



NAJWYŻSZA IZBA KONTROLI
Departament Gospodarki, Skarbu Państwa i Prywatyzacji

KGP.410.003.07.2017
P/17/016

WYSTĄPIENIE POKONTROLNE

NAJWYŻSZA IZBA KONTROLI
ul. Filtrowa 57, 02-056 Warszawa
T +48 22 444 56 92, F +48 22 444 55 94
kgp@nik.gov.pl
Adres korespondencyjny: Skr. poczt. P-14, 00-950 Warszawa 1

I. Dane identyfikacyjne kontroli

Numer i tytuł kontroli	P/17/016 – Wykorzystanie przez przedsiębiorców środków publicznych na innowacje i prace badawczo-rozwojowe
Jednostka przeprowadzająca kontrolę	Najwyższa Izba Kontroli Departament Gospodarki, Skarbu Państwa i Prywatyzacji
Kontroler	Lidia Różycka, specjalista kp., upoważnienie do kontroli nr KGP/36/2017 z dnia 8 maja 2017 r. (dowód: akta kontroli str. 1-2)
Jednostka kontrolowana	Odlewnia Ciśnieniowa META-ZEL Sp. z o.o. w Woli Cichej ¹ .
Kierownik jednostki kontrolowanej	Jan Betlej, Prezes Zarządu (dowód: akta kontroli str. 211-212)

II. Ocena kontrolowanej działalności

Ocena ogólna

Najwyższa Izba Kontroli ocenia pozytywnie² realizację projektów objętych dofinansowaniem ze środków publicznych przez Odlewnię Ciśnieniową META-ZEL Sp. z o.o. w Woli Cichej. Projekty te były dofinansowane w ramach Programu Operacyjnego Innowacyjna Gospodarka 2007-2014³, oś priorytetowa 4 *Inwestycje w innowacyjne przedsięwzięcia*, na podstawie umowy Nr POIG.04.04.00-18-026/08-00 z dnia 30 grudnia 2008 r. zawartej z Państwową Agencją Rozwoju Przedsiębiorczości⁴, realizowanej w ramach działania 4.4 *Nowe inwestycje o wysokim potencjale innowacyjnym*, umowy Nr POIG.04.03.00-00-C82/12-00 z dnia 27 czerwca 2013 r. oraz umowy Nr POIG.04.03.00-00-D15/12-00 z dnia 16 września 2013 r. (obie umowy zawarte z Bankiem Gospodarstwa Krajowego⁵ i realizowane w ramach działania 4.3 *Kredyt technologiczny*).

Uzasadnienie oceny ogólnej

Spółka prawidłowo i terminowo wykonała projekty innowacyjne oraz wykorzystała zgodnie z przeznaczeniem środki publiczne otrzymane na ich realizację. Osiągnięte efekty były zgodne z założeniami przedstawionymi we wniosku o dofinansowanie. Beneficjent zrealizował zakres rzeczowy i finansowy projektów, osiągnął określone w umowie o dofinansowanie wskaźniki produktu oraz terminowo składał⁶ sprawozdania dotyczące utrzymania trwałości zrealizowanych projektów.

¹ Dalej: Odlewnia, Spółka lub Beneficjent.

² Najwyższa Izba Kontroli stosuje 3-stopniową skalę ocen: pozytywna, pozytywna mimo stwierdzonych nieprawidłowości, negatywna. Jeżeli sformułowanie oceny ogólnej według proponowanej skali byłoby nadmiernie utrudnione, albo taka ocena nie dawałaby prawdziwego obrazu funkcjonowania kontrolowanej jednostki w zakresie objętym kontrolą, stosuje się ocenę opisową, bądź uzupełnia ocenę ogólną o dodatkowe objaśnienia. W niniejszym wystąpieniu pokontrolnym zastosowano ocenę opisową.

³ Dalej POIG.

⁴ Wykonującej zadania Instytucji Wdrażającej/Instytucji Pośredniczącej II stopnia. Dalej PARP lub IW/IPII.

⁵ Pełniącego funkcję Instytucji Wdrażającej dla działania 4.3 *Kredyt technologiczny* POIG. Dalej BGK lub IW.

⁶ Na wezwanie IW lub upoważnionych podmiotów.

Beneficjent w niepełnym zakresie zrealizował wskaźniki rezultatu (11 z 14) określone dla umowy o dofinansowanie z 30 grudnia 2008 r. Nieosiągnięcie części wskaźników było przede wszystkim efektem sytuacji politycznej i ekonomicznej na Ukrainie. W ocenie NIK uprawnione było uznanie tych czynników jako siły wyższej zdefiniowanej w umowie. Odlewnia rozszerzyła ofertę i od 2014 r. zwiększa wartość produkcji i sprzedaży wyrobów.

III. Opis ustalonego stanu faktycznego

1. Wykonywanie obowiązków wynikających z umów wsparcia działalności innowacyjnej ze środków publicznych

1.1. Realizowane projekty

Opis stanu faktycznego

Beneficjent w latach 2008-2017 uzyskał dofinansowanie czterech projektów innowacyjnych mających na celu wprowadzenie innowacji produktowych, procesowych, organizacyjnych i marketingowych. Realizacja trzech projektów została zakończona (w ramach POIG oś priorytetowa 4: *Inwestycje w innowacyjne przedsięwzięcia* – jeden projekt realizowano w ramach działania 4.4 *Nowe inwestycje o wysokim potencjale innowacyjnym*, a dwa w ramach działania 4.3 *Kredyt technologiczny*). Projekt w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Podkarpackiego na lata 2014-2020, oś priorytetowa 1 *Konkurencyjna i innowacyjna gospodarka* działanie 1.4 *Wsparcie małych i średnich przedsiębiorstw*, został rozpoczęty w dniu 1 marca 2017 r.⁷ Na realizację trzech zakończonych projektów innowacyjnych Spółka poniosła wydatki w łącznej wysokości 82 757,3 tys. zł, w tym ze środków własnych – 39 254,7 tys. zł (47,4% ogółu wydatków), Unii Europejskiej 36 978 tys. zł (44,7%), a z budżetu państwa – 6 524,6 tys. zł (7,9%).

Beneficjent nie podejmował działań w celu uzyskania statusu centrum badawczo-rozwojowego w rozumieniu *art. 17 ustawy z dnia 30 maja 2010 r. o niektórych formach wspierania działalności innowacyjnej*⁸.

W latach 2011-2016, w związku z prowadzeniem działalności na terenie Specjalnej Strefy Ekonomicznej EURO-PARK Mielec, na podstawie art. 17 ust. 1 pkt 34 ustawy z dnia 15 lutego 1992 r. *o podatku dochodowym od osób prawnych*⁹ - Odlewnia korzystała ze wsparcia w postaci ulgi podatkowej. Łączna kwota zwolnienia z podstawy opodatkowania podatkiem dochodowym od osób prawnych wyniosła 730,6 tys. zł, co skutkowało obniżeniem kwoty podatku dochodowego od osób prawnych o 138,8 tys. zł.

(dowód: akta kontroli str. 211-212, 227, 230-231)

Szczegółową analizą NIK objęto trzy projekty o najwyższej kwocie dofinansowania, których realizacja została zakończona do dnia 31 grudnia 2014 r.

Projekt: *Wprowadzenie nowych technologii odlewania ciśnieniowego umożliwiających uzyskiwanie odlewów o wysokiej zwartości* (dalej: Projekt POIG1).

Celem projektu było wybudowanie nowej odlewni ciśnieniowej, wykorzystującej innowacyjne rozwiązania technologiczne w dziedzinie odlewnictwa ciśnieniowego oraz dywersyfikacja produkcji z zastosowaniem nowych rozwiązań prowadzących

⁷ Wartość projektu wynosiła 3 707,3 tys. zł, w tym dofinansowanie z budżetu środków europejskich w kwocie 1 808,4 tys. zł.

⁸ Dz.U. z 2015 r., poz. 1710 ze zm.

⁹ Dz.U. z 2016 r., poz. 1888 ze zm.

do powstania i wprowadzenia na rynek ulepszonych produktów dla branży AGD oraz nowych i zasadniczo ulepszonych produktów dla branży samochodowej i budowlanej.

