

CỘNG HOÀ XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

Độc lập - Tự do - Hạnh phúc

Thanh Hóa, ngày 30 tháng 06 năm 2020

**BÁO CÁO KẾT QUẢ TỰ ĐÁNH GIÁ
NHIỆM VỤ KHOA HỌC VÀ CÔNG NGHỆ CẤP QUỐC GIA**

I. Thông tin chung về nhiệm vụ:

1. Tên nhiệm vụ: **“Đổi mới công nghệ sản xuất gạch ốp lát cao cấp khổ lớn (kích thước 800x800mm) đáp ứng thị trường trong nước và xuất khẩu”**

Mã số: ĐM.26.DN/17

Thuộc: Chương trình đổi mới công nghệ quốc gia đến năm 2020

2. Mục tiêu nhiệm vụ:

- Đầu tư dây chuyền đồng bộ sản xuất thành công gạch bán sứ (porcelain) cao cấp khổ lớn kích thước 800*800mm

- Tiếp nhận và làm chủ công nghệ sản xuất gạch bán sứ (porcelain) cao cấp kích thước 800*800mm theo phương pháp ép bán khô

- Sản phẩm có tính cạnh tranh trên thị trường toàn quốc, có giá trị gia tăng trên 10% sau khi đưa vào sản xuất.

- Chất lượng gạch tối thiểu đạt TCVN 7745:2007

3. Chủ nhiệm nhiệm vụ: TS. Đỗ Đức Thắng

4. Tổ chức chủ trì nhiệm vụ: Công ty Cổ phần Đầu tư phát triển VICENZA

5. Tổng kinh phí thực hiện: 51.650 triệu đồng

Trong đó:

- Kinh phí từ ngân sách SNKH: 14.650 triệu đồng



- Kinh phí từ nguồn khác:

37.000 triệu đồng

6. Thời gian thực hiện theo hợp đồng:

Bắt đầu: Tháng 09 /2017

Kết thúc: Tháng 09/2019

Thời gian thực hiện theo văn bản điều chỉnh của cơ quan có thẩm quyền: Tháng 7/2020

7. Danh sách thành viên chính thực hiện nhiệm vụ nêu trên gồm:

Số TT	Họ và tên	Chức danh khoa học, học vị	Cơ quan công tác
1	Đỗ Đức Thắng	Tiến sỹ	Công ty cổ phần đầu tư phát triển VICENZA
2	Đỗ Đức Ty	Tiến sỹ	Công ty cổ phần đầu tư phát triển VICENZA
3	Nguyễn Thanh Hải	Cử nhân	Công ty cổ phần đầu tư phát triển VICENZA
4	Lê Văn Cường	Kỹ sư	Công ty cổ phần đầu tư phát triển VICENZA
5	Lưu Minh Hải	Cử nhân	Công ty cổ phần đầu tư phát triển VICENZA
6	Nguyễn Xuân Hồng	Kỹ sư	Công ty cổ phần đầu tư phát triển VICENZA
7	Phùng Văn Trường	Kỹ sư	Công ty cổ phần đầu tư phát triển VICENZA
8	Hoàng Minh Hà	Kỹ sư	Công ty cổ phần đầu tư phát triển VICENZA
9	Lê Trọng Úy	Cử nhân	Công ty cổ phần đầu tư phát triển VICENZA
10	Phạm Hồng như	Kỹ sư	Công ty cổ phần đầu tư phát triển VICENZA
11	Nguyễn Văn Hậu	Cử nhân	Công ty cổ phần đầu tư phát triển VICENZA

			triển VICENZA
12	Nguyễn Văn Dương	Kỹ sư	Công ty cổ phần đầu tư phát triển VICENZA
13	Nguyễn Thanh Sơn	Kỹ sư	Công ty cổ phần đầu tư phát triển VICENZA
14	Trần Quốc Tuấn	Cử nhân	Công ty cổ phần đầu tư phát triển VICENZA
15	Nguyễn Bá Hòa	Kỹ sư	Công ty cổ phần đầu tư phát triển VICENZA
16	Trần Văn Chung	Kỹ sư	Công ty cổ phần đầu tư phát triển VICENZA
17	Hồ Xuân Tùng	Kỹ sư	Công ty cổ phần đầu tư phát triển VICENZA
18	Nguyễn Xuân Thanh	Cử nhân	Công ty cổ phần đầu tư phát triển VICENZA
19	Lê Văn Bình	Cử nhân	Công ty cổ phần đầu tư phát triển VICENZA
20	Nguyễn Văn Toàn	Kỹ sư	Công ty cổ phần đầu tư phát triển VICENZA
21	Lê Xuân Long	Kỹ sư	Công ty cổ phần đầu tư phát triển VICENZA
22	Hà Văn Luyện	Kỹ sư	Công ty cổ phần đầu tư phát triển VICENZA
23	Hoàng Văn Dẫn	Kỹ sư	Công ty cổ phần đầu tư phát triển VICENZA
24	Nguyễn Văn Dũng	Kỹ sư	Công ty cổ phần đầu tư phát triển VICENZA
25	Lê Trọng Trung	Cử nhân	Công ty cổ phần đầu tư phát triển VICENZA

