



DKP-SFR.510.84.2019.GR

Warszawa, ²⁴ kwietnia 2020 r.

Szanowna Pani
prof. dr hab. inż. Joanna Józefowska
Prorektor ds. nauki Politechniki Poznańskiej
Pl. Marii Skłodowskiej-Curie 5
60-965 Poznań

Szanowna Pani Rektor,

W załączeniu przesyłam dwa egzemplarze „Informacji pokontrolnej z kontroli nr 25/2019-2020/POIR” przeprowadzonej w dniach 03-06.03.2020 r. z prośbą o zapoznanie się z wynikami kontroli.

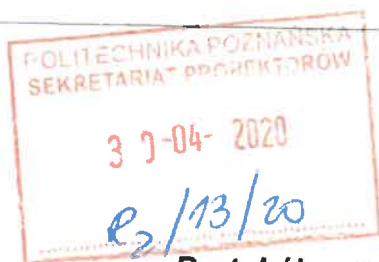
Zgodnie z art. 25 ustawy o zasadach realizacji programów w zakresie polityki spójności finansowych w perspektywie finansowej 2014 – 2020 (t.j. Dz. U. z 2017 r., poz. 1460 z późn. zm.) oraz *Wytycznymi Ministra Infrastruktury i Rozwoju w zakresie kontroli realizacji programów operacyjnych na lata 2014-2020*, uprzejmie proszę o zwrotne przesłanie jednego podpisanego egzemplarza dokumentu w terminie do 14 dni od daty otrzymania pisma.

W przypadku zastrzeżeń do Informacji pokontrolnej proszę o ich zgłoszenie przez Pana lub osobę przez Pana upoważnioną i przesłanie ich wraz z niezaakceptowanym jednym egzemplarzem Informacji pokontrolnej do jednostki kontrolującej, w terminie 14 dni od dnia doręczenia Informacji pokontrolnej. Przekroczenie powyższego terminu może spowodować odmowę rozpatrzenia zastrzeżeń.

Łączę wyrazy szacunku,

Agnieszka Mazur
Zastępca Dyrektora Działu Kontroli Projektów

Załączniki - 2



RZM
[Signature]

Poznań, 05.03.2020 r.

Protokół z oględzin w siedzibie Beneficjenta/grantobiorcy

Dotyczy kontroli projektu:

Podstawa prawna: art. 23 ust. 9 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zasadach realizacji programów w zakresie polityki spójności finansowanych w perspektywie finansowej 2014–2020 (dalej: ustawa wdrożeniowa).

Beneficjent/grantobiorca: Politechnika Poznańska

Tytuł i nr projektu: „Bezodpadowa technologia kształtowania elementów armatury wody pitnej z bezołowiowych stopów miedzi” nr POIR.04.01.02-00-0030/16

Zgodnie z art. 23 ust. 8 ustawy wdrożeniowej, podczas kontroli nr 25/2019-2020/POIR w dniu 04.03.2020 r. przeprowadzono oględziny:

- w Poznaniu przy ul. Piotrowo 3 na Politechnice Poznańskiej: prototypu stanowiska do precyzyjnego pomiaru objętości i cięcia wstępniaków, pracującego w automatycznym cyklu;
- w Rabowicach przy ul. Świerkowej 27 w Fabryce Armatur Swarzędz:
 - prototypu stanowiska badawczego do bezwypływkowego kucia bezołowiowych stopów miedzi składającego się z:
 - systemu automatycznego podawania materiału wsadowego z nagrzewnicy indukcyjnej do prasy wraz z systemem kontroli temperatury materiału wsadowego,
 - systemu automatycznego odbierania odkuwek,
 - systemu automatycznego smarowania narzędzi kuźniczych,
 - systemu automatycznej regulacji skoku poduszki hydraulicznej,
 - systemu do pomiaru nacisku prasy,
 - matryc i stempli.



Uwagi:

Załączniki: dokumentacja fotograficzna oraz filmowa

Protokół sporządzono w dwóch egzemplarzach po jednym dla każdej ze stron.

W oględzinach udział brali:

- ze strony Zespołu Kontrolującego:

.....
(podpisy osób uczestniczących w oględzinach ze strony Zespołu Kontrolującego)

- ze strony Beneficjenta/grantobiorcy:

Z-ca Dyrektora ds. Badawczych

.....
(podpisy osób uczestniczących w oględzinach ze strony Beneficjenta/grantobiorcy)

dr inż. Jacek Dorowski

prof. dr hab. inż. Róman STANIEK

Informacja pokontrolna z kontroli nr 25/2019-2020/POIR

1	Podstawa prawna kontroli	<ol style="list-style-type: none"> 1. Art. 23 ust. 1 i 2 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zasadach realizacji programów w zakresie polityki spójności finansowanych w perspektywie finansowej 2014-2020 (tj. Dz. U. z 2018 r., poz. 1431 z późn. zm.); 2. Porozumienie w sprawie powierzenia realizacji Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój, 2014-2020 dla osi priorytetowych: 1. Wsparcie prowadzenia prac B+R przez przedsiębiorstwa oraz 4. Zwiększenie potencjału naukowo-badawczego zawarte w Warszawie, w dniu 17 grudnia 2014 r. pomiędzy Ministrem Infrastruktury i Rozwoju a Narodowym Centrum Badań i Rozwoju oraz Ministrem Nauki i Szkolnictwa Wyższego; 3. Wytyczne w zakresie kontroli realizacji programów operacyjnych na lata 2014-2020; 4. Upoważnienie nr 25/2019-2020/POIR do przeprowadzenia kontroli z dnia 21.02.2020 r.
2	Nazwa jednostki kontrolującej	Narodowe Centrum Badań i Rozwoju ul. Nowogrodzka 47 a, 00-695 Warszawa
3	Osoby uczestniczące w kontroli ze strony jednostki kontrolującej	<p>Grzegorz Rząsa – Kierownik Zespołu Kontrolującego – główny specjalista w Dziale Kontroli Projektów NCBR,</p> <p>Piotr Trzcziński – Członek Zespołu Kontrolującego - główny specjalista w Dziale Kontroli Projektów NCBR,</p> <p>dr hab. inż. Sylwia Wiewiórska – Członek Zespołu Kontrolującego - ekspert merytoryczny NCBR.</p>
4	Termin kontroli	03-06.03.2020
5	Rodzaj kontroli (planowa, doraźna, trwałości)	planowa
6	Nazwa jednostki kontrolowanej	<p>Politechnika Poznańska - (dalej również: Beneficjent)</p> <p>Instytut Obróbki Plastycznej - (dalej również: Konsorcjant, INOP)</p> <p>Instytut Metali Nieżelaznych - (dalej również: Konsorcjant, IMN)</p> <p>Fabryka Armatury Swarzędz Sp. z o.o. - (dalej również: Konsorcjant)</p>
7	Adres jednostki kontrolowanej	<p>Politechnika Poznańska Plac Marii Skłodowskiej-Curie 5 60-965 Poznań</p> <p>Instytut Obróbki Plastycznej ul. Jana Pawła II 14 61-139 Poznań</p> <p>Instytut Metali Nieżelaznych Ul. Sowińskiego 5</p>

		44-100 Gliwice Fabryka Armatury Swarzędz Sp. z o.o. Ul. Świerkowa 27 62-020 Rabowice
8	Nazwa i numer kontrolowane go projektu, Działanie/Priorytet, ewentualnie nr umowy (w przypadku kontroli projektów)	„Bezodpadowa technologia kształtowania elementów armatury wody pitnej z bezołowiowych stopów miedzi” POIR.04.01.02-00-0030/16 Oś priorytetowa „Zwiększenie potencjału naukowo-badawczego” Działanie 4.1 „Badania naukowe i prace rozwojowe”, Poddziałanie 4.1.2 „Regionalne agendy naukowo-badawcze”
9	Zakres kontroli	<ol style="list-style-type: none"> 1. Przestrzeganie zobowiązań Beneficjenta wynikających z zapisów umowy o dofinansowanie: przygotowanie dokumentacji Projektu, kwalifikowalności wydatków, realizacji obowiązków związanych z monitorowaniem i sprawozdawczością oraz informacją i promocją; 2. Przestrzeganie przepisów ustawy prawo zamówień publicznych oraz zasad konkurencyjności przez beneficjentów; 3. Zapewnienie systemu informatycznego i przechowywanie zapisów księgowych dla każdego projektu, a także gromadzenie danych na temat wdrażania, niezbędnych do zarządzania finansowego, monitorowania, weryfikacji, audytu i oceny; 4. Weryfikacja czy beneficjent oraz inne przedmioty uczestniczące w realizacji projektu, utrzymują odrębny system księgowy lub odpowiedni kod księgowy dla wszystkich transakcji związanych z projektem. 5. Weryfikacja faktycznego postępu rzeczowego poprzez dokonanie oględzin zakupionych towarów lub usług związanych z realizacją projektu, a także miejsca realizacji projektu; 6. Sposób przechowywania i archiwizacji dokumentów. <p>Zespół Kontrolujący (dalej ZK) przeprowadził czynności kontrolne w siedzibie Beneficjenta – Politechnika Poznańska - przy Placu Marii Skłodowskiej-Curie 5 w Poznaniu, w miejscu realizacji projektu i siedzibie Konsorcjanta – Fabryka Armatury Swarzędz - przy ul. Świerkowej 27 w Rabowicach oraz w miejscu realizacji i siedzibie Konsorcjanta – Instytut Obróbki Plastycznej przy ul. Jana Pawła II 14 w Poznaniu. Oględzin wytworzonych prototypów ZK dokonał w miejscu realizacji projektu przy ul. Piotrowo 3 w Poznaniu oraz przy ul. Świerkowej 27 w Rabowicach. Protokół z oględzin został załączony do akt kontroli.</p>
10	Informacje o kontrolowanym	Z jednostką kontrolowaną została zawarta Umowa o dofinansowanie projektu nr POIR.04.01.02-00-0030/16 w dniu 22.02.2017 r. Całkowity koszt realizacji projektu wynosi 3 947 966,16 zł , w tym dofinansowanie w kwocie nie przekraczającej 3 257 968,43 zł .

Okres kwalifikowalności kosztów dla Projektu rozpoczął się **01.01.2017 r.** i zgodnie z Umową o dofinansowanie skończył się w dniu **31.12.2019 r.**

Do umowy o dofinansowanie sporządzono:

- Aneks nr 1/2017 z dnia 27.06.2017 r. zmieniający załącznik nr 2 do Umowy o dofinansowanie – Budżet projektu.

Celem projektu było opracowanie nowej technologii kucia bezwypływkowego dla wytypowanych przez FAS Sp. z o.o. małych i średnich odkuwek do instalacji wodnej oraz dostosowanie tej technologii do zautomatyzowanego stanowiska kuźniczego pozwalającego na pełne konkurowanie przedsiębiorcy z innymi wytwórcami armatury. Dodatkowo w ramach projektu miały być przeprowadzone prace nad nowym stopem miedzi nie zawierającym ołowiu a mającym odpowiednie właściwości plastyczne pozwalające na jego prawidłowe kucie. Na podstawie opracowanych danych materiałowych zostały przeprowadzone symulacje kucia bezwypływkowego wyrobów armatury wodnej w celu ustalenia optymalnej technologii kształtowania. Opracowane modele numeryczne procesu kucia miały odwzorowywać warunki kucia na planowanym stanowisku w FAS. Wyniki analiz numerycznych pozwoliły na opracowanie dokumentacji konstrukcyjnych narzędzi.

