



BATERPOL S.A.

Uczestników serdecznie powitał prezes SITMN **prof. dr inż. Zbigniew Śmieszek** podkreślając wyjątkowość spotkania. Przypomnił, że ołów jest jednym z czterech podstawowych metali nieżelaznych a jego głównym, zastosowaniem są akumulatory ołowiane spełniające niezwykle ważną rolę w życiu codziennym. Polska jest znaczącym producentem ołowiu o rocznym poziomie 160 tys. ton, przy zużyciu nieco ponad 200 tys. ton, natomiast Europa wytwarza 1 mln 981 tys. ton, a zużywa 1 mln 987 tys. ton a światowa produkcja ołowiu rafinowanego sięga 11 mln 868 tys. ton i w większości pochodzi on z recyklingu – 7 mln 477 tys. ton.



Prezes Stowarzyszenia otwiera obrady.

Prof. Zbigniew Śmieszek zaakcentował, że baterie ołowiane to 75 proc. potencjału wszystkich akumulatorów i są one istotnym elementem w procesie recyklingu i zamkniętego obiegu gospodarki z uwagi na 99 procentowy poziom ponownego przetworzenia.

W ciągu ostatnich 5 lat na badania w kierunku poprawy jakości i udoskonalenia akumulatorów ołowianych wydatkowano 845 mln euro. Europejski przemysł recyklingowy jest na najwyższym światowym poziomie, a metalurgia ołowiu zalicza się do czołowych technologii poprawiających poziom recyklingu i przyczyniających do zmniejszenia zużycia surowców, tworząc obieg zamknięty metali. W uzasadnieniu do Programu Horyzont 2020 podkreślono pięć cech szczególnych ołowiu i metalurgii ołowiu, w tym jego ważną rolę w obiegu zamkniętym, a także unikalną własność kolekcji krytycznych metali jak: cynk, bizmut, kadm, tellur. Stwierdzono, iż ograniczenie metalurgii ołowiu w Europie będzie miało negatywny wpływ na przemysł związane z takimi metalami jak: srebro, miedź, antymon, cyna, tellur i cynk. Oczywiście w metalurgii ołowiu należy stosować regulacje ograniczające wpływ oddziaływania ołowiu na pracowników i użytkowników, dlatego tak ważne są dalsze badania i działania dla unowocześnienia

201 KWARTALNA KONFERENCJA NAUKOWO-TECHNICZNA

Z okazji 155 lecia metalurgii ołowiu w Polsce i 70 lecia urodzin cenionego w branży metali nieżelaznych menedżera – prezesa Baterpolu **Andrzej Łatka Stowarzyszenie Inżynierów i Techników Metali Nieżelaznych i Baterpol SA zorganizowały 201 Konferencję Naukowo-Techniczną z udziałem licznego grona kadry kierowniczej przemysłu i przedstawicieli świata nauki, działaczy organizacji inżynierskiej, przyjaciół i najbliższych Jubilata.**

nia urządzeń i instalacji metalurgii ołowiu w Europie, jako czołowych w skali światowej. Program naszej konferencji jest bogaty i przedstawia różne aspekty metalurgii ołowiu w kraju i świecie. W Polsce produkcję ołowiu prowadzi kilka przedsiębiorstw z zastosowaniem różnych surowców oraz różnych technologii. Jako branża metali nieżelaznych posiadamy ekspercką wiedzę w skali światowej i bogate doświadczenie w różnych technologiach produkcji i rafinacji ołowiu. Gospodarzem naszej konferencji jest Jubilat Andrzej Łatka prezes Baterpolu – firmy, która jest spadkobiercą wieloletniej tradycji hutnictwa ołowiu. Na jej zakończenie będziemy mogli Jemu i Jego małżonce złożyć gratulacje i najlepsze życzenia – kontynuował profesor.

Następnie powitał licznie przybyłych prezesów, dyrektorów, menedżerów zakładów branży metali nieżelaznych i firm współpracujących z tym przemysłem. Szczególne słowa skierował do pracowników Baterpolu, którzy są kontynuatorami 155 letniej tradycji metalurgii ołowiu w Polsce.

