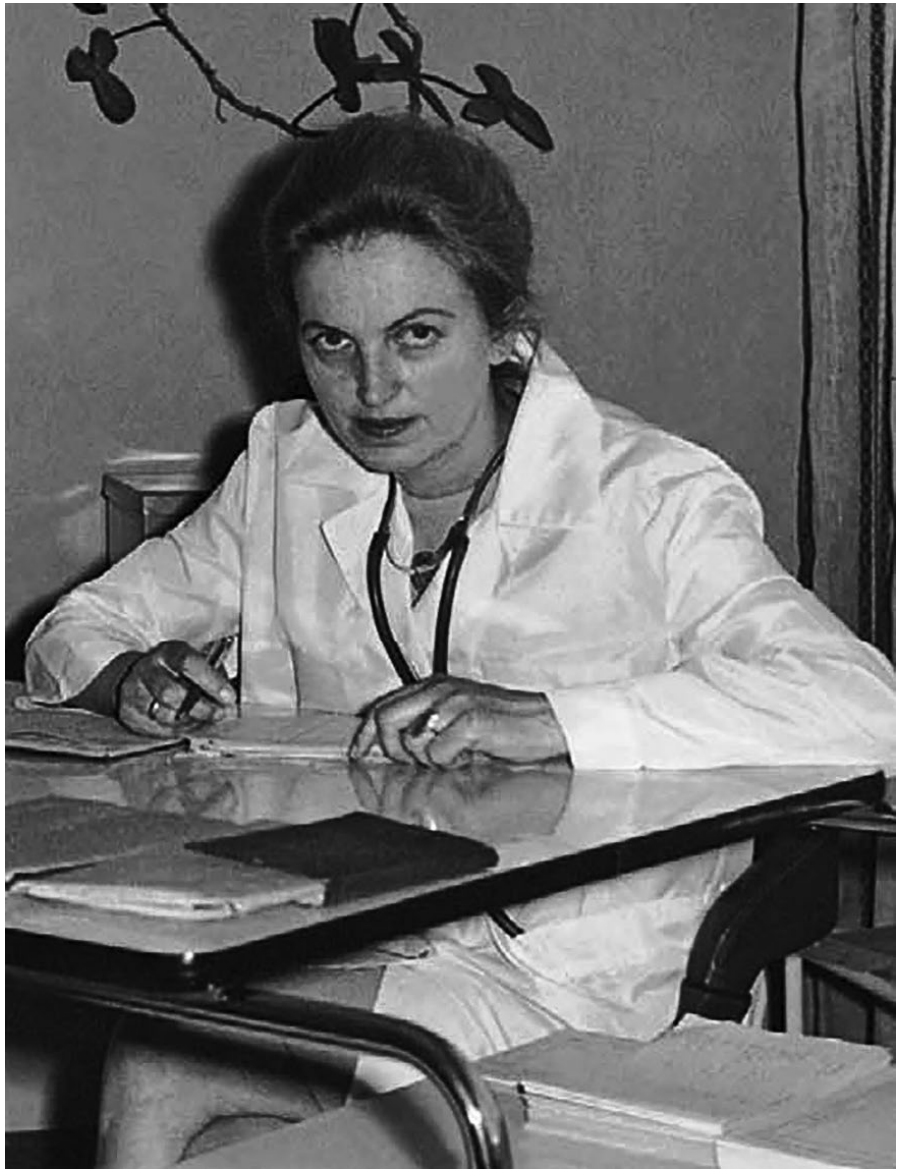
Rok 1963. Budowa hali warsztatów centralnych.

1964	
1 stycznia	Uruchomienie Przyzakładowej Zasadniczej Szkoły Zawodowej w celu zapewnienia przyszłej kadry pracowników.
1 lipca	Szkoła otrzymuje siedzibę w Malińcu na terenie huty. Pierwszym dyrektorem zostaje Mieczysław Chojnacki. Grono pedagogiczne liczy osiem osób.
Październik	Rozpoczęcie budowy obiektów energetycznych.
1965	
Luty	Decyzja o lokalizacji budowy ośrodka wypoczynkowego huty w Mikorzynie.
Sierpień	Oddanie do eksploatacji biurowca huty.



Rok 1964. Budowa hali odlewni.

Październik	Rozpoczęcie budowy obiektów energetycznych.
1966	
20 lipca	Rozruch i oddanie do eksploatacji głównych obiektów produkcyjnych (elektroliza, odlewnia I, regeneracja).
26 lipca	Komisja Planowania przy Radzie Ministrów podejmuje decyzję o budowie walcowni blach aluminiowych w hucie.
Od lipca do grudnia	Prowadzenie procesu spiekania anod i rozruchu wanien elektrolitycznych.
2 października	Powołanie mgr. inż. Jerzego Barteckiego na stanowisko dyrektora huty.
24 grudnia	Utworzenie w hucie Konferencji Samorządu Robotniczego.



Doktor Teresa Kobiak od 1 kwietnia 1964 roku przez wiele lat szefowa przyzakładowej przychodni lekarskiej

- Wyprodukowano 7117 ton aluminium.

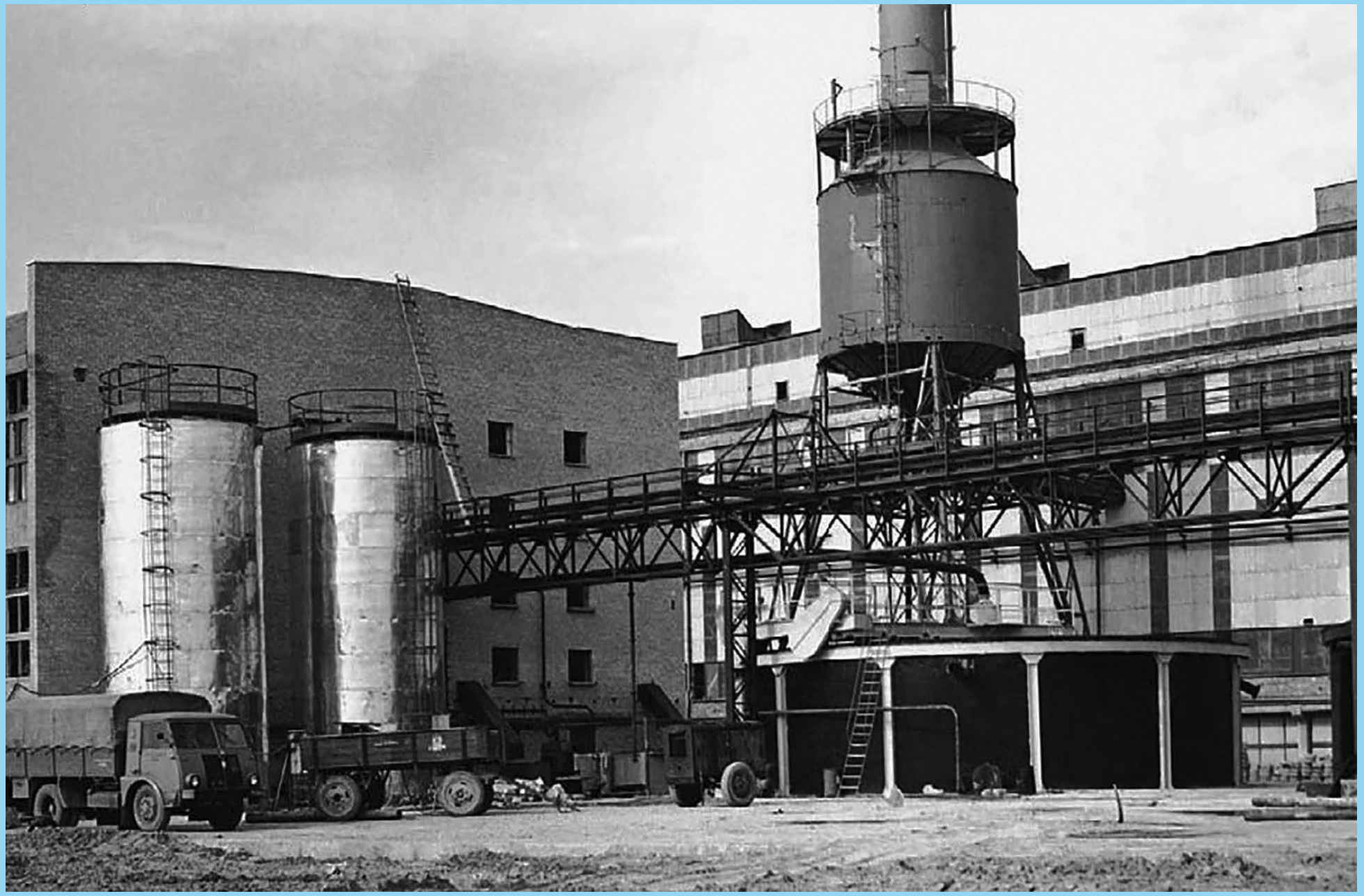
1967

21 stycznia	Zakończenie rozruchu wanien elektrolitycznych w hali B.
16 czerwca	Założenie Koła Polskiego Towarzystwa Turystyczno-Krajoznawczego przy Hucie Aluminium „Konin”.
28 listopada	Przekazanie przystani wraz z hangarami w ośrodku w Mikorzynie.
Grudzień	Rozpoczęcie produkcji „granulek” aluminium.

- Wyprodukowano 42 404 tony aluminium.

8 maja 1969. Ceremonia pasowania na hutnika.

20 lipca 1966 r. Premier PRL Józef Cyrankiewicz wizytuje hutę z okazji oddania do eksploatacji elektrolizy i odlewni.



Rok 1966. Budowa Wydziału Regeneracji Soli Fluorowych.

1968

Marzec Zatwierdzenie projektu wstępnego budowy zakładu przetwórczego – walcowni blach i taśm aluminiowych.

Kwiecień Generalny wykonawca – Przedsiębiorstwo Budowy Elektrowni i Przemysłu „Energoblok" wchodzi na plac budowy walcowni.

8 kwietnia Przekazanie do użytku pralni zakładowej.

1 lipca Rozpoczęcie budowy walcowni blach i taśm aluminiowych.

1969

1 września Uruchomienie Technikum Hutniczego dla Pracujących.

1970

16 maja Przekazanie do użytku klubu „Hutnik" przy ulicy Dworcowej w Koninie. Dotychczas klub mieścił się w budynku mieszkalnym przy ulicy Bydgoskiej 6.

22 maja Otwarcie przyzakładowego ambulatorium lekarskiego.

Grudzień Oddanie do użytku 12 domków kempingowych w ośrodku wypoczynkowym w Mikorzynie.

- Wyprodukowano 48 055 ton aluminium, przekraczając docelową zdolność produkcyjną.

1971

1 kwietnia Rozpoczyna działalność Samodzielny Oddział Wykonawstwa Inwestycyjnego.

19 października Odlanie pierwszego w kraju wlewka aluminiowego o przekroju 300 × 1500 × 5000 mm.

1 września Otwarcie przyzakładowego przedszkola.

Październik Przeniesienie szkoły hutniczej do obiektu przy ulicy Kolskiej w Koninie.

27–28 grudnia Pierwsza, zakończona niepowodzeniem, próba walcowania.

- W Odlewni II rozpoczęto budowę pieców topielnych kanałowych typu JAK 6.
- Po raz pierwszy w historii, w Polsce wyprodukowano w czasie jednego roku 100 tysięcy ton aluminium.

1972

9 stycznia Pierwsza udana próba walcowania taśmy aluminiowej na walcarce gorącej.

19 marca Józef Rojek, robotnik z huty, zostaje wybrany posłem na Sejm PRL.

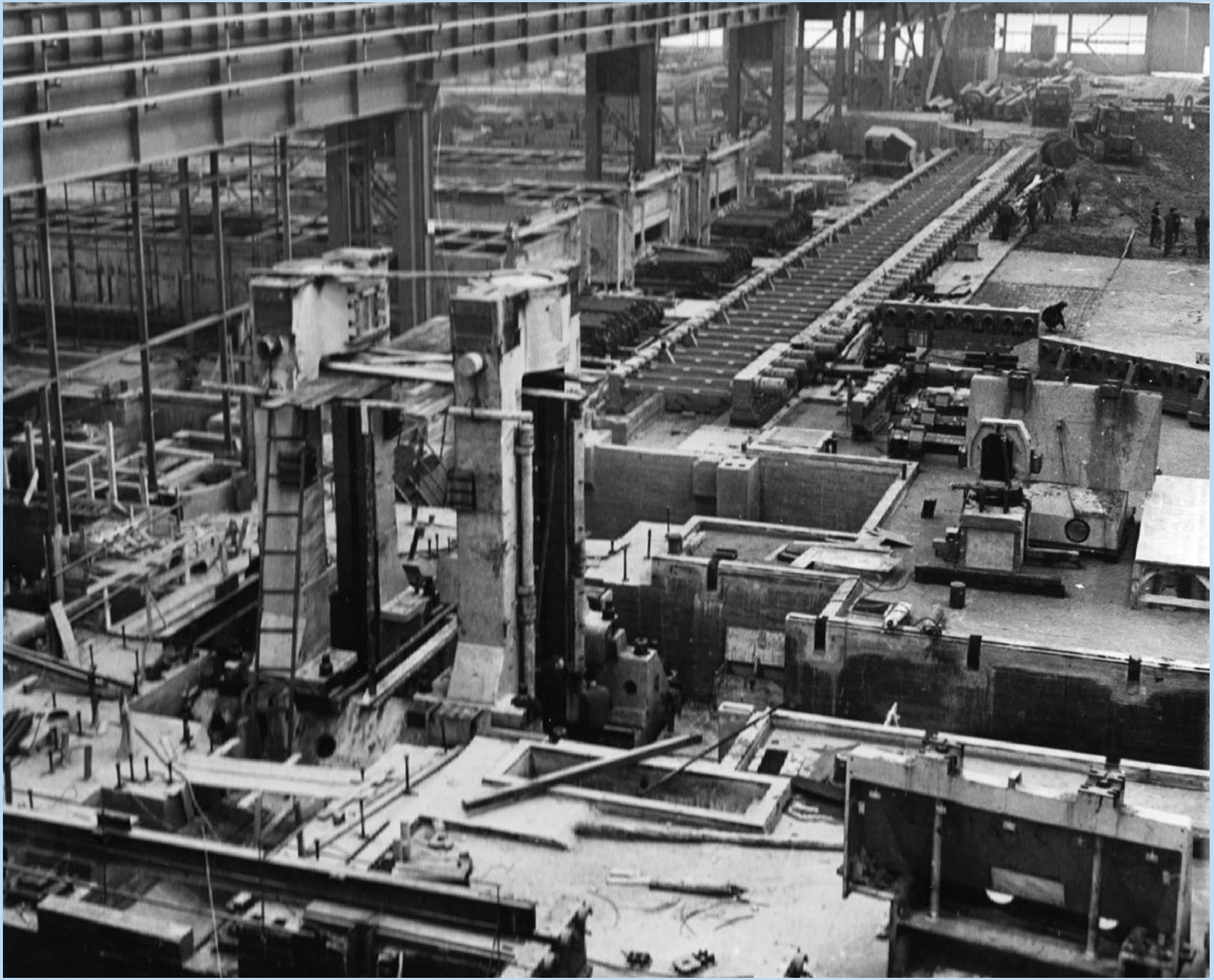
1 kwietnia Połączenie wydziałów: elektrolizy, odlewni i regeneracji soli w jeden organizm – Zakład Hutniczy.

1 kwietnia W wyniku zatwierdzenia nowego schematu organizacyjnego powstaje Zakład Przetwórczy.

13 lipca Otwarcie przyzakładowego żłobka.

- Instalacja urządzeń w Wydziale Walcowni: frezarki do bloków, walcarki zimnej WZ1, pieców do obróbki międzyoperacyjnej EBNER 4 i 5, linii cięcia arkuszowego (LCA3) oraz walcarki DUO.
- Wyprodukowano 49 725 ton aluminium elektrolitycznego.
- Józef Rojek, pracownik fizyczny huty, zostaje posłem na Sejm PRL.

Rok 1970. Hutnicy w pochodzie pierwszomajowym. Za hutnikami w strojach roboczych widać wysokiego mężczyznę z charakterystyczną czupryną. To Stanisław Lewandowski – wieloletni przewodniczący Rady Zakładowej huty. Warto zwrócić uwagę, że w tamtych czasach główna ulica nowego Konina wyłożona była kostką brukową.



Rok 1970. Głównym wykonawcą budowy walcowni był koniński „Energoblok”.

- Uruchomiono produkcję w piecach topielnych JAK 6 na odlewni.

1973

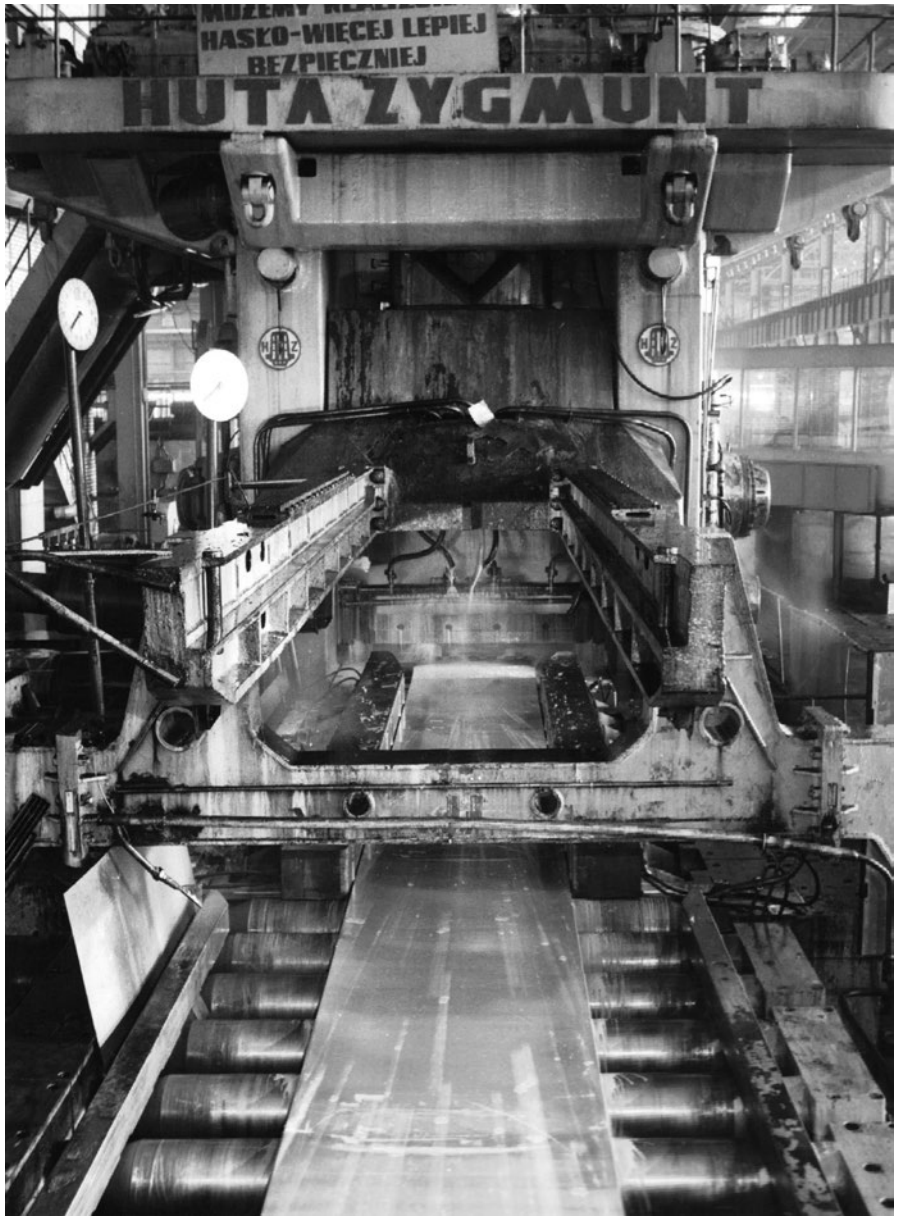
- Rok honorowego krwiodawstwa w Hucie Aluminium „Konin". Powstaje Zakładowy Bank Krwi. W pierwszej zbiorowej akcji krwiodawstwa 47 pracowników huty oddaje 11,4 l krwi. Powstaje Klub Honorowych Dawców Krwi przy Hucie Aluminium „Konin".
- Marian Kamiński otrzymuje tytuł „Wielkopolanin 1973" – najpopularniejszy Wielkopolanin.

Lata 70. Przedszkole im. Janka Wędrowniczka przy ulicy Przemysłowej, którego absolwentami są tysiące hutniczych dzieci.

Hutniczy klub płetwonurków „Amur" powstał w 1971 roku. Jego założycielem i wieloletnim prezesem był Janusz Najkowski (czwarty od lewej).

1974

26 stycznia	Walcownia osiąga projektowaną zdolność produkcyjną.
24 kwietnia	Rodzi się 50-tysięczna mieszkanka Konina Monika Gerczak, której ojciec jest elektrykiem na walcarkach zimnych.
Lipiec	Rozpoczęcie zadania inwestycyjnego – „Rozbudowa Walcowni – III Walcarka".



Rok 1972. Walcarka gorąca nareszcie działa jak należy.

	1975
Grudzień	Uruchomienie nowoczesnej walcarki Zamet-Achenbach oraz urządzeń pomocniczych: przewijarki i linii cięcia taśm. Inwestycja umożliwia produkcję taśmy o grubości od 150 mikronów do 0,5 mm na potrzeby przemysłu opakowaniowego.
•	Instalacja pieca EBNER 3.
◆	Rozpoczyna się drugi etap modernizacji urządzeń oczyszczania gazów: elektrofiltrów, skruberów i zespołów wentylacyjno-myjących na elektrolizie.
	1976
Maj	Inżynier Eugeniusz Andrzejewski z huty zostaje „Mistrzem racjonalizacji województwa konińskiego" za rok 1975.
5–6 czerwca	Pierwszy Bursztynowy Złaz Konińskich Hutników do Mrówek pod Wilczynem (200 uczestników).
15–30 września	Plener rzeźbiarski „Aluminium – Konin 1976", w którym uczestniczy 18 artystów.
◆	I Hutnicze Spotkania z Piosenką Turystyczną zorganizowane w klubie „Hutnik" przez Koło PTTK przy Hucie Aluminium „Konin".
	1977
23 lutego	W czasie akcji krwiodawstwa hutnicy oddają 30 litrów krwi.
12 sierpnia	Odsłonięcie w Koninie pierwszej z rzeźb wykonanych na ubiegłorocznym plenerze aluminium, zatytułowanej „Przechodzień".
Wrzesień	Drugi plener rzeźbiarski „Konin – Aluminium".

Lata 70. Hutniczy żłobek przy ulicy Przyjaźni.

Przez wiele lat główny biurowiec huty tętnił życiem od godziny siódmej rano

1978

28 lutego Utworzenie Zespołu Szkół Zawodowych Huty Aluminium „Konin", w skład którego wchodzą: Zasadnicza Szkoła Zawodowa, Technikum Hutniczo-Mechaniczne dla Pracujących, Średnie Studium Zawodowe i Policealne Studium Zawodowe.

21 czerwca Huta odznaczona Medalem Edukacji Narodowej za udzielanie dużej pomocy patronackim szkołom.

1–20 września III plener Aluminium '78, w którym uczestniczą artyści z Polski, Węgier, Finlandii i Czechosłowacji.

Lata 70. Klub „Hutnik" przy ulicy Dworcowej rządzony niepodzielnie przez Stanisława Sroczyńskiego. Kulturalna mekka hutników i ich rodzin.

7 grudnia Jan Zemełka zostaje patronem Klubu Honorowych Dawców Krwi przy Hucie Aluminium „Konin".

1979

18 stycznia Wyprodukowanie 250-tysięcznej tony aluminiowych wyrobów walcowanych.

27 stycznia Utworzenie przez hutników Koła Łowieckiego „Hubertus".

28 kwietnia Otwarcie w Biurze Wystaw Artystycznych w Koninie wystawy poplenerowej Aluminium – Konin '78, na której ponad 20 artystów prezentuje około 60 prac.

29 września Otwarcie w Biurze Wystaw Artystycznych w Koninie wystawy poplenerowej „Aluminium – Konin '79" prezentującej prace 16 artystów, wśród nich jednego Fina i dwóch Węgrów.

1980

Przełom września i października Utworzenie Komitetu Założycielskiego Niezależnego Samorządnego Związku Zawodowego „Solidarność".

- V plener Aluminium–Konin z udziałem kilkunastu twórców z Polski, Węgier i USA.

1981

13–14 grudnia Przeprowadzenie w Hucie Aluminium „Konin" największego w Wielkopolsce strajku, będącego reakcją na wprowadzenie stanu wojennego. Funkcję przewodniczącego Komisji Zakładowej NSZZ „Solidarność" pełnił wówczas Jerzy Jarzyński, a wiceprzewodniczącymi byli: Adam Cieluch i Marek Sroczyński. Strajk zakończył się 14 grudnia o 22.00.

- Koniec ograniczeń w dostawie energii elektrycznej dla elektrolizy.

Rok 1981. Posiedzenie samorządu robotniczego. Przy mikrofonie Janusz Borkowski, wieloletni kierownik odlewni.

1982

Wrzesień	Otwarcie pięcioletniego technikum o specjalności metalurg metali nieżelaznych.

1983

26 marca	I Walne Zebranie Członków Niezależnego Samorządnego Związku Zawodowego Hutników w Hucie Aluminium „Konin". Przewodniczącym zostaje Leszek Trojanowski.
25–26 maja	Wybory pierwszej Rady Pracowniczej. Rada liczy 31 osób i ma bardzo szerokie kompetencje. Jej przewodniczącym zostaje Wacław Wolicki.
24 listopada	Nadzwyczajna Konferencja Delegatów NSZZ Hutników stanowisko przewodniczącego powierza Andrzejowi Staroście.

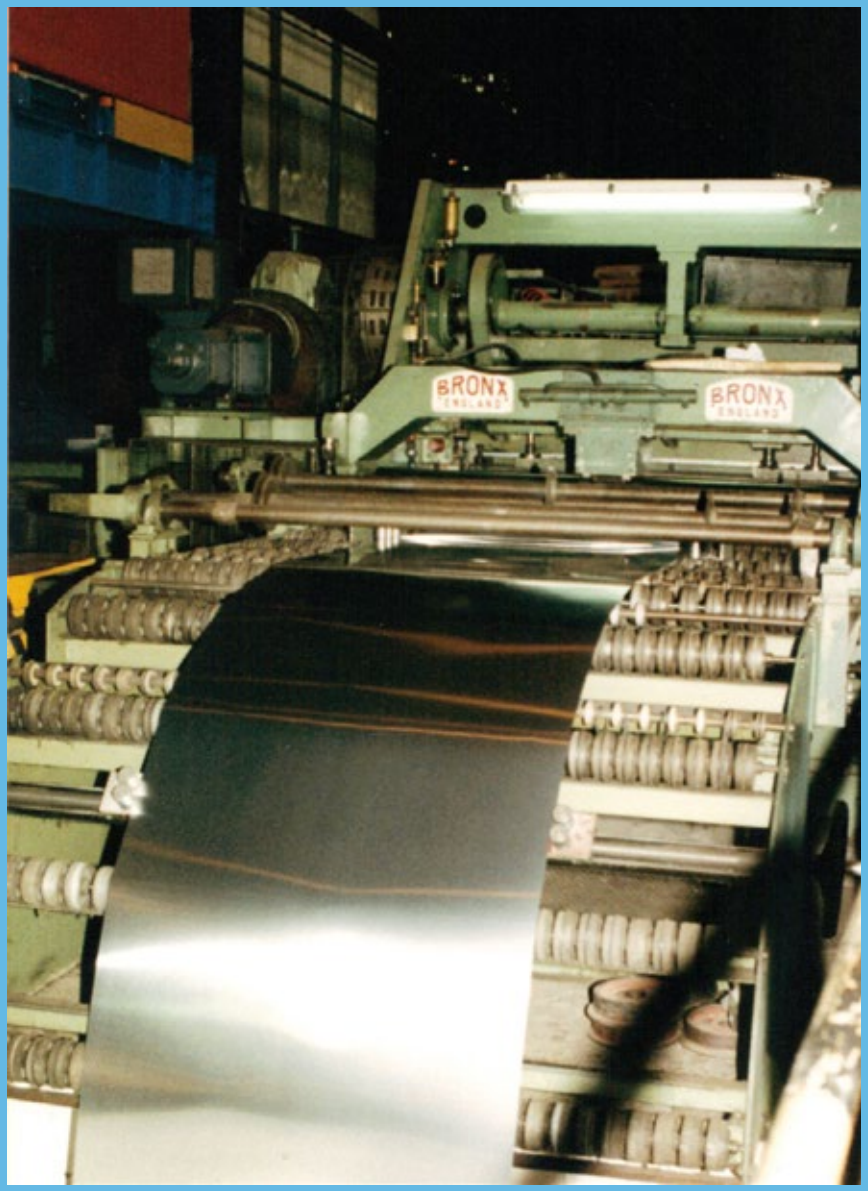
1984

1 sierpnia	Uruchomienie eksperymentalnych wanien (zhermetyzowane wanny z anodami wstępnie spieczonymi, z automatyczną punktową doróbką i z suchym oczyszczaniem gazów anodowych).
24 sierpnia	Wyprodukowanie półmilionowej tony wyrobów walcowanych.
◆	Rozpoczęcie budowy składowiska odpadów poprodukcyjnych z zamkniętym obiegiem wody i oczyszczalnią ścieków zawierających związki fluoru.

1986

12–14 marca	Pierwsze indywidualne szachowe mistrzostwa huty wygrywa Roman Karmowski z Wydziału Elektrolizy.
1 września	Otwarcie przedszkola zakładowego na osiedlu „Zatorze" w Koninie.
18 listopada	Przekazanie przez dyrekcję huty sztandaru Klubowi Honorowych Dawców Krwi przy hucie.

Rok 1991. Dyrektor Jerzy Kak pasuje na hutników uczniów Zespołu Szkół Zawodowych.



Linia cięcia arkuszowego BRONXA

Rok 1993. Jedna z wielu akcji honorowego krwiodawstwa w hucie. Klub działa pod hasłem – „Nieznanym chorym, rodzinie, sobie”.

1991

Listopad	Ostatnie posiedzenie Rady Pracowniczej, rozwiązanej w związku ze zmianą formy własności huty w grudniu 1991 roku.
13 grudnia	Prezes Rady Ministrów podejmuje decyzję o przekształceniu Huty Aluminium „Konin” w jednoosobową spółkę Skarbu Państwa.
31 grudnia	Wpisanie do rejestru handlowego Huty Aluminium „Konin” SA.

- Oddanie do eksploatacji linii „Bronxa” zakupionej w Wielkiej Brytanii, służącej do obróbki taśm cienkich, do 0,1 mm, przeznaczonych na opakowania.
- Instalacja linii prostowania naciągiem (LPN) i linii cięcia arkuszowego (LCA2).

1992

20 lipca	Główny Inspektor Pracy informuje o zamiarze wydania decyzji dotyczącej „…zaprzestania wytwarzania aluminium dotychczasową metodą za pomocą elektrolizy w Hucie Aluminium „Konin” SA – z terminem jej realizacji do końca 1993 roku…”, co było spowodowane przekroczeniami najwyższych dopuszczalnych stężeń węglowodorów aromatycznych i benzo(a)pirenu, notowanymi w halach elektrolizy.

- Uruchomienie zamkniętego obiegu wody, co umożliwia całkowite zaprzestanie zrzutów do kanalizacji i Warty.
- Instalacja linii obróbki powierzchni (LOP).

1993

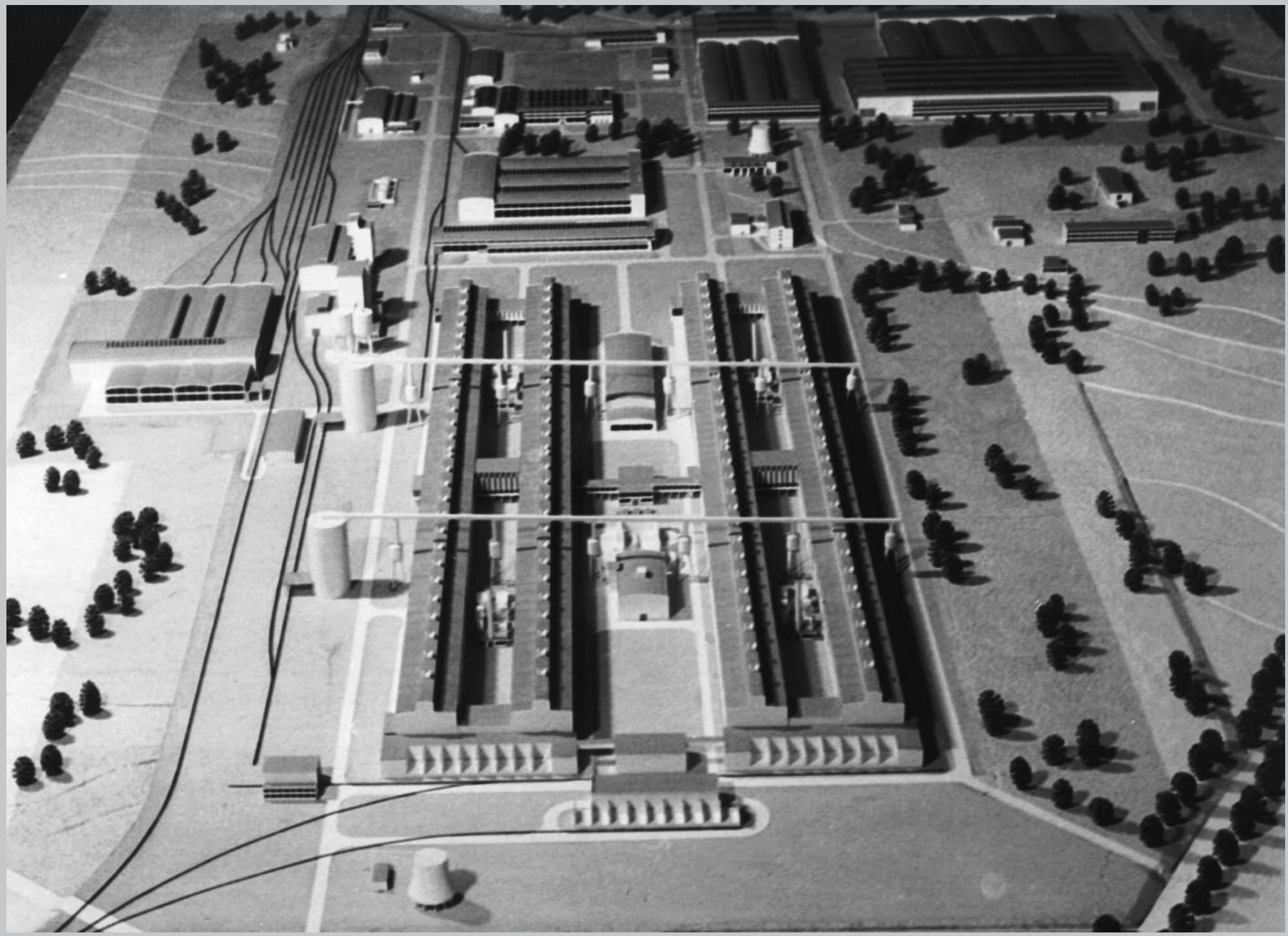
Lipiec	Podpisanie z Hydro Aluminium Karmøy (Norwegia) kontraktu na dostawę 530 ton suchej masy anodowej oraz pomoc techniczną dla przeprowadzenia prób jej stosowania w sześciu elektrolizerach huty „Konin”.
Październik/ listopada	Zasypywanie anod suchą masą.

- Bieg sztafetowy na tarasie huta – Mikorzyn.

Koniec maja lub początek czerwca 1995 roku. Aleksander Kwaśniewski wówczas Przewodniczący Klubu Parlamentarnego SLD, a za pół roku prezydent RP z „gospodarską” wizytą w hucie.
Na zdjęciu wykonanym przed biurowcem huty od lewej: Jerzy Kak – dyrektor huty, Andrzej Starosta – przewodniczący Związku Zawodowego Hutników, Aleksander Kwaśniewski, Andrzej Sybis – wiceprezydent Konina, Józef Nowicki – poseł SLD z Konina, Leszek Andrzejewski – działacz SdRP z Turku i Kazimierz Pałasz – prezydent Konina.

Piec do obróbki cieplnej

Rulony walcowane na gorąco



Makieta huty przez wiele lat była ozdobą holu głównego biurowca i… sporą atrakcją dla dzieci hutników

Tuleje stalowe do nawijania rulonów podczas walcowania (Fot. K. Szczepański)

Spotkanie z okazji 30-lecia huty

1994

Listopad Wystąpienie zarządu spółki do ministra przekształceń własnościowych z wnioskiem o wszczęcie i prowadzenie postępowania prywatyzacyjnego drogą kapitałową.

Listopad Rozpoczęcie procesu restrukturyzacji mającego na celu wyodrębnienie spółek remontowych.

1995

Luty Modernizacja napędu i układu sterowniczego walcarki zimnej nr 1.

- Z Huty Aluminium „Konin" wyodrębniają się spółki: „Drewal", „Odmech", „Remal", „Smak" i „Hutnik".
- Huta otrzymuje Złoty medal na Międzynarodowym Salonie Techniki Pakowania i Magazynowania TAROPAK 95 za wyroby walcowane z przeznaczeniem na opakowania spożywcze.

29 grudnia Impexmetal SA kupuje 75 proc. akcji Huty Aluminium „Konin" SA.

- Opracowanie „Strategii Rozwoju Huty Aluminium Konin do 2000 roku" mającej na celu modernizację urządzeń, zwiększenie produkcji i poprawę jakości.
- Wyprodukowanie, po raz pierwszy w historii huty, ponad 50 000 ton aluminium elektrolitycznego w czasie 12 miesięcy.

1996

Styczeń Wobec istotnego zmniejszenia emisji fluoru wojewoda koniński podejmuje decyzję o zmniejszeniu strefy ochronnej huty z 6792 hektarów do 238 hektarów.

27 sierpnia Zarząd Huty Aluminium „Konin" SA podejmuje decyzję o przejęciu roli głównego sponsora Klubu Sportowego „Górnik" Konin.

22 listopada Huta otrzymuje certyfikat zgodności z normą ISO 9001.

- Modernizacja Wydziału Walcowni obejmująca instalację gazowego pieca przepychowego do nagrzewania bloków, instalację linii cięcia wzdłużnego (LCW2) i modernizację walcarki zimnej 2.
- Wyprodukowanie milionowej tony blach i taśm.
- Produkcja roczna przekracza 52 000 ton aluminium pierwotnego.

1997

28 stycznia Zakończenie projektu wdrażania technologii anody z suchą masą anodową.

Grudzień Po zmodernizowaniu Wydziału Elektrolizy oraz wykonaniu zamkniętego obiegu wody i ścieków oraz istotnej poprawy warunków pracy decyzją Głównego Inspektora Ochrony Środowiska huta zostaje wykreślona z listy osiemdziesięciu zakładów o największym negatywnym oddziaływaniu na środowisko kraju.

1998

8 kwietnia Przekazanie 2654 byłym i aktualnym pracownikom 15 proc. akcji Huty Aluminium „Konin" SA.

30 maja Otwarcie Centrum Szkoleniowo-Wypoczynkowego w Mikorzynie.

6 czerwca – 15 sierpnia Modernizacja walcarki gorącej, umożliwiająca obróbkę bloków aluminiowych o wadze do 7 ton (dotychczas 3 tony) i długości do 6 metrów (dotychczas 3,5 metra).

13 czerwca W finale piłkarskiego Pucharu Polski drużyna Aluminium Konin przegrywa 3:5 z Amicą Wronki.

17 czerwca Huta otrzymuje wyróżnienie w kategorii „Mister Eksportu '98" za blachy i taśmy z aluminium i jego stopów w konkursie organizowanym przez Krajową Izbę Gospodarczą.

