



NAJWYŻSZA IZBA KONTROLI

Delegatura w Opolu

LOP – 4101-019-06/2014

P/14/101

WYSTĄPIENIE POKONTROLNE

I. Dane identyfikacyjne kontroli

Numer i tytuł kontroli	P/14/101 – Wpływ projektów współfinansowanych w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Opolskiego 2007-2013 ¹ na wzrost atrakcyjności gospodarczej województwa opolskiego
Jednostka przeprowadzająca kontrolę	Najwyższa Izba Kontroli Delegatura w Opolu
Kontrolerzy	1. Elżbieta Mularczyk-Malec, główny specjalista kp, upoważnienie do kontroli nr 92344 z dnia 1 grudnia 2014 r. (dowód: akta kontroli str. 1-2) 2. Ryszard Kozibura, główny specjalista kp, upoważnienie do kontroli nr 92345 z dnia 5 grudnia 2014 r. (dowód: akta kontroli str. 3-4)
Jednostka kontrolowana	Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowo-Usługowe „STALMET” Jerzy Wiszniewski, 47-100 Strzelce Opolskie, ul. Dworcowa 31 ²
Kierownik jednostki kontrolowanej	Jerzy Wiszniewski, właściciel (dowód: akta kontroli str. 5)

II. Ocena kontrolowanej działalności

Ocena ogólna

Najwyższa Izba Kontroli ocenia pozytywnie³ działalność Beneficjenta w objętym kontrolą zakresie oraz efekty wdrożenia projektów realizowanych w ramach Poddziałania 1.3.2 *Inwestycje w innowacje w przedsiębiorstwach*.

Uzasadnienie oceny ogólnej

Przedsiębiorca, zgodnie z umowami zawartymi z Województwem Opolskim, zrealizował dwa projekty dofinansowane ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego⁴ w ramach RPO WO 2007-2013, które wpisywały się w cel przyjęty dla Poddziałania 1.3.2⁵. Formułując ocenę pozytywną Najwyższa Izba Kontroli uwzględniła: osiągnięcie zakładanych w obu projektach wskaźników produktu i rezultatu oraz zachowanie ich trwałości do czasu zakończenia kontroli⁶, stosowanie wymaganych w ramach Poddziałania 1.3.2. *Inwestycje w innowacje w przedsiębiorstwach*⁷ procedur przy udzielaniu zamówień na dostawę maszyn i urządzeń oraz wykonanie usług budowlano-montażowych, innowacyjny charakter projektów w skali regionu i przedsiębiorstwa, a także prowadzenie wyodrębnionej ewidencji księgowej wpływów i wydatków dotyczącej realizacji każdego z projektów.

¹ Dalej: RPO WO 2007-2013.

² Dalej: STALMET lub Beneficjent.

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

⁴ Dalej: EFRR.

⁵ Poprawa konkurencyjności przedsiębiorstw z województwa opolskiego poprzez wsparcie inwestycji prowadzących do wzrostu ich innowacyjności.

⁶ Trzyletni okres trwałości dla projektu „Linia technologiczna do wstępnej obróbki blach grubych” upływa 20 czerwca 2015 r., a dla projektu „Wdrożenie modułowego systemu cięcia laserowego z synchronizowaną numerycznie prasą krawędziową” – 5 sierpnia 2016 r.

⁷ Poddziałanie 1.3.2 *Inwestycje w innowacje w przedsiębiorstwach* jest jednym z elementów Działania 1.3 *Innowacje, badania, rozwój technologiczny* należącego do Osi priorytetowej 1 *Wzmocnienie atrakcyjności gospodarczej regionu*.

Nieprawidłowość polegająca na przekroczeniu terminu zakończenia rzeczowej i finansowej realizacji projektu, stwierdzona w projekcie „Linia technologiczna do wstępnej obróbki blach grubych”, nie miała wpływu na wysokość dofinansowania uzyskanego ze środków RPO WO 2007-2013 oraz na realizację celu Poddziałania 1.3.2., a także celu ww. projektu i nie powtórzyła się przy realizacji drugiego projektu „Wdrożenie modułowego systemu cięcia laserowego z synchronizowaną numerycznie prasą krawędziową”.

III. Opis ustalonego stanu faktycznego

Efekty wdrożenia projektów realizowanych w ramach Poddziałania 1.3.2 Inwestycje w innowacje w przedsiębiorstwach

Opis stanu faktycznego

Firma STALMET prowadzi działalność gospodarczą od 1988 r. Przedmiotem działalności jest: 1/ obróbka mechaniczna elementów metalowych PKD 25.62.Z, 2/ sprzedaż hurtowa odpadów i złomu PKD 46.77.Z, 3/ sprzedaż hurtowa niewyspecjalizowana PKD 46.90.Z, 4/ Produkcja konstrukcji metalowych i ich części PKD 25.11.Z. W latach 2010-2013 firma STALMET uzyskała w ramach RPO WO 2007-2013 dofinansowanie na realizację dwóch projektów w łącznej kwocie 2 584,4 tys. zł, w tym 2 196,7 tys. zł ze środków europejskich i 387,7 tys. zł ze środków krajowych: 1/ *Linia technologiczna do wstępnej obróbki blach grubych* – projektu realizowanego w okresie od 1 lipca 2010 r. do 31 marca 2012 r.⁸ (odpowiednio: 833,3 tys. zł i 147,1 tys. zł) oraz 2/ *Wdrożenie modułowego systemu cięcia laserowego z synchronizowaną numerycznie prasą krawędziową* – projektu realizowanego w okresie od 1 kwietnia 2012 r. do 31 sierpnia 2013 r. (odpowiednio: 1 363,4 tys. zł i 240,6 tys. zł).

(dowód: akta kontroli str. 5, 75)

1. Linia technologiczna do wstępnej obróbki blach grubych

Opis stanu faktycznego

1.1. Umowa nr RPOP.01.03.02-16-111/08-00 o dofinansowanie w formie refundacji projektu *Linia technologiczna do wstępnej obróbki blach grubych* została podpisana 17 grudnia 2009 r. Zgodnie z ww. umową całkowita wartość projektu wynosiła 3 111 tys. zł, w tym 1 720 tys. zł stanowiły wydatki kwalifikowalne objęte pomocą publiczną. Przyznane dofinansowanie w kwocie 980,4 tys. zł stanowiło 57% kwoty całkowitych wydatków kwalifikowalnych objętych pomocą publiczną, a pozostałą kwotę 739,6 tys. zł (43% wydatków kwalifikowalnych) stanowił wkład własny Beneficjenta. Ponadto przedsiębiorca z własnych środków w całości finansował wydatki niekwalifikowalne w kwocie 1 391 tys. zł. Datę rozpoczęcia realizacji projektu ustalono na 1 lipca 2010 r., datę zakończenia rzeczowego na 30 maja 2011 r., a datę zakończenia finansowego na 30 czerwca 2011 r. Do ww. umowy zawarto łącznie pięć aneksów, którymi wprowadzono m.in. następujące zmiany:

- aneksem nr 1 z dnia 31 marca 2010 r. wprowadzono zmianę treści §§ 1-25 ww. umowy oraz dokonano podziału kwoty dofinansowania na pochodzącą ze środków europejskich – 833,3 tys. zł i współfinansowania krajowego w kwocie 147,1 tys. zł,

⁸ Terminy realizacji określone w umowie nr RPOP.01.03.02-16-111/08-00 o dofinansowanie projektu.

- aneksem nr 2 z dnia 30 listopada 2010 r. wprowadzono zmianę terminu zakończenia realizacji zakresu rzeczowego i finansowego projektu na 31 grudnia 2011 r.,
- aneksem nr 4 z dnia 9 grudnia 2011 r. zwiększono całkowitą wartość projektu do kwoty 3 136,5 tys. zł oraz wydatki niekwalifikowalne do kwoty 1 416,4 tys. zł; przedłużono również termin zakończenia rzeczowej i finansowej realizacji projektu do 31 marca 2012 r.

Integralną część umowy stanowiły m.in. wniosek o dofinansowanie projektu oraz *Vademecum dla beneficjentów RPO WO 2007-2013*, tom III - *Realizacja i rozliczenie projektów w ramach RPO WO 2007-2013*⁹. Zgodnie z zapisem § 9 ust. 2 pkt 2 lit. a) umowy o dofinansowanie Beneficjent zobowiązał się do stosowania aktualnych zapisów *Vademecum*.

