



NAJWYŻSZA IZBA KONTROLI
Delegatura w Warszawie

LWA.410.007.04.2017
P/17/016

WYSTĄPIENIE POKONTROLNE

NAJWYŻSZA IZBA KONTROLI
Delegatura w Warszawie
ul. Filtrowa 57, 02-056 Warszawa
T +48 22 444 57 72, F +48 22 444 57 62
lwa@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 pomocowych na innowacje i prace badawczo-rozwojowe.

Jednostka przeprowadzająca kontrolę Najwyższa Izba Kontroli
Delegatura w Warszawie

Kontroler Paweł Piotrowski, główny specjalista kontroli państwowej, upoważnienie do kontroli nr LWA/49/2017 z dnia 20 kwietnia 2017 r.

(dowód: akta kontroli tom I str. 1)

Jednostka kontrolowana DRUKPOL.FLEXO Sp. z o.o. Spółka Komandytowa, ul. Okunin 27, 05-100 Nowy Dwór Mazowiecki¹.

Kierownik jednostki kontrolowanej Zenon Ziemak, Prezes Zarządu Spółki.

(dowód: akta kontroli tom I str. 11-12)

II. Ocena kontrolowanej działalności

Ocena ogólna

Najwyższa Izba Kontroli ocenia pozytywnie² wykorzystanie przez Beneficjenta środków publicznych, otrzymanych na realizację projektów innowacyjnych w latach 2010 – 2016³.

Pozytywną ocenę uzasadnia prawidłowe i terminowe wykonanie badanych projektów innowacyjnych oraz wykorzystanie zgodnie z przeznaczeniem środków publicznych otrzymanych na ich realizację, stosownie do zawartych umów o dofinansowanie projektów. Spośród trzech objętych badaniem projektów, wszystkie wskaźniki produktu i rezultatu zostały osiągnięte dla dwóch projektów, natomiast w przypadku trzeciego projektu⁴, w odniesieniu do czterech wskaźników rezultatu, Beneficjent nie dysponował dokumentami źródłowymi potwierdzającymi fakt ich osiągnięcia pomimo, iż był zobowiązany do przechowywania wszelkich danych i dokumentów związanych z realizacją Projektu przez okres co najmniej 10 lat od dnia wejścia w życie umowy o dofinansowanie. Efektem realizacji ww. projektów była dywersyfikacja produkcji przedsiębiorstwa poprzez wprowadzenie na rynek nowych lub zasadniczo zmienionych produktów. Nie można natomiast stwierdzić, że nastąpił zakładany wzrost konkurencyjności Spółki na rynku krajowym i międzynarodowym, bowiem Beneficjent nie dysponuje danymi, ani wiedzą w zakresie jego udziału w rynku.

¹ Dalej także: Spółka lub Beneficjent.

² Najwyższa Izba Kontroli stosuje 3-stopniową skalę ocen: pozytywna, pozytywna mimo stwierdzonych nieprawidłowości, negatywna.

³ Okres objęty kontrolą.

⁴ „Rozwój Zakładu Flexodruku Drukpol poprzez wprowadzenie innowacyjnych technologii”.

III. Opis ustalonego stanu faktycznego

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

Opis stanu faktycznego

1.1. W badanym okresie Spółka realizowała 12 projektów innowacyjnych, dofinansowanych ze środków Unii Europejskiej i budżetu państwa, w tym: 10 mających na celu wprowadzenie innowacji produktowych, jeden – innowacji procesowej i jeden – organizacyjnej. Spośród ww. projektów, dziewięć zrealizowano do końca 2016 r., dwa do 31 stycznia 2017 r., natomiast realizacja jednego projektu⁵ została wstrzymana z powodu - jak wyjaśnił Prezes Spółki – nieuzyskania w wyniku badań, zakładanych rezultatów i założeń produktu końcowego projektu. Zrealizowane projekty zostały zakończone w terminach wynikających z umów o dofinansowanie (po zmianach).

(dowód: akta kontroli tom I str. 16, 21-22)

Ponadto, w badanym okresie Spółka złożyła pięć wniosków o dofinansowanie projektów innowacyjnych, na które nie uzyskała wsparcia ze środków publicznych i zrezygnowała z ich realizacji. Przyczyną odrzucenia tych projektów była niewystarczająca ilość punktów uzyskanych przy ich ocenie, np. projekt „Demonstracja procesu produkcji współwytłaczanych z rozdmuchem i modyfikowanych w kierunku poprawy właściwości mechanicznych folii PE”, nie przekroczył progu punkowego w zakresie oceny gospodarczo-biznesowej (w części dotyczącej zapotrzebowania rynkowego na rezultaty projektu oraz opłacalność wdrożenia).

(dowód: akta kontroli tom I str. 26)

W latach 2011 – 2016, Spółka nie korzystała z innych mechanizmów wsparcia, tj. ulg podatkowych, kredytów technologicznych i premii technologicznej oraz nie starała się uzyskać statusu centrum badawczo-rozwojowego, w rozumieniu art. 17 ustawy z dnia 30 maja 2008 r. o niektórych formach wspierania działalności innowacyjnej⁶.

(dowód: akta kontroli tom I str. 22)

1.2. W latach 2012 – 2016⁷, Beneficjent poniósł wydatki na działalność innowacyjną w zakresie innowacji produktowych, procesowych i organizacyjnych w wysokości ogółem 69 509,0 tys. zł, które zostały sfinansowane ze środków: własnych Spółki – 36 860,0 tys. zł⁸ (53,0% wydatków ogółem), Unii Europejskiej 25 053,0 tys. zł (36,1%), i budżetu państwa – 7 596,0 tys. zł (10,9%). Na projekty innowacyjne Beneficjent nie otrzymał środków publicznych z innych źródeł.

(dowód: akta kontroli tom I str. 288)

Szczegółową analizą objęto trzy projekty o najwyższej kwocie dofinansowania ze środków publicznych, zrealizowane przez Spółkę w latach 2010 – 2014, tj.:

⁵ Projekt pn. „Opracowanie innowacyjnych opakowań elastycznych z elementami wypukłymi i wklęsłymi dzięki zastosowaniu nowatorskiej technologii nanoszenia na folie opakowaniowe modyfikowanych farb drukarskich i/lub modyfikowanych układów adhezyjnych. Termin zakończenia ww. projektu przewidziany jest na 29 czerwca 2018 r.

⁶ Dz.U. z 2015 r. poz. 1710, ze zm.

⁷ Beneficjent nie dysponuje danymi w zakresie poniesionych wydatków na innowacje w latach 2010-2011.

⁸ W tym m.in. kredyty.