14 grudnia Podpisanie porozumienia pomiędzy Hutą Aluminium „Konin" SA a Międzyzakładowym Związkiem Zawodowym Hutników i Pracowników oraz Międzyzakładową Organizacją Związkową NSZZ „Solidarność" o wprowadzeniu 8-godzinnej normy czasu pracy na Wydziale Elektrolizy.

- Modernizacja urządzeń Oddziału Walcowni i Odlewni (piec do obróbki cieplnej rulonów, topielny piec gazowy i odlew (UPCO 2), linia cięcia wzdłużnego (LW5), modernizacja frezarki, Instalacja pieca EBNER 6.).

1999

1 sierpnia Rozpoczyna działalność Huta Aluminium Konin-Handel Sp. z o.o. powstała w wyniku wydzielenia służb handlowych ze struktur huty i Impexmetalu.

- Modernizacja walcarki gorącej. Instalacja linii cięcia arkuszowego (LCA3).

2000

20 maja Wyścig kolarski o puchar Prezesa Huty Aluminium „Konin" SA.

8 lipca Czwarty „Tenisowy piknik" między reprezentacjami huty i kopalni „Konin" wygrywają 9:3 górnicy.

2001

25 maja Huta otrzymuje tytuł „Sponsor Roku – Za Serce" w czasie „Dni Konina".

- Modernizacja linii cięcia wzdłużnego (LCW1).

2003

Styczeń Zmiana nazwy przedsiębiorstwa na Aluminium Konin–Impexmetal SA.

2003–2007

- Drugi etap modernizacji Wydziału Walcowni, którego celem jest uruchomienie i zwiększenie produkcji wyrobów cienkich (instalacja linii cięcia wzdłużnego (LCW5), modernizacja linii cięcia arkuszowego (LCA1 i LCA2), instalacja urządzenia do składania platerów, instalacja pieca do bloków Maerz-Gautschi, modernizacja walcarki zimnej 1, oddanie do eksploatacji walcarki zimnej 4, instalacja linii do pakowania taśm).

2004

22 maja 34. mecz szachowy Aluminium Konin-Impexmetal SA – KWB „Konin" SA wygrywają górnicy 7:3.

W Koninie kończy się produkcja aluminium

2005

◆ Huta wyprodukowała i sprzedała w 2005 roku 72 tysiące ton wyrobów walcowanych.

2006

3 sierpnia Rozpoczyna pracę nowa walcarka wyrobów cienkich, najważniejsze i najdroższe urządzenie zainstalowane w ramach szeroko zakrojonego programu modernizacyjnego realizowanego od drugiej połowy 2004 kosztem ponad 200 mln zł.

◆ Wyprodukowanie blisko 55 000 ton aluminium pierwotnego w czasie dwunastu miesięcy.

2007

20–28 sierpnia Strajk zorganizowany przez związki zawodowe w proteście przeciwko łamaniu praw pracowniczych i związkowych.

24 sierpnia Ogólnopolska Manifestacja Związkowa.

2008

30 czerwca Połączenie Impexmetal SA i Aluminium Konin-Impexmetal SA.

Początek listopada Decyzja o zamknięciu w 2009 roku elektrolizy spowodowana wzrostem o ponad 50 proc. ceny oferowanej na 2009 rok energii elektrycznej (stanowiącej około 40 proc. kosztów produkcji elektrolizy) oraz spadkiem notowań cen aluminium na LME.

1 grudnia Część załogi huty rozpoczyna okupację biurowca firmy, domagając się odpowiednich odpraw i zagwarantowania ich na piśmie w związku z likwidacją od 1 stycznia 2009 roku Wydziału Elektrolizy.

2009

4 lutego Po wyłączeniu ostatnich zespołów elektrolizy, Huta Aluminium „Konin" kończy, po 43 latach, produkcję aluminium.

2010

10 lutego Certyfikacja Zakładowego Systemu Zarządzania na zgodność z IS0/TS 16949.

◆ Rekordowa sprzedaż wyrobów gotowych – 78 000 ton.

2011

◆ Certyfikacja ZSZ na zgodność z ISO 14001, OHSAS 1800.

2013

◆ Zainstalowanie nowoczesnego pieca obróbki cieplnej kręgów aluminiowych firmy Otto Junker.

2014

◆ Kompleksowa modernizacja walcarki zimnej do taśm aluminiowych WZ2.

22 sierpnia Największe osiągnięcie turystyczne członków PTTK z huty, czyli zdobycie szczytu Breithorn w Alpach (4185 m n.p.m) podczas XX Kwalifikowanego Zgrupowania Górskiego Rodzin Hutniczych.

2015

Październik Przeprowadzka do nowego biurowca.

- Rozpoczęcie trzeciego etapu modernizacji zakładu, planowanego na lata 2015–2017, obejmującego rozbudowę 3-nawowej hali walcowni, rozbudowę węzła walcarki gorącej, budowa pieca na odlewni PG3, instalacja linii prostowania naciągiem i linii cięcia arkuszowego.
- Rekordowa sprzedaż ponad 86 tysięcy ton wyrobów gotowych.

22 sierpnia 2014. Wśród zdobywców szczytu Breithorn (4185 m n.p.m.) członkowie hutniczego koła PTTK. (Fot. J. Biliński)

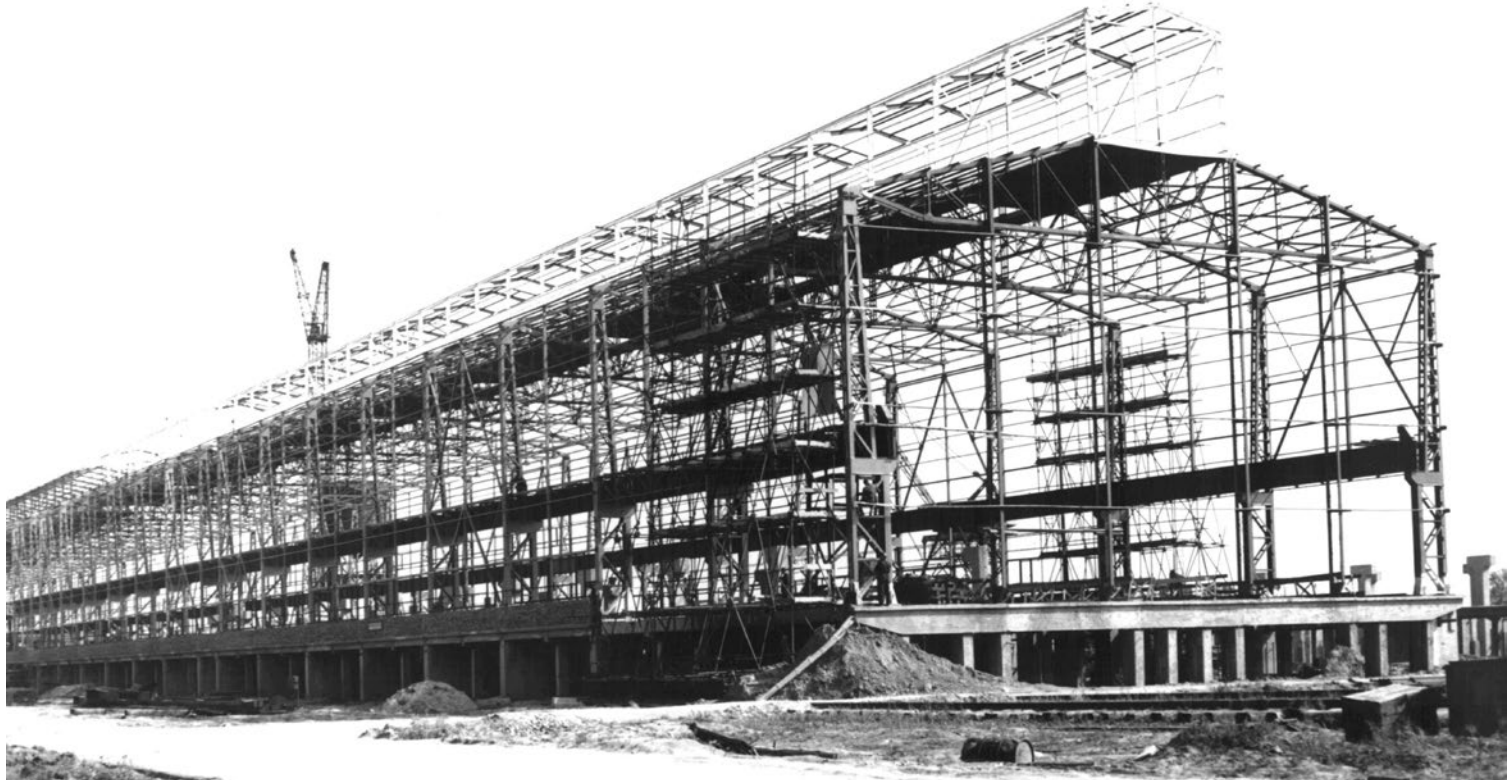
13.08.2015. Wizyta Premier Ewy Kopacz w zakładzie Aluminium Konin. Pani Premier towarzyszą (od lewej): Dyrektor Produkcji – Robert Jeżak i Członek Zarządu Dyrektor Zarządzający – Jan Woźniak.

ROZDZIAŁ 2

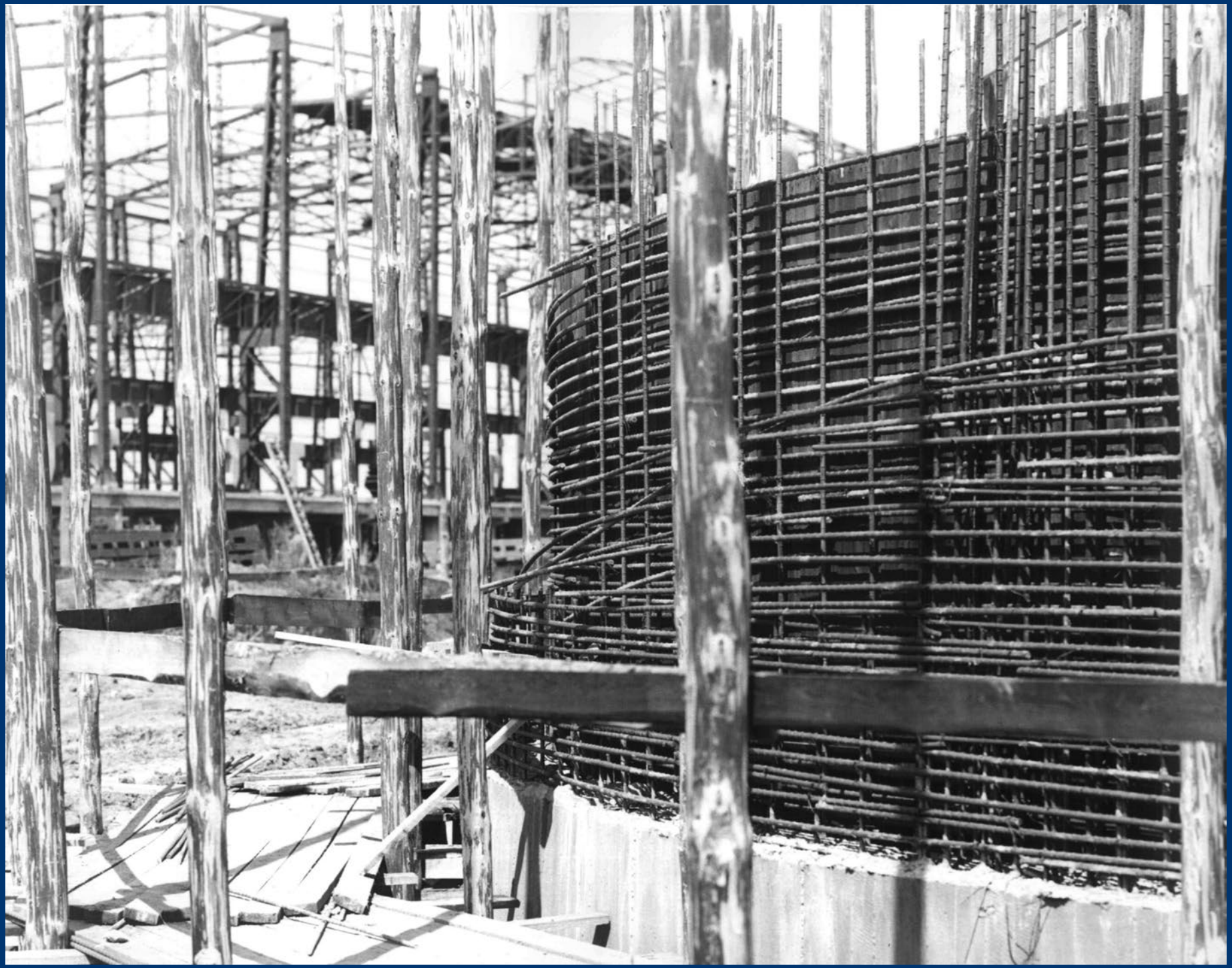
PÓŁ WIEKU HUTY W KONINIE

W końcu lat pięćdziesiątych dwudziestego wieku władze państwowe zaczęły myśleć o budowie drugiej – po Skawinie – huty aluminium w Polsce. Nie od razu wybór padł na Konin. Brano pod uwagę także lokalizację w rejonie elektrowni „Turów".

Dyskusje te zakończyła uchwała nr 434/59 Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów z 10 listopada 1959 roku, ustalająca lokalizację huty aluminium w rejonie Konina. 22 czerwca 1960 roku Zjednoczenie Górniczo-Hutnicze Metali Nieżelaznych zawarło z Biurem Projektów Przemysłu Metali Nieżelaznych „Bipromet" umowę na opracowanie projektu wstępnego huty. W tym samym roku, 8 grudnia, Komitet Ekonomiczny Rady Ministrów zatwierdził założenia budowy drugiej huty aluminium w Polsce, co dało podstawę do wydania przez Ministra Przemysłu Ciężkiego 10 grudnia 1960 zarządzenia nr 185, na mocy którego utworzono przedsiębiorstwo państwowe pod nazwą Huta Aluminium „Konin". W tym samym miesiącu Generalny Dyrektor Zjednoczenia Górniczo-Hutniczego Metali Nieżelaznych pismem okólnym nr 16/60/30 zobowiązał kierownictwo istniejącej przy hucie aluminium w Skawinie komórki



Rok 1965. Konstrukcja hali „A" elektrolizy.



Rok 1965. Budowa silosu na tlenek glinu.

Rok 1965. Montaż galerii aeracyjnej służącej do transportu metodą nadmuchu tlenku glinu z silosu do hal elektrolizy.

budowy huty aluminium w Koninie do poczynienia wszelkich przygotowań, które umożliwią podjęcie działalności przedsiębiorstwa z dniem 1 stycznia 1961 roku, możliwie już w miejscu jego siedziby.

Hutę budowano w oparciu o licencję francuskiej firmy „Pechiney", którą zakupiono w październiku 1961 roku. Celem inwestycji było podwojenie produkcji aluminium w Polsce z 50 000 ton do 100 000 ton rocznie. Pierwsze miesiące pracownicy huty poświęcali na kupno nieruchomości od rolników, co było związane z wieloma trudnościami wynikającymi z nie zawsze uregulowanych spraw własności gruntów i zabudowań czy niechęci gospodarzy do opuszczania swoich gospodarstw. Sprawy rozgraniczenia terenów, stosunków własnościowych, szacunków i nabycia gruntów poszły sprawnie, bowiem już 22 maja 1961 roku teren o powierzchni około 140 hektarów był w posiadaniu huty.

10 lipca 1961 roku Poznańskie Przedsiębiorstwo Budownictwa Przemysłowego (PPBP), generalny wykonawca inwestycji, otrzymało projekt wstępny w części dotyczącej zagospodarowania placu budowy, co pozwoliło PPBP wejść z robotami na teren budowy. Od połowy 1965 roku zaczęły nadchodzić dostawy maszyn i urządzeń z kraju i zagranicy.

Rok 1965. Montaż galerii areacyjnej na wysokości 48 metrów.

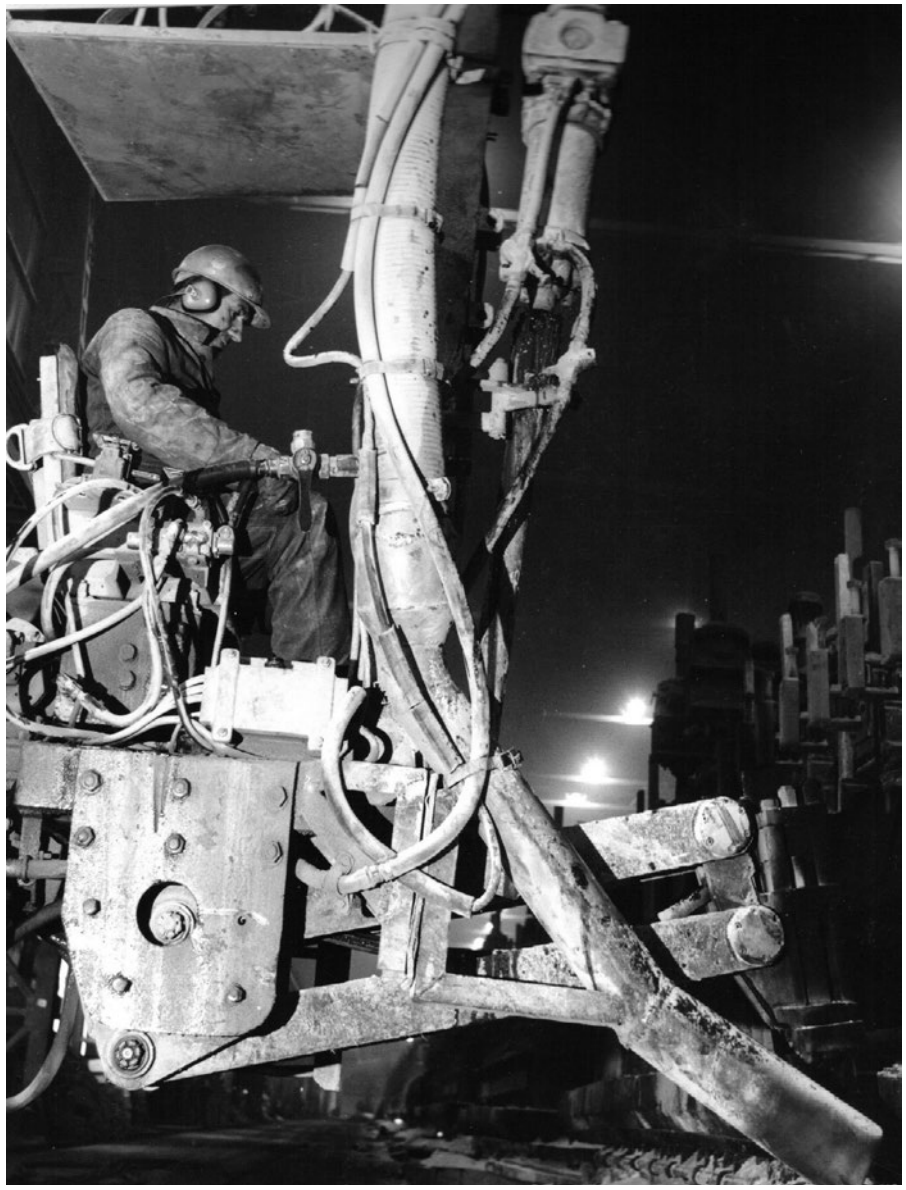
Rok 1966. Hala elektrolizy w budowie. Widoczne płaszcze katod wanien elektrolitycznych i słupy anodowe.

ELEKTROLIZA

Początek produkcji aluminium nastąpił 14 lipca 1966 roku. O godzinie 8.00 po raz pierwszy zasilono 96 elektrolizerów hali A energią elektryczną. Tym samym rozpoczął się piętnastodniowy okres spiekania anod.

Nie produkowano jeszcze w tym czasie aluminium, bowiem cała energia elektryczna zużywana była na wytworzenie ciepła potrzebnego do rozpuszczenia bryłek surowej masy anodowej oraz spieczenia jej w lite bloki węglowe, stanowiące dodatnią elektrodę dla każdego elektrolizera. 20 lipca 1966 roku odbyła się oficjalna uroczystość przekazania huty do eksploatacji z udziałem premiera rządu Józefa Cyrankiewicza.

20 lipca 1966 r. Premier PRL Józef Cyrankiewicz zwiedza halę „A" elektrolizy.



Operator żurawia służącego do zasilania elektrolizerów w tlenek glinu. Ta praca to niezwykle ciężki kawałek chleba.

Rok 1966. Widok na hale elektrolizy od strony bramy głównej.

Historyczny dzień dla huty i dla Konina. Od lewej: Mariusz Błaszak, Jacek Nowak, Adam Kubacki, Jerzy Gałek, Norbert Nawrocki, Tomasz Wardeński, Marek Rudalski, Adam Matczak, Radosław Świątek i Krzysztof Sylwestrzak.

28 lipca 1966 roku proces spiekania uznano za zakończony. Przystąpiono do stopniowego uruchamiania elektrolizerów, co trwało do 31 sierpnia 1966 roku. Pierwszy metal – 42 tony – został wyprodukowany i przewieziony do odlewni w sierpniu 1966 roku. Do końca roku wyprodukowano 7117 ton aluminium. Spiekanie elektrolizerów w hali B rozpoczęto cztery miesiące później, 27 listopada 1966 roku. Pierwszy elektrolizer w tej hali uruchomiono 10 grudnia 1966 roku, a ostatni – 21 stycznia 1997 roku.

W 1967 roku huta wyprodukowała 42 404 tony aluminium. Produkowany w 1966 i 1967 metal był odlewany w Wydziale Odlewni w tzw. „gąski", z których każda ważyła około 16 kg. W grudniu 1967 roku zaczęto produkować także tzw. „granulki", małe, kilkugramowe kulki, stosowane jako odtleniacze w procesach stalowniczych. W drugiej połowie 1968 roku pojawiły się plany zwiększenia produkcji w drodze modernizacji anod. Koncepcję opracowano w Wydziale Elektrolizy. Pomyślne wyniki eksperymentów zaowocowały rozpoczęciem modernizacji pod koniec 1969 roku. Trwała ona do końca 1972 roku.

W listopadzie 1977 roku rozpoczął się, trwający niemal cztery lata, zwłaszcza zimą, okres ograniczeń dostaw energii elektrycznej, co negatywnie wpływało na poziom produkcji i jej jakość.

Elektroliza była miejscem, w którym panowały szczególnie trudne warunki pracy. 20 lipca 1992 roku Główny Inspektor Ochrony Pracy (GIOP) poinformował ministra przekształceń własnościowych o zamiarze wydania decyzji dotyczącej: „…zaprzestania wytwarzania aluminium dotychczasową metodą za pomocą elektrolizy w Hucie Aluminium »Konin« – z terminem jej realizacji do końca 1993 roku…". Zdecydowały o tym przekroczenia najwyższych dopuszczalnych stężeń substancji smolistych i benzo(a)pirenu w halach elektrolizy.

Zapowiedź zamknięcia elektrolizy była mocnym bodźcem do podjęcia decyzji o jej modernizacji. Przyjęto program udoskonalenia eksploatowanego elektrolizera Söderberga poprzez wdrożenie technologii anody z suchą masą, zmianę sposobu i urządzeń do obróbki i zasilania elektrolizerów tlenkiem glinu, wymianę sprzętu komputerowego i systemu automatyki wraz z udoskonaleniem algorytmów sterowania oraz budowę stacji suchego oczyszczania gazów anodowych. Te działania spowodowały, że GIOP wycofał się z zapowiedzi wydania decyzji.

4 listopada 2008 roku, po wielokrotnych analizach i rozważeniu różnych scenariuszy, zarząd Impexmetal SA podjął uchwałę w sprawie zamknięcia Wydziału Elektrolizy w Hucie Aluminium „Konin". Decyzja spowodowana była prognozą wzrostu o ponad 50 proc. ceny oferowanej na 2009 rok energii elektrycznej (stanowiącej około 40 proc. kosztów produkcji elektrolizy) oraz spadkiem notowań aluminium na LME (Londyńskiej Giełdzie Metali).

4 lutego 2009 roku – po wyłączeniu ostatnich zespołów elektrolizy – Huta Aluminium „Konin" zakończyła, po 43 latach, produkcję aluminium i przestała być hutą w ścisłym tego słowa znaczeniu.

ODLEWNIA

Równolegle z obiektami elektrolizy budowano odlewnię, w której aluminium elektrolityczne odlewane było w całości w tak zwane „gąski".

Pod koniec lat sześćdziesiątych podjęto decyzję o rozbudowie huty o Walcownię Blach i Taśm. Do tego musiała się również przygotować odlewnia, przyjmująca wówczas tylko metal ciekły z elektrolizy, który po przelaniu do pieca odstojowego i jego odstaniu odlewała na maszynach odlewniczych w „gąski" do powtórnego przetopu. Zdecydowano więc o budowie nowego ciągu technologicznego – odlewania ciekłego metalu wprost we wlewki walcownicze.

Budowę urządzeń do półciągłego odlewania aluminium zrealizowano w latach 1969–1971. W lipcu 1968 roku rozpoczęto też budowę nowej hali, w której umieszczono Odlewnię II w celu zagospodarowania odpadów z walcowni i produkcji wlewków stopowych. W sierpniu 1971 roku „na świat przyszedł" w hali Odlewni I pierwszy – nie tylko w naszej hucie, ale i w kraju – wlewek aluminiowy o przekroju 300 na 1500 milimetrów. Jednocześnie w Odlewni II rozpoczęto budowę pieców topielnych JAK 6. Produkcję w nich uruchomiono w roku 1972.

W tym samym roku uruchomiono także piłę „Achenbacha", za pomocą której wlewki można było ciąć na bloki o żądanych wymiarach. Był to zasadniczy zwrot w produkcji Wydziału Odlewni. Stał się on z wydziału, w którym przeprowadzano proste operacje technologiczne, wydziałem o skomplikowanej i bardzo odpowiedzialnej produkcji.

Rok 1971. Komunikat na wlewku charakterystyczny dla czasów tzw. realnego socjalizmu.

Nawet najstarsi hutnicy nie wiedzą dlaczego ten wyrób odlewników nazywa się gąska (Fot. R. Fórmanek)

Piec gazowy na odlewni po załadowaniu odpadów z walcowni (Fot. K. Szczepański)

Odlewanie wlewków (Fot. K. Szczepański)

W roku 1974 piece JAK 6 przebudowano według własnego pomysłu, zastępując je piecami typu HAK 12. W wyniku tego dwukrotnie wzrosła ich pojemność – z 6 do 12 ton.

Na początku lat dziewięćdziesiątych, w wyniku pojawienia się możliwości zakupu z importu materiałów pomocniczych i stopów przejściowych, dokonał się znaczny postęp w technologii topienia, obróbki i uszlachetniania ciekłego metalu, co znacznie poprawiło jakość produkowanych wlewków. W konsekwencji umożliwiło to przerób nie tylko gorszej jakości odpadów produkcyjnych, ale także zagospodarowanie pojawiających się na rynku znacznych ilości złomów poamortyzacyjnych z aluminium i jego stopów.

W latach dziewięćdziesiątych przeprowadzono w odlewni szereg inwestycji, w ramach których między innymi wybudowano odlew półciągły UPCO, uruchomiono instalację argonu i chloru oraz urządzeń firmy HYDRO-HYCAST do ciągłej rafinacji metalu przy odlewach półciągłych UPCO nr 3 i nr 4.

Uruchomiono także indukcyjny piec topielny PIT 3000 na stanowisku dotychczasowego pieca PIT 1500, zamontowano instalacje gazu ziemnego w obydwu halach odlewni, uruchomiono urządzenia firmy HYDRO-HYCAST do ciągłej rafinacji metalu przy odlewie półciągłym UPCO 5 oraz nowy piec topielny HAK-4.

Poza tym zmodernizowano piłę „Achenbacha", odlew półciągły UPCO 5 w zakresie regulacji przepływu wody chłodzącej oraz odlew półciągły UPCO 4 w zakresie zainstalowania agregatu odlewniczego firmy WAGSTAFF. Zakupiono i uruchomiono odlew półciągły firmy WAGSTAFF z pełną automatyką procesu odlewania wlewków oraz zakończono rozbudowę hali POII.

Inwestowano także od początku lat 2000. Między innymi zmodernizowano odlewy półciągłe UPCO 1 i UPCO 3 w zakresie automatycznej regulacji, kontroli oraz archiwizacji parametrów odlewania, uruchomiono hydrauliczną prasę do zgarów TARDIS oraz piece Hertrich i PIT3000.

Dzisiejsze możliwości produkcyjne Odlewni sięgają ponad 100 000 ton bloków.

Hala odlewni nr 1, odlane wlewki

WALCOWNIA

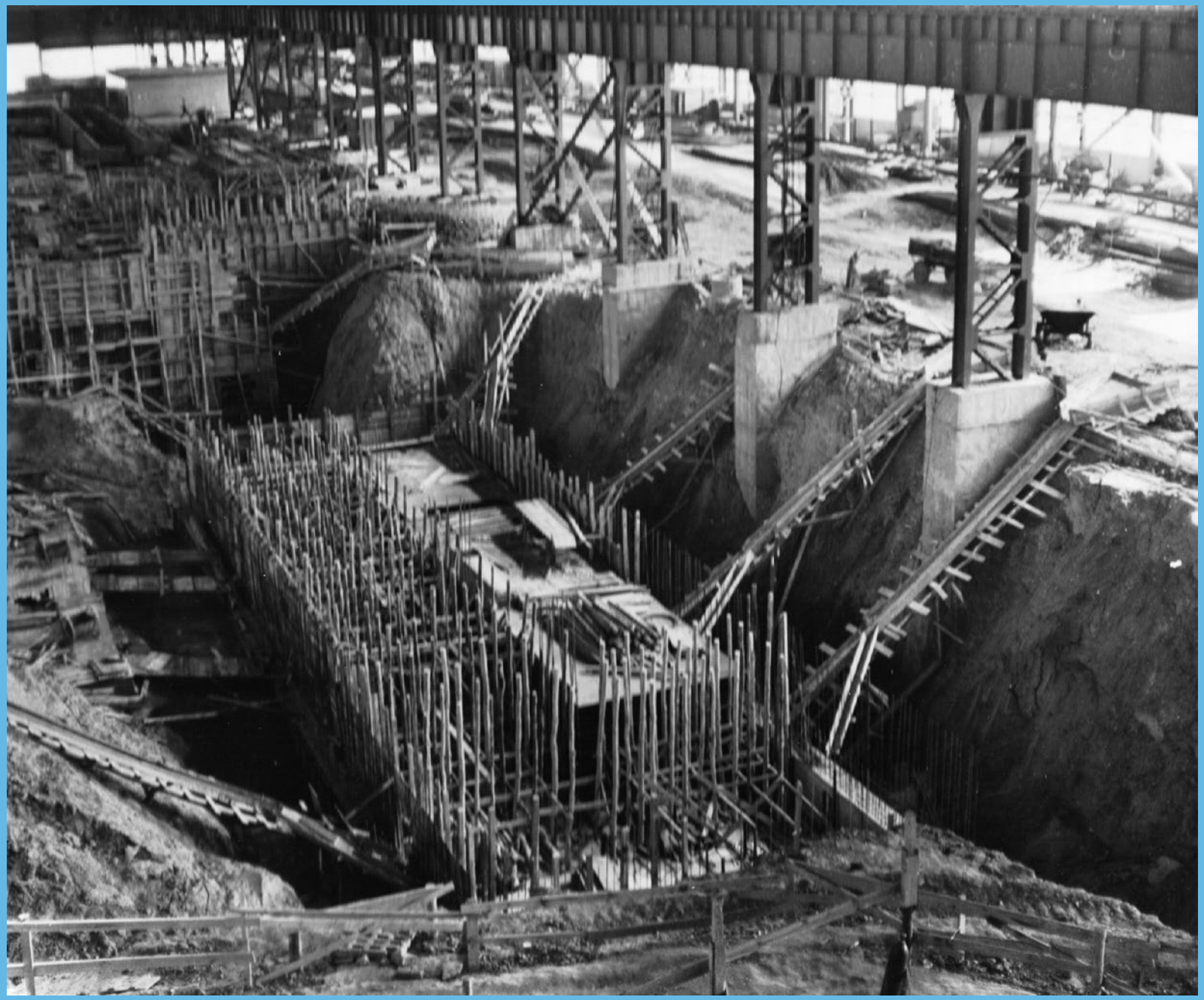
Starania kierownictwa huty o kolejną inwestycję – Walcownię Blach i Taśm zostały uwieńczone powodzeniem, kiedy w marcu 1968 Komitet Ekonomiczny Rady Ministrów zatwierdził projekt wstępny budowy zakładu przetwórczego. Już w następnym miesiącu przystąpiono do budowy. Generalnym Wykonawcą zostało konińskie Przedsiębiorstwo Budowy Elektrowni i Przemysłu „Energoblok".

9 stycznia 1972 roku przeprowadzono na walcarce gorącej pierwszą udaną próbę walcowania, a oficjalnie do użytku Walcownię oddano 22 września 1972 roku. W 1970 roku załogę Walcowni Blach i Taśm Aluminiowych tworzyły 33 osoby. Trzy lata później było już 1085 zatrudnionych. Pracowników szkolono na kursach oraz w kilku hutach w Polsce i za granicą (ZSRR, CSRS, Węgry).

W miarę rosnącego zapotrzebowania ze strony branży opakowaniowej, budowlanej czy stoczniowej poszerzał się asortyment oferowanych wyrobów, będący efektem uruchomienia w grudniu 1975 roku walcarki Zamet-Achenbach, urządzeń pomocniczych przewijarki i linii cięcia taśm. Stało się wówczas możliwe produkowanie cienkiej taśmy o grubości od 150 mikronów do 0,5 milimetra.

Lata osiemdziesiąte nie sprzyjały inwestycjom z powodu problemów z zachodnimi środkami płatniczymi (dewizami). Przerwy w dostawach energii elektrycznej odbijały się na jakości produkcji. W latach 1990–1999 nastąpiła bardzo głęboka i na dużą skalę modernizacja walcowni. W jej ramach przeprowadzono gruntowną modernizację walcarki gorącej i walcarki zimnej WZ2 oraz frezarki do wlewków, w mniejszym stopniu walcarki zimnej WZ1.

Rok 1969.Budowa hali walcowni.



Wykop pod walcarkę gorącą

Zakupiono piec do nagrzewania i homogenizacji wlewków, dwa piece do obróbki cieplnej blach i taśm z atmosferą ochronną, które zainstalowano w nowej części hali. Kupiono także linię cięcia wzdłużnego taśm cienkich z segmentem natłuszczania powierzchni, linię cięcia taśm na arkusze oraz linię do odtłuszczania i chromianowania powierzchni taśm, a także urządzenie do wytwarzania atmosfery ochronnej dla istniejących pieców do obróbki cieplnej blach i taśm.

Ta głęboka modernizacja zwiększyła zdolność produkcyjną walcowni z 45 000 ton do 75 000 ton rocznie, podnosząc jednocześnie znacznie jakość produkowanych wyrobów. Ciężar walcowanych rulonów zwiększył się z 2,5 t do 7,5 t. Koszty modernizacji wyniosły około 140 mln dolarów.

W 2001 roku uruchomiono produkcję taśm platerowanych. 3 sierpnia 2006 roku rozpoczęła pracę nowa walcarka wyrobów cienkich, najważniejsze i najdroższe urządzenie zainstalowane w ramach szeroko zakrojonego programu modernizacyjnego realizowanego od drugiej połowy 2004 kosztem ponad 200 mln zł.

Październik 1972. Uroczyste przekazanie walcowni do eksploatacji. Przy mikrofonach dyrektor huty – Jerzy Bartecki. Wśród oficjeli: poseł na Sejm – hutnik Józef Rojek (drugi od prawej) oraz Henryk Kazimierczak – sekretarz Komitetu Powiatowego PZPR w Koninie, późniejszy wojewoda koniński (trzeci od prawej).

Aby zwiększyć zdolności produkcyjne i tym samym osiągnąć wzrost sprzedaży zaawansowanych technologicznie produktów, kolejne inwestycje poczyniono w latach 2013–2014, wydając 40 mln zł. W tym czasie zainstalowano nowoczesny piec obróbki cieplnej, kompleksowo zmodernizowano walcarkę zimną do taśm aluminiowych. Urządzenia zaprojektowano według najwyższych standardów technologicznych, instalując nowoczesne układy regulacji i kontroli procesu, dbając także o oszczędność w zużyciu energii.

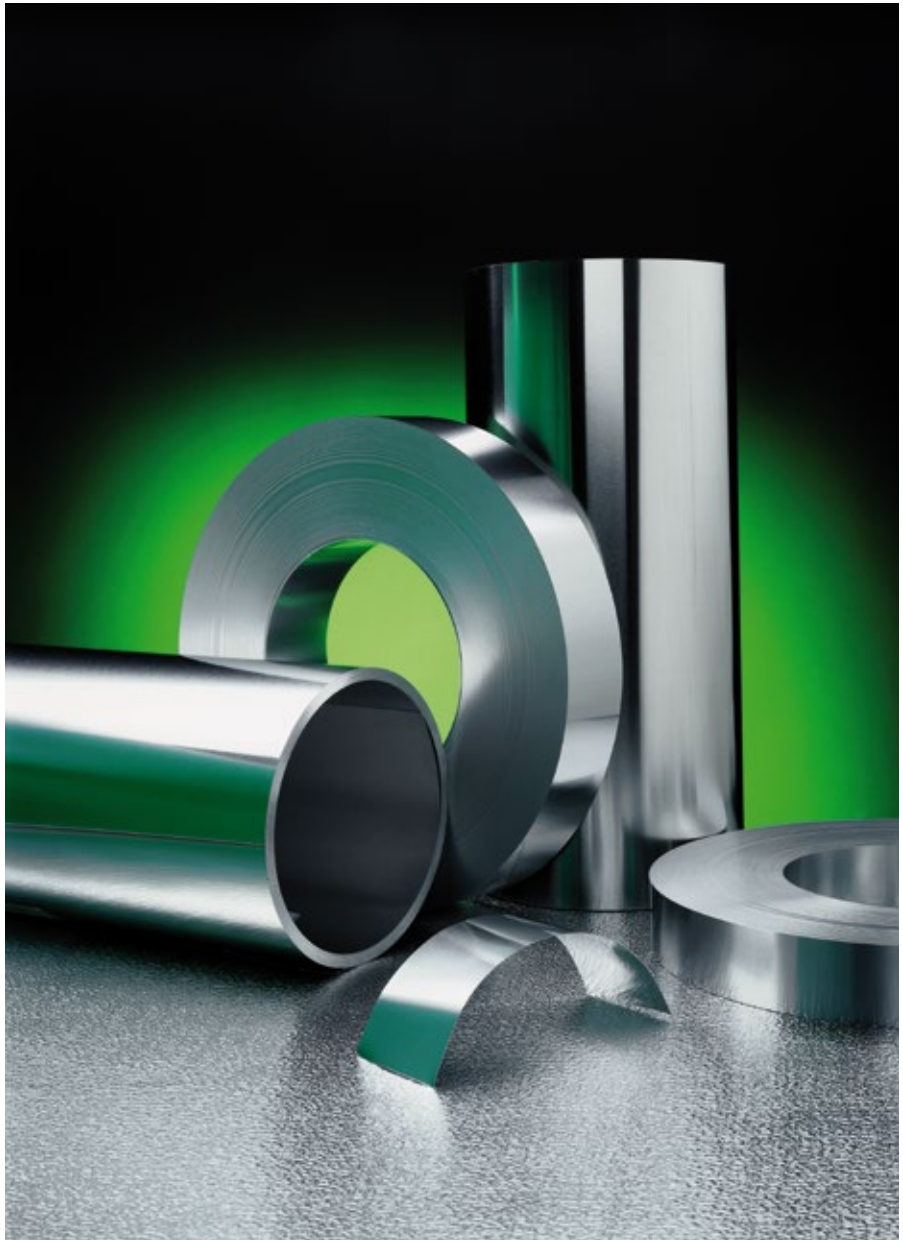
Kolejne nakłady na rozwój, zaplanowane na lata 2015–2017, wynoszą około 100 mln zł. Są one podzielone na dwa etapy. Pierwszy dotyczy instalacji maszyn i urządzeń tworzących ciąg technologiczny pozwalający na zwiększenie produkcji aluminiowych wyrobów wielowarstwowych. Znalazły one zastosowanie w sektorze motoryzacyjnym. Najważniejsze urządzenia, które zostaną zainstalowane to: piec topielny wyposażony w system ujednorodniania

Rok 2016. Stanowisko operatora linii cięcia wzdłużnego nr 6 na walcowni. (Fot. K. Szczepański)

ciekłego metalu, współpracujący z węzłem odlewu półciągłego na odlewni, piec do homogenizacji wlewków oraz piła do poziomego i pionowego cięcia wlewków na walcowni.

