Kiedy zbrojeniówka przestała kupować konińskie aluminium

https://www.lm.pl/aktualnosci/informacja/107051/kiedy_zbrojeniowka_przestala_kupowac_koninskie_aluminium

www.lm.pl, 6 listopada 2016

Na początku lat dziewięćdziesiątych większość dotychczasowych odbiorców huty zbankrutowała, a w połowie 1991 r. rozwiązano RWPG, która koordynowała sprzedaż na rynki państw socjalistycznych.

Konińskie aluminium przestały wtedy kupować zakłady zbrojeniowe i producenci rowerów. Kłopoty przechodziła fabryka tarpanów w Poznaniu, gdzie powstawały polskie samochody terenowe (rolnicze) o tej nazwie, a teraz funkcjonuje zakład Volkswagena. Nawet Olkusz, wytwórca słynnych na całą Polskę emaliowanych garnków, wstrzymał zamówienia. Wszyscy, którzy sprzedawali do krajów bloku wschodniego przechodzili poważny kryzys.

Bali się eksportować taśmy

- Sprzedaż bardzo nam spadła i były to chyba najgorsze lata w historii huty – wspomina Jan Woźniak (fot. nr 1), który pod koniec 1989 r. został jej dyrektorem handlowym. – A tylko część naszej ówczesnej produkcji nadawała się na eksport.
Na wymagające rynki zachodnie huta sprzedawała tylko blachę, którą można było ręcznie posortować i wybrać odpowiadające warunkom zamówienia sztuki. - Baliśmy się eksportować taśmy, bo nie wiedzieliśmy, co tam w środku jest zawinięte – tłumaczy Jan Woźniak.
Blachy nie mogły mieć plam, musiały być gładkie i odpowiednich rozmiarów. Dopiero wprowadzenie atmosfery ochronnej, czyli odpowiedniej dla prawidłowego przebiegu procesu technologicznego mieszanki gazów, oraz zakup linii do odtłuszczania i mycia blach pozwoliły na skokową poprawę jakości.
Jak opowieści nie z tego świata brzmią dzisiaj wspomnienia Jana Woźniaka o środkach technicznych, jakimi dysponował pion handlowy na przełomie lat osiemdziesiątych i dziewięćdziesiątych. - Łączność międzynarodowa była wtedy bardzo utrudniona, a jedynym środkiem łączności bezpośredniej był dalekopis. Później, jak się pojawił faks, było to już znaczne ułatwienie w kontaktach.

Pozostawieni sami sobie

W 1991 r. huta przestała być przedsiębiorstwem państwowym i została przekształcona w spółkę prawa handlowego. - Zostaliśmy pozostawieni sami sobie i musieliśmy sobie radzić – wspomina Robert Jeżak (fot. nr 2), który wtedy właśnie, po ukończeniu Akademii Górniczo-Hutniczej, przyszedł do pracy w hucie. Owych pionierskich przekształceń firmy podjął się zarząd pod kierunkiem prezesa Jerzego Kaka (fot. nr 3).
W połowie lat dziewięćdziesiątych udziały w spółce objął Impexmetal, co umożliwiło sfinansowanie programu modernizacyjnego huty. - Największe inwestycje były na walcowni, bo tutaj powstawał produkt końcowy, a głównym celem było uzyskanie odpowiedniej jakości, akceptowanej na całym świecie – pamięta Robert Jeżak.

Więcej, szybciej, dokładniej

Prawie trzy lata trwała modernizacja walcarki gorącej (fot. nr 4). - To jest podstawowe urządzenie walcownicze, przez które przechodzi cała produkcja – tłumaczy Robert Jeżak, który w latach 1995-1999 był głównym walcownikiem i odpowiadał za tę modernizację. Od tej pory sterowane automatycznie urządzenie może przyjmować dwa razy większe niż dotąd bloki aluminium (ponad 7 ton) i walcować je z większą prędkością i precyzją, odpowiadającą światowym standardom. – Wprawdzie operatorzy nadal są potrzebni – dodaje Robert Jeżak - ale schematy walcowania, cały proces jest nadzorowany przez systemy komputerowe, co umożliwia uzyskanie odpowiedniej jakości i powtarzalność tego procesu.
Zainstalowano nowoczesne układy regulacji, czyli mierniki profilu i grubości oraz układ regulacji płaskości. Ponieważ modernizacja walcarki gorącej pozwoliła na walcowanie większego wsadu, a stare piece były przystosowane do małych jednostek wsadowych, firma musiała też dokupić większy piec.
Zmodernizowano wtedy również jedną z trzech walcarek zimnych, które produkują taśmy i arkusze, a także zmodernizowano lub kupiono linie do cięcia blach cienkich i grubych oraz do cięcia wzdłużnego rulonów (fot. nr 5) na taśmy o różnej szerokości. – To był skok jakościowo-wydajnościowy - uważa Robert Jeżak. - Przedtem produkowaliśmy 40-45 tys. ton wyrobów walcowanych rocznie, a po zakończeniu tego pierwszego etapu inwestycyjnego nasze zdolności wytwórcze wzrosły prawie dwukrotnie, do około 70-80 tys. ton rocznie.