(dowód: akta kontroli str. 6-10, 11-37, 38-52, 53-70, 71-72, 73-74)

We wniosku o dofinansowanie projektu (data wpływu do Opolskiego Centrum Rozwoju Gospodarki¹⁰ – 15 września 2008 r.) Beneficjent podał, iż projekt polegający na zakupie nowej linii technologicznej do wstępnej obróbki blach grubych i produkcji konstrukcji stalowych ma charakter innowacji procesowej, której efektem jest wdrożenie innowacyjnej technologii zautomatyzowanego cięcia tlenowego (stosowanej w Polsce krócej niż 3 lata) oraz wprowadzenie do oferty trzech nowych usług:

- obróbki mechanicznej elementów metalowych z zastosowaniem cięcia termicznego metodą CNC – usługa nowa w skali przedsiębiorstwa,
- obróbki mechanicznej elementów metalowych metodą CNC wraz ze znakowaniem plazmowym – usługa innowacyjna w skali regionu,
- śrutowania detali stalowych – usługa innowacyjna w skali powiatu strzeleckiego.

W ramach kosztów kwalifikowalnych projektu przedsiębiorca zamierzał wybudować halę produkcyjną w konstrukcji stalowej o powierzchni użytkowej 723,4 m² (820 tys. zł) oraz zakupić linię technologiczną składającą się z następujących pięciu urządzeń: 1/ przecinarki do tlenowego cięcia termicznego z układem sterowania CNC (437 tys. zł) wraz z innowacyjnym oprogramowaniem (8 tys. zł), 2/ przelotowego urządzenia śrutowniczego (350 tys. zł), 3/ półautomatu spawalniczego typu TIG (12,5 tys. zł), 4/ półautomatu spawalniczego typu MAG-MIG (12,5 tys. zł) oraz 5/ używanej suwnicy (80 tys. zł). Koszty niekwalifikowalne projektu obejmowały wybudowanie budynku biurowo-socjalnego o powierzchni użytkowej 359,3 m², przylegającego do hali produkcyjnej oraz zagospodarowanie terenu.

(dowód: akta kontroli str. 12-37)

1.2. Realizacja ww. projektu wymagała przeprowadzenia pięciu postępowań poprzedzających udzielenie zamówienia na zakup urządzeń oraz trzech postępowań związanych z budową hali produkcyjnej (tj. na prace budowlane, montażowe i wykonanie instalacji elektrycznej). Stosownie do art. 3 ust. 1 pkt 5 ustawy z dnia 29 stycznia 2004 r. *Prawo zamówień publicznych*¹¹ Beneficjent nie był zobowiązany do stosowania jej zapisów.

Przedsiębiorca był jednak obowiązany, na mocy § 11 ust. 8 umowy o dofinansowanie, do dokonania wydatków *w sposób celowy i oszczędny, z zachowaniem zasad uzyskiwania najlepszych efektów z danych nakładów, w sposób umożliwiający terminową realizację projektu oraz w wysokości i terminach wynikających z zaciągniętych zobowiązań* na zasadach określonych w *Vademecum*.

⁹ W dniu podpisania umowy obowiązywała wersja nr 7; dalej: *Vademecum*.

¹⁰ Pełniące rolę Instytucji Pośredniczącej II stopnia, dalej: OCRG.

¹¹ Dz. U. z 2013 r., poz. 907 ze zm.

Wydatki kwalifikowalne, dokonane przez Beneficjenta w okresie od 11 listopada do 30 grudnia 2011 r., ujęte we wniosku o płatność nr RPOP.01.03.02-16-111/08-09 z dnia 3 stycznia 2012 r., były przedmiotem kontroli przeprowadzonej w 2012 r. przez Urząd Kontroli Skarbowej w Opolu¹². Wartość dofinansowania objęta ww. wnioskiem wyniosła 633 785,23 zł¹³, co stanowiło 57% kosztów kwalifikowanych (1 111 903,92 zł). W trakcie kontroli UKS zbadano m.in.:

- zapytanie ofertowe z 20 czerwca 2011 r. na dostawę i montaż przecinarki do cięcia termicznego z układem sterowania numerycznego, protokół z wyboru dostawcy z dnia 30 lipca 2011 r. wraz ze złożonymi ofertami, fakturę VAT 001323/TZF/2011 z 23 grudnia 2011 r. na kwotę 375 980,95 zł netto, z tego wydatki kwalifikowalne 354 975,52 zł,
- zapytanie ofertowe z 30 czerwca 2011 r. na wykonanie prac dotyczących hali produkcyjnej w konstrukcji stalowej, protokół z wyboru wykonawcy z dnia 3 sierpnia 2011 r. wraz ze złożonymi ofertami, faktury VAT¹⁴ na łączną kwotę 371 170,25 zł netto – wydatki kwalifikowalne,
- zapytanie ofertowe z 6 września 2010 r. na wykonanie prac budowlanych przy budowie hali produkcyjnej w konstrukcji stalowej, protokół z wyboru wykonawcy z 22 września 2011 r. wraz ze złożonymi ofertami, fakturę VAT nr F 35/2011 z 23 listopada 2011 r. na kwotę 30 000 zł netto – wydatek kwalifikowalny,
- zapytanie ofertowe z 1 lipca 2011 r. na dostawę wraz z montażem komory do czyszczenia strumieniowo-ściernego, protokół z wyboru wykonawcy z 5 września 2011 r. wraz ze złożonymi ofertami, faktury VAT¹⁵ na łączną kwotę 199 421,42 zł – wydatki kwalifikowalne.

Kontrolerzy UKS stwierdzili m.in., że: w trakcie realizacji projektu Beneficjent będąc zobowiązany do przestrzegania zasad konkurencyjności, dokonał porównania złożonych ofert i sporządził protokoły z wyboru ofert, a przy wyborze oferty kierował się przede wszystkim najniższą ceną oraz parametrami technicznymi maszyn, a także jakością wykonanych prac budowlano-montażowych. Ustalenia kontroli UKS nie wykazały nieprawidłowości w zakresie udzielenia ww. zamówień.

(dowód: akta kontroli str. 76-91)

W dniach 25-26 października 2012 r., tj. po zakończeniu realizacji projektu, OCRG przeprowadziło kontrolę doraźną. Przedmiotem kontroli było m.in.: sprawdzenie, czy projekt zrealizowano zgodnie z treścią umowy i z harmonogramem przedstawionym we wniosku o dofinansowanie, sprawdzenie dokumentów potwierdzających poniesienie wydatków i rozliczenia projektu, ocena kwalifikowalności wydatków, sposobu ich dokumentowania i prowadzenia odrębnej ewidencji księgowej, weryfikacja wniosków o płatność z księgami rachunkowymi w części dotyczącej realizacji projektu, sprawdzenie faktycznego postępu rzeczowego projektu, wykonanych działań informacyjnych i promocyjnych oraz prawidłowości archiwizowania dokumentacji związanej z projektem.

Kontrola OCRG potwierdziła m.in., że wydatki zostały faktycznie poniesione i prawidłowo udokumentowane, ich charakter był zgodny z zasadami RPO WO 2007-2013 oraz z umową o dofinansowanie, faktury zostały opisane zgodnie z wymogami *Vademecum*, wydatki przedstawione do refundacji zostały poniesione

¹² Dalej: UKS.

¹³ Z tego 538 717,45 zł – wkład UE, 95 067,78 zł – wkład krajowy.

¹⁴ Faktury VAT: nr 3/ZAL/11 z dnia 29 sierpnia 2011 r. (na kwotę 94 600,50 zł netto), nr 3/11/11 z dnia 7 listopada 2011 r. (213 502,75 zł netto), nr 10/11/11 z dnia 18 listopada 2011 r. (63 067 zł netto).

¹⁵ Faktury VAT zaliczkowe: nr FZS 001/10/2011 z dnia 7 października 2011 r. (56 977,55 zł netto), nr FZS 005/11/2011 z dnia 30 listopada 2011 r. (17 371,20 zł netto), nr FZS 001/12/2011 z dnia 28 września 2011 r. (125 072,67 zł netto).

w okresie kwalifikowalności, poziom refundacji był zgodny ze współczynnikiem dofinansowania zawartym w umowie, a projekt w trakcie realizacji nie generował dochodu. Kontrolerzy OCRG przeprowadzili oględziny zakupionych środków trwałych, wartości niematerialnych i prawnych oraz wybudowanej hali produkcyjnej, sporządzając dokumentację fotograficzną.

