

## RECEȚIONAT

Agencia Națională pentru Cercetare și Dezvoltare

La data: \_\_\_\_\_

## AVIZAT

Secția AȘM \_\_\_\_\_

**RAPORT ȘTIINȚIFIC FINAL**  
**privind executarea proiectului de inovare și transfer tehnologic**  
**“Implementarea tehnologiei inovaționale de producere a placajului pentru mobilă”**  
**\_\_\_\_\_2019\_\_\_\_\_**

Cifru Proiectului: **18.80015.5007.224T**

Direcția Strategică: **Materiale, tehnologii și produse inovative**

termen de executare: 31 decembrie 2019

Conducătorul proiectului

\_\_\_\_\_  
(numele, prenumele)

\_\_\_\_\_  
(semnătura)

Directorul organizației

\_\_\_\_\_  
(numele, prenumele)

\_\_\_\_\_  
(semnătura)

Consiliul științific/senat

\_\_\_\_\_  
(numele, prenumele)

\_\_\_\_\_  
(semnătura)

L.Ș.

**Chișinău 2020**

## 1. LISTA EXECUTORILOR

1. Vulpe Alexandru
2. Dohmila Iurie
3. Roscovi Alexandru
4. Vulpe Sergiu
5. Cuzuioc Nicolae
6. Cuzuioc Andrei

## 2. ETAPELE ÎNDEPLINITE

Etapele conform planului calendaristic	Perioada de implementare	Lucrări realizate înainte de termen	Lucrări realizate în perioada de raportare	Lucrări nerealizate și care urmează să fie realizate în etapa următoare	Probleme și riscuri aparute în perioada de raportare
Elaborarea regimurilor tehnologice de producere a placajului din foi de furnir pentru mobilă. Proiectul liniei tehnologice modernizate de producere a placajului din foi de furnir pentru	<b>01.10.2018</b> – <b>31.12.2019</b>		1.Regimurile tehnologice de producere a placajului din foi de furnir pentru mobile 2. Proiectul liniei tehnologice de producere a placajului.	0	0

mobilă					
Modernizare a și montarea liniei tehnologice de producere a placajului din foi de furnir pentru mobilă	<b>01.01.2019</b> – <b>30.04.2019</b>		1. Procurarea utilajului necesar. 2.Modernizarea preseii și a cazanului. 3.Instalarea/montarea preseii și a Cazanului la sursele necesare.	0	0
Asigurarea regimului tehnologic stabilit și darea în exploatare a liniei tehnologice modernizate de producere a placajului din foi de furnir pentru mobilă	<b>01.05.2019</b> – <b>31.07.2019</b>		1.Reglarea parametrilor tehnologici ai utilajului. 2.Ajustarea regimului de funcționare. 3.Automatizarea liniei.		0

### 3. PROBLEME IDENTIFICATE LA NIVELUL PROIECTULUI (la necesitate)

Activitatea	Descrierea problemei	Soluție/propunere pentru rezolvare	Termene

### 4. REZULTATELE OBTINUTE ÎN URMA ACTIVITĂȚILOR DESFĂȘURATE

În prima etapa am elaborat câteva regimuri a procesului de presare la cald printr-un model matematic, astfel am obținut un nou timp de presare pentru o calitate mai înaltă a placajului pentru mobilă, care urmează a fi pusă în practică după instalarea noii linii tehnologice. Tot odată am comandat linia tehnologică, care a ajuns în țară la data de 30.06.2019. Am pregătit terenul pentru montare, după o

schiță de proiectare. După ce am primit utilajul liniei tehnologice, au urmat câteva etape de: 1. Montare 2. Ajustare 3. Automatizare. În timpul instalării, ne-am întâlnit cu, câteva probleme majore și anume lipsa unor detalii din linia tehnologică, pe care am fost nevoiți să le pregătim la specialiști din mai multe domenii, precum electrici și lăcătuși. Totodată am fost implicați mai detaliat la conectarea mecanismelor principale, care mai apoi au ușurat etapele de ajustare și automatizare. Astfel a fost conectat utilajul și cazanul la sursele de energie electrică au urmat un șir de încercări tehnice și am pus cu ușurință utilajul în funcțiune.

## 5. CONCLUZII

Noile regimuri ale tehnologiei elaborate pentru presarea la cald a placcăului, care constă în aplicarea temperaturii și a presiunii discret cu valori ale acestora, pe durate de timp bine determinate, necesită totuși un timp mai îndelungat de presare, decât regimul obișnuit. Totodată crearea condițiilor de evacuare dirijată a aburului din țesut asigură calitatea dorită a produsului finit, fapt ce permite obținerea unui preț mai înalt al produsului comparativ cu cele a placcăului obișnuit.

## 6. SITUAȚIA FINANCIARĂ

Cheltuielile realizate până în prezent pentru îndeplinirea proiectului	din bugetul de stat	900,6	mii lei
	din cofinanțare	1104.3	mii lei
Veniturile obținute până în prezent în cadrul proiectului din comercializarea produselor inovatoare		0	mii lei

## 7. ANEXE

De anexat rezultatele proiectului în formă de documentație tehnică elaborată, scheme, fotografii, acte, certificate etc

**Tabelul nr. 1**

**Principalii indicatori de activitate a activității rezidenților P.Ș.T. “Academica” (cu I.I. „Inovatorul”) sem.II - 2018**

Rezidentul	Numărul și denumirea obiectelor de proprietate intelectuală implementate în total de la începutul anului curent în cadrul proiectului inovational	Numărul total de angajați în proiectul inovational	inclusiv:	Suma totală de la începutul anului curent a salariilor angajaților în proiect <b>(mii lei)</b>	Suma investițiilor totale de la începutul anului curent în proiectul inovational <b>(mii lei)</b>	inclusiv:		Valoarea producției inovationale comercializate de la începutul anului curent în cadrul proiectului <b>(mii lei)</b>	inclusiv:
			locuri de muncă nou-create de la începutul anului curent			investiții atrase din bugetul de stat <b>(mii lei)</b>	investiții atrase din afara țării <b>(mii lei)</b>		valoarea producției exportate <b>(mii lei)</b>
<b>Parcul Științifico-Tehnologic “Academica”</b>									
S.R.L. „GrupBiz-SV”	1 – Procedeu de obținere a lemnului presat!	8	8	77,6	1104,3	900	0	0	3600
<b>Total</b>	<b>1</b>	<b>8</b>	<b>8</b>	<b>77,6</b>	<b>1104,3</b>	<b>900</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>3600</b>

\*- inclusiv angajați sezonieri.

\*\* - date operative

S.R.L. „GrupBiz-SV” \_\_\_\_\_  
(semnătura)

L.Ș.