Drugi etap programu rozwoju ukierunkowany jest na wzrost produkcji cienkich wyrobów płaskich o wyższym stopniu przetworzenia przeznaczonych dla przemysłu opakowaniowego (zakrętki, puszki spożywcze). Aby to osiągnąć, przewidziane są następujące inwestycje: instalacja maszyn i urządzeń do obróbki chemicznej i cięcia na arkusze, usprawnienia istniejącego parku maszynowego oraz rozbudowa istniejącej infrastruktury, w tym wydłużenie istniejącej hali produkcyjnej. Planowane korzyści z inwestycji to wprowadzenie nowych wyrobów wielowarstwowych, obniżenie kosztów produkcji poprzez zastąpienie zakupu surowców przez produkcję własną oraz zmniejszenie energochłonności procesów produkcyjnych.

Jednocześnie w ramach projektu B+R (Badania i Rozwój), we współpracy z jednostkami badawczymi, opracowywane są i wdrażane do produkcji nowe stopy aluminium oraz technologie procesów przeróbki plastycznej, zapewniające uzyskanie odpowiednich własności użytkowych produktu końcowego.



JAKOŚĆ

Kierownictwo Huty Aluminium „Konin" bardzo wcześnie dostrzegło potrzebę wprowadzenia w całym zakładzie systemu jakości opartego na normach ISO serii 9000. Prace w tym zakresie rozpoczęto w drugiej połowie roku 1993. Audyt certyfikacyjny przeprowadzony przez dwie niezależne jednostki certyfikacyjne: PCBC w Warszawie i TÜV Cert Berlin Brandenburg potwierdził zgodność wdrożonego w hucie systemu jakości z wymaganiami normy PN – EN ISO 9001, czego uhonorowaniem było uroczyste wręczenie w 1996 roku certyfikatu systemu jakości w zakresie projektowania, produkcji i dostarczania materiałów z aluminium i jego stopów w postaci gąsek, bloków, blach i taśm.

W związku z nawiązaniem kontaktów z wiodącymi międzynarodowymi producentami wymienników ciepła konieczne było dostosowanie wdrożonego systemu zarządzania jakością do wymagań rygorystycznej branży motoryzacyjnej. Również to zadanie zakończyło się sukcesem i w połowie roku 2000 huta została zakwalifikowana jako dostawca taśm aluminiowych przeznaczonych do produkcji wymienników ciepła.

Licząc na zdobycie większych udziałów w rynku motoryzacyjnym oraz pozyskanie nowych klientów, konieczne stało się spełnienie wymagań uniwersalnego standardu akceptowanego przez wszystkich klientów i dostawców branży motoryzacyjnej – normy ISO/TS 16949. Po intensywnych pracach wdrożeniowych w grudniu 2009 roku huta otrzymała certyfikację ISO/TS 16949 i została jednym z wiodących dostawców taśmy na wymienniki ciepła.

Wzrastająca współpraca z wymagającymi klientami z branży motoryzacyjnej, elektrotechnicznej i opakowaniowej spowodowała wdrożenie systemów zarządzania środowiskiem (w oparciu o normę ISO 14001) oraz systemu zarządzenia bezpieczeństwem i higieną pracy (OHSAS 18001). Posiadany Zintegrowany System Zarządzania, zgodny z wymienionymi normami, zapewnia powtarzalność w realizacji procesów produkcyjnych, obsługi klientów oraz serwisie posprzedażowym przy zapewnieniu najwyższych standardów jakościowych.

EUROPEJSKA CZOŁÓWKA

Impexmetal SA to jedna z największych w Polsce organizacji o strukturze holdingu produkcyjno-handlowego. Prowadzi działalność na wszystkich kontynentach, jest właścicielem lub głównym udziałowcem w 32 spółkach, w tym w pięciu spółkach produkcyjnych. Akcje spółki notowane są od 24 czerwca 1997 roku na Giełdzie Papierów Wartościowych w Warszawie SA – Sektor „Przemysł Metalowy". W 2005 roku Impexmetal SA stał się częścią Grupy Boryszew. Grupa Kapitałowa Impexmetal tworzy największy krajowy holding, zajmujący się przetwórstwem metali kolorowych. Jest producentem wyrobów z aluminium, miedzi, cynku i ołowiu. Ponadto prowadzi działalność handlową w zakresie łożysk i pozostałych metali.

Od 1 lipca 2008 roku w ramach struktury organizacyjnej Impexmetal SA funkcjonuje zakład Aluminium Konin. Jego potencjał produkcyjny koncentruje się w Zakładzie Odlewni oraz Zakładzie Walcowni. Roczne zdolności produkcyjne Aluminium Konin szacowane są na 85 000 ton. Aluminium Konin jest producentem szerokiej gamy wyrobów aluminiowych, mających zastosowanie w wielu gałęziach gospodarki. Jest liderem w Polsce i jednym z kilkunastu w Europie producentów wyrobów walcowanych: blach i taśm z aluminium i stopów aluminium walcowanych na zimno i na gorąco. Udział Aluminium Konin w europejskim rynku wyrobów walcowanych szacowany jest na poziomie 2 proc., a w odniesieniu do rynku światowego na poziomie 0,4 proc.

Podstawowymi procesami technologicznymi stosowanymi w przedsiębiorstwie są: odlewanie i frezowanie wlewków, wygrzewanie

wlewków przed walcowaniem na gorąco, walcowanie na gorąco i na zimno, obróbka cieplna, prostowanie i mycie powierzchni, cięcie wzdłużne lub arkuszowe. Do produkcji wykorzystywany jest metal w postaci złomów, odpadów, gąsek i bloków. Są one poddawane obróbce, w wyniku której powstaje blok do walcowania.

W ofercie przedsiębiorstwa znajdują się blachy i taśmy ze stopów aluminium serii 1000 (czyste aluminium), serii 3000 (stopy aluminium – mangan), serii 5000 (stopy aluminium – magnez), serii 8000 (stopy aluminium – żelazo – krzem). Produkty w formie płaskich wyrobów walcowanych oferowane są w szerokim zakresie grubości od 0,07 do 25,0 milimetrów (w zależności od

rodzaju stopu). Oprócz gładkich wyrobów walcowanych w programie produkcyjnym zakładu znajdują się również blachy i taśmy wzorkowane. Produkowane taśmy są rozcinane na odpowiednie szerokości według indywidualnych wymagań klienta.

Firma jest kluczowym dostawcą na rynku polskim dla przemysłu opakowaniowego. Główni odbiorcy to producenci zakrętek napojowych oraz folii aluminiowej. Drugim kluczowym obszarem jest motoryzacja, w głównej mierze producenci chłodnic samochodowych.

Najważniejszymi grupami asortymentowymi są:

- blachy cienkie: przemysł opakowaniowy,
- blachy gorącowalcowane: przemysł elektrotechniczny, budowa maszyn, ogólne zastosowania,
- blachy zimnowalcowane: przemysł budowlany, ogólne zastosowania,
- taśmy cienkie: przemysł motoryzacyjny, opakowaniowy, budowlany, elektrotechniczny,
- taśmy gorącowalcowane: wsad do walcowania,
- taśmy zimnowalcowane: przemysł motoryzacyjny, opakowaniowy, budowlany, elektrotechniczny, ogólne zastosowania,
- taśmy platerowane: przemysł motoryzacyjny i elektrotechniczny.

Podstawowym czynnikiem determinującym plany rozwoju Aluminium Konin jest prognoza rozwoju rynku wyrobów z aluminium i jego stopów. Przewiduje się, że na europejskim rynku wyrobów walcowanych do roku 2020 odnotowywany będzie rokroczny wzrost konsumpcji na poziomie 3,5 proc., co daje przyrost o około 1 miliona ton. Dynamika rynku krajowego będzie wzrastała i szacuje się ją na poziomie blisko 5 proc. rok do roku. Opierając się na tych przesłankach, Impexmetal SA rozbudowuje potencjał produkcyjny zakładu w Koninie.

Założenia programu rozwoju obejmują:

- wzrost sprzedaży do poziomu 130 tys. ton/rok,
- instalację nowych urządzeń umożliwiających wzrost produkcji wyrobów walcowanych.

Dzięki realizacji programu inwestycyjnego planowane jest podniesienie zdolności produkcyjnej wyrobów cienkich o 5 tys. ton rocznie.

Magazyn wyrobów gotowych (Fot. M. Sypniewski)

Gotowe wyroby jadą w świat (Fot. M. Sypniewski)

W ostatnich 30 latach kierunki sprzedaży wyrobów nie uległy znaczącym zmianom i zachowana została równowaga pomiędzy rynkiem krajowym a zagranicznym. Największy eksport kierowany jest na rynek europejski, przede wszystkim do Niemiec oraz Czech. Mocną pozycję ma firma również w Skandynawii. Rynek polski jest bardzo ważny ze względu na największy udział klientów końcowych, którzy gwarantują stabilność sprzedaży w długim horyzoncie czasowym.

Załadunek w magazynie wyrobów gotowych (Fot. M. Sypniewski)

ROZDZIAŁ 3

HUTNICZE WSPOMNIENIA

POCZĄTKI PRZEDSIĘBIORSTWA

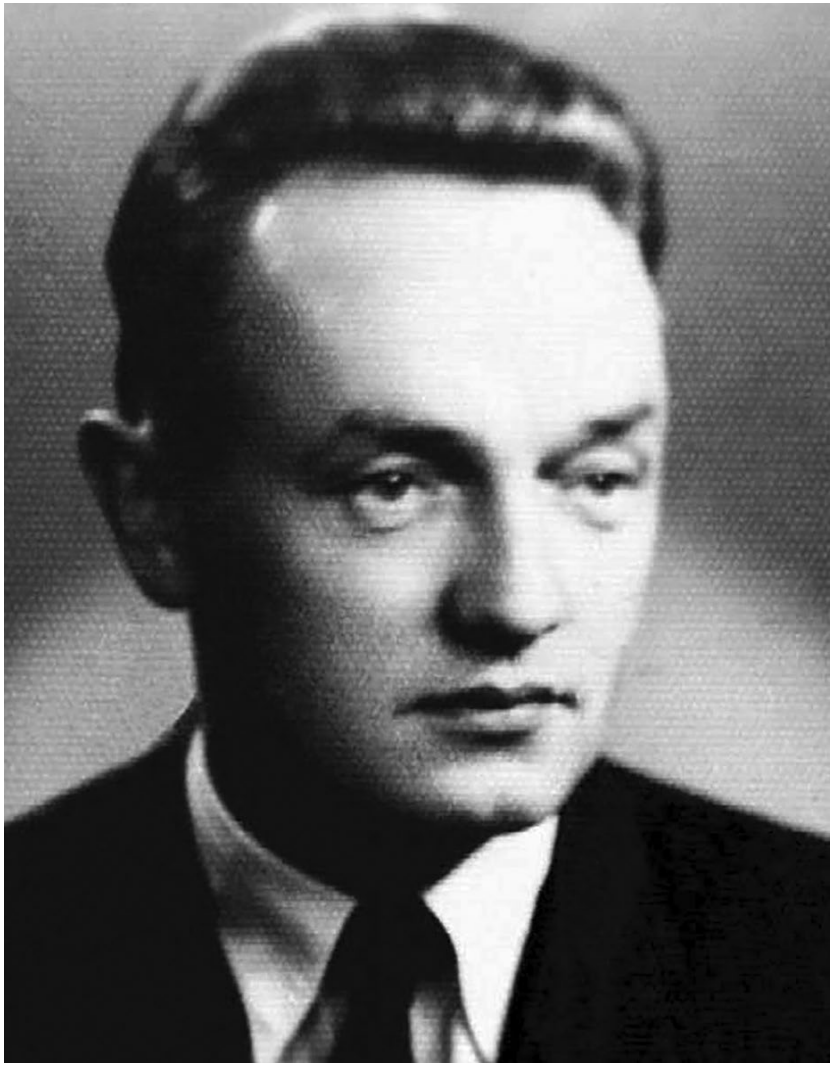
PIONIERZY

Bo proszę pamiętać, że na wasze miejsce mam stu innych kandydatów i nikt mi tu łaski nie robi.

Kronika huty (1 lutego 1961):
W tym dniu zawarto umowę z pierwszym pracownikiem Działu Organizacyjno-Prawnego, a mianowicie z magistrem Włodzimierzem Dyczkowskim, któremu powierzono przygotowanie materiałów do rozpoczęcia akcji wywłaszczeniowej oraz czuwanie nad prawidłowym jej przebiegiem.

Kronika huty (1 marca 1961):
Minister Przemysłu Ciężkiego powołał mgr. inż. Andrzeja Gronusia na stanowisko dyrektora Huty Aluminium „Konin" w budowie.

Wspomina Andrzej Gronuś:
Do moich zadań i obowiązków należało organizowanie, koordynowanie i nadzór nad właściwym i terminowym przebiegiem wszelkich działań i prac związanych z przygotowaniem inwestycji i jej rozpoczęciem. Równoległe z innymi pracami trwały również konsultacje robocze naszych projektantów, technologów, elektryków, budowlańców ze specjalistami firmy Pechiney. W ramach tych kontaktów grupa naszych projektantów wyjechała do Francji, do zakładu doświadczalnego firmy Pechiney w miejscowości Nogueres,



Dyrektor Andrzej Gronuś

gdzie zdobywała niezbędne wiadomości i informacje oraz otrzymała materiały niezbędne do opracowania projektu technologicznego.

Również delegacja francuska przebywała w Polsce, zwiedzając Skawińskie Zakłady Metalurgiczne. Delegacji francuskiej przewodniczył dyrektor firmy Pechiney pan Grolee, który po zwiedzeniu hali elektrolizy zapytał, jakie zmiany wprowadzono do wanien elektrolitycznych. Widząc nasze zdumienie, skąd Grolee wie o zmianach, jakie wprowadzone zostały w czasie produkcji przez naszych inżynierów, wyjaśnił, że zakupioną przez Polskę od Rosjan w latach 50. nowoczesną metodę produkcji, firma Pechiney sprzedała Rosjanom w… 1934 r. Komentarz był zbyteczny.

Ostatnie miesiące 1960, jak również kolejne miesiące 1961 roku, stanowiły dla nas bardzo trudny czas. Byłem stale w rozjazdach między Koninem, Katowicami, Poznaniem, Warszawą i Skawiną w celu dokonania wszystkich uzgodnień (szczególnie projektowych), jak również zabezpieczenia terminowej dostawy wszelkiego rodzaju maszyn, urządzeń, materiałów produkcyjnych i surowców.

Wspomina Edmund Musiał:

Działo się to w początkach 1961 roku, kiedy jeszcze niewielu ludzi w Koninie wiedziało o zatwierdzeniu lokalizacji i budowy Huty Aluminium „Konin" w Malińcu. Ja dowiedziałem się o tym od mego przyjaciela Włodzimierza Dyczkowskiego, zatrudnionego w Kopalni Węgla Brunatnego w Koninie. Był on pierwszym z Konina, który nawiązał kontakt z dyrektorem Huty Aluminium „Konin" w Budowie mgr. inż. Andrzejem Gronusiem w sprawie zaangażowania się jako radca prawny. Osobiste kontakty z Dyrektorem w Zjednoczeniu Górniczo-Hutniczym Metali Nieżelaznych w Katowicach oraz przedstawione kwalifikacje jako prawnika i specjalisty w sprawach wywłaszczeniowych sprawiły, że Włodzimierz Dyczkowski otrzymał angaż w komórce organizacyjno-prawnej Huty Aluminium „Konin" jako radca prawny na pół etatu.

Ja pracowałem w tym czasie przy budowie elektrowni w Gosławicach w Przedsiębiorstwie Budowy Elektrowni i Urządzeń Przemysłowych „Energomontaż-Północ" Warszawa, w dziale zaopatrzenia. Po rozmowie zgodziłem się na przejście do Działu

Edmund Musiał wieloletni kierownik działu socjalno-administracyjnego

Organizacyjno-Prawnego huty na warunkach przeniesienia. Sprawę jednak musiał zaakceptować dyrektor Gronuś.

W umówionym dniu, w styczniu 1961 roku, spotkaliśmy się z dyrektorem w tej sprawie w kopalni węgla brunatnego. Czekałem na przybycie dyrektora razem z mgr. Dyczkowskim. W pewnej chwili ktoś energicznie otworzył drzwi, w których pojawiła się wysoka sylwetka wyżej wspomnianego. Spojrzał na mnie spod oka, przywitał się z Dyczkowskim i ze mną a następnie zapytał, czy to jest ten nowy pracownik huty? Kilka pytań na temat życiorysu i rozmowa przeniosła się na tematy służbowe nabycia terenów pod budowę, uzyskania lokalizacji szczegółowej, pomiarów geodezyjnych oraz geologicznych. Nie wiedziałem, że ta rozmowa to był mój egzamin wstępny. Po jej zakończeniu dyrektor Gronuś krótko powiedział:

– Angażuję was. Pismo o przeniesienie napiszę z Huty „Skawina", gdzie obecnie urzęduję. Warunki finansowe omówimy następnym razem. W pracy kontaktować się z Dyczkowskim.

2 lutego 1961 roku podjąłem już pracę, ponieważ nadeszło pismo o przekazanie. Byłem drugim z kolei pracownikiem huty po Dyczkowskim. Następnym razem dyrektor przyjechał już z głównym księgowym Stefanem Pędrakiem i zatrzymał się w hotelu kopalni węgla brunatnego, gdzie urzędował. Mieliśmy się tam zgłosić w sprawie omówienia warunków finansowych.

– Ile chcielibyście u nas zarobić? – zapytał szczerze dyrektor.

Wymieniłem dość skromną jak na owe czasy kwotę – 2300 złotych miesięcznie plus premia. Po chwili namysłu dyrektor zgodził się. Była to pensja o 200 zł wyższa niż w poprzednim przedsiębiorstwie. Ponadto przywileje wynikające z Karty Hutnika i mieszkanie w nowych blokach. Trochę żałowałem, że nie podałem wyższej stawki, ale w gruncie rzeczy byłem zadowolony z takiego obrotu sprawy.

Zaczęli się pojawiać pierwsi pracownicy. Z dobrymi kopalnianymi referencjami przyszła do pracy pierwsza portierka huty – Pani Jadwiga Wróblewska. Osoba bardzo sumienna i pracowita. Doczekała się w hucie emerytury. Była powszechnie lubiana i ceniona.

Potem przyszli następni. Zbigniew Chmielewski na stanowisko szefa administracji. Sympatyczny człowiek, energiczny i obrotny. Zaraz kupił nowe meble dzięki swoim znajomościom, postarał się o maszyny do pisania, materiały biurowe itp. Jako maszynistka–sekretarka została zatrudniona pani Regina Champlewska, też dzięki wstawiennictwu mgr. Dyczkowskiego. Bardzo się z nami zżyła. Pracowała w hucie długie lata, do emerytury.

Potem przyszedł do Działu Dokumentacji Józef Pawlicki. Następnie mgr inż. Stanisław Mrugasiewicz jako kierownik Działu Dokumentacji. Jako sekretarka dyrektora została zaangażowana Genowefa Torzecka. W końcu marca 1961 roku przybyli do huty, z huty aluminium w Skawinie, Krystyna Werhun i mgr inż. Zenon Puza.

Dalej, jako inspektor nadzoru angażuje się Zbigniew Michalski. Kolejnym pracownikiem z „pierwszej dziesiątki" jest Jerzy Zięba. Przyszedł do nas z Zakładów Jajczarsko-Drobiarskich z Konina, gdzie był planistą. Włączył się od razu w wir pracy Działu Organizacyjno-Prawnego i wkrótce objął stanowisko kierownika, dzięki wielu walorom osobistym, wrodzonym zdolnościom i pilności w pracy. Towarzyski i uczynny, był ogólnie lubiany w przedsiębiorstwie. Jako doskonały mówca mógł rywalizować na tym polu tylko z dyrektorem Jerzym Barteckim.

Na początku pracy dobrze zapamiętałem zastępcę dyrektora do spraw inwestycji mgr. inż. Zygmunta Sallera. Masywny w budowie, o przenikliwym spojrzeniu, straszył nas w początkach swego urzędowania ostrą dyscypliną pracy i stałym powiedzeniem:

– Bo proszę pamiętać, że na wasze miejsce mam stu innych kandydatów i nikt mi tu łaski nie robi.

Wspomina Stanisław Ozimek:

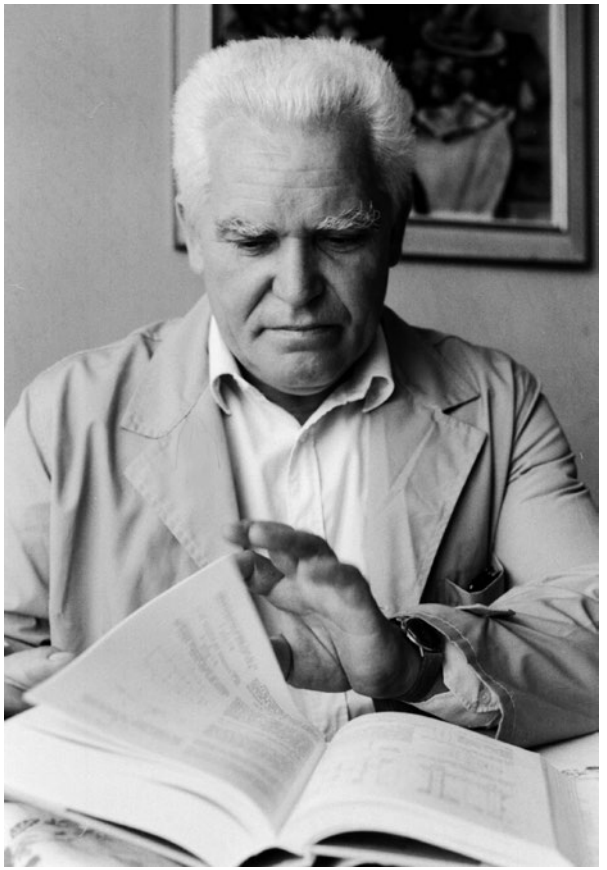
Do 10 listopada 1960 roku byłem pracownikiem Huty Aluminium w Skawinie. W grudniu wyraziłem zgodę na przejście do Huty Aluminium „Konin" w Budowie. Od 1 grudnia tego roku jeździłem z dyrektorem naczelnym huty jako kierowca warszawy. W styczniu 1961 roku przyjeżdżaliśmy do Konina kilka razy w tygodniu. Zbierano w tym czasie dokumentację na temat bocznicy kolejowej dla dyrekcji PKP w Poznaniu. W tym samym czasie rozpoczęto wiercenia studni głębinowej, ujęcia wody pitnej pod lasem.

Jeździłem dość często z dyrektorem Gronusiem do Krakowa, Poznania, Warszawy i Konina. Wyjeżdżaliśmy przeważnie w porze nocnej, by następnego dnia dyrektor mógł załatwić sprawy służbowe związane z budową huty. Po każdorazowym wejściu do samochodu dyrektor Gronuś zasypiał ze zmęczenia, ja natomiast mogłem sobie na to pozwolić dopiero po dotarciu do celu podróży. 12 marca 1961 roku dowiedziałem się od dyrektora, że tym razem wyjeżdżamy na stałe do Konina. Zamieszkałem u jednego z gospodarzy w Niesłuszu. Tutaj również na podwórzu garażowałem służbową warszawę. Zaczęła się na dobre mrówcza, absorbująca praca. 1 kwietnia 1961 roku otrzymałem angaż jako kierowca i zarazem pracownik huty.

Wspomina Stanisław Mrugasiewicz:

W 1953 roku, po ukończeniu gimnazjum w Łodzi, z kolegą szkolnym zaczęliśmy się zastanawiać nad wyborem przyszłego zawodu. Z informatorów, jakie otrzymaliśmy o wyższych uczelniach, wybraliśmy krakowską Akademię Górniczo-Hutniczą, kierunek – metalurgia. W słuszności wyboru tej uczelni i tego kierunku utwierdzała nas informacja, zawarta w tym wydawnictwie, że na tej uczelni można nauczyć się produkcji… złota.

Pracę w Hucie Aluminium „Konin" rozpocząłem w poniedziałek, 2 czerwca 1961 roku. Gdy ze stancji, którą znalazłem sobie w domu pana Papierzyńskiego, pokonałem drogę do biurowca dzisiejszego



Stanisław Mrugasiewicz (Fot. R. Fórmanek)

FUGO, drogę zajechała mi warszawa. Wyskoczył z niej energicznie dyrektor Saller i powiedział do mnie:

– Kolego, tam jest żuk. Proszę go rozładować i natychmiast przystąpić do załatwienia tej dokumentacji.

Wtedy też dowiedziałem się, że kieruję już dwuosobowym działem, w którym pracowali inżynierowie: Skolimowski i Pawlicki. Ich „specjalizacja" w dokumentacji była na podobnym poziomie co moja. Bardzo przeżyłem też wyjazd jednego z podwładnych do Katowic po supertajną dokumentację. W drodze powrotnej wpadł on do rodziny we Wrocławiu i oglądał zakończenie „Wyścigu Pokoju". Tak się zapatrzył, że zapomniał o zabraniu teczki, którą dla bezpieczeństwa podłożył pod siedzenie. Trafiła ona szybciej niż pracownik, przywieziona z wielką awanturą przez milicję.

BIUROWE POCZĄTKI

Cały sprzęt biurowy stanowiły zaledwie stół z desek na dwóch kozłach oraz wykonane gospodarskim sposobem prymitywne krzesła.

Wspomina Edmund Musiał:

W początkach mej pracy musiałem zatroszczyć się o pomieszczenia biurowe nowego przedsiębiorstwa.

– Zwróćcie się w tej sprawie do dyrektora Kopalni Węgla Brunatnego w Koninie, gdzie już przeprowadziłem rozmowę w sprawie naszych pomieszczeń. Dzięki uprzejmości KWB mamy otrzymać tymczasowo na cele biurowe huty ich nowy obiekt biurowy w Marantowie, przy Zakładach Naprawczych KWB. Zgłoście się do dyrektora do spraw administracyjnych Mierzwiaka w sprawie kluczy i pożyczki mebli. Nie chcę już dalej urzędować w hotelu – usłyszałem od dyrektora.

Przy następnym jego pobycie, a było to na początku lutego 1961 roku, dysponowaliśmy już trzema umeblowanymi pokojami biurowymi i dwoma pokojami gościnnymi w biurowcu w Marantowie.

W Kronice Huty wspomina Zbigniew Chmielewski:

Do pracy w Hucie Aluminium „Konin" zostałem zaangażowany 16 marca 1961 roku na stanowisko kierownika Działu Administracyjno-Socjalnego. Pierwsze polecenie służbowe, jakie otrzymałem od dyrektora Gronusia po przybyciu do Konina, brzmiało: – Kupić, pożyczyć lub „ukraść" – byle prędko – szafę pancerną na przechowywanie tajnych dokumentów.

Szafę pożyczyłem w dyrekcji kopalni. W dwóch pokojach biurowych urządzamy hotel. Prawie codziennie przyjeżdżają nowi zamiejscowi pracownicy. Zanim urządzą się gdzieś na stałe, kilka dni mieszkają w tym właśnie zaimprowizowanym hotelu.

Wspomina Regina Champlewska:

20 marca 1961 roku rozpoczęłam pracę w hucie jako kierowniczka sekretariatu ogólnego. Przyjęcie było dość oryginalne. Odbyło się ono w hotelu „Górnik" w obecności dyrektora Gronusia i głównego księgowego S. Padraka.

W biurze udostępnionym nam przez kopalnię zastałam urzędującego Edmunda Musiała, który razem z mgr. Dyczkowskim omawiał problem akcji wywłaszczeniowej terenów znajdujących się we wsiach Maliniec i Sulanki. Urzędowanie nie należało do rzeczy łatwych, zwłaszcza że nie było nawet na czym siedzieć,

nie mówiąc już o biurkach czy stolikach. Cały sprzęt biurowy stanowiły zaledwie: stół z desek na dwóch kozłach oraz wykonane gospodarskim sposobem prymitywne krzesła. Na owe czasy było to jednak nie lada osiągnięcie. Przynajmniej mieliśmy na czym postawić maszynę do pisania i służbowy telefon.

Osobnym rozdziałem w tamtych czasach był problem dojazdów do pracy i do domu. Na ten temat kronikarz mógłby napisać współczesną „odyseję". Zdarzało się, że na przystanku PKS nie zatrzymał się ani jeden z wielu przepełnionych autobusów i – po dwugodzinnym oczekiwaniu – trzeba było przyjechać do pracy „okazją". Autobusy zdążające ze Skulska do Ślesina były wypchane ludźmi do ostatniego miejsca. Kierowców nie wzruszał widok skurczonych z zimna, oczekujących na przystankach pasażerów.

Najczęstsze przypadki to wóz ciężarowy, powrót do domu za przysłowiową „dychę" lub kolejką wąskotorową. Bywało, że znudzeni oczekiwaniem pasażerowie odbywali liczne wędrówki piesze z domu do pracy i z powrotem. Sytuacja z dojazdem poprawiła się radykalnie po kilku miesiącach, z chwilą kiedy kopalnia zawarła umowę z PKS, a nam pozwolono korzystać z autobusów dowożących pracowników kopalni.

Kronika huty (1 kwietnia 1961):
Biura huty w Marantowie zaczynają się zaludniać. W tym dniu załoga huty liczy już 15 osób.

Wspomina Krystyna Werhun:
Przez 9 lat pracowałam w pierwszej polskiej hucie aluminium w Skawinie w województwie krakowskim. Ten okres uważam za przełomowy w mojej pracy zawodowej. Uczestniczyłam tam od początku w wielkim i ciekawym procesie inwestycyjnym, czyli w budowie pierwszej w Polsce huty aluminium, i byłam świadkiem historycznego wytopu srebrzystego metalu w lipcu 1954 roku.

Krystyna Werhun (Fot. R. Fórmanek)

Tam też dotarły do mnie pierwsze wieści o Koninie. Mówiło się na przykład o konieczności przenoszenia fachowców z dziedziny hutnictwa, z uwagi na brak tradycji hutniczych na tamtych terenach.

Powoli, jakby podświadomie, zaczęła mnie drążyć myśl o możliwości przeniesienia się do Konina. Sprawa dojrzała ostatecznie w lutym 1961 roku, kiedy to powołano dyrekcję budowy. Ku ogólnemu zdumieniu wszystkich znajomych złożyłam prośbę o przeniesienie służbowe. Było perswadowanie, przepowiadanie, że będę żałować, że szybko wrócę itp. Ostatecznie otrzymałam przeniesienie służbowe na stanowisko kierownika działu finansowego i 1 kwietnia 1961 roku znalazłam się na Ziemi Konińskiej.

Moje życie było ściśle związane z budującą się hutą i znaczone etapami tej budowy. W grudniu 1961 roku dyrekcja huty otrzymała do swojej dyspozycji dwa bloki przy ulicy Bydgoskiej. Cóż to była za radość w naszej małej gromadce. Mam na myśli pierwszych dwudziestu pracowników huty. Przenosimy na ulicę Bydgoską nasze biura, które dotychczas mieściły się w biurowcu kopalni w Marantowie.

Zaspokajamy najpilniejsze potrzeby mieszkaniowe pracowników przeniesionych służbowo z innych zakładów pracy. Ja również dostaję pierwsze mieszkanie – pokój z kuchnią, początkowo na warunkach hotelowych. Mieszkam na parterze, a w tym samym budynku na 2 piętrze mieszczą się nasze biura. Skoro biuro jest pod ręką, nie ma więc 8-godzinnego dnia pracy. Pracuje się tak długo, jak tego wymaga aktualna potrzeba. Spędzałam wtedy więcej godzin w biurze niż w domu.

Będąc na etacie kierownika działu, pracowałam równocześnie jako kasjerka, likwidatorka delegacji i rozliczeń, rachmistrz listy płac i zasiłków i maszynistka do pisania przelewów. Pamiętam do

Charakterystyczny neon na wieżowcu (kiedyś ulica XX-lecia PRL) przez wiele lat przypominał koninianom ile mieszkań wybudowano w mieście za sprawą huty

dzisiaj, że pierwsze Święta Bożego Narodzenia spędziłam w biurze na pisaniu przelewów, bo trzeba było dokonać rozliczenia zawartych umów notarialnych z rolnikami z Malińca, Niesłusza i Sulanek.

WYKUPY I WYWŁASZCZENIA

Zebranie odbyło się w ciasnej salce szkoły podstawowej w Malińcu. Nie mogła ona pomieścić wszystkich, którzy tłumnie stawili się o oznaczonej godzinie.

Kronika huty (6 kwietnia 1961):
Dzień ten był ważnym wydarzeniem w życiu huty. Stanowił również doniosłą datę dla mieszkańców Malińca i Sulanek. Z inicjatywy huty nastąpiło spotkanie dyrekcji huty oraz władz powiatowych z właścicielami nieruchomości we wsiach Maliniec i Sulanki, podlegających wywłaszczeniu.

Zebranie odbyło się w ciasnej salce szkoły podstawowej w Malińcu. Nie mogła ona pomieścić wszystkich, którzy tłumnie stawili się o oznaczonej godzinie. Dyrektor Gronuś zapoznał zebranych z planem budowy huty i z korzyściami wynikającymi dla gospodarki narodowej oraz miejscowej ludności, dla której otworzą się szerokie możliwości uzyskania pracy i polepszenia sobie bytu. Następnie mgr Dyczkowski przedstawił zebranym plan wywłaszczeń oraz podał szereg informacji odnośnie kupna–sprzedaży za gotówkę i na zamianę, a w szczególności konieczność uregulowania praw do spadku, przedstawił także tryb postępowania wywłaszczeniowego oraz konieczności wynikające dla właściciela przy sprzedaży nieruchomości za gotówkę.

Zebrani z dużym zainteresowaniem wysłuchali obu mówców i w większości uznali potrzebę budowy huty. Z ich wypowiedzi przebijała troska o uzyskanie gruntów zamiennych względnie korzystnej ceny za grunt, gdyż wiele osób wyraziło chęć zawarcia umów dobrowolnej sprzedaży. Na tym tle dość nieprzyjemnym zgrzytem była wypowiedź Tomasza Wadelskiego z Malińca, który oświadczył, że nie sprzeda ziemi oraz nie chce gruntów zamiennych. Tu jednak dodać należy, że obywatel Wadelski dla dodania sobie animuszu wypił przed zebraniem kilka „głębszych".

Kronika huty (19 kwietnia 1961):
Jest to w pewnym sensie data historyczna dla budowy huty aluminium. W tym dniu zawarto pierwszy akt notarialny kupna nieruchomości Jana Wiśniewskiego z Malińca.

Kronika huty (3 maja 1961):
Właściciele parcel zabudowanych żądają gruntów zamiennych z prawem zabudowy w samym Malińcu lub w najbliższej okolicy, na przykład w Gosławicach lub w Marulinie.

Kronika huty (czerwiec 1961):
Do Działu Organizacyjno-Prawnego zgłasza się wielu wywłaszczonych gospodarzy, którzy załatwiają tu swoje sprawy związane z przejęciem nieruchomości przez hutę.

PODPIS MINISTRA

Czekałem cierpliwie na powrót ministra.

Wspomina Edmund Musiał:

22 maja 1961 roku tereny o powierzchni około 140 ha były w posiadaniu huty i uzyskaliśmy pozwolenie na budowę. A była to niełatwa sprawa. Ówczesny kierownik Wydziału Architektury i Budownictwa mgr inż. Stanisław Kruk nie chciał podpisać decyzji z powodu braku kompletnej dokumentacji techniczno-roboczej, wymaganej prawem budowlanym. Musiałem użyć wielu argumentów, aby złożył swój podpis pod cenny dla nas dokument.

W sprawie otrzymania tzw. zezwolenia na wejście w teren musieliśmy uzyskać akceptację Ministra Przemysłu Ciężkiego w Warszawie. Zostałem delegowany do Warszawy celem załatwienia tej sprawy. Była to moja pierwsza wizyta w naszym resorcie. Zgłosiłem się do Departamentu Inwestycji na piątym piętrze przy ulicy Kruczej. Przeprowadziłem rozmowę z dyrektorem departamentu w sprawie uzyskania zezwolenia na niezwłoczne zajęcie terenu.

– Wszystko dobrze, ale obywatel wiceminister MPC L. Rubinsztajn jest na naradzie i nie może podpisać dokumentu – usłyszałem od ministerialnego urzędnika.

Czekam cierpliwie na powrót ministra. Mijają godziny, zbliża się 15.00. Dyrektor departamentu rozkłada bezradnie ręce i radzi pozostawić sprawę swemu biegowi. Nie mogę wracać nie załatwiwszy sprawy, no bo będzie wstyd, a ponadto zezwolenie jest pilnie potrzebne. Nie można opóźniać budowy ani o jeden dzień.

Zwracam się więc do dyrektora z propozycją, aby poszedł na tę naradę i w przerwie uzyskał podpis ministra. Było to wygórowane żądanie, powoływałem się jednak na priorytet, jaki już mieliśmy, co uprawniało nas do pierwszeństwa w załatwianiu spraw. Dyrektor departamentu zgodził się wreszcie na moją propozycję, udał się na naradę do wiceministra Rubinsztajna i uzyskał podpis, a ja dopiąłem swego. Wróciłem do Konina. W rozmowie z dyrektorem Gronusiem dowiedziałem się, że załatwienie sprawy w jednym dniu w resorcie to wielki sukces.

ZAWODOWY AWANS I MIESZKANIE

Magnesem przyciągającym inżynierów i techników do Konina była możliwość awansu zawodowego i szybkiego uzyskania mieszkania.

Kronika huty:

W ostatnich latach budowy (1965–1966) prowadzono intensywne szkolenia załogi w kilkunastu zakładach w kraju oraz w hutach we Francji i na Węgrzech. Przy hucie zorganizowano dwie szkoły: Zasadniczą Szkołę Zawodową, kształcącą ślusarzy i elektryków urządzeń hutniczych oraz Państwową Szkołę Techniczną, przygotowującą absolwentów liceów ogólnokształcących do zawodu technika hutnika.

W chwili oddania zakładu do eksploatacji przeszkolone były 374 osoby, na 1000 pracowników. Istniały dwa zasadnicze źródła rekrutacji pracowników do huty. Robotnicy rekrutowali się z przeludnionych okolicznych wsi i miasteczek, a kadra inżynieryjno-techniczna przychodziła z terenów uprzemysłowionych. Magnesem przyciągającym inżynierów i techników do Konina była możliwość awansu zawodowego i szybkiego uzyskania mieszkania.

ZE SZKOŁY DO HUTY

Trzeba dokonać wyboru zawodu.

Wspomina Wojciech Szczap:

Rok 1962. Najwyższa pora by przebrać się z krótkich spodenek w długie. Trzeba dokonać wyboru zawodu, pomyśleć o przyszłości. Imponowały nam górnicze mundury, piękne pióropusze. Pociągała nowoczesność energetyki: megawaty, turbiny. O Koninie było wtedy głośno. Pisano o mieście w gazetach, pokazywano w telewizji i w kronice filmowej. Mówiło się wtedy o „ziemi gwałtownie przebudzonej".

Możliwości wyboru zawodu były duże: Liceum Pedagogiczne, Liceum Ogólnokształcące, Zasadnicza Szkoła i Technikum Górnicze, Technikum Mechaniczno-Elektryczne. Wybrałem to nowe. Przy Zasadniczej Szkole Zawodowej w Koninie powstała klasa o kierunku hutniczym.