W trakcie kontroli ustalono ponadto, że wskaźniki produktu¹⁶ i wskaźniki rezultatu¹⁷ zostały osiągnięte w 100%. Wskaźnik rezultatu *zmiana ilości wytwarzanych odpadów (110 ton/rok)* do czasu kontroli OCRG nie został osiągnięty, gdyż zgodnie z wnioskiem o dofinansowanie Beneficjent zakładał osiągnięcie tego wskaźnika po roku od zakończenia realizacji projektu, tj. do 31 marca 2013 r. W wyniku kontroli OCRG nie sformułowano uwag i wniosków.

(dowód: akta kontroli str. 112-122)

Badaniem kontrolnym objęto dwa zamówienia¹⁸ na wykonanie instalacji elektrycznej w hali produkcyjnej w konstrukcji stalowej oraz dostawę i montaż suwnicy jednodźwigarowej przeznaczonej do pracy w hali. Szacunkowa wartość każdego z ww. zamówień wynosiła 80 tys. zł netto. Beneficjent udzielił obu zamówień z zachowaniem zasad określonych w *Vademecum*, obowiązującym w dniu wszczęcia procedury wyboru dostawcy/wykonawcy. W szczególności:

- zamieścił na własnej stronie internetowej¹⁹ zapytanie ofertowe z dnia 21 czerwca 2011 r. na dostawę i montaż suwnicy, w którym podał niezbędne informacje o zamówieniu (termin i miejsce składania ofert, termin wykonania zamówienia, kontakt telefoniczny i e-mailowy),
- w momencie składania zapytania ofertowego na wykonanie instalacji elektrycznej w hali (2 maja 2011 r.) obowiązywała wersja nr 12 *Vademecum*, zgodnie z którą nie było wymogu zamieszczania ogłoszeń o zamówieniu,
- w obu przypadkach skierował zapytania ofertowe do potencjalnych dostawców/wykonawców,
- opis przedmiotu zamówienia zapewniał uczciwe warunki konkurencji wszystkim podmiotom, które wyrażą zainteresowanie postępowaniem,
- zagwarantował co najmniej 14-dniowy termin na złożenie oferty,
- posiadał pisemne oferty firm konkurencyjnych (po dwie) w stosunku do wybranej oferty,
- protokoły z wyboru wykonawcy/dostawcy sporządzono w dniu dokonania wyboru (odpowiednio: 17 maja i 25 lipca 2011 r.),
- w obu przypadkach kryterium wyboru wykonawcy stanowiła najniższa cena.

(dowód: akta kontroli str. 94-100, 101-111)

1.3. Wnioskiem z dnia 23 sierpnia 2011 r. Beneficjent wystąpił do OCRG o zaakceptowanie zmian w specyfikacji technicznej przecinarki do cięcia termicznego z układem sterowania numerycznego (CNC) i przelotowego urządzenia śrutowniczego. Zaktualizowaną specyfikację techniczną sprzętu kupowanego w ramach projektu Beneficjent przekazał do OCRG 31 sierpnia 2011 r. Według Beneficjenta: konieczność weryfikacji i aktualizacji specyfikacji technicznej sprzętu kupowanego w ramach projektu wyniknęła na etapie prowadzenia postępowań ofertowych i rozmów z potencjalnymi dostawcami urządzeń, zakres proponowanych

¹⁶ 1/ liczba przedsiębiorstw, które dokonały zmiany w produkcji w zakresie gospodarki odpadami (1), 2/ liczba zakupionych wartości niematerialnych i prawnych (1), 3/ liczba zakupionych środków trwałych (5).

¹⁷ 1/ przewidywana całkowita liczba bezpośrednio utworzonych nowych miejsc pracy (6 etatów), 2/ dodatkowo wprowadzone inwestycje (739 600 zł), 3/ liczba nowych produktów i usług (3), 4/ liczba utworzonych miejsc pracy w przedsiębiorstwach (6).

¹⁸ Zamówienia te nie były kontrolowane przez UKS.

¹⁹ Obowiązywała wówczas wersja 14 *Vademecum*.

zmian był niewielki i wynikał z aktualnego trendu rozwoju rynku oraz kierunku rozwoju Beneficjenta w obszarze produkcji konstrukcji stalowych, jak również aktualnego zapotrzebowania Beneficjenta w zakresie nowego parku maszynowego. W uzasadnieniu wniosku Beneficjent podkreślił, że od momentu złożenia wniosku o dofinansowanie (2008 r.) do momentu rzeczowej realizacji projektu (2011 r.) minęły trzy lata, podczas których zaszły istotne zmiany na rynku produkcji konstrukcji stalowych. Beneficjent realizował zatem inwestycje prowadzące do wzrostu innowacyjności przedsiębiorstwa w zmienionym (ulepszonym) zakresie, w stosunku do pierwotnego wykazanego we wniosku o dofinansowanie.

Proponowane zmiany w przypadku przecinarki polegały na:

- wyposażeniu przecinarki w urządzenie do cięcia plazmowego typu HPR 260XD Hyperthem w miejsce urządzenia do znakowania plazmowego,
- zmniejszeniu szerokości jezdni z 6 m do 3 m, przy zachowaniu długości jezdni 12 m,
- zastosowaniu urządzenia filtrowentylacyjnego z separatorem iskier w miejsce zespołu do zraszania mgłą wodną na powierzchni roboczej o wymiarze 3000x6000 mm.

W uzasadnieniu ww. zmian podano m.in., że urządzenie do cięcia plazmowego umożliwi jakościowe cięcie stali gatunkowych w zakresie 1÷50 mm i stali węglowych w zakresie 1÷64 mm, gdzie wymagana jest wysoka dokładność, zmniejszenie szerokości jezdni spowoduje większą sztywność portalu i mniejszą bezwładność, urządzenie filtrowentylacyjne poprawi warunki pracy na stanowisku i zmniejszy emisję zanieczyszczeń do środowiska.

Zamiast przelotowego urządzenia śrutowniczego Beneficjent proponował zakup komory śrutowniczej z niezbędnym wyposażeniem (o wymiarach zewnętrznych 8000x4000x3000 mm), umożliwiającej czyszczenie blach, profili i konstrukcji stalowych o wymiarach max 3500x2500 mm. Rozwiązanie takie zdaniem Beneficjenta było zdecydowanie bardziej przydatne z punktu widzenia wymagań klientów, zwiększało zakres śrutowanych elementów (m.in. blach przeznaczonych do cięcia laserowego, różnych konstrukcji stalowych) oraz pozwalało na dalsze doposażenie urządzenia, np. o system do metalizacji natryskowej umożliwiający nakładanie powłok antykorozyjnych z cynku lub aluminium.

W podsumowaniu wniosku Beneficjent stwierdził, że proponowane zmiany:

- 1) wpływają na zdecydowaną poprawę jakości wdrażanych w ramach projektu usług poprzez optymalne wykorzystanie przyznanych środków na zakup urządzeń o lepszych parametrach, które odpowiadają na aktualne potrzeby odbiorców,
- 2) zachowują wszystkie cele projektu określone we wniosku o dofinansowanie oraz wpływają na ich efektywniejsze osiągnięcie,
- 3) nie mają wpływu na zmianę wartości wskaźników realizacji projektu (produktu, rezultatu) określonych we wniosku o dofinansowanie.

