



NAJWYŻSZA IZBA KONTROLI

Delegatura w Opolu

LOP. 410.018.02.2018

Kazimierz Kaczmarek, Zbigniew Krzywdziński,
Janusz Wachowski, Andrzej Wilczyński
Fabryka Armatury Przemysłowej WAKMET sp. j.
Kaczmarek, Krzywdziński, Wachowski, Wilczyński
Bodzanów 75, 48-340 Głucholazy

WYSTĄPIENIE POKONTROLNE

dotyczące realizacji przez beneficjenta projektu współfinansowanego z Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Opolskiego w ramach kontroli nr P/18/008 Efekty wdrażania programów operacyjnych na lata 2014-2020 w ramach Polityki Spójności

I. Dane identyfikacyjne

Jednostka kontrolowana	Fabryka Armatury Przemysłowej WAKMET spółka jawna Kaczmarek, Krzywdziński, Wachowski, Wilczyński; Bodzanów 75, 48-340 Głucholazy ¹
Kierownik jednostki kontrolowanej	Andrzej Wilczyński, Kazimierz Kaczmarek, Zbigniew Krzywdziński, Janusz Wachowski jako wspólnicy spółki jawnej od 4 lutego 2002 r.
Zakres przedmiotowy kontroli	1. Realizacja projektu współfinansowanego z Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Opolskiego na lata 2014-2020 2. Trwałość osiągniętych efektów z realizacji projektu
Okres objęty kontrolą	Od 1 stycznia 2014 r. do 14 grudnia 2018 r.
Podstawa prawna podjęcia kontroli	Art. 2 ust. 3 ustawy z dnia 23 grudnia 1994 r. o Najwyższej Izbie Kontroli ²
Jednostka przeprowadzająca kontrolę	Najwyższa Izba Kontroli Delegatura w Opolu
Kontroler	Marcin Blajda, główny specjalista kontroli państwowej, upoważnienie do kontroli nr LOP/125/2018 z dnia 19 listopada 2018 r.

(akta kontroli str. 1-2)

¹ Dalej: Spółka, WAKMET lub beneficjent.

² Dz. U. z 2017 r. poz. 524, ze zm.; dalej: ustawa o NIK.

II. Ocena ogólna³ kontrolowanej działalności

OCENA OGÓLNA

Najwyższa Izba Kontroli ocenia pozytywnie realizację przez beneficjenta projektu pn. *Wdrożenie innowacyjnej technologii produkcji w celu wprowadzenia do oferty firmy armatury do automatycznej regulacji przepływów mediów w warunkach nadkrytycznych*⁴ współfinansowanego z Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Opolskiego na lata 2014-2020⁵ w zakresie objętym kontrolą NIK.

Uzasadnienie
oceny ogólnej

Beneficjent zgodnie z umową o dofinansowanie zawartą z Województwem Opolskim – Opolskim Centrum Rozwoju Gospodarki zrealizował projekt, skutecznie osiągając założony efekt w postaci rozpoczęcia innowacyjnego procesu produkcji armatury przemysłowej do automatycznej regulacji przepływów mediów w warunkach nadkrytycznych⁶. Przy wykorzystaniu urządzeń, których zakup był współfinansowany ze środków RPO WO beneficjent wytwarza elementy armatury przemysłowej cechujące się wysoką precyzją wykonania⁷. Z tytułu sprzedaży elementów armatury wytworzonych przy wykorzystaniu innowacyjnej metody produkcyjnej beneficjent uzyskał blisko 800 tys. zł przychodu, tj. o 200 tys. zł więcej niż przewidywał przed rozpoczęciem realizacji projektu. Tym samym cel ogólny projektu został zrealizowany, tj. nastąpiło wzmocnienie konkurencyjności przedsiębiorstwa na rynku krajowym i zagranicznym, poprzez dostosowanie struktury oferowanych produktów do struktury popytu. Również pozostałe wskaźniki wykazane we wniosku o dofinansowanie projektu zostały osiągnięte przed upływem roku po jego zakończeniu.

