



NAJWYŻSZA IZBA KONTROLI

Delegatura w Warszawie

LWA.410.007.03.2017

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

<i>Numer i tytuł kontroli</i>	P/17/016 – Wykorzystanie przez przedsiębiorców środków publicznych na innowacje i prace badawczo-rozwojowe.
<i>Jednostka przeprowadzająca kontrolę</i>	Najwyższa Izba Kontroli Delegatura w Warszawie
<i>Kontroler</i>	Grzegorz Kapela, główny specjalista kontroli państwowej, upoważnienie do kontroli nr LWA/56/2017 z 9 maja 2017 r. (dowód: akta kontroli tom I str. 1-2)
<i>Jednostka kontrolowana</i>	Zakład Produkcji Folii Efekt Plus Spółka z o.o., 05-075 Warszawa ul. Świętokrzyska 30/63 ¹ .
<i>Kierownik jednostki kontrolowanej</i>	Zarząd Spółki z o.o. w składzie: Sławomir Szeliga – prezes, Aneta Szeliga - wiceprezes ² . (dowód: akta kontroli tom I str. 3-10)

II. Ocena kontrolowanej działalności

Ocena ogólna

Uzasadnienie
oceny ogólnej

Najwyższa Izba Kontroli ocenia pozytywnie³ wykorzystanie przez Beneficjenta środków publicznych otrzymanych na realizację projektów innowacyjnych w latach 2011 – 2016.

Pozytywną ocenę uzasadnia prawidłowe i terminowe wykonanie projektów innowacyjnych oraz wykorzystanie zgodnie z przeznaczeniem środków publicznych otrzymanych na ich realizację, stosownie do zawartych umów o dofinansowanie projektów. Beneficjent osiągnął określone w umowach wskaźniki produktu i rezultatu i składał sprawozdania dotyczące trwałości zrealizowanych projektów.

III. Opis ustalonego stanu faktycznego

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

Opis stanu
faktycznego

1.1. W latach 2009 - 2016 Beneficjent wnioskował o dofinansowanie ze środków publicznych dwunastu projektów innowacyjnych, spośród których otrzymał dofinansowanie na realizację dziewięciu projektów. W jednym przypadku⁴, po zawarciu umowy o dofinansowanie projektu w formie kredytu technologicznego w ramach Programu Operacyjnego Innowacyjna Gospodarka 2007 - 2013⁵, Beneficjent przed rozpoczęciem realizacji przedsięwzięcia wypowiedział umowę zawartą z Bankiem Gospodarstwa Krajowego⁶, z powodu zamiaru uruchomienia projektu w większym zakresie, w związku z dużym zainteresowaniem ulepszonym

¹ Dalej: Beneficjent lub Spółka.

² Do reprezentowania Spółki uprawniony jest każdy członek zarządu jednoosobowo.

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

⁴ Projekt „Wdrożenia nowej technologii produkcji pięciowarstwowej folii poliolefonowej typu stretch”, umowa nr POIG.04.03.00-00-D09/12-00 z 16 września 2013 r., wartość projektu 9 000 tys. w tym dofinansowanie 4 000 tys. zł.

⁵ Dalej: PO IG.

⁶ Pismo do BGK z 9 maja 2014 r.

produktem⁷. Trzy wnioski o dofinansowanie w pierwotnej wersji zostały odrzucone, a po dokonaniu zmian w projektach uzyskano dofinansowanie z Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Podkarpackiego na lata 2007 - 2013⁸ oraz z PO IG. Dotyczyło to następujących przedsięwzięć:

– „Ekoszybkie pakowanie – instrumenty doskonalenia pakowania z wykorzystaniem folii stretch z zawartością regranulatu” – wartość projektu 4 406 tys. zł. Projekt nie otrzymał dofinansowania z PO IG⁹, z powodu uzyskania niewystarczającej ilości punktów (trafił na listę rezerwową). Beneficjent złożył protest do oceny merytorycznej wniosku, który nie został uwzględniony. Celem projektu było udoskonalenie procesu pakowania ładunku pod względem szybkości i ekologiczności z wykorzystaniem elementów Lean Manufacturing. Kosztami kwalifikowanymi w ramach projektu były: wynagrodzenia personelu zaangażowanego w jego realizację, usługi doradcze, prace badawcze, amortyzacja sprzętu badawczego wykorzystywanego w okresie realizacji projektu oraz koszt zużycia energii elektrycznej i surowców do produkcji. Koszty związane z wdrożeniem wyników prac badawczych – stanowiły koszt beneficjenta.