Zajęcia praktyczne w przyzakładowych warsztatach szkolnych

Rok 1986. Rzecznik prasowy huty – Wojtek Szczap (po prawej) z redaktorem niniejszego opracowania w czasie nieformalnego dziennikarskiego spotkania (po pracy oczywiście).

Ówcześni „wielcy" z Huty Aluminium „Konin" mówili o wznoszonej elektrolizie, odlewni, o szczytach techniki, automatyce. Zaciekawiło. Edukację rozpoczęło czterdziestu chłopców. Stara zawodówka przy ul. Dąbrowskiego przygarnęła nas – przyszłych hutników. Wykładowcami przedmiotów humanistycznych i ścisłych byli nauczyciele ZSZ.

W 1963 roku, a więc w klasie trzeciej, kontynuowałem naukę już w hucie. Praktykę odbywałem w warsztacie szkolnym. Przygotowywało się wtedy, dla potrzeb przyszłej elektrolizy, grace, przebijaki, różnego rodzaju klucze czy osprzęt narzędziowy. Już wówczas majstrowie przyglądali się naszej pracy. Po jednej z wizyt na zajęciach praktycznych pan Czesław Maciaszczyk zabrał czwórkę uczniów: Mariana Smolarza, Ireneusza Rysia, Henryka Chojnackiego i mnie.

Przypadło nam w udziale uczyć się mechaniki pojazdowej. Dalekie to od hutnictwa, takie jednak były potrzeby firmy. Po ukończeniu szkoły pozostaliśmy w transporcie. Koledzy rozeszli się do innych działów, były to namiastki dzisiejszego wydziału mechanicznego, kolejowego czy energetycznego.

Szkołę ukończyło 27 uczniów z 40 rozpoczynających.

BUDUJEMY HUTĘ

Zakładano, że huta „Konin" winna być możliwie najnowocześniejsza.

Wspomina Jeremi Godziszewski:

W roku 1953, czyli bezpośrednio przed uruchomieniem pierwszej w Polsce huty aluminium w Skawinie rozpocząłem pracę w przemyśle aluminiowym. W roku 1964 zostałem przeniesiony służbowo do będącej wówczas w budowie Huty Aluminium „Konin" i tak mój los związał się z tym zakładem.

Mało kto dzisiaj pamięta, że w hucie była także odlewnia żeliwa (Fot. R. Fórmanek)

Dla jasnego zobrazowania zagadnień związanych z powstaniem huty „Konin" należy się nieco cofnąć w czasie. Hutę „Skawina" wybudowano w oparciu o dokumentację i dostawy z ZSRR. Najważniejsze agregaty, to jest wanny elektrolityczne, charakteryzują się bocznym doprowadzaniem prądu. W latach pięćdziesiątych było to jeszcze do przyjęcia, natomiast dziesięć lat później stało się przestarzałym rozwiązaniem.

Zakładano, że huta „Konin" winna być możliwie najnowocześniejsza. Można to było uzyskać jedynie drogą zakupu licencji od jednego z przedsiębiorstw zagranicznych, liczących się na światowym rynku aluminiowym. Po wielu poszukiwaniach, konsultacjach i pertraktacjach zakupiono za pośrednictwem Centrali Handlu Zagranicznego „Centrozap" we francuskim koncernie aluminiowym Pechiney licencję budowy i technologii produkcji. Miała to być huta o zdolności produkcyjnej 48 tysięcy ton, wyposażona w urządzenia wychwytujące gazy anodowe i pozwalające na regenerację z nich kriolitu, zmechanizowana i zautomatyzowana. Umowa licencyjna obejmowała dostawę dokumentacji budowlanej oraz zamaszynowienia i technologii produkcji.

Najprostszym rozwiązaniem było zamówienie wówczas w firmie Pechiney całej huty, jak to się obecnie nazywa „pod klucz", względnie wszystkie maszyny i urządzenia, tak jak to zrobili w tym czasie Rumuni. Pociągało to jednak za sobą niewspółmiernie wysoki wydatek dewizowy, a możliwości w tym względzie były ograniczone. Z drugiej strony całość zagadnień budowlanych można było rozwiązać środkami krajowymi i tą samą drogą skompletować liczne maszyny i urządzenia. Biuro Projektów Przemysłu Metali Nieżelaznych „Bipromet" dostosowało zatem dokumentację francuską do krajowych możliwości produkcyjnych, przewidując import jedynie takich urządzeń, jakich przemysł krajowy nie mógł wykonać lub wykonanie których, z uwagi na specyfikę produkcji, było niewspółmiernie drogie.

DOSTAWY NA RÓŻNE SPOSOBY

Przewóz wymagał uzgodnienia i ustalenia trasy z kolejami austriackimi, czechosłowackimi i polskimi.

Wspomina Jeremi Godziszewski:

Od połowy 1965 roku zaczęły nadchodzić dostawy maszyn i urządzeń z kraju i zagranicy. Jako jedne z pierwszych nadeszły transformatory prostownikowe z Austrii i pierwsze elementy stacji prostowników z NRD. W ślad za nimi przyjechali pierwsi montażyści zagraniczni. Zgodnie z zwartymi kontraktami nadzór nad montażem i rozruchem sprawował personel dostawcy.

Z dostawami importowanymi nie było właściwe specjalnych trudności, poza transformatorami regulacyjnymi, których waga jednostkowa wynosiła 120 ton, co wymagało transportu specjalnym wagonem. Wobec deficytu takich wagonów w Europie, kontrakt zobowiązywał stronę polską do odbioru tych transformatorów własnym wagonem. Polska miała wówczas tylko jeden taki wagon. Dysponowało nim Zjednoczenie Energetyczne w Warszawie. Przewóz wymagał uzgodnienia i ustalenia trasy z kolejami austriackimi, czechosłowackimi i polskimi.

Po tych wszystkich formalnościach czekaliśmy na wagon około dwóch miesięcy, w efekcie drugi transformator regulacyjny nadszedł na plac budowy w ostatecznym terminie, limitującym po jego zamontowaniu podanie prądu do rozruchu pierwszej hali elektrolizy.

PAULEK I TUPTUŚ

Piernicza tako robota.

Wspomina Jeremi Godziszewski:

Jedną z najbardziej znanych postaci na budowie był kierownik robót „Zametu" inż. Paweł Witek, zwany powszechnie „Paulkiem". Spokojny, zrównoważony, doskonały fachowiec z dużą praktyką na budowach obiektów przemysłowych. Czasem trochę „piorunował", co jednak nie oznaczało, że został wyprowadzony z równowagi. Raz zaobserwowałem go jednak w stanie, w którym przestał już „piorunować".

Było to niedługo przed rozruchem, w którąś niedzielę czerwca 1966 roku. Pracował już, kiedy go spotkałem, około ośmiu godzin przy oczyszczarce sworzni anodowych, zaprojektowanej przez „Bipromet", a wykonanej przez „Zamet". Wprawdzie oczyszczarka działała, ale trzeba było ciągle biegać i coś włączać i popychać, a według założeń powinna pracować automatycznie.

Kiedy po ośmiu godzinach nie udało mu się nakłonić jej do automatycznej pracy, zwinął całą dokumentację i krótko podsumował: *piernicza tako robota*. Było to oznaką całkowitej dezaprobaty dla wysiłków projektantów i wykonawców. Jak się okazało, ekipie projektantów, która zjechała później do Konina, też nie udało się namówić oczyszczarki, aby była automatyczna.

Na budowie pojawili się Austriacy, Francuzi i Niemcy. Niektórzy cieszyli się popularnością, z innymi prowadziło się utarczki. Najmniejszą sympatię wzbudzali Francuzi, a największą Austriacy. Wszyscy mieli jednak trudności w porozumieniu się z naszymi załogami. Żaden z nich nie znał języka polskiego, a liczba tłumaczy była niewystarczająca.

Z montażystów zagranicznych jedną z najgłośniejszych osobistości był inż. Henrick, kierownik montażu francuskiej firmy ECL, która dostarczyła żurawie i suwnice technologiczne dla hal elektrolizy. Niskiego wzrostu, rumiany, krzykliwy, w chwilach zdenerwowania cały czerwony bulgotał jak indyk, nie zrażając się tym, że nikt go nie rozumiał. Przy tym wszystkim tupał nogami i dlatego otrzymał przezwisko „Tuptuś". Co prawda miał powody do zdenerwowania, zwłaszcza przy montażu drugiej hali. W razie bowiem jakiegoś uszkodzenia na hali pierwszej, już uruchomionej, nasi „spece" w nocy uzupełniali braki urządzeniami wymontowanymi z hali drugiej. „Tuptuś" był o tyle uciążliwy, że z byle głupstwem zwracał się do swojej centrali, co było powodem niekończących się interwencji jego pryncypała w CHZ „Centrozap".

Kierownikiem rozruchu stacji prostowników z ramienia AEG (RFN) był inż. Brust, bardzo dobry fachowiec, który pół świata zjeździł delegowany przez swoją firmę do prac rozruchowych, całkowicie zadufany w niemieckiej myśli technicznej i potędze swojej firmy. Okazało się jednak, że i jedno i drugie zawiodło. W końcowej fazie rozruchu prostowników stwierdzono, że na skutek dokumentacyjnych niedociągnięć z winy producenta (AEG) właściwa praca zespołów prostownikowych uzależniona była od dodatkowej dostawy selenowych stosów prostowniczych do każdego z zespołów. Po wymianie dalekopisów między Koninem a Frankfurtem nad Menem uzyskano odpowiedź, że AEG może dostarczyć takie stosy najwcześniej w czasie dwóch tygodni. Termin ten nam nie odpowiadał, ponieważ liczył się każdy dzień do podania pierwszego prądu na elektrolizę i dlatego postanowiono uzyskać takie stosy w kraju. Jedyną możliwość stanowiły zakłady w Bielawie, które produkowały prostowniki selenowe. Zaproponowaliśmy

inż. Brustowi, żeby wyjechał z nami do Bielawy w celu uzgodnienia na miejscu wykonawstwa. Odpowiedź była jednoznaczna:

– Nie pojadę, ponieważ jutro jest sobota, to i tak nic nie załatwimy, a poza tym oni tego nie wykonają.

Niezrażeni odmową pojechaliśmy do Bielawy i dzięki przychylności dyrekcji i ofiarności kilku osób, które pracowały od soboty popołudniu przez całą niedzielę, stosy były gotowe w poniedziałek na godzinę czternastą. W poniedziałek wieczorem były już w Koninie, a nocą nasi ludzie zamontowali je w zespołach prostowniczych. We wtorek rano, kiedy inż. Brust przyszedł na budowę, jeden z naszych inżynierów z zadowoleniem i nie bez satysfakcji pokazał mu zamontowane stosy prostownikowe. Zdziwienie jego było duże, a reakcja słowna bardzo krótka: „unmöglich" czyli niemożliwe!

20 lipca 1966. Premier PRL Józef Cyrankiewicz przecina wstęgę przekazując do eksploatacji Hutę Aluminium „Konin". Premierowi towarzyszy dyrektor huty – Zygmunt Saller (pierwszy z prawej).

ELEKTROLIZA

JADĄ DOSTOJNICY

Kronika huty:

Ogromne zadanie ciążyło na służbach przed oficjalnym oddaniem elektrolizy. Wszystko miało wyglądać pięknie. Dekorowanie dróg dojazdowych do Konina i terenu huty należało do służb remontowych. Zajęcie to nie byłoby warte wspomnienia, gdyby nie pewien epizod, który w owych czasach był groźny, a dziś śmieszy.

Na drogach dojazdowych gości jadących do huty miały witać transparenty dłuższe niż szerokość jezdni. Na murze ściany Odlewni I miały być rozwieszone portrety premiera ówczesnego rządu Józefa Cyrankiewicza oraz sekretarza partii Wiesława Gomułki i jeszcze jakiegoś dostojnika. Nad nimi miało wisieć godło. Kierownik stolarni Ryszard Malec, odpowiedzialny za ich zawieszenie, przypomina sobie, że kiedy się położył na nosie Cyrankiewicza, to nos był trochę dłuższy od niego.

Dwa dni przed przyjazdem dostojników rozwieszono transparenty. Z zawieszeniem jednego z nich przed wsią Genowefa, od strony Koła, mocował się Stanisław Stałanowski. Następnego dnia musiał wykonać drugi transparent, ponieważ pierwszy zniknął. Aby i temu nic złego się nie stało, otrzymał polecenie pilnowania go

przez całą noc. Kiedy rano zbudził się w mendlu zboża, z radością stwierdził, że transparent wisi.

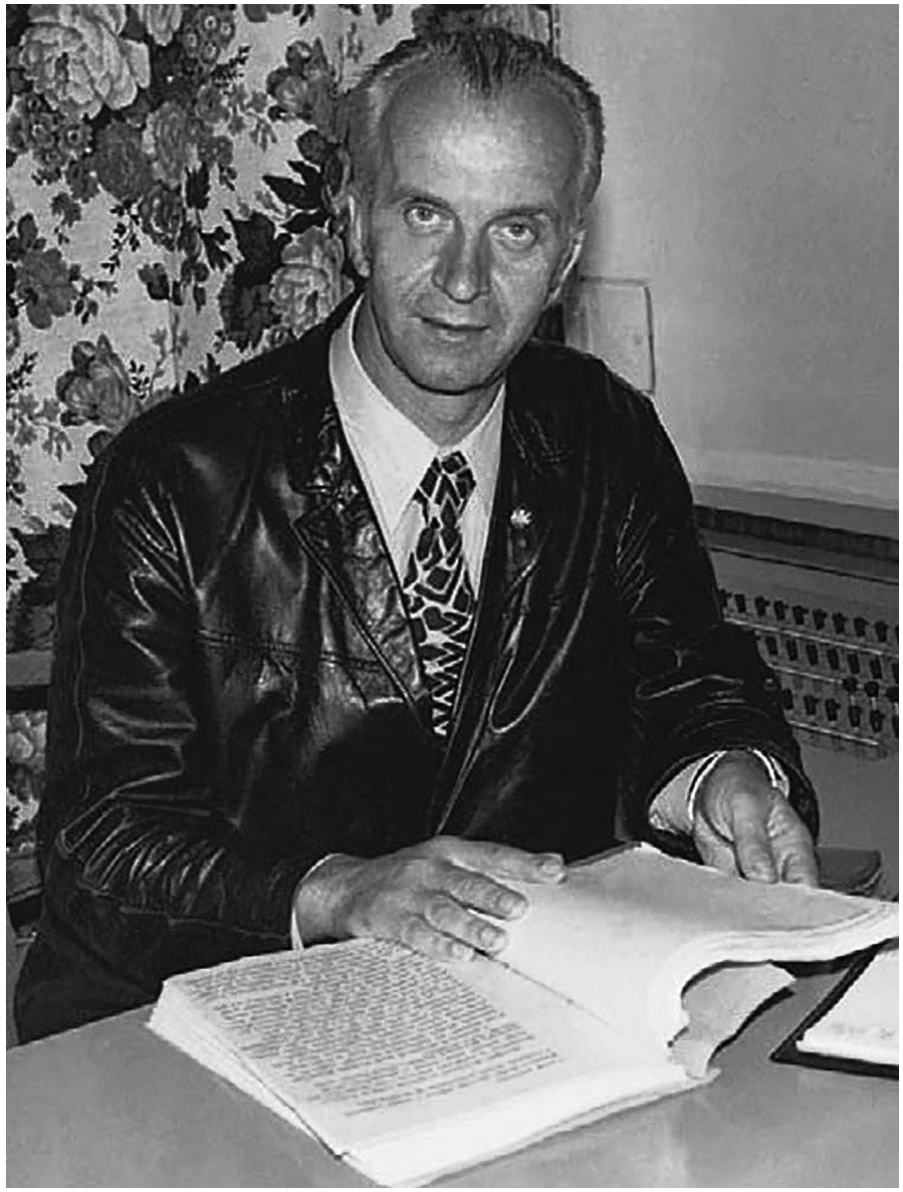
Plac przed ścianą odlewni był piaszczysty, a musiał być szybko utwardzony. Wysypano więc cement i grabiami wymieszano z piaskiem i polano wodą. Wiszące portrety, równy plac wyglądały imponująco. Z niepokojem patrzono, jak pod nogami Cyrankiewicza (był to przecież mężczyzna potężnej postury) pęka skorupa „utwardzonego placu", a po przejściu asysty wyglądał, jak morze popękanych skorup od jaj. Prawdziwe nieszczęście zdarzyło się po uroczystościach. Ryszard Malec zdjął portrety, złożył je w kostki i zamiast schować, zostawił na placu. W nocy zaginął… Cyrankiewicz. Dochodzenie trwało parę miesięcy. Późną jesienią milicja ustaliła, że rolnicy skradli transparent, a później wykorzystali go do wymoszczenia wozu w czasie zbioru zboża.

URUCHAMIAMY ELEKTROLIZĘ

Najgroźniejsze zagnieździło się w urządzeniach zasilających hale elektrolizy w energię elektryczną.

Wspomina Hipolit Dragan:

22 Lipca 1966 roku poszła w kraj wizja nowoczesnej huty aluminium. Wyglądało to jakoś tak: z wanien obsługiwanych przez ludzi w białych kitlach, których praca polega na naciskaniu guzików, leje się srebrzysty metal. A tymczasem w temperaturze 60 stopni wśród gazów i sadzy uwijały się czarne postacie. Trudno było odgadnąć pod warstwą kurzu i potu kto tu jest kierownikiem, a kto robotnikiem – nowicjuszem. Chyba po tym, że ten pierwszy był



Hipolit Dragan – wieloletni szef służb remontowych huty

Lipiec 1966. Uroczystość oddania huty do eksploatacji.

bardziej wymazany. Z jednej strony kadrze kierowniczej asystowali francuscy specjaliści, z drugiej zaś ludzie, którzy przeważnie po raz pierwszy w życiu zetknęli się z czymś podobnym.

Urządzenia pierwszej połowy serii wanien elektrolitycznych (hala A) ruszyły, gdy trwał jeszcze montaż urządzeń do ich mechanicznej obsługi. Za sprawy technologiczne odpowiadał obok specjalistów francuskich, klan Kazików: Znamirowski – kierownik wydziału, Hycnar – zastępca i jeszcze co najmniej dwóch. Z montażem zdążono (oczywiście) na ostatnią godzinę. To znaczy, suwnicę technologiczną służącą do wymiany sworzni anodowych, uruchomiono wtedy, kiedy z określonymi manipulacjami nie można było czekać. Nie inaczej było z żurawiami.

Po kilku dniach jedna z 96 wanien wskutek nierzetelnego wykonania instalacji sterującej uległa uszkodzeniu. Jeden procent mocy produkcyjnej diabli wzięli. Koszt usunięcia uszkodzenia „drobne" pół miliona złotych, nie był jednak największym złem. Można było znieść i to, że żurawie i suwnice jakoś nie bardzo chciały słuchać naszych operatorów i częściej były naprawiane niż działały. Nawet zagazowana, gryząca w oczy i opalająca twarz atmosfera hali była do wytrzymania.

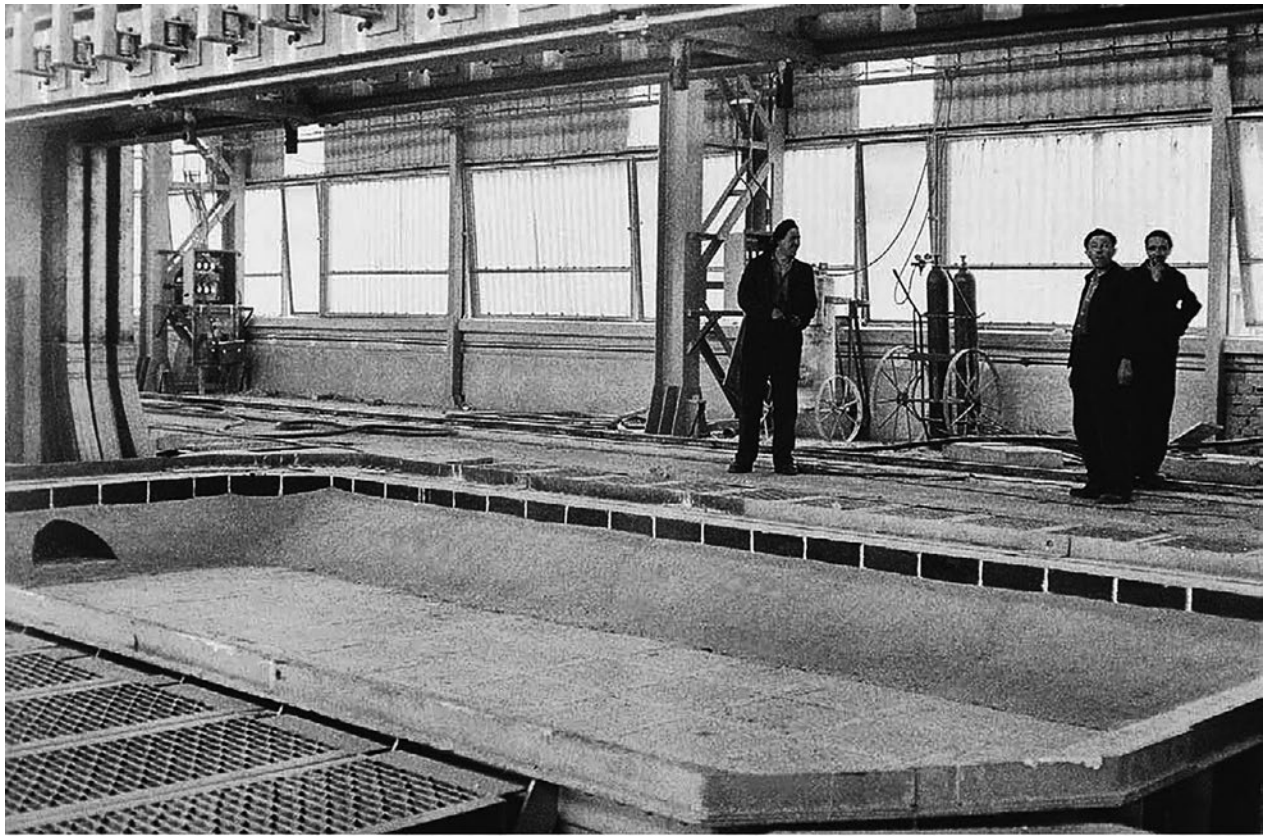
Najgroźniejsze zagnieździło się w urządzeniach zasilających hale elektrolizy w energię elektryczną. Od 26 lipca do 1 sierpnia 1966 nastąpiły awaryjne wyłączenia obu, to znaczy podstawowego i rezerwowego transformatorów 143 MVA zasilających elektrolizę. Przyczyną awarii były uszkodzenia przełączników zaczepów. Po dramatycznej korespondencji na różnych szczeblach aż po czubek naszego ministerstwa, a z drugiej strony po reklamację u dostawcy, usterki usunięto.

Niestety, podobne awarie powtórzyły się w styczniu i w lutym 1967 roku. Każda z nich bez przesady zagrażała zatrzymaniu

Ciekły metal wlewany do kadzi miał temperaturę 960°C!

elektrolizy i zamrożeniem wanien. Nareszcie stwierdzono, że potrzebny jest trzeci transformator jako druga rezerwa, zaś przełączniki zaczepów trzeba wymienić na mocniejsze. Co się tyczy transformatora, zakupu dokonano w połowie 1969 roku, zaś przełączniki zaczepów przebudowano w roku 1970 i w połowie 1971.

Tymczasem surowej na ogół załodze elektrolizy powierzono skomplikowane importowane urządzenia. Pierwszym miesiącom produkcji aluminium towarzyszyły liczne awarie, od drobnych uszkodzeń począwszy po karambole między żurawiami oraz pomiędzy żurawiami a suwnicami. Okazji zatem do uczenia się dla służb remontowych było co niemiara. Takie to były kłopoty. Z drugiej jednak strony ludziom niełatwo było przyzwyczaić się do warunków pracy w hucie. Jeśli w hali elektrolizy na dole temperatura sięgała 60 stopni Celsjusza, to pod stropem było znacznie goręcej. Tymczasem metal wytryska z wanny i zapala suwnicę (bywało tak nie raz). Nie wystarczy ugasić pożar. Trzeba reperować suwnicę, unieruchomioną nad gorącymi wannami. Mistrz Edward



Rok 1966. Katoda wanny elektrolitycznej.

Raczkowski, Leszek Pucek czy Mieczysław Trzecki – oni właśnie wykonywali tego rodzaju najcięższe remonty.

Z częściami zamiennymi nie było kłopotów. Obok nieszczęsnej hali A, na hali B Francuz zwany „Tuptusiem" z naszymi ludźmi montował urządzenia. Inna polska grupa z urządzeń tych demontowała części zamienne do hali A. Cóż, kiedy w początkach stycznia 1967 roku rozpoczął się rozruch hali B, źródełko części zamiennych wyschło, a z Francji zamówiono tego tyle, co kot napłakał! Rozpoczęła się żmudna praca nad uruchamianiem produkcji części zamiennych w hucie, a więc rysunki, technologia i obróbka.

Nie brakowało nam kłopotów wynikających z małego doświadczenia operatorów, z niskich kwalifikacji brygad remontowych, wreszcie z braku tradycji wielkoprzemysłowych wśród załogi, która społeczną własność środków produkcji pojmowała dość opacznie i wolała tę własność posiadać pod ręką (pod własną stodołą). Początkowo na Wydziale Elektrolizy zainstalowaliśmy telefony, by w czasie awarii szybciej się porozumiewać. Wkrótce zrezygnowaliśmy z tej formy komunikacji. Dlaczego? Oto przed świętami aparaty przestały działać: zostały dokładnie oczyszczone. Druciki okazały się przydatne do światełek choinkowych… Albo srebrne styki przy niektórych urządzeniach. Odspawane, były potem sprzedawane w prywatnych warsztatach. Nawiasem mówiąc, milicja wpadła na to i srebro wróciło do huty z „dużym hukiem". Sprawców jednak nie odnaleziono.

LECĄ ŻURAWIE

Prądy błądzące przeszły do legendy.

Wspomina Hipolit Dragan:

Zaczęło się ujawniać brakoróbstwo wykonawców inwestycji. W tym okresie, tj. w 1967 roku, przyjęło się wzięte z tytułu filmu zawołanie – „Lecą żurawie". Urywała się szyna partacko przyspawana do konstrukcji hali, na której górą opierają się żurawie i te spadały do wanien. Po wielu interwencjach wszystkie wsporniki hali A zamocowano na nowo. Jak zawsze w podobnych wypadkach reklamacja w sprawie zamocowania górnej szyby żurawia została przyjęta przez wykonawcę dopiero po trudnej przeprawie.

Była to wszakże dziecinna zabawka w porównaniu z rozgłosem, jakiego nabrała batalia o słupy podtrzymujące posadzkę hal elektrolizy. Budowlani popisali się tu metodą „łap złodzieja". Stwierdzono w połowie 1967 roku, że z części podpór posadzek hal złuszcza się zewnętrzna warstwa. Podnieśli więc pod niebo, czyli pod ministerstwo i Komitet Wojewódzki PZPR alarm, że wskutek złej eksploatacji walą się hale elektrolizy. A że z naszymi tzw. naukowcami bywa różnie, wyrazili oni gotowość i poczynili próby udowodnienia tej tezy. Ukazało się w tej sprawie zarządzenie aż dwóch ministrów: Przemysłu Ciężkiego i Budownictwa. Ostatecznie huta, wraz ze swymi szeregowymi inżynierami, którzy stanęli naprzeciw utytułowanych gęsto wielkości, wspartych autorytetem politechnik i instytutów, dowiodła, że rzecz nie polega na mgliście argumentowanych „prądach błądzących", wywołanych zanieczyszczeniami posadzek, ale na niechlujnie wykonanej izolacji krat wentylacyjnych w posadzkach hal! Do 1 kwartału 1968 roku

przerobiono izolację krat, a prądy błądzące przeszły do legendy na chwałę bez mała dziesięciu uczonych ekip, które ten problem rozgryzały.

W galerii brakorobów, którzy ubarwili hutnicze dzieje, niepośrednie miejsca zajmują montażyści kabli sterujących pomiędzy hutą a elektrownią. Spowodowane wadami wykonawczymi robót kablowych zakłócenia w zasilaniu huty pociągnęły za sobą konieczność wykonania wielu prac naprawczych. Zakończono je w listopadzie 1967 roku.

PRODUKCYJNE ZABURZENIA

Eksplozje, wytryski i... częste zapalenie się suwnicy.

Wspomina Hipolit Dragan:

Kłopoty z urządzeniami, występujące obok innych trudności technologicznych, nie wpływały dodatnio na osiągnięcia produkcyjne huty. Czy były to jednak awarie układu zasilania, czy drobne i poważne uszkodzenia urządzeń (np. zwarcie poprzez konstrukcję suwnicy), nie wywoływały one przecież trwałego zaburzenia produkcji. Pierwsze nastąpiło po serii wymian izolacji suwnic, w lipcu 1967 roku. Ponieważ wartość izolacyjna przekładek odizolowujących wyrywacz sworzni od mostu suwnicy malała, nastąpiła potrzeba ich wymiany. Przekładki wykonano w hucie. Jeśli przed wymianą izolacja była słaba, to po niej nabierała wartości. Powtarzano kilkakrotnie wymiany; każda taka czynność zabierała od 12 do 24 godzin. W rezultacie elektroliza przez wiele dób pozbawiona była suwnic.

Anody upalały się, końcówki sworzni zbliżały się do ich dna, a suwnic do podnoszenia sworzni nie ma. Nim służby remontowe zorientowały się, że płyty izolacyjne z krajowego tekstolitu są dobre, ale do wyrzucenia, sworznie przedziurawiły część anod. I już po uruchomieniu suwnic, przecieki masy anodowej spowodowały co najmniej miesięczne zakłócenia produkcji.

Z tego okresu (lipiec–sierpień 1967) datuje się pierwszy w wielkościach podstawowych parametrów proces elektrolizy. Wszystkie te zaburzenia wyrywały ludzi z ich normalnego trybu. Częstotliwość awarii była tak duża, że służby powołane do ich usuwania nie nadążały z robotami. Sytuacja systematycznie pogarszała się. Liczba wanien wyłączonych z produkcji z powodu uszkodzenia napędu anody wzrastała. Opóźnione wymiany fartuchów powodowały dymienie.

Od czerwca do października 1968 roku wskutek pogorszenia się jakości masy anodowej nastąpiło kolejne obniżenie wskaźników ekonomicznych. W każdym razie okres ten zapisał się w pamięci huty jako najcięższy. W procesie elektrolizy masa anodowa przeciekała do misy katody. Zdarzały się eksplozje, wytryski i częste zapalenia się suwnicy. A remont suwnicy po pożarze, suwnicy ustawionej nad kopcącymi wannami, które przy zaburzeniach technologicznych szczególnie zagazowują otoczenie, jest pracą wymagającą dużej ofiarności. Zresztą, wszystkie roboty przy rozgrzebanych po przeciekach wannach mają w sobie coś z galer. Mimo wszystko jednak nie zatracono ciągłości produkcji.

Operacja wlewania ciekłego aluminium z kadzi próżniowej do zlewczej na elektrolizie

WIDMO ZAMROŻENIA ELEKTROLIZY

Francuzi twierdzili, że w zimie elektroliza może pozostawać bez zasilania nie dłużej niż dwie godziny.

Wspomina Hipolit Dragan:

Jeśli od początku zdarzały się różnorakie awarie głównej rozdzielni zasilającej hutę, to w roku 1968 dawał znać o sobie nowy rodzaj zakłóceń. Roszenie zespołów dachowych wymywających gazy halowe, przy wietrze w kierunku rozdzielni, powodowało brudzenie izolatorów przewodzącą substancją. To powodowało groźne przeskoki napięcia na izolatorach. Intensywność przeskoków napięcia na izolatorach rozdzielni 110 kV i transformatorów 30 kV przy określonym kierunku wiatru, wzmagała się.

I oto 19 grudnia, kilkadziesiąt minut po północy, nastąpiło zwarcie kilku innych łańcuchów izolatorów, opadła linka stanowiąca szyny prądowe rozdzielni i nastąpiło ciężkie zwarcie. Nie było mowy o podłączeniu którejkolwiek z trzech linii zasilających hutę z elektrowni. Oba systemy rozdzielni 110 kV zostały unieruchomione.

Huta była całkowicie pozbawiona zasilania w energię elektryczną. Usuwanie podstawowych skutków awarii trwało ponad cztery godziny. Francuzi twierdzili, że w zimie elektroliza może pozostawać bez zasilania nie dłużej niż dwie godziny. Potem grozi zamrożenie wanien. U nas postój trwał dwukrotnie dłużej. A okazało się, że była to zaledwie uwertura. Po awarii huta zasilana była poprzez jeden z systemów rozdzielni 110 kV. Na drugim usuwano jeszcze skutki awarii. 22 grudnia o godzinie 19.36, kiedy to załączono jeden z odłączników, wymieniony po uszkodzeniu, nastąpiło na rozdzielni zwarcie, uległo uszkodzeniu kilka izolatorów odłącznikowych. Usuwanie skutków awarii trwało godzinę i o 20.36 podłączono prąd do hali.

Godzinna przerwa w zasilaniu elektrolizy o nieustabilizowanych jeszcze procesach technologicznych po awarii sprzed kilku dni poważnie pogorszyła sytuację. Na miejsce awarii przyjechali: dyrektor i miejskie władze partyjne. Sytuacja rozdzielni była poważna. Mżawka i lekki wiaterek z kierunku elektrolizy powodowały, że 110-ka wyglądała jak oświetlona choinka. Wszystkie izolatory z szumem jarzyły fioletową poświatą i raz po raz występowały przeskoki napięcia, którym towarzyszyły ostre trzaski. Każdy taki przeskok mógł spowodować zwarcie i stan awaryjny na rozdzielni. O 22.37, kiedy to dyrektor opuścił hutę, na 110-ce znowu zwarcie. W hucie znowu ciemno, znów szumią przelewające się zagęszczacze na regeneracji. Tylko w rozdzielni cisza.

Następnego dnia mobilizujemy wszystkich elektryków do czyszczenia izolatorów i usuwania uszkodzeń. Wycinamy uszkodzone fragmenty rozdzielni, czyścimy izolatory i raz po raz ponawiamy próby podania prądu do rozdzielni. Za każdym razem w coraz to innym miejscu zwarcie. Czyścimy dalej. Dzieje się to wszystko w bogatej asyście. Poza dyrektorem i kimś z Komitetu Powiatowego PZPR jest kilku milicjantów. Widząc, co się dzieje, włączają się do roboty. Czyszczą izolatory aż miło. Wreszcie po pięciu godzinach udało się załączyć napięcie. Okazuje się jednak, że brakuje jednej fazy. Na skutek wielokrotnego wyłączania zwarć, uszkodziła się jedna z kolumn wyłącznika na zasilaniu. Trwają przygotowania do załączenia następnej linii. Tymczasem elektroliza już nie liczy na zasilanie wanien. Szuka sposobu na liczone już w dziesiątki milionów złotych skutki zamrożenia wanien. „Sadzają wanny", to znaczy nie opuszczają anody do misy katod, by obniżyć straty.

Przygotowano linię do załączenia. Nowa kabała. Brakuje już powietrza do załączenia wyłącznika. Następuje dramatyczna rozmowa z elektrownią, by zgodziła się na niestosowane w normalnych warunkach, a niedopuszczalne w sytuacjach awaryjnych, załączenie linii. Załączają. Rozdzielnia przyjęła napięcie. 23 grudnia o godzinie 4.49, po sześciogodzinnym postoju, podano prąd do elektrolizy. „110-ka" trzyma napięcie, ale jarzące izolatory znowu szumią i trzaskają przeskokami. Stan napięcia awaryjnego trwa.

24 grudnia około godz. 2.00 zmienia się kierunek wiatru, ustaje mżawka i jarzenie na rozdzielni znika. Stan awaryjny skończony. Na elektrolizie jednak wyziębione wanny nie przyjmują prądu. Ażeby je rozgrzać, trzeba dać im jak największy prąd. A tu nie ma sposobu, by go podnieść ponad 70 kA (trzeba by z górą 100). Prąd maleje, wanny ochładzają się dalej. W halach walczy wraz ze swoją załogą Znamirowski. Zwiera część wanien. Powoli prąd podnosi się. Idzie ku dobremu. Awaria elektryczna minęła. Załoga usuwa resztki jej skutków.

SPRĘŻONE POWIETRZE

Nigdy nie atakują z dwóch stron.

Wspomina Hipolit Dragan:

Po ustaniu grudniowych mżawek sytuacja z zasilaniem huty unormowała się. Jednak życie nie znosi próżni. Trzeba powiedzieć, że urządzenia huty są w stosunku do nas lojalne. Nigdy nie atakują z dwóch stron. Jeśli coś niedobrego dzieje się z żurawiami, suwnice, fenwiki, „110-ka" i inne rzeczy pokornie służą. Kiedy wściekała się „110-ka", wszystko inne było gotowe do bezawaryjnej pracy. I tak zawsze.

Od pierwszych dni stycznia 1969 roku rozpoczęła się tragedia z powietrzem sprężonym na elektrolizie. Elektroliza pozbawiona powietrza nie może dokonywać podstawowych czynności technologicznych. Uwijają się mechanicy, rozmrażają rurociągi, przedmuchują je i tak ze zmiennym szczęściem ratują sytuację. Wyglądają wiosny. A to dopiero styczeń. Dla ułatwienia rozmrażania podłączyliśmy 8 stycznia parę do rurociągów powietrznych. Jeden z problemów jakoś się załagodziło.

FENWIKI

Trzeba było rozpocząć produkcję własną.

Wspomina Hipolit Dragan:

Lato 1969 roku stało się jednym z tych okresów, kiedy dzwonek telefonu domowego kazał obawiać się najgorszego. Zaczęło się to na końcu czerwca. Gumowe koła fenwików wyrobiły się, a zamówione przed rokiem dostawy z Bydgoszczy okazały się nieporozumieniem. Guma z kół bydgoskich spadała po kilku godzinach.

Rozpoczęliśmy pertraktacje z poznańskim „Stomilem", ale to będzie trwać miesiące. Trzeba było rozpocząć produkcję własną. Na jakiś czas złagodziło to sytuację. Gdzieś około 10 lipca, rozpoczęła się niesamowita seria awarii fenwików. Ciężko chodzące koła własnej produkcji powodują dewastację układu kierowniczego i palenie się silników. Wskutek upałów olej rzednie i pompki nie

wytwarzają ciśnienia koniecznego do podniesienia kadzi. Nerwowa atmosfera przy powstających zaległościach w wylewie metalu sprzyja innym, nietypowym awariom fenwików.

Na cztery posiadane przez hutę fenwiki, eksploatowane intensywnie bez przerwy przez dwa lata, sprawny bywa zwykle jeden. A i to nie zawsze. Zaległość w wylewie metalu sięgnęła jednej doby. Poziom metalu w wannach powoduje zaburzenia w różnorodnych procesach technologicznych. Stan permanentnej awarii trwa do 20 sierpnia, kiedy to uruchomiono nowy, dawno zamówiony piąty fenwik.

Dalszą poprawę sytuacji spowodowało przypadkowe odkrycie, że przemysł nasz wypuszczał na rynek pompki zębate, przeważnie wybrakowane. Przy lżejszej pracy, może by i zdawały egzamin. Co innego w naszym wypadku, kiedy to oczekiwało się od nich nominalnych parametrów. A myśmy wymieniali olej, chłodziliśmy, wymienialiśmy rozdzielacze itp., bo gdzieżby mogło się pomieścić w głowie, że nowe, prosto z magazynu pompki, to szmelc. Permanentny stan awaryjny przeszedł do historii.

30 grudnia 1971 r. 100-tysięczna tona aluminium w kadzi zlewczej.

„HISTORYCZNY" WLEWEK

Stutysięczna tona została uroczyście przewieziona z elektrolizy na odlewnię.