1) „Rozwój Zakładu Flexodruku Drukpol poprzez wprowadzenie innowacyjnych technologii” (umowa nr UDA-POIG.04.04.00-14-019/09-00 z 23 marca 2010 r. ⁹ - dalej: Projekt nr 1),

2) „Zaprojektowanie i wdrożenie nowych, innowacyjnych projektów z wykorzystaniem innowacyjnych materiałów” (umowa nr UDA-POIG.01.04.00-14-124/11-00 z 3 października 2011 r. ¹⁰ - dalej: Projekt nr 2),

3) „Dywersyfikacja produkcji firmy Drukpol.Flexo spółka z ograniczoną odpowiedzialnością sp. k. poprzez wdrożenie innowacyjnych opakowań z tworzyw sztucznych” (umowa nr RPMA.01.05.00-14-014/13-00 z 25 kwietnia 20-14 r. - dalej: Projekt nr 3)¹¹.

We wnioskach o dofinansowanie wskazano na innowacyjność ww. projektów, a ponadto w odniesieniu do Projektu nr 1 Spółka posiadała „Opinię o innowacyjności”, opracowaną przez Akademię Górniczo-Hutniczą w Krakowie 10 kwietnia 2009 r., a do Projektu nr 3 - „Konkluzję Opinii o Innowacyjności Technologii”, sporządzoną przez Stowarzyszenie Inżynierów i Techników Mechaników Polskich w Warszawie 29 maja 2013 r.

(dowód: akta kontroli tom I str. 32-34, 107, 146, 115, 146-149, 256, 279)

Głównym przedmiotem inwestycji w ramach Projektu nr 1 był zakup Flexograficznej maszyny drukarskiej (wraz z urządzeniami dodatkowymi), umożliwiającej wprowadzenie na rynek nowego produktu powstałego w wyniku zadrukowania opakowań giętkich w technice fleksograficznej, z wykorzystaniem innowacyjnej technologii Miraflex C¹². Wdrożenie niniejszej technologii miało na celu zwiększenie potencjału innowacyjnego i konkurencyjnego Spółki poprzez wprowadzenie nowych produktów, zwiększenie wydajności produkcji, możliwości wprowadzenia nowego know-how do produkcji w postaci prac badawczo-rozwojowych oraz poprawy jakości oferowanych produktów. Z wniosku o dofinansowanie wynika, że zastosowanie maszyny flexograficznej pozwoli na zadrukowanie materiałów typowych (papieru) jak i materiałów nienadających się do druku w innych technikach np. materiałów o podłożu nienasiąkliwym. Ta cecha fleksodruku powoduje, że jest on szczególnie przydatny do zadruku opakowań artykułów konsumpcyjnych wykonywanych z tworzyw sztucznych. Ważnymi elementami procesu produkcyjnego jest laminacja bezrozpuszczalnikowa, polegająca na łączeniu warstwy zadrukowanej poliestru (Pet) z folią MM288, zastępującą dotychczas stosowane aluminium¹³ oraz laminacja bezrozpuszczalnikowa, polegająca na łączeniu powstałej struktury z polietylenem (PE), odpowiedzialnym za zgrzew opakowania. Technologia fleksodruku m.in. ułatwia dociskanie cylindrów formatowych i wałków rastrowych, poprzez ich pełną automatyzację¹⁴ oraz skraca czas montażu i demontażu wałka do około 2-5 minut¹⁵.

⁹ Projekt realizowany w ramach Program Operacyjnego Innowacyjna Gospodarka 2007-2013; Priorytet 4: "Inwestycje w innowacyjne przedsiębiorstwa"; Działanie 4.4: "Nowe inwestycje o wysokim potencjale innowacyjnym". Realizacja projektu została zakończona 24 kwietnia 2011 r.

¹⁰ Projekt realizowany w ramach Programu Operacyjnego Innowacyjna Gospodarka 2007 - 2013", Oś priorytetowa: "Badania i rozwój nowoczesnych technologii", Działanie 1.4: Wsparcie projektów celowych. Realizacja projektu została zakończona 30 czerwca 2014 r.

¹¹ Projekt realizowany w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Mazowieckiego 2007-2013, Europejski Fundusz Rozwoju Regionalnego; Priorytet I: "Tworzenie warunków dla rozwoju potencjału innowacyjnego i przedsiębiorczości na Mazowszu": Działanie 1.5: "Rozwój przedsiębiorczości". Realizacja projektu została zakończona w dniu 31 grudnia 2014 r.

¹² Niniejsze rozwiązanie technologiczne stosowane było na świecie nie dłużej niż rok od sporządzenia przedmiotowej opinii. Elementy/technologie wchodzące w skład technologii Miraflex zostały opatentowane (systemy Easy Set i Turbo Clean) lub zgłoszone do opatentowania (technologia Quick Nip).

¹³ Folia MM288 stanowiła o innowacyjności proponowanego przez Beneficjenta produktu, zasadniczo zmienionego w stosunku do istniejących na rynku.

¹⁴ System będący dotychczas w użyciu wymagał sterowania ręcznego lub za pomocą pilotów, w związku z czym był uzależniony od zdolności manualnych drukarza.

¹⁵ Powszechnie stosowane wałki montowane są na stałe, uniemożliwiając lub utrudniając tym samym drukowanie na nowych materiałach, a ich montaż lub demontaż jest czasochłonny (5-8 godzin).

Powyższe rozwiązanie prowadzi m.in. do zmniejszenia ilości produkcji straconej oraz zapewnia znaczące ograniczenie energochłonności i materiałochłonności produkcji. Z opinii wydanej przez Akademię Górniczo-Hutniczą w Krakowie wynika, że inwestycja obejmuje wdrożenie innowacyjnej technologii, w wyniku której powstaną znacząco zmienione produkty pod względem charakterystyk technicznych, komponentów i materiałów oraz zakup, montaż i rozruch maszyn i urządzeń, w celu rozpoczęcia prac nad nowymi rozwiązaniami w dziale B+R (powołanym w ramach Projektu). W niniejszej Opinii opisano cztery innowacje technologiczne składające się na ww. technikę fleksograficzną, w tym, w odniesieniu do jednej z nich¹⁶ podano, iż została wdrożona komercyjnie w III kwartale 2008 r.¹⁷, natomiast w przypadku pozostałych trzech¹⁸ zamieszczono jedynie informację o ich opatentowaniu, bądź zgłoszeniu do opatentowania¹⁹.