Beneficjent przestrzegał również pozostałych warunków realizacji projektu określonych m.in. w umowie o dofinansowanie projektu oraz *Wytycznych w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego oraz Funduszu Spójności na lata 2014-2020*⁸. W szczególności zgłoszone do refundacji koszty zakupu środków trwałych spełniały kryteria kwalifikowalności wydatków, gdyż związane były z celami projektu i zostały poniesione zgodnie z zasadami przejrzystości, uczciwej konkurencji i równego traktowania oferentów. Ponadto beneficjent prawidłowo realizował obowiązki w zakresie sprawozdawczości oraz dokumentowania rozliczenia projektu, zrealizował zasadę równości szans i niedyskryminacji określoną w *Wytycznych w zakresie realizacji zasady równości szans i niedyskryminacji, w tym dostępności dla osób z niepełnosprawnościami oraz zasady równości szans kobiet i mężczyzn w ramach funduszy unijnych na lata 2014-2020*⁹ oraz prawidłowo poinformował opinię publiczną o realizacji projektu.

³ Najwyższa Izba Kontroli formuluje ocenę ogólną jako ocenę pozytywną, ocenę negatywną albo ocenę w formie opisowej.

⁴ Dalej: projekt.

⁵ Dalej: RPO WO.

⁶ Stan substancji, w którym temperatura i ciśnienie są większe od ciśnienia i temperatury jej punktu krytycznego (punkt przejścia układu fizycznego w stan o odmiennych właściwościach (ciecz nasycona–para nasycona), w którym nie można rozróżnić obu stanów.

⁷ Zakres tolerancji pomiaru wytworzonych elementów armatury wynosi 0,03 mm.

⁸ Dostępne na <https://www.funduszeuropejskie.gov.pl/>. Dalej: *Wytyczne w zakresie kwalifikowalności wydatków*.

⁹ Dostępne na <https://www.funduszeuropejskie.gov.pl/>. Dalej: *Wytyczne w zakresie realizacji zasady równości szans i niedyskryminacji*.

III. Opis ustalonego stanu faktycznego oraz oceny cząstkowe¹⁰ kontrolowanej działalności

OBSZAR

1. Realizacja projektu współfinansowanego z Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Opolskiego na lata 2014-2020

Opis stanu faktycznego

1.1. Kontrolowana jednostka 7 czerwca 2017 r. zawarła z Województwem Opolskim, w imieniu którego działało Opolskie Centrum Rozwoju Gospodarki w Opolu¹¹ umowę nr RPOP.02.01.03-16/0028/16-00 o dofinansowanie w formie refundacji projektu¹² w ramach Poddziałania 2.1.3 *Nowe produkty i usługi w MSP na obszarach przygranicznych* RPO WO.

Zgodnie z ww. umową całkowita wartość projektu wynosiła 1 414,5 tys. zł, w tym 1 150 tys. zł stanowiły całkowite wydatki kwalifikowalne objęte pomocą publiczną. Przyznane dofinansowanie w kwocie 805 tys. zł stanowiło nie więcej niż 70% kwoty wydatków kwalifikowalnych objętych pomocą publiczną, a pozostałą kwotę 345 tys. zł (stanowiącą co najmniej 30% wydatków kwalifikowalnych) stanowił wkład własny Spółki. Okres kwalifikowalności wydatków upływał z dniem 31 grudnia 2017 r.

