



NAJWYŻSZA IZBA KONTROLI

Delegatura w Lublinie

LLU.410.005.04.2017
P/17/016

WYSTĄPIENIE POKONTROLNE

NAJWYŻSZA IZBA KONTROLI
Delegatura w Lublinie
ul. Okopowa 7, 20-022 Lublin
T +48 81 461 31 20, F +48 81 461 31 11
llu@nik.gov.pl
Adres korespondencyjny: Skr. poczt. P-112, 20-001 Lublin 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>Okres objęty kontrolą</i>	Lata 2011–2016 z uwzględnieniem zdarzeń wykraczających poza ten okres, istotnych dla kontrolowanej działalności
<i>Jednostka przeprowadzająca kontrolę</i>	Najwyższa Izba Kontroli Delegatura w Lublinie
<i>Kontroler</i>	Marek Dalek, specjalista kontroli państwowej, upoważnienie do kontroli nr LLU/75/2017 z dnia 8.05.2017 r. (dowód: akta kontroli str. 1)
<i>Jednostka kontrolowana</i>	„EDBAK” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością, Piotrowice 186, 23-107 Strzyżewice (dalej: Spółka lub EDBAK)
<i>Kierownik jednostki kontrolowanej</i>	Edward Bąk, Prezes Zarządu Spółki (dowód: akta kontroli str. 2-8)

II. Ocena kontrolowanej działalności

Ocena ogólna

Najwyższa Izba Kontroli ocenia pozytywnie¹ działalność kontrolowanej jednostki w zbadanym zakresie.

Uzasadnienie oceny ogólnej

W latach 2010-2016 Spółka zrealizowała pięć projektów innowacyjnych, dofinansowanych ze środków Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Lubelskiego na lata 2007-2013 (dalej: RPO WL). Badanie trzech z nich wykazało, że zostały one wykonane zgodnie z warunkami umów o dofinansowanie projektów. Spółka wywiązała się ze zobowiązań z nich wynikających. Wydatki na realizację przedsięwzięć innowacyjnych były ponoszone gospodarnie, w okresie kwalifikowalności określonym w tych umowach. Efekty osiągnięte w wyniku realizacji przedsięwzięć były zgodne z założeniami przedstawionymi we wnioskach o wsparcie i w umowach o dofinansowanie.

III. Opis ustalonego stanu faktycznego

1. Działania w zakresie pozyskiwania i wykorzystania środków publicznych na działalność w zakresie wdrażania innowacji

Opis stanu faktycznego

1.1. W latach 2008-2016 Spółka złożyła wnioski o dofinansowanie siedmiu projektów w zakresie wdrażania innowacji, na realizację sześciu przyznane zostało dofinansowanie ze środków publicznych.

¹Najwyższa Izba Kontroli stosuje 3-stopniową skalę ocen: pozytywna, pozytywna mimo stwierdzonych nieprawidłowości, negatywna. Jeżeli sformułowanie oceny ogólnej według proponowanej skali byłoby nadmiernie utrudnione, albo taka ocena nie dawałaby prawdziwego obrazu funkcjonowania kontrolowanej jednostki w zakresie objętym kontrolą, stosuje się ocenę opisową, bądź uzupełnia ocenę ogólną o dodatkowe objaśnienie.

Spółka zrealizowała pięć przedsięwzięć dotyczących innowacji produktowych, procesowych i organizacyjnych o wartości brutto ogółem, wynoszącej wg umów 19.545,6 tys. zł, z czego dofinansowanie ze środków publicznych wyniosło 9.003,7 tys. zł, tj. 46,1%:

- projekt „Wdrożenie innowacyjnej technologii obróbki wyrobów z blach cienkich”, zakończony w 2010 r. Wniosek o wsparcie finansowe w kwocie 1.650,3 tys. zł Spółka złożyła w dniu 9.09.2008 r.;
- projekt „Wdrożenie innowacyjnej technologii laserowej obróbki wyrobów przestrzennych”, zakończony w 2010 r. Wniosek o wsparcie finansowe w kwocie 1.436,7 tys. zł Spółka złożyła w dniu 9.09.2008 r.
- projekt „Uruchomienie nowoczesnej linii produkcyjnej obudów i standów ze stali szlachetnej i aluminium”, zakończony w 2011 r. Wniosek o dofinansowanie został złożony przez Spółkę w dniu 3.08.2009 r., a wartość wnioskowanego dofinansowania wynosiła 1.917,1 tys. zł;
- projekt „Całkowita automatyzacja procesów cięcia i gięcia metali jako element przewagi konkurencyjnej EDBAK sp. z o.o. na rynku międzynarodowym”, zakończony w 2014 r. Wniosek o wsparcie finansowe w kwocie 1.999,9 tys. zł Spółka złożyła w dniu 7.07.2011 r.;
- projekt „Dywersyfikacja działalności przedsiębiorstwa EDBAK sp. z o.o. poprzez wdrożenie innowacyjnej technologii części lotniczych”, zakończony w 2015 r. Wniosek Spółki o dofinansowanie zadania w wysokości 1.999,7 tys. zł został złożony w dniu 8.02.2013 r.