(dowód: akta kontroli tom I str. 32-34, 47-48, 107, 111)

W ramach Projektu nr 2, dział B+R Spółki miał przeprowadzić prace badawcze²⁰, a następnie wdrożyć wyniki przeprowadzonych prac do prowadzonej działalności gospodarczej. Celem projektu była realizacja prac badawczo-rozwojowych, polegających na opracowaniu opakowań biodegradowalnych, zadrukowanych metodą fleksograficzną, opracowaniu nowych struktur opakowań, przy jednoczesnym obniżeniu minimalnego współczynnika powiększenia kodu kreskowego (poprawa czytelności), zastąpienie folii aluminiowej folią o podobnych właściwościach, ale o niższej gramaturze, zastąpienie drogiej i mało dostępnej folii matowej, a także stworzenie opakowania zastępującego puszkę do różnego rodzaju mas wilgotnych. Z wniosku o dofinansowanie wynika, że rezultatem prac badawczych miały być produkty o niezwykle wysokim stopniu innowacyjności, niespotykane dotychczas na rynku europejskim.

(dowód: akta kontroli tom I str. 115, 146-149)

Projekt nr 3 zakładał wdrożenie wyników prac badawczo-rozwojowych, prowadzonych przez dział B+R Spółki w latach 2011 - 2012, mających na celu optymalizację planowanego procesu produkcji saszetek z laminatów z tworzyw sztucznych, poprzez zakup trzech urządzeń, tj.: innowacyjnego lasera (urządzenie do dokonywania nacięć, wprowadzone na rynek we wrześniu 2010 r.²¹), zgrzewarki laboratoryjnej oraz saszetkarki (urządzenie do produkcji opakowań). Dzięki realizacji tego projektu miały zostać wdrożone do produkcji nowe wyroby, w tym m.in.: worki, gdzie każdy z boków może być wykonany z innego materiału, worki stojące typu doypack, torebki z zamknięciem strunowym oraz worki z fałdami bocznymi. Z „Konkluzji Opinii o Innowacyjności Technologii” wynika, że połączenie prac B+R z zakupem innowacyjnej technologii, przyczyni się do wdrożenia znacząco ulepszanego produktu na rynku krajowym, a efektem Projektu będą produkty rozumiane jako innowacje na poziomie przedsiębiorcy. W niniejszej opinii podano m.in., że w ramach ww. Projektu zostanie zakupiony nowoczesny, innowacyjny laser, wprowadzony na rynek we wrześniu 2010 r.

(dowód: akta kontroli tom I str. 252-254, 279)

W ocenie Prezesa Spółki, Projekt nr 1 charakteryzuje się innowacyjnością na skalę światową, Projekt nr 2 na skalę krajową i europejską, natomiast Projekt nr 3 innowacyjnością w skali kraju. Prezes wyjaśnił, że opinia o poziomie innowacyjności projektów opiera się na wiedzy posiadanej przez Spółkę, a w dwóch przypadkach

¹⁶ Quick Nip.

¹⁷ Nie dłużej niż osiem miesięcy od wydania Opinii.

¹⁸ Easy Set; Easy Reg; Turbo Clean.

¹⁹ W przypadku trzech technologii: Easy Set, Easy Reg, i Turbo Clean, nie podano informacji na temat daty ich komercyjnego wdrożenia.

²⁰ Ogółem 12 zadań badawczych, składających się z 1 do 10 działań.

²¹ Wg przedmiotowej Opinii SłITMP możliwości technologiczne lasera nie są opatentowane, jednakże unikatowe na rynku.

(Projekt nr 1 i 3) została potwierdzona niezależnymi opracowaniami. Drukpol. Flexo – jak wynika z wyjaśnienia - jest podmiotem o dominującej pozycji na rynku i liderem w branży pod względem jakości, możliwości produkcyjnych oraz technologicznych, z bardzo dużym doświadczeniem i wiedzą ekspercką w produkcji opakowań.

(dowód: akta kontroli tom I str. 286)

W umowie dotyczącej Projektu nr 1, całkowity koszt jego realizacji określono na kwotę 12 430,1 tys. zł (brutto), a maksymalną kwotę wydatków kwalifikujących się do objęcia wsparciem na 10 164,0 tys. zł (netto). Kwotę dofinansowania określono w maksymalnej wysokości 5 082,0 tys. zł, w tym: 4 319,7 tys. zł (85% kwoty dofinansowania) stanowiły środki Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego²² i 762,3 tys. zł (15%) dotacja celowa z budżetu państwa.

(dowód: akta kontroli tom I str. 294-295)

Do ww. umowy podpisano pięć aneksów²³, w których zmieniono m.in. okres kwalifikowalności wydatków - datę rozpoczęcia: z 21 października 2009 r. na 1 marca 2010 r. oraz zakończenia: z 21 stycznia 2015 r. na 24 kwietnia 2011 r.²⁴. Żadnym z aneksów nie zmieniono wartości docelowej wskaźników produktu i rezultatu, określonej we wniosku o dofinansowanie projektu²⁵.

(dowód: akta kontroli tom I str. 323-355)

Beneficjent zrealizował zakres rzeczowy Projektu nr 1, zgodnie z umową oraz wnioskiem o dofinansowanie i dokonał zakupu fleksograficznej maszyny drukarskiej wraz z urządzeniami pomocniczymi²⁶.

(dowód: akta kontroli tom I str. 416-425)

Na realizację Projektu nr 1 Beneficjent poniósł wydatki w kwocie 9 657,1 tys. zł, co stanowiło 77,7% kwoty określonej w umowie o dofinansowanie - 12 430,1 tys. zł), w tym wydatki kwalifikowalne wyniosły 9 564,4 tys. zł (netto).

Prezes Spółki wyjaśnił, że niższe wykonanie wydatków wynikało z zakupu maszyny od kontrahenta zagranicznego, bez podatku VAT, który uwzględniono przy planowaniu całkowitych kosztów projektu.

(dowód: akta kontroli tom I str. 361-384, 389)

Beneficjent, zgodnie z § 6 ust. 3 - 5 ww. umowy, złożył do Regionalnej Instytucji Finansującej²⁷ dwa wnioski o płatność pośrednią, w dniach: 29 października 2010 r., i 11 stycznia 2011 r. oraz wniosek o płatność końcową w dniu 26 kwietnia 2011 r. Po ich weryfikacji RIF przekazał Beneficjentowi środki w łącznej wysokości 4 782,3 tys. zł, z tego: 442,6 tys. zł w 2010 r., i 4 339,7 tys. zł w 2011 r.