(akta kontroli str. 41-75)

We wniosku o dofinansowanie projektu wskazano, że inwestycje w środki trwałe Spółki (tj. zakup skanera 3D oraz tokarek CNC) przyczynią się do wprowadzenia do jej oferty produkcyjnej armatury do automatycznej regulacji przepływu w warunkach nadkrytycznych dla utrzymania sprawności przy poprawionym wychwycie dwutlenku węgla (CO₂) w testowych elektrowniach opalanych węglem. Ponadto we wniosku wskazano, że będzie to stanowiło innowację na skalę światową, gdyż po raz pierwszy na świecie przyjęte rozwiązania produkcyjne umożliwią dotychczas niestosowane w armaturze dokładności wykonania elementów dla zachowania pożądaných parametrów przepływu cieczy, przy jednoczesnym ograniczeniu stosowania technik spawalniczych. Jako efekt realizacji projektu wskazano na zwiększenie możliwości produkcyjnych już w 2018 r., a tym samym zwiększenie przychodów ze sprzedaży produktów wytworzonych przy zastosowaniu ww. środków trwałych.

Jako wskaźniki produktu we wniosku o dofinansowanie projektu wskazano: 1/ *Liczbę przedsięwzięć objętych wsparciem w celu wprowadzenia produktów nowych dla rynku* (wartość wskaźnika – 1 szt.); 2/ *Liczbę przedsięwzięć objętych wsparciem w celu wprowadzenia produktów nowych dla firmy* (wartość wskaźnika – 1 szt.); 3/ *Inwestycje prywatne uzupełniające wsparcie publiczne dla przedsiębiorstw* (wartość wskaźnika – 609,5 tys. zł). Natomiast za wskaźniki rezultatu przyjęto: 1/ *Liczbę wprowadzonych innowacji produktowych* (wartość wskaźnika – 1 szt.); 2/ *Liczbę wprowadzonych innowacji procesowych* (wartość wskaźnika – 1 szt.); 3/ *Wzrost zatrudnienia we wspieranych przedsiębiorstwach* (wartość wskaźnika – 3 szt. EPC¹³); 4/ *Przychody ze sprzedaży nowych lub udoskonalonych produktów/procesów* (wartość wskaźnika – 600 tys. zł).

(akta kontroli str. 16-40)

¹⁰ Oceny cząstkowe to oceny działalności w poszczególnych obszarach badań kontrolnych. Ocena cząstkowa może być sformułowana jako ocena pozytywna, ocena negatywna albo ocena w formie opisowej.

¹¹ Pełniącemu rolę Instytucji Pośredniczącej w ramach RPO WO. Dalej: OCRG.

¹² Dalej: umowa o dofinansowanie.

¹³ Liczba brutto nowych miejsc pracy we wspieranych przedsiębiorstwach w przeliczeniu na pełne etaty na podstawie umowy o pracę (nie dotyczy umów cywilnoprawnych).

Pierwotny termin zakończenia realizacji rzeczowej i finansowej projektu określony na 31 lipca 2017 r. został ostatecznie zmieniony na 31 grudnia 2017 r., z uwagi na pozytywnie zaakceptowany przez OCRG¹⁴ wniosek beneficjenta umotywowany przedłużającą się procedurą przygotowania infrastruktury fundamentowej i elektrycznej.

Zgodnie z postanowieniami umowy o dofinansowanie określającymi warunki jej realizacji, beneficjent jest zobowiązany zachować trwałość projektu w okresie 3 lat, tj. od 26 lutego 2018 r.¹⁵ do 26 lutego 2021 r., a wskaźniki rezultatu osiągnąć nie później niż do 31 grudnia 2018 r.¹⁶

(akta kontroli str. 48-49, 65, 76-78, 90-91)

1.2. We wniosku o płatność końcową złożonym przez beneficjenta 31 stycznia 2018 r. wskazano, że zostały zakupione urządzenia (2 szt. tokarek CNC oraz skaner 3D) objęte wnioskiem o dofinansowanie, które następnie dostarczono do hal produkcyjnych wnioskodawcy. Tym samym zostały osiągnięte przyjęte w projekcie wskaźniki produktu, a w przypadku wskaźnika *Inwestycje prywatne uzupełniające wsparcie publiczne dla przedsiębiorstw* jego wartość stanowiła 109,17%¹⁷ zakładanego stopnia jego realizacji. W przypadku wskaźników rezultatu wskazano, że dotychczas został zatrudniony jeden pracownik i planuje się zatrudnić kolejnych dwóch, a prowadzone prace testowe mają na celu wprowadzenie nowych produktów do oferty Spółki.