W celu przystosowania nowej technologii do wysokowydajnej produkcji zautomatyzowane zostało stanowisko z prasą mechaniczną znajdujące się w FAS, na którym nastąpi wdrożenie nowej technologii wytwarzania bezodpadowych wyrobów armatury wodnej.

Częścią składową nowej technologii kształtowania elementów armatury jest stanowisko do pomiaru półfabrykatu do kucia (pręta) i dokładnego cięcia wstępniaków, z zachowaniem rygorystycznie tolerowanej masy.

Opracowana technologia umożliwi zaoferowanie przez przedsiębiorcę nowych produktów oraz sprostanie rosnącym wymaganiom klientów i instytucji proekologicznych. W wyniku wprowadzenia nowej oferty oczekuje się zwiększenia przewagi konkurencyjnej, pogłębienia i utrwalenia relacji biznesowych z obecnymi klientami, jak również pozyskania klientów na nowych, dotychczas nieobsługiwanych rynkach. Zrealizowanie celu projektu pozwoli osiągnąć istotną przewagę na rynku. Przewagi konkurencyjne powstałe w wyniku realizacji projektu pozwolą stworzyć produkt odpowiadający oczekiwaniom rynkowym.

11 W trakcie kontroli wyjaśnień udzielali:

Ze strony jednostki kontrolowanej wyjaśnień udzielali:

Politechnika Poznańska:

1. prof. dr hab. inż. Roman Staniek – kierownik projektu, koordynacja prac badawczych B+R, pomiędzy konsorcjantami
2. dr inż. Adam Myszkowski – konstruktor, wykonawca prac B+R
3. mgr inż. Michał Kowal – automatyk, specjalista od układów sterowania, wykonawca prac B+R

Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Obróbki Plastycznej:

4. dr inż. Jacek Borowski – lider prac badawczych ze strony INOP, koordynator prac B+R
- Fabryka Armatur Swarzędz Sp. z o. o.:
5. mgr inż. Michał Lehmann – lider w zakresie projektowania wyrobów i technologii
 6. mgr inż. Michał Kostrzewa – lider w zakresie budowy i badań stanowiska badawczego

12	<p>Informacje na temat sposobu wyboru dokumentów do kontroli</p> <p>Zgodnie z danymi SL2014, na dzień kontroli Instytucja Pośrednicząca zatwierdziła 13 wniosków o płatność dla ww. projektu. Łączna kwota wydatków uznanych za kwalifikowalne narastająco na dzień kontroli wynosiła 3 390 087,44 zł.</p> <p>W ramach kontroli wybrano do próby pozycje z wniosków o płatność nr 2, 3, 4, 5, 6, 8, 9, 10, 12, 13 (WOP nr 1, 7 oraz 19 były wnioskami zaliczkowymi).</p> <p>Po przeanalizowaniu wybranych wniosków o płatność, dokonano wyboru dokumentów, które następnie zostały zweryfikowane. Zespół kontrolujący wytypował dokumenty do kontroli, uwzględniając wartość wydatków oraz ich kategorie. Jednocześnie nie weryfikowano dokumentacji, która podlegała kontroli w ramach zatwierdzania wniosków o płatność.</p> <p>W ramach kontroli wybrano i sprawdzono następujące pozycje wydatków:</p> <ul style="list-style-type: none">• WOP 002 – poz. 1, 3, 4, 5, 20, 30, 32;• WOP 003 – poz. 1, 3, 7, 10, 51, 59, 76;• WOP 004 – poz. 30, 33, 42, 165, 166;• WOP 005 – poz. 2, 4, 91, 102, 104;• WOP 006 – poz. 9, 20, 67, 68, 69, 70;• WOP 009 – poz. 10, 23, 27;• WOP 010 – poz. 8, 17, 24;• WOP 012 – poz. 2, 4, 5, 8, 10, 12. <p>Zespół kontrolujący weryfikował oryginały dokumentów u Beneficjenta oraz Konsorcjantów: Fabryka Armatury Swarzędz Sp. z o.o., Instytut Obróbki Plastycznej. Dokumentacja Konsorcjanta Instytut Metali Nieżelaznych weryfikowana była na kopiach, potwierdzonych za zgodność z oryginałem.</p> <p>Beneficjent oraz Konsorcjanci zobowiązani byli dokonywać zamówień zgodnie z § 13 Umowy o dofinansowanie. Politechnika Poznańska, Instytut Obróbki Plastycznej oraz Instytut Metali Nieżelaznych w ramach udzielania zamówień zobowiązani byli do stosowania ustawy Pzp. Konsorcjanta Fabryka Armatury Swarzędz Sp. z o.o. obowiązywało stosowanie zasady konkurencyjności lub dokonanie rozeznania cen na rynku.</p> <p>Beneficjent w związku z realizacją projektu nie zrealizował żadnego zamówienia. Zamówień w ramach projektu dokonali Konsorcjanci: Instytut Obróbki Plastycznej dokonał jednego zamówienia w trybie przetargu nieograniczonego, Instytut Metali Nieżelaznych dokonał trzech zamówień w trybie rozeznania rynku, Fabryka Armatury Swarzędz Sp. z o.o. dokonała jednego zamówienia stosując zasadę konkurencyjności. Zespół kontrolujący poddał szczegółowej analizie procedurę zamówienia o najwyższej wartości tj. zamówienie w trybie przetargu nieograniczonego z dnia 21.07.2017, przeprowadzone przez Instytut Obróbki Plastycznej, którego przedmiotem była nagrzewnica indukcyjna wraz z elementami automatyzacji stanowiska do badania procesów kucia.</p> <p>Na podstawie przekazanych przez Beneficjenta i Konsorcjantów wykazów pracowników zaangażowanych do projektu, ZK ustalił, że przy realizacji projektu udział brały 53 osoby. Zespół kontrolujący zweryfikował dokumentację kadrową dwóch pracowników Beneficjenta, dwóch pracowników Konsorcjantów: Fabryka Armatury Swarzędz Sp. z o.o., Instytut Obróbki Plastycznej oraz jednego pracownika Konsorcjanta – Instytut Metali Nieżelaznych, zatrudnionych na podstawie umowy o pracę.</p>
----	---

<p>13 Ustalenia kontroli – opis istniejącego podczas kontroli stanu</p>	<p><u>W zakresie ewidencji finansowo – księgowej:</u></p> <p>W trakcie przeprowadzania czynności kontrolnych weryfikacji podlegał sposób prowadzenia rozliczeń finansowych pod kątem zgodności z podpisaną Umową o dofinansowanie i Wytycznymi Ministerstwa Rozwoju w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach POIR 2014-2020.</p> <p>Jednostka kontrolowana - Politechnika Poznańska - prowadzi wyodrębnioną ewidencję kosztów w projekcie zgodnie z przyjętą polityką rachunkowości.</p> <p>Podczas czynności kontrolnych Beneficjent przedłożył:</p> <ul style="list-style-type: none">- Aktualną Politykę rachunkowości wprowadzoną Zarządzeniem nr 10 Rektora Politechniki Poznańskiej z dnia 30 kwietnia 2009 roku wraz z późniejszymi zmianami;- opracowany dokument „Projekt „Bezodpadowa technologia kształtowania elementów armatury wody pitnej z bezołowiowych stopów miedzi” umowa nr POIR.04.01.02-00-0030/16 - Wyciąg z Polityki rachunkowości i Zakładowego Planu Kont”. <p>Zgodnie z przyjętymi przez Beneficjenta zasadami księgowania wydatków projektowych:</p> <ul style="list-style-type: none">- Grupa 503640 koszty projektów badawczych finansowanych z funduszy POIR nr konta 02/22/NCBR/2944* - konto 503640 służy do ewidencji i rozliczania kosztów projektów strukturalnych z podziałem na zadania w układzie funkcjonalnym. Koszty te dotyczą działalności badawczej. Kontrolowanie i monitorowanie kosztów (w powiązaniu z zespołem 4 – koszty w układzie rodzajowym) związanych z projektem powoduje konieczność rozbudowania ewidencji księgowej. W ciągu roku konto 503640 wykazuje saldo debetowe. Na koniec roku jest ono według subkont przeksięgowywane na konto kosztów własnych 713640.- Koszty i przychody z działalności badawczej<ul style="list-style-type: none">o Konto 713640 koszty projektów badawczych finansowanych z funduszy POIR - nr konta 713640 02/22/NCBR/2945*. Konto 713640 służy do ewidencji kosztów, w części odpowiadającej poniesionym kosztom z zespołu „5”. Konto 713640 wykazuje saldo debetowe, natomiast z końcem roku saldo przenoszone jest na konto 490100 Rozliczenie kosztów.o Konto 703640 przychody projektów badawczych finansowanych z funduszy POIR – nr konta 703640 02/22/NCBR/2945*. Konto 703640 służy do ewidencji przychodów projektów strukturalnych – badawczych w równoważnej części kosztów kwalifikowanych. Konto wykazuje w ciągu roku saldo kredytowe i jest przeksięgowywane na koniec roku na konto 860100 (Ma) Wynik Finansowy.- Grupa 845955 zaliczki projektów badawczych finansowanych z funduszy POIR – nr konta 845955 02/22/NCBR/2945*. Konto 845955 służy do ewidencji otrzymanych dotacji na projekty strukturalne – badawcze. Konto wykazuje saldo Ma, wyrażające stan przychodów przyszłych okresów zarachowanych do końca okresu sprawozdawczego.- Grupa 845990 odsetki – rozliczenia międzyokresowe – nr konta 845990 02/22/NCBR/2945*. Konto 845990 służy do ewidencji odsetek bankowych narosłych na rachunku bankowym od dotacji otrzymanej na projekt strukturalny – badawczy. Odsetki te zgodnie z umową należy zwrócić do jednostki wdrażającej. <p>Jednostka kontrolowana – Instytut obróbki Plastycznej - prowadzi wyodrębnioną ewidencję księgową w projekcie zgodnie z Polityką rachunkowości przyjętą Zarządzeniem nr 24/2012 Dyrektora Instytutu Obróbki Plastycznej z dnia 01.06.2012 r. wprowadzającym Zasady</p>
---	--

rachunkowości przyjęte do stosowania przez Instytutu Obróbki Plastycznej – instrukcja 2.07-2012.

Jednostka kontrolowana Instytut Metali Nieżelaznych – prowadzi wyodrębnioną ewidencję księgową w projekcie zgodnie z aktualną Polityką rachunkowości przyjętą Zarządzeniem nr 18/2018 z dnia 31.12.2018.

Jednostka kontrolowana - Fabryka Armatur Swarzędz Sp. z o.o. - prowadzi wyodrębnioną ewidencję księgową w projekcie zgodnie z Zarządzeniem Prezesa Fabryki Armatur Swarzędz Sp. z o.o. w sprawie dokumentacji przyjętych zasad rachunkowości oraz plan kont uwzględniający konta dedykowane do projektu.