(dowód: akta kontroli tom I str. 395-415)

W umowie dotyczącej Projektu nr 2 całkowity koszt jego wykonania określono w wysokości 6 242,2 tys. zł (brutto), a kwotę wydatków kwalifikujących się do objęcia wsparciem – w wysokości 5 380,0 tys. zł (netto). Kwotę dofinansowania określono w maksymalnej wysokości 3 915,8 tys. zł, w tym: 3 328,4 tys. zł (85% kwoty dofinansowania) stanowiły środki EFRR i 587,4 tys. zł (15%) dotacja celowa z budżetu państwa. Ww. Projekt obejmował: badania przemysłowe, na które określono maksymalną kwotę dofinansowania w wysokości 3 811,5 tys. zł, prace rozwojowe z maksymalną kwotą dofinansowania 104,3 tys. zł oraz wdrożenie

²² Dalej: EFRR.

²³ W dokumentach Projektu brak wniosku/pisma beneficjenta z prośbą o zmianę umowy.

²⁴ Aneks nr 4 z 11 marca 2011 r.

²⁵ Zmieniono jedynie termin ich osiągnięcia, w związku ze zmianą okresu kwalifikowalności wydatków.

²⁶ W okresie od października 2010 r. do marca 2011 r.

²⁷ Dalej: RIF.

wyników badań do prowadzonej działalności gospodarczej (wydatki na część wdrożeniową nie zostały objęte wsparciem).

(dowód: akta kontroli tom I str. 434-435)

Do ww. umowy podpisano - na wniosek Beneficjenta - siedem aneksów, z tego żadnym nie zmieniono wartości docelowych wskaźników produktu i rezultatu, wynikających z wniosku o dofinansowanie projektu, natomiast aneksem z 11 czerwca 2012 r.²⁸ przesunięto okres osiągnięcia wskaźników produktu dotyczących zakupu materiałów i usług oraz wskaźnika dotyczącego liczby osób zaangażowanych w realizację części projektu, z 2011 r. na 2012 r. Ponadto aneksami przesunięto m.in. okres kwalifikowalności wydatków na dzień 30 czerwca 2014 r.²⁹ oraz zwiększono całkowity maksymalny koszt realizacji Projektu na kwotę 9 125,0 tys. zł (nie uległa zmianie maksymalna kwota wydatków kwalifikujących się do objęcia wsparciem oraz kwota dofinansowania).

(dowód: akta kontroli tom I str. 463-497, tom II str. 1-48)

Na realizację Projektu nr 2 Beneficjent poniósł wydatki w wysokości 9 125,0 tys. zł, w tym wydatki kwalifikowalne wyniosły 5 380,0 tys. zł (netto), które przeznaczono na realizację prac badawczo-rozwojowych, w tym: zakup lub używanie sprzętu i aparatury, wynagrodzenia z pochodnymi, badania i usługi doradcze oraz koszty operacyjne³⁰. Ustalono, że zrealizowano 12 zadań badawczych, określonych we wniosku o dofinansowanie, a uzyskane wyniki wdrożono do produkcji.

(dowód: akta kontroli tom I str. 367, tom II str. 49-70, 253-358, tom III str. 1-64)

Prezes Spółki wyjaśniając wzrost całkowitych kosztów projektu podał m.in., że projekty badawczo-rozwojowe obciążone są dużym błędem kalkulacji kosztów, które można określić dokładnie w trakcie zaawansowanych prac badawczych, po uzyskaniu zakładanych rezultatów. Wstępna kalkulacja kosztów jest orientacyjną kwotą, która stanowi nie tylko pewne ograniczenie finansowe i próg, który ogranicza kosztowo proces badawczy, ale także jest kryterium oceniającym stopień zaawansowania projektu.

(dowód: akta kontroli tom I str. 389-390)

Beneficjent, zgodnie z § 6 ust. 3 - 5 umowy o dofinansowanie, złożył do RIF pięć wniosków o płatność pośrednią w dniach: 13 lipca 2012 r., 23 października 2012 r., 17 lipca 2013 r., 15 listopada 2013 r. i 2 kwietnia 2014 r. oraz wniosek o płatność końcową w dniu 26 czerwca 2014 r.³¹. Po ich weryfikacji RIF przekazał Beneficjentowi środki w łącznej wysokości 3 915,8 tys. zł, z tego: 1 079,0 tys. zł w 2012 r., 1 530,6 tys. zł w 2013 r. i 1 306,2 tys. zł w 2014 r.

(dowód: akta kontroli tom II str. 71-104)

W umowie dotyczącej Projektu nr 3, całkowity koszt jego realizacji określono w wysokości 3 357,7 tys. zł (brutto), w tym wydatki kwalifikowalne - 3 352,6 tys. zł (netto). Kwotę dofinansowania określono w wysokości 999,1 tys. zł, w tym: 849,2 tys. zł (85%) stanowiły środki z EFRR³² i 149,9 tys. zł (15%) dotacja celowa z budżetu państwa³³. Wkład własny Beneficjenta został określony w wysokości 2 358,6 tys. zł, w tym wydatki kwalifikowalne - 2 353,5 tys. zł.

(dowód: akta kontroli tom II str. 110-111)

²⁸ Nr UDA-POIG.01.04.00-14-124/11-03.

²⁹ Aneks nr UDA-POIG.01.04.00-14-124/11-05 z 23 października 2013 r. Wg umowy okres kwalifikowalności wydatków kończył się w dniu 30 kwietnia 2013 r. Przedłużenie terminu realizacji Projektu uzasadniono trwającymi pracami badawczo-rozwojowymi oraz koniecznością uregulowania wszystkich zobowiązań finansowych.

³⁰ Zakup materiałów (surowców) niezbędnych do realizacji projektu.

³¹ Wniosek został złożony w terminie określonym w § 5 ust. 3 umowy POIG.

³² W ramach regionalnej pomocy inwestycyjnej.

³³ W ramach regionalnej pomocy inwestycyjnej.

Do ww. umowy podpisano trzy aneksy³⁴ (w tym dwa na wniosek Beneficjenta), dotyczące m.in. przesunięcia terminu zakończenia realizacji rzeczowej i finansowej Projektu z 31 sierpnia 2014 r. na 31 grudnia 2014 r.³⁵ oraz zmniejszenia: całkowitej wartości projektu do kwoty 1 975,4 tys. zł, kwoty dofinansowania - do 571,7 tys. zł³⁶ oraz wkładu własnego Beneficjenta do wysokości 1 403,7 tys. zł³⁷.

(dowód: akta kontroli tom II str. 129-141)

Na realizację Projektu nr 3 Beneficjent poniósł wydatki w wysokości 1 975,4 tys. zł, w tym wydatki kwalifikowalne wyniosły 1 918,5 tys. zł (netto), które poniesiono na zakup środków trwałych.