Po dokonaniu zmian w projekcie dotyczących kwalifikacji prac: z przemysłowych na rozwojowe oraz dostosowania do wytycznych kosztów przedsięwzięcia (wartość projektu zmniejszono do kwoty 3 372 tys. zł), uzyskano dofinansowanie na jego realizację z RPO WP¹⁰;

– dwa projekty: „Wdrożenie nowej technologii produkcji pięciowarstwowej folii poliolefinowej typu stretch (wniosek z 13 września 2012 r., wartość projektu - 35 726 tys. zł) i „Wdrożenie nowej technologii produkcji pięciowarstwowej folii poliolefinowej typu stretch (wniosek z 4 czerwca 2013 r., wartość projektu - 41 540 tys. zł). Projekty nie zostały zakwalifikowane do dofinansowania z PO IG¹¹ z powodu uzyskania niewystarczającej ilości punktów. Celem projektów było wdrożenie innowacyjnego rozwiązania produktowego, stanowiącego know how firmy, podlegającego zgłoszeniu w procedurze krajowej. Kosztami kwalifikowanymi były wydatki związane z zakupem: linii produkcyjnej, systemu chłodzenia, silosów, robota pakującego oraz wydatki związane z budową hali produkcyjnej. Ww. projektach dokonano zmian dotyczących m. in. zmniejszenia wartości projektu do kwoty 30 477 tys. zł (nie wnioskowano o refundację kosztów budowy hali produkcyjnej, które poniesiono z własnych środków przed rozpoczęciem realizacji projektu). Ponadto dokonano zgłoszenia patentowego w procedurze PCT (międzynarodowej) i otrzymano sprawozdanie o stanie techniki, co podniosło poziom innowacyjności projektu. Po złożeniu trzeciego wniosku 18 grudnia 2013 r., ww. projekt uzyskał dofinansowanie w ramach PO IG¹²,

(dowód: akta kontroli str. 11 – 60, 527-529)

1.2. W latach 2010 – 2016, Beneficjent poniósł wydatki na działalność innowacyjną w zakresie innowacji w wysokości 77 532 tys. zł (zrealizował osiem projektów współfinansowanych ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego¹³ w ramach PO IG i RPO WP.), które zostały sfinansowane ze

⁷ Na realizację tego projektu Beneficjent otrzymał dofinansowanie z PO IG działanie 4.4. „Nowe inwestycje o wysokim potencjale innowacyjnym”.

⁸ Dalej: RPO WP.

⁹ Oś priorytetowa 1 „Badanie i rozwój nowoczesnych technologii”, działanie 1.4. „Wsparcie projektów celowych”.

¹⁰ Oś priorytetowa I „Konkurencyjna i innowacyjna gospodarka”, działanie 1.3. „Regionalny system innowacji”.

¹¹ Oś priorytetowa 4 „Inwestycje w innowacyjne przedsięwzięcia” (pierwszy projekt – w ramach działania 4.6. „Wsparcie na pierwsze wdrożenie wynalazku”, a drugi w ramach działania 4.4 „Nowe inwestycje o wysokim potencjale innowacyjnym”).

¹² Oś priorytetowa 4 „Inwestycje w innowacyjne przedsięwzięcia”, działanie 4.4 „Nowe inwestycje o wysokim potencjale innowacyjnym”.

¹³ Dalej: EFRR.

środków: własnych - 47 521 tys. zł (61,3%) Unii Europejskiej - 25 509 tys. zł (32,9%) i budżetu państwa – 4 502 tys. zł (5,8%). Beneficjent nie otrzymał środków publicznych z innych źródeł na sfinansowanie ww. projektów.

(dowód: akta kontroli str. 11-17)

Realizowane projekty posiadały świadectwa wskazujące na ich innowacyjność w postaci patentu, zgłoszeń patentowych oraz opinii o nowych technologiach, wystawionych przez Centrum Naukowo Techniczne, Politechnikę Rzeszowską oraz Podkarpacki Wojewódzki Klub Techniki i Racjonalizacji. Cztery z realizowanych projektów miały na celu wprowadzenie innowacji produktowych, trzy innowacje procesowe i jeden projekt dotyczył innowacji produktowej i organizacyjnej. Beneficjent nie podejmował działań w celu uzyskania statusu centrum badawczo-rozwojowego w rozumieniu art. 17 ustawy z dnia 30 maja 2010 r. o niektórych formach wspierania działalności innowacyjnej¹⁴. Spółka prowadziła działalność na terenie Specjalnej Strefy Ekonomicznej EURO-PARK MIELEC i posiadała dwa zezwolenia wydane przez Agencję Rozwoju Przemysłu¹⁵, w ramach których zobowiązana była do poniesienia na terenie strefy wydatków inwestycyjnych, w rozumieniu § 6 ust. 1 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 grudnia 2008 r. w sprawie pomocy publicznej udzielanej przedsiębiorcom działającym na podstawie zezwolenia na prowadzenie działalności gospodarczej na terenie specjalnych stref ekonomicznych¹⁶. Z tytułu poniesionych wydatków inwestycyjnych w latach 2012 – 2016 Spółka uzyskała zwolnienie z podatku dochodowego od osób prawnych w wysokości 6 865 tys. zł. Poza ww. formami pomocy, Beneficjent nie korzystał ze wsparcia z budżetów samorządu terytorialnego lub innych źródeł publicznych.