II. Nội dung tự đánh giá về kết quả thực hiện nhiệm vụ:

1. Về sản phẩm khoa học:

1.1. Danh mục sản phẩm đã hoàn thành:

Số TT	Tên sản phẩm	Số lượng			Khối lượng			Chất lượng		
		Xuất sắc	Đạt	Không đạt	Xuất sắc	Đạt	Không đạt	Xuất sắc	Đạt	Không đạt
1	Dây chuyền công nghệ đồng bộ sản xuất gạch ốp lát bán sứ (porcelain) khổ lớn: - Sử dụng công nghệ in kỹ thuật số khổ lớn 800 x 800 mm - Sử dụng công nghệ mài bóng nano - Có mức tiêu hao nhiệt năng dưới 2000Kcal/kg sản phẩm và điện năng dưới 0,4Kwh/kg sản phẩm. - Đảm bảo các chỉ tiêu môi trường theo quy định hiện hành		X			X			X	
2	Gạch lát nền bán sứ cao cấp kích thước 800 x 800 mm: - 270.000 m ² sản phẩm gạch nền bán sứ cao		X			X			X	

Số TT	Tên sản phẩm	Số lượng				Khối lượng				Chất lượng		
		Xuất sắc	Đạt	Không đạt		Xuất sắc	Đạt	Không đạt		Xuất sắc	Đạt	Không đạt
	cấp kích thước 800 x 800 mm - Đạt yêu cầu kỹ thuật TCVN 7745:2007 nhóm B1a											
3	Quy trình công nghệ sản xuất gạch bán sứ (porcelain) kích thước 800 x 800 mm		X			X				X		
4	Quy trình công nghệ kiểm nghiệm chất lượng sản phẩm gạch ốp lát		X			X				X		
5	Bộ tài liệu hướng dẫn lắp đặt thiết bị sản xuất gạch bán sứ (porcelain) kích thước 800 x 800 mm		X			X				X		
6	Bộ tài liệu về đào tạo bồi dưỡng cán bộ và hướng dẫn sử dụng vận hành dây chuyền		X			X				X		
7	Đào tạo ngắn hạn tại chỗ: - 20 cán bộ kỹ thuật và công nghệ nắm vững về công nghệ sản xuất gạch ốp lát cao cấp		X			X				X		

Số TT	Tên sản phẩm	Số lượng			Khối lượng			Chất lượng		
		Xuất sắc	Đạt	Không đạt	Xuất sắc	Đạt	Không đạt	Xuất sắc	Đạt	Không đạt
	kích thước 800x 800 mm; - 40 Công nhân kỹ thuật năm vững kỹ thuật vận hàng dây chuyền thiết bị sản xuất gạch ốp lát cao cấp kích thước 800x 800 mm.									

1.2. Danh mục sản phẩm khoa học đã được ứng dụng:

Số TT	Tên sản phẩm	Thời gian ứng dụng	Tên cơ quan ứng dụng	Ghi chú
1	<p>Dây chuyền công nghệ đồng bộ sản xuất gạch ốp lát bán sứ (porcelain) khổ lớn:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sử dụng công nghệ in kỹ thuật số khổ lớn 800 x 800 mm - Sử dụng công nghệ mài bóng nano - Có mức tiêu hao nhiệt năng dưới 2000Kcal/kg sản phẩm và điện năng dưới 0,4Kwh/kg sản phẩm. - Đảm bảo các chỉ tiêu môi trường theo quy định hiện hành 	Tháng 6/2020	Công ty cổ phần đầu tư phát triển VICENZA	
2	Quy trình công nghệ sản xuất gạch bán sứ (porcelain) kích thước 800 x 800 mm	Tháng 6/2020	Công ty cổ phần đầu tư phát triển VICENZA	
3	Quy trình công nghệ kiểm nghiệm chất lượng sản phẩm gạch ốp lát	Tháng 6/2020	Công ty cổ phần đầu tư phát triển VICENZA	

2. Về những đóng góp mới của nhiệm vụ:

- Về công nghệ: Ứng dụng và làm chủ được công nghệ hiện đại mới nhất hiện nay: Công nghệ ép thủy lực tấm lớn, Công nghệ nung lò nung khổ rộng; Công nghệ in Kỹ thuật số khổ lớn kích thước 800x800mm, Công nghệ mài bóng Nano.