(dowód: akta kontroli tom I str. 361, tom II str. 142-147)

Prezes Spółki wyjaśnił, że zmniejszenie kosztów całkowitych projektu wynikało z niższych niż planowano cen zakupu urządzeń.

(dowód: akta kontroli tom I str. 390)

Beneficjent zrealizował rzeczowy zakres Projektu nr 3 zgodnie z umową oraz wnioskiem o dofinansowanie, tj. w okresie od czerwca 2013 r. do października 2014 r. dokonał zakupu trzech maszyn i urządzeń: saszetkarki³⁸, lasera³⁹ oraz zgrzewarki laboratoryjnej. Spółka dokonała płatności za ww. urządzenia w następujących terminach: 10 czerwca 2013 r. zapłacono za Laser MLT 280,6 tys. zł (brutto), 13 lutego 2014 r. - za zgrzewarkę laboratoryjną - 22,7 tys. zł (brutto) oraz w okresie od 20 stycznia 2014 r. do 17 listopada 2014 r. zapłacono (w pięciu ratach) za urządzenie do produkcji opakowań - 1 671,3 tys. zł.

(dowód: akta kontroli tom II str. 148-171)

Beneficjent zgodnie z § 9 ust. 1 - 4 umowy o dofinansowanie, w dniu 30 czerwca 2014 r. złożył do MJWPU wnioski o płatność zaliczkową, a w dniu 27 lutego 2015 r.⁴⁰ - wniosek o płatność końcową. Po ich weryfikacji, MJWPU przekazała Beneficjentowi środki w łącznej wysokości 571,7 tys. zł, w tym 73,7 tys. zł w 2014 r. oraz 498,0 tys. zł w 2015 r.

(dowód: akta kontroli tom II str. 172-191)

Beneficjent prowadził odrębną informatyczną ewidencję księgową, umożliwiającą identyfikację wszystkich transakcji oraz poszczególnych operacji bankowych, związanych z trzema badanymi projektami, w tym podział wydatków na kwalifikowalne i niekwalifikowalne, zgodnie z § 6 ust. 20 i 21 umów POIG i § 3 ust. 21 i 29 umowy RPO WM. System wydzielonego prowadzenia ksiąg rachunkowych (odpowiedni kod księgowy), zapewniał powiązanie każdej transakcji z operacją zarejestrowaną na dowodzie księgowym. Podatek VAT nie był wydatkiem kwalifikowalnym. Beneficjent posiadał wyodrębnione rachunki bankowe dla poszczególnych projektów.

(dowód: akta kontroli tom I str. 363-384, tom II str. 50-70, 143-147)

Projekt nr 1 był kontrolowany przez RIF dwukrotnie: w październiku 2010 r. oraz w maju 2011 r. Celem kontroli było sprawdzenie dostarczenia współfinansowanych towarów i usług, faktycznego poniesienia wydatków oraz weryfikacja zgodności projektu i poniesionych wydatków z przepisami prawa krajowego i wspólnotowego, a także z postanowieniami umowy o dofinansowanie projektu. Z informacji

³⁴ Żadnym z trzech niniejszych aneksów nie zmieniono wartości docelowej wskaźników produktu i rezultatu, wynikającej z wniosku o dofinansowanie.

³⁵ Aneks nr RPMA.01.05.00-14-014/13-02 z dnia 2 grudnia 2014 r. Przedłużenie terminu realizacji umowy wynikało z niewywiązania się przez kontrahenta z umownego terminu dostarczenia maszyny do produkcji opakowań oraz problemów z jej montażem i obsługą.

³⁶ Z tego środki z EFRR stanowiły 485,0 tys. zł, a środki z budżetu państwa 85,8 tys. zł.

³⁷ Aneks nr RPMA.01.05.00-14-014/13-03 z dnia 2 grudnia 2014 r.

³⁸ Urządzenie do produkcji opakowań.

³⁹ Urządzenie do dokonywania nacięć.

⁴⁰ MJWPU pismem z dnia 10 kwietnia 2015 r. zaakceptował wnioskowaną płatność w kwocie 498,0 tys. zł, po korekcie złożonej przez Beneficjenta w piśmie z 19 marca 2015 r.

pokontrolnej z 25 października 2010 r. wynika, że stwierdzono dwie nieprawidłowości dotyczące:

- niedokonania zaliczek za zamówione urządzenia⁴¹, w związku ze zmianą koncepcji dokonania formy płatności (płatności za zamówione urządzenia miały być dokonane po ich dostarczeniu przez dostawców),

- niezłożenia zamówienia na zakup urządzenia do pomiaru przenikalności.

(dowód: akta kontroli tom II str. 192-198)

Ustalono, że ww. nieprawidłowości zostały usunięte, w związku ze zmianami wprowadzonymi aneksem nr 3 z dnia 24 listopada 2010 r. do umowy o dofinansowanie projektu. Urządzenie do pomiaru przenikalności pary wodnej zostało zakupione i przyjęte do użytkowania, jako środek trwały, w dniu 31 marca 2011 r.

(dowód: akta kontroli tom I str. 346-350, 421)

W odniesieniu do Projektu nr 2, RIF przeprowadziła dwie kontrole: w maju 2011 r. oraz w lipcu 2014 r. (kontrola wydatków), w wyniku których nie stwierdzono nieprawidłowości.

(dowód: akta kontroli tom II str. 197-202)

Projekt nr 3 nie był kontrolowany w zakresie wydatków.

(dowód: akta kontroli tom II str. 205)

W ramach realizacji Projektu nr 3 Beneficjent nie był zobowiązany do stosowania ustawy z dnia 29 stycznia 2004 r. Prawo zamówień publicznych⁴², ponieważ nie zaistniały łącznie przesłanki określone w art. 3 ust. 1 pkt 5 tej ustawy. Zgodnie z § 13 ust. 8 umowy o dofinansowanie projektu, Beneficjent, przy wyłanianiu wykonawcy dla usług, dostaw lub robót budowlanych, zobowiązany był dokonać wyboru wykonawcy z zachowaniem zasady konkurencyjności opisanej w Zasadach kwalifikowania wydatków w ramach RPO WM 2007 – 2013. Szczegółowym badaniem objęto wybór dostawców trzech urządzeń: saszetkarki lasera oraz zgrzewarki laboratoryjnej, na które Beneficjent poniósł wydatki w kwocie ogółem 1 975,4 tys. zł. Stwierdzono, że każde z ww. urządzeń zakupione zostało w wyniku odrębnego postępowania, przeprowadzonego z zachowaniem zasady konkurencyjności oraz w oparciu o kryteria określone w zapytaniu ofertowym, tj. zgodnie z § 13 ust. 8 ww. umowy.