Zgodnie z zapisami Wniosku o dofinansowanie Beneficjent oświadczył, że nie ma prawnej możliwości odzyskania lub odliczenia poniesionego ostatecznie kosztu podatku VAT i w związku z tym wnioskował o refundację części poniesionego w ramach projektu podatku VAT. Jednocześnie zobowiązał się do zwrotu zrefundowanej w ramach projektu części poniesionego podatku VAT, jeżeli zaistnieją przesłanki umożliwiające odzyskanie lub odliczenie tego podatku.

Konsorcjanci we wniosku o dofinansowanie zadeklarowali, że będą mogli odzyskać lub odliczyć koszt podatku VAT poniesiony w związku z realizacją działań objętych wnioskiem. W zweryfikowanych wnioskach o płatność Beneficjent ani żaden z Konsorcjantów nie kwalifikował kosztu podatku VAT.

ZK zweryfikował na stronie Ministerstwa Finansów <https://ppuslugi.mf.gov.pl/#4>, że Beneficjent oraz Konsorcjanci są zarejestrowani jako czynni podatnicy VAT.

Podczas kontroli Zespół kontrolujący otrzymał od Beneficjenta oraz Konsorcjantów wydruki z kont księgowych wydatków wykazanych we wnioskach o płatność, co potwierdza, że Beneficjent prowadzi wyodrębnioną ewidencję księgową dla projektu.

Ponadto Zespół kontrolujący zweryfikował dokumentację finansowo-księgową wskazaną w pkt. 12 niniejszej informacji pokontrolnej.

Ustalono, że:

- Beneficjent posiada dokumentację potwierdzającą poniesienie wydatków wykazanych w zweryfikowanych wnioskach o płatność.
- Beneficjent dysponuje potwierdzeniami zapłaty do dokumentacji finansowo-księgowej, pozwalającymi na weryfikację terminu zapłaty za poszczególne wydatki.
- Do dokumentacji finansowo-księgowej przygotowywane są opisy, które zawierają wszystkie wymagane elementy, zgodnie z *Wytycznymi w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój 2014-2020* oraz *Przewodnikiem kwalifikowalności kosztów w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój*, do przestrzegania których Beneficjent jest zobowiązany na podstawie § 3 ust. 1 Umowy o dofinansowanie.
- Dokumentacja jest prowadzona w sposób zapewniający właściwą ścieżkę audytu.
- Beneficjent oraz Konsorcjanci prawidłowo ewidencjonują wydatki w systemie księgowym.
- Beneficjent oraz Konsorcjanci nie kwalifikują VAT.

- Wydatki zostały poniesione w okresie kwalifikowalności wydatków zgodnie z umową o dofinansowanie.

Zespół kontrolujący nie wnosi uwag w powyższym zakresie.

W zakresie kosztów osobowych:

Beneficjent oraz Konsorcjanci rozliczali koszty osobowe pracowników zatrudnionych przy realizacji projektu ze środków UE.

Beneficjent posiada opracowany dokument regulujący sposób zatrudniania i wynagradzania pracowników tj. „Regulamin pracy Politechniki Poznańskiej” wprowadzony Zarządzeniem nr 13 Rektora Politechniki Poznańskiej z dnia 05.04.2012 (RO/IV/13/2012) z późniejszymi zmianami.

Konsorcjanta INOP obowiązywały:

Regulamin wynagradzania pracowników Instytutu Obróbki Plastycznej oraz Regulamin premiowania wprowadzone Zarządzeniem nr 15/2017 Dyrektora Instytutu Obróbki Plastycznej z dnia 11.08.2017 r.

Konsorcjanta Instytut Metali Nieżelaznych obowiązywały:

Układ Zbiorowy Pracy dla pracowników Instytutu Metali Nieżelaznych w Gliwicach zawarty w dniu 24 grudnia 1998 roku pomiędzy Instytutem Metali Nieżelaznych a NSZZ Solidarność przy IMN oraz NSZZ Hutników IMN – tekst jednolity 01.07.2016, uwzględniający zmiany wprowadzone w protokołach do nr 19/2016.

Konsorcjanta Fabryka Armatur Swarzędz Sp. z o.o. obowiązywały:

Zakładowy Układ Zbiorowy Pracy z dnia 21 listopada 2003 wprowadzony Zarządzeniem nr 16/2003 Prezesa Zarządu Spółki Fabryki Armatur Swarzędz z dnia 19.12.2003, z późniejszymi zmianami.

Sporządzone i przedłożone przez Beneficjenta zostały zestawienia dotyczące personelu zatrudnionego w ramach realizacji projektu na podstawie umów o pracę.

W trakcie kontroli Zespół kontrolujący zapoznał się z dokumentami pracowników zaangażowanych w realizację projektu. Weryfikacji formalnej poddano akta osobowe oraz dokumentację finansowo-księgową następujących pracowników zaangażowanych w realizację projektu:

Beneficjent:

- Adiunkt 1 – umowa
nowisko adiunkt, kwota wynagrodzenia
- o Aneks nr 2 do
wykonywanie dodatkowych prac w Projekcie w okresie od
ustalający
godzin do przepracowania w Projekcie
o finansowaniu wynagrodzenia z kosztów bezpośrednich Projektu w ramach umowy
o dofinansowanie nr POIR.04.01.02-00-0030/16;

- o Analiza ... wyrażający zgodę na wykonywanie dodatkowych prac w Projekcie w okresie od ... ustalający ... oraz maksymalną ilość godzin do przepracowania w Projekcie ... wniesie informację o finansowaniu wynagrodzenia z kosztów bezpośrednich Projektu w ramach umowy o dofinansowanie nr POIR.04.01.02-00-0030/16;
 - o Zlecenia rozliczenia wynagrodzenia w projekcie;
 - o Karty czasu pracy zawierające potwierdzenie wykonania zadań w Projekcie oraz oświadczenie ... że łączne zaangażowanie zawodowe, niezależnie od formy zaangażowania, w realizację wszystkich projektów realizowanych z funduszy strukturalnych i FS oraz działań finansowanych z innych źródeł w tym środków własnych Politechniki Poznańskiej i innych podmiotów, nie przekracza ... godzin miesięcznie.
- ... Diunkt 2
- o ... wisko asystent, kwota wynagrodzenia ...
 - o ... okresie (... wniosek o ... zawierający zakres obowiązków);
 - o ... wyrażający zgodę na wykonywanie dodatkowych prac w Projekcie w okresie od ... oraz maksymalną ilość godzin do przepracowania w Projekcie w ww. okresie ... zawiera informację o finansowaniu wynagrodzenia z kosztów bezpośrednich Projektu w ramach umowy o dofinansowanie nr POIR.04.01.02-00-0030/16;
 - o ... jący zgodę na wykonywanie dodatkowych prac w Projekcie w okresie od ... ustalający stawkę godzinową w wysokości ... brutto oraz maksymalną ilość godzin do przepracowania w Projekcie w ww. okresie ... zawiera informację o finansowaniu wynagrodzenia z kosztów bezpośrednich Projektu w ramach umowy o dofinansowanie nr POIR.04.01.02-00-0030/16;
 - o Zlecenia rozliczenia wynagrodzenia w projekcie;
 - o Karty czasu pracy zawierające potwierdzenie wykonania zadań w Projekcie oraz oświadczenie ... że łączne zaangażowanie zawodowe, niezależnie od formy zaangażowania, w realizację wszystkich projektów realizowanych z funduszy strukturalnych i FS oraz działań finansowanych z innych źródeł w tym środków własnych Politechniki Poznańskiej i innych podmiotów, nie przekracza ... godzin miesięcznie.

Konsorcjant – Instytut Obróbki Plastycznej:

- o ... ony na stanowisko Konstruktor-Technolog.
- o ... mieniający warunki zatrudnienia na stanowisku Specjalista Badawczo-Techniczny do realizacji zadań w Projekcie w okresie od ... zawierający zakres zadań do zrealizowania w ramach Projektu oraz informację o finansowaniu w 100% przez Narodowe Centrum Badań i Rozwoju;

pracownik realizował będzie prace w projekcie pt. „Bezodpadowa technologia kształtowania elementów armatury wody pitnej z bezołowiowych stopów miedzi” v.

zawierający zakres zadań do zrealizowania w ramach Projektu oraz informację o finansowaniu w 100% przez Narodowe Centrum Badań i Rozwoju;

- o
- o

zawierający zakres zadań do zrealizowania w ramach Projektu oraz informację o finansowaniu w 100% przez Narodowe Centrum Badań i Rozwoju;

- o A

zawierający zakres zadań do zrealizowania w ramach Projektu oraz informację o finansowaniu w 100% ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego;

- o
- o Oświadczenie dotyczące nieprzekraczania godzin miesięcznie.

Konsorcjant – Instytut Metali Nieżelaznych:

- o

- o Oddelegowanie z dnia do realizacji prac w ramach projektu, pt. „Bezodpadowa technologia kształtowania elementów armatury wody pitnej z bezołowiowych stopów miedzi” realizowanego w ramach Działania 4.1, Poddziałania 4.1.2, nr umowy POIR.04.01.02-00-0030/16 z dnia 22.02.2017. Zadania wykonywane będą w okresie od . Oddelegowanie zawiera zakres prac do realizacji oraz informację o współfinansowaniu części wynagrodzenia za prace przeprowadzone na rzecz Projektu ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach POIR;

- o Oświadczenie pracownika z dnia 04.08.2017, że łączne zaangażowanie zawodowe w realizację wszystkich projektów finansowanych z funduszy strukturalnych i Funduszu Spójności oraz działań finansowanych z innych źródeł, w tym środków własnych beneficjenta i innych podmiotów nie przekracza godzin w miesiącu. Jednocześnie w przypadku przekroczenia ww. wymienionego limitu godzin w miesiącu do powiadomienia niezwłocznego o tym fakcie Działu Kadr i Koordynacji Obsługi IMN oraz Działu Koordynacji i Planowania Badań Instytutu Metali Nieżelaznych.;

- Karty czasu pracy, miesięczne Rozliczenia czasu pracy pracownika.

Konsorcjant – Fabryka Armatur Swarzędz Sp. z o.o.:

– : – Operator pras – I..

- ustalający w związku z rozpoczęciem realizacji Etapu nr 1 w projekcie pt. „Bezodpadowa technologia kształtowania elementów armatury wody pitnej z bezołowiowych stopów miedzi” zmienione warunki zatrudnienia od dnia 01.01.2017.

icy: Członek zespołu badawczego – operator pras w okresie od
Projektu

(POIR.04.01.02-00-0030/16). Zakres zadań: udział przy projektowaniu stanowiska badawczego oraz realizowanie badań w zakresie przygotowania stanowiska i pomiary prasy w zakresie sztuwności

- w
zgodnie z ZUZP.

- Projektie. Rodzaj pracy: Członek zespołu badawczego – Operator pras w okresie od
01
Projektu
(POIR.04.01.02-00-0030/16) Zakres zadań: uruchomienie stanowiska badawczego i sprawdzenie funkcjonalności urządzenia i możliwości kształtowania, wykonania prototypów odkówek z bezołowiowego stopu miedzi, badania eksploatacyjne w celu oceny trwałości matryc i stempli.