We wniosku o dofinansowanie¹⁰ wskazano, że zastosowanie w projekcie innowacyjnej technologii Semi Solid Metal Casting (SSMC), polegającej na zalewaniu form na maszynach ciśnieniowych stopem o temperaturze z zakresu temperatury likwidus-solidus¹¹, miało pozwolić na uzyskanie odlewów o wysokiej zwartości oraz skrócenie czasu krzepnięcia odlewu o 50% w stosunku do odlewu wykonanego tradycyjną metodą. Niezbędnym elementem nowej technologii było zastosowanie w procesie produkcyjnym maszyn i urządzeń stanowiących specyficzny układ technologiczny, niestosowany w tym zestawie nigdzie indziej, o najwyższym stopniu innowacyjności. Odlewnia miała być wyposażona w maszyny ciśnieniowe, tj. nowoczesne maszyny zimno komorowe, maszyny ciśnieniowe z innowacyjnym systemem kontroli prędkości i ciśnienia wtrysku (TC) oraz maszyny ciśnieniowe nowej generacji, gorąco komorowe z napędem hybrydowym, umożliwiające wdrożenie technologii. Niezbędnym i unikatowym elementem projektu były wypracowane w ramach prac badawczo-rozwojowych rozwiązania własne i nabyte, które zostały zgłoszone do ochrony praw własności przemysłowej, tj. sposób podwyższania wytrzymałości zmęczeniowej odlewów ze stopów aluminium (zgłoszenie patentowe nr 384719 z dnia 17 marca 2008 r.) oraz kalorymetr przepływowy do pomiarów cieplnych w procesach spajania (zgłoszenie patentowe nr 384759 z dnia 21 marca 2008 r.). W trakcie realizacji projektu, w dniu 19 kwietnia 2012 r., zgłoszono do objęcia patentem sposób wyblyszczania powierzchni odlewów (wyniki prac badawczo-rozwojowych prowadzonych na potrzeby projektu wspólnie z Polleną Przemysł) związanych z metodą nadawania powierzchniom odlewów aluminiowych właściwości mechaniczno-estetycznych w tzw. procesie kulowania. Metoda ta miała na celu utwardzenie powierzchni odlewu w specjalnych komorach przy użyciu kul stalowych i z zastosowaniem odpowiednio dobranych środków zmiękczających.

Efektom zastosowania innowacyjnych technologii miał być zasadniczo ulepszony produkt o walorach eksploatacyjnych nieosiągalnych, przy użyciu dotychczas stosowanych metod odlewania ciśnieniowego. Produkt miał się wyróżniać następującymi cechami:

- zwartością struktury i jednakową twardością w całym przekroju w tolerancji ok. 5% (dotychczasowe różnice sięgały 25%), co miało skutkować wyższymi właściwościami mechanicznymi produktu (o ok. 35% w stosunku do odlewów produkowanych tradycyjną metodą),
- wysoką szczelnością, która eliminowała całkowicie z procesu wytwarzania wszelkie operacje uszczelniania (np. impregnację); zwiększony poziom szczelności pełnej do ciśnienia rzędu 15 atmosfer (dotychczasowy poziom szczelności to 3-4 atmosfer) był szczególnie ważny w przypadku wyrobów dla branży samochodowej, które wytwarzane dotychczasowymi metodami wymagały poddania procesowi impregnacji, niekorzystnie wpływającemu na twardość wyrobu,

¹⁰ Z dnia 30 lipca 2008 r.

¹¹ Likwidus – linia lub powierzchnia na wykresie fazowym, na której zaczyna się przemiana cieczy w ciało stałe (koniec tej przemiany określa *solidus*). Po jednej stronie tej granicy znajduje się ciecz, a po drugiej dwie fazy: ciało stałe (kryształy soli lub metalu) i roztwór nasycony (ciekły lub stały) względem składników fazy stałej. Źródło: <https://pl.wikipedia.org/wiki/Likwidus>.

- zmniejszeniem masy odlewu (tożsamego gabarytowo), poprzez minimalizację grubości ścianki odlewu o ok. 15% (przy zachowaniu założonego poziomu właściwości wytrzymałościowych),
- wysoką wytrzymałością na siłę zrywania (zwiększenie wytrzymałości o minimum 25% w stosunku do dotychczas wytwarzanych wyrobów),
- estetyką wykonania, bowiem technologia pozwalała na wyeliminowanie niepożądanego porowatości produktu, obniżającej jego jakość i trwałość; w wyrobach dotychczas wytwarzanych widoczne były zniekształcenia i ubytki materiału, w wyniku zastosowania nowej technologii ilość braków miała zmniejszyć się o 90% w stosunku do dotychczasowej, sięgającej do 10% w detalach o dużym stopniu skomplikowania i grubości ścianek powyżej 5 mm; wskaźnik braków miał zmniejszyć się z 10% do 1%.

(dowód: akta kontroli str. 232-233)

W opinii o innowacyjności z dnia 10 lipca 2008 r., sporządzonej przez Katedrę Odlewnictwa i Spawalnictwa Politechniki Rzeszowskiej im. Ignacego Łukasiewicza, potwierdzono innowacyjność procesów technologicznych oraz wyrobów dla branży AGD, samochodowej i budowlanej. Wskazano korzyści użytkowe i jakościowe dla ostatecznych odbiorców, w tym wyższe właściwości mechaniczne (o ok. 30%), wyższą szczelność (zwiększenie do poziomu 15 atmosfer), zmniejszenie wagi tożsamego gabarytowo odlewu (o ok. 15%), zwiększenie zwartości i uzyskanie jednakowej twardości w całym przekroju (w tolerancji ok. 5%), wyeliminowanie niepożądanego porowatości wyrobów (nie zdefiniowano wartości) i tym samym podniesienie jakości w estetyce wyrobów oraz zwiększenie wytrzymałości na zrywanie (o ok. 25% w stosunku do dotychczas osiąganych właściwości).

W opinii stwierdzono, że „Wprowadzenie wszystkich zakładanych rozwiązań w nowych produktach oznacza, że produkty te o niespotykanych dotychczas na rynku właściwościach nie są dostępne na rynku dłużej niż 1 rok”, a inwestycja polega na zakupie lub wdrożeniu rozwiązania technologicznego, które jest stosowane na świecie przez okres nie dłuższy niż jeden rok. Innowacyjność rozwiązania technologicznego zastosowanego w projekcie „polegała na wykorzystaniu najnowszych osiągnięć w dziedzinie odlewnictwa ciśnieniowego, dotyczących zarówno specjalnych metod odlewania ciśnieniowego, jak i rozwiązań konstrukcyjnych maszyn ciśnieniowych nowej generacji”. Wdrażana technologia SSMC jest „zaliczana do grupy high technology”, elementem technologii jest również wypracowana metoda „sposobu podwyższania wytrzymałości zmęczeniowej odlewów ze stopów aluminium”, zgłoszona do opatentowania w dniu 17 marca 2008 r. Sporządzający opinię potwierdził również najwyższy stopień innowacyjności maszyn i urządzeń, w które miała zostać wyposażona Odlewnia. Jak stwierdzono, opinia została opracowana w oparciu o konsultacje przeprowadzone z producentami maszyn, materiały źródłowe¹², których data wydania mieściła się w okresie 2000 i 2007-2008 oraz zgłoszenie patentowe¹³ z 2008 r.

(dowód: akta kontroli str. 232-233)

We wniosku o dofinansowanie wskazano, że dla realizacji zakresu rzeczowego projektu niezbędna jest realizacja 13 działań, w tym m.in.:

- nabycie gruntu w postaci niezabudowanych działek,

¹² Informacje techniczne firmy Frech Gating udostępnione na Targach odlewnictwa GIFA 2007, prospekt informacyjny firmy Italpresse -Targi Odlewnictwa Ciśnieniowego, Brescia 2008, specjalna prezentacja dla członków Stowarzyszenia Producentów Komponentów Odlewniczych KOM-CAST, Rzeszów 2008, materiały SAE World Congress, Detroit, Michigan.

¹³ Zgłoszenie opatentowania wspólnie z Politechniką Rzeszowską.