(dowód: akta kontroli tom II str. 207-227)

Ustalono, że Beneficjent wywiązał się z obowiązków sprawozdawczych określonych w umowach o dofinansowanie badanych projektów, tj.:

- w dniu 29 września 2015 r. przekazał do RIF oświadczenie dotyczące utrzymania trwałości Projektu nr 1;

- po zakończeniu części I Projektu nr 2 przekazał RIF raport końcowy z przeprowadzonych prac badawczych, analiz rynkowych oraz analiz ekonomicznych;

- w dniu 28 stycznia 2016 r. oraz 20 lutego 2017 r. przekazał do MJWPU sprawozdania w zakresie monitorowania trwałości Projektu nr 3 za 2015 r. i 2016 r.

(dowód: akta kontroli tom II str. 223-238, 255- 273, tom III str. 67-89)

Ustalone
nieprawidłowości

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

Ocena cząstkowa

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

⁴¹ W zakresie zadania 2.1 harmonogramu rzeczowo – finansowego.

⁴² Dz. U. z 2015 r. poz. 2164, ze zm.

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

Opis stanu faktycznego

2.1. Celem Projektu nr 1, określonym we wniosku o dofinansowanie, było wprowadzenie nowych rozwiązań technologicznych w dziedzinie produkcji opakowań⁴³, wzmacniających pozycję konkurencyjną Spółki w kraju i na rynku międzynarodowym. Realizacja tego projektu stanowić miała element rozwoju Spółki w sferze innowacji technologicznych, konkurencyjnych produktów finalnych, nowoczesnego systemu organizacji produkcji oraz w dziedzinie działań rozwojowych, w tym B+R. Rzeczowa realizacja projektu obejmowała zakup nowych środków trwałych, tj. maszyny fleksograficznej⁴⁴ wraz z urządzeniami dodatkowymi.

(dowód: akta kontroli tom I str. 28-34, 42-43)

W § 7 ust. 1 i 2 umowy o dofinansowanie Projektu nr 1 określono, że Beneficjent zobowiązany jest do osiągnięcia założonych celów i wskaźników określonych we wniosku i umowie oraz do zapewnienia trwałości efektów projektu przez okres 3 lat od dnia jego zakończenia. Ww. cel został osiągnięty, ponieważ Beneficjent dokonał zmiany procesu produkcyjnego opakowań, poprzez wdrożenie do produkcji opakowań ze strukturą Pet/MM288/Pe50 (przy produkcji opakowań zastosowano technologię bezrozpuszczalnikową w laminacji). W wyniku oględzin stwierdzono, że maszyna fleksograficzna, znajdująca się w hali nr 4 w Dziale Druku, produkowała opakowania ze strukturą Pet/MM288/Pe50⁴⁵.

(dowód: akta kontroli tom I str. 303, tom II str. 228)

Beneficjent osiągnął przyjęte w umowie o dofinansowanie (objęte badaniem), wskaźniki produktu⁴⁶ i rezultatu i oraz zapewnił ich utrzymanie do końca 2014 r., tj. przez trzy lata po zakończeniu projektu. I tak Beneficjent m.in.:

- utworzył cztery nowe miejsca pracy, w tym dwa dla kobiet i trzy w dziale B+R⁴⁷;
- dokonał rozbudowy informatycznego Systemu Zarządzania Planowaniem, Produkcją, Magazynowaniem i Sprzedażą (DPI) o moduł komunikacji z klientami, w zakresie dostępu klientów do danych o realizacji zleceń produkcyjnych;
- pracownicy Spółki brali udział w szkoleniach przeprowadzonych przez dostawców z zakresu surowców, technologii produkcji, procesu zarządzania produkcją oraz w międzynarodowej konferencji „Henkel Liofol Academy”, poświęconej innowacyjnym surowcom stosowanym do produkcji opakowań;
- przy produkcji opakowań dla klientów zastosowano technologię bezrozpuszczalnikową w laminacji (opakowania ze strukturą Pet/MM288/Pe50).

(dowód: akta kontroli tom II str. 228-252)

Spółka nie posiadała dokumentów źródłowych (np. wyników pomiarów), potwierdzających uzyskanie, w latach 2011 – 2014, wskaźników rezultatu związanych z zakończeniem i wdrożeniem ww. Projektu, dotyczących: zmiany energochłonności i materiałochłonności oraz zmniejszenia zużycia gazu pobieranego przez dopalacz i kosztochłonności produkcji.

Wg „Oświadczenia dotyczącego utrzymania trwałości projektu przez beneficjenta Programu Operacyjnego Innowacyjna Gospodarka na lata 2007 – 2013 za 2014 r.

⁴³ Produktem finalnym był innowacyjny produkt, zasadniczo zmieniony w stosunku do oferowanych na rynku, tj. opakowania ze strukturą Pet/MM288/Pe50.

⁴⁴ Zakup maszyny fleksograficznej umożliwił wprowadzenie technologii (Miraflex C) produkcji opakowań ze strukturą Pet/MM288/Pe50. Niniejsza technologia została objęta działaniami mającymi na celu ochronę praw własności przemysłowej (patent oraz zgłoszenia patentowe).

⁴⁵ Oględziny zostały przeprowadzone w hali produkcyjnej Spółki znajdującej się Nowym Dworze Mazowieckim, ul. Okunin 27 w obecności Kamila Firek - Lidera Produkcji w Dziale Produkcji Spółki oraz Mariusza Borzęckiego – Dyrektora Finansowy Spółki. Maszyna fleksograficzna znajdowała się w hali nr 4 w Dziale Produkcji.

⁴⁶ Dotyczące zakupu maszyny fleksograficznej i urządzeń pomocniczych.

⁴⁷ Obecnie w dziale B+R Spółki zatrudnionych jest sześć osób.

(okres sprawozdawczy)”, ww. cztery wskaźniki zostały zrealizowane zgodnie z umową o dofinansowanie.

(dowód: akta kontroli tom II str. 229-238)

Celem Projektu nr 2, określonym we wniosku o dofinansowanie, było opracowanie i wdrożenie produktów o wysokim stopniu innowacyjności. W ramach tego Projektu przewidziano prace badawczo-rozwojowe, polegające na opracowaniu opakowań biodegradowalnych⁴⁸ i nowych struktur opakowań zwiększających poprawę czytelności oraz zastąpieniu folii aluminiowej i matowej, a także stworzenie opakowania zastępującego puszkę do różnego rodzaju mas wilgotnych. Następnie miało nastąpić wdrożenie wyników prac B+R do działalności gospodarczej Spółki.