- Về Sản xuất: Sản xuất được dòng sản phẩm gạch lát nền khổ lớn kích thước 800x800mm ứng dụng Công nghệ in Kỹ thuật số, Công nghệ mài bóng Nano. với công suất 3,0 triệu m²/năm theo quy mô công nghiệp.

- Về nhân lực: Đào tạo được trên 20 cán bộ kỹ thuật, công nghệ; trên 40 công nhân kỹ thuật thành thạo tiếp thu và làm chủ được Công nghệ in Kỹ thuật số, Công nghệ mài bóng Nano

- Về sản phẩm: Sản phẩm phù hợp TCNV 7745:2007 nhóm B1a

3. Về hiệu quả của nhiệm vụ:

3.1. Hiệu quả kinh tế:

Sản phẩm gạch lát nền khổ lớn kích thước 800x800mm sử dụng công nghệ gốm ốp lát sử dụng công nghệ Công nghệ in Kỹ thuật số, Công nghệ mài bóng Nano sẽ mang lại những hiệu quả rất lớn khi đưa vào sản xuất:

+ Tạo ra được sản phẩm có giá trị cao, hiệu quả kinh tế tăng 20% so với công nghệ cũ.

+ Việc sản xuất sản phẩm chất lượng cao sẽ giúp cho doanh nghiệp có thể mở rộng xuất khẩu ra các thị trường có các quy định nghiêm ngặt về hàng nhập khẩu.

+ Doanh nghiệp tăng thêm doanh thu, đồng thời trích nộp ngân sách cũng tăng.

+ Có mức tiêu hao nhiệt năng 1.764Kcal/kg sản phẩm và điện năng 0,22Kwh/kg sản phẩm.

3.2. Hiệu quả xã hội:

- Đáp ứng được yêu cầu về thị hiếu ngày càng cao của người tiêu dùng. Tạo được thương hiệu cho sản phẩm, tăng sức cạnh tranh và khai thác được phân khúc sản phẩm cao cấp của thị trường.

- Giải quyết việc làm ổn định cho khoảng 400 lao động, với mức thu nhập bình quân 8.000.000VNĐ/người/tháng.

- Người tiêu dùng có thêm các dòng sản phẩm đa dạng về mẫu mã, chủng loại để lựa chọn. Riêng người tiêu dùng trong tỉnh sẽ được mua sản phẩm giá thấp hơn vì không bị phí vận chuyển cộng vào giá thành sản phẩm.

- Các nguyên liệu sử dụng sản xuất chủ yếu được khai thác trong tỉnh, góp phần tạo công ăn việc làm cho người dân địa phương ở các vùng nguyên liệu được khai thác.

- Công nghệ tiên tiến, hiện đại sẽ giảm thiểu việc hao phí nguyên nhiên vật liệu trong quá trình sản xuất. Giảm thiểu tác động đến môi trường.

III. Tự đánh giá, xếp loại kết quả thực hiện nhiệm vụ

1. Về tiến độ thực hiện: (đánh dấu ✓ vào ô tương ứng):

- Nộp hồ sơ đúng hạn

- Nộp chậm trên 30 ngày

2. Về kết quả thực hiện nhiệm vụ:

- Xuất sắc

- Đạt

- Không đạt

Cam đoan nội dung của Báo cáo là trung thực; Chủ nhiệm và các thành viên tham gia thực hiện nhiệm vụ không sử dụng kết quả nghiên cứu của người khác trái với quy định của pháp luật.

CHỦ NHIỆM NHIỆM VỤ

(Học hàm, học vị, Họ, tên và chữ ký)

GIÁM ĐỐC
TS. Đỗ Đức Khánh

THỦ TRƯỞNG

TỔ CHỨC CHỦ TRÌ NHIỆM VỤ

(Họ, tên, chữ ký và đóng dấu)



CHỦ TỊCH HĐQT
TS. Đỗ Đức Ty