- budowa hali produkcyjnej i budynku administracyjnego wraz z infrastrukturą towarzyszącą,
- zakup środków trwałych, m.in. suwnic o udźwigu 5 ton oraz 8 ton, pieców Junker 1 500 kg, instalacji specjalistycznych (instalacji odzysku ciepła, instalacji chłodzenia, hydroforni, sprężarkowni, instalacji wody do maszyn i sprężonego powietrza), systemu wentylacji hal produkcyjnych, maszyn odlewniczych, maszyn i centrów obróbczych typu CNC¹⁴, wyposażenia działu badawczo-rozwojowego (urządzenia rentgenowskiego oraz urządzenia pomiarowego Injectime), kompletu urządzeń utrzymania ruchu (m.in. tokarki, szlifierki, wałków piaskarki i wiertarki), piły taśmowej, urządzenia myjącego detale, tokarek rewolwerowych, pieców oporowych typu PET, termokastów, wózków widłowych (elektrycznych, spalinowego i wysokiego składowania), pras 40 ton i 60 ton, maszyn odlewniczych ciśnieniowych oraz wyposażenia magazynu i biurowca,
- zakup szkoleń w zakresie obsługi aparatu rentgenowskiego, centrów obróbczych, zrobotyzowanych maszyn bezkolanowych, pieców, automatów gorąco komorowych oraz szkolenia dla działu marketingu i handlu,
- wprowadzenie systemu zarządzania jakością ISO oraz certyfikacji w przemyśle motoryzacyjnym TS.

(dowód: akta kontroli str. 232-233)

W umowie o dofinansowanie z dnia 30 grudnia 2008 r. całkowity koszt realizacji projektu określono na 67 150,3 tys. zł, w tym wydatki kwalifikowane na 59 462,4 tys. zł, przy czym maksymalna kwota wydatków kwalifikujących się do objęcia wsparciem części inwestycyjnej wynosiła 58 730,4 tys. zł, na analizy przygotowawcze i usługi doradcze związane bezpośrednio z inwestycją przewidziano środki w kwocie 600,0 tys. zł, na szkolenia specjalistyczne konieczne do prawidłowego wdrożenia inwestycji 132,0 tys. zł. Maksymalna wysokość dofinansowania określona została na kwotę 35 597,6 tys. zł, przy czym na część inwestycyjną 35 238,2 tys. zł (60% dofinansowania), na analizy przygotowawcze i usługi doradcze związane bezpośrednio z inwestycją 300,0 tys. zł (50% dofinansowania) oraz na szkolenia specjalistyczne 59,4 tys. zł (45% dofinansowania). Na dofinansowanie¹⁵ składały się środki z budżetu państwa w kwocie 5 339,6 tys. zł oraz środki z Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego¹⁶ w wysokości 30 258,0 tys. zł. Współczynnik dofinansowania ogółem wyniósł 59,9%. W umowie o dofinansowanie Spółka zobowiązała się m.in. do realizacji projektu w pełnym zakresie, z należytą starannością, zgodnie z umową i jej załącznikami, w szczególności z opisem zawartym we wniosku o dofinansowanie oraz w załącznikach do wniosku (§2 ust. 2 pkt. 1 umowy), prowadzenia dla projektu odrębnej informatycznej ewidencji księgowej (§6 ust. 12), ponoszenia wszystkich wydatków kwalifikowanych z zachowaniem zasady konkurencyjności, jawności i przejrzystości (§11 ust. 2 i 4), osiągnięcia założonych celów i wskaźników projektu oraz zapewnienia trwałości efektów projektu i utrzymania inwestycji w obrębie danego województwa przez okres trzech lat, od zakończenia realizacji projektu (§7 ust. 1).

Umowa o dofinansowanie była dziewiętnastokrotnie aneksowana. Zmiany dotyczyły m.in. kwoty wydatków kwalifikowanych, kwoty dofinansowania, zmiany w zakupie

¹⁴ Computerized Numerical Control, CNC (pol. *komputerowe sterowanie urządzeń numerycznych*) – układ sterowania numerycznego, wyposażony w mikrokomputer, który można dowolnie interaktywnie zaprogramować. Termin ten zwykle używany jest w odniesieniu do obróbki materiałów za pomocą komputerowo sterowanych urządzeń takich jak frezarki, tokarki, elektrodrażarki. Obróbka CNC pozwala na szybkie, precyzyjne i wysoce powtarzalne wykonanie złożonych kształtów.

¹⁵ Wg umowy po zmianie dokonanej w aneksie nr 9 z dnia 24 czerwca 2010 r.

¹⁶ Dalej: EFRR.

dwóch maszyn¹⁷, okresu kwalifikowalności wydatków, planu finansowego projektu, harmonogramu płatności oraz harmonogramu rzeczowo-finansowego projektu. Pierwotny okres kwalifikowalności wydatków rozpoczynał się 1 sierpnia 2008 r. i kończył 30 września 2011 r., ostatecznie po aneksach ustalono go na dzień 30 czerwca 2012 r., natomiast całkowita kwota wydatków kwalifikowanych wyniosła 59 442 tys. zł. Aneksy do umowy o dofinansowanie nie spowodowały zmiany zakresu rzeczowego projektu.

(dowód: akta kontroli str. 232-233, 794-798, 806-808, 811, 825, 901-903)

W związku z realizacją wszystkich zadań określonych w harmonogramie rzeczowo-finansowym projektu Spółka wydatkowała 68 645 tys. zł (102,2% zaplanowanych środków). Ostateczna całkowita kwota wydatków kwalifikowanych wyniosła 59 272,4 tys. zł (w tym wydatki kwalifikowane na prace projektowe wyniosły 445,0 tys. zł i na szkolenia 106 tys. zł), a kwota dofinansowania 35 502,6 tys. zł (59,89% wydatków kwalifikowanych). Wydatki kwalifikowane stanowiły 86,3% ogółu wydatków projektu. Zakres rzeczowy zrealizowanego projektu był zgodny z zakresem określonym w umowie i wniosku o dofinansowanie.

(dowód: akta kontroli str. 232-233, 768-775, 788-825)

Realizacja projektu została skontrolowana przez Rzeszowską Agencję Rozwoju Regionalnego¹⁸ (w dniach 23 kwietnia 2009 r. oraz 3 sierpnia 2012 r.). Celem kontroli było sprawdzenie dostarczenia Spółce współfinansowanych towarów i usług, faktycznego poniesienia wydatków oraz realizacji celów projektu. Kontrole obejmowały także weryfikację zgodności poniesionych wydatków z przepisami prawa krajowego i wspólnotowego oraz postanowieniami umowy o dofinansowanie. Nie stwierdzono nieprawidłowości. Ponadto w dniu 24 września 2014 r. RARR przeprowadziła kontrolę trwałości projektu. Zakres kontroli obejmował: ocenę poddania operacji zasadniczej modyfikacji, ocenę wpływu określonych czynników na charakter i warunki realizacji projektu (sprawdzenie osiągnięcia głównego celu Projektu, w tym wskaźników produktu oraz rezultatu przewidzianych w okresie trwałości), ocenę wystąpienia nieuzasadnionej korzyści po stronie Beneficjenta, jego kontrahenta lub innego podmiotu. W toku kontroli nie stwierdzono zastrzeżeń lub nieprawidłowości.

W okresie od 23 kwietnia 2012 r. do 6 czerwca 2012 r. kontrolę przeprowadził Urząd Kontroli Skarbowej w Rzeszowie, w związku z wykonywaniem czynności audytu gospodarowania środkami pochodzącymi z budżetu Unii Europejskiej w ramach POIG. W dniu 19 czerwca 2009 r., na zlecenie PARP, firma EKO-LOG Sp. z o.o. przeprowadziła kontrolę prawidłowości stosowania przepisów dotyczących ochrony środowiska w ramach działań objętych umową o dofinansowanie. Kontrola dotyczyła też realizacji wskaźników produktu i rezultatu, informacji i promocji. W toku kontroli nie stwierdzono nieprawidłowości.

(dowód: akta kontroli str. 886-900)

¹⁷ Zamiast 2 szt. automatów gorąco komorowych zakupiono 1 szt., zamiast 2 szt. zrobotyzowanych maszyn bezkolanowych zakupiono 1 szt., natomiast w miejsce ww. maszyn zakupiono (za zgodą PARP) dwie maszyny odlewnicze ciśnieniowe.

¹⁸ Dalej: RARR.

Projekty *Technologia podwyższania wytrzymałości zmęczeniowej odlewów ze stopów aluminium poprzez ich powierzchniowe uszlachetnianie oraz wyblyszczanie ich powierzchni* (dalej: Projekt POIG2) oraz *Technologia kształtowania mikrostruktury i struktury geometrycznej powierzchni siluminu z przeznaczeniem na odlewy motoryzacyjne* (Dalej: Projekt POIG3).