(dowód: akta kontroli tom I str. 115)

Ustalono, że w ramach Projektu nr 2, zgodnie z wnioskiem o dofinansowanie, zrealizowano planowane prace badawcze, tj. zrealizowano 12 zadań (prototypów)⁴⁹, pn.:

- folie biodegradowalne na bazie kukurydzy;
- folie z dodatkiem czynnika przyspieszającego biodegradację;
- zastąpienie aluminium barierową folią PP. Struktura-triplex;
- zastąpienie aluminium barierową folią PEP. Struktura-dulex;
- zastąpienie puszek barierowymi laminatami PET/ALU/PE;
- zastąpienie puszek barierowymi laminatami PET/OPP_met/PE;
- zastąpienie folii matowej technologią wykorzystującą matowy lakier;
- zastąpienie folii matowej. Struktura triplex, w której jedną z warstw jest papier;
- poprawa czytelności kodów kreskowych i zmniejszenie ilości zużytych farb: nadruk na PET, nadruk na PE, nadruk na PP oraz nadruk na PAP i folie TWIST.

(dowód: akta kontroli tom II str. 253-358)

Beneficjent osiągnął przyjęte w umowie o dofinansowanie, wskaźniki produktu i rezultatu i oraz zapewnił ich utrzymanie w latach 2015-2016⁵⁰. I tak Beneficjent m.in.:

- zrealizował 22 usługi doradcze i badania;
- w część projektu, dotyczącą badań przemysłowych, zaangażowanych było 21 osób, natomiast w prace rozwojowe – 20 osób;
- zrealizował planowany zakup materiałów (klej, farby) oraz nabytych lub amortyzowanych urządzeń;
- dzięki nowym technologiom⁵¹, zaproponowano nowe struktury opakowań, które wprowadzono do katalogu oferowanych produktów przez Spółkę;
- zwiększono nakłady na działalność B+R;
- Spółka dniu 12 grudnia 2014 r. zgłosiła do Urzędu Patentowego RP wniosek o udzielenie patentu na wynalazek pt. „Folia opakowaniowa do pakowania wyrobów produkujących gazy oraz sposób jej wytwarzania”⁵²;
- w celu ochrony praw własności Urząd Patentowy RP udzielił na rzecz Spółki świadectwo rejestracji wzoru przemysłowego pt. „Torebka”⁵³;
- udział przychodów ze sprzedaży poza teren Polski nowych produktów lub technologii uzyskanych w ramach realizacji projektu wyniósł 17,7% w 2016 r.;
- zmniejszono ilość niewykorzystanych farb resztkowych (odpad) o 64,2%⁵⁴;
- osiągnięto zakładany wzrost personelu badawczego⁵⁵;

⁴⁸ W 100%

⁴⁹ Ustalono na podstawie: Protokołu odbioru prototypu, Karty technicznej prototypu, i Raportu z badań przemysłowych.

⁵⁰ Okres trwałości Projektu nr 3 obejmuje lata 2015-2017.

⁵¹ 1. Zastąpiono aluminium barierową folią PP (struktura – triplex) lub folią PET (struktura duplex).

2. Zastąpiono puszkę barierowymi laminatami PET/ALU/PE lub PET/OPP_met/PE.

3. Zastąpiono folię matową technologią wykorzystującą matowy lakier lub strukturą triplex, w której jedną z warstw jest papier.

⁵² Nr zgłoszenia: P.410533. Niniejszy wynalazek oczekuje na badanie.

⁵³ Świadectwo rejestracji nr 22517 z dnia 31 sierpnia 2016 r. Przedmiotem wzoru przemysłowego jest torebka wykorzystywana jako opakowanie lub do przechowywania różnych produktów. Cechami istotnymi torebki są jej kształt, linie i kolorystyka.

⁵⁴ W 2014 r. w porównaniu do 2011 r.

- wyniki badań były rozpowszechnione na konferencjach, gdzie prelegentami byli pracownicy Spółki⁵⁶.

(dowód: akta kontroli tom II str. 253-254, tom III str. 1-64)

Celem Projektu nr 3, określonym we wniosku o dofinansowanie, był rozwój Spółki poprzez zwiększenie jej innowacyjności oraz dywersyfikację produkcji. Miało to zostać osiągnięte poprzez zwiększenie potencjału technologicznego w związku z zakupem trzech urządzeń (zakres rzeczowy projektu) oraz potencjału badawczego na skutek wdrożenia nowej innowacyjnej technologii i zastosowaniu opracowanych przez dział B+R wyników prac badawczo-rozwojowych. Wykorzystanie wyników prac B+R i zakup trzech urządzeń zakładało m.in. optymalizację produkcji saszetek z laminatów tworzyw sztucznych⁵⁷ oraz wdrożenie do produkcji nowych wyrobów⁵⁸, np. worki płaskie z zakładką denną, worki z fałdami bocznymi itp. W wyniku oględzin ustalono, że saszetkarka znajdowała się w hali nr 9 w Dziale Cięcia. W trakcie oględzin urządzenie produkowało opakowanie do kawy rozpuszczalnej (saszetka trójstronnie zgrzewana i opakowania typu Doypack). Laser znajdował się w hali nr 5 w Dziale Cięcia, natomiast zgrzewarka laboratoryjna – w laboratorium.

(dowód: akta kontroli tom I str. 252-254, tom II str. 228)

Beneficjent osiągnął przyjęte w umowie o dofinansowanie, wskaźniki produktu i rezultatu oraz zapewnił ich utrzymanie w latach 2015-2016⁵⁹. I tak Beneficjent m.in.:

- utworzył pięć nowych miejsc pracy, w tym dwa dla kobiet;
- wprowadził trzy innowacje⁶⁰;
- wprowadził na rynek dwa nowe produkty⁶¹.

(dowód: akta kontroli tom III str. 65-117)

W zakresie m.in. osiągnięcia i utrzymania wskaźników kontrolowany był Projekt nr 2⁶² oraz Projekt nr 3⁶³ - nieprawidłowości nie stwierdzono.

(dowód: akta kontroli II str. 205, tom III str. 118)

2.2. W założeniach badanych projektów wskazywano, że ich efektem będzie m.in. wzrost konkurencyjności Spółki na rynku krajowym i międzynarodowym, poprzez wprowadzenie do sprzedaży nowych lub istotnie ulepszonych produktów oraz dywersyfikacja produkcji.