Prof. Zbigniew Śmieszek przywitał m.in.: prezesa **Andrzej Łatkę** i jego małżonkę **Urszulę**, wiceprezes **Impexmetalu Małgorzatę Iwanęjkę**, przewodniczącego rady nadzorczej **Impexmetalu Arkadiusza Krężła**, dyrektorów **Baterpolu: Tomasza Szynclera i Marka Żelaznego**, prezesa Izby Gospodarczej **Metali Nieżelaznych i Recyklingu Kazimierza Poznańskiego**, prezesów **ZM „Ropczyce” – Józefa Siwca i Mariana Darlaka**, prezesa **ZGH „Bolesław” Bogusława Ochabę**, wiceprezesów **Huty Cynku Miasteczko Śląskie – Przemysława Paczesia i Krzysztofa Wilka**, prezesa **ZM Silesia Roberta Mola**, prezesa **Hutnictwa Mirosława Buciały**, prezesa **Walcowni Metali „Dziedzice” Mariusza Mańdę**, prezesa **Orla Białego Konrada Sznajdera**, prezesa **ZAP Sznajder Batterien Lecha Sznajdera**, prezesa **Hermexu Adam Czecha**, dyrektora **Glencore Polska Metals Karinę Sep**, dyrektora **Biprometu – Krzysztofa Kasprzyka**, **Marcina Gutę** i **Pawła Jędrzejasa**.

Świat nauki reprezentowali m.in.: dziekan Wydziału **Metali Nieżelaznych AGH prof. dr hab. inż. Tadeusz Knysz**, prodziekan **dr hab. inż. Beata Smyrak**, **dr hab. inż. Wacław Muzykiewicz** i **dr hab. inż. Stanisław Pietrzyk**, dyrektorzy **Sieci Badawczej Łukasiewicz – Instytutu Metali**

Neżelaznych: dr inż. Barbara Juszczyk, **dr inż. Andrzej Chmielarz**, **Arkadiusz Szpakowski**, **dr inż. Maciej Kopyczk**. Na zakończenie prezes **SITMN** powitał zarząd Stowarzyszenia: prezesa honorowego **dr inż. Józefa Zbigniewa Szymańskiego**, wiceprezesów **Leszka Stencła**, **Zbigniewa Gostyńskiego**, dyrektora biura **Marię Grzesik** i **Małgorzatę Ksoll** oraz przewodniczących kół **SITMN: Łukasza Pielkę** (**Huta Cynku „Miasteczko Śląskie”**), **Tomasza Kosowskiego** (**WM „Dziedzice”**) i **Stanisława Pawlicę** (**ZM Silesia**).

Prezes **Baterpolu Andrzej Łatka** podziękował za liczne przybycie na kolejny jubileusz najstarszej pracującej huty ołowiu, której spadkobierczynią jest spółka **Baterpol**. Ponad 155 letnia tradycja produkcji ołowiu w Szopienicach związana jest z działalnością firmy **Georg von Giesche** Erben, która to w 1834 roku uruchomiła pierwszą hutę cynku **Wilhelmina**, a w 1864r roku hutę ołowiu, w której do dziś wytopiany jest ten metal. **Huta Walter Croneck** podjęła produkcję 21 października 1864 roku, po spełnieniu dwóch ważnych, jakbyśmy dziś powiedzieli, warunków ekologicznych tj. wybudowaniu: podziemnego tunelu długości 150 m wypełnionego 6-8 centymetrową warstwą wody, który tym miały być odcinane gazy technologiczne i najwyższego wówczas na Śląsku, 60 metrowego komina do odprowadzenia gazów z kanału podziemnego – mówił prezes.



Uczestnicy jubileuszowej konferencji – przedstawiciele kadry kierowniczej zakładów przemysłu metali nieżelaznych, prezesi, dyrektorzy, specjaliści, naukowcy Sieci Badawczej Łukasiewicz – Instytutu Metali Nieżelaznych i Wydziału Metali Nieżelaznych AGH, zaplecza rozwojowego przemysłu i działacze organizacji inżynierskiej.



JUBILEUSZOWE BARWY OŁOWIU!