W umowach o dofinansowanie Spółka zobowiązała się m.in. do realizacji projektów w pełnym zakresie, z należytą starannością, zgodnie z umową i jej załącznikami, w szczególności z opisem zawartym we wniosku o dofinansowanie oraz w załącznikach do wniosku (§2 ust. 2 pkt 1), dokonywania wszelkich płatności za wykonane dostawy za pośrednictwem rachunku bankowego wyodrębnionego dla celów projektów (§5 ust. 9), prowadzenia dla projektów odrębnej informatycznej ewidencji księgowej (§6 ust. 21), ponoszenia wszystkich wydatków kwalifikowanych z zachowaniem zasady konkurencyjności, jawności i przejrzystości (§11 ust. 2 - 4), osiągnięcia założonych celów i wskaźników projektu oraz zapewnienia trwałości efektów projektu i utrzymania inwestycji w obrębie danego województwa przez okres trzech lat, od zakończenia realizacji projektu (§7 ust. 1).

Projekt POIG2

Celem projektu POIG2 była implementacja innowacyjnej kompleksowej technologii do produkcji elementów konstrukcyjnych urządzeń dla przemysłu motoryzacyjnego i lotniczego z wykorzystaniem nowej technologii podwyższania wytrzymałości zmęczeniowej odlewów ze stopów aluminium poprzez ich powierzchniowe uszlachetnianie i wyblyszczanie.

We wniosku o dofinansowanie¹⁹ wskazano, że technologia jest ściśle związana z „wprowadzeniem w przedsiębiorstwie opracowanej matrycy korelacji parametrów produkcyjnych, obejmujących możliwość zastosowania w produkcji elementów konstrukcyjnych urządzeń dla przemysłu motoryzacyjnego i lotniczego technologii ogólnie znanych, lecz zdecydowanie udoskonalonych i połączonych w unikalny sposób stanowiący wyłączną wiedzę Odlewni Ciśnieniowej META-ZEL Sp. z o.o.” Wiedza ta została opatentowana jako wynalazek²⁰ oraz zgłoszona do zastrzeżenia. Twórcami wynalazku byli pracownicy naukowcy Katedry Odlewnictwa i Spawalnictwa Wydziału Maszyn i Lotnictwa Politechniki Rzeszowskiej oraz pracownicy Odlewni. W skład technologii wchodziły procesy produkcyjne zawierające nowatorskie rozwiązania, tj. technologia produkcji wieloskładnikowych stopów aluminium, technologia produkcji odlewów, technologia obróbki powierzchniowej – kulowanie, technologia obróbki cieplnej odlewów – nadtapianie plazmą łuku elektrycznego oraz procesy produkcyjne stanowiące uzupełnienie: technologia obróbki mechanicznej i technologia wykonania pomiarów kontrolnych.

We wniosku o dofinansowanie wskazano, że zastosowana w projekcie technologia polega na skorelowaniu dwóch kluczowych elementów, tj. opracowania docelowego składu siluminu (aluminium) wraz z procesem uszlachetniania powierzchni w procesie nadtapiania jej plazmą łuku elektrycznego i wyblyszczania odlewów poprzez ich obróbkę w obrotowym bębnie w roztworze o odpowiednim składzie (zgodnie z wynalazkiem). Całość procesu produkcyjnego była możliwa do przeprowadzenia w oparciu o już posiadany park maszynowy, uzupełniony o zakup dwóch maszyn odlewniczych o sile zwarcia 5 500 kN i dwóch obrabiarek CNC dla mechanicznej obróbki elementów.

¹⁹ Z dnia 15 lutego 2013 r.

²⁰ Pod nr 211104 (technologia podwyższania wytrzymałości zmęczeniowej odlewów ze stopów aluminium poprzez ich powierzchniowe uszlachetnianie).

Odlewnia, dzięki implementacji technologii, miała wdrożyć produkcję kilku innowacyjnych grup produktowych, w tym elementy układu sterowniczego samolotów, końcówki dla układu kierowniczego samochodów, elementy klimatyzatorów, obudowy pomp dla układów hydraulicznych, obudowy przekładni do silników, części do sprzętów AGD. Wyroby wyprodukowane według wdrożonej technologii miały charakteryzować się unikalną wytrzymałością zmęczeniową warstwy wierzchniej (133-153 MPa), co w efekcie zwiększało żywotność produktu o 40-50% oraz powodowało efekt wyblyszczzenia – błyszczącą powierzchnią odlewu.

(dowód: akta kontroli str. 232-233, 327-358)

W opinii o nowej technologii z dnia 12 lutego 2013 r., sporządzonej przez Wydział Odlewnictwa Akademii Górniczo-Hutniczej im. St. Staszica w Krakowie, potwierdzono, że jest to technologia własna Odlewni i stanowi wiedzę techniczną, która była przedmiotem zgłoszenia patentowego²¹ i patentu²². Ponadto wskazano, że technologia była stosowana na świecie nie dłużej niż 5 lat. W opinii potwierdzono, że wdrożenie nowej technologii zwiększy żywotność elementów konstrukcyjnych (układu klimatyzacji i obudowy układu kierowniczego), pracujących w warunkach cyklicznie zmiennych obciążeń oraz poprawi ich estetykę. Potwierdzono również uzyskanie wytrzymałości zmęczeniowej warstwy wierzchniej produktu na poziomie 133-153 MPa, zwiększenie żywotności produktu (wydłużenie okresu gwarancji) o 40-50% i wyblyszczanie powierzchni.

(dowód: akta kontroli str. 359-367)

We wniosku o dofinansowanie wskazano, że dla realizacji zakresu rzeczowego niezbędny jest zakup dwóch maszyn odlewniczych o sile zwarcia 5 500 kN²³ oraz dwóch obrabiarek CNC (zostało to potwierdzone w opinii o nowej technologii).

(dowód: akta kontroli str. 232-233, 359-367)

W umowie o dofinansowanie z dnia 16 września 2013 r. całkowity koszt realizacji projektu oraz całkowitą kwotę wydatków kwalifikujących się do objęcia wsparciem określono na 6 800 tys. zł. Projekt uzyskał dofinansowanie w kwocie 4 000 tys. zł, w tym z budżetu EFRR 3 400 tys. zł oraz z budżetu krajowego 600 tys. zł.

Umowa o dofinansowanie była dwukrotnie aneksowana. Zmiany dotyczyły m.in. okresu kwalifikowalności wydatków. Pierwotnie okres kwalifikowalności wydatków rozpoczynał się 1 lipca 2013 r. i kończył 30 czerwca 2014 r., ostatecznie po zmianach wprowadzonych aneksami ustalono jego zakończenie na 30 września 2014 r. Aneksy do umowy o dofinansowanie nie spowodowały zmiany zakresu rzeczowego projektu.

(dowód: akta kontroli str. 232-233)

Szczegółowym badaniem NIK objęto 100% wydatków poniesionych w związku z realizacją projektu, tj. wydatki na zakup dwóch maszyn odlewniczych o sile zwarcia 5 500 kN i dwóch centrów obróbczych CNC na łączną kwotę 6 975,4 tys. zł (brutto). Wydatki zostały poniesione w euro²⁴. Wartość wydatków poniesionych w stosunku do zaplanowanych w pierwotnym harmonogramie rzeczowo-finansowym była wyższa o 641 tys. zł, tj. o 9,4%. Kwota ta nie została zaliczona do wydatków kwalifikowalnych. Zwiększenie kwoty wydatków wynikało z planowania zakupu maszyn CNC bez podatku VAT od japońskiego producenta, ostatecznie maszyny zostały zakupione w firmie, która była ich importerem, co spowodowało naliczenie podatku VAT. Na podstawie kontroli zamówień dotyczących zakupów ustalono, że

²¹ Nr 389557 z 2009 r.

²² Nr 211104 z 2012 r.

²³ Kiloniuton (jednostka siły).

²⁴ Przeliczone na zł według kursu z dnia dokonania przelewu.

Beneficjent posiadał pełną dokumentację dotyczącą procesu wyboru dostawców oraz w oparciu o przyjęte kryteria dokonał wyboru ekonomicznie najkorzystniejszych ofert.

