

Mẫu số 01

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
Độc lập - Tự do - Hạnh phúc

BẢN ĐĂNG KÝ XÉT CÔNG NHẬN ĐẠT TIÊU CHUẨN
CHỨC DANH: PHÓ GIÁO SƯ

Mã hồ sơ:



(Nội dung đúng ở ô nào thì đánh dấu vào ô đó: ☒ ; Nội dung không đúng thì để trống: ☐)

Đối tượng đăng ký: Giảng viên ☒; Giảng viên thỉnh giảng ☐

Ngành: Cơ khí

Chuyên ngành: Chế tạo máy

A. THÔNG TIN CÁ NHÂN

1. Họ và tên người đăng ký: **Nguyễn Như Tùng**

2. Ngày tháng năm sinh: 10/05/1982; Nam ☒ ; Nữ ☐; Quốc tịch: Việt Nam;

Dân tộc: Kinh;

Tôn giáo: Không

3. Đảng viên Đảng Cộng sản Việt Nam: ☒

4. Quê quán (xã/phường, huyện/quận, tỉnh/thành phố): xã Xuân Sơn, huyện Thọ Xuân, tỉnh Thanh Hoá.

5. Nơi đăng ký hộ khẩu thường trú (số nhà, phố/thôn, xã/phường, huyện/quận, tỉnh/thành phố): Căn hộ số 1002, Toà nhà CT2C, Khu Đô thị Tân Tây Đô, Xã Tân Lập, Huyện Đan Phượng, Thành phố Hà Nội.

6. Địa chỉ liên hệ (ghi rõ, đầy đủ để liên hệ được qua Bưu điện):

Nguyễn Như Tùng, Viện Công nghệ HaUI, Tầng 10 nhà A1, Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội, Số 298 đường Cầu Diễn, quận Bắc Từ Liêm, thành phố Hà Nội.

Điện thoại nhà riêng:

Điện thoại di động: 0988480490

E-mail: tungnn@hau.edu.vn, tungdhhv@gmail.com

7. Quá trình công tác (công việc, chức vụ, cơ quan):

- Từ năm 2005 đến năm 2008, Giảng viên, Bí thư Chi đoàn CBGV, Khoa Nông - Lâm, Trường Đại học Tây Bắc, Sơn La.
- Từ năm 2008 đến năm 2011, Giảng viên, Bí thư Chi đoàn CBGV, Khoa Nông - Lâm - Ngư, Trường Đại học Hùng Vương, Phú Thọ.
- Từ năm 2011 đến năm 2015, Giảng viên, Phụ trách Bộ môn Cơ-Điện, Khoa Toán - Công nghệ, Trường Đại học Hùng Vương, Phú Thọ. Học tiến sĩ, Bí thư Chi bộ lưu học sinh, Trường Đại học Quốc gia Khoa học Ứng dụng Cao Hùng, Đài Loan
- Từ năm 2015 đến năm 2016, Giảng viên, Phó Trưởng Bộ môn, Phụ trách Bộ môn Cơ - Điện, Khoa Kỹ thuật - Công nghệ, Trường Đại học Hùng Vương, Phú Thọ.
- Từ năm 2016 đến năm 2018, Giảng viên, Phó Trưởng Bộ môn, Phó Bí thư Chi bộ, Phó Trưởng Khoa Kỹ thuật - Công nghệ, Trường Đại học Hùng Vương, Phú Thọ.
- Từ năm 2018 đến tháng 2 năm 2021, Giảng viên chính, Bộ môn Công nghệ Chế tạo máy, Khoa Cơ khí, Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội.
- Từ 01/02/2021 đến 30/5/2021, Giảng viên chính, kiêm nhiệm tại Phòng Cơ khí – Tự động hoá, Viện Công nghệ HaUI, Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội.
- Từ 01/06/2021 đến nay, Giảng viên chính, kiêm nhiệm vụ Trưởng Phòng Cơ khí – Tự động hoá, Viện Công nghệ HaUI, Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội.

Chức vụ hiện nay: Giảng viên chính, Trưởng Phòng Cơ khí – Tự động hoá

Chức vụ cao nhất đã qua: Bí thư Chi bộ, Phó Trưởng Khoa

Cơ quan công tác hiện nay: Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội

Địa chỉ cơ quan: Số 298 đường Cầu Diễn, quận Bắc Từ Liêm, thành phố Hà Nội.