Ww. projekty realizowano w ramach RPO WL, oś priorytetowa I „Przedsiębiorczość i innowacje”, działanie 1.3 „Dotacje inwestycyjne dla małych i średnich przedsiębiorstw”.

W 2016 r. (12.05.2016 r.) Spółka złożyła wniosek o dofinansowanie – w kwocie 7.679,3 tys. zł – projektu „Centrum badawczo-rozwojowe EDBAK sp. o.o.” o wartości 15.870,7 tys. zł, w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój, oś priorytetowa 2 „Wsparcie otoczenia i potencjału przedsiębiorstw do prowadzenia działalności B+R+I”, działanie 2.1 „Wsparcie inwestycji w infrastrukturę B+R przedsiębiorstw”. Dysponentem środków było Ministerstwo Rozwoju, które pismem z dnia 28.11.2016 r. poinformowało Spółkę, że projekt nie został zakwalifikowany do wsparcia. Po złożonym przez EDBAK proteście, Ministerstwo Rozwoju pismem z dnia 23.02.2017 r. poinformowało, że wniosek został zakwalifikowany do realizacji. Do czasu kontroli NIK nie została podpisana umowa o dofinansowanie projektu i nie została rozpoczęta jego realizacja.

W badanym okresie Spółka nie uzyskała dofinansowania na realizację projektu „Wdrożenie technologii zrobotyzowanego wytwarzania wyrobów przestrzennych ze specjalnych materiałów metalicznych” w ramach Programu Operacyjnego Innowacyjna Gospodarka, oś priorytetowa 4 „Inwestycje w innowacyjne przedsięwzięcia”, działanie 4.3 „Kredyt technologiczny”. Wniosek złożony został dnia 19.10.2012 r., wartość projektu określono na 5.750 tys. zł, kwotę dofinansowania – 4.000 tys. zł. Przyczyną odmowy przyznania dofinansowania było niespełnienie kryteriów merytorycznych, tj. wnioskodawca zamierzał nabyć gotowe urządzenia, w których innowacyjne technologie zostały wdrożone, a tym samym projekt był niezgodny z art. 3 ust. 4 ustawy z dnia 30 maja 2008 r. o niektórych formach wspierania działalności innowacyjnej² (dalej: ustawa o wspieraniu działalności innowacyjnej). Z powodu nieotrzymania wsparcia finansowego Spółka nie realizowała ww. projektu.

(dowód: akta kontroli str. 9-39, 41-42)

² Dz. U. z 2015 r. poz. 1710, ze zm.

Spółka nie korzystała z innych mechanizmów wsparcia (ulg podatkowych, kredytu technologicznego, premii technologicznej) na realizację projektów innowacyjnych. Nie podejmowała działań w celu uzyskania statusu centrum badawczo-rozwojowego w rozumieniu art. 17 ustawy o wspieraniu działalności innowacyjnej. Spółka nie działała w Specjalnej Strefie Ekonomicznej.

(dowód: akta kontroli str. 40, 140)

W latach 2010-2016 nakłady na działalność innowacyjną (zakupy środków trwałych i wartości niematerialnych i prawnych) w ramach projektów wyniosły 12.069,7 tys. zł, w tym 5.906,6 tys. zł poniesiono ze środków publicznych.

Na realizowane projekty innowacyjne współfinansowane ze środków unijnych i budżetu państwa Spółka nie otrzymała środków publicznych z innych źródeł, niezwiązanych z programami wspierania innowacji.

(dowód: akta kontroli str. 43)

1.2. Kontrola trzech projektów wykazała, że realizowane były zgodnie z postanowieniami umów o dofinansowanie zawartych pomiędzy Województwem Lubelskim – Lubelską Agencją Wspierania Przedsiębiorczości w Lublinie (dalej: LAWP) a Spółką. Dotyczyły one zakupu środków trwałych (w jednym przypadku również zakupu wartości niematerialnych i prawnych). Wydatki poniesione na realizację projektów zostały zaewidencjonowane na wyodrębnionych kontach w ewidencji księgowej. Spółka wywiązywała się z obowiązków sprawozdawczych, wynikających z umów o dofinansowanie. Sprawozdania z przebiegu realizacji projektów stanowiły część wniosków o płatność. Po zakończeniu realizacji projektów do LAWP przekazywano roczne raporty z osiągniętych efektów.