(dowód: akta kontroli str. 396-402, 420-547)

Całkowity koszt realizacji projektu wyniósł 7 441,0 tys. zł, z czego wydatki w kwocie 4 000,0 tys. zł (53,7%) zostały pokryte z kredytu technologicznego, a pozostałe 3 441,0 tys. zł (kwota 2 800,0 tys. zł dotyczyła wydatków kwalifikowanych) ze środków własnych Beneficjenta. Kwota przyznanego dofinansowania w formie premii technologicznej wyniosła 4 000,0 tys. zł, co stanowiło 58,8% wydatków kwalifikowalnych projektu (6 800,0 tys. zł) i 100,0% wnioskowanej kwoty dofinansowania.

(dowód: akta kontroli str. 319-320, 400, 420)

Projekt POIG3

Celem Projektu POIG3 było wdrożenie innowacyjnej kompleksowej technologii produkcji cienkościennych odlewów – elementów konstrukcyjnych, w tym tzw. węzłów trących dla potrzeb przemysłu motoryzacyjnego i lotniczego z wykorzystaniem nowej technologii kształtowania mikrostruktury i struktury geometrycznej powierzchni siluminu - z przeznaczeniem na odlewy motoryzacyjne. We wniosku o dofinansowanie²⁵ wskazano, że technologia ta jest ściśle związana z „wprowadzeniem w przedsiębiorstwie opracowanej matrycy korelacji parametrów produkcyjnych, obejmujących możliwość zastosowania w produkcji monobloków do silników spalinowych technologii ogólnie znanych, lecz zdecydowanie udoskonalonych i połączonych w unikalny sposób stanowiący wyłączną wiedzę Odlewni Ciśnieniowej META-ZEL Sp. z o.o.” Wiedza ta została wypracowana w oparciu o prace badawczo-rozwojowe i razem z wieloskładnikowym siluminem odlewy motoryzacyjne została opatentowana, jako wynalazek²⁶. Twórcami wynalazku byli pracownicy naukowcy Katedry Odlewnictwa i Spawalnictwa Wydziału Maszyn i Lotnictwa Politechniki Rzeszowskiej oraz pracownicy Odlewni. W skład technologii wchodziły: technologia produkcji wieloskładnikowych stopów aluminium, technologia wykonywania odlewów, technologie obróbki odlewów – trawienie elektrolityczne oraz procesy stanowiące uzupełnienie: technologia obróbki powierzchniowej – kulowanie i technologia wykonywania pomiarów kontrolnych.

We wniosku o dofinansowanie wskazano, że podstawą zastosowania technologii było „opracowanie specjalnego wieloskładnikowego stopu aluminium-krzem o odpowiednio opracowanej mikrostrukturze do wykonania węzłów trących, w których odpowiednio opracowana struktura geometryczna powierzchni trącej zapewnia utrzymanie środka smarowego”. Zastosowanie nowej technologii miało znacznie poprawić odporność na zużycie ścierny stopu aluminium-krzem, pracującego w węźle trącym z elementem stalowym. Całość procesu produkcyjnego była możliwa do przeprowadzenia w oparciu o już posiadany park maszynowy, uzupełniony o zakup dwóch maszyn odlewniczych o sile zwarcia 7 500 kN.

Efekt wdrożenia technologii (na bazie siluminu) miał być jednorodny monoblok z przeznaczeniem dla silników spalinowych, spełniających wymagania techniczne, w tym w szczególności charakteryzujący się zwiększoną odpornością na ścieranie oraz wymaganą strukturą geometryczną gładzi powierzchni cylindra.

(dowód: akta kontroli str. 232-233, 557-599)

²⁵ Z dnia 1 lutego 2013 r.

²⁶ Nr 389557.

W opinii o nowej technologii z dnia 12 lutego 2013 r., sporządzonej przez Wydział Odlewnictwa Akademii Górniczo-Hutniczej im. St. Staszica w Krakowie, potwierdzono, że jest to technologia własna Odlewni i stanowi opatentowaną wiedzę techniczną, która była przedmiotem zgłoszenia patentowego z 19 kwietnia 2012 r.²⁷ i patentu z 8 maja 2012 r.²⁸ Wskazano, że technologia była stosowana na świecie nie dłużej niż 5 lat. W opinii potwierdzono, że wdrożenie nowej technologii znajdzie zastosowanie w wyrobach dla potrzeb branży motoryzacyjnej. Opinia potwierdzała również, że nowo opracowany stop aluminium-krzem nadaje się na elementy do pracy w warunkach tarcia a niekonwencjonalnie opracowana (dla utworzenia kieszeni olejowych) struktura geometryczna, pozwala na wytworzenie się warstwy wierzchniej o właściwościach przeciwzatarciowych oraz wysokiej odporności na zużycie ściernie. Technologia ta poprawiała własności użytkowe wyrobów, zwiększała ich żywotność, zmniejszała masę poprzez zastosowanie cienkościennych odlewów ciśnieniowych o wysokiej zwartości materiału.

We wniosku o dofinansowanie wskazano, że dla realizacji zakresu rzeczowego niezbędny jest zakup dwóch maszyn odlewniczych o sile zwarcia 7 500 kN, co zostało potwierdzone w opinii o nowej technologii.

(dowód: akta kontroli str. 232-233, 592-599)

W umowie o dofinansowanie z dnia 27 czerwca 2013 r. całkowity koszt realizacji projektu i całkowitą kwotę wydatków kwalifikujących się do objęcia wsparciem określono na 6 800 tys. zł. Projekt uzyskał dofinansowanie w wysokości 4 000 tys. zł, w tym z EFRR 3 400 tys. zł oraz z budżetu krajowego 600 tys. zł. Umowa o dofinansowanie była raz aneksowana. Zmiany dotyczyły m.in. systemu przekazywania płatności pośredniej na rzecz Beneficjenta²⁹. Zgodnie z umową okres kwalifikowalności wydatków rozpoczął się 1 lipca 2013 r., a kończył 30 czerwca 2014 r. Aneks nie spowodował zmiany zakresu rzeczowego Projektu oraz okresu kwalifikowalności wydatków.

(dowód: akta kontroli str. 620-651)

Szczegółowym badaniem NIK objęto 100% wydatków poniesionych w związku z realizacją projektu na zakup dwóch maszyn odlewniczych 7 500 kN na łączną kwotę: 6 671,8 tys. zł (brutto). Wydatki zostały poniesione w euro i przeliczone na zł według kursu z dnia dokonania przelewu. Wartość wydatków poniesionych w stosunku do zaplanowanych w pierwotnym harmonogramie rzeczowo-finansowym była niższa o 128,2 tys. zł, tj. o 1,9%. Na podstawie kontroli zamówień dotyczących tych zakupów ustalono, że Beneficjent posiadał pełną dokumentację dotyczącą procesu wyboru dostawców oraz w oparciu o przyjęte kryteria dokonał wyboru ekonomicznie najkorzystniejszych ofert.

(dowód: akta kontroli str. 654-767, 905-906)

Całkowity koszt realizacji projektu wyniósł 6 671,8 tys. zł, z czego wydatki w kwocie 4 000,0 tys. zł (59,9%) zostały pokryte z kredytu technologicznego, a pozostałe 2 672 tys. zł ze środków własnych Beneficjenta. Kwota przyznanego dofinansowania w formie premii technologicznej wyniosła 4 000 tys. zł, co stanowiło 59,9% wydatków kwalifikowalnych projektu (6 671,8 tys. zł).

(dowód: akta kontroli str. 548-549, 661)

Zobowiązania określone w umowach dotyczących projektów, a także w dokumentacji załączonej do wniosków o dofinansowanie, zostały zrealizowane

²⁷ Nr 398879.

²⁸ Nr 211104.

²⁹ W związku z wejściem w życie w dniu 24 października 2013 r. nowelizacji ustawy o *niektórych formach wspierania działalności innowacyjnej* (Dz. U. 2013 r., poz. 1240).

w większości zgodnie z założeniami. Wsparciem objęto wydatki poniesione w okresie kwalifikowalności w związku z realizacją projektów, zgodnie z postanowieniami umów o dofinansowanie. W księgach rachunkowych Beneficjenta zostały wyodrębnione operacje gospodarcze dotyczące realizacji poszczególnych projektów, a płatności za zakupy dokonywano za pośrednictwem wyodrębnionego rachunku bankowego (za wyjątkiem projektów POIG2 i POIG3 realizowanych w ramach kredytu technologicznego). Wnioski o płatność składano w okresach określonych w umowach dofinansowania, a w przypadku Projektów realizowanych w ramach Kredytu technologicznego stanowiły one również informację kwartalną. Beneficjent wywiązał się z obowiązków w zakresie poinformowania o finansowym wsparciu Unii Europejskiej.