Điện thoại cơ quan: 84-24 37655 121

Thỉnh giảng tại cơ sở giáo dục đại học (nếu có):

8. Đã nghỉ hưu từ tháng năm

Nơi làm việc sau khi nghỉ hưu (nếu có):

Tên cơ sở giáo dục đại học nơi hợp đồng thỉnh giảng 3 năm cuối (tính đến thời điểm hết hạn nộp hồ sơ):

9. Trình độ đào tạo:

- Được cấp bằng Đại học, ngày 22 tháng 6 năm 2005, ngành: Công nghiệp và Phát triển nông thôn, chuyên ngành: Công nghiệp và Phát triển nông thôn

Nơi cấp bằng Đại học (trường, nước): Trường Đại học Lâm nghiệp Việt Nam, Việt Nam

- Được cấp bằng Thạc sỹ ngày 15 tháng 12 năm 2010, ngành: Cơ khí nông – lâm nghiệp, chuyên ngành: Kỹ thuật máy và Thiết bị cơ giới hoá nông - lâm nghiệp.

Nơi cấp bằng Thạc sỹ (trường, nước): Trường Đại học Lâm nghiệp Việt Nam, Việt Nam

- Được cấp bằng Tiến sỹ tháng 6 năm 2015, ngành: Kỹ thuật Cơ khí

Nơi cấp bằng Tiến sỹ (trường, nước): Trường Đại học Quốc gia Khoa học Ứng dụng Cao Hùng, Đài Loan

- Được cấp bằng TSKH ngày ... tháng ... năm ..., ngành:, chuyên ngành:

Nơi cấp bằng TSKH (trường, nước):

10. Đã được bổ nhiệm/công nhận chức danh PGS ngày tháng năm, ngành:.....

11. Đăng ký xét đạt tiêu chuẩn chức danh PGS tại HĐGS cơ sở: Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội.

12. Đăng ký xét đạt tiêu chuẩn chức danh PGS tại HĐGS ngành, liên ngành: Cơ khí - động lực.

13. Các hướng nghiên cứu chủ yếu:

- **Hướng nghiên cứu thứ nhất:** Nghiên cứu mô hình hoá, mô phỏng động lực học quá trình gia công (mô hình lực cắt và các đặc trưng của quá trình gia công) dựa trên các hiện tượng vật lý, cơ học, hình học xảy ra trong quá trình gia công (Kết quả: Đề tài luận án tiến sĩ của ứng viên, 18 bài báo, 01 giáo trình, 01 tài liệu tham khảo, 01 đề tài NCKN cấp Cơ sở - đang thực hiện, đang hướng dẫn 01 học viên cao học).

- **Hướng nghiên cứu thứ hai:** Nghiên cứu dự đoán lực cắt, độ nhám bề mặt gia công, các đặc trưng khác của quá trình gia công và tối ưu hoá quá trình gia công dựa trên phương pháp quy hoạch thực nghiệm (Kết quả: Đề tài luận văn thạc sỹ của ứng viên, 33 bài báo, 01 đề tài NCKH cấp Cơ sở, hướng dẫn 03 học viên cao học bảo vệ thành công luận văn thạc sỹ).

- **Hướng nghiên cứu thứ ba:** Nghiên cứu thiết kế và chế tạo cơ khí (Kết quả: Đề tài luận văn tốt nghiệp đại học của ứng viên, 06 bài báo, 02 nội dung thuộc 01 đề tài NCKH cấp Nhà nước, 01 đề tài NCKH cấp Bộ, 04 đề tài NCKH cấp Cơ sở).

14. Kết quả đào tạo và nghiên cứu khoa học:

- Đã hướng dẫn 03 HVCH bảo vệ thành công luận văn ThS, đang hướng dẫn 01 HVCH;
- Đã hoàn thành đề tài NCKH từ cấp cơ sở trở lên: Chủ nhiệm 03 đề tài cấp Cơ sở (02 đề tài đã nghiệm thu, 01 đề tài đang triển khai), tham gia là thành viên thực hiện chính 01 đề tài cấp Nhà nước, 01 đề tài cấp Bộ Công thương, tham gia là thành viên thực hiện 03 đề tài cấp Cơ sở;
- Đã công bố 55 bài báo khoa học, trong đó 34 bài báo khoa học trên tạp chí quốc tế có uy tín; Cụ thể như sau:

STT	Loại tạp chí	Số bài báo bài báo KH trên tạp chí quốc tế có uy tín	Số bài báo mà ứng viên là tác giả số 1 và/hoặc người chịu trách nhiệm	Ghi chú
<i>Trước khi được công nhận tiến sĩ</i>				
1	ISI (SCI, SCIE, ESCI)	1	1	
2	Scopus	-	-	
<i>Sau khi được công nhận tiến sĩ</i>				
3	ISI (SCI, SCIE, ESCI)	8	4	
4	Scopus	25	13	
Tổng số		34	18	

- Số lượng sách đã xuất bản 02 sách; (01 giáo trình, 01 tài liệu tham khảo), trong đó 02 sách đều thuộc Nhà xuất bản có uy tín.

15. Khen thưởng (các huân chương, huy chương, danh hiệu):

- Chiến sĩ thi đua cấp cơ sở năm 2010-2011.
- Đảng viên hoàn thành xuất sắc nhiệm vụ năm 2013.
- Đảng viên hoàn thành xuất sắc nhiệm vụ năm 2014.
- Đảng viên hoàn thành xuất sắc nhiệm vụ năm 2016.
- Chiến sĩ thi đua cấp cơ sở năm học 2019-2020.
- Bằng khen của TW Đoàn TNCS HCM: *Đạt giải Nhất trong Hội nghị Khoa học-Công nghệ tuổi trẻ các Trường Đại học và Cao đẳng Khối Nông-Lâm-Ngư-Thủy lợi toàn quốc lần thứ Bảy, năm 2016.*

16. Kỳ luật (hình thức từ khiển trách trở lên, cấp ra quyết định, số quyết định và thời hạn hiệu lực của quyết định): **Không**.

B. TỰ KHAI THEO TIÊU CHUẨN CHỨC DANH GIÁO SƯ/PHÓ GIÁO SƯ

1. Tự đánh giá về tiêu chuẩn và nhiệm vụ của nhà giáo: Luôn luôn trung thực, gương mẫu, tiên phong và giữ gìn đạo đức của nhà giáo. Không ngừng học tập, rèn luyện nâng cao trình độ trình độ lý luận chính trị, trình độ chuyên môn, nghiệp vụ và năng lực nghiên cứu khoa học.

2. Thời gian tham gia đào tạo, bồi dưỡng từ trình độ đại học trở lên:

- Tổng số 13 năm (không kể thời gian học tiến sĩ ở nước ngoài).

- Khai cụ thể ít nhất 06 năm học, trong đó có 03 năm học cuối liên tục tính đến ngày hết hạn nộp hồ sơ (ứng viên GS chỉ khai 3 năm cuối liên tục sau khi được công nhận PGS):

TT	Năm học	Số lượng NCS đã hướng dẫn		Số lượng ThS/CK2/BSNT đã hướng dẫn	Số đề án, khóa luận tốt nghiệp ĐH đã HD	Số lượng giờ giảng dạy trực tiếp trên lớp		Tổng số giờ giảng trực tiếp/giờ quy đổi/Số giờ định mức(*)
		Chính	Phụ			ĐH	SDH	
1	2008-2009					87		87/142,2/140
2	2010-2011					115		115/144/140
3	2016-2017					232		232/239,1/216
4	2017-2018					202		202/223/216
03 năm học cuối								
5	2018-2019				4	270		270/402/270
6	2019-2020			1	5	471		471/604,6/270
7	2020-2021			2	5	159	30	189/403,4/350

(*) - Trước ngày 25/3/2015, theo Quy định chế độ làm việc đối với giảng viên ban hành kèm theo Quyết định số 64/2008/QĐ-BGDĐT ngày 28/11/2008, được sửa đổi bổ sung bởi Thông tư số 36/2010/TT-BGDĐT ngày 15/12/2010 và Thông tư số 18/2012/TT-BGDĐT ngày 31/5/2012 của Bộ trưởng Bộ GD&ĐT;

Ban hành kèm theo Công văn số: 32 /HĐGSNN ngày 20/5/2021 của Chủ tịch HĐGS nhà nước

- Từ 25/3/2015 đến trước ngày 11/9/2020, theo Quy định chế độ làm việc đối với giảng viên ban hành kèm theo Thông tư số 47/2014/TT-BGDĐT ngày 31/12/2014 của Bộ trưởng Bộ GD&ĐT;

- Từ ngày 11/9/2020 đến nay, theo Quy định chế độ làm việc của giảng viên cơ sở giáo dục đại học ban hành kèm theo Thông tư số 20/2020/TT-BGDĐT ngày 27/7/2020 của Bộ trưởng Bộ GD&ĐT; định mức giờ chuẩn giảng dạy theo quy định của thủ trưởng cơ sở giáo dục đại học, trong đó định mức của giảng viên thỉnh giảng được tính trên cơ sở định mức của giảng viên cơ hữu.