(dowód: akta kontroli str. 123-127)

W związku ze zmianą pozwolenia na budowę nr 121/09 z 7 kwietnia 2009 r.²⁰ Beneficjent po raz drugi wystąpił do OCRG – wnioskiem z 20 grudnia 2011 r. – o akceptację zmiany projektu w zakresie budowanej hali produkcyjnej i budynku biurowo-socjalnego. Wnioskowana zmiana polegała na: zmianie profili stalowych

²⁰ Starosta Strzelecki decyzją nr 382/11 z dnia 20 października 2011 r., zmieniającą decyzję nr 121/09, zatwierdził przedłożony projekt budowlany i udzielił nowego pozwolenia na budowę hali do produkcji konstrukcji stalowych z budynkiem biurowo-socjalnym murowanym z infrastrukturą towarzyszącą.

konstrukcji głównej z blachownic ze zwykłym średnikiem na blachownice z falistym średnikiem (profile SIN) oraz zmianie mocowania płyt ściennych z układu pionowego na układ poziomy, co powodowało zmniejszenie wymiarów zewnętrznych hali. W wyniku ww. zmian projektu budowlanego zmniejszyła się powierzchnia zabudowy hali o 15,9 m² oraz powierzchnia użytkowa budynku biurowo-socjalnego o 20,5 m². Pozostałe elementy inwestycji, w tym m.in. zagospodarowanie terenu, media, oddziaływanie na środowisko nie ulegały zmianie. W uzasadnieniu wniosku Beneficjent podał, że wnioskowane zmiany:

- 1) są konieczne ze względu na rozwiązania systemowe stosowane przez wybranego w postępowaniu ofertowym wykonawcę,
- 2) wpływają na wzmocnienie konstrukcji hali oraz na poprawę estetyki i wyglądu hali zgodnie z obecnymi trendami w budownictwie,
- 3) zachowują wszystkie cele projektu określone we wniosku o dofinansowanie,
- 4) nie mają wpływu na zmianę wartości wskaźników realizacji projektu (produktu i rezultatu) określonych we wniosku o dofinansowanie.

(dowód: akta kontroli str. 139-142)

Instytucja Pośrednicząca II stopnia pismem z dnia 21 września 2011 r. oraz pismem z dnia 6 marca 2012 r. (odpowiednio) wyraziła zgodę na proponowane zmiany pod warunkiem łącznego spełnienia zapisów określonych w § 3 ust. 6 umowy o dofinansowanie, tj. 1/ zachowania na niezmienionym poziomie lub zwiększenia wartości wskaźników realizacji projektu określonych we wniosku, 2/ zachowania lub skutecznego osiągnięcia celów projektu określonych we wniosku, 3/ stwierdzenia przez IP II, że wprowadzone zmiany, w tym zmiany zakresu rzeczowego projektu, nie pogorszą jakości oferowanych produktów/usług lub prowadzić będą do ich polepszenia, 4/ zapewnienia racjonalności i celowości wydatkowania środków publicznych przynajmniej na poziomie pierwotnie określonym we wniosku.

(dowód: akta kontroli str. 38-52, 128, 231)

1.4. Na etapie składania wniosku o dofinansowanie projektu Beneficjent dysponował opinią Instytutu Spawalnictwa w Gliwicach nr ZT/AV-3/P/284/08 z 4 września 2008 r. w sprawie innowacyjności technologii zautomatyzowanego cięcia tlenowego.

Z treści ww. opinii wynikało m.in., że firma STALMET słusznie zdecydowała się na rozszerzenie zakresu działalności o precyzyjne wycinanie termiczne elementów z blach za pomocą przecinarki sterowanej numerycznie, śrutowanie elementów stalowych i produkcję konstrukcji stalowych. Poprawę efektywności i jakości wytwarzania firma zamierzała osiągnąć poprzez modernizację parku maszynowego i postęp technologiczny przede wszystkim w zakresie cięcia termicznego. Do czasu wydania ww. opinii firma dysponowała przecinarką o sterowaniu fotoelektrycznym o przestarzałej konstrukcji, charakteryzującą się niską jakością cięcia i niewystarczającą dokładnością odwzorowania zaprogramowanej trajektorii ruchu. Istotnym elementem rozpatrywanej linii technologicznej, niosącym największy ładunek innowacji, jest sterowana numerycznie przecinarka tlenowa. Wdrożenie takiego stanowiska pozwolić miało na znaczne zwiększenie wydajności procesu cięcia (cztery palniki tlenowe), uzyskanie bardzo dobrej jakości cięcia oraz rozszerzenie możliwości funkcjonalnych stanowiska o cięcie blach wielkogabarytowych.

W podsumowaniu opinii przedstawiciele Instytutu Spawalnictwa potwierdzili zasadność wprowadzenia do procesu produkcyjnego firmy STALMET najnowszej generacji sterowanej numerycznie przecinarki tlenowej. Stwierdzili ponadto, że zastosowanie stanowiska wykorzystującego najnowsze systemy sterowania komputerowego oraz jednostki napędowe jest innowacją procesową stosowaną

w Polsce krócej niż trzy lata, zapewniającą optymalne techniczne i ekonomiczne warunki produkcji konstrukcji stalowych, takie jak np. znaczne oszczędności energii elektrycznej, większa wydajność procesu produkcji, oraz wpływającą na poprawę stanu środowiska. Realizacja tego projektu zapewnić miała firmie wysoką konkurencyjność w skali międzynarodowej na okres co najmniej 8÷10 lat. Według ekspertów z Instytutu Spawalnictwa rozpatrywana inwestycja nosiła cechy rozwiązania innowacyjnego w rozumieniu ustawy z dnia 20 marca 2002 r. o finansowym wspieraniu inwestycji²¹.

(dowód: akta kontroli str. 129-131)

1.5. We wniosku o dofinansowanie Beneficjent nie określał kraju pochodzenia urządzeń. Pełnomocnik właściciela firmy wyjaśnił, że na etapie planowania projektu – w związku z obowiązkiem dokonania wyboru dostawcy/wykonawcy na podstawie złożonych ofert – dopuszczano możliwość, iż niektóre urządzenia mogą być wyprodukowane przez firmy zagraniczne. Jednocześnie dodał, że z uwagi na niewielki zakres prac budowlanych związanych z budową hali, Beneficjent miał świadomość, iż najkorzystniejsze mogą okazać się oferty firm krajowych.

W projekcie przewidziano również zakup innowacyjnego oprogramowania komputerowego WRYKRYS, służącego technologom do planowania optymalnego rozkroju blach na przecinarce YUN. Koszty oprogramowania wraz z przeszkoleniem pracowników zaplanowano na kwotę 8 tys. zł netto. Oprogramowanie to było niezbędne do prawidłowego funkcjonowania przecinarki tlenowej.

(dowód: akta kontroli str. 12-37, 132)

Poszczególne elementy składowe projektu zostały zrealizowane przez wykonawców i dostawców krajowych, w szczególności:

- prace ziemne i fundamentowe przy budowie hali produkcyjnej oraz posadzka przemysłowa – PPHU CEZETA Cz. R. w Strzelcach Opolskich,
- prace budowlano-montażowe przy budowie hali produkcyjnej – ZEMAN Hale – Dachy – Fasady Spółka z o. o. w Świętochłowicach,
- suwnica jednodźwigarowa natorowa typ ZXJ-8000/15e – Zakład Budowy Urządzeń Dźwignicowych ZBUD Spółka z o. o. w Dąbrowie Tarnowskiej,
- przecinarka YUN-3000-2 – Zakład Budowy Urządzeń Spawalniczych Spółka z o. o. w Gliwicach,
- półautomat spawalniczy MIG-MAG – FIGEL Spółka z o. o. w Gdańsku / Oddział Gliwice²²,
- półautomat spawalniczy TIG – FIGEL Spółka z o. o. w Gdańsku / Oddział Gliwice,
- komora śrutownicza – Szatkowski s.c. w Bydgoszczy,
- instalacje elektryczne hali produkcyjnej – Zakład Elektro-Instalacyjny Siwiec-Kokoszka s.c. w Strzelcach Opolskich,
- instalacja centralnego ogrzewania, instalacja wentylacyjna w hali produkcyjnej, przyłącza zewnętrzne instalacji: wodnej, kanalizacyjnej oraz centralnego ogrzewania – Technika Grzewcza i Sanitarna INSTAL-MNOCHY w Błotnicy Strzeleckiej,
- roboty budowlane budynku biurowo-socjalnego, prace brukarskie, zagospodarowanie terenu wokół hali produkcyjnej – PPHU CEZETA Cz. R. w Strzelcach Opolskich,
- plansze informacyjne – STEMPELDRUK T.Z. w Strzelcach Opolskich.

(dowód: akta kontroli str. 132, 143-147, 148-202, 203-230)

²¹ Dz. U. Nr 41, poz. 363 ze zm.

²² FIGEL Spółka z o. o. jest pośrednikiem, spawarki MIG-MAG i TIG wyprodukowała firma Lincoln z Bielawy (z kapitałem zagranicznym).

1.6. W wyniku realizacji projektu Beneficjent osiągnął określone w umowie o dofinansowanie wskaźniki produktu i wskaźniki rezultatu oraz zachował trwałość projektu²³.