(dowód: akta kontroli str. 31-67, 234-236, 297-317, 905-906)

Ustalone
nieprawidłowości

W działalności kontrolowanej jednostki w przedstawionym wyżej zakresie nie stwierdzono nieprawidłowości

Uwagi dotyczące
badanej działalności

1. Beneficjent nie przekazał PARP, jako instytucji wdrażającej, kopii protokołu kontroli UKS dotyczącej projektu POIG1, do czego był zobowiązany na podstawie zapisu §9 ust. 19 umowy o dofinansowanie z dnia 30 grudnia 2008 r. Wprawdzie nieprzekazanie protokołu nie miało wpływu na realizację projektu (podczas kontroli nie stwierdzono nieprawidłowości), jednak w opinii NIK, zobowiązanie wynikające z umowy o dofinansowanie winno być wypełnione bez względu na wynik kontroli.

(dowód: akta kontroli, str. 209-214, 232-233)

2. Dokonywanie płatności za dostawy w ramach projektów POIG2 i POIG3 z rachunku podstawowego Spółki było niezgodnie z §5 ust. 9 umów o dofinansowanie. Płatności za wykonane zakupy maszyn w ramach tych projektów Beneficjent składał do banku PKO Bank Polski³⁰. Bank natomiast dokonywał przelewów w euro i obciążał rachunek podstawowy Beneficjenta, z którego dokonywane były również płatności niezwiązane z danymi projektami, pomimo, że Beneficjent wyodrębnił osobny rachunek bankowy dla każdego z projektów, na który wpływało dofinansowanie, natomiast Bank wyodrębnił rachunek bankowy dla kredytu technologicznego, z którego powinny być³¹ dokonywane płatności za zakupy. Wszelkie płatności za wykonane dostawy w ramach projektów należało dokonywać za pośrednictwem wyodrębnionych dla poszczególnych projektów rachunków bankowych Beneficjenta.

Według wyjaśnień Prezesa Odlewni³², wydatki były księgowane na wydzielonych kontach pozabilansowych, a ponieważ ewidencja została w ten sposób zaprowadzona, Bank uznał, że nie ma potrzeby zakładać konta wyodrębnionego. NIK wskazuje, że Beneficjent winien realizować zobowiązania, przyjęte w umowach o dofinansowanie (§2 ust. 2 pkt 1). W związku z tym, należało dokonywać wszelkich płatności za wykonane dostawy za pośrednictwem rachunku bankowego wyodrębnionego dla celów projektu (§5 ust. 9). W ocenie NIK, formalne naruszenie warunków umowy nie uniemożliwiało jednak identyfikacji poszczególnych wydatków związanych projektem.

(dowód: akta kontroli, str. 215-224, 403, 424, 436, 442, 452, 500, 504-505, 510, 515, 519-520, 525, 527, 533, 600, 616, 620-642, 681, 684, 690, 694, 713, 720, 731, 776-787)

³⁰ Dalej: Bank.

³¹ Zgodnie z zapisem §3 ust. 2 umowy o kredyt technologiczny z dnia 18 lipca 2013 r.

³² Pismo L.dz. 680/2017/PG z dnia 14 lipca 2017 r.

Najwyższa Izba Kontroli ocenia pozytywnie działalność kontrolowanej jednostki w zbadanym zakresie.

2. Efekty wsparcia przedsiębiorstwa ze środków publicznych na wykorzystanie badań naukowych i wdrożenie innowacji

2.1. Realizacja celów oraz wskaźników projektów i parametrów wdrożenia.

Opis stanu
faktycznego

Zgodnie z warunkami umów o dofinansowanie³³ Spółka zobowiązała się do osiągnięcia założonych celów i wskaźników określonych we wniosku o dofinansowanie, zapewnienie trwałości i efektów projektów oraz utrzymania inwestycji w obrębie województwa przez okres trzech lat od dnia zakończenia jej realizacji.

Projekt POIG1

Strategicznym celem projektu POIG1 było zwiększenie zakresu (dywersyfikacja produkcji z zastosowaniem nowych rozwiązań prowadzących do powstania i wprowadzenia na rynek ulepszonych produktów dla branży AGD oraz nowych i zasadniczo ulepszonych produktów dla branży samochodowej i budowlanej) oraz skali (wybudowanie odlewni wykorzystującej nowe innowacyjne rozwiązania technologiczne w dziedzinie odlewnictwa ciśnieniowego) prowadzonej przez Spółkę działalności gospodarczej. Pozostałe cele projektu dotyczyły utworzenia działu B+R oraz wprowadzenia innowacji marketingowej. Innowacja procesowa i produktowa stanowiły, według wyjaśnień Prezesa Odlewni³⁴, innowacje na skalę światową.

Zarówno cele projektu, jak i wskaźniki produktu zostały osiągnięte na dzień zakończenia realizacji inwestycji, tj. na 30 czerwca 2012 r. Wskaźniki produktu dotyczyły: powierzchni działki pod inwestycję – 27 596 m², powierzchni hali produkcyjnej wraz z budynkiem administracyjnym oraz infrastrukturą towarzyszącą i specjalistycznymi instalacjami – 8 344 m², ilości zakupionych środków trwałych (w tym systemów i kompletów urządzeń) - 46 szt.³⁵, ilości uzyskanych nowych certyfikatów – 2 szt. i ilości przeprowadzonych szkoleń – 12 szt.

Beneficjent zobowiązał się do osiągnięcia założonych wskaźników projektu przez okres trzech lat od zakończenia realizacji projektu (tj. w latach 2013-2015). Natomiast wskaźniki rezultatu we wniosku o dofinansowanie zostały określone do osiągnięcia na zakończenie każdego roku w ciągu pięciu lat od zakończenia projektu (tj. w latach 2013-2017).

Z 14 wskaźników rezultatu, wartości docelowe osiągnięto dla 11 wskaźników dotyczących: liczby nowych miejsc (40 etatów w tym 4 dla kobiet i 2 w dziale B+R, osiągnięto na zakończenie realizacji projektu 45 etatów, w tym: 5 dla kobiet i 2 w dziale B+R), liczby nowych wyrobów (3 szt.), liczby wprowadzonych innowacji organizacyjnych lub marketingowych oraz liczby wprowadzonych innowacji samodzielnie (1), liczby utworzonych własnych działów B+R (1), eliminacji emisji szkodliwych substancji do środowiska (0,005 kg/szt., osiągnięto na zakończenie realizacji projektu 0,0004 kg/szt., tj. 1200%, na koniec 2016 r. osiągnięto 0,0001 kg/szt.), zmniejszenia hałasu wytwarzanego przez wyrzuty odpylnika cyklonowego i kontenery nawiewowo-wywiewne (zmniejszenie poziomu hałasu rocznie o 13,2 dB w stosunku wartości bazowej - 87,2 dB, osiągnięto na zakończenie projektu

³³ Określonymi w §7 ust. 1.

³⁴ Pismo z dnia 14 lipca 2017 r., znak L.dz.680/2017/PG.

³⁵ W tym m.in.: 4 suwnic, 3 pieców Junker, 1 automatu gorąco komorowego, 3 maszyn odlewniczych, 1 zrobotyzowanej maszyny bezkolonowej, 2 pieców oporowych typu PET, 8 temokastów, 3 pras, 4 wózków widłowych, 2 tokarek rewolwerowych, 2 centr obróbczych typu CNC, 3 maszyn obróbczych typu CNC, 2 maszyn odlewniczych ciśnieniowych.

zmniejszenie o 27,1 dB tj. 205%, na dzień 31 grudnia 2015 r. osiągnięto zmniejszenie o 25,5 dB w ciągu dnia oraz 27,4 dB w porze nocnej), liczby wypracowanych nowych rozwiązań i zastrzeżenie wyników prac w wyniku kulowania (1 szt.) oraz ilości ponownie przetworzonych wiór poprodukcyjnych (w 2012 r. osiągnięto 526,9% określonych wskaźnikiem ilości przetworzonych wiór, w 2013 r. – 171,4%, w 2014 r. – 114,2%, w 2015 r. – 58,6%, za cały okres uzyskano wykonanie wskaźnika na poziomie 156,0%).