1.2.1. Projekt „Wdrożenie innowacyjnej technologii obróbki wyrobów z blach cienkich” realizowano na podstawie umowy zawartej dnia 19.12.2008 r. Realizacja projektu miała na celu dokonanie zmiany procesu obróbki wyrobów z blach z metody tradycyjnej manualnej na metodę, polegającą na zastosowaniu całkowicie zautomatyzowanego ciągu technologicznego wykorzystującego najnowsze dostępne w branży innowacyjne technologie wraz z procesem projektowania. Innowacyjność procesowa związana była z wdrożeniem nowego, elastycznego systemu organizacji procesów produkcyjnych, zintegrowanie procesów i urządzeń służących ich realizacji poprzez wspólne oprogramowanie, co pozwoli m.in. na skrócenia do niezbędnego minimum czasu przygotowania produkcji, optymalizację zużycia materiałów i czasu wykonywania czynności związanych z załadunkiem i rozładunkiem blach. We wniosku o dofinansowanie wskazano, że rozwiązania technologiczne, które miały zostać pozyskane przez Spółkę pozwolą na wdrożenie materiałoszczędnej i energoszczędnej technologii, której okres stosowania w Polsce nie jest dłuższy niż dwa lata, a na świecie nie dłuższy niż cztery lata.

Zakres rzeczowy projektu przewidywał zakup środków trwałych (linii do cięcia laserem, maszyny do gięcia profili, serwera z oprzyrządowaniem i zestawu komputerowego) oraz wartości niematerialnych i prawnych (oprogramowania na potrzeby realizacji projektu). Zakupy te zostały zrealizowane.

Zmiany w zakresie realizacji projektu zostały zaakceptowane przez LAWP i wprowadzone w formie aneksów do umowy. Polegały one na:

- przesunięciu terminu zakończenia realizacji projektu (rzecowego i finansowego) z dnia 31.03.2009 r. do dnia 31.03.2010 r., z powodu wydłużenia terminu dostawy zamówionych maszyn przez producentów;
- przesunięciu w harmonogramie rzeczowo-finansowym limitów wydatków pomiędzy kategoriami wydatków kwalifikowalnych dotyczących zakupu linii do cięcia laserem (zmniejszenie o 114 tys. zł) i zakupu maszyny do gięcia profili (zwiększenie o 114 tys. zł).

Wydatki na realizację projektu wyniosły 3.357,9 tys. zł, były o 2,3 tys. zł wyższe od planowanych (3.355,6 tys. zł) i w ponad 50% (1.707,6 tys. zł) zostały poniesione z własnych środków finansowych. Beneficjent złożył trzy wnioski o płatność na łączną kwotę 1.650,3 tys. zł, tj. 100% wielkości określonej w umowie. Ostateczna refundacja środków nastąpiła w dniu 11.08.2010 r. Dofinansowanie ze środków unijnych wyniosło 1.402,8 tys. zł, a dotacja z budżetu państwa – 247,5 tys. zł.

Analiza faktur dotyczących zakupu środków trwałych oraz wartości niematerialnych i prawnych, tj. linii do cięcia laserem (650 tys. euro), maszyny do gięcia (118,3 tys. euro), serwera z oprogramowaniem (85,3 tys. zł), zestawu komputerowego z oprogramowaniem AutoDesk (42,5 tys. zł) wykazała, że zakupów dokonano w związku z realizacją projektu, a środki wydatkowano w czasie od dnia 24.09.2008 r. do dnia 30.03.2010 r. tj. w okresie kwalifikowalności określonym w umowie. Wyboru dostawców urządzeń i maszyn do realizacji projektu dokonano na podstawie zapytań ofertowych skierowanych do oferentów. Kryteriami wyboru była innowacyjność rozwiązań technicznych, parametry urządzenia, warunki gwarancyjne oraz cena.