Wspomina Tadeusz Matyba (kronika huty):

Rok 1970 zakończył się poważnym sukcesem produkcyjnym. Wydział Elektrolizy, po raz pierwszy w swej historii, osiągnął i przekroczył docelową zdolność produkcyjną, uzyskując 48 055 ton aluminium elektrolitycznego. Załoga coraz lepiej opanowywała ten trudny proces. Efektem tego było podniosłe wydarzenie, jakie przeżywało polskie hutnictwo aluminium 30 grudnia 1971 roku. Po raz pierwszy w historii Polski wyprodukowano w jednym roku 100 tysięcy ton aluminium. Na tę ilość złożyła się produkcja hut w Koninie i Skawinie. Uroczystość z tej okazji odbyła się w Koninie.

Stutysięczna tona została uroczyście przewieziona z elektrolizy na odlewnię w kadzi, na której wypisano dużymi literami „100 tys. tona", na specjalnie przygotowanym i udekorowanym pojeździe

ciągnikowym. Kierowcą, który obsługiwał ten historyczny „kurs", był Stanisław Wróbel, jeden z przodujących nadawaczy materiałów wsadowych. On także dokonał przelania tego metalu z kadzi do pieca odlewniczego, z którego po pewnym czasie rozpoczęto odlewać wlewek – blok metalu o ciężarze ponad pięciu ton.

Zdziwienie wszystkich gości wywołał fakt, że wlewek ten „odlano" w tak krótkim czasie – przecież potrzeba sporo czasu na rafinację metalu oraz samo jego odlanie. Okazało się, że zapobiegliwi gospodarze, aby oszczędzić czasu gościom, już kilka godzin wcześniej – z sąsiedniego pieca – odlali „historyczny" wlewek, wypisali na nim „100 tys. tona" i zademonstrowali jako ten, w którym zawarta jest 100-tysięczna tona aluminium.

ELEKTROLIZA TO NIEZWYKŁE MIEJSCE

Spodobał mi się zakład: rozległy, tonący w zieleni.

Wspomina Jerzy Gałek:

Kończyłem liceum ogólnokształcące w Żaganiu. Nasz wychowawca organizował spotkania z absolwentami szkoły. Na jedno ze spotkań przyszedł chłopak, który studiował w tym czasie „metale nieżelazne" na Akademii Górniczo-Hutniczej. Bardzo interesująco opowiadał o uczelni, szczególnie o atrakcjach życia studenckiego w Krakowie, zwłaszcza o Juwenaliach.

Wówczas zapadła decyzja o wyborze dalszej nauki na tej właśnie uczelni, zwłaszcza że niedaleko miejsca mojego zamieszkania, w Głogowie, trwała rozbudowa części metalurgicznej huty, gdzie można było liczyć na interesujące zajęcie.

Rok 1990. Jerzy Gałek – kierownik elektrolizy.

Pracę magisterską pisałem w Zakładzie Metalurgii Metali Nieżelaznych, a moim promotorem był dr inż. Jacek Włodarczyk, uczestniczący w rozruchu konińskiej elektrolizy. To on zasugerował mi pracę w Koninie. Hutę oglądałem wcześniej. W czasie studiów byliśmy tam na wycieczce technologicznej. Spodobał mi się zakład: rozległy, tonący w zieleni, spodobała mi się również okolica, zwłaszcza duża liczba jezior i trochę lasów. Podpisałem umowę stypendialną i po skończeniu studiów rozpocząłem, 3 maja 1979 roku, pracę w Hucie Aluminium „Konin", na Wydziale Elektrolizy.

Rok 2006. Hale elektrolizy. Pod niebieskim daszkiem znajdowała się waga ciekłego metalu, który był transportowany na odlewnię.

Hutnicy z Konina podczas przygotowywania się do przejścia na technologię anody z suchą masą w hucie w Karmøy w Norwegii. Od lewej: Jacek Nowak, Kazimierz Sikorski, Bogdan Kowalkowski oraz partnerzy norwescy: Karl Endresen, Ivar Skogland i Per Stokka.

Mogę powiedzieć, że w hucie prawie cały czas pracowałem bezpośrednio i pośrednio w środowisku elektrolizy. Po jej wygaszeniu, w 2009 roku, zostałem powołany do pełnienia funkcji prezesa spółki „Remal".

Wydział Elektrolizy był pod każdym względem miejscem niezwykłym. Dwie ogromne hale z trzema poziomami, 192 urządzeniami produkcyjnymi (elektrolizerami), z okazałymi obiektami magazynowymi tlenku glinu, masy anodowej, budynkiem piecowni i stacjami oczyszczalni gazów anodowych, regeneracji soli fluorowych.

Praca tam trwała w sposób ciągły, 24 godziny na dobę przez 365 dni w roku. Wydział zużywający ogromne ilości surowców, materiałów, wody i energii elektrycznej. Było to także miejsce bardzo trudnej i wyczerpującej pracy, wykonywanej w skrajnie trudnych warunkach, w zimie w lodowatym powietrzu, latem w ekstremalnie wysokich temperaturach, oprócz tego wymagającej dużego wysiłku fizycznego, a prowadzonej w warunkach mocno niekorzystnych dla zdrowia: wysokie natężenie pola elektromagnetycznego, azbest, zapylenie, zagazowanie związkami szkodliwymi, między innymi fluorowodorem, BaP, WWA.

Było to też miejsce dające ogromną satysfakcję i zadowolenie, miejsce, gdzie poznałem wspaniałych ludzi, od których mogłem się uczyć zawodu, ale również właściwych postaw w pracy. Wracając myślami do tamtych czasów, nie mogę nie wspomnieć o: Kazimierzu Sikorskim, Stanisławie Pasku, Józefie Rojku, Czesławie Bachcie, Janie Kamińskim, Kazimierzu Okońskim, Stanisławie Dorabialskim, Jacku Gołębiowskim, Józefie Gorzelańczyku, Mirosławie Kropidłowskim, Janie Piotrowskim, Andrzeju Mączyńskim i oczywiście, barwnej postaci – Józefie Szymańskim.

Henryk Przybylski, przez wiele lat główny inżynier bezpieczeństwa i higieny pracy

Wspomina Jacek Nowak:

Ukończyłem na Akademii Górniczo-Hutniczej w Krakowie Wydział Metali Nieżelaznych, kierunek – metalurgia metali nieżelaznych. Studia na AGH wybrałem kierowany planami w latach siedemdziesiątych dwudziestego wieku budowy drugiej elektrolizy

Widok na hale elektrolizy w 1995 roku

w Sieradzu, skąd pochodzę albo w Bełchatowie. W gazetach lokalnych pokazywano makiety, jak będzie wyglądała ta elektroliza.

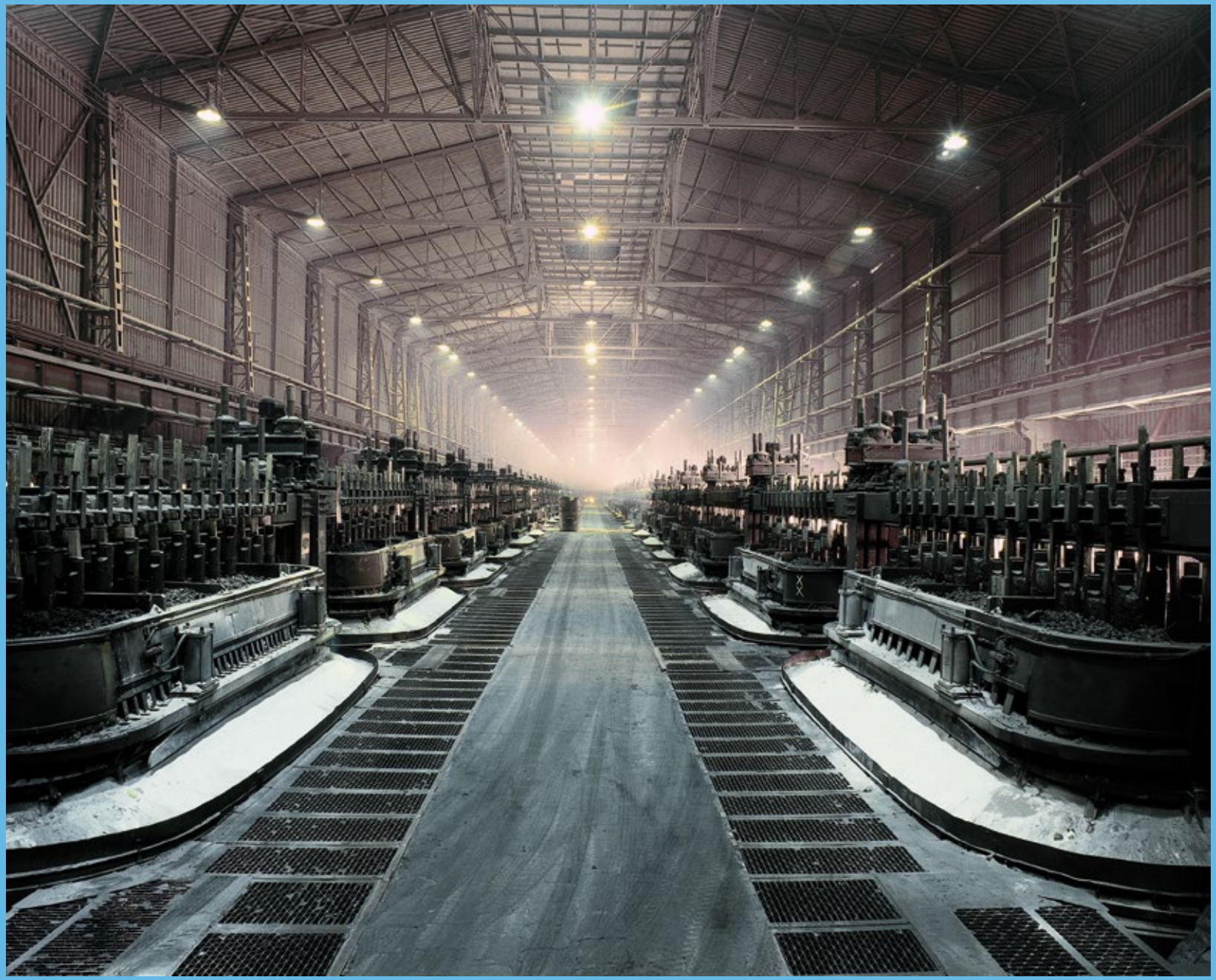
W hucie pracuję od 2 maja 1983 r. Od początku na elektrolizie. Początkowo jako referent do spraw technicznych. Później przez dwa lata jako mistrz na wydziale elektrolizy. Zastępcą kierownika wydziału elektrolizy byłem od 1990 roku do jej zamknięcia w 2009 roku. Zamykałem ją razem z kolegami.

Początek pracy na elektrolizie przerósł moje wyobrażenia o skali problemów, jakie były w hucie. Ten proces wymykał się spod kontroli, z problemami technologicznymi, technicznymi, ludzkimi. Potworna rotacja ludzi, brak chętnych do pracy na elektrolizie. Mieliśmy takie okresy, że pracowali tu ludzie bezpośrednio po odsiadkach w więzieniu. Praca była naprawdę piekielnie trudna, prawdziwe piekło.

Z biegiem lat zatrudnienie zaczęło się stabilizować. Kładliśmy większy nacisk na przestrzeganie reżimów technologicznych, szukanie innych dostawców surowców, bo polskie produkty używane do tego procesu nie spełniały wymagań jakościowych. Głównym surowcem, który decydował o jakości, była masa anodowa. Dopiero jak huta przeszła na zupełnie inny, importowany surowiec, złapała drugi oddech, a właściwie pierwszy oddech. Tlenek glinu też nie miał takich parametrów, jakich byśmy sobie życzyli.

Największą uciążliwością dla pracowników elektrolizy były czynniki fizyczne i chemiczne – zapylenie i bardzo ciężki mikroklimat. Latem wysoka temperatura – proces produkcji prowadzony w temperaturze grubo powyżej 900 stopni, a podczas rozregulowanego procesu produkcyjnego przy niektórych urządzeniach panowała temperatura powyżej 1000 st. C. Do końca 1997 roku – dopóki nie nastąpiła poprawa warunków pracy – na elektrolizie obowiązywał 6-godzinny dzień pracy.

Na początku lat dziewięćdziesiątych istniało realne zagrożenie, że wydział elektrolizy zostanie zamknięty. Podjęto działania, żeby do tego nie doszło. Henryk Przybylski, kierownik działu BHP, mój bezpośredni przełożony Jerzy Gałek i kierownictwo zakładu zaczęło konstruować program poprawy warunków pracy na elektrolizie, żeby utrzymać produkcję i utrzymać miejsca pracy. Wtedy huta bez elektrolizy by nie przetrwała, nie było wtedy – tak sądzę – źródła zaopatrzenia w metal, a poziom produkcji walcowni był zdecydowanie inny, odlewnia też wtedy produkowała gąski.



Rok 2006. Hala elektrolizy w pełnej „krasie”. Dzisiaj rośnie tu trawa.

SUCHA MASA ANODOWA

Gdy jednak sucha masa zaczęła docierać do strefy spalania, wanna się uspokoiła.

Wspominają Jerzy Gałek i Radosław Świątek:

Koniec lat siedemdziesiątych i początek osiemdziesiątych był okresem bardzo poważnych problemów elektrolizy: niska jakość surowców, mocno rozregulowany proces technologiczny, fatalny stan nośnej konstrukcji żelbetowej, podjazdów, wyeksploatowane instalacje, maszyny i urządzenia wspomagające, niskie morale załogi (okres stanu wojennego) i ciągły niedobór pracowników. Wszystko to przekładało się na fatalne wyniki produkcyjne, a te na stan finansów przedsiębiorstwa. Jakby tego było mało, to w reformowanej wówczas Polsce rosły wymagania ochrony środowiska i zaostrzano normy środowiska pracy, a elektroliza schyłku lat osiemdziesiątych była bardzo szkodliwa dla środowiśka, stąd umieszczenie huty na państwowej liście „80 największych trucicieli", stąd ostrzeżenie Okręgowego Inspektora Pracy i poinformowanie o zamiarze wstrzymania pracy na Wydziale Elektrolizy, co byłoby równoznaczne z koniecznością jej wyłączenia.

Techniczne dyskusje oceniające powody złego stanu rzeczy i poszukiwanie sposobu rozwiązań problemu trwały na wszystkich szczeblach zarządzania od zawsze. Oczywiście, podejmowane były różnego rodzaju działania, zmiany, modernizacje, modyfikacje. Powoływane były zespoły ekspertów (za czasów dyrektora Barteckiego). W ostateczności jednak prowadzone działania, mając charakter lokalny i wybiórczy, nie powodowały stałej i efektywnej zmiany ilościowo-jakościowej.

Przełom nastąpił po przekształceniu przedsiębiorstwa państwowego w jednoosobową spółkę Skarbu Państwa i powołaniu w skład jej zarządu dwóch kluczowych postaci dla zmian na Wydziale Elektrolizy i rozwoju huty: Jerzego Kaka, Prezesa Zarządu i Jana Woźniaka, Członka Zarządu i Dyrektora Technicznego. To pod nadzorem Jana Woźniaka powstał zespół, który wypracował plan przełomu: strategii, działań, nakładów, kosztów i zmian organizacyjnych prowadzących do pełnej stabilizacji procesu elektrolizy i zapewnieniu niezagrożonego prowadzenia w długim okresie produkcji aluminium elektrolitycznego w hucie.

Podstawą działań stał się przyjęty wówczas „Program poprawy warunków pracy i ochrony środowiska na lata 1993–1997 dla Wydziału Elektrolizy". Jednym z podstawowych zadań było wdrożenie technologii anody z suchą masą anodową, w wyniku czego spodziewano się uzyskać: zmniejszenie stężeń związku fluoru, WWA i BaP na stanowiskach pracy w halach elektrolizy, zmniejszenie emisji substancji szkodliwych do atmosfery, obniżenie jednostkowego kosztu produkcji aluminium elektrolitycznego.

Z kilku złożonych w latach 1991–1992 ofert zagranicznej pomocy technicznej (USA, Rosja, Szwecja, Norwegia) na wdrożenie technologii anody z suchą masą, w drugim kwartale 1993 wybrana została oferta jednej ze spółek norweskiej grupy Hydro Aluminium.

Huta Hydro Aluminium Karmøy zaoferowała najkorzystniejsze warunki pomocy technicznej dla wdrożenia tej technologii. Ponadto dysponowała rezerwą zdolności produkcyjnej masy anodowej, pozwalającą na całkowite zaspokojenie potrzeb konińskiej serii elektrolizerów. Stwarzało to możliwości szybkiego wdrożenia technologii, ponieważ eliminowało czas na ewentualne opanowanie produkcji samej masy anodowej u innego, potencjalnego

dostawcy. W lipcu 1993 roku został podpisany kontrakt z Hydro Aluminium Karmøy na dostawę pierwszych 530 ton suchej masy anodowej oraz pomoc techniczną dla przeprowadzenia wdrożenia jej stosowania na sześciu elektrolizerach Huty „Konin". Hydro Aluminium Karmøy zarekomendowało technologię suchej masy anodowej stosowanej we własnej serii elektrolizerów. Jesienią 1993 roku, w ramach pomocy technicznej, dwóch specjalistów Wydziału Elektrolizy zatrudnionych przy bezpośrednim nadzorze obsługi anod i elektrolizerów odbyło dziesięciodniowe szkolenie w hucie Karmøy. Po ich powrocie wyniki szkolenia zostały zaprezentowane i przedyskutowane w gronie specjalistów Huty „Konin". Opracowano zakres i harmonogram postępowania.

Zasypanie suchą masą pierwszych sześciu anod rozpoczęto 25 października, a zakończono 8 listopada 1993 roku. Masa zasypana na powierzchnię anody zaczyna pokazywać swoje właściwości po około trzech miesiącach, po jej zejściu w strefę elektrolitu. Baliśmy się, czy połączy się z masą ze Skawiny, czy nie powstanie rozwarstwienie, poziome rozerwanie anody skutkujące utratą elektrolizera. Gdy jednak sucha masa zaczęła docierać do strefy spalania, wanna się uspokoiła. Czekaliśmy na to trzy miesiące w niepewności. I tak po kolei wszystkie wanny. Stał się cud. Wanna, po wannie, bez żadnych niepokojących oznak stabilizowały się i od razu można było stwierdzić, że nowa masa anodowa jest doskonała.

Pierwszy okres stosowania suchej masy został oceniony bardzo pozytywnie. W tej sytuacji warunkiem szybkiego zwiększenia liczby wanien pracujących na suchej masie było zaprojektowanie i wykonanie niezbędnych urządzeń do obsługi anod. Technologia suchej masy anodowej wymusiła bowiem wprowadzenie nowych operacji technologicznych wykonywanych na anodach, wprowadzenie specjalnego nadzoru oraz zmianę w sprzęcie związanym z obsługą anod. W marcu 1994 roku dwóch specjalistów mechaników z huty wyjechało do Karmøy na konsultacje techniczne. W następstwie tego, w efekcie intensywnych prac zaprojektowano i zbudowano dwa kluczowe urządzenia: dozownik masy podsworzniowej, zamontowany bezpośrednio na suwnicy i mobilny zasobnik do transportu i magazynowania oraz urządzenie do łopatowania anod, wykonane na bazie koparki KT 406. W czerwcu 1994 roku zakupiono w Karmøy dwa używane pojazdy do odpowiedniego formowania górnej powierzchni anody w czasie zasypywania masy. Do chwili oddania tych pojazdów do eksploatacji zasyp masy wykonywano posiadanym wówczas sprzętem, a rozgarnianie masy po jej powierzchni wykonywano ręcznie.

W październiku 1994 roku zostało przekazane do eksploatacji otwarte, wyposażone w suwnicę czerpakową, składowisko suchej masy anodowej. W wyniku tych działań, już w listopadzie 1994 roku zostały stworzone warunki do wdrożenia technologii anody z suchą masą na kolejnych anodach.

Dla zwiększenia stabilności pracy anody wprowadzono 10-poziomowy układ sworzni. Wiązało się to ze wzrostem nakładu pracy operatorów, zarówno na wymianę sworzni jak i podnoszenie oszynowania anodowego. Aby temu zapobiec i jednocześnie poprawić warunki pracy, zaprojektowano i wykonano belki tymczasowego podwieszenia, w których zastosowano rewolucyjne rozwiązania, pozwalające na ich pełną obsługę z kabiny suwnicy. Dodatkowo gruntownie zmodernizowano same kabiny suwnic technologicznych, poprawiając komfort i bezpieczeństwo pracy operatorów.

Równolegle z działaniami technicznymi, w trakcie zwiększania liczby anod z suchą masą, szkolone były kolejne grupy pracowników.

Dla poprawy efektywności nadzoru anod zreorganizowano służbę technologiczną Wydziału Elektrolizy. Wzmocniono dozór nad pracami związanymi z ich obsługą. Dla oceny pracy anod zastosowano system ciągłej ich kontroli, wypracowany przez specjalistów huty Karmøy.

Wdrażanie projektu zakończono 28 stycznia 1997 roku, a więc o około rok wcześniej niż pierwotnie planowano na podstawie informacji o przebiegu takich projektów w innych hutach. Uzyskane efekty stabilizacji pracy anod, które przekładały się na pracę wanien, przeszły najśmielsze oczekiwania. Najlepiej wyrażał to tak zwany wskaźnik interwencji, syntetyczny wskaźnik stanu technologicznego serii będący oceną pracy anod – im niższy, tym lepszy. Na masie skawińskiej mieliśmy w ciągu doby 25–35 interwencji. Kiedy cała seria była już na suchej masie, notowaliśmy około 5 interwencji, ale miesięcznie! I to o lżejszym charakterze niż przy masie skawińskiej.

Wdrożenie technologii anody z suchą masą anodową zdecydowanie wpłynęło na poprawę warunków pracy i ochrony środowiska Wydziału Elektrolizy. Na wszystkich stanowiskach pracy nastąpiło radykalne obniżenie stężeń fluorowodoru i innych szkodliwych substancji, wyeliminowano też ciężkie i uciążliwe czynności. Spełniono również warunki ograniczenia nałożonych limitów ilości i obszaru emisji do otoczenia zewnętrznego. W ostateczności uzyskane efekty przełożyły się na zlikwidowanie zagrożenia zamknięcia elektrolizy.

Stabilizacja procesu elektrolizy, uzyskana dzięki wysokiej jakości anod, pozwoliła na szereg dalszych działań modernizacyjnych, polegających między innymi na:

- Zmianie sposobu oraz urządzeń do doróbki i zasilania wanien tlenkiem glinu. Całkowicie zmieniono na nowy system dostarczenia tlenku glinu do hal produkcyjnych i jego dystrybuowanie na elektrolizery. Wyeliminowano żurawie technologiczne tak skutecznie niszczące konstrukcję budowlaną hal, wprowadzając w to miejsce indywidualne na każdej wannie pneumatyczne łamacze skorupy. Usunięto szynę jezdną żurawia, eliminując zagrożenie porażenia prądem.
- Wymianie sprzętu i oprogramowania komputerowego systemu sterowania procesem elektrolizy (w miejsce autorskiego prostego systemu rejestracji zainstalowano nowoczesny system sterowania i rejestracji brazylijskiej firmy ATAN).
- Modernizacji systemów zraszania i wykraplania gazów halowych i anodowych wraz z pełną wymianą systemu sterowania i rejestracji procesami oczyszczania gazów poreakcyjnych.
- Wymianie urządzeń do wylewu i transportu ciekłego aluminium elektrolitycznego (zaprojektowano i wykonano klimatyzowane kabiny wózków widłowych z umieszczeniem w nich sterowanych pneumatyką kadzi; zaprojektowano nową kadź próżniową i urządzenia do jej czyszczenia, eliminując jedną z najbardziej uciążliwych czynności wykonywanych młotem pneumatycznym; zaprojektowano i wykonano klimatyzowane ciągniki do transportu metalu).
- Modernizacji oszynowania anodowego, co pozwoliło na zwiększenie natężenia prądu zasilającego serię, a w następstwie dalsze zwiększenie efektywności prądowej i produkcji metalu.

W wyniku tych działań poprawie uległy warunki pracy wszystkich pracowników elektrolizy. Doprowadzono do obniżenia stężeń czynników szkodliwych dla zdrowia, takich jak: fluor, tlenek węgla i benzopiren do wartości zgodnych z obowiązującymi normami. Dokonane zmiany w technologii procesu elektrolizy i w obsłudze elektrolizerów

oraz wyeliminowanie wielu ciężkich i uciążliwych czynności stworzyły warunki do wprowadzenia na wszystkich stanowiskach elektrolizy ośmiogodzinnej dobowej normy czasu pracy. Stosowne porozumienie ze związkami zawodowymi w tej sprawie podpisano 14 grudnia 1998 roku. W dalszej konsekwencji dało to możliwość stopniowego zmniejszania zatrudnienia. Zbliżyło to znacznie, pod względem produktywności, elektrolizę do konkurencji europejskiej.

Sucha masa wpłynęła również pozytywnie na otoczenie przyrodnicze. W wyniku istotnego obniżenia emisji substancji szkodliwych strefa ochronna huty „Konin", która wynosiła 6972 ha, została zmniejszona do 238 ha. Ponadto, 30 grudnia 1997 roku, decyzją Głównego Inspektora Ochrony Środowiska Huta Aluminium „Konin" została wykreślona z listy osiemdziesięciu zakładów o największym negatywnym oddziaływaniu na środowisko kraju.

Dzięki poprawie struktury anody zaistniały warunki do intensyfikacji procesu elektrolizy. W efekcie tego już w 1995 roku, po raz pierwszy w historii huty, wyprodukowano ponad 50 000 ton aluminium elektrolitycznego w czasie 12 miesięcy, w 1996 roku przekroczono 52 000 ton, a w 2006 osiągnięto blisko 55 000 ton.

Osobami uczestniczącymi w opracowaniu, nadzorowaniu i wdrażaniu technologii suchej masy anodowej ze strony Huty Aluminium „Konin" SA byli między innymi (ówczesne stanowiska): Jan Woźniak – członek Zarządu, Dyrektor Techniczny, Jerzy Gałek – kierownik Elektrolizy, Jacek Nowak – zastępca kierownika Elektrolizy, Edmund Bugzel – Główny Inżynier ds. Modernizacji Elektrolizy, Kazimierz Sikorski – Mistrz Gospodarki Anodowej, Teodor Konc – Kierownik Utrzymania Ruchu Wydziału Elektrolizy, Jan Piotrowski – wymieniacz sworzni anodowych. Henryk Przybylski – Główny Inżynier ds. Bezpieczeństwa i Higieny Pracy, Piotr Sypniewski – Kierownik Ochrony Środowiska Wydziału Elektrolizy, Marian Szymczak – Kierownik Biura Konstrukcyjnego, Stanisław Stałanowski – Główny Inżynier ds. Energomechanicznych, Marek Wierzbowski – Główny Metalurg, Czesław Wasiak – wymieniacz sworzni anodowych, Jan Bukowski – Kierownik Hali B, Roman Andrzejak – ślusarz, Józef Dopieralski – ślusarz, Dominik Kamiński – ślusarz, Andrzej Tokarz – Mistrz Gospodarki Anodowej, Wiesław Wanjas – Mistrz UR oraz oczywiście cała załoga Wydziału Elektrolizy, bez zaangażowania której nie doszłoby do tak szybkiego i sprawnego przeprowadzenia prac wdrożeniowych tego projektu. To były absolutnie pionierskie działania. Doskonała ekipa zaangażowanych w projekt ludzi miała niesamowitą chęć zmian i skutecznie je realizowała. Przyjęty dla elektrolizy plan działania był wizjonerski, zastosowane rozwiązania nowatorskie i wręcz rewolucyjne.

WYGASZANIE ELEKTROLIZY

Prowadziliśmy rozmowy ze związkami, które miały przebieg dość dramatyczny.

Aluminiowe Wiadomości – listopad 2008:
Po wielokrotnych analizach i rozważeniu różnych scenariuszy 4 listopada 2008 roku Zarząd Impexmetal SA podjął uchwałę w sprawie zamknięcia Wydziału Elektrolizy w Hucie Aluminium „Konin". Stwierdzono, że dalsza produkcja na elektrolizie jest nieopłacalna. Wygaszanie produkcji na wydziale ma się rozpocząć 1 stycznia 2009 roku.

Tutaj jeszcze niedawno stały hale elektrolizy

Powodem zamknięcia wydziału elektrolizy, jak podaje Impexmetal SA, jest przede wszystkim wzrost o ponad 50 proc. cen oferowanej na 2009 rok energii elektrycznej (która już obecnie stanowi około 40 proc. kosztów produkcji elektrolizy), a także spadek ceny aluminium na Londyńskiej Giełdzie Metali. W świetle przeprowadzonych analiz, kontynuacja działalności Wydziału Elektrolizy w 2009 roku, przy aktualnie znanych prognozach cen energii oraz obecnych notowaniach aluminium na LME i kursie dolara, przyniosłaby znaczne straty, które Zarząd Impexmetal SA szacuje na ponad 50 mln zł. Straty te odbiłyby się na kondycji całej Grupy Kapitałowej Impexmetal.

Wspomina Robert Jeżak:

Skończyłem Akademię Górniczo-Hutniczą w Krakowie w 1991 roku. Idąc na wydział metali nieżelaznych, brałem pod uwagę pracę w przyszłości w hucie w Koninie. Tu się urodziłem. Ukończyłem szkołę podstawową i średnią (SP nr 8, „Kopernik"). Moje wyobrażenia aż tak bardzo z rzeczywistością nie były rozbieżne i dość szybko się tu zaaklimatyzowałem.

W 2009 roku jako dyrektor do spraw produkcji zamykałem elektrolizę. To był temat trudny i bolesny dla nas. Wiedzieliśmy, że żywot elektrolizy to nie jest pół wieku, ale najwyżej 10–20 lat. Decyzja o zamknięciu w 2009 była spowodowana zupełnie innymi czynnikami. Mieliśmy zintegrowane pozwolenie środowiskowe na użytkowanie tej technologii bodajże do roku 2014 i na przełomie lat 90. i 2000 roku ocenialiśmy, że żywot elektrolizy to jest jakieś 14–15 lat, że później standardy środowiskowe zostaną również i u nas zaostrzone.

Produkcja metalu elektrolitycznego jest mocno uzależniona od wahań cen surowców. Czasami jest bardzo opłacalna, albo wręcz zupełnie nieopłacalna. Trzeba było przeżyć okresy, kiedy do tej elektrolizy się dopłacało i po jakimś czasie elektroliza te pieniądze zwracała. Taki był (i jest) cykl koniunkturalny. Wydawało nam się, że jeszcze elektroliza dłużej popracuje, że uzyskamy kolejne pozwolenie na jej użytkowanie. Zadziałały jednak inne elementy, które sprawiły, że elektroliza przestała być opłacalna. To nie krach i wzrost cen aluminium na giełdzie po upadku we wrześniu 2008 roku banku Lehman Brothers, ale uwolnienie w Polsce rynku energii elektrycznej. Elektroliza była jednym z największych odbiorców energii elektrycznej w Polsce – prawie 1 proc., ponad jedna terawatogodzina (TWh). Do chwili uwolnienia w 2008 roku rynku cena energii była regulowana przez państwo. Uwolnienie wynikało z wymagań Unii Europejskiej, ale zrobiono to bez żadnych działań osłonowych.

W 2008 roku w nas to jeszcze nie uderzyło, bo mieliśmy podpisany kontrakt na ten rok. Wzrost cen był dla nas rzędu 60 proc. Kiedy zaczęliśmy pytać o ceny na 2009 rok, to oferty które dostawaliśmy, zabijały biznes kompletnie. To oznaczało wielomilionowe straty, ponieważ energia stanowiła 40 proc. kosztów produkcji na elektrolizie. Przez cały 2008 trwały gorączkowe analizy, co z tym fantem zrobić, ale warunki rynkowe były takie, że wydział należało natychmiast zamknąć. W połowie roku 2008 powołano specjalny zespół do przeprowadzenia takich analiz, ale wszystko wskazywało na to, że właściwie pozostał nam tylko wybór – zamykać szybko czy powoli. Istniały obawy, czy będziemy w stanie zabezpieczyć surowiec na produkcję. To było ponad 200 miejsc pracy, a ze spółkami to nawet 300. Chodziło więc o to, żeby przeprowadzić to z jak najmniejszą szkodą dla zakładu i zatrudnionych.

Na całym świecie elektrolizy aluminium korzystają z rozwiązań preferencyjnych. Wynika to z tego, że są dużym odbiorcą,

w dodatku stabilizującym rynek energii. Elektrolizy działają jak kondensatory, bo jak jest nadpodaż energii, potrafią tę energię akumulować i oddawać, kiedy jest potrzebna. Światowa branża traktowana jest inaczej, to nie znaczy, że jest dotowana. Huty mają kontrakty długoterminowe albo kupują energię w ten sposób, że kiedy jest nadprodukcja, pobierają energię po niższych cenach. Elektrolizy znikają z całej Europy i przenoszą się na Bliski Wschód. W tym samym czasie zamknięto elektrolizy w Norwegii, Niemczech, Francji, Holandii (głównie z powodu krachu).

To była słuszna decyzja i nie można było jej uniknąć. Od strony technologicznej i technicznej elektroliza mogła jeszcze pracować 10 lat, może ciut dłużej.

Strajki w 2009 to czas przykry i trudny. Pracownicy też mieli świadomość, że nie ma odwrotu od zamknięcia elektrolizy i problem dotyczył tylko tego, na jakich warunkach będą zwalniani. Trwały rozmowy. Rozważano opcję zamykania szybkiego albo jeszcze wydłużenia pracy jednej hali przez rok. Ale ceny aluminium po krachu we wrześniu 2008 roku tak spadły, że kierownictwo podjęło decyzję o zamknięciu całego wydziału od razu. Odbyło się to bardzo szybko, bo przewidywaliśmy zamknięcie wydziału do końca pierwszego kwartału 2009 roku, a ostatni elektrolizer był już na początku lutego wyłączony.

Od października 2008 roku trwały intensywne rozmowy z pracownikami wydziału. Ze związkowcami prowadziliśmy rozmowy, które miały dość dramatyczny przebieg. Był taki dzień, kiedy pracownicy odeszli od stanowisk pracy, co oznaczało śmierć elektrolizy, bo w czasie 48 godzin doszłoby do zamrożenia wanien. Do porozumienia nie doszło i rozmowy się skończyły. W sytuacji awaryjnego wyłączenia wanien odzyskanie zastygłego w wannach aluminium wiązałoby się z olbrzymimi nakładami. A wyłączenie planowe polega na tym, że aluminium z wanien jest wyciągane. Wyciskaliśmy elektrolit w sposób kontrolowany z wanien. Mieliśmy więc odzyskany metal, a to jest olbrzymia wartość.

Był taki krytyczny moment, kiedy pracownicy odeszli od urządzeń, licząc na to, że to wpłynie na przebieg rozmów i te rozmowy zakończą się porozumieniem. Nikt nie liczył na to, że uda się uratować miejsca pracy, ale liczyli na odprawy większe niż wynikające z przepisów prawa. Nie doszliśmy do porozumienia. Był pewnego ranka taki krytyczny moment, kiedy nie było wiadomo, czy wydział podejmie pracę. Po apelu ze strony kierownictwa ludzie wrócili do pracy i za to należy im się duży szacunek, że mając świadomość utraty pracy za dwa, trzy miesiące (oczywiście, były różne przypadki zachowań), jednak wrócili i wyłączaliśmy ten wydział w sposób planowany.

Wspomina Jacek Nowak:

Wyłączanie elektrolizerów – po 12 sztuk – rozpoczęło się 2 stycznia 2009 roku, a 4 lutego 2009 roku o godz. 7.00 został wyłączony prąd na elektrolizie, a tym samym zatrzymany proces. Było potworne zagrożenie, że ludzie odejdą, a proces „zamykania" elektrolizy wymknie się spod kontroli i wszystko co jest w stanie stopionym, zamarznie. Wtedy już metal byłby nie do odzyskania. A tak żadne urządzenie nie zamarzło, nie trzeba było metalu wykuwać, wyrywać dźwigami, suwnicami. Udało się pracowników przekonać i wrócili na swoje stanowiska. Sam długo z nimi rozmawiałem i perswazja poskutkowała.

Kiedy przyjmowałem się do pracy w 1983, nawet mi się nie śniło, że 25 lat później będę zamykał elektrolizę. Najbardziej przerażające było to, jak wszystko wyłączono i szło się tą półkilometrową halą

i każde stąpnięcie nogą wywoływało potężny łoskot. No, coś niewyobrażalnego, jakie może być echo. Ciemno, szaro, ponuro i ta potworna cisza! Hale zaczęto rozbierać na przełomie lata i jesieni 2009.

WALCOWNIA

WYŚCIG PO 2 MILIARDY

Czy ty mojego przedsiębiorstwa nie bierzesz pod uwagę?

Wspomina Jerzy Bartecki:

Po zakończeniu rozruchu Wydziału Elektrolizy przystąpiliśmy do nowelizacji projektu wstępnego huty. Miało to związek z opracowaniem, na zlecenie ówczesnych władz, programu rozwoju przemysłu metali nieżelaznych na nową pięciolatkę. Program opracowywał „Bipromet" w Katowicach.

Z dyrekcją Zjednoczenia uzgodniliśmy, że równolegle biuro to będzie – na nasze zlecenie – opracowywać projekt wstępny walcowni blach i taśm aluminiowych oraz stopowych. „Dobrymi duchami" tej sprawy byli: ówczesny dyrektor generalny Zjednoczenia – dr inż. Adam Leśniak, dyrektor inwestycji Zjednoczenia – mgr inż. Mieczysław Myga i dyrektor „Biprometu" – mgr inż. Adam Łukasik. To dzięki nim i naszym służbom inwestycyjnym, kierowanym przez

Dyrektor Jerzy Bartecki

zastępcę dyrektora huty mgr. inż. Juliana Wagę, stosunkowo szybko, mimo nawału zadań inwestycyjnych, opracowano niezbędny projekt wstępny walcowni.

Przed zatwierdzeniem tego dokumentu przez Komisję Planowania Rady Ministrów i projektantów, inwestor zobowiązany był do uzyskania szeregu opinii oraz uzgodnień, a także wskazania generalnego wykonawcy. Formalnie było nim wówczas Poznańskie Przedsiębiorstwo Budownictwa Przemysłowego „Poznań", które „zwinęło żagle" zaraz po uroczystości przekazania elektrolizy do eksploatacji, w lipcu 1966 roku. Na placu boju pozostaliśmy sami, ucząc się na własnych błędach, co na pewno do najprzyjemniejszych metod nie należało. Trudności z dogadaniem się z poznańską firmą oziębiły nasze z nią stosunki. Nie było jednak czasu na żale. Szybko rozejrzeliśmy się za nowym przedsiębiorstwem, któremu można było powierzyć generalne wykonawstwo nowej inwestycji.

Zbieg okoliczności sprawił, że problemami tymi podzieliłem się w rozmowie z Józefem Zielińskim, słynnym budowniczym elektrowni „Pątnów". Józiu – bo tak zwracałem się do niego prywatnie – zapytał z wyrzutem: „Czy ty mojego przedsiębiorstwa nie bierzesz pod uwagę?". Od tego momentu rozmowa potoczyła się wartko. Przy tym okazało się, że kierowane przez Józefa Zielińskiego Przedsiębiorstwo Budowy Elektrowni i Przemysłu „Energoblok" niebawem zakończy budowę „Pątnowa". Były pewne przesłanki, które przemawiały za tym, że „Energoblok" pozostanie w Koninie.

Musieliśmy tylko znaleźć odpowiedź na pytanie, czy energetyka przystanie na odstąpienie hutnikom takiego potencjału. Uzgodniliśmy wspólne postępowanie. Poinformowaliśmy o naszych zamiarach szefów zjednoczeń. Doprowadziliśmy do rozmów w Warszawie dyrektora Zjednoczenia Budowy Elektrowni i Przemysłu – Jerzego Wojtowieckiego z dyrektorem inwestycji naszego Zjednoczenia – Mieczysławem Mygą. Na szczęście rozmowa była owocna. Otrzymaliśmy z Zielińskim „błogosławieństwo" do podjęcia działań na szczeblu województwa poznańskiego.