Nie osiągnięto wartości docelowych trzech wskaźników. Wskaźnik wartości przychodów z tytułu eksportu uzyskanych wyłącznie ze sprzedaży produktów (wyrobów) będących wynikiem inwestycji - ustalono do osiągnięcia w ciągu trzech lat, w 2013 r. - 1 979,1 tys. zł, w 2014 r. - 1 613,6 tys. zł, w 2015 r. – 1 746,9 tys. zł. W 2013 r. osiągnięto 17,8% przychodów określonych wskaźnikiem, w 2014 r. - 67,3%, w 2015 r. – 73,9%. Wskaźniki wzrostu przychodów w wyniku realizacji inwestycji oraz wzrostu produkcji³⁶ (ustalone do osiągnięcia w ciągu pięciu lat) osiągnięto w 2013 r. (112,1% przychodów i produkcji określonych wskaźnikiem), natomiast w 2014 r. uzyskano 72,7% wartości wskaźników, w 2015 r. – 45,9%, a w 2016 r. – 57,5%.

Pismem z dnia 30 stycznia 2014 r. Odlewnia złożyła wyjaśnienia PARP dotyczące niewykonania w 2013 r. wskaźnika wartości przychodów z tytułu eksportu uzyskanych wyłącznie ze sprzedaży produktów (wyrobów) będących wynikiem inwestycji. Wskazała w nich podjęte oraz planowane działania zmierzające do osiągnięcia wskaźnika i stwierdziła, że miały one przynosić pierwsze efekty począwszy od 2014 r.

Jak wynika z wyjaśnień Prezesa Odlewni³⁷ przyczyną nieosiągnięcia planowanej wielkości wskaźników od 2014 r. był tzw. kryzys rosyjsko-ukraiński, powstały w wyniku konfliktu na Krymie, a skutkujący embargiem na produkty sprzedawane do Rosji i spadkiem sprzedaży wyrobów na Ukrainę, co w konsekwencji doprowadziło do spadku wartości przychodów z tytułu eksportu uzyskanych ze sprzedaży produktów będących wynikami inwestycji. Kryzys spowodował rezygnację firmy LG Electronics Polska z elementów odlewanych, stanowiło to ok. 30% produkcji Odlewni. Również główny odbiorca odlewów ZELMER, producent sprzętu AGD, zmniejszył zamówienia o ok. 35-37%. Plany produkcyjne Odlewni przed kryzysem zakładały dwukrotny wzrost produkcji.

W Oświadczeniu dotyczącym utrzymania trwałości Projektu przez beneficjenta POIG, na lata 2007-2013 za rok 2014 (okres sprawozdawczy) Odlewnia poinformowała PARP o niewykonaniu trzech wskaźników rezultatu, podając przyczyny ich nieosiągnięcia.

Kontrola RARR, przeprowadzona 2014 r. w zakresie osiągnięcia i utrzymania wskaźników oraz wygenerowanego przychodu, nie wskazała jako nieprawidłowości faktu nieosiągnięcia trzech wskaźników rezultatu.

(dowód: akta kontroli, str. 232-233, 788-798, 825-868, 904, 908-913)

Projekt POIG2

Celem projektu POIG2 było zwiększenie zakresu produkcji, jej dywersyfikacja o kilka innowacyjnych grup produktowych (w tym elementów układu sterowniczego samolotów, końcówek dla układu kierowniczego samochodów, elementów

³⁶ Planowane i uzyskane wartości wskaźników dotyczących wzrostu przychodów w wyniku realizacji inwestycji oraz wzrostu produkcji były takie same.

³⁷ W piśmie L.dz. 680/2017/PG z dnia 14 lipca 2017 r.

klimatyzatorów, obudów pomp dla układów hydraulicznych, obudów przekładni do silników, sprzętu AGD) w związku z wprowadzeniem nowej technologii podwyższania wytrzymałości zmęczeniowej odlewów ze stopów aluminium poprzez ich powierzchniowe uszlachetnianie i wyblyszczanie. Wszystkie grupy produktowe (z wyjątkiem elementów dla przemysłu lotniczego) znalazły się w ofercie Odlewni. Do dnia 30 kwietnia 2017 r. wyprodukowano 27 wyrobów³⁸ wytworzonych w efekcie wdrożenia nowej technologii. Wdrożone innowacje procesowa i produktowa były nowością na skalę krajową i światową (dotyczy procesu wyblyszczania).

Jak wynika z wyjaśnień Prezesa Odlewni³⁹, Spółka weszła całościowo z produkcją w przemysł samochodowy, z uwagi na niskie wolumeny zapotrzebowania na odlewy w branży lotniczej, natomiast odlewnictwo ciśnieniowe jest nastawione na produkcję wieloseryjną, masową.

We wniosku o dofinansowanie został określony jeden wskaźnik produktu (liczba nowych technologii wdrożonych w ramach projektu – 1 szt.) oraz jeden wskaźnik rezultatu (liczba nowych towarów, procesów lub usług wytworzonych przy użyciu nowej technologii – 1 szt.). Oba wskaźniki zostały osiągnięte na dzień zakończenia projektu, tj. 30 września 2014 r. i utrzymane⁴⁰.

W odniesieniu do technologii stanowiącej efekt projektu Beneficjent dokonał zgłoszenia, a następnie otrzymał patent na *Sposób podwyższania wytrzymałości zmęczeniowej odlewów ze stopów aluminium poprzez powierzchniowe ich uszlachetnianie*⁴¹.

W *Opinii na podstawie obserwacji procesu wdrażania i analizy dokumentacji procesu wdrażania*⁴² sporządzonej przez Wydział Odlewnictwa AGH w Krakowie potwierdzono osiągnięcie deklarowanych cech użytkowych nowego wyrobu na przykładzie komory mielenia (maszynki do mielenia mięsa).

(dowód: akta kontroli, str. 215-224, 321-326, 471-477)

Projekt POIG3

Strategicznym celem projektu POIG3 było zwiększenie zakresu produkcji poprzez wdrożenie innowacyjnej kompleksowej technologii produkcji cienkościennych odlewów – elementów konstrukcyjnych, w tym tzw. węzłów trących dla potrzeb przemysłu motoryzacyjnego i lotniczego z wykorzystaniem nowej technologii kształtowania mikrostruktury i struktury geometrycznej powierzchni siluminu z przeznaczeniem na odlewy motoryzacyjne.

We wniosku o dofinansowanie został określony jeden wskaźnik produktu (liczba nowych technologii wdrożonych w ramach projektu – 1 szt.) oraz jeden wskaźnik rezultatu (liczba nowych towarów, procesów lub usług wytworzonych przy użyciu nowej technologii – 1 szt.). Oba wskaźniki zostały osiągnięte na dzień zakończenia projektu, tj. 30 czerwca 2014 r. i utrzymane do końca 2016 r. Do dnia 30 kwietnia 2017 r. wyprodukowano 6 wyrobów⁴³ wytworzonych w efekcie wdrożenia tej technologii. Wdrożone innowacja produktowa i procesowa były nowością w skali kraju.

W odniesieniu do technologii stanowiącej efekt projektu Beneficjent dokonał zgłoszenia i uzyskał patent na wynalazek pn. *Silumin na odlewy motoryzacyjne*

³⁸ Dane ustalone na podstawie wydruków dot. realizacji produkcji.

³⁹ Pismo z dnia 14 lipca 2017 r., znak: L.dz.680/2017/PG

⁴⁰ Według stanu na koniec 2016 r.

⁴¹ Nr 211104 z dnia 8 maja 2012 r.

⁴² Z dnia 26 września 2014 r., którą Beneficjent załączył do wniosku końcowego o płatność.

⁴³ Dane ustalone na podstawie wydruków dot. realizacji produkcji.

i sposób kształtowania jego mikrostruktury i struktury geometrycznej powierzchni zwiększającej odporność na zużycie ⁴⁴

W Opinii na podstawie obserwacji procesu wdrażania i analizy dokumentacji procesu wdrażania⁴⁵ potwierdzono zakup niezbędnych maszyn oraz wdrożenie technologii z osiągnięciem deklarowanych cech użytkowych nowego wyrobu na przykładzie komory mielenia takich jak: struktura geometryczna powierzchni gładzi, odporność na zużycie ściernie w porównaniu pary trącej bez opracowania powierzchni gładzi (cecha ta decyduje o trwałości).