Wniosek o płatność końcową został przez OCRG zatwierdzony¹⁸ 15 lutego 2018 r., a w dniu 26 lutego 2018 r. wypłacono beneficjentowi kwotę 805 tys. zł stanowiącą 70% wydatków kwalifikowalnych określonych w umowie o dofinansowanie.

(akta kontroli str. 79-91)

Beneficjent osiągnął założone we wniosku o dofinansowanie projektu wskaźniki rezultatu przed upływem roku po terminie zakończenia finansowej realizacji projektu. Przychody uzyskane ze sprzedaży produktów wytworzonych przy zastosowaniu nowej metody produkcyjnej (głównie zaworów regulacyjnych i redukcyjnych) wyniosły 797,5 tys. zł netto¹⁹, co stanowiło 132,91% zadeklarowanej wartości wskaźnika *Przychody ze sprzedaży nowych lub udoskonalonych produktów/procesów* (wynoszącego 600 tys. zł). W okresie od marca do października 2018 r. na podstawie umów o pracę beneficjent zatrudnił łącznie siedem osób, w tym dwie posiadające w zakresach swoich obowiązków zadania związane z obsługą skanera 3D, trzy posiadające w zakresach swoich obowiązków zadania związane z obsługą obrabiarek sterowanych numerycznie oraz dwie osoby (magazyniera i pracownika gospodarczego), których etaty zostały utworzone ze względu na wzrost produkcji i ruchów magazynowych.

(akta kontroli str. 159-162)

W sprawie realizacji wskaźników rezultatu *Liczba wprowadzonych innowacji produktowych* oraz *Liczba wprowadzonych innowacji procesowych* osoba odpowiedzialna na realizację projektu w firmie WAKMET wyjaśniła, że (...) *W przypadku elektrowni węglowych jedyną możliwością uzyskania istotnego wzrostu sprawności jest podniesienie parametrów pary świeżej i wtórnie przegrzanej (...) Powoduje to potrzebę rozbudowania instalacji i doposażenia w dodatkowe elementy armatury w celu regulacji automatycznej przepływów mediów. Proces*

¹⁴ W piśmie znak DRP.AR.4113-3.3.1-1-4/17 z 31 lipca 2017 r.

¹⁵ Tj. od daty przelewu dotacji na rachunek bankowy beneficjenta rozumianej – zgodnie z § 21 ust. 3 pkt 1 umowy o dofinansowanie – jako data płatności końcowej.

¹⁶ Wskaźniki rezultatu powinny zostać osiągnięte – zgodnie z § 4 ust. 12 lit. b umowy o dofinansowanie – w rok po terminie zakończenia finansowej realizacji projektu.

¹⁷ Kwota środków prywatnych wyniosła 665,4 tys. zł, w stosunku do pierwotnie zakładanej 609,5 tys. zł.

¹⁸ W piśmie znak DRP.MPS.4115-3.3.1-1-2/17 z 28 lutego 2018 r.

¹⁹ Do 29 października 2018 r.