(dowód: akta kontroli str. 213-314, 363, 367-368)

1.2.2. Projekt „Uruchomienie nowoczesnej linii produkcyjnej obudów i standów ze stali szlachetnej i aluminium”, realizowano na podstawie umowy z dnia 26.03.2010 r. Celem projektu było wdrożenie technologii wykrawania metalu, polegającej na zastosowaniu całkowicie zautomatyzowanego ciągu technologicznego, wykorzystującego najnowsze dostępne innowacyjne technologie w zakresie obróbki stali szlachetnej i aluminium. We wniosku o dofinansowanie wskazano, że wdrażana w ramach realizacji projektu innowacja jest znana i stosowana na świecie nie dłużej niż pięć lat. Zakres rzeczowy projektu obejmował zakup innowacyjnych środków trwałych (prasy krawędziowej z wyposażeniem, wykrawarki młoteczkowej, sprężarki z osprzętem, komory do śrutowania blach ze stali szlachetnej i aluminium, dwóch stołów montażowo-spawalniczych, systemu transportu i składowania blach). Zakupy te zostały zrealizowane. Inwestycja pozwoliła na uruchomienie nowoczesnej linii produkcyjnej do obróbki metalu, dzięki czemu możliwe było wprowadzenie do oferty Spółki nowych produktów: multimedialnych standów reklamowych oraz obudów multimedialnych. Realizację projektu Spółka uzasadniła potrzebami dotyczącymi m.in.: uruchomienia produkcji nowych asortymentów produktowych, na które istnieje zapotrzebowanie rynku; skrócenia czasu wykonania zamówienia poprzez wdrożenie automatyzacji produkcji; poprawy jakości poprzez zminimalizowanie czynnika ludzkiego w procesie produkcyjnym; wdrożenia obróbki laserowej wyrobów przestrzennych.

Zmiany wprowadzone aneksami do umowy o dofinansowanie dotyczyły:

- przesunięcia terminów zakończenia zadania: rzeczowego – z dnia 31.12.2010 r. na dzień 31.08.2011 r. i finansowego – z dnia 31.01.2011 r. na dzień 30.09.2011 r., z powodu opóźnienia dostawy elementów systemu transportu i składowania blach;
- zmiany realizowanego projektu w zakresie części składowych systemu transportu i składowania blach, na podstawie załączonej opinii wystawionej przez Politechnikę Rzeszowską oraz zakupu nowszej wersji wykrawarki młoteczkowej, udostępnionej na rynku po złożeniu przez Spółkę wniosku o dofinansowanie. W ocenie LAWPP proponowana zmiana modyfikowała przedmiot projektu, jednak nie wpływała na ilość przyznanych punktów na etapie oceny strategicznej kryteriów merytorycznych, cele projektu będą osiągnięte, a wskaźniki produktu i rezultatu zostaną zrealizowane. Innowacyjność projektu, jego cele oraz wskaźniki produktu i rezultatu nie uległy zmianie.

Wydatki na realizację projektu wyniosły 3.607,9 tys. zł i były o 266,6 tys. zł, tj. 8% wyższe od założonych w umowie (3.341,3 tys. zł), co wynikało m.in. z zakupu nowszej technologicznie i droższej wersji wykrawarki młoteczkowej (o ponad 220 tys. zł), zmiany cen w okresie od terminu wnioskowania do realizacji projektu, wzrostu kursów walut przy zakupie maszyn i urządzeń za granicą. W 46,9% wydatki te zrealizowano z własnych środków finansowych Spółki (1.693,4 tys. zł)

Wnioski o płatność (na łączną kwotę 1.914,5 tys. zł, tj. 99,9% planowanego w umowie dofinansowania w wysokości 1.917,1 tys. zł) złożono zgodnie z warunkami umowy. Ostateczna refundacja środków dofinansowania nastąpiła 17.02.2012 r.

Dofinansowanie ze środków unijnych wyniosło 1.627,3 tys. zł, z dotacji z budżetu państwa – 287,2 tys. zł.

Badanie ośmiu faktur na zakup trzech maszyn³ wykazało, że zakupu dokonano w związku z realizacją projektu, a środki finansowe wydatkowano w okresie kwalifikowalności określonym w umowie (tj. od dnia 18.08.2009 r. do dnia 30.09.2011 r.). Wyboru dostawców maszyn dokonano na podstawie zapytań ofertowych skierowanych do trzech oferentów przy zakupie każdej maszyny. Beneficjent dokonał wyboru dostawców w oparciu o najbardziej korzystną ofertę.

Przeprowadzona w dniach 23-24.01.2012 r. przez LAWP kontrola na zakończenie realizacji projektu, m.in. w zakresie prowadzonej przez Spółkę ewidencji księgowej projektu, wydatków związanych z projektem, faktur dotyczących zakupu środków trwałych, wyłonienia dostawców poszczególnych maszyn i urządzeń, celów i rezultatów projektu (wskaźniki produktu i rezultatu) nie stwierdziła nieprawidłowości.