Wyróżnieni nagrodami Stowarzyszeniowymi w towarzystwie wręczających. Od lewej: Tadeusz Kolodziej, Danuta Derda, Tomasz Szyncler, prof. Zbigniew Śmieszek, Andrzej Łatka, Halina Nowotna-Benetkiewicz, dr inż. Józef Zbigniew Szymański i dr hab. inż. Wacław Muzykiewicz.

W parterowym budynku, w trzech pomieszczeniach pracowały dwa piece płomienne do prażenia rudy ołowiu, jeden piece szynbowy i sześć kotłów stalowych do rafinowania ołowiu. W innych dobudowanych pomieszczeniach ulokowano kocioł parowy, maszynę parową, wentylatory odciągowe, dmuchawy i inny sprzęt technologiczny. W piecach płomiennych prażono rudę o wysokiej tj. 1865 roku załoga licząca 50 osób wyprodukowała 1.429 ton ołowiu i 1.098 kg srebra.

Technologię tę stosowano do 1900 roku skupiając się na zmianach wyposażenia umożliwiającego stały wzrost produkcji, która w 1901 roku osiągnęła poziom 5.021 ton ołowiu. W tym okresie uruchomiono przetwórstwo ołowiu, wprowadzono na rynek nowe wyroby: blachy (1878r.), śrut myśliwski (1880r.), plomby ołowiane (1882r.). W 1880 roku wybudowana została fabryka minii ołowiu. Rozwój przetwórstwa był bardzo korzystny dla huty, która ze względu na własne kopalnie węgla i rudy zapewniała fir-

me Gieschego wysokie zyski. Jednak pod koniec XIX wieku pokłady rud zaczęły się wyczerpywać. By utrzymać poziom produkcji z uboższej rudy należało zwiększyć zdolności przerobcze urządzeń, a przede wszystkim procesu prażenia rudy. Sytuację uratowało zakupienie w 1903 roku patentu na nowy sposób produkcji ołowiu zmieniającego pralnię piec obrotowo-talerzowy do wstępnej wyprężania rudy i zwiększenia liczby dużych konwerterów z otworami w dnie, do których dostar-

czano wstępnie wyprężoną rudę. Nowa technologia na długie lata zapewniała wysoki poziom produkcji ołowiu. Warunki pracy w hucie były jednak bardzo uciążliwe, liczba zachorowań na ołowięcę rosła, mimo pewnych modernizacji. Dopiero w 1907 roku doprowadzono do huty energię elektryczną, co umożliwiło eliminację niektórych szczególnie uciążliwych urządzeń.

Kryzys lat trzydziestych XX wieku, okres okupacji niemieckiej odbyły się fatalnie na kondycji szopienickiej huty, a początki działalności po wyzwoleniu

były niezwykle trudne. Początkowo zakładano ograniczenie produkcji ołowiu, a nawet likwidację huty na rzecz rozbudowy huty w Poznaniu. Zmierzono jednak plany i zatrzymano hutę w stolicy Wielkopolski, a w Szopienicach przystąpiono do modernizacji i rozbudowy, by zwiększyć produkcję i poprawić warunki pracy załogi.

W 1950 roku przystąpiono do planowej modernizacji, której ważnymi etapami było: uruchomienie w 1952 roku maszyn spiekalnej rudy Dwight-Lloyda, następnie nowoczesnej czadnicy gazu, zbudowanie nowej hali rafinacji ołowiu, odpylni elektrostatischej.

W 1961 roku zbudowano nowoczesny piec szynbowy, w 1968 roku zakupiono nowoczesną prasę do wytłaczania rur ołowiowych, a wcześniej czeską walcarkę do produkcji blach, która nadal pracuje. W 2001 roku huta ołowiu włączona została do **Baterpolu**, spółki która jest spadkobierczynią tradycji hutniczej, ale przede wszystkim zakładem przerobu akumulatorów kwasowo-ołowianych, w którym zostały zastosowane najnowocześniejsze w świecie rozwiązania technologiczne. Umożliwiły one zamknięcie pełnego cyklu recyklingu i wykorzystanie gospodarcze ponad 95 procent masy złomu akumulatorowego.