Taśma cieńsza niż papier

W nowe tysiąclecie huta weszła już z produkcją, która osiągnęła jakość odpowiadającą wymaganiom rynków zagranicznych, przede wszystkim zachodnioeuropejskich. – To było

nasze być albo nie być, bo rynek krajowy był dla nas zbyt mały – mówi Robert Jeżak. W 2003 r. zakład rozpoczął drugi etap inwestycji, których celem było uruchomienie i zwiększenie produkcji wyrobów cienkich. – Weszliśmy na rynek motoryzacyjny z taśmą do produkcji wymienników ciepła do chłodnic samochodowych (na fot. nr 6) – mówi Robert Jeżak, który w 1999 r. awansował na szefa walcowni, a dwa lata później został dyrektorem Zakładu Przetwórczego. Taśma do wymienników ciepła musi być bardzo cienka – od 6 do 100 mikronów. Jeden mikron, a właściwie mikrometr to jedna tysięczna milimetra, a – dla porównania - papier używany do kopiarek ma najczęściej grubość 110 mikronów. Dla produkcji takiej taśmy trzeba było zbudować nową walcarkę do taśm cienkich oraz linie do ich cięcia. - Dzisiaj przemysł motoryzacyjny to nasz największy klient, odbierający około jednej piątej naszej produkcji – informuje Robert Jeżak. Dla porównania na fot. nr 7 pierwsze rulony blachy aluminiowej, wyprodukowane przez konińską walcownię, które miały grubość jednego... centymetra.

Zapytanie o dostawy było jak zbawienie

Kiedy zapadła decyzja o zamknięciu elektrolizy, zrodziły się obawy, jak to wpłynie na pracę odlewni i walcowni. – Zespół, który przygotowywał zamknięcie elektrolizy, odpowiadał również za zamknięcie kontraktów surowcowych na rzecz elektrolizy i otwarcie kontraktów surowcowych na rzecz walcowni – tłumaczy Robert Jeżak. - Trochę mieliśmy szczęścia w tym nieszczęściu, bo kryzys surowcowy spowodował, że wszyscy producenci szukali wtedy zbytu na mocno kurczącym się rynku. Nasze zapytanie o dostawy było dla niech jak zbawienie. Kupiliśmy metal z Niemiec i Rosji, od partnerów, których znaliśmy od lat.

Stabilizacja na chłodnicach i nakrętkach

W październiku tego roku konińskie Aluminium zakończyło trzeci etap inwestycyjny, który kosztował firmę 100 mln zł. W ciągu dwóch lat rozbudowano halę walcowni i zainstalowano w niej urządzenia, dzięki którym możliwości produkcyjne zakładu wzrosły z 70 tys. do 100 tys. ton wyrobów walcowanych, zmniejszyły się koszty produkcji i jej energochłonność a zarządzanie surowcami zyskało na elastyczności. - Program koncentrował się głównie na zwiększaniu produkcji w dwóch sektorach: samochodowym i opakowaniowym – mówi Jan Woźniak, dyrektor zarządzający Impexmetal SA Aluminium Konin. - Dzięki temu potwierdzimy swoją czołową pozycję w Europie jako dostawcy materiałów na wymienniki ciepła oraz zakrętki do butelek (na fot. nr 8 nakrętki i zamknięcia produkowane w Koninie).
Z huty pozostał dzisiaj już tylko zakład przetwarzający aluminium (na fot. nr 9 hala walcowni). Można różnie oceniać podjęte decyzje i wielu byłych pracowników firmy wciąż twierdzi, że

elektrolizę można było pozostawić, jednak jedno nie ulega wątpliwości: dzisiaj Impexmetal Aluminium Konin to najbardziej stabilny spośród wielkich przemysłowych molochów, zbudowanych w Koninie w czasach gospodarki socjalistycznej. Planowane na 2017 rok kolejne inwestycje w wysokości 50 mln zł najlepiej o tym świadczą.

Robert Olejnik