3. Ngoại ngữ:

3.1. Ngoại ngữ thành thạo phục vụ chuyên môn: Tiếng Anh

a) Được đào tạo ở nước ngoài: ☒

- Học ĐH ☐; Tại nước:; Từ năm đến năm

- Bảo vệ luận văn ThS ☐ hoặc luận án TS ☒ hoặc TSKH ☐; tại nước: Đài Loan, năm 2015

b) Được đào tạo ngoại ngữ trong nước:

- Trường ĐH cấp bằng tốt nghiệp ĐH ngoại ngữ: số bằng:; năm cấp: ...

c) Giảng dạy bằng tiếng nước ngoài: ☒

- Giảng dạy bằng ngoại ngữ: Tiếng Anh

- Nơi giảng dạy (cơ sở đào tạo, nước): Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội, Việt Nam

d) Đối tượng khác ☐; Diễn giải:

3.2. Tiếng Anh (văn bản, chứng chỉ):

4. Hướng dẫn NCS, HVCH/CK2/BSNT đã được cấp bằng/có quyết định cấp bằng

TT	Họ tên NCS hoặc HVCH/CK2 /BSNT	Đối tượng		Trách nhiệm hướng dẫn		Thời gian hướng dẫn từ ... đến ...	Cơ sở đào tạo	Ngày, tháng, năm được cấp bằng/có quyết định cấp bằng
		NCS	HVCH/C K2/BSNT	Chính	Phụ			
1	Trần Văn Huấn		HVCH	x		18/10/2018 18/10/2019	Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội	20/12/2019 QĐ số 1333/QĐ- ĐHCN

Ban hành kèm theo Công văn số: 32 /HĐGSNN ngày 20/5/2021 của Chủ tịch HĐGS nhà nước

2	Nguyễn Hữu Thái		HVCH	x		06/11/2019 06/11/2020	Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội	30/11/2020 QĐ số 1158/QĐ-ĐHCN
3	Nguyễn Thành Công		HVCH		x	01/10/2020 01/06/2021	Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội	Bảo vệ ngày 19/05/2021 Chưa cấp bằng

5. Biên soạn sách phục vụ đào tạo từ trình độ đại học trở lên

TT	Tên sách	Loại sách (CK, GT, TK, HD)	Nhà xuất bản và năm xuất bản	Số tác giả	Chủ biên	Phần biên soạn (từ trang ... đến trang)	Xác nhận của cơ sở GDĐH (số văn bản xác nhận sử dụng sách)
I	Trước khi được cấp bằng Tiến sĩ						
II	Sau khi được cấp bằng Tiến sĩ						
1	Giáo trình Cơ học ứng dụng	GT	Nhà xuất bản Khoa học kỹ thuật, năm 2020	4	x	(Chương 4, 5, 6,7) 84 -190	Giấy xác nhận số 04/GXN-ĐHHV ngày 25 tháng 5 năm 2021
2	MODELING OF MACHINING DYNAMICS Cutting Forces and Machining Characteristics in Three-Axis Milling Processes	TK	Nhà xuất bản Khoa học kỹ thuật, năm 2020	1	x	Toàn bộ tài liệu (1-155)	Giấy xác nhận số 03/GXN-ĐHHV ngày 25 tháng 5 năm 2021

Trong đó, số lượng (ghi rõ các số TT) sách chuyên khảo do nhà xuất bản có uy tín xuất bản và chương sách do nhà xuất bản có uy tín trên thế giới xuất bản sau PGS/TS: 01 giáo trình, 01 sách tham khảo. Cả 2 sách đều thuộc Nhà xuất bản có uy tín.