Od czasu przejścia wydziału ołowiu **Huty Metali Nieżelaznych „Szopieniec”** przez **Baterpol** rozpoczął się szybki rozwój i modernizacja zakładu. W tym czasie wybudowano m.in. nowoczesną linię do od-

sierczania pasty ołowianej i jej przetopu, co pozwoliło nam na zamknięcie cyklu produkcji ołowiu, z gospodarczym wykorzystaniem ponad 95 proc. masy akumulatora. W 2008 roku w Zakładzie Przerobu Zużytych Akumulatorów wybudowaliśmy podwyższalną ścieżkę oraz oddaliśmy do użytku kolejny piec do przetopu pasty i innych surowców ołowianych wraz z nowoczesną instalacją odpylającą.

Mgr inż. Andrzej Cybulski (IMN) – zaprezentował „Nowe rozwiązania w metalurgii ołowiu”. W swym wystąpieniu prelegent skupił się na technologiach: **Imperial Smelting Process (ISP)**, **ISASMELT**, **QSL**, **KVCET** oraz **SSC**.

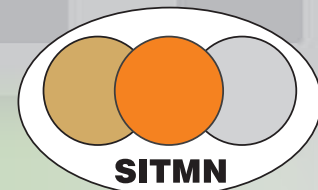
Stosowane nowe rozwiązania techniczno-technologiczne w metalurgii ołowiu dają pełną kontrolę sterowania procesem technologicznym poprzez dokładne dozowanie dodatków technologicznych, osiągając niski poziom metali w produktach odpadowych oraz wysokie uzyski cynku i ołowiu a także metali towarzyszących. Pirometalurgia cynku i ołowiu na świecie dąży do maksymalizacji odzysku ciepła z procesu technologicznego poprzez stosowanie kotłów odzyskowych do wytworzenia energii elektrycznej, wykorzystania ciepła grzewczego lub wykorzystania ciepła w procesie technologicznym np. do procesu suszenia koncentratów metali – mówił **Andrzej Cybulski**.

Konkludując stwierdził, iż stosowane procesy technologiczne skupiają się nad maksymalnym ograniczeniem emisji zanieczyszczeń do atmosfery oraz uzyskanie bezpiecznych ekologicznie odpadów do zastosowania gospodarczego.

Dyrektor handlowy **Baterpolu Marek Żelazny** omówił współpracę spółki z górnictwem węgla kamiennego do celów ochrony środowiska. W swym wystąpieniu skupił się na produkcji siarczanu sodu, którego wytworzenie jest niezwykle drogie ze względu na proces jego krystalizacji.

Siarczan sodu w postaci krystalicznej jest używany w kopalniach węgla kamiennego do usuwania jonów baru i radu z wód kopalnianych od 2001 roku. Ze względu na swoje neutralne oddziaływanie, może być stosowany w różnych miejscach kopalni wliczając w to powierzechniowe osadniki wód dołowych.

Kończąc swoje wystąpienie **Andrzej Łatka** stwierdził, że spółkę czeka jeszcze wiele pracy, w tym dostosowania do wymagań konkluzji **BATowskich**



(do końca czerwca 2020r) oraz zwiększenie odzysku akumulatorów. Dziś walcymy z pozostałymi 5 procentami nieprzepracowanych części akumulatora. Patrząc jednak na historię naszego zakładu, wierzę, że poradzimy sobie z tymi wyzwaniami. Nie powiedzieliśmy jeszcze ostatniego słowa, a nasza załoga jest bardzo zmotywowana do działania i osiągnięcia sukcesów – zakończył.

W referacie „Metalurgia ołowiu w Polsce” **dr inż. Ryszard Prajsnar** z Sieci Badawczej Łukasiewicz – IMN przedstawił producentów ołowiu w Polsce oraz omówił stosowane procesy i technologie w poszczególnych zakładach. Podsumowując stwierdził, że począwszy od 2000 roku dokonał się zasadniczy postęp w modernizacji krajowego hutnictwa ołowiu w zakresie wyposażenia technicznego, zoptymalizowano i wprowadzono nowe procesy wytopu i rafinacji ołowiu, odzysku metali towarzyszących i produkcji stopów. Do problemów przed którym stoją zakłady jak i kadra naukowa przemysłu metali nieżelaznych naukowiec zaliczył wdrożenie opłacalnej ekonomicznie metody utylizacji zużytych ołowianych i odzysk z nich metali wraz z przekształceniem go w surowiec mineralny dla budownictwa.



