

Số: 1819/QĐ-UBND

Hải Phòng, ngày 03 tháng 8 năm 2018

### QUYẾT ĐỊNH

Về việc phê duyệt Thuyết minh nhiệm vụ nghiên cứu khoa học  
và phát triển công nghệ cấp thành phố:

“Nghiên cứu sản xuất sơn trên bề mặt thép mạ kẽm: Sơn 1 thành phần  
độ bền 5 năm và sơn 2 thành phần độ bền từ 10 đến 15 năm  
trên dây chuyền sản xuất công suất 15.000 tấn/năm”

### ỦY BAN NHÂN DÂN THÀNH PHỐ HẢI PHÒNG

Căn cứ Luật Tổ chức chính quyền địa phương ngày 19/6/2015;

Căn cứ Luật Khoa học và Công nghệ ngày 18/6/2013;

Căn cứ Nghị định số 08/2014/NĐ-CP ngày 27/01/2014 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 2848/2015/QĐ-UBND ngày 21/12/2015 của Ủy ban  
nhân dân thành phố về việc ban hành Quy chế quản lý các nhiệm vụ khoa học và  
công nghệ có sử dụng ngân sách nhà nước thành phố Hải Phòng;

Xét đề nghị của Sở Khoa học và Công nghệ tại Tờ trình số 53/TTr-SKH-CN  
ngày 24/7/2018,

### QUYẾT ĐỊNH:

**Điều 1.** Phê duyệt Thuyết minh nhiệm vụ nghiên cứu khoa học và phát  
triển công nghệ cấp thành phố với những nội dung sau:

1. Tên Đề tài: “Nghiên cứu sản xuất sơn trên bề mặt thép mạ kẽm: Sơn 1  
thành phần độ bền 5 năm và sơn 2 thành phần độ bền từ 10 đến 15 năm trên dây  
chuyền sản xuất công suất 15.000 tấn/năm”.

2. Mã số: ĐT.CN.2018.802

3. Cơ quan chủ trì: Công ty Cổ phần Sơn Hải Phòng.

4. Chủ nhiệm Đề tài: Kỹ sư Nguyễn Văn Dũng, Tổng Giám đốc Công ty  
Cổ phần Sơn Hải Phòng.

5. Mục tiêu khoa học:

5.1. Mục tiêu tổng quát:

Nghiên cứu sản xuất sơn trên bề mặt thép mạ kẽm: Sơn 1 thành phần độ  
bền 5 năm và sơn 2 thành phần độ bền từ 10 đến 15 năm trên dây chuyền sản  
xuất công suất 15.000 tấn/năm.

5.2. Mục tiêu cụ thể:



- Nghiên cứu, xây dựng công thức chế tạo sơn trên bề mặt thép mạ kẽm gồm 2 dòng sản phẩm: Sơn 1 thành phần độ bền 5 năm và sơn 2 thành phần (loại có độ bền 10 năm và loại có độ bền 15 năm).

- Xây dựng quy trình sản xuất và tiến hành sản xuất thử trên dây chuyền sản xuất công suất 15.000 tấn/năm của Công ty.

- Xây dựng quy trình thi công sơn trên bề mặt thép mạ kẽm, áp dụng cho thi công ngoài hiện trường.

## 6. Nội dung và quy mô nghiên cứu:

6.1. Tổng quan các vấn đề lý luận và thực tế có liên quan về sơn trên bề mặt thép mạ kẽm.

6.2. Lựa chọn nguyên vật liệu chế tạo sơn trên bề mặt thép mạ kẽm (chất tạo màng, bột màu, bột phụ trợ, phụ gia, dung môi).

6.3. Lập công thức chế tạo hệ thống sơn 1 thành phần độ bền 5 năm (Sơn chống rỉ AC-Zn và Sơn phủ AC-Zn).

6.4. Lập công thức chế tạo hệ thống sơn 2 thành phần 3 lớp độ bền 10 năm (Sơn chống rỉ EO-Zn, Sơn lót EO-Zn và Sơn phủ PU).