(dowód: akta kontroli str. 44-134, 337-338, 363, 367-368)

1.2.3. Projekt „Całkowita automatyzacja procesów cięcia i gięcia metali jako element przewagi konkurencyjnej EDBAK sp. z o.o. na rynku międzynarodowym” realizowano na podstawie umowy z dnia 21.06.2012 r. Celem projektu była poprawa konkurencyjności na rynku międzynarodowym poprzez realizację innowacyjnej technologii, umożliwiającej dostarczanie zaawansowanych technologicznie usług w długich seriach, konkurencyjnych cenowo, o wysokich parametrach jakościowych, wykonanych w krótkim czasie. We wniosku o dofinansowanie wskazano, że technologia planowana do wdrożenia w projekcie była znana i stosowana na świecie nie dłużej niż jeden rok⁴. Natomiast technologia cięcia laserem światłowodowym była w Polsce nowością.

W ramach dofinansowania środkami publicznymi projektu zakupiono, zgodnie z umową o dofinansowanie, centrum gnące Codatto oraz wycinarkę laserową.

Zmiany w realizacji umowy o dofinansowanie zostały zaakceptowane przez LAWP i wprowadzone w formie aneksów do umowy, dotyczyły:

- przesunięcia terminów realizacji zadania, tj. zakończenia rzeczowego (z dnia 30.09.2013 r. na dzień 30.11.2014 r.) i finansowego (z dnia 29.10.2013 r. na dzień 30.12.2014 r.), z powodu m.in. wydłużenia terminu dostawy maszyny do gięcia blach ze względu na problemy techniczne producenta;
- zakupu innych środków trwałych niż w złożonym wniosku pierwotnym (maszyna do gięcia blach i wycinarka laserowa), z uwagi na pojawienie się na rynku w okresie od złożenia wniosku o dofinansowanie do czasu zakupu maszyn (tj. w okresie 12 miesięcy) urządzeń o parametrach znacznie przewyższających parametry urządzeń pierwotnie planowanych do zakupu, niedostępnych

³ Czterech faktur na łączną kwotę 575 tys. euro i czterech – na kwotę 266 tys. zł.

⁴ Planowane do zakupu maszyny zostały po raz pierwszy zaprezentowane na Międzynarodowych Targach Poznańskich w 2011 r.

w momencie planowania inwestycji (np. napędy liniowe, automatyczny rozładunek detali). Przykładowe parametry wyróżniające nowe urządzenia to m.in. mniej skomplikowany układ narzędziowy, wyższa jakość gięcia, mniejszy koszt związany z obróbką elementów, zwarta konstrukcja układów napędowych. W związku z wprowadzeniem zmian, cele projektu oraz wskaźniki produktu i rezultatu nie uległy zmianie.

Wydatki na realizację projektu wyniosły 6.112,4 tys. zł i były wyższe od planowanych o 1.130,9 tys. zł, tj. 22,7%. Wzrost ten wynikał z zakupu maszyny do gięcia blach i wycinarki laserowej o lepszych parametrach i jednocześnie droższych niż planowano w terminie składania wniosku. Beneficjent złożył dwa wnioski o płatność (w dniu 11.12.2012 r. i w dniu 5.11.2014 r.) na łączną kwotę 1.999,9 tys. zł, tj. 100% wielkości określonej w umowie o dofinansowanie. Ostateczna refundacja środków dofinansowania nastąpiła w dniu 26.11.2014 r. Dofinansowanie projektu ze środków unijnych wyniosło 1.699,9 tys. zł, z dotacji z budżetu państwa – 300 tys. zł. Z własnych środków finansowych poniesiono wydatki w kwocie 4.112,5 tys. zł, stanowiącej 67,3% kosztów realizacji projektu.

Badanie faktur na zakup dwóch maszyn – wycinarki laserowej i maszyny do gięcia blach – na łączną kwotę 1.190 tys. euro – wykazało, że zakupu urządzeń dokonano w związku z realizacją projektu, a środki wydatkowane w czasie od dnia 14.08.2012 r. do dnia 30.10.2014 r. tj. w okresie kwalifikowalności określonym w umowie o dofinansowanie. Wyboru dostawcy wycinarki laserowej dokonano na podstawie zapytań ofertowych skierowanych do trzech oferentów. Zakupu maszyny do gięcia blach dokonano u producenta z Włoch, który był jedynym dostawcą tego typu maszyn na rynku, co zostało wskazane w biznes planie opracowanym dla projektu.

Przeprowadzona w dniu 15.11.2016 r. kontrola LAWP nie stwierdziła nieprawidłowości w realizacji projektu.

(dowód: akta kontroli str. 135-212, 343, 363, 367-368)

Ustalone
nieprawidłowości

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

Ocena cząstkowa

Najwyższa Izba Kontroli ocenia pozytywnie⁵ działalność kontrolowanej jednostki w zbadanym zakresie.