Prezes Andrzej Łatka.

Natomiast w Zakładzie Ołowiu w 2007 roku oddaliśmy do eksploatacji nowoczesną linię odlwania gasek ołowiu, w kolejnych latach nasze inwestycje ukierunkowane były na zmniejszenie oddziaływania na środowisko. Spośród nich wymienię tylko te najważniejsze jak: oddanie do eksploatacji nowej odpylni połączonej z hermetyzacją pieca i wszystkich urządzeń hali rafinacji. W 2010 roku uruchomiliśmy nowoczesny piec uchylno-obrotowy w miejsce starego krótkiego pieca obrotowego oraz przebudowaliśmy i zmodernizowaliśmy kotły i proces rafinacji. W 2015 roku pracę rozpoczęła linia do przerobu złomów o znacznym stopniu zanieczyszczeń składająca się z nowego pieca topielnego i odpylni. Z najnowszych inwestycji to zamknięcie hali Rafinacji, czyli dalsza hermetyzacja procesu produkcyjnego – przedstawiał prezes.

Kończąc swoje wystąpienie **Andrzej Łatka** stwierdził, że spółkę czeka jeszcze wiele pracy, w tym dostosowania do wymagań konkluzji **BATowskich**

DOKOŃCZENIE NA STR. 8



...prezes Izby Gospodarczej Metali Nieżelaznych i Recyklingu Kazimierz Poznański...



... prezes ZM Silesia Robert Mol...



... wiceprezesi Huty Cynku „Miasteczko Śląskie” Przemysław Pacześ i Krzysztof Wilk...



... prezes Hermexu Adam Czech...



... członek rady nadzorczej ZGH „Bolesław” i dyrektor huty Leszek Stencel...



... dyrektor Glencore Polska Metals Karina Sep.



Kwiaty dla małżonki Jubilata Urszuli wręczyli prezesi ZM „Ropczyce” Józef Siwiec i Marian Darlak.



Pamiątkowe zdjęcie Jubilata i jego małżonki z kadrą menedżerską Grupy Impexmetal ...



... dyrekcją i pracownikami Baterpolu S.A.

DOKOŃCZENIE ZE STR. 7

Krystaliczny siarczan sodu jest rozpuszczany w specjalnych dozownikach wykorzystujących jego higroskopijne właściwości. Jednak ma on również swoje wady, w tym zbrzydlanie i konieczność ciągłego nadzoru, z którymi wspólnie z górnikami próbujemy walczyć. Okazało się, że rozwiązaniem może być podawanie ciekłego roztworu siarczanu sodu bezpośrednio do wód kopalniach. Jednak szybko okazało się, że napotykałyśmy na kolejny problem a mianowicie niekontrolowana krystalizacja. Po analizach zaczęliśmy podgrzewać instalację dozowania oraz zastosowaliśmy m.in. ciągłą cyrkulację roztworu w zbiorniku.

W ten sposób kopalnia zoptymalizowała proces uzdatniania wody, a my jako Baterpol mamy niższy koszt odsiarczania oraz niższą emisję dwutlenku węgla. Wykorzystanie ciekłego siarczanu sodu pochodzącego z recyklingu baterii i akumulatorów do oczyszczania solanek kopalnianych jest chronione patentem – mówił dyrektor.

Po przerwie Ireneusz Staniewski kierownik Oddziału Hutniczego „Orla Białego” przedstawił rys historyczny spółki, proces technologiczny, w tym Oddział Recyklingu, Oddział Hutniczy, gdzie produkuje się ołów surowy oraz ołów rafinowany i stopy ołowiu. Większościowym udziałowcem „Orla Białego” (ponad 72 proc.) od października bieżącego jest spółka ZAP Sznajder Batterien zajmująca się od 1925 roku produkcją akumulatorów do rozruchowych.

