

Tytuł projektu:

*„Wdrożenie technologii numerycznej w firmie STOLMARK w celu zwiększenia wydajności i jakości produkcji krzeseł”*

Krótki opis projektu:

Doświadczenie STOLMARKU w obróbce drewna sięga lat 80-tych. Przez ten czas przeistoczył się z małej stolarni w przedsiębiorstwo które w pewnym okresie zatrudniało 100 osobową załogę. Obecnie firma produkuje kilka tysięcy sztuk stelaży krzeseł miesięcznie. STOLMARK produkuje na podstawie powierzonych przez klienta wzorów. Aby być konkurencyjnym musi realizować coraz bardziej skomplikowane zamówienia przy zachowaniu wysokiej powtarzalności i precyzji wykonania. Wiąże się to z dużym nakładem pracy i czasu ponieważ proces technologiczny w firmie STOLMARK opiera się o zdolności i doświadczenie stolarzy a produkcja ma charakter pracy rzemieślniczej. Mimo wysokich umiejętności pracowników niemożliwe jest uniknięcie błędów ludzkich wynikających ze specyfiki pracy manualnej. Konieczny jest zakup obrabiarki numerycznej która pozwoli na wysoką powtarzalność produkcji przy zachowaniu wysokiej jakości i precyzji. Firma o wiele mniejszym nakładem pracy będzie mogła produkować więcej i lepiej. Ponadto wprowadzenie nowoczesnych technologii umożliwi Wnioskodawcy wdrożenia własnych modeli krzeseł projektowanych przy współpracy z Akademią Sztuk Pięknych im. Eugeniusza Gepperta we Wrocławiu. Dzięki realizacji projektu Wnioskodawca nie tylko umocni swoją pozycję w dotychczasowej branży ale także wejdzie na nowy rynek zbytu.

Cele projektu:

Rozwój produktów oferowanych przez STOLMARK poprzez wdrożenie innowacji procesowej bazującej na technologii obróbki numerycznej wykorzystywanej w produkcji elementów stelaży krzeseł.

Technologia będzie wykorzystywana w procesach:

- frezowanie na zadany kształt,
- frezowanie kanałów,
- wycinanie otworów, czopów,
- szlifowanie.

Wdrożenie technologii obróbki numerycznej poprzez zakup 5 osiowej obrabiarki CNC pozwoli w jednym ułożeniu elementu na maszynie przeprowadzić proces frezowania powierzchni na zadany kształt, uzyskać pożądane kąty, oraz wykonać otwory montażowe. Projektowanie CAD/CAM pozwoli natomiast przygotować projekt obrabianego elementu i przenieść jego parametry na obrabiarkę. Ważnym aspektem nowej technologii będzie powtarzalność oraz zwiększona wydajność w stosunku do dotychczasowych procesów.

Wartość projektu:

- wartość ogółem: 775 047,60 zł
- wydatki kwalifikowane: 616 969,00 zł
- dofinansowanie: 246 787,60 zł
- wkład UE: 246 787,60 zł
- wkład własny: 528 260,00 zł
- koszty niekwalifikowane: 158 078,60 zł