2. Efekty wykorzystania środków publicznych na działalność w zakresie wdrażania innowacji

2.1. W wyniku realizacji badanych projektów wprowadzono zakładane innowacje oraz osiągnięto założone we wnioskach o dofinansowanie wskaźniki produktu i rezultatu projektów.

2.1.1. Celem projektu „Wdrożenie innowacyjnej technologii obróbki wyrobów z blach cienkich” była zmiana stosowanego w Spółce procesu obróbki wyrobów z blach, z metody tradycyjnej, manualnej (za pomocą takich narzędzi, jak gilotyny, prasy mimośrodowe, wykrojniki, giętarki) na metodę polegającą na zastosowaniu całkowicie zautomatyzowanego ciągu technologicznego, wykorzystującego najnowszą dostępną w branży innowacyjną technologię oraz oprogramowanie do

⁵ Najwyższa Izba Kontroli stosuje 3-stopniową skalę ocen cząstkowych dotyczących działalności w badanym obszarze: pozytywna, pozytywna mimo stwierdzonych nieprawidłowości, negatywna. Jeżeli sformułowanie oceny cząstkowej według proponowanej skali byłoby niemożliwe lub nadmiernie utrudnione, albo taka ocena nie dawałaby prawdziwego obrazu funkcjonowania kontrolowanej jednostki w zakresie objętym kontrolą, należy zastosować ocenę opisową.

procesu produkcyjnego w zakresie cięcia i gięcia wyrobów z blach. Cel projektu został osiągnięty.

Innowacyjność procesowa projektu polegała na wdrożeniu nowego, elastycznego systemu organizacji procesów produkcyjnych przy zastosowaniu oprogramowania, a produktowa – na wdrożeniu nowoczesnego procesu cięcia laserowego, gwarantującego uzyskanie nieosiągalnych dotychczas przez Spółkę możliwości technologicznych i wskaźników dotyczących np. jakości powierzchni, powtarzalności skomplikowanych kształtów.

Zgodnie z opiniami wystawionymi przez Politechnikę Warszawską i Politechnikę Rzeszowską, zastosowane rozwiązania konstrukcyjne i technologiczne spełniały kryterium innowacyjności w skali międzynarodowej.

Zakładane wskaźniki rezultatu (wprowadzenie trzech nowych usług w przedsiębiorstwie oraz utworzenie dziewięciu nowych miejsc pracy) wykonano w 100%. Spółka wprowadziła do produkcji nowe wyroby i usługi: produkty do mocowania monitorów płaskich, usługi cięcia i trasowania laserowego. Osiągnięto planowane wskaźniki produktu (zakup czterech środków trwałych, nabycie przez beneficjenta dwóch wartości niematerialnych i prawnych). Zakupiono i uruchomiono linię do cięcia laserem (tj. laser, prasę krawędziową, automatyczny system załadowniczy, oprogramowanie), zestaw komputerowy, maszynę do gięcia profili, serwer z oprzyrządowaniem oraz oprogramowanie Autodesk Inventor i Windows Server.

Jak wynikało z wniosku o płatność za okres do 30.03.2010 r. oraz raportu rocznego za okres do 31.03.2013 r., pozytywny wpływ realizacji projektu na ochronę środowiska, zgodnie z założeniami wniosku o dofinansowanie, został osiągnięty poprzez m.in. zmniejszenie zużycia energii na skutek wykorzystania energooszczędnych maszyn do obróbki wyrobów oraz zmniejszenie emisji hałasu (zakupiony laser pracuje w oparciu o technologię „bezgłośną”).

(dowód: akta kontroli str.221, 259-273, 347-352, 367-368, 382-387)

2.1.2. Celem nadrzędnym projektu „Uruchomienie nowoczesnej linii produkcyjnej obudów i standów ze stali szlachetnej i aluminium” było uruchomienie linii produktów obudów i standów ze stali szlachetnej i aluminium. Wdrożono technologię wykrawania metalu poprzez zastosowanie całkowicie zautomatyzowanego kompatybilnego ciągu technologicznego wykorzystującego najnowsze w branży innowacyjne technologie w zakresie obróbki stali szlachetnej i aluminium. Cel projektu został osiągnięty poprzez uruchomienie linii, tj. zakup prasy krawędziowej z wyposażeniem, wykrawarki młoteczkowej, sprężarki z osprzętem, komory do śrutowania blach ze stali szlachetnej i aluminium, stołu montażowo-spawalniczego oraz systemu transportu i składowania blach. Projektowane wskaźniki rezultatu (wprowadzenie trzech nowych produktów i dwóch innowacji oraz utworzenie dwóch miejsc pracy) zostały zrealizowane w 100%. Wdrożone zostały: innowacja procesowa polegająca na zmianie stosowanych przez Spółkę metod wytwarzania produktów i innowacja produktowa polegająca na wprowadzeniu do oferty przedsiębiorstwa nowych pod względem technologicznym produktów. Zmiana procesu technologicznego przyczyniła się do produkcji przez Spółkę nowych asortymentów: multimedialnych standów reklamowych (wewnętrznych i zewnętrznych) i obudów multimedialnych.