Od 2011 r.⁶⁴ Beneficjent systematycznie notował wzrost przychodów netto ogółem ze sprzedaży produktów, towarów i materiałów: z 54 787,0 tys. zł w 2009 r. (rok przed rozpoczęciem realizacji Projektu nr 1) do 116 489 tys. zł w 2016 r. (wzrost o 112,6%). Nastąpił znaczny wzrost przychodów ze sprzedaży na eksport: z 281,0 tys. zł w 2009 r. do 19 855,0 tys. zł w 2016 r.

Tendencja wzrostowa utrzymuje się również w zakresie przychodów netto ze sprzedaży produktów nowych lub istotnie ulepszonych - z 41 964,0 tys. zł w 2012 r.⁶⁵ do 46 800,0 tys. zł w 2016 r. (wzrost o 12,0%). Udział przychodów ze sprzedaży na eksport w przychodach ze sprzedaży produktów nowych i ulepszonych wyniósł w 2015 r. – 40,4%, a w 2016 r. – 42,4%.

Stan zatrudnienia w Spółce w 2016 r. zwiększył się o 75 etatów, co stanowi 50% wzrostu w stosunku do 2009 r.

⁵⁵ O jedną osobę.

⁵⁶ Ogółem siedem konferencji (kongres/forum/seminarium), które miały miejsce w okresie od 14 listopada 2012 r. do 21 listopada 2016 r.

⁵⁷ Redukcja odpadu, przyspieszenie produkcji.

⁵⁸ Np. worki płaskie z zakładką denną, worki z fałdami bocznymi.

⁵⁹ Okres trwałości Projektu nr 3 obejmuje lata 2015-2017.

⁶⁰ BATMAN – element zabawki w postaci kształtki z laminatu, nacinkę laserową na saszetce trójstronnie zgrzewnej oraz opakowania typu Doypack. Niniejsze innowacje znajdują się również w ofercie handlowej Spółki.

⁶¹ Saszetka dwustronnie zgrzewana oraz saszetka trójstronnie zgrzewana.

⁶² Kontrola RIF została przeprowadzona w listopadzie 2016 r.

⁶³ Kontrola MJWPU została przeprowadzona w listopadzie 2015 r.

⁶⁴ Rok rozliczenia Projektu nr 1.

⁶⁵ Pierwszy rok po zakończeniu realizacji Projektu nr 1.

(dowód: akta kontroli tom III str. 120)

Prezes wyjaśnił, że Spółka nie bada udziału w rynku, ponieważ jest utrudniony dostęp do danych statystycznych, na podstawie których można wykonać porównanie. Niemniej Beneficjent uważa, że wpływ zrealizowanych projektów innowacyjnych sfinansowanych ze środków publicznych, na poprawę jego pozycji rynkowej był bardzo duży. Dzięki nim Drukpol rozszerzył portfel produktów, znacznie rozwinął technologię produkcji, co pozwala na zaoferowanie Klientom produktów o najwyższej jakości oraz odpowiada na coraz wyższe wymagania Klientów. Opakowanie – jak wynika z wyjaśnienia - jest bardzo istotnym elementem w strategii marketingowej i sprzedaży produktów końcowym odbiorcom. W ocenie Prezesa Spółki, Drukpol jest liderem w branży opakowań drukowanych metodą fleksograficzną.

(dowód: akta kontroli tom I str. 287)

Ustalone
nieprawidłowości

W działalności kontrolowanej jednostki w przedstawionym wyżej zakresie stwierdzono następującą nieprawidłowość:

W odniesieniu do Projektu nr 1 Spółka nie posiadała dokumentów źródłowych dotyczących wyliczenia wskaźników rezultatu w zakresie: zmiany energochłonności i materiałochłonności oraz zmniejszenia zużycia gazu pobieranego przez dopalacz i kosztochłonności produkcji. Stanowiło to naruszenie § 9 ust. 25 umowy o dofinansowanie, zgodnie z którym Beneficjent był zobowiązany do przechowywania wszelkich danych i dokumentów związanych z realizacją Projektu przez okres co najmniej 10 lat od dnia wejścia w życie umowy.

(dowód: akta kontroli tom I str. 308, tom II str. 229-230)

Prezes Zarządu Spółki wyjaśnił m.in., że wykonanie wskaźników zostało przedstawione w raporcie: „Oświadczenie dotyczące utrzymania trwałości projektu przez beneficjenta Programu Operacyjnego Innowacyjna Gospodarka na lata 2007 – 2013 za rok 2014 (okres sprawozdawczy)”. Sprawozdanie zostało zaakceptowane przez właściwą jednostkę. Na obecną chwilę nie mam wiedzy dlaczego brakuje dokumentów źródłowych w dokumentacji, niemniej stwierdzam, że wskaźniki te zostały wyliczone z należytą starannością.

(dowód: akta kontroli tom I str. 286)

Ocena opisowa

Wszystkie badane wskaźniki produktu i rezultatu dla Projektu nr 2 i nr 3 zostały osiągnięte, natomiast w przypadku czterech wskaźników rezultatu odnoszących się do Projektu nr 1⁶⁶ Beneficjent nie dysponował dokumentami źródłowymi potwierdzającymi fakt ich osiągnięcia pomimo, iż był zobowiązany do przechowywania wszelkich danych i dokumentów związanych z realizacją Projektu przez okres co najmniej 10 lat od dnia wejścia w życie umowy o dofinansowanie.

Z założeń badanych projektów uzyskano efekt w postaci dywersyfikacji produkcji. Nie można natomiast stwierdzić, że nastąpił zakładany wzrost konkurencyjności Spółki na rynku krajowym i międzynarodowym, bowiem Beneficjent nie dysponuje danymi ani wiedzą w zakresie jego udziału w rynku.

IV. Uwagi i wnioski

Wnioski pokontrolne

Przedstawiając powyższe oceny i uwagi wynikające z ustaleń kontroli, Najwyższa Izba Kontroli, na podstawie art. 53 ust. 1 pkt 5 ustawy z dnia 23 grudnia 1994 r. o Najwyższej Izbie Kontroli⁶⁷, wnosi o przechowywanie wszelkich danych i dokumentów związanych z realizacją projektów innowacyjnych przez okres wynikający z postanowień zawartych umów o dofinansowanie.

⁶⁶ Zmiany energochłonności i materiałochłonności oraz zmniejszenia zużycia gazu i kosztochłonności produkcji
⁶⁷ Dz. U. z 2017 r., poz. 524.

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 Delegatury NIK w Warszawie.

Obowiązek
poinformowania
NIK o sposobie
wykorzystania uwag
i wykonania wniosków

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 i wykonania wniosku pokontrolnego 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, 22 sierpnia 2017 r.

Najwyższa Izba Kontroli
Delegatura w Warszawie

Kontroler
Paweł Piotrowski
Główny specjalista
kontroli państwowej