Lưu ý:

- Chi kê khai các sách được phép xuất bản (Giấy phép XB/Quyết định xuất bản/số xuất bản), nộp lưu chiểu, ISBN (nếu có)).
- Các chữ viết tắt: CK: sách chuyên khảo; GT: sách giáo trình; TK: sách tham khảo; HD: sách hướng dẫn; phần ứng viên biên soạn cần ghi rõ từ trang.... đến trang..... (ví dụ: 17-56; 145-329).

6. Thực hiện nhiệm vụ khoa học và công nghệ đã nghiệm thu

TT	Tên nhiệm vụ khoa học và công nghệ (CT, ĐT...)	CN/PCN/TK	Mã số và cấp quản lý	Thời gian thực hiện	Thời gian nghiệm thu (ngày, tháng, năm)/Xếp loại KQ
I	Trước khi được cấp bằng Tiến sĩ				
1	ĐT: Nghiên cứu cải tiến máy tạo hồ phục vụ trồng cây trên đất dốc tại tỉnh Phú Thọ	CN	Cấp Trường	2009-2011	Ngày 05 tháng 01 năm 2012 Xếp loại Đạt
II	Sau khi được cấp bằng Tiến sĩ				
1	ĐT: Nghiên cứu chế tạo thiết bị sấy nông sản, thảo dược sử dụng năng lượng mặt trời	CN	Cấp Trường	2016-2017	Ngày 29 tháng 05 năm 2017 Xếp loại Xuất sắc
2	ĐT: Nghiên cứu thiết kế hệ thống tưới cây tự động cho vườn thực nghiệm, Khoa	Thành viên	Cấp Trường	2016-2017	Ngày 18 tháng 01 năm 2017 Xếp loại Đạt

	Nông – Lâm – Ngư, Trường Đại học Hùng Vương				
3	ĐT: Nghiên cứu phát triển cây Địa hoàng (<i>Rehmannia glutinosa</i>) theo hướng dẫn GACP- WHO trên địa bàn tỉnh Phú Thọ và một số tỉnh lân cận	Thành viên thực hiện chính	Đề tài cấp Nhà nước, Mã số: ĐTĐL.CN- 03/17	2017-2021	Ngày 21 tháng 7 năm 2017, nghiệm thu nội dung thiết kế dây chuyền sấy Xếp loại Đạt Ngày 05 tháng 12 năm 2017, nghiệm thu nội dung gia công, lắp đặt dây chuyền sấy Xếp loại Đạt
4	ĐT: Nghiên cứu giải pháp chế tạo trục vít Cycloid trên máy CNC 5 trục	Thành viên	04-2018- RD/HĐ- ĐHCN, Cấp Trường	2018-2019	Ngày 29 tháng 3 năm 2019 Xếp loại Khá
5	ĐT: Nghiên cứu xây dựng phần mềm dự đoán độ nhám trong quá trình mài	Thành viên	12-2019- RD/HĐ- ĐHCN, Cấp Trường	2019-2020	Ngày 15 tháng 5 năm 2020 Xếp loại Khá
6	ĐT: Nghiên cứu, xây dựng quy trình công nghệ và chế tạo bánh răng côn xoắn trên máy CNC 5 trục	Thành viên thực hiện chính	123.2020.DT. BO/HĐKHCN, Cấp Bộ Công thương	2019-2020	Ngày 9 tháng 01 năm 2021 Xếp loại Đạt

- Các chữ viết tắt: CT: Chương trình; ĐT: Đề tài; CN: Chủ nhiệm; PCN: Phó chủ nhiệm;
TK: Thư ký.

7. Kết quả nghiên cứu khoa học và công nghệ đã công bố (bài báo khoa học, sáng chế/giải pháp hữu ích, giải thưởng quốc gia/quốc tế)

7.1. Bài báo khoa học, báo cáo khoa học đã công bố:

TT	Tên bài báo/báo cáo KH	Số tác giả	Là tác giả chính	Tên tạp chí hoặc kỷ yếu khoa học/ISSN hoặc ISBN	Loại Tạp chí quốc tế uy tín: ISI, Scopus (IF, Qi)	Số lần trích dẫn (không tính tự trích dẫn)	Tập, số, trang	Năm công bố
I	Trước khi được cấp bằng Tiến sĩ							
1	A prediction method of cutting force coefficients with helix angle of flat-end cutter and its application in a virtual three-axis milling simulation system	4	x	The International Journal of Advanced Manufacturing Technology/ Online ISSN: 1433-3015/Print ISSN: 0268-3768	SCIE (IF: 3.226, 2020), Scopus, Q1 (Citescore: 5.6, 2020)	43	77(9-12) 1793-1809	2015
2	An experimental method of the cutting force coefficient estimation of grey cast iron FC25	4	x	In Advanced Materials and Structural Engineering: Proceedings of the International Conference on Advanced Materials and Engineering Structural Technology			193-198	2015