Kontrola wykazała, że wskaźniki produktu zostały wykonane w zaplanowanym terminie (2011 r.) w 100%, tj.:

1/ *Liczba przedsiębiorstw, które dokonały zmiany w produkcji w zakresie gospodarki odpadami*²⁴ (1) – PPHU „STALMET”,

2/ *Liczba zakupionych wartości niematerialnych i prawnych*²⁵ (1) – oprogramowanie WRYKRYS,

3/ *Liczba zakupionych środków trwałych*²⁶ (5) – przecinarka sterowana numerycznie, komora śrutownicza, suwnica, półautomat spawalniczy MIG/MAG, półautomat spawalniczy TIG.

Przedsiębiorstwo w ramach realizacji ww. projektu poniosło wydatki na inwestycje w innowacje w łącznej kwocie 660,9 tys. zł netto, z tego na zakup: przecinarki sterowanej numerycznie wraz z oprogramowaniem WRYKRYS (376 tys. zł netto) i komory śrutowniczej (284,9 tys. zł netto). Wydatki te stanowiły odpowiednio: 38,7% wydatków kwalifikowalnych objętych pomocą publiczną (1 709,9 tys. zł) oraz 21% całkowitej wartości projektu (3 136,5 tys. zł brutto).

(dowód: akta kontroli str. 133-134, 163-188, 412-413)

Beneficjent osiągnął także wszystkie zaplanowane wskaźniki rezultatu²⁷:

1/ *Dodatkowo wprowadzone inwestycje*²⁸ (739,6 tys. zł) – całkowita kwota wydatków kwalifikowalnych projektu wyniosła 1 709,9 tys. zł, z tego 974,6 tys. zł (57%) stanowiło dofinansowanie w ramach RPO WO 2007-2013, pozostałe 735,2 tys. zł (43%) stanowił wkład własny Beneficjenta; wskaźnik wykonano w 99,41% – niższe od planowanego (100%) wykonanie wskaźnika spowodowane było niezaliczeniem do wydatków kwalifikowalnych faktury za wykonanie robót ziemnych pod budowę hali produkcyjnej na kwotę 12,3 tys. zł brutto (10,1 tys. zł netto), którą Beneficjent uregulował gotówką ze środków własnych²⁹;

2/ *Liczba nowych produktów i usług*³⁰ (3) – rozszerzono zakres świadczonych usług o: obróbkę mechaniczną elementów metalowych z zastosowaniem cięcia termicznego metodą CNC, obróbkę mechaniczną elementów metalowych metodą CNC wraz ze znakowaniem plazmowym, śrutowanie detali stalowych; wskaźnik wykonano w 100%;

3/ *Liczba utworzonych miejsc pracy w przedsiębiorstwach* (6) – w okresie od dnia 15 grudnia 2011 r. do 4 czerwca 2012 r. Beneficjent zatrudnił na czas nieokreślony i w pełnym wymiarze czasu pracy sześciu pracowników na stanowiskach: operator urządzenia śrutującego, technolog produkcji, pracownik przygotowania wyrobów gotowych do wysyłki/ślusarz, ślusarz/montażysta konstrukcji stalowych, operator urządzenia śrutującego/operator przecinarki CNC, operator wypalarki gazowo-plazmowej; wskaźnik wykonano w 100%;

²³ Finansowa realizacja projektu zakończyła się w dniu 20 czerwca 2012 r.

²⁴ Wskaźnik na poziomie Poddziałania 1.3.2. oraz projektu.

²⁵ Wskaźnik na poziomie projektu.

²⁶ Wskaźnik na poziomie projektu.

²⁷ Na poziomie Poddziałania 1.3.2.

²⁸ Według definicji wskaźnika: wartość wkładu własnego kosztów kwalifikowalnych. Zgodnie z umową o dofinansowanie 43% od kwoty wydatków kwalifikowalnych.

²⁹ Faktura zakwestionowana przez Instytucję Pośredniczącą II stopnia w trakcie weryfikacji wniosku o płatność.

³⁰ Wskaźnik na poziomie Poddziałania 1.3.2. oraz obligatoryjny na poziomie projektu. Zgodnie z definicją jest to *liczba produktów/usług dotychczas nie oferowanych przez przedsiębiorcę, wprowadzonych na rynek w wyniku realizacji inwestycji*.

4/ *Zmiana ilości wytwarzanych odpadów* (o 110 t/rocznie) w stosunku do roku bazowego – w okresie roku od zakończenia rzeczowej realizacji projektu nastąpiło zmniejszenie ilości odpadów z produkcji o 113,36 ton; wskaźnik wykonano w 103,1%³¹.

(dowód: akta kontroli str. 135-138, 203-230, 232-235, 412-413)

Ustalone
nieprawidłowości

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

Beneficjent poniósł wydatki niekwalifikowalne na łączną kwotę 279 421,06 zł po terminie zakończenia finansowej realizacji projektu, przy czym zakres robót objęty fakturą na kwotę 123 159,90 zł został wykonany również po terminie zakończenia rzeczowej realizacji projektu.

Aneks nr RPOP.01.03.02-16-111/08-04 z dnia do 9 grudnia 2011 r. do umowy o dofinansowanie projektu „Linia technologiczna do wstępnej obróbki blach grubych” ustalono termin zakończenia rzeczowej i finansowej realizacji projektu na dzień 31 marca 2012 r. Zgodnie z definicją przyjętą w pkt 20-21 §1 umowy „projekt” jest określony we wniosku nr RPOP.01.03.02-16-111/08, na podstawie którego została podpisana umowa o dofinansowanie. Definicja terminów rzeczowego oraz finansowego zakończenia realizacji projektu została zawarta w pkt 28-29 §1 umowy. Przez zakończenie rzeczowe realizacji projektu należy rozumieć datę podpisania przez Beneficjenta protokołu ostatecznego odbioru lub wystawienia świadectwa wykonania, lub innego dokumentu równoważnego w ramach realizacji projektu, stwierdzającego rzeczowe zakończenie realizacji projektu. Przez zakończenie finansowe realizacji projektu należy rozumieć datę poniesienia przez Beneficjenta ostatniego wydatku w ramach realizacji projektu.

Ww. wniosek poza kosztami kwalifikowalnymi obejmował również wydatki niekwalifikowalne, w tym m.in. budowę budynku biurowo-socjalnego, prace brukarskie i zagospodarowanie terenu wokół hali produkcyjnej oraz wykonanie planszy informacyjnej. Zapisy § 3 umowy zobowiązywały Beneficjenta do zrealizowania pełnego zakresu rzeczowego projektu zgodnie z wnioskiem i umową, a zmiana terminów realizacji projektu przez IP II stopnia mogła nastąpić na wniosek Beneficjenta.

(dowód: akta kontroli str. 11-52, 73-74)

Po terminie zakończenia rzeczowej realizacji projektu (31 marzec 2012 r.) została wykonana instalacja elektryczna w budynku biurowo-socjalnym (61 500 zł³²), prace brukarskie i zagospodarowanie terenu wokół hali (61 500 zł³³) oraz plansza informacyjna projektu (159,90 zł³⁴). Po terminie zakończenia finansowej realizacji projektu (31 marzec 2012 r.), oprócz ww. wydatków, uregulowano faktury za wykonanie instalacji wodno-kanalizacyjnej i instalacji centralnego ogrzewania (86 397,16 zł³⁵) oraz za roboty wykończeniowe w budynku biurowo-socjalnym (69 864 zł³⁶), zrealizowane w marcu 2012 r.

(dowód: akta kontroli str. 143-147)

Wojciech Wiszniewski – pełnomocnik właściciela firmy – prowadzący sprawy projektów unijnych wyjaśnił, iż *nie wnioskował o zmianę terminu zakończenia*

³¹ Wyliczenia dokonano na podstawie sporządzonych przez Beneficjenta zestawień ilości odpadów przekazanych z produkcji do magazynu za lata 2011-2012 i za okres I-IV/2013 r.

³² Zapłacona w dniach 24-25 kwietnia 2012 r.

³³ Zapłacona w dniach 24-25 kwietnia 2012 r.

³⁴ Zapłacona w dniu 20 czerwca 2012 r.

³⁵ Zapłacona w dniach 10-11 kwietnia 2012 r.