W uzupełnieniu wystąpienia Lech Sznajder prezes ZAP Sznajder Batterien stwierdził, że elektrolit przy niewielkich nakładach inwestycyjnych można ponownie zawrócić do produkcji. 8 lat temu udało się to nam w Piastowie. Cała filozofia polega na używaniu w całym procesie produkcyjnym wody demineralizowanej, a nie miejskiej w której jest chlor i żelazo. Temat ten nie był poruszany w Polsce, bo do tej pory nie było połączenia recyklera akumulatorów z jego producentem. Dziś może okazać się, że 50-60 procent elektrolitu będziemy zwracać do ponownej produkcji – przekonywał prezes.

Zastępca dyrektora IMN O/Legnica mgr inż. Zygmunt Kurek scharakteryzował „Przerób pyłów ołowionośnych hutnictwa miedzi w oddziale IMN w Legnicy” stwierdzając, że przedsięwzięcia badawczo-rozwojowe związane z optymalizacją i doskonaleniem technologii pirometalurgicznego przerobu odpadów oraz wtórnych surowców ołowionych pod kątem środowiska ołowiu oraz metali towarzyszących są kontynuowane i obecnie koncentrują się przede wszystkim na dostosowaniu realizowanej technologii do wysokich i wzrastających wymagań wynikających z nowych uregulowań prawnych w zakresie ochrony powietrza i zagospodarowania żużli.

Problematykę zagospodarowania żużli ołowionośnych poruszył mgr inż. Grzegorz Krawiec z Instytutu Metali Nieżelaznych, który stwierdził, że z ekonomicznego i ekologicznego punktu widzenia korzystne jest przekształcenie niebezpiecznych ekologicznie żużli połowioowych w krzemianowy surowiec mineralny z jednoczesnym odzyskiem wartościowych metali – ołowiu, cynku i miedzi.

W naszych laboratoriach prowadzimy badania w skali pilotowej w piecu elektrycznym i piecu z pionową łancą (TSL – Top Submerged Lancing), a także w piecu plazmowym we współpracy z Siecią Badawczą Łukasiewicz – Prze-

w Europie huta ma znaczący udział w produkcji minii ołowiowej. Wskaźnik ten kształtuje się na poziomie 16 proc.. Ogółem – w skali roku w huta produkuje ok. 8000 ton tlenków ołowiu, w tym minii ołowiowej na poziomie 7000 ton.

JUBILEUSZOWE BARWY OŁOWIU!

mysłowym Instytutem Automatyki i Pomiarów – zakończył Grzegorz Krawiec dodając, że w IMN opracowano w skali pilotowej technologię przetworzenia niebezpiecznych ekologicznie żużli połowioowych w krzemianowy produkt mineralny z jednoczesnym odzyskiem wartościowych metali – ołowiu i cynku w pyłach oraz miedzi w kamieniu miedziowym, w piecu elektrycznym i TSL.

Dyrektor Sieci Badawczej Łukasiewicz – Instytutu Metali Nieżelaznych w Gliwicach dr inż. Barbara Juszczyk poinformowała, iż Instytut otrzymał środki finansowe na zakup własnego pieca plazmowego i od połowy przyszłego roku ruszą na nim badania.

Dr inż. Maciej Kopeczyk dyrektor poznańskiego oddziału IMN – Centralnego Laboratorium Akumulatorów i Ogniw przedstawił referat „Akumulatory ołowiowe – perspektywy i zagrożenia”. Rynek akumulatorów w 2025 roku osiągnie 150 mld dolarów. Największy udział około 70 mld USD będą miały akumulatory dla pojazdów hybrydowych i elektrycznych, ponad 50 mld USD będą nadal stanowiły akumulatory ołowiowe, które charakteryzują się znacznie wyższą pojemnością od akumulatorów litowo-jonowych, których pojemność z roku na rok rośnie.

Do zalet akumulatorów ołowioowych należy zaliczyć: wysokie napięcie pojedynczego ogniwa 2V, zdolność wyłado-



Jubilat Andrzej Łatka.

Resztę stanowią tlenki ołowiu do akumulatorów i glejta żółta – dodał Piotr Bednarek.