(dowód: akta kontroli str. 11-80)

Szczegółową analizą objęto trzy projekty o największej wartości, zrealizowane przez Spółkę w latach 2010 – 2014, dofinansowane w ramach PO IG i RPO WP, tj.:

- 1) „*Innowacyjne rozwiązania w produkcji folii stretch metodą wylewu cast*”, wartość projektu - 10 308 tys. zł,
- 2) „*Wdrożenie nowej technologii produkcji folii mikrostretch*”, wartość projektu - 16 545 tys. zł,
- 3) „*Wdrożenie nowej technologii produkcji folii stretch z zawartością regranulatu – do 30%*”, wartość projektu - 14 349 tys. zł.

Celem projektu „*Innowacyjne rozwiązania w produkcji folii stretch metodą wylewu cast*” był wzrost konkurencyjności Spółki na rynku krajowym i zagranicznym, poprzez wdrożenie innowacyjnego pod względem produktowym przedsięwzięcia (innowacyjne rozwiązanie w zakresie produkcji folii stretch metodą wylewu cast). Zakup kompleksowej linii technologicznej do produkcji folii (nowa linia, wykorzystująca innowacyjne rozwiązania umożliwiały otrzymanie nowego produktu jakim była cienka folia stretch o grubości od 10 µm charakteryzująca się wysoką wytrzymałością, rozciągliwością, odpornością na pęknięcia i przebicia, wydajnością, a także znacznie oszczędniejsza wagowo niż standardowy produkt. Nowa linia technologiczna umożliwiały ponadto wykorzystanie do produkcji zużytej folii stretch, która podlegać miała recyklingowi na pełnowartościowy produkt. Zakres rzeczowy przedsięwzięcia obejmował zakup:

- linii technologicznej – o wydajności do 1800 kg/h, w skład której wchodził nawijak do folii jumbo i maszynowej – głowica automatyczna z Feedblock do produkcji folii

¹⁴ Dz.U. z 2015 r. poz. 1710, ze zm.

¹⁵ Zezwolenie nr 206/ARP/2011 z dnia 20 lipca 2011 r. oraz nr 260/ARP/2014 z 12 lutego 2014 r.

¹⁶ Dz. U. z 2015 r. poz. 465

50 warstwowej, ekstrudery, układ pomiarowy, aparatura elektryczna oraz robot pakujący,

- chillera – systemu chłodzącego o mocy 750 000 kcal,
- doposażenia laboratorium – w postaci grubościomierza, pirometru, wilgotnościomierza i wagi.

W dniu 28 sierpnia 2009 r. Politechnika Rzeszowska wydała opinię o innowacyjności projektu¹⁷. Innowacyjność projektu polegała na wytworzeniu produktu o dużej wytrzymałości i odporności na zrywanie (folia o grubości 10 µm uzyskała zbliżone parametry do folii o grubości 23 µm). Umowa o dofinansowanie projektu w ramach RPO WP¹⁸ w kwocie 5 198 tys. zł (4 418 tys. zł z budżetu UE i 780 tys. zł z budżetu krajowego) została zawarta z Województwem Podkarpackim 27 sierpnia 2010 r. Wartość zrealizowanego projektu wyniosła 10 308 tys. zł, w tym wydatki kwalifikowalne 7 997 tys. zł. Ww. umowa była dwukrotnie zmieniana (na wniosek beneficjenta)¹⁹, m.in. w związku ze zmianą wartości inwestycji oraz zakresu rzeczowego projektu²⁰. W opinii Politechniki Rzeszowskiej zmiana nie miała wpływu na zakres innowacyjności projektu. Beneficjent zrealizował przedsięwzięcie zgodnie z założeniami zawartymi w umowie oraz dokumentacji załączonej do wniosku.