regulacji automatycznej przepływów mediów musi być oparty o armaturę przemysłową wykonaną z najwyższą precyzją technologiczną w zakresie jakości powierzchni wewnętrznych i tolerancji kształtu i wymiaru elementów kryzowych. Kluczowy jest również dobór kształtu i przekroju kadłuba zaworu gwarantujący stałogradientowość temperaturową i pełnotliwość. Ściany wszystkich elementów armatury muszą gwarantować równomierne nagrzewanie się i zachowanie laminarnego przepływu czynnika. Rozkład temperatur w zaworze może być sprawdzony wyłącznie w zaawansowanych symulacjach komputerowych na cyfrowych modelach przestrzennych w których dla tego typu armatury firma WAKMET jest liderem. Dodatkowym warunkiem wyprodukowania jedynej w swoim rodzaju armatury do regulacji automatycznej przepływów mediów jest ograniczenie procesu spawania (łączenia) elementów armatury ze względu na zastosowanie wyżej opisanych gatunków stali, co zmusza firmę WAKMET do wykonania tych elementów jako monolitycznych. Przy jednoczesnej potrzebie zachowania niespotykanej dotąd precyzji położenia otworów w elementach kryzowych (ich współosiowości i prostopadłości w stosunku do osi przepływu) firma niezbędnie potrzebuje technologii obróbki gwarantującej taką dokładność. Natomiast dla weryfikacji zgodności wykonanych kształtów i wzajemnego położenia (spasowania) elementów również metody skanowania 3D wraz z oprogramowaniem do inżynierii odwrotnej. Skanowanie przestrzenne z wysoką dokładnością przy jednoczesnym zachowaniu mobilności urządzenia pozwala na dokładne zweryfikowanie parametrów wymiarowych, co nie jest możliwe klasycznymi metodami metrologicznymi ze względu na ogromne skomplikowanie kształtu (...). Innowacyjny proces produkcji elementów armatury regulacyjnej polega na jednoczesnym wykorzystaniu: 1) Zaawansowanych technik symulacyjnych CFX – czyli poddaniu komputerowych modeli projektowanych elementów wirtualnym testom uwzględniającym rzeczywiste warunki przepływu w instalacji. Celem jest optymalizacja kształtu i określenie położenia tzw. kryz. Pozwala to opracować i sprawdzić parametry regulacyjności nowej armatury w wirtualnej rzeczywistości. Testowana jest także jej wytrzymałość, rozkład ciśnień, a nawet gradienty temperatury. W efekcie powstaje zweryfikowany model komputerowy, a następnie dokumentacja techniczna (rysunki) elementów, które trzeba wykonać; 2) Zastosowaniu najnowocześniejszej obróbki na urządzeniu łączącym w sobie funkcje tokarki, frezarki, szlifierki a nawet grawerki, dla uzyskania określonych w projekcie parametrów geometrycznych detalu. Wielofunkcyjność urządzenia jest konieczna dla zachowania dokładności kształtu i położenia elementów dławiących. Brak konieczności przenocowania obrabianego elementu jest warunkiem uzyskania określonej w modelu komputerowym tolerancji wymiarów i jakości powierzchni. Skraca także czas obróbki; 3) Sprawdzeniu w trakcie lub po procesie obróbki zgodności detalu rzeczywistego z modelem komputerowym, dzięki wykorzystaniu metody skanowania 3D. Weryfikacja geometrii elementów armatury dzięki mobilności skanera, jest również możliwa na "instalacji klienta" bez potrzeby demontażu często ogromnych instalacji. Skanowanie jest jedyną metodą pozwalającą zweryfikować zgodność detalu z modelem. Dodatkowo jest nieporównanie szybsze od klasycznej metrologii.

(akta kontroli str. 156-158)

1.3. W ramach realizacji projektu beneficjent poniósł wydatki wynoszące łącznie 1 195 418,75 zł netto z tytułu zakupu skanera 3D oraz dwóch innowacyjnych²⁰ tokarek CNC. We wniosku o płatność końcową wykazał do refundacji kwotę 805 tys. zł, co stanowiło 67,34% faktycznie poniesionych wydatków kwalifikowalnych. Zgłoszone do refundacji koszty realizacji projektu stanowiły

²⁰ Światowa premiera tych urządzeń nastąpiła podczas targów AMB Stuttgart 2016.

wydatki kwalifikowalne zgodnie z *Wytycznymi w zakresie kwalifikowalności wydatków*, gdyż m.in.: a/ zostały rzeczywiście poniesione zgodnie z postanowieniami umowy o dofinansowanie (w tym w okresie kwalifikowalności wydatków), b/ spełniały warunki określone w Szczegółowym Opisie Osi Priorytetowych RPO WO, c/ zostały uwzględnione w założeniach finansowych projektu, d/ były niezbędne do realizacji celów projektu.