Profesor Zbigniew Śmieszek podziękował za bardzo interesujące i na wysokim poziomie naukowym referaty i przekazał prowadzenie sesji dr hab. inż. Wacławowi Muzykiewiczowi, który poinformował, iż zarząd SITMN przyznał za wybitne osiągnięcia naukowo-techniczne oraz działalność stowarzyszeniową – Platynową Od-

znakę Tadeuszowi Kołodziejowi oraz najwyższe swoje nagrody – Honorowe Statuetki Hutnika: Złotą w Kategorii „Sztuka Menedżerska” Andrzejowi Łatce, Miedzianą w Kategorii „Inżynierska Kreatywność” Danucie Derdaś

i Tomaszowi Szyndlerowi. Wiceprezes SITMN przypomniał, iż podczas 200 Konferencji w Legnicy przyznano Halinie Nawrotnej-Benetkiewicz Złotą Statuetkę Hutnika w kategorii „Praca Społeczna w SITMN”, a także wyróżnienie XXV edycji konkursu „Na Najlepszego Absolwenta Wydziału Metali Nieżelaznych AGH” dla mgr inż. Piotra Kokosza, których nagrodzeni nie mogli odebrać. – Dziś wyróżnieni są z nami, proszę więc prezesów o wręczenie zaległych nagród – mówił Wacław Muzykiewicz.

Następnie prof. Zbigniew Śmieszek wygłosił laudację na cześć Jubilata – prezesa Andrzeja Łatki, w której przedstawił jego drogę życiową oraz zawodową.

„Jest dla mnie radością i zaszczytem móc wygłosić laudację na cześć naszego kolegi Andrzeja Łatki, który obchodzi w tym miesiącu 70 – te urodziny. Większość z nas doskonale zna działalność zawodową i organizatorską prezesa Andrzeja Łatki. Pozwolę sobie przypomnieć niektóre aspekty z jego życia i działalności zawodowej.

Urodził się w 1949 r. na Lubelszczyźnie w rodzinie chłopskiej. Z przeznaczeniem miał już do czynienia w dzieciństwie, ponieważ Szkołę Podstawową ukończył we wsi Huta, gdzie mieszkał wraz z rodzicami. Ukończył w 1967 r. Liceum Ogólnokształcące w Rejowcu

naszego Stowarzyszenia. Dziś jest to jego 100 konferencja. Nie sposób w tym miejscu nie wspomnieć o roli dr. inż. Zbigniewa Szymańskiego, ówczesnego dyrektora Huty Oława, który jak mówi sam Jubilat był jego mentorem. Wspólnie osiągnęli dla huty bardzo wiele. To dzięki ich działaniu w 1993 roku skreślona ją z czarnej listy 80 największych trucielei w Polsce. Produkcja w Oławie biel cynkowa zdobyła Medal Europejski za uzyskanie dużej powierzchni 4,5 m²/gram. W 1995 roku wprowadzili Hutę Oławę na Giełdę Papierów Wartościowych jako jedną z pierwszych spółek WIG 20.

Prezes Andrzej Łatka wraz z żoną Urszulą mają dwójkę dzieci i czworo wnucząt. Nie sposób wymienić wszystkich odznaczeń i wyróżnień naszego Jubilata, pozwólcie, że przytoczę tylko kilka z nich: Gazele Polskiego Biznesu (sześciokrotnie), Lider Polskiej Ekologii, Eko Laur Polskiej Izby Ekologii (pięciokrotnie), liczne odznaczenia naszego Stowarzyszenia. W 2015 roku został Złotym Inżynierem „Przeglądu Technicznego”.

Wolny czas spędza na wędrowaniu oraz licznych podróży – odwiedził już wszystkie kontynenty. Zamierza dokończyć rozpoczęte inwestycje w Baterpolu oraz udać się na zasłużoną emeryturę” – zakończył prof. Zbigniew Śmieszek.