6.5. Lập công thức chế tạo hệ thống sơn 2 thành phần 4 lớp độ bền 15 năm (Sơn chống rỉ EO-Zn, Sơn lót EO-Zn, Sơn lót EO-EP và Sơn phủ PU-Florex).

6.6. Thử nghiệm, đánh giá và điều chỉnh công thức chế tạo hệ thống sơn 1 thành phần độ bền 5 năm (Sơn chống rỉ AC-Zn và Sơn phủ AC-Zn) trong phòng thí nghiệm.

6.7. Thử nghiệm, đánh giá và điều chỉnh công thức chế tạo hệ thống sơn 2 thành phần 3 lớp độ bền 10 năm (Sơn chống rỉ EO-Zn, Sơn lót EO-Zn và Sơn phủ PU) trong phòng thí nghiệm.

6.8. Thử nghiệm, đánh giá và điều chỉnh công thức chế tạo hệ thống sơn 2 thành phần 4 lớp độ bền 15 năm (Sơn chống rỉ EO-Zn, Sơn lót EO-Zn, Sơn lót EO-EP và Sơn phủ PU-Florex) trong phòng thí nghiệm.

6.9. Sản xuất thử nghiệm hệ thống sơn 1 thành phần độ bền 5 năm (Sơn chống rỉ AC-Zn và Sơn phủ AC-Zn) trên bề mặt thép mạ kẽm trên dây chuyền 15.000 tấn/năm.

6.10. Sản xuất thử nghiệm hệ thống sơn 2 thành phần 3 lớp độ bền 10 năm (Sơn chống rỉ EO-Zn, Sơn lót EO-Zn và Sơn phủ PU) trên bề mặt thép mạ kẽm trên dây chuyền 15.000 tấn/năm.

6.11. Sản xuất thử nghiệm hệ thống sơn 2 thành phần 4 lớp độ bền 15 năm (Sơn chống rỉ EO-Zn, Sơn lót EO-Zn, Sơn lót EO-EP và Sơn phủ PU-Florex) trên bề mặt thép mạ kẽm trên dây chuyền 15.000 tấn/năm.

6.12. Đánh giá các chỉ tiêu chất lượng của 3 hệ thống sơn đã được chế tạo và thử nghiệm trên bề mặt thép mạ kẽm.

6.13. Hoàn thiện quy trình công nghệ sản xuất hệ thống sơn 1 thành phần độ bền 5 năm (Sơn chống rỉ AC-Zn và Sơn phủ AC-Zn) trên bề mặt thép mạ kẽm trên dây chuyền 15.000 tấn/năm.

6.14. Hoàn thiện quy trình công nghệ sản xuất hệ thống sơn 2 thành phần 3 lớp độ bền 10 năm (Sơn chống rỉ EO-Zn, Sơn lót EO-Zn và Sơn phủ PU) trên bề mặt thép mạ kẽm trên dây chuyền 15.000 tấn/năm.

6.15. Hoàn thiện quy trình công nghệ sản xuất hệ thống sơn 2 thành phần 4 lớp độ bền 15 năm (Sơn chống rỉ EO-Zn, Sơn lót EO-Zn, Sơn lót EO-EP và Sơn phủ PU-Florex) trên bề mặt thép mạ kẽm trên dây chuyền 15.000 tấn/năm.

6.16. Xây dựng quy trình thi công hệ thống sơn 1 thành phần độ bền 5 năm (Sơn chống rỉ AC-Zn và Sơn phủ AC-Zn) trên bề mặt thép mạ kẽm trên dây chuyền 15.000 tấn/năm.

6.17. Xây dựng quy trình thi công hệ thống sơn 2 thành phần 3 lớp độ bền 10 năm (Sơn chống rỉ EO-Zn, Sơn lót EO-Zn và Sơn phủ PU) trên bề mặt thép mạ kẽm trên dây chuyền 15.000 tấn/năm.