(akta kontroli str. 79-89, 149, 163-183)

1.4. We wniosku o dofinansowanie projektu beneficjent wykazał, że podczas rekrutacji na nowo utworzone miejsca pracy nie przewiduje się dyskryminacji potencjalnych pracowników ze względu m.in. na płeć lub niepełnosprawność zgodnie z zasadą określoną w *Wytycznych w zakresie realizacji zasady równości szans i niedyskryminacji*.

W sprawie realizacji tej zasady osoba odpowiedzialna na realizację projektu w firmie WAKMET wyjaśniła, że *nabór pracowników na nowo utworzone etaty odbywał się z zachowaniem zasady równości szans i niedyskryminacji (...)* Dowodem jest zatrudnienie jednego pracownika z orzeczeniem o niepełnosprawności i jednej kobiety.

(akta kontroli str. 33, 159, 200-201)

1.5. Beneficjent zgodnie z zapisami umowy o dofinansowanie oraz *Wytycznymi w zakresie kwalifikowalności wydatków* zobowiązany był do stosowania zasady konkurencyjności przy udzielaniu zamówień w ramach projektu.

W związku z ww. wymogiem Spółka przeprowadziła dwa postępowania poprzedzające udzielenie zamówień na zakup urządzeń, tj. na dostawę skanera 3D oraz na dostawę centrów obróbczych CNC, które objęto badaniem kontrolnym. W wyniku tego badania stwierdzono, że beneficjent udzielił tych zamówień z zachowaniem zasad określonych w ww. wytycznych. W szczególności: a/ przekazał zapytania ofertowe do co najmniej trzech potencjalnych dostawców²¹ oraz upublicznił zapytania na swojej stronie internetowej²², b/ zapytania ofertowe zawierały wszystkie wymagane elementy, tj. np. opis przedmiotu zamówienia, kryteria oceny ofert oraz opis sposobu dokonywania oceny ich spełnienia, c/ zagwarantował co najmniej 7-dniowy termin na złożenie oferty²³, d/ wyboru dostawcy dokonano w oparciu o kryteria oceny podane w zapytaniu ofertowym, a analiza złożonych ofert została przeprowadzona z zastosowaniem oceny punktowej w odniesieniu do ww. kryteriów, e/ wybór oferty został udokumentowany pisemnym protokołem postępowania o udzielenie zamówienia upubliczonym 31 marca 2017 r. na stronie internetowej beneficjenta, który zawierał wszystkie wymagane elementy, f/ przedmiot wybranej oferty był tożsamy z przedmiotem zamówienia oraz zakresem wniosku o dofinansowanie, g/ w każdym przypadku dokonano wyboru najkorzystniejszej oferty spośród złożonych ofert spełniających warunki udziału w postępowaniu (wybrano najtańszą ofertę przy tożsamych parametrach technicznych urządzenia), h/ w każdym przypadku zawarto umowę w sprawie zamówienia z wybranym wykonawcą, w której nie dokonano istotnych zmian w stosunku do treści oferty (zmieniono jedynie termin dostawy towaru z 30 lipca 2017 r. na 30 listopada 2017 r.), i/ beneficjent nie udzielił zamówienia podmiotowi powiązanemu z nim osobowo lub kapitałowo.

(akta kontroli str. 184-199)

²¹ Od 14 do 17 lutego 2017 r. w przypadku skanera 3D oraz od 1 do 13 marca 2017 r. w przypadku centrów obróbczych CNC.

²² 1 lutego 2017 r.

²³ Termin składania ofert określono na 24 marca 2017 r.