³⁶ Zapłacona w dniach 12 i 16 kwietnia 2012 r.

rzeczowej i finansowej realizacji projektu, gdyż uważał, że nie ma takiej potrzeby. Wydatki poniesione po 31 marca 2012 r. dotyczyły w całości wydatków określonych we wniosku o dofinansowanie jako wydatki niekwalifikowalne projektu. Przed realizacją końcowej płatności projekt był przedmiotem kontroli OCRG, w trakcie której nie stwierdzono nieprawidłowości.

(dowód: akta kontroli str. 92-93, 414-415)

Najwyższa Izba Kontroli nie podziela ww. stanowiska. Zakres robót zafakturowany przez wykonawców na kwotę 123 159,90 zł, jak również wydatki Beneficjenta w kwocie 279 421,06 zł, zostały zrealizowane po dniu 31 marca 2012 r. określonym w zawartej umowie jako termin zakończenia rzeczowej i finansowej realizacji projektu. Wprawdzie ww. kwoty obejmowały wydatki zaliczane, zgodnie z wnioskiem o dofinansowanie, do niekwalifikowalnych, to jednak termin zakończenia rzeczowej i finansowej realizacji dotyczył projektu jako całości.

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

Ocena cząstkowa

2. Wdrożenie modułowego systemu cięcia laserowego z synchronizowaną numerycznie prasą krawędziową

Opis stanu faktycznego

2.1. Umowa nr WND-RPOP.01.03.02.16-097/09 o dofinansowanie w formie refundacji projektu *Wdrożenie modułowego systemu cięcia laserowego z synchronizowaną numerycznie prasą krawędziową* podpisana została 23 grudnia 2010 r. Zgodnie z ww. umową całkowita wartość projektu wynosiła 3 433,1 tys. zł, w tym 2 814 tys. zł stanowiły wydatki kwalifikowalne objęte pomocą publiczną. Przyznane dofinansowanie w kwocie 1 604 tys. zł stanowiło 57% kwoty całkowitych wydatków kwalifikowalnych objętych pomocą publiczną, w tym 1 363,4 tys. zł ze środków europejskich i 240,6 tys. zł ze środków krajowych. Pozostałą kwotę 1 210 tys. zł (43% wydatków kwalifikowalnych) stanowił wkład własny Beneficjenta. Ponadto Beneficjent z własnych środków w całości finansował wydatki niekwalifikowalne w kwocie 619,1 tys. zł. Datę rozpoczęcia realizacji projektu ustalono na 1 lipca 2010 r., a datę zakończenia rzeczowej i finansowej realizacji na 30 września 2010 r. Do ww. umowy zawarto łącznie siedem aneksów wprowadzających m.in. następujące zmiany:

- aneksem nr 1 z 15 marca 2011 r. ustalono nowe terminy realizacji projektu: rozpoczęcie – 1 lipca 2011 r., zakończenie rzeczowe i finansowe – 31 grudnia 2011 r.;
- aneksem nr 2 z 13 września 2011 r. całkowitą wartość projektu zwiększono do kwoty 3 461,2 tys. zł (wzrost o 28,1 tys. zł), w tym całkowite wydatki niekwalifikowane projektu określono na kwotę 647,2 tys. zł; zmieniono również terminy realizacji projektu: rozpoczęcie – 1 kwietnia 2012 r., zakończenie rzeczowe i finansowe – 30 września 2012 r.,
- aneksem nr 3 z 20 sierpnia 2012 r. zmieniono termin zakończenia rzeczowej i finansowej realizacji projektu na 31 sierpnia 2013 r.

Wnioskowane przez Beneficjenta zmiany terminu zakończenia rzeczowej i finansowej realizacji projektu związane były z przejściowymi trudnościami finansowymi wynikającymi z równoczesnej realizacji projektu *Linia technologiczna do wstępnej obróbki blach grubych*, w tym z budową hali produkcyjnej, w której planowano instalację urządzenia do cięcia laserowego i prasy krawędziowej. Integralną część umowy stanowiły m.in. wniosek o dofinansowanie projektu oraz *Vademecum*.

Na realizację ww. projektu poniesiono wydatki i otrzymano dofinansowanie w kwotach określonych w zawartej umowie o dofinansowanie.

(dowód: akta kontroli str. 258-272, 273-286, 340-345)

Wniosek nr WND-RPOP.01.03.02.16-097/09 o dofinansowanie projektu *Wdrożenie modułowego systemu cięcia laserowego z synchronizowaną numerycznie prasą krawędziową* został złożony przez STALMET w OCRG 30 listopada 2009 r. W uzasadnieniu wniosku podano, że: projekt polegający na zakupie innowacyjnej linii technologicznej do obróbki elementów metalowych ma charakter innowacji procesowej, której efektem jest wdrożenie innowacyjnej, zautomatyzowanej technologii cięcia laserowego oraz gięcia powstałych produktów na prasie krawędziowej; wprowadzenie ww. innowacji oznacza poszerzenie oferty przedsiębiorstwa o nowe usługi, innowacyjne co najmniej w skali regionu: 1/ cięcie laserowe materiałów metalowych i niemetalowych (stale stopowe, aluminium o dowolnych kształtach), 2/ cięcie laserem CNC ze znakowaniem laserowym i grawerowaniem, 3/ wyginanie elementów metalowych o długości do 4 m w ramach kompleksowej, zautomatyzowanej linii obróbczej.

Zakres rzeczowy projektu obejmował zakup dwóch środków trwałych: wycinarki laserowej sterowanej numerycznie oraz prasy krawędziowej sterowanej numerycznie. Wydatki kwalifikowalne (2 814 tys. zł) związane z zakupem ww. urządzeń: (odpowiednio 2 520 tys. zł i 294 tys. zł) pierwotnie zaplanowano na III kwartał 2010 r.

(dowód: akta kontroli str. 287-316, 317-329)

2.2. Realizacja projektu wymagała przeprowadzenia dwóch postępowań poprzedzających udzielenie zamówienia na zakup urządzeń. Podobnie jak w przypadku projektu *Linia technologiczna do wstępnej obróbki blach grubych*, stosownie do art. 3 ust. 1 pkt 5 ustawy *Prawo zamówień publicznych* Beneficjent nie był zobowiązany do stosowania jej zapisów, był jednak obowiązany, do zachowania zapisów § 11 ust. 8 umowy o dofinansowanie.

Badaniem kontrolnym objęto dwa zamówienia na: 1/ dostawę i montaż prasy krawędziowej sterowanej numerycznie, 2/ dostawę i montaż wycinarki laserowej z układem sterowania numerycznego. Beneficjent udzielił obu zamówień z zachowaniem zasad określonych w *Vademecum*, obowiązującym w dniu wszczęcia procedury wyboru dostawcy/wykonawcy. W szczególności:

- zamieścił na własnej stronie internetowej zapytania ofertowe na dostawę i montaż: 1/ prasy krawędziowej – w dniu 25 czerwca 2012 r. oraz 2/ wycinarki laserowej – w dniu 20 września 2012 r.³⁷, w których podał niezbędne informacje o zamówieniu (termin i miejsce składania ofert, termin wykonania zamówienia, kontakt telefoniczny i e-mailowy),
- w obu przypadkach skierował zapytania ofertowe do potencjalnych dostawców,
- opis przedmiotu zamówienia zapewniał uczciwe warunki konkurencji wszystkim podmiotom, które wyrażą zainteresowanie postępowaniem,
- zagwarantował co najmniej 14-dniowy termin na złożenie oferty,
- posiadał pisemne oferty firm konkurencyjnych (odpowiednio: siedem i dwie) w stosunku do wybranej oferty,
- w obu przypadkach wyboru dostawcy dokonano w oparciu o kryteria podane w załączniku do zapytania ofertowego: 1/ cena, 2/ doświadczenie w sprzedaży i serwisowaniu, 3/ jakość, dostępność i koszt serwisu, 4/ kompleksowość oferty, 5/ jakość współpracy z zamawiającym,

³⁷ Obowiązywały wówczas odpowiednio: 15 i 17 wersja *Vademecum*.

- analiza złożonych ofert została przeprowadzona z zastosowaniem oceny punktowej w odniesieniu do ww. kryteriów,
- protokoły z wyboru dostawcy, który uzyskał najwyższą liczbę punktów, sporządzono 26 września i 29 października 2012 r., tj. następnego dnia po dokonaniu wyboru dostawcy i w dniu dokonania wyboru (odpowiednio).