- „Poroz.
zgodnie z ZUZP

- „Oświadczenie dotyczące wszelkich form zaangażowania zawodowego, w szczególności w ramach stosunku pracy, stosunku cywilnoprawnego i samozatrudnienia w tym prowadzenia własnej działalności gospodarczej” dotyczące nieprzekraczania godzin miesięcznie w projektach realizowanych ze środków UE z dnia 02.01.2017;

- Karty czasu pracy.

– on – Ślusarz - brygadzysta –
sko Tokarz:

- „Bezodpadowa technologia kształtowania elementów armatury wody pitnej z bezołowiowych stopów miedzi”

Rodzaj umówionej pracy: Członek zespołu badawczego – Ślusarz - brygadzysta w

(POIR.04.01.02-00-0030/16). Zakres zadań: uruchomienie stanowiska badawczego i sprawdzenie funkcjonalności urządzenia i możliwości kształtowania, wykonania prototypów odkuwek z bezolowiowego stopu miedzi, badania eksploatacyjne w celu oceny trwałości matryc i stempli;

-
-
- „Oświadczenie dotyczące wszelkich form zaangażowania zawodowego, w szczególności w ramach stosunku pracy, stosunku cywilnoprawnego i samozatrudnienia, w tym prowadzenia własnej działalności gospodarczej” dotyczące nieprzekraczania _ godzin miesięcznie w projektach realizowanych ze środków UE z dnia (
- Karty czasu pracy.

Ustalono:

- W aktach osobowych pracowników zaangażowanych w realizację Projektu znajdują się umowy o pracę, określające:
 - stanowisko w projekcie,
 - wymiar czasu pracy,
 - miejsce pracy i okres jej wykonywania,
 - miesięczne wynagrodzenie,
- W aktach osobowych pracowników zaangażowanych w realizację Projektu znajdują się zakresy obowiązków, uprawnień i odpowiedzialności pracownika na poszczególnych stanowiskach,
- Beneficjent odprowadza należne składki i podatek naliczone od wynagrodzeń pracowników wykonujących zadania na rzecz Projektu,
- Beneficjent poinformował pracowników o współfinansowaniu wynagrodzeń ze środków Unii Europejskiej w ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego oraz przedłożył oświadczenia pracowników o nieprzekraczaniu 276 godzin przez pracownika na realizację wszystkich projektów finansowanych z funduszy strukturalnych i FS.

Zespół kontrolujący nie wnosi uwag w powyższym zakresie.

W zakresie dokonywania zakupów oraz zachowania zasady konkurencyjności:

Zespół kontrolujący poddał weryfikacji sposób dokonywania zakupów w ramach projektu oraz ich zgodność z zapisami zawartej umowy o dofinansowanie projektu.

Beneficjent oraz Konsorcjanci: Instytut Obróbki Plastycznej, Instytut Metali Nieżelaznych, zobowiązani byli do stosowania przepisów ustawy Prawo zamówień publicznych. Konsorcjanta Fabryka Armatury Swarzędz Sp. z o.o. obowiązywało stosowanie zasady konkurencyjności lub dokonanie rozeznania cen na rynku.

Podczas kontroli Beneficjent przedłożył wykazy zamówień przeprowadzonych w ramach projektu (dołączone do akt kontroli), zgodnie z którymi zamówień w ramach projektu dokonali Konsorcjanci: Instytut Obróbki Plastycznej - jedno zamówienie w trybie przetargu nieograniczonego, Instytut Metali Nieżelaznych - trzy zamówienia w trybie rozeznania rynku, Fabryka Armatury Swarzędz Sp. z o.o. - jedno zamówienie z zastosowaniem zasady konkurencyjności.

Zespół kontrolujący poddał szczegółowej analizie procedurę zamówienia o najwyższej wartości tj. zamówienie w trybie przetargu nieograniczonego z dnia 21.07.2017, przeprowadzone przez Instytut Obróbki Plastycznej, którego przedmiotem była nagrzewnica indukcyjna wraz z elementami automatyzacji stanowiska do badania procesów kucia.

W dniu 07.06.2017 podczas Międzynarodowych Targów Poznańskich Konsorcjant INOP poszukiwał potencjalnych dostawców urządzenia oraz dokonał szacowania wartości zamówienia, z którego sporządził notatkę w dniu 08.06.2017.

Zamawiający zamieścił ogłoszenie w Biuletynie Zamówień Publicznych w dniu 21.07.2017 r. – nr ogłoszenia: 553615-N-2017 – dot.: Dostawa urządzenia – nagrzewnicy wraz z elementami automatyzacji stanowiska do badania procesów kucia dla Instytutu Obróbki Plastycznej w Poznaniu przy ul. Jana Pawła II 14.

Numer sprawy 4_17.

Termin składania ofert: 02.08.2017 godz. 12:00.

Załączniki do ogłoszenia:

1. Ogłoszenie (pdf)
2. SIWZ (pdf)
3. Załącznik nr 1 – Formularz ofertowy (pdf)
4. Załącznik nr 2 – Oświadczenie (pdf)
5. Załącznik nr 3 – Wzór umowy (pdf)
6. Załącznik nr 4 – Oświadczenie dot. grupy kapitałowej (pdf)
7. Załącznik nr 5 – Specyfikacja Techniczna (pdf)
8. Schemat stanowiska (pdf).

W dniu 02.08.2017 zamieszczone zostało zawiadomienie o unieważnieniu postępowania, w którym Zamawiający na podstawie art. 93 ust. 1 pkt 1 ustawy z 29 stycznia 2004 r. Prawo zamówień publicznych, unieważnił postępowanie o udzielenie zamówienia, jeśli nie złożono żadnej oferty podlegającej odrzuceniu albo nie wpłynął żaden wniosek o dopuszczenie do udziału w postępowaniu od wykonawcy niepodlegającego wykluczeniu, z zastrzeżeniem pkt 2 i 3. W prowadzonym postępowaniu o udzielenie zamówienia publicznego w terminie składania ofert wyznaczonym przez Zamawiającego tj. do godziny 12:00 dnia 02 sierpnia 2017 roku nie wpłynęła żadna oferta.

Zamawiający zamieścił ogłoszenie w Biuletynie Zamówień Publicznych w dniu 12.09.2017 r. – nr ogłoszenia: 586780-N-2017 – dot.: Dostawa urządzenia – nagrzewnicy wraz z elementami automatyzacji stanowiska do badania procesów kucia dla Instytutu Obróbki Plastycznej w Poznaniu przy ul. Jana Pawła II 14.

Numer sprawy 6_17.

Termin składania ofert: 25.09.2017 godz. 12:00.

Załączniki do ogłoszenia:

1. Ogłoszenie (pdf)



2. SIWZ (pdf)
3. Załącznik nr 1 – Formularz ofertowy (pdf)
4. Załącznik nr 2 – Oświadczenie (pdf)
5. Załącznik nr 3 – Wzór umowy (pdf)
6. Załącznik nr 4 – Oświadczenie dot. grupy kapitałowej (pdf)
7. Załącznik nr 5 – Specyfikacja Techniczna (pdf)
8. Schemat stanowiska (pdf).

Zamieszczone ogłoszenie zawierało:

- dane teleadresowe zamawiającego oraz adres strony internetowej, na której zamieszczona będzie specyfikacja istotnych warunków zamówienia;
- forma składania ofert;
- opis i zakres przedmiotu zamówienia oraz termin jego wykonania;
- warunki udziału w postępowaniu oraz podstawy wykluczenia z przetargu wraz z wykazem oświadczeń lub dokumentów potwierdzających spełnianie warunków stawianych przez zamawiającego;
- informację na temat wadium;
- kryteria oceny ofert i ich wagę;
- termin i tryb składania i otwarcia ofert oraz termin związania ofertą.

Specyfikacja Istotnych warunków zamówienia zawierała:

- nazwę oraz adres Zamawiającego;
- tryb udzielania zamówienia;
- opis przedmiotu zamówienia;
- termin wykonania zamówienia;
- warunki udziału oraz sposób dokonywania oceny spełniania tych warunków;
- podstawy wykluczenia Wykonawcy z postępowania;
- wykaz oświadczeń lub dokumentów, potwierdzających spełnianie warunków udziału w postępowaniu oraz brak podstaw wykluczenia;
- informację o sposobie porozumiewania się Zamawiającego z Wykonawcami oraz przekazywania oświadczeń lub dokumentów, a także wskazanie osób uprawnionych do porozumiewania się z Wykonawcami;
- wymagania dotyczące wadium;
- termin związania ofertą;
- opis sposobu przygotowywania oferty;
- miejsce oraz termin składania i otwarcia ofert;
- opis sposobu obliczenia ceny;
- opis kryteriów, którymi Zamawiający będzie się kierował przy wyborze oferty wraz z podaniem znaczenia tych kryteriów i sposobu oceny ofert;
- informację o formalnościach jakie powinny zostać dopełnione po wyborze oferty w celu zawarcia umowy w sprawie zamówienia publicznego;
- wymagania dotyczące zabezpieczenia należytego wykonania umowy;
- istotne dla Stron postanowienia, które zostaną wprowadzone do treści zawieranej umowy w sprawie zamówienia publicznego, ogólne warunki umowy albo wzór umowy, jeżeli Zamawiający wymaga od Wykonawcy, aby zawarł z nim umowę w sprawie zamówienia publicznego na takich warunkach

- pouczenie o środkach ochrony prawnej przysługujących Wykonawcy w toku postępowania o udzielenie zamówienia;
- informację dotyczącą powierzenia wykonania części zamówienia podwykonawcom;

W odpowiedzi na ogłoszenie Zamawiający otrzymał jedną ofertę, którą złożyła firma TERMETAL Andrzej Zborowski na kwotę 541 200,00 zł brutto.

W dniu 25.09.2017 o godzinie 12:30 nastąpiło otwarcie ofert przez powołaną Komisję przetargową. Złożona oferta spełniała warunki zawarte w SIWZ w zakresie terminu wykonania zamówienia, okresu gwarancji, czasu reakcji serwisu, warunków płatności. Z czynności sporządzona została „Informacja z sesji otwarcia ofert” w dniu 25.09.2017.

W dniu 28.09.2017 sporządzone oraz wysłane do Wykonawcy zostało „Zawiadomienie o wyborze oferty najkorzystniejszej”, w którym Zamawiający informuje o wyborze oferty Wykonawcy TERMETAL, która spełnia warunki udziału w postępowaniu określone w SIWZ, nie podlega wykluczeniu, treść oferty jest zgodna z treścią SIWZ, nie podlega odrzuceniu, w kryteriach oceny oferta otrzymała łącznie 100 pkt.

Zawiadomienie o wyborze najkorzystniejszej oferty zamieszczone zostało również na stronie internetowej w Biuletynie Zamówień Publicznych.

W wyniku wyboru Wykonawcy w dniu 06.10.2017 pomiędzy Instytutem Obróbki Plastycznej a TERMETAL – Andrzej Zborowski zawarta została umowa nr 06_17 na dostawę urządzenia – nagrzewnicy wraz z elementami automatyzacji stanowiska do badania procesów kucia dla Instytutu Obróbki Plastycznej w Poznaniu przy ul. Jana Pawła II 14. Wynagrodzenie za dostarczony przedmiot umowy wynosił 541 200,00 zł brutto a termin wykonania upływał w dniu 28.02.2018.