1.6. W ramach realizacji zasady określającej monitorowanie realizacji projektu i sprawozdawczości beneficjent przedłożył w terminie wymaganym w umowie o dofinansowanie – za pośrednictwem systemu SL2014²⁴ – wniosek o płatność końcową, do którego dołączył kopie wymaganych dokumentów (w tym potwierdzających poniesienie kosztów zakupu urządzeń wykazanych we wniosku o dofinansowanie). We wniosku tym poinformowano OCRG o zakończeniu (zarówno rzeczowym jak i finansowym) realizacji projektu, a także o planowanym osiągnięciu wskaźników rezultatu w 2018 r.

(akta kontroli str. 79-89, 200, 202)

Beneficjent 11 grudnia 2018 r. przekazał do OCRG sprawozdanie o osiągnięciu²⁵ zakładanych wskaźników rezultatu, o którym mowa w § 4 ust. 12 lit. b umowy o dofinansowanie²⁶.

(akta kontroli str. 79-89, 200, 202)

1.7. Beneficjent zrealizował obowiązki związane z promocją projektu i informacją o nim, określone w umowie o dofinansowanie. Tablice informujące o realizacji projektu²⁷ znajdowały się: 1/ przy bramie wjazdowej na teren zakładu produkcyjnego firmy WAKMET; 2/ przy wejściu przeznaczonym dla jej personelu oraz 3/ na urządzeniach zakupionych w ramach projektu lub ich opakowaniu (w przypadku skanera 3D). Również na stronie internetowej beneficjenta znajdowała się informacja²⁸ o podpisaniu umowy o dofinansowanie projektu.

(akta kontroli str. 102-103, 117-119, 154-155)

Stwierdzone
nieprawidłowości

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

OCENA CZĄSTKOWA

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

Beneficjent w pełni osiągnął cele i efekty przewidziane w projekcie już przed upływem roku po jego zakończeniu. Zgłoszone do refundacji koszty zakupu środków trwałych spełniały kryteria kwalifikowalności wydatków określone w *Wytycznych w zakresie kwalifikowalności wydatków*, gdyż m.in. związane były z celami projektu i zostały poniesione zgodnie z zasadami przejrzystości, uczciwej konkurencji i równego traktowania oferentów. Beneficjent przestrzegał również zasad wynikających z *Wytycznych w zakresie monitorowania postępu rzeczowego realizacji programów operacyjnych na lata 2014-2020* (w zakresie informowania OCRG o postępach w realizacji projektu i jego ostatecznym rozliczeniu), *Wytycznych w zakresie warunków gromadzenia i przekazywania danych w postaci elektronicznej na lata 2014-2020*²⁹ (przedkładania wymaganej dokumentacji projektowej za pośrednictwem systemu SL2014) oraz *Wytycznych w zakresie realizacji zasady równości szans i niedyskryminacji*, co było zgodne z § 4 umowy o dofinansowanie projektu. Beneficjent wypełnił również obowiązki informacyjne i promocyjne wynikające z § 23 ww. umowy poprzez informowanie opinii publicznej o realizacji projektu.

²⁴ Główna aplikacja centralnego systemu teleinformatycznego wykorzystywana w procesie rozliczenia projektu.

²⁵ Wg stanu na 4 grudnia 2018 r.

²⁶ Zgodnie z którym wskaźniki rezultatu uznaje się za osiągnięte i powinny być wykazane przez beneficjenta w rok po terminie zakończenia finansowej realizacji projektu i wykazane w korekcie do wniosku o płatność końcową.

²⁷ Oznaczone znakiem Unii Europejskiej, logotypem Funduszu Regionalnego oraz logo promocyjnym Województwa Opolskiego „Opolskie kwitnące”.

²⁸ <https://www.wakmet.com.pl/aktualnosci/unijna-dotacja-dla-wakmet>.