Zgodnie z opiniami wystawionymi m.in. przez Politechnikę Poznańską, zastosowane maszyny zawierają elementy innowacyjne w skali międzynarodowej, np. wykrawarka młoteczkowa zawierała elementy innowacyjne stosowane w świecie w okresie nie dłuższym niż trzy lata.

Wskaźnik produktu, tj. zakup środków trwałych służących wdrożeniu projektu, planowany w wysokości 2.724,8 tys. zł, zrealizowano w kwocie 2.723,5 tys. zł, tj. w 99,95%.

Jak wynikało z wniosku o płatność za okres do 30.06.2011 r. oraz raportu rocznego za okres do 30.09.2014 r., pozytywny wpływ realizacji projektu na ochronę środowiska naturalnego został osiągnięty, zgodnie z wnioskiem o dofinansowanie, poprzez zmniejszenie zużycia energii i materiałów eksploatacyjnych na skutek wykorzystania energooszczędnych urządzeń do obróbki wyrobów oraz zmniejszenie hałasu.

(dowód: akta kontroli str.82-97, 114-134, 335-340, 367-372)

2.1.3. Celem projektu „Całkowita automatyzacja procesów cięcia i gięcia metali jako element przewagi konkurencyjnej EDBAK sp. z o.o. na rynku międzynarodowym” była poprawa konkurencyjności na rynku międzynarodowym poprzez realizację innowacyjnej technologii, umożliwiającej dostarczanie zaawansowanych technologicznie usług w długich seriach, konkurencyjnych cenowo, o wysokich parametrach jakościowych, wykonanych w krótkim czasie.

Cele projektu zostały osiągnięte. Innowacyjność procesowa polegała na dokonaniu zmiany w urządzeniach i organizacji produkcji oraz zwiększeniu efektywności produkcji poprzez uruchomienie seryjnej i modularnej produkcji powtarzalnych wyrobów. Związana była z zakupem środków trwałych (centrum gnące Codatto oraz wycinarka laserowa). Innowacyjność produktowa wiązała się z uruchomieniem nowych asortymentów produktowych i usługowych.

Zakładane wskaźniki rezultatu (utworzenie dwóch nowych etatów oraz wprowadzenie czterech nowych usług) zostały zrealizowane w 100%. Realizacja projektu pozwoliła na rozszerzenie asortymentu o usługi i produkty, dotychczas niewykonywane przez Spółkę, tj.:

- usługi wykonywane w długich seriach produkcyjnych całkowicie zautomatyzowanych, tj. usługi automatycznego gięcia w pełnym zautomatyzowanym procesie oraz usługi automatycznego cięcia laserem światłowodowym w zautomatyzowanym procesie produkcyjnym,
- seryjną produkcję mebli przemysłowych oraz skrzynek przyłączeniowych.

Zgodnie z opiniami wystawionymi przez dostawców maszyn, zawierały one elementy innowacyjne w skali międzynarodowej (stosowane były na rynku w okresie nie dłuższym niż rok).

Pomiar trzeciego wskaźnika (dodatkowe inwestycje wykreowane dzięki wsparciu, określone na kwotę 500 tys. euro) zostanie dokonany do końca 2017 r., zgodnie z wnioskiem o dofinansowanie projektu.

Wskaźnik produktu (jedno przedsiębiorstwo wsparte w zakresie inwestycji) został zrealizowany.

We wniosku o dofinansowanie zakładano pozytywny wpływ realizacji projektu na ochronę środowiska naturalnego, który został osiągnięty poprzez zmniejszenie zużycia energii na skutek wykorzystania energooszczędnych maszyn. Np. przecięcie blach o grubości 2 mm ze stali nierdzewnej wycinarką laserową wymaga 0,04 kWh na metr bieżący cięcia, podczas gdy tradycyjny laser CO2 wymaga więcej niż 0,20 kWh.

(dowód: akta kontroli str.143, 189-194, 341-346, 367-368, 373-381)

Wskaźniki produktu i rezultatu ww. przedsięwzięć zostały utrzymane w okresie trwałości projektów.