W uzupełnieniu laudacji wystąpił prezes honorowy Stowarzyszenia dr inż. Józef Zbigniew Szymański, który przybliżył uczestnikom konferencji wspólną pracę z Jubilatą w Hucie Oława. „Drogi Jubilacie masz prawo być dumny ze swych dokonań zawodowych i społecznych w naszej branży. Twoje nazwisko pozostanie na trwałe w historii naszego przemysłu i Stowarzyszenia. Przyjmij więc serdeczne gratulacje i życzenia na najbliższe przynajmniej 30 lat życia w zdrowiu i szczęściu w otoczeniu Kochającej rodziny i przyjaciół” – zakończył prezes przekazując drobny upominek – organiczny cynk, jako niezbędny do życia i zdrowia mikroelement.

Nie ukrywając wzruszenia Andrzej Łatka podziękował za ciepłe słowa skierowane pod jego adres oraz wyrazy uznania. Po gremialnym odśpiewaniu tradycyjnego „Sto lat” w kolejce z życzeniami i gratulacjami dla Jubilata ustawiali się licznie przybyli na tę wyjątkową konferencję przyjaciele konferencji przyjaciele



Wzruszający moment uroczystej kolacji – „Sto lat” w wykonaniu zarządu Stowarzyszenia, przyjaciół z branży metali nieżelaznych i najbliższych.



wania dużym prądem przez krótki czas, prostota układu ładowania, niska cena w stosunku do pojemności, wysokie bezpieczeństwo, recykling. Mają one jednak również swoje wady: znaczna masa na jednostkę pojemności, niska energia właściwa (około 30 Wh/kg), konieczność wentylacji baterii, a także ograniczony okres przechowywania – mówił dyrektor.

W ostatnim referacie inż. Piotr Bednarek (IMN) omówił główne zastosowanie tlenków ołowiu do: akumulatorów, przemysłu szklarskiego, chemicznego, oponiarskiego oraz kosmetycznego. Następnie przedstawił największych europejskich producentów tlenków ołowiu oraz stosowane procesy technologiczne.

ZM Silesia Oddział Huta Oława jest największym producentem tlenków ołowiu w Polsce. Jej udział w rynku krajowym w produkcji minii ołowiowej wynosi 95proc. Również

w mieście Mikołaja Reja. Następnie wyjechał na studia na Politechnikę Wrocławską gdzie uczył się na Wydziale Chemicznym. Z powodu zamieszek studenckich w 1968 r. przeniósł się na Akademię Ekonomiczną, którą ukończył w 1973 roku. Pierwszą pacę rozpoczął w Zakładach Tworzyw Sztucznych ERG. W 1975 roku rozpoczęła się jego „przygoda” z Zakładami Bieli Cynkowej w Oławie, które później zmieniły nazwę na Huta Oława. Na jego drodze zawodowej były również: Elana S.A., Złoty Stok, Garbarnia Skotan, HMN Szopienice, ZM Silesia oraz Metalex France w Paryżu. Od 2007 roku do dziś pełni funkcję prezesa zarządu Baterpol S.A. oraz Baterpol Recyklar Sp. z o.o.. Łącznie przepracował 46 lat, w tym w hutnictwie metali nieżelaznych ponad 40.

Był także członkiem Rady Naukowej Instytutu Metali Nieżelaznych w Gliwicach, a także wieloletnim prezesem Koła

z branży metali nieżelaznych. Dyskusję kontynuowano na posiedzeniu Klubu Menedżera Metali Nieżelaznych oraz podczas uroczystej kolacji w sympatycznej atmosferze, tak charakterystycznej dla spotkań organizowanych przez Stowarzyszenie.

Prezes honorowy Stowarzyszenia dr inż. Józef Zbigniew Szymański w towarzystwie prezesa prof. Zbigniewa Śmieszka, dyrektora Marii Grzesik i wiceprezesa dr hab. inż. Wacława Muzykiewicza zainicjował „Sto lat” dla prezesa Andrzeja Łatki, po którym na salę wjechał jubileuszowy tort.

Drugiego dnia obrad uczestnicy konferencji zwiedzili Muzeum Powstań Śląskich w Świętochłowicach. To była kolejna udana konferencja, za organizację której odpowiedzialne było biuro Stowarzyszenia z jej dyrektorem Marią Grzesik i Małgorzatą Ksoll na czele.

Relacja i zdjęcia: Przemysław Szmagierczak