²⁹ Dostępne na <https://www.funduszeuropejskie.gov.pl/>.

<p>OBSZAR Opis stanu faktycznego</p>	<p>2. Trwałość osiągniętych efektów z realizacji projektu</p> <p>2.1. Beneficjent przestrzegał zasad określonych w § 21 umowy o dofinansowanie w zakresie warunków zachowania trwałości projektu. W szczególności WAKMET utrzymał cele projektu wykazane we wniosku o dofinansowanie, tj. wprowadził innowacyjny proces produkcji armatury przemysłowej do automatycznej regulacji przepływu w warunkach nadkrytycznych. Tym samym zostały osiągnięte wszystkie wskaźniki produktu i rezultatu wykazane w ww. umowie. Ponadto okres obowiązywania umów o pracę w przypadku trzech pracowników zatrudnionych w związku z realizacją projektu przekracza okres trwałości projektu (do 26 lutego 2021 r.), który beneficjent zobowiązał się zachować. (akta kontroli str. 3-15, 92-138, 159-164)</p>
	<p>Beneficjent poinformował OCRG o zrealizowaniu tych wskaźników wykorzystując do ich pomiaru metodologię wykazaną we wniosku o dofinansowanie projektu. Do dnia zakończenia czynności kontrolnych Najwyższej Izby Kontroli³⁰, beneficjent nie zaprzestał działalności produkcyjnej, jak również nie relokował jej poza obszar wsparcia RPO, nie nastąpiła również zmiana własności (rozumiana jako rozporządzenie prawem własności) elementu współfinansowanej infrastruktury, która daje przedsiębiorstwu lub podmiotowi publicznemu nienależne korzyści, ani też nie nastąpiła istotna zmiana wpływająca na charakter projektu, jego cele lub warunki realizacji, która mogłaby doprowadzić do naruszenia jego pierwotnych celów. Tym samym nie wystąpiła żadna z przesłanek stanowiących naruszenie zasady trwałości projektu wykazanej w rozdziale 5.3 pkt 6 <i>Wytycznych w zakresie kwalifikowalności wydatków</i>. (akta kontroli str. 3-15, 92-138, 159-164)</p>
	<p>Zakupione przez beneficjenta dwie tokarki CNC oraz skaner 3D zostały ujęte w ewidencji środków trwałych Spółki, od których dokonywano odpisów amortyzacyjnych w łącznej wysokości wynoszącej 13,9 tys. zł miesięcznie. (akta kontroli str. 203-213)</p>
<p>Stwierdzone nieprawidłowości</p>	<p>W działalności kontrolowanej jednostki w przedstawionym wyżej zakresie nie stwierdzono nieprawidłowości.</p>
<p>OCENA CZĄSTKOWA</p>	<p>Najwyższa Izba Kontroli pozytywnie ocenia działalność kontrolowanej jednostki w zbadanym zakresie. Beneficjent utrzymał zrealizowane cele projektu, w tym w szczególności wskaźniki produktu i rezultatu określone w umowie o dofinansowanie projektu oraz dokonywał pomiaru ich wartości. W okresie objętym kontrolą NIK, beneficjent nie naruszył żadnej z zasad zachowania trwałości projektu wskazanej w § 21 ust. 5 ww. umowy.</p>

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. Prawo zgłaszania zastrzeżeń, zgodnie

³⁰ Tj. do 14 grudnia 2018 r..

z art. 61b ust. 2 ustawy o NIK, nie przysługuje do wystąpienia pokontrolnego zmienionego zgodnie z treścią uchwały w sprawie zastrzeżeń.

Opole, 4 stycznia 2019 r.

Kontroler
Marcin Blajda
Główny specjalista kontroli
państwowej

Blajda
.....
podpis

Najwyższa Izba Kontroli
Delegatura w Opolu

DYREKTOR
z up.
Janusz Madej
.....
p.o. Wicedyrektor
Delegatury NIK w Opolu
podpis