W każdym z ww. wniosków o dofinansowanie określono cele jakościowe realizacji projektu: wzrost konkurencyjności przedsiębiorstwa w kraju i na rynkach UE, wzrost

identyfikowalności marki przedsiębiorstwa i wzrost jego renomy jako firmy inwestującej w nowe technologie. We wnioskach cele te określono jako niemierzalne, nie podano wartości i wskaźników świadczących o ich realizacji. Analiza sprawozdań finansowych EDBAK wykazała, że wdrożenie projektów przyczyniło się do zwiększenia przychodów Spółki w latach 2010-2016 o 160%. Nowe produkty przeznaczone były przede wszystkim na eksport, co znalazło odzwierciedlenie we wzroście przychodów z tego tytułu o 135%.

2.2. Zrealizowane przedsięwzięcia innowacyjne współfinansowane środkami unijnymi i z budżetu państwa przyczyniły się do rozwoju Spółki oraz wzmocnienia jej pozycji na rynku. Miało to odzwierciedlenie we wzroście przychodów netto ze sprzedaży produktów, towarów i materiałów, które w latach 2007-2016 zwiększyły się z 5.384 tys. zł w 2007 r. do 19.984 tys. zł w 2016 r., tj. o 271,2%. Wprowadzenie nowych innowacji produktowych i procesowych przyczyniło się do wzrostu przychodów firmy ze sprzedaży wyrobów na eksport, które w tym okresie wzrosły o 60% (z 3.519 tys. zł w 2007 r. do 5.648 tys. zł w 2016 r.). Realizacja projektów przyczyniła się do wzrostu zatrudnienia pracowników produkcyjnych do obsługi maszyn linii technologicznych w Spółce (z 30 etatów w 2007 r. do 121 w 2016 r.). W latach 2010-2016 Spółka wprowadziła 20 rozwiązań innowacyjnych przy wsparciu dotacjami ze środków publicznych, w większości innowacji produktowych (14), z których dziewięć dotyczyło wyrobów, a pięć usług. Pozostałe dotyczyły: pięciu innowacji procesowych w zakresie nowych lub ulepszonych metod wytwarzania wyrobów i usług oraz jednej innowacji organizacyjnej.

(dowód: akta kontroli str.315-334, 365-368)

2.3. Zdaniem Prezesa Spółki, dofinansowanie ze środków publicznych zrealizowanych przez Spółkę innowacyjnych projektów miało bardzo pozytywny wpływ na pozycję rynkową przedsiębiorstwa. Spółka uzyskała przewagę konkurencyjną nie tylko na rynku lokalnym, ale także na rynku globalnym poprzez wprowadzenie nowych innowacyjnych produktów i technologii. Spowodowało to rozwój przedsiębiorstwa. Spółka podniosła jakość wytwarzanych produktów i może je oferować na rynku międzynarodowym, jednocześnie spełniając rygorystyczne wymagania klientów. Wprowadzając innowacyjne technologie przedsiębiorstwo mogło obniżyć koszty wytwarzania produktów i usług oferując konkurencyjne ceny. Przed wdrożeniem innowacyjnych projektów Spółka produkowała proste produkty w zakresie mocowania monitorów, urządzenia transportu technologicznego oraz urządzenia ważąco-pakujące. Realizacja projektów współfinansowanych środkami publicznymi pozwoliła na wprowadzenie do oferty na rynki krajowe i zachodnie gamy zupełnie nowych produktów niewytwarzanych wcześniej przez Spółkę, m.in. nowe rodzaje uchwytów, multimedialne standy i obudowy. Za uniwersalny uchwyt ścienny do video VWPOP-65-L Spółka otrzymała nagrodę BEST of SHOW na międzynarodowych targach w Amsterdamie w 2016 r. oraz Medal Europejski nadany przez BCC. Potwierdzeniem rozwoju firmy i jakości oferowanych produktów było zdobycie nagrody na międzynarodowych targach w 2016 r. w Amsterdamie.

(dowód: akta kontroli str. 353, 364)

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.

IV. Pozostałe informacje i pouczenia

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

Prawo zgłoszenia
zastrzeżeń

Zgodnie z art. 54 ustawy z dnia 23 grudnia 1994 r. o Najwyższej Izbie Kontroli⁶ 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 Lublinie.

Lublin, dnia 10 lipca 2017 r.

Kontroler:
Marek Dałek
specjalista kontroli państwowej

Dyrektor
Delegatury Najwyższej Izby Kontroli
w Lublinie
Edward Lis

.....
podpis

.....
podpis

⁶ Dz. U. z 2017 r. poz. 524.