(dowód: akta kontroli str. 360-383, 388-407)

2.3. Wnioskiem z dnia 6 grudnia 2012 r. oraz pismem uzupełniającym z 22 stycznia 2013 r. Beneficjent wystąpił do OCRG o akceptację niewielkich zmian w specyfikacji technicznej zakupywanego sprzętu, które powstały w wyniku weryfikacji ofert złożonych w odpowiedzi na zapytania ofertowe. W uzasadnieniu zmian podano, że specyfikacje techniczne na etapie składania wniosku o dofinansowanie, zarówno w przypadku prasy krawędziowej jak i wycinarki laserowej, opracowano na podstawie oferty jednego z potencjalnych dostawców. Proponowane zmiany stanowiły, zdaniem Beneficjenta, najnowsze rozwiązania techniczne producentów ww. urządzeń i nie były znane w momencie sporządzania specyfikacji technicznych w 2009 r. Podobnie jak w przypadku projektu *Linia technologiczna do wstępnej obróbki blach grubych* Beneficjent realizował inwestycje prowadzące do wzrostu innowacyjności przedsiębiorstwa w zmienionym (ulepszonym) zakresie, w stosunku do pierwotnego wykazanego we wniosku o dofinansowanie.

W przypadku prasy krawędziowej wnioskowane zmiany dotyczyły podstawowych parametrów technicznych, m.in. 1/ siły nacisku – 180 ton, poprzednio 160 ton, 2/ maksymalnej długości gięcia – 4140 mm, poprzednio 4050 mm, 3/ liczby i rodzaju zderzaków – 4 szt. (osie X, R, Z1, Z2 umożliwiające niesymetryczne ustawienie detalu), poprzednio – 2 szt. (osie X, R). W przypadku wycinarki laserowej wnioskowane zmiany polegały m.in. na: 1/ zastąpieniu lasera z serii 4020 o mocy generatora 4,4 kW laserem z serii 4000 o mocy generatora 4,0 kW z dodatkowym innowacyjnym wyposażeniem Brightline, 2/ zastąpieniu przystawki do obróbki rur i profili pakietem do obróbki blach cienkich (do 3 mm).

W podsumowaniu ww. wniosku Beneficjent stwierdził, że przedstawione zmiany: nie mają wpływu na wartości wskaźników realizacji projektu określonych we wniosku o dofinansowanie, nie prowadzą do zmiany celów projektu, wpływają na poprawę jakości wdrażanych w ramach projektu usług poprzez optymalne wykorzystanie przyznaných środków na zakup urządzeń o lepszych parametrach.

Jednocześnie Beneficjent wnioskował o przesunięcie wydatków pomiędzy poszczególnymi środkami trwałymi w ramach tej samej kategorii wydatków, tj.

- zmniejszenie planowanych wydatków kwalifikowanych na zakup wycinarki laserowej o 254 tys. zł, do kwoty 2 266 tys. zł,
- zwiększenie planowanych wydatków kwalifikowanych na zakup prasy krawędziowej o 254 tys. zł, do kwoty 548 tys. zł.

Instytucja Pośrednicząca II stopnia pismem z dnia 5 lutego 2013 r. poinformowała Beneficjenta o wyrażeniu zgody na proponowane zmiany dotyczące urządzeń kupowanych w ramach projektu, pod warunkiem łącznego spełnienia zapisów określonych w § 3 ust. 6 umowy o dofinansowanie.

(dowód: akta kontroli str. 348-357)

2.4. Do wniosku o dofinansowanie projektu Beneficjent dołączył opinię Zakładu Spawalnictwa Politechniki Częstochowskiej, sporządzoną przez dr inż. R.B. w listopadzie 2009 r. Opinia dotyczyła innowacyjnego połączenia technologii cięcia laserowego oraz gięcia z wykorzystaniem prasy krawędziowej. Zdaniem eksperta linia produkcyjna skonfigurowana z wysokojakościowej prasy krawędziowej i nowoczesnego laserowego urządzenia tnącego będzie rozwiązaniem

innowacyjnym na skalę krajową, zapewni firmie STALMET przewagę konkurencyjną, poprawi warunki pracy załogi, zmniejszy ilość operacji jednocześnie poprawiając jakość produktu.

Autor opinii stwierdził m.in., że: prasa krawędziowa EP II 41-160 z oprogramowaniem Cybelec wraz z zintegrowanym systemem zabezpieczającym AKAS, której zakup zaplanowano w ramach projektu, po raz pierwszy została zaprezentowana w styczniu 2008 r. Rozwiązanie to, zdaniem autora ww. opinii, cechowała wysoka innowacyjność, która wyznaczała kierunek rozwoju techniki gięcia w kraju i na świecie, m.in.:

- zapewniało dużą precyzję nacisku i układania materiału oraz jego pozycjonowania,
- umożliwiało rozkład siły nacisku automatycznie korygowany, za pomocą systemu Zintegrowanej Kontroli Ciśnienia³⁸, zapewniając maksymalną precyzję gięcia,
- umożliwiało ciągłość procesu gięcia, niezależnie od długości i grubości blachy, poprzez hydrauliczno-dynamiczną kompensację efektu niesymetrycznego nacisku, korygowaną automatycznie za pomocą cylindrów w dolnej belce,
- znacznie poprawiało warunki pracy: wyposażone w system zabezpieczający AKAS, który za pomocą fotokomórek blokuje urządzenie w momencie włożenia kończyny między światło narzędzia górnego i dolnego, osiągała bardzo dobre wskaźniki w zakresie poziomu hałasu do 65 dB, terminal pracy zawierał funkcje ergonomicznego ekranu z przyciskiem dotykowym, klawiaturę maszyny i klawiaturę PC,
- oprogramowanie Cybelec posiadało funkcję importu plików, umożliwiającą skrócenie czasów przygotowawczych sekwencji gięcia, wykorzystanie systemu przesyłu danych pozwala na sterowanie pracą prasy zarówno z poziomu użytkownika, jak i z poziomu programisty.

Innowacyjność urządzenia do cięcia laserowego według autora ww. opinii polegała m.in. na:

- wyposażeniu urządzenia w system stołów wymiennych, skracającym czasy przestojów urządzenia (wzrost produkcji o 30%),
- wyposażeniu w rezonator o mocy 4,4 kW, umożliwiający wycinanie arkuszy blachy o grubościach do: 25 mm – dla stali konstrukcyjnej, 20 mm – dla stali nierdzewnej i 12 mm dla aluminium, przy maksymalnym wymiarze obrabianego arkusza 2,0x4,0 m,
- zapewnieniu precyzji cięcia, poprzez system pomiaru bezpośredniego,
- poprawie warunków pracy, poprzez nowoczesny system filtracyjny (brak emisji pyłów na zewnątrz), poziom hałasu max. do 76,1 dB, ergonomiczny dotykowy monitor 12",
- zmniejszeniu ilości odpadów i czasu programowania dzięki systemowi automatycznego układania kształtów na arkuszu oraz ewidencji arkuszy odpadowych,
- możliwości całodobowego nadzoru nad pracą urządzenia, poprzez wysyłanie komunikatów o jego funkcjonowaniu do komputera nadzorującego,
- oprogramowaniu zapewniającym współpracę lasera i krawędziarki, poprzez automatyczny wybór narzędzi, sekwencji gięcia oraz ustawienia osi krawędziarki, co będzie miało wpływ na obniżenie czasów przygotowawczych.

W podsumowaniu opinii, ekspert z Zakładu Spawalnictwa Politechniki Częstochowskiej wskazał na zalety cięcia laserowego, takie jak m.in.: wysoki

³⁸ Niewymagającego manualnej kalibracji.

stopień automatyzacji, możliwość uzyskania wysokiej precyzji, sterowanie ilością doprowadzanego ciepła do materiału, niewielka strefa wypływu ciepła, wysoka jakość ciętych powierzchni spełniająca najwyższe wymagania norm światowych PN EN ISO 9013³⁹, minimalizacja wpływu na środowisko pracy.

(dowód: akta kontroli str. 330-334)

2.5. Producentem prasy krawędziowej TRUBEND 3180 sterowanej numerycznie był TRUMPF Maschinen Austria GmbH+Co. KG (w 2012 r.), producentem wycinarki laserowej – zakład produkcyjny TRUMPF Maschinen AG w Grusch w Szwajcarii (w 2013 r.). Dostawcą obu urządzeń była firma TRUMPF POLSKA Spółka z o. o. z siedzibą w Warszawie.