W ramach potwierdzenia zrealizowania umowy okazano obustronnie podpisany bez zastrzeżeń ze strony Zamawiającego oraz Wykonawcy „Protokół zdawczo-odbiorczy końcowy” spisany w dniu 15.02.2018 oraz faktura nr 70/2018 wystawiona w dniu 15.02.2018 oraz opłacona 12.03.2018.

Zespół kontrolujący nie wnosi uwag w powyższym zakresie.

W zakresie informacji i promocji:

W ramach weryfikacji realizacji postanowień Umowy o dofinansowanie w zakresie promocji projektu, Zespołowi Kontrolującemu został przedłożony opracowany dokument „Informacja o działaniach w zakresie promocji projektu” opisujący podjęte przez Beneficjenta oraz Konsorcjantów działania w zakresie promocji w projekcie. Zespół Kontrolujący dokonał weryfikacji ich zgodności z zapisami § 14 zawartej umowy o dofinansowanie projektu. Beneficjent wykonał następujące działania promocyjne:

- Oznakowanie tablicami i plakatami informacyjnymi miejsca realizacji projektu,
- Zamieszczenie logotypów na korespondencji i dokumentacji projektowej,
- Zamieszczenie informacji o otrzymanym dofinansowaniu na realizację projektu na stronach internetowych dostępnych pod adresami:
 - o <https://www.put.poznan.pl/pl/projekty/program-operacyjny-inteligentny-rozw%C3%B3j-2014-2020>
 - o <http://inop.poznan.pl/projekty-krajowe/bezodpadowa-technologie-kszaltowania-elementow-armatury-wody-pitnej-z-bezolowiowych-stopow-miedzi-2017-2019-w->

ramach-programu-operacyjnego-inteligentny-rozwoj/#s-bezodpadowa-technologie-kształtowania-elementow-armatury-wody-pitnej-z-bezolowiowych-stopow-miedzi-2017-2019

- http://www.imn.gliwice.pl/projects/category/45/program_operacyjny_inteligentny_rozwoj_2014-2020
- <http://www.fa-swarzedz.com.pl/wp-content/uploads/2017/11/dane-do-www.fa-swarzedz.pdf>
- Publikacje:
 - Artykuły:
 - Pelic M., Bartkowiak T., Pabiszczak S., Macyszyn Ł., Staniek R.: Stanowisko do pomiaru objętości półfabrykatu za pomocą czujnika laserowego, Mechanik, Vol. 91, No. 11 (2018) p.991-995, DOI: <https://doi.org/10.17814/mechanik.2018.11.179>. Beneficjent nie zamieścił wymaganych logotypów. Zamieszczona została słowna informacja o finansowaniu projektu ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego.
 - Chruściński M., Szkudelski Sz., Borowski J., Cwolek B., Lehmann M., Kucie na gorąco nowych stopów miedzi o obniżonej zawartości ołowiu stosowanych w armaturze wodnej, Obróbka Plastyczna Metali, vol. XXX nr 1 (2019), s.35-46. Beneficjent nie zamieścił wymaganych logotypów. Zamieszczona została słowna informacja o finansowaniu projektu ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego.
 - Juszczyk B., Wierzbicki Ł., Malec W., Cwolek B., Kulasa, Kalabis J., Borowski J., Staniek R., Meller G., Lehmann M., Badania podatności do przeróbki plastycznej niskoolowiowych mosiądzów armaturowych, HUTNIK – Wiadomości Hutnicze, ISSN 1230-3534, eISSN 2449-9897, Tom LXXXV (85), nr 9, 2018, s. 292-297. Beneficjent nie zamieścił wymaganych logotypów oraz niewłaściwie poinformował o finansowaniu projektu przez Narodowe Centrum Badań i Rozwoju zamiast zamieszczania dodatkowej informacji słownej o programie, w ramach którego realizowany jest projekt oraz o funduszu współfinansującym projekt.
 - Referaty / prezentacje:
 - Pelic M., Bartkowiak T., Pabiszczak S., Macyszyn Ł., Staniek R.: Stanowisko do pomiaru objętości półfabrykatu za pomocą czujnika laserowego, referat na XVII Krajowej i VIII Międzynarodowej Konferencji Naukowo-Technicznej: Metrologia w Technikach Wytwarzania / Metrology in Manufacturing Engineering, Gliwice, 19-21.09.2018. Beneficjent nie zamieścił wymaganych logotypów. Zamieszczona została słowna informacja o finansowaniu projektu ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego.
 - Borowski J., Chruściński M., Szkudelski Sz., Andrzejewski D., Bezodpadowa technologia kształtowania elementów armatury wody pitnej z bezolowiowych stopów miedzi, Seminarium Obróbki Plastycznej: Innowacje w zastosowaniach przemysłowych, Międzynarodowe Targi Poznańskie: Innowacje-Technologie-Maszyny, Poznań 06.06.2018. (plakat)
 - Juszczyk B.: Prezentacja projektu na sesji „Innowacyjność przetwórstwa miedzi” w ramach Konferencji: Innowacyjność Przemysłu Metali Nieżelaznych w 100-lecie odzyskania niepodległości Polski, Wisła, 13-15.06.2018.
 - Borowski J., Chruściński M., Lehmann M., Lulkiewicz J., Szkudelski Sz., Kształtowanie elementów armatury wodnej z nowych stopów miedzi metodami kucia

na gorąco, XXV Jubileuszowa Międzynarodowa Konferencja Naukowo-Techniczna: FORMING'2018, 12-15.09.2018, Trzebieszowice – Łądek Zdrój (plakat).

- Juszczak B., Wierzbicki Ł., Malec W., Cwolek B., J.Kulasa J., Kalabis J., Borowski J., Staniek R., Meller G., Lehmann M., Formability investigations of low-lead brass fittings, XXV Międzynarodowa Konferencja Naukowo-Techniczna: FORMING'2018, 12-15. 09. 2018, Trzebieszowice - Łądek Zdrój.
- Nagrodzone prace dyplomowe:
 - o Mgr. inż. Michał Zieliński, praca pt. *Konstrukcja serwonapędu piły tarczowej sterowanej numerycznie do precyzyjnego cięcia wałków* zdobyła:
- II miejsce w XIX edycji Ogólnopolskiego Konkursu o Dyplom i Nagrodę Prezesa SIMP na najlepszą pracę dyplomową o profilu mechanicznym wykonaną w krajowej wyższej uczelni technicznej (W-wa, 13.12.2019).
- II miejsce w konkursie: *Wyróżniająca się praca dyplomowa w obszarze techniki oraz organizacji produkcji i usług w 2019 roku* organizowanym przez Federację Stowarzyszeń Naukowo–Technicznych NOT, Rada w Poznaniu (26.11.2019).
- o Mgr inż. Rafał Szymański, praca pt. *Konstrukcja sterowanej numerycznie piły do cięcia wstępniaków na potrzeby bezwypływkowego kucia korpusów wodomierzy* zdobyła wyróżnienie w Konkursie: *Wyróżniająca się praca dyplomowa w obszarze techniki oraz organizacji produkcji i usług w 2018 roku* organizowanym przez Federację Stowarzyszeń Naukowo–Technicznych NOT, Rada w Poznaniu (26.11.2018).

W przedstawionej dokumentacji potwierdzającej uzyskanie wyróżnienia przez ww. prace dyplomowe brak jest informacji o realizowanym projekcie, w tym o finansowaniu ze środków UE.

- Wywiad dla Puls Biznesu
 - o Wywiad z dziennikarzką Dorotą Zawiślińską dla Pulsu Biznesu w kwietniu 2017 roku dotyczący czterech problemów związanych z pozyskaniem dofinansowania do projektu.

W przedstawionej dokumentacji brak egzemplarza okazowego Pulsu biznesu, w którym znajduje się ww. artykuł oraz informacji o zamieszczeniu wymaganych logotypów UE i Funduszy Europejskich.

ZK wnosi uwagi do zrealizowanych w ramach projektu działań promocyjnych.

Na stronie internetowej Beneficjenta – Politechnika Poznańska – oraz Konsorcjanta – Instytut Metali Nieżelaznych – została zamieszczona informacja o realizowanym projekcie niezgodnie z „Podręcznikiem wnioskodawcy i beneficjenta programów polityki spójności 2014-2020 w zakresie informacji i promocji”. Na stronach internetowych Beneficjenta oraz Konsorcjanta, po wejściu na stronę główną oraz podstronę poświęconą wszystkim realizowanym projektom, brak jest spełnienia minimum wymagań co do oznaczeń, zgodnie z ww. podręcznikiem (Komisja Europejska wymaga, aby flaga UE z napisem Unia Europejska była widoczna w momencie wejścia użytkownika na stronę internetową, to znaczy bez konieczności przewijania strony w dół).

W opublikowanych artykułach, wskazanych przez Beneficjenta jako potwierdzenie zrealizowania działań promocyjnych, ZK stwierdził, że informacje o otrzymanym dofinansowaniu ze środków UE zostały zamieszczone niezgodnie z „Podręcznikiem wnioskodawcy i beneficjenta programów polityki spójności 2014-2020 w zakresie informacji i promocji” tj. Beneficjent nie zamieścił wymaganych logotypów. W artykule: Juszczak B.,

Wierzbicki Ł., Malec W., Cwolek B., Kulasa, Kalabis J., Borowski J., Staniek R., Meller G., Lehmann M., Badania podatności do przeróbki plastycznej niskoołowiowych mosiądzów armaturowych, HUTNIK – Wiadomości Hutnicze, ISSN 1230-3534, eISSN 2449-9897, Tom LXXXV (85), nr 9, 2018, s. 292-297 niewłaściwie poinformował o finansowaniu projektu przez Narodowe Centrum Badań i Rozwoju zamiast zamieszczania dodatkowej informacji słownej o programie, w ramach którego realizowany jest projekt oraz o funduszu współfinansującym projekt.

W przedstawionej dokumentacji w ramach referatu Pelic M., Bartkowiak T., Pabiszczak S., Macyszyn Ł., Staniek R.: Stanowisko do pomiaru objętości półfabrykatu za pomocą czujnika laserowego, referat na XVII Krajowej i VIII Międzynarodowej Konferencji Naukowo-Technicznej: Metrologia w Technikach Wytwarzania / Metrology in Manufacturing Engineering, Gliwice, 19-21.09.2018, Beneficjent nie zamieścił wymaganych logotypów. Zamieszczona została słowna informacja o finansowaniu projektu ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego.

W przedstawionej dokumentacji, potwierdzającej uzyskanie wyróżnień i nagród przez prace dyplomowe, wykazane przez Beneficjenta w ramach potwierdzenia zrealizowania działań związanych z promocją projektu, brak jest informacji o realizowanym projekcie, w tym o finansowaniu ze środków UE.

W przedstawionej dokumentacji brak egzemplarza okazowego Pulsu biznesu, w którym znajduje się artykuł oraz brak informacji o zamieszczeniu w ww. artykule wymaganych logotypów UE i Funduszy Europejskich.