Rozpoczął się jeden z najtrudniejszych okresów budowy walcowni – wyścig do państwowej kasy po ówczesne dwa miliardy zł. Pilnowaliśmy, aby nie przeoczyć niczego. Najbardziej chodziło o to, by budowa walcowni w Hucie Aluminium „Konin" znalazła się w imiennym wykazie, załączonym do uchwały Komitetu Centralnego PZPR, w sprawie planu 5-letniego. Cel ten został osiągnięty. W marcu 1968 roku zebrało się prezydium Komisji Planowania przy Radzie Ministrów, z przewodniczącym wicepremierem Stefanem Jędrychowskim, które oficjalnie nadało bieg sprawie. W czasie posiedzenia premier zapytał, czy przedstawiciele huty mają jakieś uwagi. Odparłem, że niepokoi mnie okrojenie zakresu budownictwa towarzyszącego (przychodnia zdrowia, centralne laboratorium, szkoła, przedszkole).

W odpowiedzi usłyszałem:

– Huta pracuje, ma opiekę lekarską, przygotowuje kadry i dba o nie. Budując nowe obiekty w ramach zatwierdzonego dzisiaj projektu walcowni, należy oszczędnie gospodarować środkami. Zaoszczędzone pieniądze zezwalamy wykorzystywać na zaprezentowane przez hutę cele.

Zaoszczędziliśmy, choć nie na wszystko starczyło. Dzięki decyzji Komisji Planowania „Energoblok" mógł wejść na plac budowy już w kwietniu 1968 roku, a zasadnicza budowa rozpoczęła się 1 lipca tego samego roku. Zresztą zgodnie z zawartą umową.

Józef Kopijasz

NABÓR I SZKOLENIE ZAŁOGI

Większość z nas swoje prace dyplomowe napisała na tematy proponowane przez hutę.

Wspomina Józef Kopijasz:

W drugiej połowie 1968 roku powierzono mi stanowisko kierownika walcowni w budowie. Moim zadaniem, oprócz bieżącej współpracy ze służbami inwestycyjnymi i projektowymi, reprezentując interesy przyszłego użytkownika, było przygotowanie walcowni do rozruchu i eksploatacji (nabór i szkolenie załogi, organizacja służb technologicznych i utrzymania ruchu, zabezpieczenie ruchu maszyn i urządzeń oraz potrzeb technologicznych). Szczególnie ważnym, ale i trudnym zadaniem do wykonania było przygotowanie załogi, ponieważ w rejonie Konina nie istniały tradycje walcownicze i przemysłowe.

W budowanej walcowni blach i taśm instalowane walcarki i linie technologiczne obróbki końcowej nie miały odpowiednika w pracujących walcowniach blach aluminium, dlatego w koncepcji przygotowania załogi przyjęto różnorodne formy i miejsca szkolenia teoretycznego i praktycznego. Trudnym do rozwiązania problemem było wcześniejsze przyjęcie załogi dla przeprowadzenia odpowiednio długiego (ale potrzebnego) szkolenia, ze względu na przydzielane odgórnie etaty. Zbiegiem okoliczności walcownia w Łabędach posiadała wolne etaty i zgodziła się przyjąć absolwentów konińskiego technikum Mechaniczno-Elektrycznego oraz Zasadniczej Szkoły Zawodowej już w 1970 roku z zapewnieniem miejsc hotelowych.

Pionierami tego przedsięwzięcia byli między innymi: Leokadia Hypś, Marian Kamiński, Józef Topolski, Bogumił Perkowski,

Tadeusz Jańczak, Józef Kantarowski, Ryszard Talaga, Tadeusz Wójkowski. Wytrzymali dłużej niż zakładano okres pracy poza Koninem. Grupa ta, wzmocniona doświadczonymi walcownikami: Longin Olearski (WMŁ), Antoni Zając (ZML Kęty), po przeszkoleniu praktycznym w walcowniach zagranicznych stanowiła trzon załogi technologicznej. Znaczna grupa ślusarzy i elektryków huty (wśród nich Bolesław Wojciechowski, Stanisław Mietliński, Ryszard Durski, Bogdan Kowalkowski, Leon Tokłowicz, Jan Krzyżak) wzmocniła służby utrzymania ruchu, które zapoznawały się z urządzeniami, biorąc udział w końcowym montażu i rozruchu mechanicznym.

Podobna sytuacja wystąpiła wśród kadry inżynieryjno-technicznej, zarówno w dozorze wyższym jak i średnim. Pracę w walcowni podejmowali głównie absolwenci lat siedemdziesiątych z AGH i Politechniki Poznańskiej: Stanisław Płoszek, Mieczysław Bąk, Eugeniusz Andrzejewski, Andrzej Krogulski, Stanisław Molo, Józef Kóska, Marek Matuszak. Szkoląc się praktycznie w tych samych zakładach, uczestniczyli bezpośrednio w przygotowaniu załogi i walcowni do rozruchu. Aktywnie w pracach organizacyjnych i szkoleniowych uczestniczył trochę wcześniejszy absolwent AGH, od kilku lat pracujący w hucie, mgr inż. Waldemar Wasiczek.

Kadra ta została uzupełniona o pracowników z innych walcowni, którzy wyrazili chęć przejścia do Konina. Byli wśród nich: Zbigniew Jop, Emil Kilian z ZML, Józef Kóska z WMD, Jan Wątorek – HiL, Alfons Mazurek – Huta „Częstochowa" oraz z huty – Jerzy Królikowski i Jerzy Lange. Tę grupę z dużym zaangażowaniem wzmacniał główny energetyk huty mgr inż. Kazimierz Furman (razem podejmowaliśmy pracę w hucie, chodząc z kartą obiegową). Przyszedł z Huty Częstochowa, gdzie przez wiele lat pracował na stanowisku kierownika utrzymania ruchu walcowni. Tam zdobył dużą wiedzę oraz praktykę zawodową. Potrafił pracować z ludźmi, niejednokrotnie łagodząc ostre starcia. Był zapalonym kibicem sportowym. Do przeglądania prasy sportowej wykorzystywał czas przeznaczony na drogę między wydziałami, którą codziennie musiał przejść.

Wspomina Andrzej Krogulski:

Pamiętam, jak w roku 1967 na tablicy ogłoszeń Wydziału Metali Nieżelaznych Akademii Górniczo-Hutniczej w Krakowie znalazł się wykaz stypendiów fundowanych i ogłoszenie, że w dniu tym a tym odbędzie się wielka giełda stypendiów. Ponieważ był to rok, w którym likwidowano stypendia państwowe, należało poważnie zastanowić się nad wybraniem fundatora. Wiedzieliśmy, że decydując się na taki lub inny wybór, rozpoczynamy jak gdyby nowy etap życia – odsunięty na razie na dwa, trzy lata. Konin (tak się wśród nas wówczas mówiło) oferował trzy stypendia, wszystkie konkursowe, trzydziestoprocentowe.

Dyskusje, co wybrać, ciągnęły się wówczas do późnych godzin nocnych. Wreszcie nadszedł dzień giełdy. Niewielka salka wykładowa wypełniła się studentami. W towarzystwie przewodniczącego Komisji Nauki RW weszli przedstawiciele zakładów. Każdy z przybyłych emisariuszy przedstawił swoje przedsiębiorstwo jak najlepiej. Mimo iż jak z późniejszych doświadczeń wynikało, nie każde chciało widzieć u siebie stypendystów.

Hutę Aluminium „Konin" reprezentował mgr inż. Stanisław Mrugasiewicz. Zniknąwszy za długim stołem, tak że tylko głowa mu wystawała, począł kreślić perspektywę rozwoju huty, miasta i okolicy. Przekonywająco rozwinął niebagatelny wówczas problem

Marzec 1996. Hala walcowni.

PALENIE
WZBRONIONE

Zastępca kierownika zakładu przetwórczego – Waldemar Wasiczek załatwia sprawy przez telefon, czyli albo ustala coś z „górą", albo ochrzania kogoś „na dole"

mieszkaniowy. Plusem było powstanie całkiem nowego zakładu – walcowni.

Oferta okazała się bardzo interesująca i to zadecydowało, że znaleźli się chętni na pełną liczbę wystawionych stypendiów. W ten sposób zostali „kupieni": mgr inż. Stanisław Płoszek, kierownik Wydziału Obróbki Końcowej, mgr inż. Hieronim Tkaczewski oraz ja. Tą samą drogą trafili do huty: mgr inż. Mieczysław Bąk, mgr inż. Henryk Rajzner, mgr inż. Eugeniusz Andrzejewski, mgr inż. Stanisław Molo, mgr inż. Jan Kózka, mgr inż. Eugeniusz Kniat i mgr inż. Marek Matuszak. Reprezentowaliśmy wszystkie możliwe specjalności potrzebne do uruchomienia produkcji w walcowni. Większość z nas swoje prace dyplomowe napisała na tematy proponowane przez hutę, tak że nie będąc jeszcze formalnie jej pracownikami, znaliśmy niektóre problemy związane z przyszłą produkcją.

Przybyliśmy do Konina w latach 1970–1971. Było to, jak się później okazało, prawie za pięć dwunasta, tuż przed rozpoczęciem rozruchu. Okres poprzedzający wykorzystano na studiowanie dokumentacji techniczno-naukowej i technologicznej oraz na szkolenia w innych zakładach w kraju i za granicą. W tym czasie nadal poszukiwano brakujących specjalistów, głównie już zatrudnionych w zakładach pokrewnych. Starania nie dały rezultatów, ponieważ jak się wydaje, oferowano zbyt małe wynagrodzenie. Bodziec mieszkaniowy nie wytrzymywał jednak konkurencji z finansowym. Z drugiej strony odstraszała odległość Konina od Polski południowej, skąd pochodziło ponad 80 proc. pracowników kadry inżynieryjnej. Tą drogą pozyskano jedynie mgr. inż. Zbigniewa Jopa, który przybył z Zakładów Metali Lekkich w Kętach. Z Zakładów Cegielskiego przybył, aczkolwiek na krótko, inż. Zygmunt Drop. Przyjechała również mgr inż. Elżbieta Kózka, pracująca dotąd w Bielsku. Zasiliła ona kadrę technologów.

Udało sie pozyskać kilku pracowników z istniejących już działów i oddziałów. Jednym z nich był mgr inż. Waldemar Wasiczek. Wymienić tu też należy inż. Jana Antoniaka, inż. Alfonsa Mazurka, mgr. inż. Lajosa Nagy, inż. Jerzego Lange. Innym źródłem dopływu kadry inżynieryjnej, ale to już w okresie późniejszym, były firmy budujące walcownię. Dostarczyły one przede wszystkim wyspecjalizowanych elektrotechników. Wymienić tu należy między innymi mgr. inż. Dionizego Łepeckiego. Zastosowano również formę

oddelegowania, jak na przykład w przypadku mgr. inż. Kazimierza Furmana.

Tak więc nasz główny trzon inżynieryjny pod koniec 1971 roku liczył około dwudziestu osób, które jak się później okazało, dźwigały prawie cały ciężar rozkręcania produkcji w nowo powstającym zakładzie. Warto nadmienić, że około 70 proc. tej grupy stanowili świeżo upieczeni inżynierowie, mający wszystkiego 6–12 miesięcy stażu pracy. Grupa ta dowodzona była przez zespół trzech osób i dyrekcję.

TU MI KAKTUS WYROŚNIE

Doszło do ostrej wymiany zdań.

Wspomina Jerzy Bartecki:

Budowa walcowni przebiegała sprawnie, mimo że odbywała się między innymi w grudniu 1970 roku, gdy w sąsiednich województwach rozgorzały strajki. Mieliśmy się czego obawiać, gdyż do pracy stawiało się każdego dnia około 2000 osób. Na szczęście obyło się bez burz.

Rozruch walcowni stanowił końcowy etap jej budowy i należał do obowiązków generalnego wykonawcy. Prace przygotowawcze rozpoczęliśmy już w roku 1971, w trakcie montażu podstawowych urządzeń walcowniczych. Dyrektor Zieliński chciał jednak wiedzieć, kto pokieruje rozruchem. Odpowiedź nie była prosta. Wśród ówczesnej załogi huty nie było takiego człowieka. Zdaniem specjalistów ze Zjednoczenia i dyrektora do spraw przetwórstwa – Tadeusza Bitki, rozruchem powinien kierować zastępca dyrektora huty do spraw przetwórstwa. Otrzymałem nazwiska potencjalnych kandydatów. Część z nich odmówiła, a reszta… To było nieporozumienie. Doszło do ostrej wymiany zdań z, zazwyczaj spokojnym, dyrektorem Bitką.

– Dziękuję za pomoc, sami sobie znajdziemy szefa rozruchu walcowni i uruchomimy ją w terminie – powiedziałem.

– Tu mi kaktus wyrośnie – on na to i wskazał na dłoń.

Wróciłem z tym „kaktusem" do Konina i opowiedziałem o warszawskiej rozmowie. Wtedy dyrektor Zieliński stwierdził:

– Zróbmy szefem rozruchu Waldemara Kowalczyka (ówczesnego przewodniczącego Rady Budowy). Chyba się trochę nudzi na tej funkcji, a tak sobie popracuje. Jego zastępcą zostanie twój dyrektor techniczny. Wilk będzie syty i owca cała.

Po przebrnięciu przez określoną i bezwzględnie przestrzeganą wówczas procedurę, uzyskaliśmy wszystkie niezbędne zgody. Ministrowie przemysłu ciężkiego i budownictwa powołali komisję rozruchową i 14 sierpnia 1971 roku mogliśmy przystąpić do pracy. O „kaktusie" nikt już więcej nie wspominał. Generalny wykonawca „nie prysnął" z placu budowy po przecięciu wstęgi na walcowni. Wybór „Energobloku" i wzorowa współpraca z inwestorem były trafieniem w przysłowiową dziesiątkę.

STARSI KONTRA MŁODSI

W sytuacjach krytycznych wielu zapominało o śnie, posiłkach i wypoczynku.

Wspomina Andrzej Krogulski:

W okresie rozruchu, który właściwie rozpoczął się od stycznia 1972 roku, całością kierował wszechwładny mgr inż. Waldemar Kowalczyk, pełnomocnik Ministra Przemysłu Budownictwa i Ministra Przemysłu Maszynowego. Rozruch obiektu jako całości prowadziło przedsiębiorstwo „Energoblok".

Do czasu rozruchu, jak już wspomniałem, cała nasza grupa przygotowała się, głównie studiując dokumentację oraz obserwując montaż maszyn i urządzeń. Każdy zajął się swoją dziedziną, wgryzając się w problemy dogłębnie i z zacięciem, co później zaczęło przynosić konkretne owoce. Ubrani w odzież roboczą, zaglądaliśmy do każdej dziury, do każdego zakamarka, kąta. Niejednokrotnie dla rozgrzewki i satysfakcji chwytaliśmy za narzędzia i pracowaliśmy jak robotnicy. Robiliśmy to w nadziei, że kiedyś w eksploatacji nic nie zdoła nas zaskoczyć ani zdziwić. Była to najlepsza szkoła, jaką mógł przejść młody inżynier zaczynający swą pracę. Członkowie wspomnianego zespołu byli wciągani do rozruchu już od 1 listopada 1971 roku. Właściwie od początku zarysowała się rozbieżność interesów grupy starszych i młodszych.

Starsi, mający więcej do powiedzenia w kierownictwie rozruchu, zaczęli utrudniać przydzielanie młodszym bardziej eksponowanych stanowisk, mimo że pełniliśmy obowiązki związane z tymi stanowiskami, starsi walczyli o swoje pozycje. Był to pierwszy moment, w którym stracili oni w oczach młodych część autorytetu. W czasie przygotowań do rozruchu i w trakcie jego trwania poszczególni członkowie zespołu doskonalili się w swojej dziedzinie, tak że mogli podjąć dyskusję z czołowymi fachowcami. Poza tym mieliśmy przecież niebagatelną podbudowę teoretyczną, i to w dodatku świeżą, nie wywietrzałą i nie zrutynizowaną.

Tych walorów przez długi czas nie chciało uznać grono starszych, powiększone w późniejszym okresie rozruchu o specjalistów z „Biprometu", „Biprohutu" i firm budujących walcownię. Do wniosków młodej kadry podchodzono z rezerwą bądź odrzucano je natychmiast. Codzienne operatywki były bardzo krzykliwe. Zdarzało się, że bractwo wychodziło poobrażane, czasem trochę podłamane, ale ambicja i upór młodych nie pozwalały rezygnować. Po wysłuchaniu wielu krytycznych uwag, bywało, zabierano się jeszcze wytrwalej do pracy, wertowano pilnie literaturę, prowadzono eksperymenty i badania, aby utwierdzić się w swoich racjach.

Ile to cennych inicjatyw i wniosków pominięto nie tylko dlatego, że jak mówiono, pochodziły od laików, ale że nie mieściły się w schematach myślenia starszych z kierownictwa. Było to smutne zjawisko, tym bardziej że żądano wykonania konkretnych prac i rozwiązania trudnych problemów. Dodatkowym ogniskiem zapalnym były kwestie płacowe, o których w ogóle nie chciano dyskutować, a tym bardziej dbać o nie.

Stosunki w przemyśle, które ukształtowały się w takiej formie w pierwszych latach, a także w późniejszych, stały się naszym dziedzictwem i święciły triumf, oczywiście w ujemnym tego słowa znaczeniu. Bardzo trudno było się z tym pogodzić. Sytuację pogarszał fakt, że załoga walcowni, jako bardzo młoda, przez okres rozruchu i późniejszej eksploatacji została wychowana na starych wzorcach. Jednym słowem zepsuliśmy załogę i okres ten trzeba było

długo odrabiać, aby nauczyć się szacunku dla pracy i przełożonych. Sprawy te rzucały cień na pracę, a jednak nie przeszkodziło to w osiągnięciu sukcesów; jakie stały się naszym udziałem w okresie rozruchu, a potem eksploatacji.

Wydaje się, że powodzenie zostało osiągnięte dzięki temu, że tylu młodych na nie pracowało. Należy tu wymienić nie tylko inżynierów, ale techników i robotników. W sytuacjach krytycznych wielu zapominało o śnie, posiłkach i wypoczynku. Bywało, że pracowali po trzydzieści sześć godzin i po krótkich przerwach znowu stawali do pracy.

Dla wielu walcownia była wszystkim, nawet dyskusje na spacerze czy przy brydżu toczyły się na temat jej problemów. To był na pewno niepowtarzalny okres i wielu z nas uważa, że spełniło swój obowiązek należycie, chociaż niejednokrotnie starano się tego nie dostrzegać.

PIERWSZA TAŚMA

Głodni, zmęczeni i zmarznięci, tkwimy jednak na stanowiskach.

Wspomina Józef Kopijasz:

Rozruch technologiczny prowadzony był przez załogę walcowni, wcześniej przygotowaną organizacyjnie i technologicznie (programy i harmonogramy, instrukcje technologiczne i obsługi) przez kadrę. Młodzież zdobywała ostrogi doświadczonej kadry. Na przykład na walcarce gorącej, przy koledze Kazimierzu Furmanie koledzy: Lajos Nagy, Stanisław Płoszek, Stanisław Molo, Eugeniusz Kniat. Wspomagali ich projektanci walcarki: inż. Bartman i inż. Panz (hydraulika). Stronę elektryczną załatwiała sprawnie grupa rozruchowa z Krakowa. Grupie rozruchowej walcarek zimnych szefował inż. Marian Nowak i – z walcowni – inżynierowie: Zbigniew Jop, Eugeniusz Andrzejewski, Marek Matuszak, Mieczysław Bąk oraz grupa specjalistów radzieckich z inż. Kiriaczenką. Wystąpiły tu poważne problemy ze „zmuszeniem" do współpracy walcarek radzieckich z nowoczesnym olejowym chłodzeniem i smarowaniem technologicznym walców z Anglii.

Linie obróbki końcowej taśm i blach (cięcie, prostowanie, konserwacja) zostały opanowane przez naszą kadrę. Szef grupy rozruchowej inż. Waldemar Wasiczek wspomagany przez inż. Andrzeja Krogulskiego oraz Stanisława Mietlińskiego, Jana Krzyżaka i czeską grupę rozruchową, bardzo sprawnie i szybko doprowadzili wszystkie linie do poprawnej pracy. Uczestniczyli w tym koledzy z Biprometu: Baranowski, Galubiński, Ziętkiewicz oraz dyrektor techniczny huty Roman Łopata, chcący nawet „brechą" pomagać wejściu wlewka między walce, główny inżynier energo-mechaniczny Hipolit Dragan – sprawnie władający ostrym językiem, szef zaopatrzeniowców Jaremi Godziszewski i inspektor nadzoru inż. Antoni Hejnowicz oraz wielu innych.

Po latach pamięć może zawodzić w ocenie wielu faktów i zdarzeń, dlatego do oceny przygotowania i pracy młodej załogi walcowni niechaj posłuży fakt, że już w dziewiątym miesiącu eksploatacji została osiągnięta zdolność produkcyjna walcowni.

Wspomina Andrzej Krogulski:

W czasie całej działalności na walcowni pojawiło się również wiele momentów, przy okazji których zapomniano o żalach i pretensjach.

Pierwsze rulony blachy z walcowni

Operator przy linii cięcia wzdłużnego LCW 6 (Fot. M. Sypniewski)

Rejon składowania rulonów przy walcarce zimnej nr 4 (Fot. M. Sypniewski)

Rok 2013. Hala walcowni od frontu. (Fot. M. Sypniewski)

Plac składowania wlewków (Fot. M. Sypniewski)

Magazyn wyrobów gotowych (Fot. M. Sypniewski)

Chyba najradośniejszym był moment wywalcowania pierwszej taśmy na walcarce gorącej. Stało się to pamiętnego 9 stycznia 1972 roku około godziny 21.30. Przygotowania, jakie poprzedziły tę datę, były bardzo długie i żmudne. Brało w nich udział wiele osób, łącznie z całą naszą grupą.

Głównymi pracami, jakie wykonano, było przeprowadzenie rozruchu mechanicznego, następnie rozruchu technologicznego bez obciążenia i 72-godzinnej próby, nieprzerwanej pracy linii gorącego walcowania przy pełnym cyklu technologicznym. Prace te trwały do końca grudnia 1971 roku i wyprzedziły wszystkie przewidziane harmonogramem terminy. Był to pierwszy z poważniejszych sukcesów budowniczych walcowni, w którym my również mieliśmy cząstkę swojego udziału.

Przez okres ten spędzało się na walcowni przeciętnie od dwunastu do szesnastu godzin na dobę. Wiele spośród tych godzin to przepracowane nocą. Awarie i niedomagania poszczególnych zespołów linii okazały się zmorą dla wszystkich. Operatywki po takich sensacjach prowadzone były w ciężkiej atmosferze, padało wiele słów krytyki. Bywały nawet wymówki i ostre spory między członkami zespołu, ale po godzinie, bo tyle czasu przeznaczano na te rzeczy, wszyscy wracali do swych problemów, aby je rozwiązać jak najszybciej i z kolei stanąć przed innymi.

W takich to właśnie warunkach przygotowano się do najważniejszego, to znaczy do walcowania już pod obciążeniem. Grupa technologiczna opracowała parametry procesu w kilku wersjach, aby przygotować się na wszelkie ewentualności. Pierwsze walcowanie odbyło się 27 i 28 grudnia 1971 roku, ale próba się nie udała. Natychmiast poddano analizie niesprawności wielu urządzeń i zaczęto je systematycznie usuwać. Do następnego boju byliśmy gotowi 9 stycznia 1972 roku. Pomyślności w tej próbie życzyli sobie wszyscy, żegnając stary rok i witając nowy.

Przed ponowną próbą sprawdzono wszystkie możliwe słabe miejsca i pozostałe urządzenia linii. Zostali wyznaczeni najlepsi operatorzy, którzy przeszli szkolenie w pokrewnych zakładach w kraju i za granicą. Ostatnie przygotowania zaczęto rano i wtedy zaczął nawalać układ hydrauliczny 160 atmosfer. Usuwanie niesprawności trwało kilka godzin, ludzie pracowali w ciężkich warunkach, gdyż na głowy lał się im olej hydrauliczny. Przemoknięci i zmarznięci, bo to przecież styczeń, a hala nie była jeszcze nagrzana, pracowali wytrwale i uparcie. Awarię usunięto. Pada decyzja – rozpoczynamy, proszę podać emulsję na walce!

Leci płynnie biały potok ze wszystkich dysz, walce się kręcą, obracają się w jedną i drugą stronę, w górę i w dół też chodzą, wszystko zdaje się w porządku, więc podajemy wlewek. Wlewek sunie po samotokach, stukając po rolkach, trochę dymku ze spalonego oleju unosi się nad tym kawałkiem metalu, mającego się stać za chwilę długą wstęgą. Dojeżdża w końcu do manipulatorów, a te, zamiast zostawić go w osi walcowania – stoją jak zaklęte. Znowu postój, wlewek zawrócony i nie będzie już z niego taśmy. Potem znowu pęka wąż doprowadzający emulsję do walców, następnie pękają złączki węży hydraulicznych. Wszystko to okropnie denerwuje załogę, urywają się telefony, dyrektor kilka razy przyjeżdża i odjeżdża, kibice z firm budowlanych niecierpliwią się, padają też cierpkie uwagi, ale to już dla wszystkich normalne. Głodni, zmęczeni i zmarznięci, tkwimy jednak na stanowiskach. Wydawało się, że trzeba będzie przełożyć wszystko na następny dzień. Nikt już nie wierzył, że jeszcze się coś uda, ale kierowani ostatnią nadzieją, decydujemy się jeszcze na ten ostatni raz.

Padają wyćwiczone już komendy. Jest około godziny 21. Płynie emulsja, walce się kręcą, manipulatory też działają, samotoki też chodzą, hydraulika trzyma, wszystko gra. Podano wlewek, doprowadzono do walców, wyrównano, nastawiono szczelinę według programu i – pierwszy przepust przeszedł, potem drugi, trzeci i następne. Wszyscy czekali w napięciu, niemal wstrzymali oddechy, żeby się tylko nic nie stało! Wytrzymało! Na samotoku za klatką leżała srebrzysta wstęga metalu o grubości 10 mm. O to wszystkim chodziło. W tym dniu już nie walcowano.

Trzeba było widzieć wtedy głównego projektanta linii gorącego walcowania – inż. Bertmana. Ta linia to był jego prototyp. Uradowany, uśmiechnięty, dosłownie ze łzami w oczach cieszył się z sukcesu. Z tego pierwszego pasa wycięto małe kawałki, opisano, że jest to pierwsza blacha walcowana w Hucie Aluminium „Konin" 9 stycznia1972 roku. Dla wielu z nas będzie wspomnieniem tamtych dni, dobrych i złych. Ten kawałek blachy stoi teraz u każdego, kto brał tego dnia udział w walcowaniu, na widocznym miejscu i stanowi swego rodzaju symbol.

BIAŁE FARTUCHY

Wszyscy się uczyliśmy.

Wspomina Stanisław Gaudyn:

W 1972 roku ukończyłem technikum mechaniczne w konińskim „Koperniku". Szukałem pracy. W sierpniu pojechałem do huty. W kadrach zaproponowano mi pracę mechanika na walcowni, ponieważ byłem po „obróbce skrawaniem". Gdy szukałem inż. Furmana – kierownika utrzymania ruchu, na korytarzu walcowni jakiś facet pyta mnie, dokąd idę. Odpowiadam, że w sprawie pracy. Po krótkim wywiadzie zaproponował, że z powodu braku operatorów, zatrudni mnie na tym stanowisku, załatwiając formalności zmieniające stanowisko i że dla mnie będzie to bardziej interesująca praca. Wyraziłem zgodę. To był Waldemar Wasiczek, kierownik wydziału obróbki końcowej.

Perspektywa pracy w „białych fartuchach" – taka była opinia o warunkach pracy na walcowni – spowodowała, że zostałem operatorem urządzeń obróbki końcowej. Stało się to kilka miesięcy po uruchomieniu produkcji. Kadra była młoda. Średnia wieku wynosiła 22 lata. Wszyscy się uczyliśmy. Wspólnie rozwiązywaliśmy problemy technologiczne, których nie brakowało, ale odbywało się to w atmosferze zrozumienia, życzliwości i poczucia, że tylko razem osiągniemy cele produkcyjne, ale w białym fartuchu nie pracowałem. Nie można ich było założyć, zwłaszcza w pierwszym okresie, kiedy bardzo dużo produkowaliśmy blach gorąco walcowanych, które przed wysyłką wymagały ręcznego czyszczenia z plam i zabrudzeń.

Bardzo szybko zostałem brygadzistą na linii cięcia arkuszowego, a później mistrzem zmianowym. Pracując, ukończyłem Politechnikę Poznańską (Wydział Budowy Maszyn – Obróbka Plastyczna) oraz studia podyplomowe na Akademii Górniczo-Hutniczej (Przeróbka Plastyczna) i w Wyższej Szkole Bankowej w Poznaniu (Zarządzanie). W 2007 roku zostałem dyrektorem walcowni.

Rok 2009. Walcarka gorąca. (Fot. M. Sypniewski)

INWESTYCJE I MODERNIZACJE

Pracownicy musieli uczyć się od nowa obsługi urządzeń.

Wspomina Stanisław Gaudyn:

Po zmianach ustrojowych w 1990 roku nagle się okazało, że brakuje odbiorców naszych wyrobów. Rosjanie nie kupują, Polska w zastoju, nie ma komu sprzedawać. Powstał dział handlu zagranicznego. Jako doradcy techniczni, razem z handlowcami, szukaliśmy klientów w Europie. Eksport wymuszał poprawę jakości wyrobów, terminowość dostaw oraz profesjonalną obsługę techniczną klienta. To był dość trudny czas, ponieważ technologicznie nie byliśmy przygotowani do takiego skoku jakościowego i ilościowego. Przewartościowanie celów spowodowało podjęcie strategicznej decyzji o modernizacji walcowni i odlewni.

Wspomina Robert Jeżak:

Były dwa okresy bardzo intensywnych programów inwestycyjnych. Pierwszy, w latach 1995–2000 roku praktycznie zmodernizował całą firmę. To był największy program inwestycyjny zarówno pod względem wartości jak i ciężaru gatunkowego. Największe inwestycje trwały na walcowni, bo tutaj powstawał produkt końcowy, a jednym z elementów było uzyskanie odpowiedniej, akceptowanej na całym świecie, jakości. Nastąpiło diametralne przejście z poprzedniej epoki do nowej, skok jakościowo-wydajnościowy. Przed jego realizacją nasze zdolności produkcyjne to było 40–45 tys. ton wyrobów walcowanych rocznie. Po zakończeniu tego pierwszego etapu nasze zdolności wzrosły do około 70–80 tys. ton.

Linia odtłuszczania powierzchni rulonów (Fot. M. Sypniewski)

Składowanie rulonów walcowanych na gorąco (Fot. M. Sypniewski)

Największą wartościowo i najbardziej kluczową była modernizacja walcarki gorącej. Trwała prawie trzy lata i rozłożono ją na etapy. To jest podstawowe urządzenie walcownicze. Przez nie przechodzi cała produkcja. Nastąpiło zwiększenie jednostki wsadowej, poprawa jakości, wydajności, dzięki czemu zaczęliśmy spełniać światowe standardy. Przed modernizacją walcarka była sterowana ręcznie, a po modernizacji jest kompletnie zautomatyzowana, skomputeryzowana. Proces prowadzi się według parametrów, które są wyliczane przez specjalny model procesu. Operatorzy są nadal potrzebni, ale całe schematy walcowania, cały proces jest nadzorowany przez systemy komputerowe, co umożliwia uzyskanie

Piece do obróbki cieplnej (Fot. M. Sypniewski)

Linia cięcia arkuszowego nr 1 (Fot. M. Sypniewski)

Linia cięcia arkuszowego LCA 2 (Fot. M. Sypniewski)

Rozwijarka linii LCA2 (Fot. M. Sypniewski)

Linia cięcia wzdłużnego LCW 5 (Fot. M. Sypniewski)

Linia cięcia arkuszowego LCA 2. Na linii blacha, z której wytwarza się nakrętki do butelek (Fot. M. Sypniewski)

odpowiedniej jakości i powtarzalność tego procesu. Zwiększa się także wydajność (walcuje się z większą prędkością), a poprzez wymianę podzespołów zwiększa się również wielkość wsadu, czyli walcujemy większe bloki, większe rulony, więc w jednostce czasu powstaje więcej gotowego wyrobu. Przed modernizacją maksymalna waga rulonu wynosiła do 3 ton, a w tej chwili to jest ponad 7 ton. Zainstalowano nowoczesne układy regulacji, czyli mierniki profilu, mierniki grubości, układ regulacji płaskości.

Wspomina Stanisław Gaudyn:

Modernizacja walcarki zimnej nr 2, wykonana przez amerykańską firmę I2S, umożliwia walcowanie 8 tonowych rulonów z walcarki gorącej, z precyzyjną tolerancją grubości, o dobrej płaskości, wysokiej jakości powierzchni i minimalnej grubości 200 mikronów. Jest to nowa generacja urządzeń z pełną automatyką procesu technologicznego. W międzyczasie kupiono inne urządzenia (piece obróbki cieplnej, piece nagrzewania wsadu, LCW2, LPN), a niektóre zmodernizowano (WZ1, LCW1, LA1). Wzrastają możliwości produkcyjne do około 70 tys. ton rocznie. Uzyskujemy poprawę jakości wyrobów, a linia prostowania naciągiem (LPN) pozwala na uzyskanie lepszej płaskości blach i taśm oraz na odtłuszczenie taśm. Eksportujemy ponad połowę naszych wyrobów. Huta staje się znaczącym graczem na rynku wyrobów walcowanych w Europie.

Kupujemy linię cięcia arkuszowego nr 2 oraz linię obróbki powierzchni (LOP), dzięki której mogliśmy pokryć taśmę warstwą chromianowaną i przygotować do lakierowania z możliwością zastosowania na zakrętki do butelek. Zaczynamy produkcję dla FOB Zawiercie, a następnie dla DGS Włocławek. Cienkie blachy stają się ważnym asortymentem w strategii Aluminium Konin. Wprowadzamy System Jakości ISO/TS 9001, który porządkuje organizację i dokumentację w całym obszarze funkcjonowania.

W tym miejscu trzeba oddać szacunek załodze zakładu. Zmiany polityczne, własnościowe i techniczne związane z nowymi urządzeniami oraz wysokie wymagania jakościowe klientów wymuszały zmianę świadomości, wymagały szkoleń, nowego sposobu podejścia do wyrobu, odpowiedzialności za swój odcinek pracy. Pracownicy musieli uczyć się od nowa obsługi urządzeń. Następuje likwidacja systemu akordowego pracy, który generował różne wynaturzenia w dokumentowaniu produkcji i w sposobie podejścia do pracy przez pracowników. Załoga zdała ten egzamin, w czym szczególną rolę odegrali mistrzowie i brygadziści: Józef Topolski, Piotr Grzywacz,

Rulony walcowane na gorąco (Fot. M. Sypniewski)

Roman Górowski, Kazimierz Gliniewicz, Józef Kujawa, Andrzej Michalak, Henryk Łosik, Zbigniew Krzywdziński, Włodzimierz Gabrysiak, Jan Wiatrowski i wielu innych – nie sposób wszystkich wymienić. Swoją pracą i zaangażowaniem dawali przykład, że można opanować sterowanie nowoczesnymi urządzeniami, jednocześnie poprawiając wydajność, a szczególnie jakość wyrobów.

Wspomina Robert Jeżak:

Kolejny etap inwestycji był realizowany w latach 2003–2006, w dużym stopniu pod hasłem uruchomienia i zwiększenia produkcji wyrobów cienkich. Żeby wejść na rynek motoryzacyjny, musieliśmy najpierw spełnić wymagania jakościowe, logistyczne i wszelkie inne. Zaczęliśmy – i do dzisiaj to jest główny produkt – od taśmy do produkcji wymienników ciepła. To jest bardzo cienka taśma o grubości od 6 do 100 mikronów. Produkujemy też taśmy na chłodnice samochodowe. Taka taśma ma grubość od jednego do dwóch milimetrów.

Zaczęliśmy współpracę od grupy Valeo. Dzisiaj przemysł motoryzacyjny to nasz największy klient, odbierający około 20 procent całej produkcji. Drugi etap inwestycji (2003–2006) został przeprowadzony właśnie pod kątem spełnienia wymagań rynku motoryzacyjnego, bo blokował nas przestarzały park techniczny.

Wspomina Stanisław Gaudyn:

Wymagania dla wyrobów przeznaczonych dla przemysłu samochodowego (tolerancja grubości, waga kręgu, średnica zewnętrzna, jakość cięcia) uświadamiają nam, że aby je spełnić, konieczny będzie zakup nowej walcarki zimnej i linii cięcia wzdłużnego. To była trudna decyzja dla rady nadzorczej i właściciela, ale dostajemy

Pocięte krążki taśmy zdejmowane z wózka podającego (Fot. M. Sypniewski)

Wlewki po procesie frezowania powierzchni (Fot. M. Sypniewski)

zgodę po „właściwym" uzasadnieniu przez Aluminium Konin. Kupujemy walcarkę i dwie linie cięcia wzdłużnego (LCW5 i 6).

W 2006 roku uruchamiamy walcarkę zimną nr 4. Uruchomienie odbyło się z wielką pompą. Przyjechał między innymi właściciel, Roman Karkosik, który miał ją uruchomić. Na pulpicie sterowniczym przygotowaliśmy jeden przycisk, pozostałe okleiliśmy taśmą tak, żeby mógł przycisnąć ten właściwy. Pan Roman wcisnął przycisk i walcarka zaczęła pracować. Był to moment przełomowy dla produkcji wyrobów cienkich, szczególnie dla przemysłu samochodowego. Obecnie produkujemy ponad 20 proc. tego typu wysokomarżowych wyrobów. Znaleźliśmy się w innej grupie dostawców. Bez gniazda WZ4, LCW5,6 trudno dzisiaj sobie wyobrazić funkcjonowanie naszej firmy.

Wspomina Robert Jeżak:

Obawialiśmy się tego, jak zamknięcie elektrolizy wpłynie na pracę walcowni. Dla walcowni nie miało znaczenia, czy metal pochodzi z elektrolizy, czy skądinąd. Kupujemy metal w dwóch postaciach: gąsek hutniczych 10–20 kg i bloków do walcowania (400 × 600 × 1100 mm o wadze 7–8 ton) bezpośrednio na walcownię. Zespół, który przygotowywał zamknięcie elektrolizy, odpowiadał również za zamknięcie kontraktów surowcowych na rzecz elektrolizy i otwarcie kontraktów surowcowych na rzecz walcowni. Wtedy kupiliśmy metal z Niemiec i Rosji od partnerów, których znaliśmy od lat. Mieliśmy trochę szczęścia w tym nieszczęściu, bo kryzys surowcowy spowodował, że wszyscy producenci szukali wtedy zbytu, ponieważ rynek mocno się skurczył. Nasze zapytanie o dostawy było dla nich jak zbawienie. Funkcjonujemy w ten sposób już szósty rok, więc teraz wygląda to już zupełnie inaczej.

Wspomina Stanisław Gaudyn:
W latach 2007–2014 musieliśmy zmierzyć się z nową sytuacją. Większość pracowników produkcyjnych nabywała uprawnienia emerytalne. Dzięki utworzeniu brygad szkoleniowych, zaangażowaniu liderów na centrach roboczych, wymiana obsad technologicznych nie miała wpływu na ilość i jakość produkcji. Po raz kolejny załoga walcowni zdała egzamin w trudnym okresie funkcjonowania.

Jako symbol ciągłości historii walcowni oraz jako symbol pamięci o budowniczych, inżynierach i pracownikach produkcyjnych, którzy dali początek procesowi walcowania w Koninie, przekazujemy sobie, oprawiony, symboliczny odcinek blachy z pierwszego walcowania na walcarce gorącej 9 stycznia 1972 roku. W 2015 roku, odchodząc na emeryturę, przekazałem ten symbol dyrektorowi Robertowi Jeżakowi i wiem, że dałem go odpowiedniej osobie, gwarantującej ciągły rozwój i sukces walcowni oraz Aluminium Konin.

