

Số: 1641/QĐ-BKHHCN

Hà Nội, ngày 21 tháng 6 năm 2021

QUYẾT ĐỊNH

Về việc phê duyệt danh mục Đề tài nghiên cứu khoa học và phát triển công nghệ cấp quốc gia đặt hàng để tuyển chọn

**BỘ TRƯỞNG
BỘ KHOA HỌC VÀ CÔNG NGHỆ**

Căn cứ Nghị định số 95/2017/NĐ-CP ngày 16 tháng 8 năm 2017 của Chính phủ quy định chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn và cơ cấu tổ chức của Bộ Khoa học và Công nghệ;

Căn cứ Nghị định số 08/2014/NĐ-CP ngày 27 tháng 01 năm 2014 của Chính phủ quy định chi tiết và hướng dẫn thi hành một số điều của Luật Khoa học và Công nghệ;

Căn cứ Thông tư số 07/2014/TT-BKHHCN ngày 26 tháng 5 năm 2014 của Bộ trưởng Bộ Khoa học và Công nghệ về việc quy định trình tự, thủ tục xác định nhiệm vụ khoa học và công nghệ cấp quốc gia sử dụng ngân sách nhà nước và Thông tư số 03/2017/TT-BKHHCN ngày 03 tháng 4 năm 2017 của Bộ trưởng Bộ Khoa học và Công nghệ về sửa đổi, bổ sung một số điều của Thông tư số 07/2014/TT-BKHHCN ngày 26 tháng 5 năm 2014;

Xét kết quả làm việc của Hội đồng tư vấn xác định nhiệm vụ khoa học và công nghệ cấp quốc gia được thành lập theo Quyết định số 445/QĐ-BKHHCN ngày 12 tháng 3 năm 2021 của Bộ trưởng Bộ Khoa học và Công nghệ;

Xét đề nghị của Vụ trưởng Vụ Kế hoạch – Tài chính và Vụ trưởng Vụ Khoa học và Công nghệ các ngành kinh tế kỹ thuật,

QUYẾT ĐỊNH:

Điều 1. Phê duyệt danh mục Đề tài nghiên cứu khoa học và phát triển công nghệ cấp quốc gia đặt hàng để tuyển chọn “*Nghiên cứu thiết kế, chế tạo hệ thống thiết bị công nghệ mạ kim loại chân không các sản phẩm nhựa kỹ thuật quy mô công nghiệp*”

(Nội dung chi tiết tại Phụ lục kèm theo).

Điều 2. Giao Vụ trưởng Vụ Khoa học và Công nghệ các ngành kinh tế kỹ thuật phối hợp với Vụ trưởng Vụ Kế hoạch – Tài chính: tổ chức thông báo nội

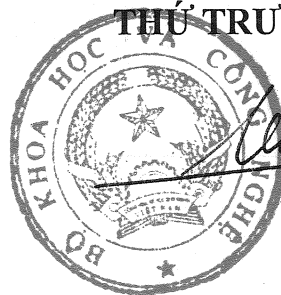
dung đề tài nêu tại Điều 1 trên Cổng thông tin điện tử của Bộ Khoa học và Công nghệ theo quy định để các tổ chức, cá nhân biết và đăng ký tham gia tuyển chọn; tổ chức Hội đồng khoa học và công nghệ đánh giá các hồ sơ đề tài đăng ký tham gia tuyển chọn theo quy định hiện hành và báo cáo Bộ trưởng Bộ Khoa học và Công nghệ kết quả tuyển chọn.

Điều 3. Các ông Vụ trưởng Vụ Khoa học và Công nghệ các ngành kinh tế kỹ thuật, Vụ trưởng Vụ Kế hoạch – Tài chính, Giám đốc Văn phòng các Chương trình trọng điểm cấp Nhà nước và Thủ trưởng các đơn vị có liên quan chịu trách nhiệm thi hành Quyết định này./.

Nơi nhận:

- Như Điều 3;
- Lưu: VT, KHTC.

**KT. BỘ TRƯỞNG
THỨ TRƯỞNG**



Phạm Công Tạc

**DANH MỤC ĐỀ TÀI NGHIÊN CỨU KHOA HỌC VÀ PHÁT TRIỂN CÔNG NGHỆ
CẤP QUỐC GIA ĐẠT HÀNG ĐẸ TUYÊN CHỌN**

(Kèm theo Quyết định số 1641/QĐ-BKHCN ngày 21 tháng 6 năm 2021 của Bộ trưởng Bộ Khoa học và Công nghệ)

Stt	Tên đề tài	Định hướng mục tiêu	Yêu cầu đối với kết quả*	Phương thức tổ chức thực hiện	Ghi chú
1	2 Nghiên cứu thiết kế, chế tạo hệ thống thiết bị công nghệ mạ kim loại chân không các sản phẩm nhựa kỹ thuật quy mô công nghiệp.	3 - Làm chủ được thiết kế và công nghệ chế tạo hệ thống thiết bị công nghệ mạ kim loại chân không các sản phẩm nhựa kỹ thuật quy mô công nghiệp. - Xây dựng được hệ thống thiết bị đồng bộ công nghệ mạ kim loại chân không các sản phẩm nhựa kỹ thuật quy mô công nghiệp.	4 1/ Bộ tài liệu thiết kế, chế tạo, lắp đặt, vận hành hệ thống thiết bị đồng bộ mạ kim loại chân không sản phẩm nhựa kỹ thuật quy mô công nghiệp. 2/ Quy trình công nghệ mạ nhôm (Al) chân không (bao gồm: xử lý bề mặt, sơn phủ lớp lót, mạ lớp kim loại, lớp bảo vệ hoặc lớp keo màu) cho một số sản phẩm nhựa kỹ thuật ABS, PP và PBT. 3/ Quy trình đánh giá chất lượng lớp mạ nhôm (Al) và lớp phủ sau mạ (SiO _x) cho sản phẩm nhựa kỹ thuật. 4/ 01 hệ thống thiết bị đồng bộ mạ kim loại chân không, bao gồm: 4.1/ Buồng mạ chân không với thông số kỹ thuật như sau: + Công suất: 125 dm ² /chu trình; + Kích thước buồng mạ chân không Φ1.200 x 1.400 mm; + Số lượng cửa buồng: 02; + Vật liệu phủ: Al và SiO _x ; + Áp suất chân không làm việc: ≤ 2x10 ⁻⁴ mbar; + Điều khiển quá trình mạ: Tự động điều khiển toàn bộ quá trình;	5 Tuyển chọn	6 Có doanh nghiệp tham gia đầu tư kinh phí ứng dụng, sản xuất thử nghiệm sản phẩm.

			<ul style="list-style-type: none"> + Kích thước chi tiết mạ lớn nhất: 1.000 x 300 mm; + Thời gian một chu trình mạ: 45 phút; + Tỷ lệ sản phẩm hỏng cho phép: < 5%. <p>4.2/ Các thiết bị phụ trợ đảm bảo đồng bộ toàn hệ thống thiết bị mạ kim loại chân không.</p> <p>5/ Sản phẩm mạ:</p> <ul style="list-style-type: none"> + 1.000 pha đèn xe máy và 1.000 pha đèn xe đạp điện với hệ số phản xạ của lớp mạ > 85% và độ bám dính của lớp mạ đạt tiêu chuẩn ASTM D3359-17. + 1.000 phụ kiện trang trí (chi tiết cho giầy dép) với độ bám dính đạt tiêu chuẩn ASTM D3359-17 và độ cứng lớp mạ đạt tiêu chuẩn ASTM D3363-20. + 03 sản phẩm có kích thước 1.000 x 300 mm với độ bám dính đạt tiêu chuẩn ASTM D3359-17 và độ cứng lớp mạ đạt tiêu chuẩn ASTM D3363-20. <p>6/ 01 bài báo đăng trên tạp chí chuyên ngành trong nước.</p> <p>7/ Đăng ký kiểu dáng công nghiệp.</p>		
--	--	--	--	--	--