Zalecenie:

1. Zamieszczenie oznaczeń na stronie internetowej Beneficjenta i Konsorcjanta zgodnie z „Podręcznikiem wnioskodawcy i beneficjenta programów polityki spójności 2014-2020 w zakresie informacji i promocji” w taki sposób, aby flaga UE z napisem Unia Europejska była widoczna w momencie wejścia użytkownika na stronę internetową, to znaczy bez konieczności przewijania strony w dół oraz poinformowanie NCBR o dokonanych zmianach.
2. Zaleca się realizowanie wszystkich działań promocyjnych projektu zgodnie z zapisami „Podręcznika wnioskodawcy i beneficjenta programów polityki spójności 2014-2020 w zakresie informacji i promocji”.
3. Zaleca się przechowywanie egzemplarzy okazowych (lub ich skanów) w celu zachowania ścieżki audytu.

W zakresie realizacji części merytorycznej Projektu:

Kontroli poddano postęp merytoryczny realizacji projektu. Analizy dokonał niezależny Ekspert merytoryczny, który uczestniczył w dniu 04.03.2020 w czynnościach kontrolnych w miejscach, w których realizowany był projekt oraz zapoznał się z dokumentacją projektową.

W wyniku dokonanej oceny, Ekspert przedłożył *Protokół z kontroli merytorycznej projektu*, który zawiera poniższe ustalenia:

- **zakres wykonanych w ramach etapów/zadań prac merytorycznych jest zgodny z zaplanowanymi we wniosku/umowie o dofinansowanie;**

Aktualny stan realizacji projektu nie odbiega od zaplanowanego we wniosku harmonogramu. Beneficjent zrealizował wszystkie zaplanowane w projekcie badania.

Poszczególne etapy zaplanowane do zrealizowania w projekcie zostały zakończone w terminach zgodnych z zaplanowanymi we wniosku, Beneficjent osiągnął wszystkie zaplanowane we wniosku efekty końcowe.

- w okresie objętym kontrolą uzyskano zaplanowane wyniki/cele projektu;

Beneficjent osiągnął wszystkie zaplanowane w poszczególnych etapach kamienie milowe.

- informacje przekazywane przez beneficjenta w raportach okresowych na temat stanu realizacji projektu były zgodne ze stwierdzonym stanem faktycznym;

Beneficjent przekazał do Instytucji Pośredniczącej trzy raporty o nr: 1/2017, 2/2018, 3/2019 oraz informację końcową z realizacji projektu. Informacje zawarte w przekazanej dokumentacji na temat stanu realizacji projektu były zgodne ze stanem faktycznym stwierdzonym w trakcie kontroli.

- u beneficjenta znajduje się zakupiony/ amortyzowany/ leasingowany/ wynajmowany/ dzierżawiony sprzęt i był/jest on wykorzystywany do realizacji projektu;

U beneficjenta znajduje się planowany do wytworzenia w ramach projektu sprzęt. Oględziny prowadzono u dwóch członków konsorcjum (Lidera (Politechnika Poznańska) i konsorcjanta (Fabryka Armatyr „Swarzędz” Sp. z o.o.)).

- w wyniku kontroli nie stwierdzono wydatków niekwalifikowanych w ramach projektu.

Zespół kontrolujący nie wnosi uwag w powyższym zakresie.

W zakresie sposobu przechowywania i archiwizacji dokumentów:

W jednostce kontrolowanej – Politechnika Poznańska – w zakresie przechowywania i archiwizowania dokumentów funkcjonuje „Instrukcja Kancelaryjna, Jednolity Wykaz Akt i Instrukcja Archiwalna” wprowadzona Zarządzeniem nr 23 Rektora Politechniki Poznańskiej z dnia 12 grudnia 1995 (RO.XII/23/95).

Zarządzeniem nr 29 Rektora Politechniki Poznańskiej z dnia 10 września 2015 (RO/IX/29/2015) w sprawie zmiany Zarządzenia nr 23 Rektora PP z dnia 12 grudnia 1995 uregulowano w Jednolitym wykazie akt sposób archiwizowania projektów finansowanych z funduszy strukturalnych. Zgodnie z JRWA wnioski o dofinansowanie, umowy, sprawy badawcze, sprawozdawczość finansowa otrzymały kategorię A, natomiast analizy, publikacje, raporty, zamówienia i zakupy, promocja projektu, zarządzanie projektem i inne sprawy otrzymały kategorię B10. Po upływie okresu B10 konieczne jest dokonanie przez Beneficjenta analizy, czy zapisy umów o dofinansowanie pozwalają na zniszczenie, a jeśli nie, to należy indywidualnie dla tego projektu wydłużyć okres przechowywania dokumentacji.

Dokumentacja związana z realizacją projektu u Beneficjenta jest przechowywana w dwóch lokalizacjach:

- Dokumentacja finansowa znajduje się pod adresem pl. Marii Skłodowskiej-Curie 5 w Poznaniu, Kwestura,
- Dokumentacja merytoryczna znajduje się pod adresem ul. Piotrowo 3 w Poznaniu, Instytut Technologii Mechanicznej.

Dokumentacja związana z realizowanym projektem u Beneficjenta oraz Konsorcjantów przechowywana jest w oznakowanych segregatorach w szafach zamykanych na klucz, w pomieszczeniach, do których dostępu nie mają osoby nieupoważnione.

		<u>Zespół kontrolujący nie wnosi uwag w powyższym zakresie.</u>
14	Wnioski z przeprowadzonej kontroli	<p>W trakcie kontroli Zespół kontrolujący zweryfikował dokumentację projektową zgodnie z zakresem kontroli. Ustalono, że:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Beneficjent prawidłowo prowadzi ewidencję finansowo-księgową dla projektu. 2. Beneficjent prawidłowo przechowuje dokumentację projektową oraz jest świadom obowiązków wynikających z umowy o dofinansowanie w zakresie jej archiwizowania. 3. Beneficjent nieprawidłowo realizuje obowiązki wynikające z §14 Umowy o dofinansowanie. Promocja Projektu nie odbywa się również zgodnie z Podręcznikiem wnioskodawcy i beneficjenta programów polityki spójności 2014-2020 w zakresie informacji i promocji. 4. Beneficjent prawidłowo prowadzi dokumentację kadrową i prawidłowo rozlicza koszty osobowe pracowników. 5. W zakresie udzielania zamówień publicznych, Beneficjent stosuje się do zapisów §13 umowy o dofinansowanie oraz Wytycznych w zakresie kwalifikowalności wydatków ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego oraz Funduszu Spójności na lata 2014-2020. <p>W wyniku przeprowadzonej kontroli ZK stwierdził uchybienia.</p>
15	Stwierdzone nieprawidłowości /uchybienia	<p><u>Nieprawidłowości:</u> - nie dotyczy.</p> <p><u>Uchybienia:</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. W ramach opisanych działań promocyjnych projektu nie wszystkie informacje o otrzymanym dofinansowaniu ze środków UE zostały zamieszczone zgodnie z „Podręcznikiem wnioskodawcy i beneficjenta programów polityki spójności 2014-2020 w zakresie informacji i promocji”. 2. W przedstawionej dokumentacji brak egzemplarza okazowego Pulsu biznesu, w którym znajduje się artykuł oraz brak informacji o zamieszczeniu w ww. artykule wymaganych logotypów UE i Funduszy Europejskich.
16	Zalecenia pokontrolne	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zamieszczenie oznaczeń na stronie internetowej Beneficjenta i Konsorcjanta zgodnie z „Podręcznikiem wnioskodawcy i beneficjenta programów polityki spójności 2014-2020 w zakresie informacji i promocji” w taki sposób, <u>aby flaga UE z napisem Unia Europejska była widoczna w momencie wejścia użytkownika na stronę internetową, to znaczy bez konieczności przewijania strony w dół</u> oraz poinformowanie NCBR o dokonanych zmianach. 2. Zaleca się realizowanie wszystkich działań promocyjnych projektu zgodnie z zapisami „Podręcznika wnioskodawcy i beneficjenta programów polityki spójności 2014-2020 w zakresie informacji i promocji”. 3. Zaleca się przechowywanie egzemplarzy okazowych (lub ich skanów) w celu zachowania ścieżki audytu

Załącznik nr 1 do Informacji pokontrolnej – Protokół z kontroli merytorycznej projektu, podpisany przez dr hab. inż. Sylwii Wiewiórowską – eksperta merytorycznego.

W związku z wystosowaniem zaleceń pokontrolnych, proszę o ich wprowadzenia w terminie do dnia **25.05.2020 r.** Jednocześnie proszę o poinformowanie Instytucji Pośredniczącej (w formie pisemnej) o sposobie wprowadzenia wystosowanych zaleceń pokontrolnych do upływu ww. terminu.

Informację pokontrolną sporządzono w dwóch jednobrzmiących egzemplarzach, po jednym dla jednostki kontrolującej i jednostki kontrolowanej.

Sporządzono dnia: 17.04.2020 r.
NARODOWE CENTRUM BADAŃ I ROZWOJU
Dział Kontroli Projektów

J Grzegorz Rząsa

(Podpisy zespołu kontrolującego, w tym kierownika zespołu kontrolującego)

Załącznik nr 1 – Protokół z kontroli merytorycznej projektu

Podpis eksperta (w przypadku uczestnictwa w kontroli)

Warszawa, 24 kwietnia 2020 r.

NARODOWE CENTRUM BADAŃ I ROZWOJU
Zastępca Dyrektora
Działu Kontroli Projektów

Agnieszka Mazur

(podpis Zastępcy Dyrektora
Działu Kontroli Projektów
Narodowego Centrum Badań i Rozwoju)

(miejsowość, data)

(podpis osoby upoważnionej w jednostce kontrolowanej)

Protokół z kontroli merytorycznej projektu

A. ZAKRES KONTROLI	
1. Nazwa i adres beneficjenta/grantobiorcy projektu	Politechnika Poznańska z siedzibą przy pl. Marii Skłodowskiej-Curie 5. 60-965 Poznan
2. Tytuł projektu	Bezodpadowa technologia kształtowania elementów armatury wody pitnej z bezołowiowych stopów miedzi
3. Nr umowy	POIR.04.01.02-00-0030/16
4. Okres realizacji projektu	od 01-01-2017r. do 31-12-2019r.
5. Data rozpoczęcia i zakończenia czynności kontrolnych oraz miejsce przeprowadzenia czynności kontrolnych (w przypadku udziału eksperta w kontroli w miejscu realizacji projektu):	od 04-03- 2020r. do 04-03- 2020r. adres: Politechnika Poznańska, Wydział Inżynierii Materiałowej i Fizyki Technicznej, ul. Piotrowo 3, 60-965 Poznań. Fabryka Armatur „Swarzędz” Sp. z o.o., ul. Świerkowa 27, Rabowice, 62-020 Swarzędz.
6. Imię i nazwisko Eksperta sporządzającego protokół	Sylvia Wiewiórowska
7. Przedmiotowy zakres kontroli	Zakres kontroli planowej obejmował: - ocenę stopnia realizacji zrealizowanych prac badawczych, - stopień osiągnięcia celów projektu, - oględziny próbek materiału podlegającego badaniom, - oględziny aparatury naukowo-badawczej będącej na wyposażeniu Beneficjenta, finansowanej w projekcie oraz aparatury wytworzonej w ramach realizacji projektu.
8. Dokumenty lub inne dowody, z którymi ekspert zapoznał się w ramach kontroli	1. Wniosek o dofinansowanie projektu. 2. Umowa o dofinansowanie projektu. 3. Aneks nr 1/2017 do umowy o dofinansowanie projektu. 4. Trzy wnioski o wprowadzenie zmian w projekcie. 5. Raporty z realizacji zadań/etapów: nr 1/2017, 2/2018, 3/2019..