Z perspektywy czasu mogę stwierdzić, że praca na walcowni to było ogromne wyzwanie, a jednocześnie satysfakcja i przyjemność z możliwości uczestniczenia w tak dużym projekcie i współpracy z tak wspaniałymi ludźmi.

HISZPAN W DYBACH

Stawką jest skrzynka wina.

Wspomina Stanisław Gaudyn:
Rok 1999 – montaż linii cięcia arkuszowego nr 3. Z ramienia dostawcy urządzenia, czyli hiszpańskiej Mecessy, współpracuje z nami inżynier mechanik Gonzalo Sanchez. Znakomity fachowiec, który nie bał się pracy fizycznej, przez co zyskał ogromny autorytet. Tak się zaprzyjaźnił i zintegrował z naszymi ludźmi, że został zaproszony na Karczmę Piwną. Niestety, zbyt głęboka integracja oraz piwo spowodowały, że większość czasu na Karczmie był zakuty w dyby. Zażenowanie i pewien wstyd przed nami skutkowały intensyfikacją pracy montażowej i skróceniem rozruchu LCA3.

Rok 2004 – montaż i rozruch linii cięcia wzdłużnego nr 5. Kierownikiem projektu z ramienia Valmet – Midi jest szwajcarski inż. John Conran, uznany autorytet w Europie w zakresie projektowania urządzeń, z którym współpracujemy do dzisiaj i korzystamy z jego doświadczenia. Wszyscy się starają, ale jest bardzo dużo problemów technicznych. Na zakończenie rozruch podsumowuje J. Conran i publicznie stwierdza, że dzięki nam, naszej wiedzy, dociekliwości i konsekwencji w osiągnięciu założonego celu, wiele się nauczył i zdobył dodatkowe doświadczenie. Miło było…

Rok 2007 – modernizacja walcarki zimnej nr 1. Wykonuje ją amerykańska firma I2S przy udziale huty i jej spółek zależnych. Zbliża się termin oddania walcarki do ruchu, a prac mechanicznych, z zakresu sterownia oraz automatyki zostało bardzo dużo. Dyrektor Grycewicz publicznie zawiera zakład z prezesem Altechu inż. Stolarskim, że nie wywalcujemy w terminie taśmy o jakości handlowej. Stawką jest skrzynka wina, którego Grycewicz był miłośnikiem. Mieliśmy dwa dni na wywalcowanie dobrej jakościowo taśmy. Pracowaliśmy bez przerw. Termin został dotrzymany i warunki zakładu też. Spotkanie podsumowujące odbyło się w Mikorzynie i poprzestanę na opinii, że odbyło się w przyjacielskiej atmosferze.

Jan Woźniak (Fot. M. Jurgielewicz)

OD ZBYTU DO HANDLU

Przebieraliśmy, sortowaliśmy i pakowaliśmy ręcznie.

Wspomina Jan Woźniak:

Kiedyś w hucie nie było działu handlowego, tylko dział zbytu. My mieliśmy wyprodukować nasze wyroby, a sprzedawała je centrala handlowa metali nieżelaznych. Gdy zaczynały się pierwsze reformy, w połowie lat osiemdziesiątych, to wyspecjalizowane centrale handlowe mogły zacząć eksportować nasze wyroby, a dopiero kilka lat później dostaliśmy uprawnienie do samodzielnego eksportu. Byłem wtedy pierwszym kierownikiem Działu Eksportu i próbowałem sprzedawać pierwsze kilogramy bezpośrednio na Zachód.

Do dziś pamiętam, jak dzwoniliśmy, czy samochód z naszymi wyrobami przekroczył granice, chcąc się upewnić, że nasze dokumenty były odpowiednio wystawione. W zdobywaniu klientów nie mieliśmy żadnego doświadczenia. Pierwszego przejęliśmy od jednej z central handlowych, z którą współpracował. Był to Polak z pochodzenia, którego rodzice przed wojną wyprowadzili się do Niemiec. Pierwsze kontakty wynikały głównie z inicjatywy potencjalnych klientów. To oni do nas docierali. Łączność międzynarodowa była wtedy bardzo utrudniona. Jedynym środkiem łączności bezpośredniej był dalekopis. Później, jak się pojawił faks, było to już znaczne ułatwienie w kontaktach.

Dla zainteresowanych naszymi wyrobami decydująca była cena. Wtedy tylko część naszej produkcji nadawała się na eksport. Przebieraliśmy, sortowaliśmy i pakowaliśmy ręcznie. Na blachach były plamy, nie mieliśmy linii do odtłuszczania, linii do prostowania, więc tylko niektóre nasze blachy nadawały się na eksport.

Rok 2011. Piec gazowy nr 1 do topienia wsadu na odlewni.

Instalacja odciągu spalin pieca gazowego nr 1 na odlewni

Proces odlewania gąsek. Trzeba bardzo uważać na płynny metal o temperaturze 800°C. (Fot. R. Fórmanek)

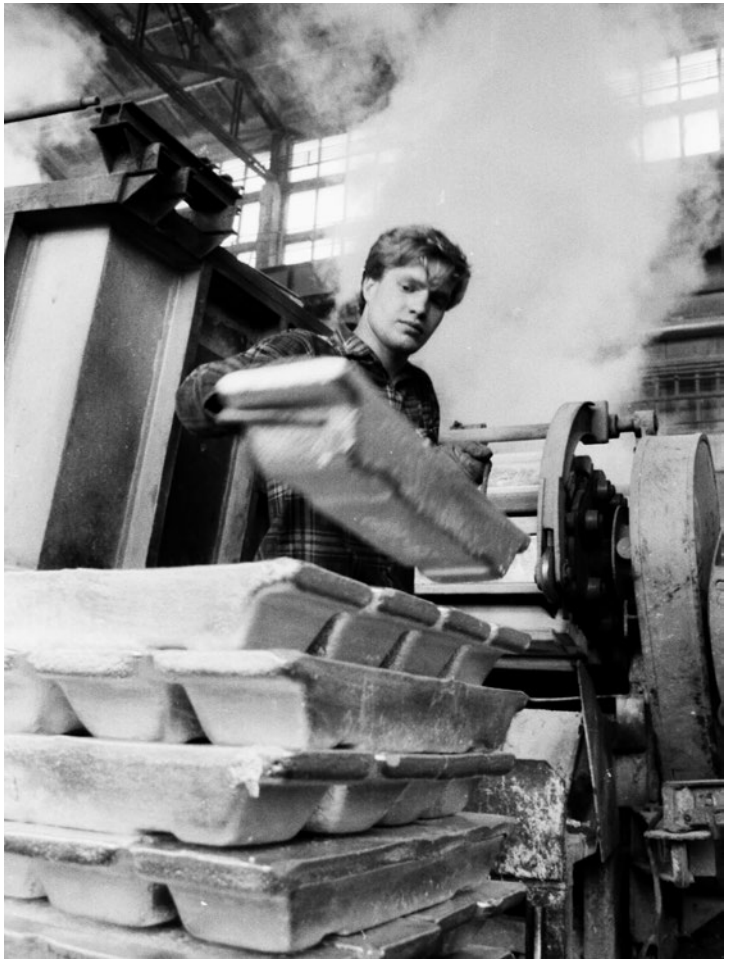
Sprzedawaliśmy za granicę tylko i wyłącznie blachę, dlatego że baliśmy się eksportować taśmy, bo nie wiedzieliśmy, co tam w środku jest zawinięte. Dopiero jak zmodernizowaliśmy nasze urządzenia, zaczęliśmy eksportować taśmy.

ODLEWNIA

KOLOSALNY SKOK

Początek współpracy z motoryzacją oznaczał duże zmiany.

Publikacja pt. „30 lat Huty Aluminium Konin 1966–1996”:
Pod koniec lat sześćdziesiątych podjęto decyzję o rozbudowie huty o walcownię blach i taśm. Do tego musiała się również przygotować odlewnia, która wówczas przyjmowała tylko metal ciekły z elektrolizy i po przelaniu go do pieca odstojowego i jego odstaniu, odlewała na maszynach odlewniczych w gąski do powtórnego przetopu. Zdecydowano więc o budowie nowego ciągu technologicznego – odlewania ciekłego metalu wprost we wlewki walcownicze. Budowę urządzeń do półciągłego odlewania aluminium zrealizowano w latach 1969–1971. W lipcu 1968 roku rozpoczęto też budowę nowej hali, w której umieszczono odlewnię II, w celu zagospodarowania odpadów z walcowni i produkcji wlewków stopowych.



Ciężka praca przy układaniu gąsek w pryzmy. Jeden taki kawałek metalu mógł ważyć nawet 16 kilogramów.

W sierpniu 1971 roku na hali odlewni I „na świat przyszedł" pierwszy – nie tylko w hucie, ale i w kraju – wlewek aluminiowy o przekroju 300 × 1500 mm. Jednocześnie w Odlewni II rozpoczęto budowę pieców topielnych JAK 6. Produkcję w nich uruchomiono w roku 1972. W tym samym roku uruchomiono także piłę Achenbacha, za pomocą której wlewki można było ciąć w bloki o żądanych wymiarach. Był to zasadniczy zwrot w produkcji Wydziału Odlewni Aluminium. Stał się on z wydziału, w którym przeprowadzano proste operacje technologiczne, wydziałem o skomplikowanej i bardzo odpowiedzialnej produkcji. W roku 1974 piece JAK 6 przebudowano według własnego pomysłu, zastępując je piecami typu HAK 12. Jednocześnie dwukrotnie wzrosła ich pojemność – z 6 do 12 ton.

W trudnych realiach polskiej gospodarki lat osiemdziesiątych w odlewni pojawiła się „silna grupa" inżynierów, którzy zdołali w znaczący sposób zmienić jakość produkcji tego wydziału.

Wspomina Piotr Smarzyk:

Kończyłem Politechnikę Poznańską, wydział budowy maszyn, kierunek mechanika, specjalizacja odlewnictwo. Złożyłem podania do kilku firm, a huta odezwała się jako pierwsza. Do pracy przyjmował mnie Kazimierz Pałasz. W hucie pracuję od 26 października 1992 roku, od początku na odlewni. Najpierw byłem referentem do spraw technicznych, potem mistrzem technologiem, mistrzem zmianowym przez pół roku, specjalistą technologiem, specjalistą do spraw planowania produkcji, od około 2005 kierownikiem do spraw planowania produkcji i technologii. Od listopada 2014 jestem kierownikiem odlewni.

Pod względem technicznym i technologicznym odlewnia wykonała od 1992 roku kolosalny skok. Mamy pięć odlewów półciągłych: cztery odlewy z dwiema żyłami do odlewania i jeden odlew z trzema żyłami. Wielkość wlewków jest uzależniona od produktu finalnego, zamówionego w walcowni. Początek współpracy z motoryzacją

Wielkość wlewków jest uzależniona od produktu finalnego, zamówionego w walcowni

oznaczał duże zmiany, bo motoryzacja wymaga bardzo czystego wsadu do pieca. Samo dobranie odpowiednich parametrów, które pozwoliłyby odlać wlewki z takimi właściwościami, jakie są potrzebne na walcowni do wyprodukowania wyrobu finalnego w postaci taśmy na chłodnice czy materiału pod rurki do chłodnic, wymagało od nas ogromu pracy. Od tego czasu właśnie obserwujemy duży wzrost liczby gatunków metalu. W latach siedemdziesiątych czy później tych gatunków mieliśmy najwyżej kilka, a teraz jest ich – łącznie z podgatunkami – 102. Wymagało to nie tylko zmian technologicznych, ale i zmiany mentalności pracowników obsługujących urządzenia, czyli wytapiaczy i odlewaczy. To też wymagało dużo wysiłku.

Oczyszczanie wlewków z tlenków, z metali alkalicznych, czyli rafinacja jest przeprowadzana argonem i chlorem. Poprawiły się też znacząco warunki pracy. Wcześniej były to metody niezbyt wygodne i zdrowe dla pracowników, bo odbywało się w przestrzeniach otwartych. Wszystkie gazy wydostawały się do atmosfery, ludzie tym oddychali. Wyciągi były, ale niezbyt skuteczne. Teraz odbywa się to w urządzeniach zamkniętych, wyposażonych w odpowiednie urządzenia odciągowe. Wprowadzanie nowych wyrobów dla przemysłu motoryzacyjnego wymusiło na nas zmianę technologii, co poprawiło też warunki pracy. Bardzo się baliśmy, jak damy sobie radę po zamknięciu elektrolizy. Metal z wanien elektrolitycznych był wyciągany do specjalnych kadzi transportowych i z hali elektrolizy, która znajdowała się niespełna 200 m od odlewni, był przewożony bezpośrednio na odlewnię do pieca odlewniczego i w stanie ciekłym przelewano go do pieców odlewniczych. Po drobnej korekcie składu chemicznego był od razu odlewany. Baliśmy się, jak sobie poradzimy bez czystego gatunkowo metalu.

Można z niego było wykonać przeróżne gatunki. Odzywały się głosy, że zamkną odlewnię, że odlewnia upadnie, ale jak widać jakoś funkcjonujemy.

Oprócz metalu z elektrolizy wsadem do pieców topielnych był jeszcze (i jest nadal) odpad zawracalny z walcowni i odlewni. Do tego wsad w postaci złomów poamortyzacyjnych. Jakość złomu też się poprawiła. Przed zamknięciem elektrolizy bloków wlewków nie kupowaliśmy. W tej chwili robimy to, bo walcownia ma większe moce produkcyjne niż odlewnia jest w stanie wyprodukować.

W planach na rok 2016 jest rozpoczęcie budowy w odlewni trzeciego pieca topielnego o pojemności 35 ton na miejscu, gdzie wcześniej stały dwa piece odlewnicze i odlew półciągły, na którym odlewaliśmy metal z elektrolizy. Piece zostały wyburzone, odlew zdemontowany. Na tym stanowisku zostanie wybudowany trzeci piec gazowy, który ma zwiększyć nasze moce produkcyjne i pozwolić na wysyłanie większej ilości metalu do walcowni, a co za tym idzie – zmniejszyć ilość metalu kupowanego do walcowni.

Wsadem do pieca są gąski aluminium, złom z zewnątrz (offset, linka czyli przewody energetyczne, sektor), dodatki stopowe: magnez, mangan, miedź, żelazo, krzem. Odlewnia jest niezbędna, bo produkuje dla walcowni odpowiednie gatunki i stopy metali oraz przekroje wlewków. Maksymalnie 6 metrów możemy odlać, natomiast standardową grubością jest 400 mm. Natomiast drugi wymiar ma od 1020 do 1850 mm. Nie można kupić na zewnątrz odpowiednich wymiarów. Większe odlewnie w świecie skupiają się na 2–4 gatunkach, natomiast my produkujemy ich ponad sto.

NIE TYLKO PRACA

Huta to nie tylko produkcja, ale i załoga, która liczy obecnie 700 osób. Wielu pracowników jest członkami organizacji społecznych i zawodowych działających w przedsiębiorstwie lub skupiających byłych i obecnych pracowników.

Ważną rolę odgrywają organizacje związkowe: Międzyzakładowy Związek Zawodowy Hutników i Pracowników oraz Międzyzakładowa Organizacja Związkowa NSZZ „Solidarność". Pierwszy z wymienionych związek istnieje od marca 1983 roku. Liczy 150 członków. Organizacja zakładowa NSZZ „Solidarność" działała

Maj 1980. VI Spotkanie pod Kadzią. Już jest wesoło, a będzie weselej… (Fot. J. Cieślak)

Przez wiele lat ośrodek wypoczynkowy w Mikorzynie tętnił życiem. Było to ulubione miejsce sobotnio-niedzielnego wypoczynku hutników i ich rodzin. Na zdjęciu zawody w przeciąganiu liny. Pewnie znowu wygrywa elektroliza pod wodzą Janusza Szychulskiego.

od jesieni 1980 roku do stanu wojennego. Reaktywowała swoją działalność w 1989 roku. Liczy 400 członków.

Pięć lat starsze od huty jest Zakładowe Koło Stowarzyszenia Inżynierów i Techników Przemysłu Metali Nieżelaznych, założone jesienią 1961 roku. Organizuje ono konferencje naukowo-techniczne Oddziału Metali Nieżelaznych SITPH oraz tradycyjnie od wielu lat „Spotkania pod kadzią" i „Combry babskie".

Kalisz 2009 r. Przedstawiciele NSZZ „Solidarność" przy Hucie Aluminium Konin.

TURYSTYCZNE TRADYCJE

Koło PTTK przy Hucie Aluminium „Konin" powstało 16 czerwca 1967 ro ku, a więc w jedenaście miesięcy po uruchomieniu zakładu. Dzięki inicjatywie Andrzeja Potockiego – ówczesnego kierownika Zakładowego Ośrodka Informacji Technicznej i Ekonomicznej oraz Eugeniusza Kierkowicza zwołane zostało zebranie założycielskie, w którym uczestniczyło 17 pracowników Huty, członków PTTK. Zebrani widzieli konieczność zorganizowania się w celu: propagowania wśród załogi turystyki i krajoznawstwa z uwzględnieniem

przede wszystkim własnego regionu, podjęcia współpracy z istniejącym już ogniskiem TKKF oraz stworzenia ram organizacyjnych dla przewodnictwa po zakładzie. Jeszcze w roku 1967 w ramach Koła PTTK powstało Koło Przewodników, którego pierwszym prezesem został Andrzej Potocki. Wkrótce jego miejsce zajął Jerzy Reifland. Pierwszą imprezą turystyczno-krajoznawczą był zorganizowany w tym samym roku rajd motocyklowy po Zagłębiu Konińsko-Tureckim połączony ze zwiedzaniem Turku, elektrowni „Adamów" i klasztoru w Bieniszewie.

Wrzesień 1976 r. Zdjęcie z imprezy pt. „Spławianie »Pawełka« ze Ślesina do Kruszwicy", której organizatorzy to: Koło PTTK oraz Rada Młodych Specjalistów. Na fotografii między innymi: na dole po lewej (w czapeczce) Krzysztof Zwoliński, obok niego ze splecionymi na kolanach rękoma Michał Gruszczyński, w prawo od Michała z dzieckiem na kolanach (w czapeczce) Ireneusz Heine, po prawej (z gitarą) Andrzej Krogulski, a obok niego w prawo Grażyna Gruszecka (w kapeluszu).

W 1971 roku hutę zwiedziło 3156 osób oprowadzanych przez przewodników zakładowego Koła PTTK. W 1976 roku po raz pierwszy został zorganizowany Bursztynowy Złaz Konińskich Hutników, którego metą były Mrówki. Przez wiele lat była to sztandarowa impreza hutniczego Koła PTTK.

W 1984 roku reprezentacja Huty po raz pierwszy udała się na ogólnopolską imprezę branżową: XVII Złaz Producentów Metali Nieżelaznych – Duszniki '84. Od tego czasu impreza weszła na stałe do planu pracy na kolejne lata.

W 1985 roku, po kilku latach przerwy (stan wojenny) udało się reaktywować Bursztynowy Złaz Konińskich Hutników, którego metę zorganizowano w Ślesinie.

W 1986 roku w XIX Złazie Producentów Metali Nieżelaznych Gorce '86 wzięła udział 37 osobowa reprezentacja huty. Koninianie stanowili jedną z największych ekip imprezy.

Jubileusz Bursztynowego Złazu Konińskich Hutników wypadł w Giewartowie. Tam, bowiem zakończył się X Złaz, który odbywał się w dniach od 11 do 12 czerwca 1988 roku. W imprezie uczestniczyło 212 osób.

W 1997 r. Wanda Skarbińska-Zdrok wprowadziła nową formę działalności: wyjazdy do teatrów i oper połączone z programem krajoznawczym. Imprezy te od razu zdobyły sobie wielu zwolenników.

W sierpniu 1999 roku pierwszy raz turyści z konińskiej huty (grupa liczyła 36 osób) wybrali się w szwajcarskie i francuskie Alpy. Byliśmy m.in. przy największym alpejskim lodowcu Aletsch oraz w Chamonix u podnóża Mt. Blanc.

Hutnicy na nartach we włoskich Dolomitach (Folgaria) z dumą prezentują hutniczą flagę (Fot. W. Krysiński)

W 2002 r. przestaliśmy wyjeżdżać na złazy branżowe i zapoczątkowany został cykl Hutniczych Złazów Górskich, który trwa do dziś. Na tych złazach poznaliśmy wszystkie, niektóre kilkakrotnie, góry Polski.

We wrześniu 2005 r. odbył się pierwszy zagraniczny wyjazd teatralny. Celem była opera „Cyganeria" Pucciniego w operze lwowskiej. Dodatkową atrakcją było zwiedzanie zabytków Lwowa.

W sierpniu 2007 roku w XIII Kwalifikowanym Zgrupowaniu Górskim Rodzin Hutniczych „Wołowskie Wierchy i Słowacki Kras" ze stałą bazą w Rožňavie udział wzięło 28 osób. W 2008 r. podczas powrotu z XIV Kwalifikowanego Zgrupowania Górskiego Rodzin Hutniczych „Alpy Berneńskie" byliśmy w miejscu, gdzie w 1888 r. powstała pierwsza w Europie huta aluminium.

Rok później celem zgrupowania były norweskie góry i fiordy, a ukoronowaniem wyjazdu było zdobycie najwyższego szczytu Skandynawii – Galdhøpiggen (2469 m n.p.m.). Byliśmy też przy jednym z jezorów największego kontynentalnego lodowca w Europie

Korty tenisowe ośrodka huty były areną spotkań aktorów (Fot. M. Jurgielewicz)

– Jostedal i przejeżdżaliśmy najdłuższym wówczas (24,51 km) tunelem drogowym na świecie.

W sierpniu 2010 r. podczas XVI Kwalifikowanego Zgrupowania Górskiego Rodzin Hutniczych 23 osoby weszły na najwyższy szczyt Słowenii – symbol tego kraju – Triglav (2864 m n.p.m.), a w 2012 r. na XVIII wyjeździe z tego cyklu byliśmy na najwyższym szczycie Niemiec – Zugspitze (2962 m n.p.m.).

W 2014 r. podczas XX Kwalifikowanego Zgrupowania Górskiego Rodzin Hutniczych padł rekord wysokości koła. Dziewięcioro uczestników weszło na Breithorn (4185 m n.p.m.) na granicy szwajcarsko-włoskiej.

Od kilku już lat koło organizuje wyjazdy narciarskie. Ostatni w 2016 r. odbył się we włoskich Dolomitach w Folgarii.

Koło Zakładowe PTTK przy Hucie Aluminium Konin (używamy historycznej nazwy, nie korygując jej z powodu licznych zmian nazwy zakładu) działa w sposób ciągły już 49 lat. Jest najstarszym zakładowym kołem, a jednocześnie najaktywniejszym w konińskim Oddziale PTTK. Obecnie koło liczy 86 członków. W imprezach turystycznych, jak wynika z obliczeń i szacunków, udział wzięło prawie 12 tysięcy osób, a w wyjazdach teatralno-krajoznawczych prawie 5 tysięcy.

Przez długi okres ważnym elementem działalności koła było oprowadzanie wycieczek po hucie. W czasie minionych lat przewodnicy oprowadzili po zakładzie prawie 50 tysięcy turystów.

Koło PTTK szczyci się tym, że w swoich szeregach ma bardzo doświadczoną kwalifikowaną kadrę przodowników odznak turystyki kwalifikowanej PTTK i przewodników, a Roman Kwaśniewski jest członkiem Akademickiego Koła Przewodników Tatrzańskich w Krakowie.

Wielu spośród działaczy koła zostało wyróżnionych dyplomami i Srebrnymi oraz Złotymi Odznakami Honorowymi PTTK, a dwie osoby (Andrzej Piasecki i Roman Kwaśniewski) wyróżnione zostały Odznaką Honorową „Za Zasługi dla Turystyki" nadaną przez Ministra Sportu i Turystyki.

Maj 1983 rok, Giżycko. Chrzest jachtu Klubu Żeglarskiego „Bryza" typu „Dorado II". Na zdjęciu: matka chrzestna – Ewa Nowak oraz: Jerzy Chmielewski, Roman Kordylewski, Wiesław Bezulski, Józef Domański i Andrzej Namysłowski.

Wśród osób, które najbardziej przyczyniły się do wypracowania obecnej marki koła byli i są: Alicja Braciszewska, Wanda i Michał Gruszczyńscy, Ireneusz Heine, Zdzisław Jagiełło, Roman Kwaśniewski, Jerzy Lange, Kazimierz Marosek, Andrzej Piasecki, Romuald Polowy, Irena Smucerowicz i Krzysztof Zwoliński.
(Fragment opracowania autorstwa Romana Kwaśniewskiego wiceprezesa zarządu).

ŻEGLARSTWO

Początki żeglarstwa konińskich hutników to lata 1962–1965. Wtedy Eugeniusz Bartczak i Tadeusz Jęchorek rozpoczęli tworzyć

Kecz bermudzki „Bryza" – duma żeglarzy z huty

Wrzesień 2012 r. Członkowie i sympatycy klubu „Bryza" w swojej bazie w Mikorzynie.

klub na terenie starej przystani w Ślesinie. W 1967 żeglarze z huty przenieśli się do Mikorzyna, a w 1968 roku zarejestrowali klub żeglarski Huty Aluminium „Konin" w Poznańskim Okręgowym Związku Żeglarskim. Od tego czasu ośrodek w Mikorzynie stał się bazą szkolenia i wypoczynku żeglarzy–hutników. W szczytowym okresie rozwoju Klub „Bryza" skupiał 90 członków, a jego flota składała się z 14 jachtów.

W 1987 roku członkowie Klubu „Bryza" brali udział w najbardziej spektakularnym przedsięwzięciu konińskich żeglarzy, czyli rejsie karaibskim, który rozpoczął się 25 października 1986 roku w Gdyni i zakończył 3 lipca 1987 roku także w Gdyni. Cztery załogi przepłynęły łącznie 15 500 mil morskich i odwiedziły 24 porty. Żeglowano po Bałtyku, Morzu Północnym, Sargassowym i Karaibskim oraz po Oceanie Atlantyckim. Rejs odbył się na stalowym jachcie polskiej konstrukcji typu „J-140" o imieniu „Jan z Kolna".

Wśród 41 uczestników rejsu znalazło się trzech żeglarzy z huty. Marek Kiciński brał udział w trzecim etapie na Kubie, a Janusz Mach (pełniący funkcję drugiego oficera) i Roman Kordylewski byli członkami załogi ostatniego etapu wiodącego z Hawany poprzez Florydę i Azory do Gdyni.

Żeglarze z „Bryzy" to także ludzie o sportowym zacięciu, od wielu lat aktywnie i z sukcesami uczestniczący w lokalnych regatach żeglarskich w ramach cyklu Grand Prix Konińskich Jezior.

Poza osiągnięciami sportowymi członkowie klubu oraz sympatycy żeglarstwa z huty wspierają akcje inspirowane chęcią niesienia pomocy, potrzebującym dzieciom i dorosłym. Wielokrotnie uczestniczyli wraz z kolegami z innych klubów żeglarskich w rejsach integracyjnych do Mielnicy nad Jeziorem Gopło by żeglować z dziećmi i dorosłymi będącymi na obozach rehabilitacyjnych w ośrodku dla osób niepełnosprawnych. Od kilku lat organizują Dzień Dziecka dla dzieci z Rodzinnego Domu Dziecka.

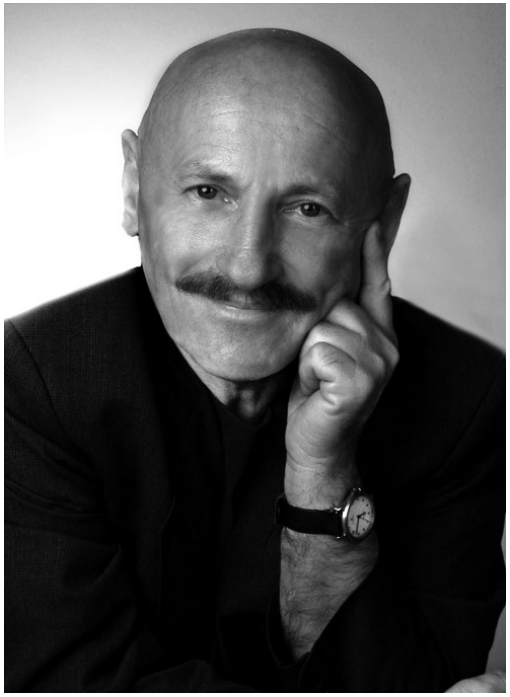
W pięćdziesięcioletniej historii klubu jego komandorami byli: Jerzy Chmielewski, Bogdan Godziszewski, Andrzej Krystek, Janusz Najkowski, Marek Kiciński, Jerzy Chmielewski, Teodor Konc, Stefan Pluskota, Henryk Przybylski, Roman Lewicki i Józef Kóska.

LITERAT Z HUTY

Pewnie niewielu pracowników huty wie, że przez wiele lat (od 1967 do 2006 roku) jej pracownikiem był poeta i plastyk, bodajże drugi po Janinie Wenedzie, członek Związku Literatów Polskich z Konina – Stefan Rusin. Stefan Rusin rozpoczynał swoją karierę zawodową w konińskiej hucie w 1967 roku, jako pracownik fizyczny na elektrolizie. Po skończeniu studiów na Akademii Ekonomicznej w Poznaniu przez wiele lat pracował, jako zaopatrzeniowiec huty, a później spółki „Odmech".

W latach siedemdziesiątych poetą i plastykiem z huty zainteresowała się Irena Dziedzic, gospodyni pierwszego w polskiej telewizji talk-show, czyli „Tele-echa". W kultowym w owych czasach programie Stefan Rusin prezentował swoje wiersze i rysunki. Drugim gościem audycji był sam… Mieczysław Fogg.

Pracując w hucie Stefan Rusin aktywnie udzielał się literacko i plastycznie. Przez wiele lat był prezesem Konińskiego Klubu Literackiego i jurorem ogólnopolskiego konkursu poetyckiego „Milowy słup". Jest autorem kilkudziesięciu, bardzo dobrze przyjętych przez środowisko poetyckie, tomików wierszy oraz kilku pisanych prozą książek („Zakony na Ziemi Konińskiej", „Znani nieznani w Koninie", „Do końca wierni" itd.). Jego prace plastyczne były prezentowane na kilkudziesięciu wystawach w całej Polsce.



Stefan Rusin

SITPH I SITMN

Zakładowe koło Stowarzyszenia Inżynierów i Techników Przemysłu Hutniczego przy hucie powstało jesienią 1961 roku. Utworzyła je niewielka grupa młodych inżynierów, którzy przyjechali do Konina z różnych zakątków Polski. Spotykali się najpierw w klubie „Energetyk", a potem swoim hutniczym klubie przy ulicy Bydgoskiej. Założycielem i pierwszym prezesem koła był Ryszard Adamski.

30 listopada 2004 stowarzyszenie przekształciło się w Stowarzyszenie Inżynierów i Techników Metali Nieżelaznych (SITMN).

Od początku istnienia członkowie koła swoją aktywność koncentrowali na działalności naukowo-technicznej i towarzysko-kulturalnej. Organizowano konferencje naukowo-techniczne, sympozja i odczyty. Inżynierowie i technicy z konińskiej huty inspirowali wynalazczość, brali aktywny udział w Konińskich Dniach Techniki i Konińskich Dniach Jakości.

Oprócz wielu sesji i sympozjów naukowych, na których poruszano problemy związane z rozwojem hutnictwa, górnictwa oraz ochrony środowiska, członkowie koła organizowali również krajowe wycieczki naukowo-techniczne, które miały na celu zapoznanie się z profilem produkcji w innych zakładach.

W latach 70. i 80. inżynierowie i technicy z huty prowadzili także ożywioną współpracę z podobnymi organizacjami z zagranicy: Niemiec (wtedy NRD), Czech (Czechosłowacji) i Węgier, a w 1987 roku gościli nawet hutników z Chin.

Drugą, niezwykle ważną, sferą aktywności SITPH, a później SITMN, była działalność towarzysko-kulturalna integrująca środowisko konińskich hutników. Przez wiele lat członkowie koła organizowali w karnawale Bale Konińskich Hutników (także kostiumowe). Sztandarowymi, zwieńczającymi obchody Dnia Hutnika imprezami były (i są) męskie „Spotkania pod kadzią" i damskie „Combry babskie".

SPOTKANIE POD KADZIĄ

Gadulstwo i samowolne zabieranie głosu jest surowo karane.

Wspomina Zbigniew Skowroński:

„Aby tradycyjnej hutniczej zadość uczynić, jako też stany, przyjętej przez brać hutniczą na ziemi konińskiej osiadłą, godnie kultywować, mamy zaszczyt powiadomić Waszmość Pana, iż w dniu siódmym miesiąca maja MCMLXXIV roku *in rurem* Mikorzyn „Spotkanie pod Kadzią" braci hutniczej zwołane zostaje". Słowa te – już dziś historyczne – były wypowiedziane po raz pierwszy na Ziemi Konińskiej blisko pięćdziesiąt lat temu. Brzmią co roku zgodnie z tradycją na Dzień Hutnika. Jak do tego doszło, kto sprawił, że ta stara tradycja dotarła tu na ziemię „gwałtownie przebudzoną"?

Był rok 1973. Do huty przybyła z Akademii Górniczo-Hutniczej kolejna grupa już nie studentów, a jeszcze nie inżynierów. Stare dobre czasy studenckie nie pozwoliły na szybkie rozstanie się z atmosferą tamtych lat. Fantazja i energia rozpierały. Wychowani w atmosferze szacunku do tradycji, w specyficznym nastroju szacownych murów Krakowa, jego uliczek, zaułków, placyków i pomników, nauczeni i przyzwyczajeni do tradycji hutniczych postanowili kontynuować je tu, w miejscu swojej pracy. Takie były praprzyczyny, tak zrodził się pomysł zorganizowania pod egidą Koła Stowarzyszenia Inżynierów i Techników Przemysłu

Hutniczego – rządzonego wówczas przez inż. St. Filasa – Zebrania Gwarków, czyli „Spotkania pod Kadzią".

Czwórka Starych Strzech – a przecież młodych inżynierów – K. Szczepanik, J. Świerk, Zb. Skowroński, W. Grzybowski – dobrała dwóch starych pracowników Huty (Cz. Bachta, E. Kilian) – a jeszcze „Fuchsów", by przystąpić do kontynuowania staropolskiej tradycji tu, na konińskiej ziemi, nieznanej. Wszystkie atrybuty były w ręku: olbrzymi zapał, chęć do pracy no i pomysł. Ułatwieniem w realizacji był fakt, że dyrektor J. Bartecki i ówczesny jego zastępca R. Łopata – Stare Strzechy – też wychowani w tej tradycji okazali pełne zaufanie „młodzikom". Role zostały wyznaczone. Tylko robić.

Kolega Świerk zajął się dostarczeniem piwa – dobrego piwa, tradycyjnie z Okocimia, kolega Grzybowski – wykonaniem pamiątkowych medali oraz wyżywieniem (w tym historycznych już słonych paluszków, które starczyły na kilka kolejnych innych imprez). Kolega Szczepaniak – zakupił kufle jeszcze bez okazjonalnych napisów, a koledzy Bachta i Kilian wystroili „Karczmę". Ten ostatni okazał się być później niezastąpionym strażnikiem piwa i Mistrzem Fuchsów. Nad całością organizacji czuwał ówczesny prezes SITPH kolega S. Filas i jego zastępca Zb. Skowroński.

Miesiąc przemyśleń i przygotowań, pięć dni ciężkiej, ale jakże miłej i niezapomnianej pracy i „Karczma piwna" otworzyła swoje podwoje, by przyjąć gwarków na „Spotkaniu pod Kadzią".

Tak można by w syntetycznym skrócie z perspektywy kilkudziesięciu lat opisać pracę tamtych dni. Jest rzeczą jasną, że nie wszystko szło łatwo. Trzeba było wtedy wielu z naszych kolegów przekonać, z wieloma się wykłócić, czasem użyć „pleców" dyrektora, usłyszeć:

– Co, wy chcecie szerzyć alkoholizm?

Inżynierowie: Andrzej Krogulski (z gitarą) i Waldemar Wasiczek. Bez tych dwóch panów trudno wyobrazić sobie hutniczą karczmę piwną.

Dyby – najgorszy rodzaj kary podczas karczmy piwnej (Fot. M. Jurgielewicz)

Zmiana stereotypów myślenia była niełatwa, ale skuteczna. Jako się rzekło, siódmego maja 1974 roku ponad setka Gwarków karnie stawiła się u wrót „Karczmy".

A co to jest w ogóle to „Spotkanie pod Kadzią"? „Spotkanie pod Kadzią", czyli Zebranie Gwarków jest tradycyjną kontynuacją zwyczajów i obrzędów, którym hołdowali górnicy i hutnicy od czasów zamierzchłych do dzisiaj. Tradycja ta nawiązuje do spotkań hutników – wyłącznie mężczyzn – którzy po ciężkiej i znojnej pracy gromadzili się, by przy kuflu piwa szukać wytchnienia w niefrasobliwym, a nawet frywolnym dialogu, okraszonym pieśnią.

„Spotkanie pod Kadzią" – to nie knajpa piwna. Jeśli nie knajpa, to wynika z tego morał, że zasadniczą treść tych spotkań stanowią nie wulgarne zalewanie piwem brzucha, ale inne pozytywne wartości, wynikające z formy i treści tego zwyczaju. „Fuchs" – uczestnik w „Spotkaniu pod Kadzią", biesiadujący wraz ze „Starymi Strzechami", poczytuje sobie to zaproszenie za zaszczyt i wyróżnienie. Formy koleżeństwa, braterskiej równości, spoufalania, wprowadzane do dialogu przez Stare Strzechy, nie stanowią dla „Fuchsów" podstawy do takich form dialogu, który byłby zaprzeczeniem należnego szacunku dla wieku, doświadczenia i zasług Starych Strzech. Zdrowa satyra, dowcipna anegdota, żarty i cięty dowcip mile są widziane i słuchane.

„Spotkanie pod Kadzią" – to społeczność dobrze zorganizowana i zdyscyplinowana. Władzę „absolutną" sprawuje „Wysokie i w Sprawach Piwnych Nigdy Nieomylne Prezydium" (pierwszym Prezesem był R. Łopata), wybierane przez aklamację pieśnią: „Wstępuj, wstępuj Prezesie mój".

Uczestnicy „Spotkania" podzieleni są na odrębne „Tablice Piwne". Władzę nad „Tablicami" sprawują Kontrapunkci. Oddzielnie dla każdej z „Tablic" powołani są Kantorzy, którzy troszczą się, by pieśń towarzyszyła zgromadzonym przez cały czas spotkania, by była też przedmiotem rywalizacji między obu Ławami. Wysokie Prezydium nagradza i karze za dobrze lub źle wykonaną pieśń czy też karczemne zachowanie. Kary stosowane są zbiorowo lub indywidualnie np. zakaz wypicia kolejnego kufla piwa. Członek Ławy Piwnej ma prawo prosić o głos. Może go otrzymać lub nie. Gadulstwo, samowolne zabieranie głosu jest surowo karane. Stosowane kary: wypicie kufla wody z solą, wody z mydłem czy ostatecznie (z rzadka) wykluczenie ze spotkania oraz inne

wymyślne i wyznaczone przez Prezydium. Prosząc o głos, członek Ławy Piwnej zwraca się każdorazowo do swego Kontrapunkta w formie: *Rogo vocem pro me* (proszę o głos dla mnie). Z kolei prośbę tę Kontrapunkt może, ale nie musi, wnieść do Wysokiego i w Sprawach Piwnych Nigdy Nieomylnego Prezydium, które postanowieniem *Habeas* (masz, udzielam) lub *Non habeas* (nie masz, nie zezwalam) dopuszcza lub nie. W skrajnych postawach *Non habeas. Sedes ad magnas dupas* (nie zezwalam, siedź na dużych czterech literach) jest ostrzejszą, bardziej rygorystyczną formą zakazu zabierania głosu.