(dowód: akta kontroli str. 232-233, 550-554, 595, 750-756)

Odlewnia osiągnęła również nieuwzględnione we wskaźnikach produktu i rezultatu parametry określające realizację celów projektów, zawarte we wnioskach o dofinansowanie. W projekcie POIG1, w wyniku zastosowania nowej technologii 15% zmniejszyła się masa odlewów maszynki do mielenia mięsa, co w efekcie umożliwiło skrócenie czasu obróbki ściernie-wibracyjnej, a tym samym szacunkowe proporcjonalne zmniejszenie zużycia energii elektrycznej.

Jak wynika z wyjaśnień Prezesa⁴⁶ Odlewnia posiada tylko zbiorcze liczniki mocy uniemożliwiające bezpośredni pomiar energii elektrycznej.

Ruchomy czas pracy został zastosowany dla wszystkich pracowników (we wnioskach deklarowano wprowadzenie tylko dla kobiet)⁴⁷, zatrudnione były również osoby o ograniczonym stopniu niepełnosprawności. Odlewnia udostępniła zaplecze do prowadzenia prac B+R dla studentów i doktorantów, co dało efekt w postaci prac magisterskich i inżynierskich. Jak wynika z wyjaśnień⁴⁸ Prezesa Odlewni corocznie prowadzone są również zajęcia w formie wizyt w zakładzie dla studentów o zbliżonej specjalności. Spółka wydatkowała, w okresie 2014-2016, na szkolenia dla pracowników kwotę 45,5 tys. zł netto. Organizuje również szkolenia wewnętrzne dla pracowników bezpośrednio produkcyjnych (w 2016 r. – ok. 50 szkoleń, w 2017 r. (do 30 czerwca) 25 szkoleń, dla grup 12-20 osobowych), których koszty są trudne do oszacowania. Dzięki realizacji projektów innowacyjnych produkcja dla przemysłu samochodowego zwiększyła się o ok. 20% i nadal wzrasta.

(dowód: akta kontroli str. 215-226, 321-326, 550-554)

Projekt POIG1 pozwolił przenieść produkcję z dzierżawionej hali produkcyjnej w centrum miasta (od firmy Zelmer) do wybudowanej nowej hali produkcyjnej z budynkiem administracyjnym i infrastrukturą towarzyszącą kompleksowo wyposażonej m.in. w innowacyjne maszyny do odlewania ciśnieniowego oraz pozwolił Odlewni podnieść poziom organizacyjny, innowacyjny, sprzętowy, know-how oraz techniczno-technologiczny. Dzięki projektom POIG2 i POIG3 Odlewnia rozszerzyła ofertę produkcyjną, tj. weszła na rynek motoryzacyjny. Zdaniem Prezesa Odlewni⁴⁹, Spółka postrzegana jest, jako jeden z liderów rynku polskiego w dziedzinie odlewnictwa⁵⁰. Jest też rozpoznawalna na rynku europejskim. Po wdrożeniu projektów Odlewnia nawiązała współpracę z koncernem „MAKITA”, (dla którego Odlewnia jest wiodącym poddostawcą odlewów), ponadto odlewy wysyłane są również dla firm Hofman Snap-ON, Marie S.A.S., BSH BOSCH.

(dowód: akta kontroli str. 215-224)

⁴⁴ Nr 213037 z dnia 27 grudnia 2012 r., zgłoszenie patentowe z dnia 13 listopada 2009 r.

⁴⁵ Z dnia 30 czerwca 2014 r., którą Beneficjent załączył do wniosku końcowego o płatność.

⁴⁶ Pismo znak: L.dz. 680/2017/PG z dnia 14 lipca 2017 r.

⁴⁷ Kontroler ustalił, na podstawie dokumentacji kadrowej.

⁴⁸ Pismo znak: L.dz. 680/2017/PG z dnia 14 lipca 2017 r.

⁴⁹ Ibidem.

⁵⁰ Potwierdzeniem są dyplomy uznania, ostatni z 2017 r.

Ustalono
nieprawidłowości

W działalności kontrolowanej jednostki w przedstawionym wyżej zakresie nie stwierdzono nieprawidłowości.

Uwagi dotyczące
badanej działalności

Odlewnia nie osiągnęła trzech wskaźników rezultatu określonych w umowie o wsparcie projektu POIG1, tj. wartości przychodów z tytułu eksportu uzyskanych wyłącznie ze sprzedaży produktów (wyrobów) będących wynikiem inwestycji, wzrostu przychodów i wzrostu produkcji w wyniku realizacji inwestycji.

Biorąc pod uwagę przyczyny nieosiągnięcia tych wskaźników, wskazane przez Prezesa Odlewni (tzw. kryzys ukraiński, skutkujący embargiem na produkty sprzedawane do Rosji i spadkiem sprzedaży wyrobów na Ukrainę, co w konsekwencji doprowadziło do spadku wartości przychodów z tytułu eksportu uzyskanych ze sprzedaży produktów będących wynikami inwestycji), można w ocenie NIK uznać zaistniałą w 2014 r. sytuację jako siłę wyższą w rozumieniu §1 pkt 16 umowy o dofinansowanie („zdarzenie bądź połączenie zdarzeń niezależnych od Beneficjenta, które zasadniczo utrudniają wykonywanie jego zobowiązań wynikających z umowy, których Beneficjent nie mógł przewidzieć oraz którym nie mógł zapobiec, a także ich przezwyciężyć poprzez działanie z należytą starannością”). NIK zauważa przy tym, że wskaźnik wartości przychodów z tytułu eksportu wyrobów będących wynikiem inwestycji nie został osiągnięty w 2013 r., czyli przed wskazanymi okolicznościami, o czym Spółka poinformowała PARP pismem z dnia 30 stycznia 2014 r. wskazując przyczyny i podjęte działania, które miały dać pierwsze efekty w 2014 r.

Należy również zauważyć, że wskaźniki wzrostu przychodów w wyniku realizacji inwestycji, wzrostu produkcji oraz ilości ponownie przetworzonych wiór poprodukcyjnych, według załącznika do umowy, zostały ustalone na okres dłuższy od okresu trwałości (o dwa lata).

(dowód: akta kontroli, str. 209-214, 232-233, 788-798, 825-868, 886-887, 904 i 908-913)

Ocena cząstkowa

Najwyższa Izba Kontroli ocenia pozytywnie działalność kontrolowanej jednostki w zbadanym zakresie.

IV. Uwagi i wnioski

Przedstawiając powyższe oceny wynikające z ustaleń kontroli, Najwyższa Izba Kontroli nie formułuje wniosków pokontrolnych.

V. Pozostałe informacje i pouczenia

Prawo zgłoszenia
zastrzeżeń

Wystąpienie pokontrolne zostało sporządzone w dwóch egzemplarzach; jeden dla kierownika jednostki kontrolowanej, drugi do akt kontroli.

Zgodnie z art. 54 ustawy o NIK kierownikowi jednostki kontrolowanej przysługuje prawo zgłoszenia na piśmie umotywowanych zastrzeżeń do wystąpienia pokontrolnego, w terminie 21 dni od dnia jego przekazania. Zastrzeżenia zgłasza się do dyrektora Departamentu Gospodarki, Skarbu Państwa i Prywatyzacji Najwyższej Izby Kontroli.

Obowiązek
poinformowania
NIK o sposobie
wykorzystania uwag

Zgodnie z art. 62 ustawy o NIK proszę o poinformowanie Najwyższej Izby Kontroli, w terminie 21 dni od otrzymania wystąpienia pokontrolnego, o sposobie wykorzystania uwag oraz o podjętych działaniach lub przyczynach niepodjęcia tych działań.

W przypadku wniesienia zastrzeżeń do wystąpienia pokontrolnego, termin przedstawienia informacji liczy się od dnia otrzymania uchwały o oddaleniu zastrzeżeń w całości lub zmienionego wystąpienia pokontrolnego.

Warszawa, dnia 18 września 2017 r.

Kontroler
Lidia Różycka
Specjalista kp.

(-)

.....
podpis

Najwyższa Izba Kontroli
Departament Gospodarki,
Skarbu Państwa i Prywatyzacji

Dyrektor
Sławomir Grzelak

(-)

.....
podpis