6. Informacja końcowa z realizacji projektu.
7. Raport z modernizacji stanowiska badawczego do oceny możliwości kucia bezodpadowego. Z dnia 14.12.2017. Wykonany przez: Fabryka Armatur „Swarzędz” Sp. z o.o., ul. Świerkowa 27, Rabowice, 62-020 Swarzędz.
8. Karty pomiarowe odkuwek korpusu wodomierza. Z dnia: 21.03.2019. Wykonane przez: Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Obróbki Plastycznej, ul. Jana Pawła II 14, 61-139 Poznań.
9. Protokół pomiarowy nr 1/2019, odkuwki korpusu wodomierza, z dnia: 25.03.2019. Wykonany przez: Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Obróbki Plastycznej, ul. Jana Pawła II 14, 61-139 Poznań.
10. Raport z badań prób rozciągania. z dnia: 01.02.2019. Wykonany przez: Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Obróbki Plastycznej, ul. Jana Pawła II 14, 61-139 Poznań.
11. Raport z badan dylatometrycznych. Wykonany przez: Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Obróbki Plastycznej, ul. Jana Pawła II 14, 61-139 Poznań.
12. Raport z badań metalograficznych. z dnia: 12.02.2019. Wykonany przez: Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Obróbki Plastycznej, ul. Jana Pawła II 14, 61-139 Poznań.
13. Raport z badań prób rozciągania. z dnia: 04.02.2019. Wykonany przez: Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Obróbki Plastycznej, ul. Jana Pawła II 14, 61-139 Poznań.
14. Raport z badań procesów technologicznych dla czterech grup produktowych: korek 1", korek 1 1/4", korek 1 1/2", korpus wodomierza. Wykonany przez: Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Obróbki Plastycznej, ul. Jana Pawła II 14, 61-139 Poznań.
15. Raport z badań kucia bezwypływkowego nr 1_18_BO_906.0023.05. Wykonany: Konsorcjum.
16. Raport z badania metalograficznego nr 1_19_BO_906.0023.05. Wykonany: Konsorcjum.
17. Raport z badania metalograficznego nr 2_18_BO_906.0023.05. Wykonany: Konsorcjum.
18. Dokumentacja konstrukcyjna przyrządu do kucia bezwypływkowego nr PK2018-01.2018. Wykonana: Konsorcjum.
19. Dokumentacja konstrukcyjna zestawu narzędzi do kucia korek 1", nr NK458-06.2017. Wykonana: Konsorcjum.
20. Raport z badań numerycznej weryfikacji założeń nowego procesu technologicznego kucia bezodpadowego, nr 1_17_BO.906.0023.03. Wykonany: Konsorcjum.
21. Sprawozdanie nr 7687/17 z grudnia 2017. Wykonane przez: Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Metali Nieżelaznych, ul. Sowińskiego 5, 44-100 Gliwice.
22. Sprawozdanie nr 7687/III/18 z grudnia 2018. Wykonane przez: Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Metali Nieżelaznych, ul. Sowińskiego 5, 44-100 Gliwice.
23. Sprawozdanie nr 7687/III/19 z grudnia 2019. Wykonane przez: Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Metali Nieżelaznych, ul. Sowińskiego 5, 44-100 Gliwice.

24. Raport nr 1/4/Eco_FAS/2017-cz.1 z grudnia 2017. Wykonany: Konsorcjum.
25. Raport nr 2/4/Eco_FAS/2018 z lutego 2018. Wykonany: Konsorcjum.
26. Raport nr 3/4/Eco_FAS/2018 z czerwca 2018. Wykonany: Konsorcjum.
27. Raport nr 4/4/Eco_FAS/2018 z grudnia 2018. Wykonany: Konsorcjum.
28. Raport nr 6/4/Eco_FAS/2019 z grudnia 2019. Wykonany: Konsorcjum.
29. Kopia potwierdzenia złożenia wniosku o udzielenie patentu na wynalazek pt.: „Urządzenie do pomiaru ciągłego objętości pręta okrągłego i sposobu pomiaru ciągłego objętości pręta okrągłego”, do Urzędu Patentowego RP, zgłoszenie nr P.431161.
30. Kopia publikacji w czasopiśmie Obróbka Plastyczna Metali.
31. Kopia publikacji w czasopiśmie Mechanik.
32. Kopia publikacji w czasopiśmie Hutnik-Wiadomości Hutnicze.

9. Imiona, nazwiska i funkcje osób udzielających wyjaśnień ze strony beneficjenta/grantobiorcy Politechnika Poznańska (lider konsorcjum):

1. prof. dr hab. inż. Roman Staniek – kierownik projektu, koordynacja prac badawczych B+R, pomiędzy konsorcjantami

2. dr inż. Adam Myszkowski – konstruktor, wykonawca prac B+R

3. mgr inż. Michał Kowal – automatyk, specjalista od układów sterowania, wykonawca prac B+R

Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Obróbki Plastycznej (konsorcjant):

1. dr inż. Jacek Borowski – lider prac badawczych ze strony INOP, koordynator prac B+R

Fabryka Armatur SWARZĘDZ sp. z o. o. (konsorcjant):

1. mgr inż. Michał Lehmann – lider w zakresie projektowania wyrobów i technologii

2. mgr inż. Michał Kostrzewa – lider w zakresie budowy i badań stanowiska badawczego

B. USTALENIA DOTYCZĄCE ZAKŁADANEGO STANU FAKTYCZNEGO

10. Zwięzły opis zakładanego stanu realizacji projektu (na podstawie wniosku oraz umowy o dofinansowanie oraz aktualny stan realizacji projektu na dzień kontroli)

Kontrola została przeprowadzona w dniu 04.03.2020 roku. Projekt został zakończony 31.12.2019 r.

Aktualny stan realizacji projektu jest zgodny ze stanem zapisanym we wniosku projektowym oraz umową o dofinansowanie.

Harmonogram realizacji projektu, zaplanowany we wniosku, obejmował siedem etapów badawczych, z czego cztery etapy dotyczyły badań przemysłowych, a trzy prac rozwojowych.

W okresie podlegającym kontroli Beneficjent zrealizował wszystkie prace zaplanowane w projekcie.

W ramach etapu nr 1 badań przemysłowych realizowanego przez konsorcjanta: Fabrykę Armatur „Swarzędz” Sp. z o.o. wykonano prace związane z zaprojektowaniem kształtu, wymagań jakościowych

oraz wytrzymałościowych dla 4 detali armatur wody pitnej. Wspólnie z konsorcjantem (Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Obróbki Plastycznej) opracowano parametry technologii kucia bezwplywkowego. Opracowano dokumentację techniczną dla każdego z detali, w oparciu o którą zmodyfikowano również procesy wykańczania na automatach obróbczych. W ramach prac zaplanowanych do zrealizowania w etapie nr 1, przygotowano stanowisko badawcze do procesu kucia bezwplywkowego, opracowano projekt i dokonano odpowiedniej modernizacji, poszczególnych systemów:

- systemu automatycznego podawania materiału wsadowego z nagrzewnicy indukcyjnej do prasy wraz z systemem kontroli temperatury materiału wsadowego,
- systemu automatycznego odbierania odkuwek,
- systemu automatycznego smarowania narzędzi kuźniczych,
- systemu automatycznej regulacji poduszki hydraulicznej,
- systemu pomiaru nacisku prasy.

W ramach etapu nr 2, badań przemysłowych, realizowanych przez konsorcjanta: Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Metali Nieżelaznych, opracowano grupę ekologicznych stopów miedzi przeznaczoną na elementy armatury wodnej. Opracowano składy chemiczne, receptury wsadowe i parametry procesu topienia i odlewania 3 nowych armaturowych stopów. W ramach prac zaplanowanych w etapie wytworzono także partię pilotażową nowych stopów.

W etapie 3 badań przemysłowych, realizowanym przez konsorcjanta: Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Obróbki Plastycznej, przeprowadzono symulacje numeryczne procesu kucia bezwplywkowego w celu ustalenia parametrów technologii kształtowania. Opracowano modele numeryczne procesu kucia odpowiadające warunkom kucia na stanowisku w Fabryce Armatur „Swarzędz” Sp. z o.o., które pozwoliły przewidzieć zachowanie materiału podczas operacji kucia oraz siły potrzebne do przeprowadzenia danej operacji kucia, wypełnienie (lub brak wypełnienia) matryc, jak i występowanie defektów w wyrobie. W dalszej części realizacji etapu badawczego nr 3, dokonano modernizacji stanowiska do kucia, będącego na wyposażeniu Fabryki Armatur „Swarzędz” Sp. z o.o. W ramach zadania wyznaczono wymagania, oraz zakupiono nagrzewnicę indukcyjną oraz elementy automatyzacji stanowiska do badań, tj. podajnik rolkowy, podajnik płytkowy, wywrotnice skrzyni, układ automatycznej regulacji temperatury i automatycznej segregacji wstępniaków. Wykonano próby nagrzewania dla wstępniaków.

W etapie 4 badań przemysłowych, realizowanym przez Lidera: Politechnikę Poznańską opracowano sposób ucinania wstępniaka o rygorystycznie tolerowanej masie na potrzeby kucia bezwplywkowego. Opracowano dokumentację konstrukcyjną stanowiska badawczego i dokumentację elektryczną układu sterowania stanowiskiem badawczym, następnie wykonano prototyp stanowiska. Stanowisko składało się z pozycjonera obrotowego, na którym umieszczono przetworniki pomiarowe obracające się wokół pręta, zespołu dwóch manipulatorów pneumatycznych przesuwających pręt osiowo oraz zespołu

podtrzymek osiowo pozycjonujących badany pręt.

W etapie nr 5 , prac rozwojowych, realizowanym przez konsorcjanta: Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Obróbki Plastycznej, wykonano adaptację prasy mechanicznej SOSV/2 znajdującej się w Fabryce Armatur „Swarzędz” Sp. z o.o. zgodnie z założeniami określonymi w etapie nr 1. Przy współpracy z Fabryką Armatur „Swarzędz” Sp. z o.o. zaprojektowano i wykonano przyrządy kuźnicze wraz z narzędziami do kucia wytypowanych odkuwek. Po wykonaniu prac związanych z automatyzacją stanowiska do kucia, wykonano prototypy odkuwek na bazie trzech nowo zaprojektowanych materiałów. Odkuwki następnie poddano badaniom twardości, obserwacją mikrostruktury oraz ocenie chropowatości powierzchni. Przeprowadzono także badania metrologiczne na odkuwkach korpusu wodomierza odkutych z trzech nowych materiałów w różnych temperaturach. Przeprowadzono próby kucia w cyklu automatycznym na stanowisku badawczo-kuźniczym odkuwek korka 1^{1/4}”, które poddano ocenie skrawalności.

