

Zakład Wyrobów Metalowych HARTMET Lis Krzysztof realizuje projekt dofinansowany z Funduszy Europejskich pn. „**Wdrożenie innowacji produktowej i procesowej w zakresie precyzyjnej obróbki metalu poprzez zakup innowacyjnej tokarki sterowanej numerycznie**”.

Przedmiotem niniejszego projektu jest dywersyfikacja działalności przedsiębiorstwa poprzez wdrożenie innowacji produktowej i procesowej w zakresie precyzyjnej obróbki metalu, w tym obejmującej wytwarzanie skomplikowanych wałów stalowych z uzębieniem o zarysie ewolwentowym i uzębieniem łukowym wszystkich rodzajów i typów uzębień stosowanych na świecie w kołach łukowych, wałach zębatych sprzęgłach itp. o długości wału do 2000 mm. Projekt obejmuje zakup innowacyjnej, 5-osiowej obrabiarki sterowanej numerycznie, która będzie wykonywała wszystkie rodzaje obróbki skrawaniem. Nowe urządzenie pozwoli osiągnąć następujące parametry dokładności:

- pozycjonowanie < 0,006 mm,
- powtarzalność obróbki < 0,002 mm,
- chropowatość powierzchni obrobionej $Ra < 0,4 \mu m$,
- współosiowość i bicie promieniowe do 0,005 mm.

Głównym celem projektu jest wzrost konkurencyjności Zakładu Wyrobów Metalowych HARTMET Lis Krzysztof, poprzez wdrożenie innowacyjnej technologii w zakresie precyzyjnej obróbki metalu. Cel ten zostanie osiągnięty poprzez realizację następujących celów szczegółowych:

1. dywersyfikacja oferty przedsiębiorstwa,
2. poprawa jakości świadczonych usług,
3. skrócenie cyklu produkcyjnego oraz wzrost zdolności produkcyjnych.

Całkowita wartość projektu: 2 460 000,00 PLN

Wydatki kwalifikowane: 2 000 000,00 PLN

Wkład Funduszy Europejskich: 900 000,00 PLN