



Rzeczpospolita  
Polska

Dofinansowane przez  
Unię Europejską



Spółka HTBox.com przystąpiło do realizacji projektu pn.: „Wzrost efektywności energetycznej w przedsiębiorstwie HTBox” ukierunkowanego na znaczącą poprawę efektywności energetycznej zarówno w obszarze infrastruktury budynkowej, jak i procesów technologicznych. Działania zaplanowane w projekcie opierają się na wynikach przeprowadzonych audytów: energetycznego oraz efektywności energetycznej, które wskazały kluczowe obszary wymagające modernizacji.

W zakresie infrastruktury budynkowej przewidziano kompleksową termomodernizację, obejmującą modernizację instalacji centralnego ogrzewania, docieplenie dachu oraz ścian zewnętrznych, a także wymianę okien, drzwi i bramy przemysłowej. Dzięki tym działaniom roczne zapotrzebowanie na energię pierwotną budynku zostanie zredukowane z poziomu 157,58 MWh do 2,63 MWh, co pozwoli uzyskać roczną oszczędność w wysokości 154,95 MWh. Modernizacja znacząco wpłynie na ograniczenie strat ciepła, poprawę komfortu pracy oraz redukcję emisji zanieczyszczeń do atmosfery.

Równoległe z termomodernizacją planowane jest unowocześnienie procesu produkcyjnego w zakresie wytwarzania zasuw i zawiasów do kontenerów magazynowych. Obecnie stosowana technologia zostanie zastąpiona przez nowoczesną, w pełni automatyczną maszynę sterowaną numerycznie (CNC). Wdrożenie tej technologii umożliwi bardziej efektywne i precyzyjne prowadzenie procesów produkcyjnych przy jednoczesnym znacznym zmniejszeniu zużycia energii. Roczne zapotrzebowanie na energię pierwotną w tym obszarze spadnie z 28,94 MWh do 4,23 MWh, co przełoży się na oszczędność na poziomie 24,71 MWh rocznie.

W efekcie łącznie, dzięki realizacji projektu, przedsiębiorstwo osiągnie całkowitą roczną oszczędność energii pierwotnej na poziomie 179,66 MWh, co stanowi istotny krok w kierunku zwiększenia efektywności energetycznej, obniżenia kosztów operacyjnych oraz spełnienia wymagań środowiskowych i klimatycznych. Inwestycja przyczyni się również do podniesienia konkurencyjności firmy HTBox, poprawy jakości produktów oraz zwiększenia automatyzacji procesów.

**#FunduszeUE #FunduszeEuropejskie**

**Wartość projektu: 1 027 520,82 PLN**

**Wysokość wkładu z Funduszy Europejskich: 616 512,49 PLN**