W etapie nr 6, prac rozwojowych, realizowanym przez Lidera: Politechnikę Poznańską zbudowano prototyp stanowiska do precyzyjnego ucinania wstępniaków na potrzeby kucia bezwypływkowego. Zadanie to zrealizowano w efekcie rozbudowy stanowiska do precyzyjnego pomiaru masy wstępniaków, jakie zostało zbudowane w etapie nr 4. Dobudowano część wykonawczą realizującą wysuw wałka na określoną długość i jego zacisk. Do sprawdzenia dokładności wysuwu wałków i ich korekcji położenia wykorzystano laserowy system pomiarowy typu XL-10. Przeprowadzono badania procesu cięcia wstępniaków na określony wymiar obejmujące pomiar wałka, jego wysuw, zacisk, korektę położenia piły, operację ciecicia i ponowny pomiar długości i masy wstępniaków dla trzech zaplanowanych w badaniach średnic wałków.

W ramach etapu nr 7, prac rozwojowych, realizowanego przez konsorcjanta: Fabrykę Armatur „Swarzędz” Sp. z o.o. zakończono budowę i uruchomiono stanowisko badawcze do bezwypływkowego kucia bezołowiowych stopów miedzi. Zaprojektowano matryce do kucia oraz wykonano wstępne badania nagrzewania i kucia wsadów na przykładzie klasycznych stopów miedzi.

Następnie przeprowadzono badania z wykorzystaniem bezołowiowych stopów miedzi dostarczonych przez konsorcjanta: Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Metali Nieżelaznych. Próby wykonywano dla wytypowanej partii wyrobów z zastosowaniem różnej temperatury procesu kucia. Odkuwki zostały przekazane do badań do konsorcjanta: Sieć Badawcza Łukasiewicz – Instytut Obróbki Plastycznej.

W ramach prac zaplanowanych w 7 etapie prac rozwojowych, przeprowadzono także badania wpływu szybkości chłodzenia na własności wytrzymałościowe i eksploatacyjne odkuwek.

C. OCENA ZGODNOŚCI REALIZACJI PROJEKTU Z ZAŁOŻENIAMI ZAWARTYMI WE WNIOSKU I/LUB UMOWIE O DOFINANSOWANIE PROJEKTU

11. Czy zakres wykonanych w ramach etapów/zadań prac merytorycznych jest zgodny z zaplanowanymi we wniosku/umowie o dofinansowanie?

TAK

NIE

Uzasadnienie i opis zrealizowanych zadań/etapów.....

Aktualny stan realizacji projektu nie odbiega od zaplanowanego we wniosku harmonogramu. Beneficjent zrealizował wszystkie zaplanowane w projekcie badania.

Poszczególne etapy zaplanowane do zrealizowania w projekcie zostały zakończone w terminach zgodnych z zaplanowanymi we wniosku, Beneficjent osiągnął wszystkie zaplanowane we wniosku efekty końcowe.

Beneficjent zakupił zaplanowaną w projekcie aparaturę:

- wchodzącą w skład stanowiska do precyzyjnego pomiaru masy wstępniaków tj.: czujnik laserowy, pozostałe czujniki, enkoder, napęd ruchu obrotowego i posuwowego, komputer przemysłowy, elementy elektryczne, elementy konstrukcji mechanicznej,
- wchodzącą w skład stanowiska do precyzyjnego ucinania wstępniaków na potrzeby kucia bezwypływkowego,
- wchodzące w skład stanowiska badawczego procesu kucia bezwypływkowego tj.: sterowanie elektryczne, manipulator odbioru, przyrząd do wywierania siły poziomej,
- narzędzia w postaci wkładek, stempli kształtujących wykorzystywane w procesie kucia bezwypływkowego bezołowiowych stopów miedzi,
- elementy nagrzewnicy indukcyjnej na stałe zainstalowane w prototypie,
- elementy do zaprojektowanego systemu podawania wsadu do procesu kucia i badania możliwości automatyzacji całego procesu kucia bezwypływkowego.

Wyniki projektu zostały zarchiwizowane u Lidera projektu w postaci raportów częściowych. W formie elektronicznej wszystkie wyniki badań zarchiwizowano u Kierownika B+R projektu Pana prof. dr hab. inż. Romana Stańka, pracownika Lidera, który jest osobą odpowiedzialną za akceptację wyników poszczególnych zadań badawczych.

12. Czy w okresie objętym kontrolą uzyskano zaplanowane wyniki/cele projektu?

TAK

NIE

Uzasadnienie:

Beneficjent osiągnął wszystkie zaplanowane w poszczególnych etapach kamienie milowe.

W etapie nr 1 osiągnięto dwa z dwóch zaplanowanych kamieni milowych:

- opracowano założenia do technologii kucia bezwypływkowego dla 4 detali: korek 1", korek 1^{1/4}", korek 1^{1/2}", korpus wodomierza,
- opracowano projekt modernizacji stanowiska badawczego do kucia bezwypływkowego.

W etapie nr 2 osiągnięto trzy z trzech zaplanowanych kamieni milowych:

- opracowano skład chemiczny, receptury wsadowe i parametry procesu topienia i odlewania bezołowiowych stopów miedzi. Opracowano grupę 3 stopów spełniających wymagania listy materiałów metalicznych zgodnych z oczekiwaniami rynku docelowego,
- wytworzono próbną partię stopów w warunkach laboratoryjnych i dokonano oceny ich właściwości techniczno technologicznych,
- wykonano optymalizację parametrów technologicznych oraz wytworzono partię pilotażową stopów po optymalizacji, wraz z opracowaniem kart specyfikacji materiałowych zawierających podstawowe informacje na temat własności i charakterystyk opracowanych materiałów.

W etapie 3 osiągnięto dwa z dwóch zaplanowanych kamieni milowych:

- opracowano technologię kucia dla 4 wytypowanych detali armatury wody pitnej wraz z dokumentacją konstrukcyjną odkuwek i narzędzi. Opracowano karty technologiczne nowych procesów.
- wykonano zautomatyzowane stanowisko do procesu kucia bezwplywkowego w zakresie podawania do nagrzewnicy indukcyjnej wsadu z bezołowiowych stopów miedzi o średnicy nie mniejszej niż 40 mm w czasie nie dłuższym niż 3 s do temperatury 600÷800°C.

W etapie 4 osiągnięto zaplanowany kamień milowy:

- opracowano sposób pomiaru pręta zapewniający uzyskanie masy wstępniaka w zdefiniowanych ograniczeniach. Wytypowano laserową metodę pomiaru masy wałków, zapewniającą oczekiwaną dokładność.

W etapie 5 osiągnięto zaplanowany kamień milowy:

- zbudowano i zweryfikowano działanie zautomatyzowanego stanowiska do badania procesu kucia bezwplywkowego bezołowiowych stopów miedzi wraz z przyrządem do kucia i matrycami dla 4 wybranych detali. W efekcie realizacji kamienia milowego odkuto wyroby z wstępniaków o średnicy powyżej 40 mm.

W etapie 6 osiągnięto zaplanowany kamień milowy:

- wykonano prototyp stanowiska do dokładnego ucinania wstępniaków pracujący w automatycznym cyklu.

W etapie 7 osiągnięto dwa z dwóch zaplanowanych kamieni milowych:

- wykonano odkuwki armatury wody pitnej dla 4 typów wyrobu, metodą kucia bezwplywkowego z bezołowiowych stopów miedzi, charakteryzujące się powtarzalnością wymiarową.
- wykonano karty technologiczne procesu cięcia, nagrzewania, kucia oraz karty pomiarowe dla 4 wytypowanych wyrobów.

13. Czy istnieje ryzyko nieosiągnięcia zaplanowanych wyników/celów projektu?

TAK NIE nie dotyczy

Uzasadnienie ...

14. Czy u beneficjenta/_grantobiorcy znajduje się zakupiony/_amortyzowany/_leasingowany/_wynajmowany/_dzierzawiony sprzęt i jest wykorzystywany do realizacji projektu?

TAK NIE nie dotyczy

Uzasadnienie ...

U beneficjenta znajduje się planowany do wytworzenia w ramach projektu sprzęt.

Oględziny prowadzono u dwóch członków konsorcjum (Lidera (Politechnika Poznańska) i konsorcjanta (Fabryka Armatur „Swarzędz” Sp. z o.o.)).

Podczas oględzin u Lidera został zaprezentowany sprzęt wytworzony w projekcie, stanowisko do precyzyjnego pomiaru masy wstępniaków wraz ze stanowiskiem do precyzyjnego ucinania wstępniaków na potrzeby kucia bezwypływkowego. W trakcie oględzin Lider zaprezentował realizację procesu pomiaru i precyzyjnego ucinania wstępniaków na stanowisku badawczym, dla pręta z bezołowiowego stopu miedzi o średnicy 70 mm.

Podczas oględzin u konsorcjanta - Fabryka Armatur „Swarzędz” Sp. z o.o., został zaprezentowany wytworzony w ramach projektu sprzęt, zautomatyzowane stanowisko do badania procesu kucia bezwypływkowego bezołowiowych stopów miedzi wraz z przyrządami do kucia i matrycami, w postaci zaadaptowanej na potrzeby badań prasy mechanicznej SOSV/2. W trakcie oględzin Konsorcjant zaprezentował działanie stanowiska badawczego.

15. Czy zakres prac wykonanych przez podwykonawcę/ów lub konsorcjantów jest zgodny z zaplanowanymi we wniosku o dofinansowanie i/lub umowie zawartej pomiędzy beneficjentem/grantobiorcą a podwykonawcą?

TAK NIE nie dotyczy

Uzasadnienie ...

16. Czy stwierdzono wydatki niekwalifikowane (poniesione niezgodnie z umową, naruszające zasady, celowości i gospodarności)?

TAK NIE

Uzasadnienie: ...

W ramach kontroli merytorycznej nie stwierdzono wydatków niekwalifikowanych.

17. Czy informacje przekazywane przez beneficjenta/grantobiorcę w raportach okresowych na temat stanu realizacji projektu były zgodne ze stwierdzonym stanem faktycznym?

TAK

NIE

nie dotyczy

Uzasadnienie ...

Wnioskodawca przekazał do Instytucji Pośredniczącej trzy raporty o nr: 1/2017, 2/2018, 3/2019 oraz informację końcową z realizacji projektu. Informacje zawarte w przekazanej dokumentacji na temat stanu realizacji projektu były zgodne ze stanem faktycznym stwierdzonym w trakcie kontroli.

D. ODPOWIEDZI NA EWENTUALNE PYTANIA DODATKOWE

E. WNIOSKI I ZALECENIA

1) wnioski i zalecenia w sprawie usunięcia powstałych nieprawidłowości lub uchybień:

brak

2) pozostałe wnioski i zalecenia:

brak

F. SPIS ZAŁĄCZNIKÓW (dokumentów i innych dowodów istotnych dla uzasadnienia wydanej oceny)

1.

2.

3.

Data sporządzenia protokołu : 16 - 03 - 2020 r.

Podpis Eksperta przeprowadzającego kontrolę:

