

**QUYẾT ĐỊNH**

**Phê duyệt danh mục dự án sản xuất thử nghiệm cấp quốc gia  
đặt hàng để tuyển chọn thực hiện**

**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 Quyết định số 1318/QĐ-BKHHCN ngày 05 tháng 6 năm 2015 của Bộ trưởng Bộ Khoa học và Công nghệ về việc phê duyệt phương hướng, mục tiêu, nhiệm vụ khoa học và công nghệ chủ yếu giai đoạn 2016 - 2020;

Căn cứ Thông tư số 07/2014/TT-BKHHCN ngày 26 tháng 5 năm 2014 của Bộ trưởng Bộ Khoa học và Công nghệ 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 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;

Xét đề nghị của Vụ trưởng Vụ Kế hoạch - Tài chính,

**QUYẾT ĐỊNH:**

**Điều 1.** Phê duyệt danh mục dự án sản xuất thử nghiệm cấp quốc gia đặt hàng “**Hoàn thiện công nghệ chế tạo khuôn gia công kim loại bằng áp lực trong sản xuất linh kiện, phụ tùng máy móc và dân dụng**” để tuyển chọn thực hiện (chi tiết tại Phụ lục kèm theo).

**Điều 2.** Giao Vụ trưởng Vụ Kế hoạch - Tài chính phối hợp với Vụ trưởng Vụ Khoa học và Công nghệ các ngành kinh tế - kỹ thuật tổ chức thông báo danh mục 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 chuẩn bị hồ sơ đăng ký tham gia tuyển chọn.

Giao Vụ trưởng Vụ Khoa học và Công nghệ các ngành kinh tế - kỹ thuật, Vụ trưởng Vụ Kế hoạch - Tài chính tổ chức Hội đồng khoa học và công nghệ đánh giá hồ sơ dự án sản xuất thử nghiệm cấp quốc gia đăng ký tham gia tuyển chọn theo quy định hiện hành và báo cáo Bộ trưởng Bộ Khoa học và Công nghệ về kết quả tuyển chọn.

**Điều 3.** 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**



**Trần Quốc Khánh**



Phụ lục

**ANH MỤC DỰ ÁN SẢN XUẤT THỬ NGHIỆM CẤP QUỐC GIA  
ĐẶT HÀNG ĐỂ TUYỂN CHỌN THỰC HIỆN**

(Kèm theo Quyết định số 1056/QĐ-BKHCN ngày 26 tháng 7 năm 2018 của Bộ trưởng Bộ Khoa học và Công nghệ)

TT	Tên nhiệm vụ	Định hướng mục tiêu	Yêu cầu đối với kết quả	Phương thức tổ chức thực hiện
1	Hoàn thiện công nghệ chế tạo khuôn gia công kim loại bằng áp lực trong sản xuất linh kiện, phụ tùng máy móc và dân dụng.	<p>1. Làm chủ được công nghệ chế tạo khuôn gia công kim loại bằng áp lực, bao gồm: thiết kế, lựa chọn vật liệu, gia công cơ, xử lý nhiệt, xử lý bề mặt, gia công sau nhiệt luyện và đánh giá kiểm tra chất lượng.</p> <p>2. Hoàn thiện dây chuyền chế tạo khuôn gia công kim loại bằng áp lực với công suất 250 tấn/năm.</p> <p>3. Chế tạo được một số chủng loại khuôn sản xuất linh kiện, phụ tùng xe máy và vật liệu xây dựng không nung nhằm thay thế khuôn nhập ngoại.</p>	<p>1. Bộ tài liệu về lựa chọn vật liệu làm khuôn gia công kim loại bằng áp lực phù hợp với công nghệ chế tạo các sản phẩm.</p> <p>2. Bộ tài liệu thiết kế và quy trình công nghệ chế tạo một số loại khuôn gia công kim loại bằng áp lực ứng dụng công nghệ CAD/CAM.</p> <p>3. Bộ tài liệu quy trình kiểm tra đánh giá chất lượng khuôn gia công kim loại bằng áp lực.</p> <p>4. 01 dây chuyền chế tạo khuôn gia công kim loại bằng áp lực công suất 250 tấn/năm đáp ứng các chỉ tiêu sau:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Khối lượng tối đa của một chi tiết gia công: 1.000 kg;</li><li>- Lò nhiệt luyện chân không: tối đa 1.000 kg/m<sup>3</sup> nhiệt luyện;</li><li>- Kích thước chi tiết lớn nhất có thể gá đặt trên trung tâm gia công 3 trục: 1.350x600x700 (mm);</li><li>- Sai số gia công nhỏ nhất: 0,005 mm;</li><li>- Tốc độ cắt tối đa: 20.000 v/phút.</li></ul> <p>5. Các sản phẩm khuôn đạt chất lượng tương đương với sản phẩm nhập khẩu cùng loại, gồm:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- 20 bộ khuôn rèn tay biên xe máy với tuổi thọ đạt trên 12.000 sản phẩm/1 chu kỳ gia công phức hồi (mỗi bộ khuôn gia công phức hồi 7-8 lần);</li></ul>	Tuyển chọn

TT	Tên nhiệm vụ	Định hướng mục tiêu	Yêu cầu đối với kết quả	Phương thức tổ chức thực hiện
			<ul style="list-style-type: none"> <li>- 20 bộ khuôn rèn cày lái xe máy với tuổi thọ đạt trên 3.500 sản phẩm/1 chu kỳ gia công phục hồi (mỗi bộ khuôn gia công phục hồi 10-11 lần);</li> <li>- 20 bộ khuôn cắt ba via cày lái xe máy với tuổi thọ đạt trên 14.000 sản phẩm/1 chu kỳ gia công phục hồi (mỗi bộ khuôn gia công phục hồi 6-8 lần);</li> <li>- 40 bộ khuôn ép gạch không nung với tuổi thọ đạt trên 200.000 sản phẩm/1 chu kỳ gia công phục hồi (mỗi bộ khuôn gia công phục hồi 2 lần);</li> <li>- 05 bộ khuôn đúc áp lực sản xuất linh kiện xe máy có tuổi thọ đạt trên 30.000 sản phẩm</li> </ul>	