Program „Spotkania pod Kadzią" toczy się nieustannie w formie rywalizacji między „Tablicami". Prowadzone są konkursy w postaci dobrego wykonania pieśni, ciekawego i śmiesznie opowiedzianego dowcipu, szybkiego wypicia „buta piwa" itp. Zwycięzcy są nagradzani, zwyciężeni mogą być karani przez Wysokie Prezydium. Wysokie Prezydium, choć dysponuje władzą absolutną, choć „Nieomylne" (w sprawach piwnych) jest „śmiertelne" i może być obalone. Tradycyjna, spontaniczna pieśń Zgromadzenia: „DO DUPY z tym PREZYDIUM" obala starą Władzę, a słowa pieśni „Wstępuj, wstępuj Prezesie mój" powołuje Nową. STRZEŻ SIĘ ŹLE ZORGANIZOWANEGO „ZAMACHU STANU", BO JEŚLI PRZEGRASZ, KARA JAKA CIĘ SPOTKA, MOŻE PRZEJŚĆ DO POTOMNOŚCI.

Tak oto, z grubsza rzecz biorąc, przebiega „Spotkanie pod Kadzią". Aha, jeszcze jedno: niezapomniany, beztroski, wesoły i niepowtarzalny nastrój. Teraz byłoby jakoś nijak w „Dzień Hutnika" bez „Spotkania pod Kadzią". Tradycyjne życzenia zakończą tę chwilę wspomnień: „Suponując, iż wspólne igry i zabawy nasze do gustu Waszeci przypadną, tuszymy iż eksperiencyjej w dowcipach i zabawie nie poskąpisz, a tęgą głową do piwa się wykazawszy, zadowolonem i zdrowem ostaniesz".

COMBER BABSKI

Mobilizowały się aż sześć lat.

Wspomina Zbigniew Skowroński:

Tradycja „combra babskiego" wywodzi się z XVI-wiecznego Krakowa. Tam to w tłusty czwartek przekupki organizowały rokrocznie na Rynku zabawy zwane właśnie „combrem babskim" lub po prostu „combrem". Przygotowywano w tym dniu przekąski, częstowano gorzałką, do wspólnej zabawy wciągano wszechobecnych gapiów. Śpiewano i tańczono na ulicach, ciągnąc na powrozie słomianego bałwana zwanego właśnie „combrem". Podobny zwyczaj znany jest również w Poznańskiem, a także w okolicach Tarnowskich Gór.

Na wzór tych właśnie zabaw i pozazdrościwszy mężczyznom „Spotkań pod Kadzią" konińskie hutniczki postanowiły zorganizować, wyłącznie dla siebie, coroczne spotkania, gdzie przy grzańcu i gorącej piosence, będą bawić się równie dobrze i radośnie jak ich koledzy. Miały jednak zbyt dużo wątpliwości co do charakteru tej imprezy i mobilizowały się aż sześć lat, by w końcu w 1980 roku spotkać się po raz pierwszy na swoim „Combrze Babskim". Ileż to było komentarzy podejrzliwych mężów, kolegów i znajomych. „Nic to Michałku" rzekły panie i… świetnie się bawiły. Wyśpiewały wszystkie znane i lubiane piosenki, naopowiadały całkiem niezłe dowcipy (o nieudacznych mężach również), sprawdziły swoje umiejętności w licznych ciekawych konkursach, a przy okazji

Spotkania pań, czyli combry zawsze miały swój temat wiodący. W 1980 roku była to „Pasieka”, w 2009 „Maskarada”. W 2012 roku oczywiście spotkanie miało charakter piłkarski.

wypiły niejeden garniec grzańca, by zachować tradycję i dodać sobie animuszu.

Zabawa była przednia i wydawało się, że już nic nie powstrzyma pań od takich spotkań w następnych latach. Niestety, znane wszystkim wydarzenia i codzienne trudności przerwały śmiało i dobrze rozpoczętą tradycję na kilka lat. Drugi z kolei „Comber Babski" odbył się dopiero w 1985 roku, ale od tego momentu panie hutniczki nie wyobrażają sobie hutniczego święta bez swojej imprezy.

Każdy Comber to osobny temat do żartów, piosenek, zabawnych konkursów, uszczypliwych, lecz wesołych skojarzeń pod adresem konkurencyjnej ławy.

Pierwsza część Combru, ta z wyłącznym udziałem hutniczek, kończy się przygotowaniem do powitania kolegów–hutników, którzy właśnie jadą ze swojego „Spotkania pod Kadzią", by zakosztować grzańca właśnie na „Combrze Babskim". Zawsze witani są taką oto piosenką:

Prosto z karczmy jadą nasi,
By imprezę nam okrasić,
Każdy w garści kufel trzyma,
Pewno trzeźwych wśród nich nie ma,
Hej poczuli zapach miodu,
Ze swej karczmy dali chodu,
Mieli piwo, humor, żarty,
Do bab ciągną jak te charty,
My Was mile tu witamy,
Nie jak baby, lecz jak damy.

Hutnicy też odwdzięczają się swoją przyśpiewką, której refren łączy obie „wrogie" sobie strony:

I jo se też Musioł,
Bo mi się porusoł,
Hej mości panowie,
Kapelusz na głowie.

Wtedy hutniczki, pardon, DAMY na to:

I jo se musiała,
Bo mi się rusała,
Hej mości panowie,
Chustecka na głowie.

Po tym „złożeniu broni" hutnicy swoje wejście okupują skrzynką piwa, chlebem, kiełbasą i pyszną kaszanką. Panie rozlewają w kieliszki szampana i to widoczny znak, że wspólna już zabawa nie będzie miała końca. Tańce, tańce i jeszcze raz tańce. I nawet świt przychodzi za wcześnie.

W drodze do domu, wśród szumu wrażeń kołacze się w głowie:

O naszym to Combrze piosenka,
O naszym to Combrze są słowa,
Hutnicze dziś święto obchodzi,
Piękniejsza hutnicza połowa,
Warto żyć.

KLUB HUTNIK

Święty Mikołaj też może być.

Wspomina Zbigniew Chmielewski (kronika huty):
Nasz pierwszy klub „Hutnik" urządziliśmy w budynku mieszkalnym przy ulicy Bydgoskiej 6, po przeniesieniu biur na teren budowy w Malińcu, przeznaczając na ten cel dwa piętra. Wielostronne zainteresowania kulturalne pracowników i ich rodzin wymagały zorganizowania w klubie różnych „kącików". Muzycy domagali się instrumentów, pokoju prób, fotograficy – ciemni, miłośnicy książki – biblioteki. Niezbędna była salka dancingowa z bufetem itd. itd. Co jednak można było zrobić w kilku pokojach mieszkalnych? Marzył nam się duży, wygodny klub.

I oto 16 maja 1970 roku przekazaliśmy do użytku nowy, duży budynek Klubu Hutnika przy ulicy Dworcowej. Starania licznej grupy zapaleńców zostały uwieńczone wspaniałym rezultatem. Trochę nam tylko nie odpowiadała lokalizacja placówki, która została wtłoczona pomiędzy dwa wieżowce i prawie nie było jej widać.

Wspomina Stanisław Sroczyński:
Od samego początku było ciekawie. Budowa Hutniczego Domu Kultury „Hutnik" odbywała się pod nazwą… „ciastkarnia". Dlaczego tak? Był to koniec lat sześćdziesiątych i huta nijak nie mogła załatwić pozwolenia na budowę domu kultury bądź klubu, a ambicje były ogromne. Przecież górnicy mieli swój „Oskard" (co prawda wybudowany pod nazwą w planach jako… „sala zborna"), więc i huta znalazła formułę zastępczą.

Stanisław Sroczyński od zawsze szef Zakładowego Domu Kultury „Hutnik"

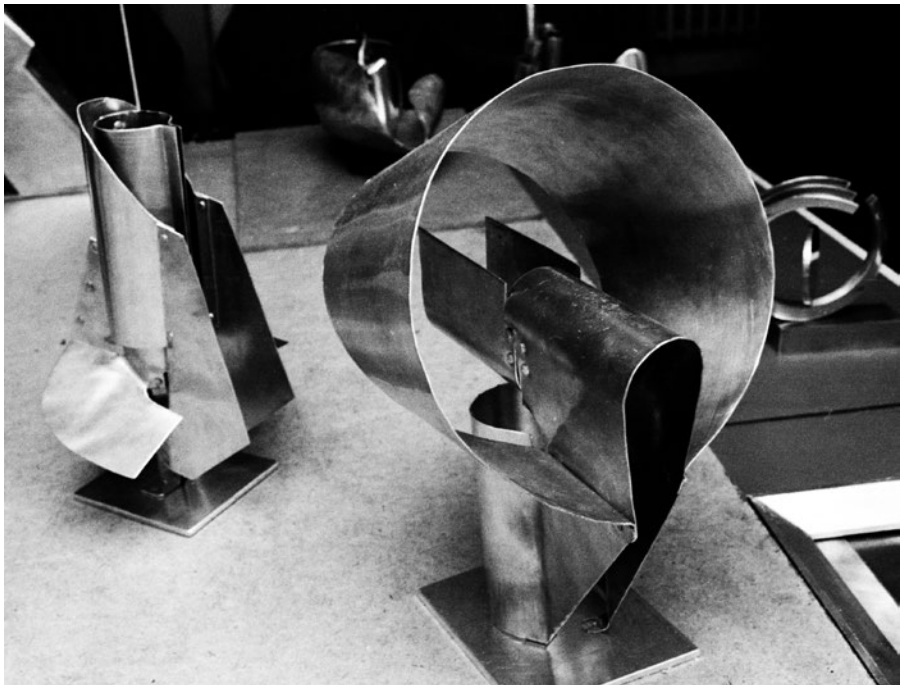
Dalsze losy „cukierni" to już Klub „Hutnik" oraz – po paru latach – (stwierdzam nieskromnie – za dobrą działalność) Zakładowy Dom Kultury „Hutnik".

Po kilku latach placówka (dzięki dobrej woli dyrekcji) została rozbudowana i podwoiła swoją kubaturę, pozwalając prowadzić działalność z prawdziwego zdarzenia.

Już w latach osiemdziesiątych została nominowana do nagrody „Drożdże kultury". Wszystko to było możliwe dzięki wyjątkowo szczęśliwemu doborowi pracowników merytorycznych, technicznych oraz wspaniałej, autentycznej Programowej Radzie Społecznej. Już po roku ukazało się zdjęcie „Hutnika" wykonane przez legendarnego Zdzisława Szklarkowskiego z podpisem – *Mały „Hutnik" nie boi się dużego Domu Kultury*. Na szczęście szybkie porozumienie się dyrektorów placówek, czyli: KDK, „Oskardu" i „Hutnika" doprowadziło do wieloletniej naprawdę mądrej współpracy. Uzgadnialiśmy co gdzie będzie się odbywało oraz co będziemy organizować wspólnie. Dobra współpraca kwitła przez nieomal trzydzieści lat mojej pracy w „Hutniku".

Dzięki hucie jako pierwsi mieliśmy antenę satelitarną. Cóż to za tłumy przychodziły oglądać programy! Jako pierwsi uruchomiliśmy laboratorium językowe z czterema językami oraz z prawem zdawania w Poznaniu egzaminu państwowego. Dla dzieci i młodzieży prowadziliśmy imprezy muzyczne z efektami elektronicznymi nieznanymi do tej pory w Koninie (to zasługa niezastąpionego Zbyszka Suprynowicza).

W wakacje przenosiliśmy się z naszą działalnością do ośrodka wypoczynkowego w Mikorzynie. W pracy bardzo pomagała nam Rada Społeczna z Czesią Szczepaniak (przewodniczącą), Stanisławem Zapolskim, Czesławem Bachtą, Tadziem Walczakiem, Wiesiem Waniasem, Danutą Hałas i innymi.



Na aluminiowych plenerach powstawały rzeźby duże ale i... kieszonkowe (Fot. R. Fórmanek)

Przyjęliśmy zasadę by każdy wydział huty miał swojego przedstawiciela w Radzie Społecznej ZDK „Hutnik". Zadaniem tych przedstawicieli było informowanie pracowników o wszelkich poczynaniach kulturalnych w placówce. To się dobrze sprawdzało. Przy pracy z dziećmi niezastąpiona była Ulka Mirochowa. Dzieciaki mówiły na nią – ciocia Ula. Słynęliśmy szczególnie z organizacji choinek dla dzieci. Zamówienia na te imprezy realizowaliśmy dla całego powiatu. Zawsze pomagała nam Krysia Chowańska z Towarzystwa Przyjaciół Dzieci.

Pewnego razu imprezą choinkową dla swoich dzieci zainteresowani byli pracownicy Komitetu Wojewódzkiego PZPR. Wyłonił

się problem, gdy zażyczyli sobie Dziadka Mroza. Na moją uwagę, że w ofercie mamy – niestety – tylko Świętego Mikołaja, poproszono o krótką zwłokę na podjęcie decyzji. Nazajutrz usłyszałem, że Święty Mikołaj też może być.

Gdy mowa o choinkach nie sposób nie wymienić Zbyszka Chmielewskiego, który w „Hutniku" odgrywał z powodzeniem rolę Świętego Mikołaja przez prawie trzydzieści lat. Dzięki niemu zimy przeżyło wiele ptaszków, bo zawsze była „pogadanka" o ich dokarmianiu. Szczególnie wzruszające były imprezy organizowane dla dzieci specjalnej troski przyprowadzanych przez opiekunkę – panią Michalską.

Muszę dodać, że w „Hutniku" był zwyczaj, że wszyscy robili wszystko. Dyrektor nosił krzesła, panie z obsługi technicznej odbierały telefony i załatwiały sprawy administracyjne itd. Dziękuję w tym miejscu Mirce Ciechanowskiej, Irenie Śniegockiej, Szczepanowi Piotrowskiemu, Hirkowi Chęcińskiemu, Broni oraz Bronkowi Polipowskim i wielu, wielu, wielu innym osobom, które bezinteresownie same zgłaszały się do pomocy. Kadrę mieliśmy tak skąpą, że tylko nieobecność dyrektora nie zakłócała pracy placówki (sic!).

Nie sposób również wymienić wszystkich artystów, którzy nas odwiedzali, więc może przypomnę tych najbardziej znanych: kabaret TEY, Andrzeja Rosiewicza, Marylę Rodowicz, Leszka Herdegena, Jonasza Koftę, Tadeusza Drozdę, Trubadurów, Zbigniewa Wodeckiego, Czerwone Gitary i kabaret „Elita".

Z polityków gościliśmy Edwarda Gierka ale i Annę Walentynowicz. Pamiętam, że Annę Walentynowicz na spotkanie w „Hutniku" przyprowadził Szymon Pawlicki i od progu powiedział do mnie:

– Nie mów nic, w razie czego nie było cię w placówce.

Takie to były – niestety – czasy. W placówce byłem i – o dziwo – nikt nie miał do mnie pretensji.

Cyklicznie bywali u nas znani pisarze i poeci. Przez wiele lat prowadziliśmy ogólnopolski konkurs poetycki o statuetkę Milowego Słupa (z ogromną pomocą Lecha Stefaniaka ówczesnego dyrektora Wydziału Kultury.) Organizowaliśmy z Giotto Dimitrowem plenery aluminiowe. Do dzisiaj tu i ówdzie w mieście stoją wykonane wtedy rzeźby. Mieliśmy stałą umowę z Biurem Wystaw Artystycznych na organizowanie wystaw. To w „Hutniku" odbyły się po raz pierwszy: jazzonalia i blussonalia.

W „Hutniku" działały aktywnie też nasze zespoły: harmonijek ustnych prowadzony przez Jan Brudka, orkiestra dęta pod batutą Janka Wielgóreckiego, kwartet wokalny złożony z sióstr Kałużnych oraz zespoły młodzieżowe złożone z uczniów szkoły hutniczej. Przez wiele lat w „Hutniku" wiele się działo…

OD RADOŚCI DO GORYCZY

Stronnicze sędziowanie zostało ukarane przez Polski Związek Piłki Nożnej.

Aluminiowe Wiadomości nr 2/1998:

Bardzo dobry mecz rozegrało Aluminium Konin w 45 finale Pucharu Polski. Trofeum to przypadło jednak Amice Wronki, do czego przyczyniło się stronnicze sędziowanie.

Na stadion przy ulicy Bułgarskiej w Poznaniu, gdzie 13 czerwca odbył się finałowy mecz, przyjechało ponad pięć tysięcy kibiców Aluminium Konin. Byli oni świadkami bardzo interesującego

pojedynku. Tym bardziej, że już od pierwszych minut uwidoczniła się przewaga konińskiej drużyny udokumentowana bramkami zdobytymi przez Tomasza Wojciechowskiego (17 minuta) i Piotra Czachowskiego (33 minuta). W 31 minucie Andrzej Jaskot został nieprawidłowo zatrzymany na polu karnym Amiki, ale sędzia Marek Kowalczyk nie dopatrzył się przewinienia.

Pod koniec pierwszej połowy Amika wyrównała ze strzałów Andrzeja Przerady i Pawła Krzyształowicza. Ta druga bramka padła z rzutu karnego podyktowanego za podobne przewinienie, jakiego nie uznał wcześniej sędzia w przypadku Andrzeja Jaskota. Trzecią bramkę dla koninian strzelił w 75 minucie Ryszard Bugaj. Trzy minuty później sędzia ukarał drugą żółtą kartką Andrzeja Jaskota i w konsekwencji musiał on opuścić boisko. Trzy minuty przed końcem meczu wyrównującego gola strzelił Dariusz Jackiewicz i konieczna była dogrywka. Osłabiona brakiem jednego zawodnika konińska drużyna straciła dwie bramki ze strzałów Tomasza Sokołowskiego i Grzegorza Króla.

Konińscy zawodnicy otrzymali od przedstawiciela prezydenta Aleksandra Kwaśniewskiego srebrne medale za grę w finale.

Stronnicze sędziowanie, które „zmaterializowało się" w postaci pięciu żółtych kartek i jednej czerwonej, pokazanych piłkarzom Aluminium, zostało ukarane przez Polski Związek Piłki Nożnej odsunięciem sędziego Kowalczyka od prowadzenia meczów na wszystkich szczeblach rozgrywek.

Aluminiowe Wiadomości nr 3/1998:

Podczas konferencji prasowej, która odbyła się 10 lipca 1998 roku, przedstawiono oświadczenie zarządu Huty Aluminium „Konin" SA w sprawie Klubu Sportowego Aluminium Konin. W oświadczeniu czytamy:

„Zgodnie z decyzją Impexmetalu SA, właściciela Huty Aluminium „Konin" SA, z dniem 1 stycznia 1999 roku huta zaprzestanie finansowania Klubu Sportowego Aluminium Konin. 27 sierpnia 1996 roku Zarząd Huty Aluminium „Konin" SA podjął decyzję o przejęciu roli głównego sponsora klubu. Stało się to w wyniku ogłoszonej tuż przed rozpoczęciem sezonu rezygnacji KWB „Konin" ze sponsorowania ówczesnego Klubu Sportowego Górnik Konin oraz z braku zainteresowania innych zakładów i instytucji. Przyjęcie przez Hutę Aluminium „Konin" roli głównego sponsora traktowaliśmy jako nasz wkład na rzecz miasta i jego mieszkańców. Widzieliśmy w tym również dobrą okazję do promocji nie tylko naszej firmy, ale i Konina. Uważaliśmy, że wspólnym wysiłkiem miasta, instytucji i liczących się firm możliwe jest utrzymanie dobrej drużyny piłkarskiej. Postawiliśmy sobie wówczas następujące cele: zbudowanie silnej drużyny, zdolnej utrzymać dobrą pozycję w drugiej lidze piłkarskiej oraz przyciągnięcie nowych sponsorów instytucjonalnych, w tym miasta, a także rozszerzenie kręgu członków klubu, co byłoby potwierdzeniem, że miastu i społeczeństwu, a nie tylko hucie, zależy na utrzymaniu klubu. W przypadku nieosiągnięcia tych celów zastrzegliśmy sobie wówczas prawo całkowitej rezygnacji z finansowania klubu po upływie dwóch sezonów. Drugi sezon mamy już za sobą. W jego trakcie został osiągnięty pierwszy z wymienionych warunków. Potwierdzeniem jest udział KS Aluminium Konin w finale piłkarskiego Pucharu Polski oraz drugie miejsce w rozgrywkach ligowych. Nie został natomiast spełniony drugi warunek. Nasze oczekiwania dotyczące pozyskania nowych sponsorów nie zostały zrealizowane. Żaden z dużych zakładów pracy nie podjął współpracy w tym zakresie. Żałujemy, że musimy podjąć decyzję o zaprzestaniu sponsorowania

KS Aluminium Konin. Deklarowaliśmy jednak wielokrotnie, że huta nie będzie w stanie samodzielnie ponosić kosztów utrzymania klubu w długim okresie. Zaprzestanie finansowania nie oznacza braku troski o dalszy los klubu. Mając na uwadze zainteresowanie szerokich kręgów społecznych istnieniem drużyny osiągającej dobre wyniki sportowe, deklarujemy ze swej strony pomoc organizacyjną w działaniach zmierzających do utrzymania klubu".

ROZDZIAŁ 4

PREZESI, DYREKTORZY, KADRA ZARZĄDZAJĄCA

HUTA ALUMINIUM „KONIN” W BUDOWIE		
Andrzej Gronuś	marzec 1961 – październik 1963	*Dyrektor Huty Aluminium „Konin” w Budowie*
Zygmunt Saller	styczeń 1964 – grudzień 1966	*Dyrektor Huty Aluminium „Konin” w Budowie*
HUTA ALUMINIUM „KONIN”/HUTA ALUMINIUM „KONIN” SA		
Jerzy Bartecki	grudzień 1966 – marzec 1977	*Dyrektor Huty Aluminium „Konin”*
Roman Łopata	kwiecień 1977 – sierpień 1983	*Dyrektor Huty Aluminium „Konin”*
Jerzy Bartecki	sierpień 1983 – sierpień 1990	*Dyrektor Huty Aluminium „Konin”*
Jerzy Kak	wrzesień 1990 – marzec 1999	*Dyrektor Prezes Zarządu Huty Aluminium „Konin” SA*
HUTA ALUMINIUM „KONIN” SA/IMPEXMETAL SA – ALUMINIUM KONIN		
Marek Kacprowicz	kwiecień 1999 – czerwiec 1999	*Prezes Zarządu Huty Aluminium „Konin” SA*
Bogusław Bartczak	czerwiec 1999 – październik 2000	*Prezes Zarządu Huty Aluminium „Konin” SA*
Bogusław Bielecki	listopad 2000 – luty 2001	*Prezes Zarządu Huty Aluminium „Konin” SA*
Marek Kacprowicz	luty 2001 – maj 2001	*Prezes Zarządu Huty Aluminium „Konin” SA*
Jarosław Kłopotek	maj 2001 – czerwiec 2002	*Prezes Zarządu Huty Aluminium „Konin” SA*
Marek Kacprowicz	czerwiec 2002 – lipiec 2007	*Prezes Zarządu Dyrektor Huty Aluminium „Konin” SA/Impexmetal SA – Aluminium Konin*
Jerzy Popławski	lipiec 2007 – listopad 2007	*Prezes Zarządu Impexmetal SA Aluminium Konin*
Bogusław Peczela	listopad 2007 – marzec 2009	*Prezes Zarządu, Dyrektor Impexmetal SA Aluminium Konin*
IMPEXMETAL SA – ZAKŁAD ALUMINIUM KONIN		
Piotr Szeliga	wrzesień 2007 – maj 2012	*Prezes Zarządu, Dyrektor Generalny Impexmetal SA*
Kamil Dobies	marzec 2009 – marzec 2011	*Dyrektor Naczelny Aluminium Konin*
Robert Jeżak	kwiecień 2011 – październik 2014	*Dyrektor Naczelny Aluminium Konin*
Małgorzata Iwanejko	maj 2012	*Prezes Zarządu, Dyrektor Generalny Impexmetal SA*
Jan Woźniak	październik 2014	*Członek Zarządu Impexmetal SA* *Dyrektor Zarządzający Aluminium Konin*

Andrzej Gronuś

Zygmunt Saller

Jerzy Bartecki

Roman Łopata

Jerzy Kak

Marek Kacprowicz

Bogusław Bartczak

Bogusław Bielecki

Jarosław Kłopotek

Jerzy Popławski

Bogusław Peczela

Piotr Szeliga

Kamil Dobies

Robert Jeżak

Jan Woźniak

Małgorzata Iwanejko

Małgorzata Iwanejko

Prezes Zarządu, Dyrektor Generalny Impexmetal SA

Przebieg kariery:

- Od 2012 – Prezes Zarządu, Dyrektor Generalny,
- 2007–2012 – Prezes Zarządu Boryszew SA,
- 2009–2012 – Prezes Zarządu Boryszew ERG SA,
- 2006 – Prezes Zarządu Zakładów Azotowych „Puławy" SA,
- 2002–2006 – Nafta Polska SA w Warszawie, Doradca,
- 1996–2002: Zakłady Azotowe „Puławy" SA, Szef Pionu Handlowego.

Wykształcenie:

- Absolwentka Szkoły Głównej Handlowej w Warszawie. MBA Diploma in Management, University of Central Lancashire, Preston, Wielka Brytania.

Jan Woźniak

Członek Zarządu, Dyrektor ds. Rozwoju Impexmetal SA. Dyrektor Zarządzający Aluminium Konin

Przebieg kariery

- Od 2014 – Członek Zarządu Impexmetal SA, Dyrektor Zarządzający Aluminium Konin,
- Od 2011 – Prezes Zarządu, Dyrektor Generalny Walcowni Metali Dziedzice SA.
- 2006–2011 – Członek Zarządu, Dyrektor ds. Produkcji i Rozwoju/ Członek Zarządu, Dyrektor Zarządzający ZM Silesia SA.
- 2002 – Dyrektor Operacyjny Huty Metali Nieżelaznych „Szopienice" SA.
- 1997–2000 – Członek Zarządu / Prezes Zarządu ZM „Skawina" SA.
- 1973–1998 – Huta Aluminium Konin.
- Wydział Walcowni i Elektrolizy – nadzór produkcyjny.
- Pion handlowy – Kierownik działu eksportu, dyrektor ds. handlowych.
- Dyrektor Techniczny, Członek Zarządu w latach 1991–1998 oraz 2003–2005.

Wykształcenie:

- Absolwent Politechniki Poznańskiej (Wydział Mechaniczno-Technologiczny).

Agata Kęszczyk-Grabowska

Główny Księgowy Impexmetal SA

Przebieg kariery:

- Od maja 2009 – Główny Księgowy Impexmetal SA.

Wykształcenie:

- Absolwentka Uniwersytetu Mikołaja Kopernika w Toruniu (Wydział Nauk Ekonomicznych i Zarządzania).

Marcin Cybulski

Dyrektor Handlowy Impexmetal SA Aluminium Konin

Przebieg kariery:

- Od 2009 – Dyrektor Handlowy,
- 2008–2009 – Zastępca Dyrektora Handlowego,
- Pełnomocnik Zarządu ds. Polityki Cenowej,
- Kierownik Zespołu Marketingu Strategicznego,
- 2003–2008 – Specjalista ds. marketingu w Aluminium Handel Sp. z o.o.

Wykształcenie:

- Absolwent Uniwersytetu Mikołaja Kopernika w Toruniu (Wydział Zarządzania),
- Akademia Ekonomiczna w Poznaniu (studia doktoranckie),
- Centrum Studiów Europejskich w Toruniu.

Robert Jeżak

Dyrektor Produkcji Impexmetal SA Aluminium Konin

Przebieg kariery:

- Od 2014 – Dyrektor Produkcji,
- 2011–2014 – Dyrektor Naczelny Aluminium Konin,
- 2008–2011 – Dyrektor ds. Produkcji,
- 2007–2008 – Dyrektor ds. Produkcji i Rozwoju,
- 2000–2007 – Dyrektor Zakładu Przetwórczego,
- 1999–2000 – Dyrektor Walcowni,
- 1998–1999 – Główny Technolog Walcowni,
- 1993–1998 – Kierownik Planowania Produkcji Walcowni,
- 1991 – Walcownia.

Wykształcenie:

- Absolwent Akademii Górniczo-Hutniczej w Krakowie (Wydział Metali Nieżelaznych).

Paweł Rutecki

Dyrektor Rozwoju i Inwestycji
Impexmetal SA Aluminium Konin

Przebieg kariery:

- Od 2015 – Dyrektor Rozwoju i Inwestycji,
- 2010–2015 – Główny Specjalista ds. Rozwoju Produktów i Technologii,
- 2009–2010 – Specjalista ds. Rozwoju Produktów i Technologii w Dziale R&D,
- 2008–2009 – Menedżer produktu/projektu w Dziale Marketingu,
- 2003–2008 Centrum Informacji Technologicznej,
- Stanowisko: Szef zespołu APQP, Specjalista Technolog.

Wykształcenie:

- Absolwent Akademii Górniczo-Hutniczej w Krakowie (Wydział Metalurgii i Inżynierii Materiałowej)

Studia podyplomowe:

- Akademia Ekonomiczna w Poznaniu (Wydział Zarządzania),
- Wyższa Szkoła Bankowa w Poznaniu (Studia Menedżerskie).

Beata Adamczyk

Zastępca Głównego Księgowego
Kierownik Działu Finansowo-Księgowego
Impexmetal SA Aluminium Konin

Przebieg kariery:

- Od 2014 – Zastępca Głównego Księgowego, Kierownik Działu Finansowo-Księgowego,
- 2009–2014 – Kierownik Działu Gospodarki Pieniężnej,
- 2003–2009 – Specjalista w Dziale Gospodarki Pieniężnej,
- 1999–2003 – Specjalista w Biurze Zarządu Spółki.

Wykształcenie:

- Absolwentka Akademii Ekonomicznej w Poznaniu – Wydział Ekonomii.

Studia podyplomowe:

- Wyższa Szkoła Bankowa w Poznaniu – Rachunkowość,
- Uniwersytet Ekonomiczny w Poznaniu – Rachunkowość i Finanse

Magdalena Fleśman

Kierownik Działu Kadr, Płac i Spraw Administracyjnych Impexmetal SA Aluminium Konin

Przebieg kariery:

- Od 2008 – Kierownik Działu Kadr i Spraw Administracyjnych,
- 2007–2008 p.o. Kierownika Działu Kadr i Spraw Administracyjnych,
- 1995–2007 – Dział Kadr.

Wykształcenie:

- Absolwentka Uniwersytetu im. Adama Mickiewicza w Poznaniu (Wydział Prawa i Administracji, kierunek: prawo).

Andrzej Frontczak

Kierownik Działu Produktów i Technologii Impexmetal SA Aluminium Konin

Przebieg kariery:
- Od 2009 – Kierownik Działu,
- 2003–2009 – Centrum Informacji Technologicznej,
- 2000–2003 – Technolog na Wydziale Walcowni,
- 1997–2000 – Laboratorium Centralne.

Wykształcenie:
- Absolwent Akademii Górniczo-Hutniczej (Wydziału Metali Nieżelaznych).

Dariusz Rutecki

Kierownik Działu Technologicznego Impexmetal SA Aluminium Konin

Przebieg kariery:
- Od 2004 – Kierownik Działu Technologicznego,
- 2000–2004 – Specjalista Technolog na Wydziale Walcowni,
- 1999–2000 – Specjalista ds. jakości na Wydziale Walcowni,
- 1995–1999 – Operator walcarki gorącej.

Wykształcenie:
- Absolwent Akademii Górniczo-Hutniczej w Krakowie i Politechniki Poznańskiej.

Justyna Pędziwiatr

Kierownik Laboratorium Centralnego Impexmetal SA Aluminium Konin

Przebieg kariery:
- Od 2000 – Kierownik Laboratorium Centralnego,
- 1994–2000 – Specjalista Chemik w Laboratorium Centralnym.

Wykształcenie:
- Absolwentka Uniwersytetu im. Adama Mickiewicza w Poznaniu (Wydział Chemii),
- Wyższa Szkoła Bankowa w Poznaniu (Studia podyplomowe z zakresu Zarządzania).

Piotr Antas

Kierownik Działu Technicznego Impexmetal SA Aluminium Konin

Przebieg kariery:
- Od 2014 – Kierownik Działu Technicznego,
- 2007–2014 – Kierownik Działu Utrzymania Ruchu,
- 2006–2007 – p.o. Kierownika Utrzymania Ruchu Walcowni,
- 2005–2006 – Specjalista Utrzymania Ruchu Walcowni,
- 2003–2005 – Referent Techniczny.

Wykształcenie:
- Absolwent Politechniki Poznańskiej (Wydział Maszyn Roboczych i Transportu).

Studia podyplomowe:
- Politechnika Szczecińska – Ekspertyzy z zakresu techniki samochodowej oraz ruchu drogowego,
- Wyższa Szkoła Bankowa w Poznaniu – Studia menedżerskie.

Krzysztof Kamiński

Kontroler Finansowy, Kierownik Działu Kontrolingu i Zarządzania Ryzykiem Impexmetal SA Aluminium Konin

Przebieg kariery:
- Od 2008 – Kierownik Działu Kontrolingu i Zarządzania Ryzykiem,
- 1998–2008 – Dział Kadr, Dział Kontrolingu.

Wykształcenie:
- Absolwent Akademii Ekonomicznej w Poznaniu (Wydział Zarządzania).

Janusz Zasikowski

Pełnomocnik ds. Zintegrowanego Systemu Zarządzania Impexmetal SA Aluminium Konin

Przebieg kariery:
- Od 2009 – Pełnomocnik ds. ZSZ,
- 2000–2008 – Kierownik Działu Sterowania Systemem Jakości,
- 1996–2000 – Specjalista w Dziale Sterowania Systemem Jakości.

Wykształcenie:
- Absolwent Politechniki Poznańskiej (Wydział Budowy Maszyn).

Krzysztof Piguła

Kierownik Działu Bezpieczeństwa Pracy i Środowiska Impexmetal SA Aluminium Konin

Przebieg kariery:
- Od 2008 – Kierownik Działu Bezpieczeństwa Pracy i Środowiska.

Wykształcenie:
- Absolwent Wyższej Szkoły Kupieckiej oddział zamiejscowy Politechniki Łódzkiej. Kierunek – Zarządzanie,
- Politechnika Warszawska (studia podyplomowe z zakresu BHP CIOP).

Piotr Smarzyk

Kierownik Odlewni Impexmetal SA Aluminium Konin

Przebieg kariery:

- Od 2014 – Kierownik Odlewni,
- 1992–2014 – Wydział Odlewni (Kierownik Działu Planowania i Technologii Produkcji, Starszy specjalista ds. organizacji produkcji, Starszy Odlewnik, Specjalista ds. odlewnictwa).

Wykształcenie:

- Absolwent Politechniki Poznańskiej (Wydział Budowy Maszyn).

Katarzyna Mazurek

Zespół Zakupów Surowców Strategicznych Impexmetal SA Aluminium Konin

Przebieg kariery:

- Od 2015 – Kierownik Zespołu Zakupów Surowców Strategicznych,
- 2008–2015 – Kierownik Działu Zakupów,
- 2004–2008 – Dział Zakupów.

Wykształcenie:

- Absolwentka Uniwersytetu im. Adama Mickiewicza w Poznaniu (Wydział Nauk Społecznych).

Jacek Żurawski

Menedżer Rejonu Sprzedaży w Dziale Handlowym Impexmetal SA Aluminium Konin

Przebieg kariery:

- Od 2014 – Kierownik Rejonu Sprzedaży,
- 2008–2014 – Menedżer Regionu Sprzedaży,
- 2008 – Kierownik Działu Klientów Końcowych,
- 2006–2008 Kierownik Zespołu Motoryzacji i Elektrotechniki,
- 2005–2006 – Zastępca Kierownika Działu Sprzedaży Krajowej,
- 2002–2005 – Koordynator w Dziale Sprzedaży,
- 1997–2001 – Dział Handlu Zagranicznego – specjalista.

Wykształcenie:

- Absolwent Akademii Rolniczej we Wrocławiu (kierunek: Budownictwo Rolnicze).

Bogumiła Młyńczak

Kierownik Rejonu Sprzedaży w Dziale Handlowym Impexmetal SA Aluminium Konin

Przebieg kariery:

- Od 2014 – Kierownik Rejonu Sprzedaży,
- 2008–2014 – Menedżer Regionu Sprzedaży,
- 2005–2008 – Koordynator ds. Klientów Końcowych w Dziale Sprzedaży (Zespół Motoryzacji i Elektrotechniki),
- 2004–2005 – Specjalista w Dziale Sprzedaży Krajowej,
- 1995–2004 – Specjalista w Dziale Handlu Zagranicznego.

Wykształcenie:

- Absolwentka Akademii Ekonomicznej w Poznaniu (Wydział Zarządzania, kierunek: Międzynarodowe Stosunki Gospodarcze i Ekonomiczne, specjalność: Handel Międzynarodowy),
- Akademia Ekonomiczna w Poznaniu (studia podyplomowe: Rachunkowość).

Marek Perkowski

Kierownik Rejonu Sprzedaży
Dział Handlowy Impexmetal
SA Aluminium Konin

Przebieg kariery:

- Od 2014 – Kierownik Rejonu Sprzedaży,
- 2008–2014 – Menedżer Regionu Sprzedaży,
- 2005–2008 – Handlowiec, Koordynator (Zespół ds. budownictwa, opakowań i AGD),
- 1999–2005 – Handlowiec w Aluminium Handel Sp. z o.o.
- 1998–1999 – Referent w Laboratorium Centralnym.

Wykształcenie

- Absolwent Uniwersytetu im. Adama Mickiewicza w Poznaniu (Wydział Chemii).

Witold Mazurek

Kierownik Rejonu Sprzedaży
Dział Handlowy Impexmetal
SA Aluminium Konin

Przebieg kariery:

- Od 2014 – Kierownik Rejonu Sprzedaży,
- 2009–2014 – Junior Manager, Menedżer Regionu Sprzedaży,
- 2008–2009 – Kierownik Działu Marketingu,
- 2005–2008 – Aluminium Konin Specjalista ds. marketingu i analiz,
- 2000–2005 – Specjalista ds. marketingu i analiz w Aluminium Handel Sp. z o.o.
- 1993–2000 – Wydział Walcowni (operator LOBIT, referent, specjalista technolog).

Wykształcenie

- Absolwent Politechniki Poznańskiej (Wydział Budowy Maszyn i Zarządzania).

Kalendarium 5
Pół wieku huty w Koninie 39
Elektroliza 46
Odlewnia 50
Walcownia 55
Jakość 60
Europejska czołówka 62
Hutnicze wspomnienia 67
Początki przedsiębiorstwa 69
Pionierzy 69
Biurowe początki 73
Wykupy i wywłaszczenia 76
Podpis ministra 77
Zawodowy awans i mieszkanie 77
Ze szkoły do huty 78
Budujemy hutę 79
Dostawy na różne sposoby 80
Paulek i Tuptuś 81
Elektroliza 82
Jadą dostojnicy 82
Uruchamiamy elektrolizę 83
Lecą żurawie 87
Produkcyjne zaburzenia 88
Widmo zamrożenia elektrolizy 90
Sprężone powietrze 91
Fenwiki 91
„Historyczny" wlewek 92
Elektroliza to niezwykłe miejsce 93
Sucha masa anodowa 99
Wygaszanie elektrolizy 102
Walcownia 106
Wyścig po 2 miliardy 106
Nabór i szkolenie załogi 108
Tu mi kaktus wyrośnie 113
Starsi kontra młodsi 114
Pierwsza taśma 115
Białe fartuchy 123
Inwestycje i modernizacje 124
Hiszpan w dybach 137
Od zbytu do handlu 138
Odlewnia 141
Kolosalny skok 141
Nie tylko praca 144
Turystyczne tradycje 145
Żeglarstwo 149
Literat z huty 151
SITPH i SITMN 152
Spotkanie Pod Kadzią 152
Comber Babski 155
Klub Hutnik 158
Od radości do goryczy 160
Prezesi, dyrektorzy, kadra zarządzająca 163