(dowód: akta kontroli str. 80-205)

Celem głównym projektu „*Wdrożenie nowej technologii produkcji folii mikrostretch*”, było uruchomienie, opracowanej przez Spółkę, innowacyjnej na skalę światową, technologii produkcji tzw. folii „mikrostretch” o podwyższonych parametrach fizykochemicznych i użytkowych w porównaniu z foliami dostępnymi na rynku. Nowa folia posiada zwiększoną liczbę warstw w porównaniu do folii konwencjonalnej o tej samej grubości całkowitej. Warstwy środkowe wypełnione zostały dodatkem nanonapełniaczy, co wpłynęło na właściwości użytkowe otrzymanej folii. Produkt ten charakteryzuje się:

- dużą wytrzymałością (na rozciąganie, zerwanie, udarność i przebicie) nawet do 45% większej niż tradycyjne folie 5 – warstwowe (naprężenie zrywające σ [MPa] $8,02 \pm 0,10$, „mikrostretch” $11,02 \pm 0,32$),
- dzięki zastosowaniu nanonapełniaczy poprawione zostały właściwości barierowe otrzymanej folii, co umożliwia zastosowanie jej do opakowań żywności, w związku z ograniczeniem przepuszczalności tlenu atmosferycznego oraz pary wodnej,
- wysoką estetyką folii poprzez zastosowanie mikrowarstw (zapewniona przezroczystość przy odpowiedniej ich kleistości).

Umowę o dofinansowanie projektu w ramach PO IG²¹, w kwocie 4 000 tys. zł (3 400 tys. zł z budżetu UE i 600 tys. zł z budżetu krajowego) zawarto z Bankiem Gospodarstwa Krajowego 24 lipca 2012 r. Wartość zrealizowanego projektu wyniosła 16 545 tys. zł, w tym koszty kwalifikowalne - 16 000 tys. zł. Zakres rzeczowy projektu oraz zobowiązania umowne nie były zmieniane w trakcie jego realizacji. Beneficjent zrealizował przedsięwzięcie zgodnie z umową oraz założeniami zawartymi w dokumentacji załączonej do wniosku o dofinansowanie. Zakres rzeczowy przedsięwzięcia obejmował: zakup linii technologicznej do produkcji – siedmiowarstwowej folii mikrostretch, składającej się z nawijaka rewolwerowego o szerokości roboczej 3 m netto, ekstruderów, zespołu chillroll,

¹⁷ Opinia stanowiła załącznik do wniosku o dofinansowanie projektu.

¹⁸ Oś priorytetowa I „Konkurencyjna i innowacyjna gospodarka”, działanie 1.1. „Wsparcie kapitałowe przedsiębiorczości”, schemat B „Bezpośrednie dotacje inwestycyjne”.

¹⁹ Aneksy: 1 nr UDA-RPPK.01.01.00-18-136/09-01 z 27 maja 2011 r. i 2 nr UDA-RPPK.01.01.00-18-136/09-02 z 20 czerwca 2011 r.

²⁰ Zmiana dotyczyła parametrów technologicznych urządzenia stanowiącego przedmiot projektu – wydajność produkcyjna została zwiększona z 1 200 kg/h na 1 800 kg/h.

²¹ Oś priorytetowa 4 „Inwestycje w innowacyjne przedsięwzięcia”, działanie 4.3. „Kredyt technologiczny”.

klimatyzowanego kontenera sterowniczego, systemu dozowania grawimetrycznego.

(dowód: akta kontroli str. 206-290)

Celem projektu „Wdrożenie nowej technologii produkcji folii stretch z zawartością regranulatu – do 30%” było m.in. wdrożenie nowej technologii produkcji folii stretch z wykorzystaniem do procesu produkcji regranulatu pochodzącego z recyklingu folii w ilości do 30% do warstwy środkowej, poprawa rozciągu wzdłużnego folii do zerwania o 300%, rozciąg gwarantowany – 150%, poprawa odporności na przebicie przy założonym rozciągu 150% do 1,9 kg. Nowa folia miała charakteryzować się parametrami technicznymi porównywalnymi do folii z granulatu pełnowartościowego, przy znacznie korzystniejszej cenie. Potwierdzeniem innowacyjności projektu była opinia o nowej technologii, wystawiona przez Podkarpacki Wojewódzki Klub Techniki i Racjonalizacji.

Umowa o dofinansowanie projektu w ramach PO IG²² w kwocie 4 000 tys. zł, (3 400 tys. zł z budżetu UE i 600 tys. zł z budżetu krajowego) została zawarta z Bankiem Gospodarstwa Krajowego w dniu 16 września 2013 r. Wartość zrealizowanego projektu wynosiła 14 349 tys. zł, w tym wydatki kwalifikowalne 9 000 tys. zł. Ww. umowa była na wniosek beneficjenta trzykrotnie zmieniana²³ m.in. w związku z zamiarem zakupu urządzenia o większej wydajności i zmianą kosztów realizacji projektu. Po wprowadzeniu zmian do projektu, Podkarpacki Wojewódzki Klub Techniki i Racjonalizacji uaktualnił opinie o nowej technologii. Zakres rzeczowy przedsięwzięcia dotyczył zakupu linii technologicznej do produkcji –folii stretch o wydajności min. 2400 kg/h, składającej się z nawijaka rewolwerowego o szerokości roboczej 3 m netto, ekstruderów, zespołu chillroll, klimatyzowanego kontenera sterowniczego, systemu dozowania grawimetrycznego i linii regranulacyjnej.

(dowód: akta kontroli str. 291-404)

Beneficjent nie był zobowiązany do stosowania ustawy z dnia 29 stycznia 2004 r. Prawo zamówień publicznych²⁴, ponieważ nie wystąpiły okoliczności, o których mowa w art. 3 ust. 1 pkt 5 tej ustawy. W odniesieniu do zamówień przekraczających wyrażoną w złotych równowartość kwoty 14 tys. euro (netto), realizowanych w ramach wydatków kwalifikowalnych, Beneficjent - zgodnie z zawartymi umowami - był zobowiązany m. in. do dokonywania zakupów w oparciu o najbardziej korzystną ekonomicznie ofertę, z zachowaniem zasady uczciwej konkurencji, efektywności, jawności i przejrzystości postępowania. Ponadto zobowiązany był do zamieszczenia na swojej stronie internetowej i w siedzibie firmy zapytania ofertowego do co najmniej trzech potencjalnych dostawców towarów, usług czy robót budowlanych, o ile na rynku istniało trzech potencjalnych wykonawców danego zamówienia.

We wszystkich badanych projektach Beneficjent wysyłał zapytania ofertowe przynajmniej do trzech potencjalnych kontrahentów i w oparciu o przyjęte kryteria, dokonano komisyjnego wyboru najkorzystniejszej oferty.

(dowód: akta kontroli str. 84-100, 216-238, 303-325, 527-529)

Zobowiązania określone w umowach oraz dokumentacji załączonej do wniosków o dofinansowanie, zostały zrealizowane zgodnie z założeniami. Wsparciem objęto wydatki na realizację projektów poniesione w okresie kwalifikowalności, zgodnie z postanowieniami umów o dofinansowanie i katalogiem wydatków kwalifikujących się do objęcia dofinansowaniem. W księgach rachunkowych Beneficjenta zostały

²² Oś priorytetowa 4 „Inwestycje w innowacyjne przedsięwzięcia”, działanie 4.3. „Kredyt technologiczny”.

²³ Aneksy: 1 nr POIG.04.03.00-00-D11/12-00 z 13 listopada 2013 r., 2 nr POIG.04.03.00-00-D11/12-00U z 23 grudnia 2013 r. i 3 nr POIG.04.03.00-00-D11/12-00U z 19 listopada 2014 r.

²⁴ Dz. U. z 2015 r. poz. 2164, ze zm.

wyodrębnione operacje gospodarcze dotyczące realizacji poszczególnych projektów, a płatności za zakupy dokonywano za pośrednictwem odrębnych rachunków bankowych. W okresie realizacji projektów Beneficjent przedstawiał podmiotom udzielającym wsparcia kwartalne informacje o stanie realizacji projektów. Wnioski o płatność składano w terminach określonych w umowach o dofinansowanie. Beneficjent wywiązał się z obowiązku informowania opinii publicznej o otrzymaniu dofinansowania na realizację projektów z PO IG i RPO WP. Na zakupionych maszynach, w miejscu prowadzenia działalności oraz na stronie internetowej umieszczono naklejki, plakaty i informacje o finansowym wsparciu Unii Europejskiej.

(dowód: akta kontroli str. 527-529)

Szczegółowym badaniem objęto wydatki poniesione w związku z realizacją dwóch projektów dofinansowanych z PO IG w łącznej kwocie 30 892 tys. zł (100% wartości projektów), dotyczące zakupu linii produkcyjnej (poniesione w EURO i przeliczone na zł według kursów z dnia dokonania przelewów). W ramach projektu „Wdrożenie nowej technologii produkcji folii mikrostretch” zakupiona została linia technologiczna do produkcji – folii „mikrostretch”. Wydatki poniesione na realizację ww. projektu w stosunku do zaplanowanych w pierwotnym harmonogramie rzeczowo-finansowym, były wyższe o 545 tys. zł, tj. o 3,4% i zostały one zaliczone do wydatków niekwalifikowalnych. Wydatki poniesione na realizację projektu „Wdrożenie nowej technologii produkcji folii stretch z zawartością regranulatu – do 30%” wzrosły o 5 349 tys. zł, tj. o 59,4% i związane to było ze zmianą parametrów technicznych planowanej do zakupu linii technologicznej, na którą jednostka wdrażająca – Bank Gospodarstwa Krajowego wyraził zgodę (pierwotnie planowano zakupić linię o szerokości roboczej 2 m, a zakupiono linię technologiczną o szerokości roboczej 3 m). Ww. wydatki zostały zaliczone do wydatków niekwalifikowalnych.

(dowód: akta kontroli str.260-290, 375-404, 527-529)

Realizacja projektu „Innowacyjne rozwiązania w produkcji folii stretch metodą wylewu cast”, w tym prawidłowość ponoszenia wydatków, była dwukrotnie kontrolowana przez Urząd Kontroli Skarbowej w Rzeszowie²⁵ i Urząd Marszałkowski Województwa Podkarpackiego²⁶, nieprawidłowości nie stwierdzono.

(dowód: akta kontroli str. 131-205)

Ustalone
nieprawidłowości

Ocena częściowa

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

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

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

Opis stanu
faktycznego

2.1. Celem głównym projektu „Innowacyjne rozwiązania w produkcji folii stretch metodą wylewu cast” był wzrost konkurencyjności firmy na rynku ogólnopolskim i zagranicznym poprzez wdrożenie przedsięwzięcia innowacyjnego pod względem produktowym. Został on osiągnięty poprzez wdrożenie do produkcji produktu – folii 50-cio warstwowej cienkiej – o grubości od 10 mikron. Cel ten był zgodny z celami RPO WP oraz miał pozytywny wpływ na ochronę środowiska naturalnego poprzez recykling zużytej folii stretch i oszczędności zużycia energii. Innowacyjność

²⁵ Protokół kontroli z 27 kwietnia 2012 r.

²⁶ Informacja pokontrolna z 2 września 2011 r.

projektu została potwierdzona opiniami Politechniki Rzeszowskiej²⁷. Przedmiotem dofinansowania był zakup linii technologicznej do produkcji folii, systemu chłodzącego – chillera i wyposażenia laboratorium. W toku oględzin stwierdzono, że ww. urządzenia znajdują się w hali produkcyjnej i są wykorzystywane do produkcji folii. Zgodnie z § 12 umowy o dofinansowanie, Beneficjent monitorował przebieg realizacji projektu oraz dokonywał pomiaru wskaźników produktu i rezultatu. Wszystkie założone w umowie wskaźniki zostały osiągnięte i utrzymane w okresie trzech lat od jego zakończenia, tj. wskaźnik produktu - wdrożenie nowej technologii oraz wskaźniki rezultatu: utworzenie pięciu nowych miejsc pracy w związku z realizacją projektu, wprowadzenie na rynek nowego produktu, sfinansowanie z własnych środków dodatkowych inwestycji w wysokości 5 110 tys. zł, wzrost sprzedaży na rynek krajowy (1%) i rynki zagraniczne (5%). Nowy produkt pod nazwą firmową M50 – sprzedawany był na rynek krajowy i rynki zagraniczne. W 2016 r. sprzedaż ta wynosiła: rynek krajowy 7 349 tys. zł (co stanowiło 22% sprzedaży tego produktu i 1,5% sprzedaży ogółem), eksport w ramach UE 24 017 tys. zł (75% sprzedaży tego produktu i 5% sprzedaży ogółem), eksport poza UE – 1 024 tys. zł (3% sprzedaży tego produktu i 0,2% sprzedaży ogółem).

(dowód: akta kontroli str. 430-479, 525-529)

Celem projektu „*Wdrożenie nowej technologii produkcji folii mikrostretch*” było uruchomienie, opracowanej przez Beneficjenta, innowacyjnej technologii produkcji folii o podwyższonych parametrach użytkowych – tzw. folii „mikrostretch”. Został on osiągnięty poprzez wdrożenie do produkcji produktu - folii mikrostretch o podwyższonych parametrach, tj.

- moment zerwania folii – wzrósł do 430% (w przypadku tradycyjnej folii 3-warstwowej o grubości 23 mikron – typ standard, moment zerwania to 230% - poprawa cechy użytkowej o 48%),
- rozciąg folii (test jakościowy folii) – do 400% (w przypadku tradycyjnej folii 3-warstwowej o grubości 23 mikron – typ standard, rozciąg folii gwarantowany to 150% - poprawa cechy użytkowej o 62%),
- odporność na przebicie – przy zadanym rozciągu 200% - do 1,52 kg (w przypadku tradycyjnej folii 3-warstwowej o grubości 23 mikron – typ standard, odporność na przebicie to 1,15 kg – poprawa cechy użytkowej o 25%),
- siła retencji - do 2,67 kg – poprawa stabilności i odporności na uderzenia już zabezpieczonego ładunku (w przypadku tradycyjnej folii 3-warstwowej o grubości 23 mikron – typ standard, siła retencji to 1,8 kg – poprawa cechy użytkowej o 33%),
- poprawa barierowości folii – przeprowadzenie wewnętrznego testu na paroprzepuszczalność folii – dwie palety z tulejami (o wilgotności 20% każda – wilgotność tulei została sprawdzona higrometrem), zostały wystawione na działanie warunków atmosferycznych. Pierwsza paleta została owinięta 2,5 kg folii standard, druga paleta 2,5 kg folii mikrostretch. Po okresie 7 dni zbadano wilgotność tulei i stwierdzono, iż wilgotność tulei z 1 palety to 27%, zaś tulei z 2 palety to 24%. Oznacza to, iż barierowość - „paraprzepuszczalność” folii mikrostretch uległa zwiększeniu).

Projekt był zbieżny z celami PO IG. Cel główny realizowany był poprzez cele szczegółowe z zakresu: produktu – powstanie technologii bazującej na nowych rozwiązaniach recepturowych i projektowych dotyczących konstrukcji linii

²⁷ Opinia podstawowa z dnia 28 sierpnia 2009 r. i opinia z 27 maja 2011 r. po zmianie w projekcie.

technologicznej i rezultatu – wprowadzenie nowego produktu o podwyższonych parametrach fizyczno- chemicznych i użytkowych. Projekt uzyskał opinię Centrum Naukowo Technicznego w Rzeszowie, potwierdzającą wdrożenie nowej technologii²⁸. Zgodnie z tą opinią, wdrożona technologia jest nową, w myśl prawa o własności przemysłowej i nieopatentowaną wiedzą techniczną firmy Efekt Plus. Świadczy o tym opracowanie kompleksowej linii technologicznej tj. od czynnika materiałowego: składu mieszanek na osnowie PE, po modernizację układów uplastyczniania w wylączarkach, głowicy wylewającej (szczelinowej), układu odbierającego folie oraz innych peryferyjnych urządzeń, których wytyczne do zmian zostały opracowane, wspólnie z Katedrą Konstrukcji Maszyn i Laboratorium Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych Politechniki Rzeszowskiej. Firma posiada zastrzeżenie marki – folii mikrostretch – SEVEN.

Przedmiotem projektu był zakup specjalnie zaprojektowanej linii technologicznej, stanowiącej indywidualne zestawienie urządzeń wraz z niezbędnymi modyfikacjami, mającymi wpływ na proces technologiczny i jakość otrzymanego produktu. Projekt techniczny został opracowany wspólnie z Katedrą Konstrukcji Maszyn Politechniki Rzeszowskiej. W wyniku przeprowadzonych oględzin ustalono, że urządzenia znajdują się w hali produkcyjnej Spółki i są wykorzystywane do produkcji folii. Beneficjent był zobowiązany do osiągnięcia założonych celów i wskaźników oraz zapewnienia trwałości inwestycji przez okres trzech lat²⁹. Zaplanowane w umowie wskaźniki rezultatu (wyprodukowanie jednego nowego oraz jednego udoskonalonego towaru wytworzonego przy użyciu nowej technologii) oraz produktu (wdrożona nowa technologia produkcji) zostały osiągnięte i utrzymane w okresie trzech lat od jego zakończenia projektu.

(dowód: akta kontroli str. 206-248, 480-529)

Celem projektu „*Wdrożenie nowej technologii produkcji folii stretch z zawartością regranulatu – do 30%*” było uruchomienie nowej technologii produkcji folii stretch z wykorzystaniem do procesu produkcji regranulatu pochodzącego z recyklingu folii w ilości do 30% do warstwy środkowej. Folia z zawartością regranulatu do 30% uzyskała parametry i cechy użytkowe takie jak folia otrzymana z pełnowartościowego surowca, tj. moment zerwania folii – do 400%, rozciąg folii (test jakościowy folii) – 150%, odporność na przebicie – przy zadanym rozciągu 150% - 1,9 kg, siłę retencji - do 2,67 kg, kleistość – 28 g.

Projekt bazował na nowych rozwiązaniach recepturowych i uzyskał pozytywną opinię Podkarpackiego Wojewódzkiego Klubu Techniki i Racjonalizacji o powstaniu nowej technologii³⁰. Stwierdzono, że przyjęte rozwiązanie nie było w ostatnich pięciu latach stosowane na świecie i stanowi nieopatentowaną wiedzę techniczną firmy. Zgodnie z opinią, fakt ten potwierdzony został w trakcie konsultacji z ekspertami z Wydziału Budowy Maszyn i Lotnictwa oraz Wydziału Chemicznego Politechniki Rzeszowskiej, jak również w wyniku analizy dostępnych zasobów Urzędu Patentowego RP. Technologia dotyczy otrzymywania folii typu stretch płaskiej metodą wylewu Cast, z wykorzystaniem, jako półproduktów wyjściowych polietylenu liniowego o zwykłej, dużej i niskiej gęstości (LLDPE) – jako produktu podstawowego, domieszki heksanów i oktanów (dla poprawy standardu folii), domieszki masterbatchów (dodawanych do podstawowego polimeru w celu modyfikacji właściwości mieszanki) oraz regranulatu pochodzącego z recyklingu folii stretch. Do produkcji używa się wylączarek ślimakowych zasilających głowice szczelinową z rozdzielaczem o temperaturze do

²⁸ Opinia z dnia 7 listopada 2011 r.

²⁹ § 7 umowy o dofinansowanie.

³⁰ Opinia z 25 września 2012 r. i jej uaktualnienie z 8 grudnia 2013 r.

270°C. Projekt polegał na zakupie niezbędnego wyposażenia technicznego, tj. linii technologicznej z wmontowaną linią regranulacyjną, umożliwiającą produkcję z zawartością regranulatu do 10 000 ton rocznie. Zakupione urządzenia znajdowały się w hali produkcyjnej Zakładu i były wykorzystywane do produkcji folii. Beneficjent osiągnął założony cel oraz określone wskaźniki, tj. wdrożył nową technologię (wskaźnik produktu) i wprowadził na rynek nowe towary wytworzone przy wykorzystaniu tej technologii (wskaźnik rezultatu) oraz zapewnił trwałość inwestycji przez okres trzech lat³¹.

(dowód: akta kontroli str. 326-343, 499-509, 527-529)

2.2. W założeniach projektów wskazywano, że zastosowanie nowych technologii znacznie wzmocni potencjał produkcyjny firmy i umocni pozycję firmy na rynku producentów folii oraz przyczyni się do wzrostu zatrudnienia, a wymiernym efektem ich realizacji będzie wzrost sprzedaży, w tym eksportu³². Obecne moce przerobowe Zakładu to 120 tys. ton folii stretch/rocznie. Przed rozpoczęciem realizacji projektów dofinansowanych ze środków UE, Spółka produkowała 3,6 tys. ton rocznie, co dawało jej dalekie miejsce wśród producentów tego produktu w kraju. Wydajność produkcyjna firmy od chwili rozpoczęcia pierwszego projektu do chwili obecnej wzrosła prawie 34 krotnie. W okresie od zrealizowania pierwszego z ww. projektów, tj. w latach 2011 – 2016 przychody netto Zakładu wzrosły o 340% (z 105 345 tys. zł do 466 231 tys. zł). Główny w tym udział miał wzrost sprzedaży eksportowej, która wzrosła w tym okresie o 650% (z 47 351 tys. zł do 354 918 tys. zł). Tendencja ta dotyczyła także przychodów ze sprzedaży produktów nowych lub istotnie ulepszonych, ponieważ Beneficjent zaprzestał produkcji wcześniejszego asortymentu. Wzrosło również zatrudnienie w Zakładzie z 77 do 139 osób, tj. o 80%. Wprowadzono innowacje produktowe i procesowe (6), zgłoszone zostały znaki towarowe (4), wynalazki (3) oraz uzyskano patent.

(dowód: akta kontroli str. 19-20, 405-429, 525-526)

Dyrektor Zakładu wyjaśniła, że dzięki realizacji projektów innowacyjnych oprócz ww. wymiernych efektów finansowych, firma weszła na nowe rynki zagraniczne, wzrosła jej rozpoznawalność oraz uzyskano pozytywny efekt w zakresie ochrony środowiska dzięki produkcji regranulatu, pochodzącego z recyklingu folii.

(dowód: akta kontroli str. 523-524)

Ustalono, że obecnie firma sprzedaje swoje produkty do wszystkich krajów UE, oraz innych krajów europejskich (Szwajcaria, Ukraina, Rosja, Bośnia i Hercegowina, Mołdawia) oraz posiada uznane nagrody i certyfikaty tj: ISO 9001, ISO 14001, Diamenty Forbesa, Gazele Biznesu, certyfikat innowacyjnej firmy IMprove, Rzetelna firma³³.

(dowód: akta kontroli 527-529)

Ustalone
nieprawidłowości

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

Ocena częściowa

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

IV. Wnioski

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

³¹ § 7 umowy o dofinansowanie

³² Nie wskazano o ile i w jakich latach. Zakładano, że przede wszystkim nastąpi wzrost sprzedaży eksportowej.

³³ <http://www.folia-stretch.pl/kontakt.htm>, www.folia-stretch.pl/certyfikaty

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 z dnia 23 grudnia 1994 r. o Najwyższej Izbie Kontroli³⁴ 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.

Warszawa, 21 lipca 2017 r.

Kontroler
Grzegorz Kapela
główny specjalista k. p.

Najwyższa Izba Kontroli
Delegatura w Warszawie

³⁴ Dz.U. z 2017 r. poz. 524.