6.18. Xây dựng quy trình thi công hệ thống sơn 2 thành phần 4 lớp độ bền 15 năm (Sơn chống rỉ EO-Zn, Sơn lót EO-Zn, Sơn lót EO-EP và Sơn phủ PU-Florex) trên bề mặt thép mạ kẽm trên dây chuyền 15.000 tấn/năm.

6.19. Xây dựng tiêu chuẩn cơ sở cho 3 hệ thống sơn (gồm 7 loại sơn: Sơn chống rỉ AC-Zn, Sơn phủ AC-Zn, Sơn chống rỉ EO-Zn, Sơn lót EO-Zn, Sơn phủ PU, Sơn lót EO-EP và Sơn phủ PU-Florex) phù hợp với tiêu chuẩn Việt Nam và quốc tế tương ứng với từng loại sơn.

*(Nội dung và quy mô nghiên cứu cụ thể theo Thuyết minh gửi kèm)*

## 7. Sản phẩm khoa học:

7.1. Quy trình công nghệ sản xuất hệ thống sơn 1 thành phần độ bền 5 năm (Sơn chống rỉ AC-Zn và Sơn phủ AC-Zn) trên bề mặt thép mạ kẽm trên dây chuyền 15.000 tấn/năm.

7.2. Quy trình công nghệ sản xuất hệ thống sơn 2 thành phần 3 lớp độ bền 10 năm (Sơn chống rỉ EO-Zn, Sơn lót EO-Zn và Sơn phủ PU) trên bề mặt thép mạ kẽm trên dây chuyền 15.000 tấn/năm.

7.3. Quy trình công nghệ sản xuất hệ thống sơn 2 thành phần 4 lớp độ bền 15 năm (Sơn chống rỉ EO-Zn, Sơn lót EO-Zn, Sơn lót EO-EP và Sơn phủ PU-Florex) trên bề mặt thép mạ kẽm trên dây chuyền 15.000 tấn/năm.

7.4. Quy trình thi công hệ thống sơn 1 thành phần độ bền 5 năm (Sơn chống rỉ AC-Zn và Sơn phủ AC-Zn) trên bề mặt thép mạ kẽm.

7.5. Quy trình thi công hệ thống sơn 2 thành phần 3 lớp độ bền 10 năm (Sơn chống rỉ EO-Zn, Sơn lót EO-Zn và Sơn phủ PU) trên bề mặt thép mạ kẽm.

7.6. Quy trình thi công hệ thống sơn 2 thành phần 4 lớp độ bền 15 năm (Sơn chống rỉ EO-Zn, Sơn lót EO-Zn, Sơn lót EO-EP và Sơn phủ PU-Florex) trên bề mặt thép mạ kẽm.

7.7. Báo cáo kết quả thực hiện Đề tài.

8. Thời gian thực hiện: từ tháng 8/2018 - 8/2019.

9. Kinh phí thực hiện:

Tổng kinh phí: 2.790.996.000 đồng (Hai tỷ, bảy trăm chín mươi triệu, chín trăm chín mươi sáu nghìn đồng).

Nguồn vốn:

+ Ngân sách khoa học - công nghệ thành phố cấp: 820.995.000 đồng (Tám trăm hai mươi triệu, chín trăm chín mươi năm nghìn đồng).

+ Tự có, khác: 1.970.001.000đ (Một tỷ, chín trăm bảy mươi triệu, không trăm linh một nghìn đồng).

(Có dự toán chi tiết kèm theo)

**Điều 2.** Chánh Văn phòng Ủy ban nhân dân thành phố, Giám đốc các Sở: Khoa học và Công nghệ, Tài chính, Công Thương; Cơ quan chủ trì, Chủ nhiệm Đề tài và các ngành, đơn vị liên quan căn cứ Quyết định thi hành./

Nơi nhận: //

- CT, các PCT UBND TP;
- Như Điều 2;
- CVP, PCVP;
- Phòng: VXNC, XDGTCT;
- CV: KHCHN;
- Lưu VT.

TM. ỦY BAN NHÂN DÂN THÀNH PHỐ

KT. CHỦ TỊCH  
PHÓ CHỦ TỊCH



Lê Khắc Nam