Pełnomocnik właściciela firmy STALMET wyjaśnił, iż z *posiadanego rozeznania na etapie planowania projektu wynikało, że na terenie kraju nie produkuje się urządzeń podobnej klasy. Potwierdziło się to na etapie zbierania ofert, gdyż nie wpłynęła żadna oferta od producenta krajowego. Złożone oferty pochodziły od przedstawicieli handlowych producentów zagranicznych m.in. z Niemiec, Belgii, Włoch, Szwajcarii, Japonii, Chin, Portugalii.*

(dowód: akta kontroli str. 384-387, 408-411, 414-417)

2.6. W wyniku realizacji projektu Beneficjent osiągnął określone w umowie o dofinansowanie wskaźniki produktu i wskaźniki rezultatu oraz zachował trwałość projektu⁴⁰, co ustalono na podstawie dokumentacji jednostki oraz przeprowadzonych oględzin.

(dowód: akta kontroli str. 412-413, 418, 419-420, 421-426)

Wykazane we wniosku o dofinansowanie dwa wskaźniki produktu zostały wykonane w zaplanowanym terminie (2012-2013 r.) w 100%, tj.:

1/ Liczba przedsiębiorstw, które dokonały zmiany w produkcji w zakresie gospodarki odpadami⁴¹ (1) – PPHU „STALMET”,

2/ Liczba zakupionych środków trwałych⁴² (2) – prasa krawędziowa sterowana numerycznie, wycinarka laserowa sterowana numerycznie.

Przedsiębiorstwo w ramach realizacji ww. projektu poniosło wydatki na inwestycje w innowacje w łącznej kwocie 3 078,4 tys. zł netto, z tego na zakup: prasy krawędziowej sterowanej numerycznie (544,3 tys. zł netto) i wycinarki laserowej (2 534,1 tys. zł netto). Wydatki te stanowiły 88,9% całkowitej wartości projektu (3 461,2 tys. zł) oraz 109,4% wydatków kwalifikowalnych objętych pomocą publiczną (2 814 tys. zł).

(dowód: akta kontroli str. 384-387, 408-411)

Beneficjent osiągnął także wszystkie zaplanowane wskaźniki rezultatu⁴³:

1/ Przewidywana całkowita liczba bezpośrednio utworzonych nowych miejsc pracy w okresie od rozpoczęcia rzeczowej realizacji projektu do roku od daty złożenia wniosku o płatność końcową (5 etatów) – utworzono nowe stanowiska pracy: technolog produkcji (1), operator prasy krawędziowej sterowanej numerycznie (2), operator wycinarki laserowej (2); wskaźnik wykonano w 100%;

2/ Dodatkowo wprowadzone inwestycje (1 210 tys. zł) – całkowita kwota wydatków kwalifikowalnych projektu wyniosła 2 814 tys. zł, z tego dofinansowanie w ramach

³⁹ „Cięcie termiczne. Klasyfikacja cięcia termicznego. Specyfikacja geometrii wyrobu i tolerancje jakości”.

⁴⁰ Finansowa realizacja projektu zakończyła się w dniu 5 sierpnia 2013 r.

⁴¹ Wskaźnik na poziomie Poddziałania 1.3.2 oraz projektu. Analogiczny wskaźnik był zastosowany w projekcie *Linia technologiczna do wstępnej obróbki blach grubych*, gdzie również jako produkt wykazany został objęty kontrolą podmiot.

⁴² Wskaźnik na poziomie projektu.

⁴³ Na poziomie Poddziałania 1.3.2.

RPO WO 2007-2013 stanowiło 1 603,9 tys. zł (57%), pozostałe 1 210 tys. zł (43%) stanowił wkład własny Beneficjenta, wskaźnik wykonano w 100 %;

3/ *Liczba nowych produktów i usług*⁴⁴ (3) – Beneficjent rozszerzył zakres świadczonych usług o nieoferowane dotychczas: cięcie laserowe materiałów metalowych i niemetalowych (stale stopowe oraz aluminium o dowolnych kształtach), cięcie laserem CNC ze znakowaniem laserowym i grawerowaniem, wyginanie elementów metalowych o długości do 4 m; wskaźnik wykonano w 100%;

4/ *Liczba innowacyjnych usług/produktów oferowanych dzięki realizacji inwestycji* (3)⁴⁵ – wymienione w pkt 3 usługi obróbki laserowej i plastycznej dzięki parametrom i nowej technologii nie posiadały odpowiedników na rynku regionalnym; wskaźnik wykonano w 100%;

5/ *Liczba wdrożonych wyników prac badawczo-rozwojowych* (1) – praca badawczo-rozwojowa wykonana przez dr inż. J.Z. z Wydziału Elektrotechniki, Automatyki i Informatyki Politechniki Opolskiej pt. „Ocena możliwości cięcia laserowego blach elektrotechnicznych pod kątem własności magnetycznych” według wyjaśnień Pełnomocnika właściciela firmy wykorzystana była przy podejmowaniu decyzji o kierunkach rozwoju firmy oraz na etapie wyboru parametrów kupowanych urządzeń; wskaźnik wykonano w 100,0%.

(dowód: akta kontroli str. 235, 419-420, 433-451)

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.

Ewidencja księgową projektów realizowanych w ramach poddziałania 1.3.2 Inwestycje w innowacje w przedsiębiorstwach

Beneficjent prowadził wyodrębnioną ewidencję księgową obu realizowanych projektów. Konta analityczne, odrębne dla każdego środka trwałego zakupionego z udziałem dofinansowania ze środków unijnych (010-xxx), oraz zasady ewidencji na tych kontach wprowadzono w dniu 21 grudnia 2010 r. aneksem do zarządzenia w sprawie Zakładowego Planu Kont⁴⁶. Odrębne konto analityczne ustalono również dla każdego środka trwałego w budowie lub wymagającego montażu (080-UEx). Ewidencja ta umożliwiała identyfikację wszystkich operacji księgowych i bankowych dotyczących wydatków kwalifikowalnych w ramach danego projektu.

Na podstawie ewidencji księgowej na koncie 130-05 *Rachunek bieżący w BGŻ*⁴⁷ ustalono, że wpływy na ww. rachunku wyniosły: 39 900 zł – w 2011 r. i 934 743 zł – w 2012 r., tj. łącznie 974 643 zł. Z kolei w 2013 r. wpływy na kontach 130-06 i 130-07 *Rachunek bieżący w BGŻ*⁴⁸ wyniosły odpowiednio: 310 241,76 zł

⁴⁴ Zgodnie z definicją jest to *liczba produktów/usług dotychczas nie oferowanych przez przedsiębiorcę, wprowadzonych na rynek w wyniku realizacji inwestycji*.

⁴⁵ Zgodnie z definicją jest to *ilość nowych lub udoskonalonych w wyniku realizacji projektu usług lub produktów oferowanych przez przedsiębiorcę*. Wskaźnik ten ma charakter pomocniczy.

⁴⁶ Zarządzenie nr 2/2006 z dnia 2 stycznia 2006 r.

⁴⁷ Prowadzony zgodnie z umową o dofinansowanie dla celów przekazywania środków w ramach projektu „Linia technologiczna do wstępnej obróbki blach grubych”.

⁴⁸ Prowadzone zgodnie z umową o dofinansowanie dla celów przekazywania środków w ramach projektu „Wdrożenie modułowego systemu cięcia laserowego z synchronizowaną numerycznie prasą krawędziową”.

i 1 293 738,24 zł, tj. łącznie 1 603 980 zł. Uzyskane kwoty: 974 643 zł z tytułu realizacji projektu „Linia technologiczna do wstępnej obróbki blach grubych” i 1 603 980 zł z tytułu realizacji projektu „Wdrożenie modułowego systemu cięcia laserowego z synchronizowaną numerycznie prasą krawędziową” nie przekroczyły kwoty dofinansowania określonego w umowach dotyczących obu projektów.

(dowód: akta kontroli str. 236-257, 358-359)

Ocena cząstkowa

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

IV. 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 Opolu.

Opole, dnia 24 lutego 2015 r.

Najwyższa Izba Kontroli
Delegatura w Opolu

Dyrektor

Kontroler
Elżbieta Mularczyk-Malec
Główny specjalista
kontroli państwowej

.....
podpis

.....
podpis