				(ICAMEST 2015)/ eBook ISBN: 9781315683027				
3	A prediction method of dynamic cutting force in the milling process of S45C by flat-end mill cutter	4	x	In Advanced Materials and Structural Engineering: Proceedings of the International Conference on Advanced Materials and Engineering Structural Technology (ICAMEST 2015)/ eBook ISBN: 9781315683027		2	795-800	2015
II	Sau khi được cấp bằng Tiến sĩ							
4	A combination method of the theory and experiment in determination of cutting force coefficients in ball-end mill processes	4	x	Journal of Computational Design and Engineering/ Online ISSN: 2288-5048/Print ISSN: 2288-4300	SCIE (IF: 3.408, 2020), Scopus, Q1 (Citescore: 6.6, 2020)	17	2(4) 233-247	2015
5	Modelling of Dynamic Cutting Force and	2	x	Kỷ yếu Hội nghị Khoa học và Công nghệ toàn			CK3.05 3	2016

	Vibration when Manufacturing in CNC Machine using Flat-end Tool			Quốc về Cơ khí – Động lực (NSCMET 2016)/ ISBN: 978-604-95-0041-1			3-10	
6	Study effects of guiding chamber on welding pressure in hollow extrusion die design of Al7075	2		Journal of Science and Technology ISSN: 0866-708X			54(5A) 191-200	2016
7	Inverse determination of maximum heat flux and welding size in laser spot welding	5		Hội nghị Khoa học và Công nghệ toàn Quốc về Cơ khí lần thứ V - VCME 2018, ISBN: 978-604-67-1103-2			717-724	2018
8	An Experimental Investigation of Dynamic Cutting Forces in the Stable Milling Processes	6	x	Proceeding of In International Conference on Engineering Research and Applications (ICERA 2018), Part of the Lecture Notes in Networks and Systems book series/ Online ISBN 978-3-030-	Scopus, Q4, (Citescore: 0.6, 2020)	1	63 158-166	2018

				04792-4/ Print ISBN 978-3-030-04791-7/ Series Online ISSN: 2367-3389/ Series Print ISSN: 2367-3370				
9	A calculation of surface roughness depending on the axial feed rate and tool nose radius when turning the 40x steel	4		International Journal of Advanced Manufacturing Technology/ Online ISSN: 2227-524X	Scopus, Q4 (Đến năm 2019) (Citescore: 0.1, 2017)		7(4) 7011-7014	2018
10	Experimental design and performance analysis when using the flank milling to machine the thin wall of aluminum alloy	4	x	Hội nghị Khoa học và Công nghệ toàn Quốc về Cơ khí lần thứ V - VCME 2018, ISBN: 978-604-67-1103-2			639-649	2018
11	Studying the influence of technological parameters on surface roughness when machining C45 steel on CNC milling machine	5		Hội nghị Khoa học và Công nghệ toàn Quốc về Cơ khí lần thứ V - VCME 2018, ISBN: 978-604-67-1103-2			203-212	2018
12	Predicting the effect of cutting	5		Hội nghị Khoa học và Công nghệ			49-55	2018

	parameters and helix angle of solid end mill to surface roughness when cutting on a CNC 5-axis machining center			toàn Quốc về Cơ khí lần thứ V - VCME 2018, ISBN: 978-604-67-1103-2				
13	Surface roughness measurement using a polymer-based capacity micromachined ultrasonic transducer	4		Hội nghị Khoa học và Công nghệ toàn Quốc về Cơ khí lần thứ V - VCME 2018, ISBN: 978-604-67-1103-2			1177-1183	2018
14	An experimental research of drying the agricultural products and herbs to evaluate and complete the electric-solar integrated dryer	3	x	Hội nghị Khoa học và Công nghệ toàn Quốc về Cơ khí lần thứ V - VCME 2018, ISBN: 978-604-67-1103-2			1448-1457	2018
15	A Combination method of Thoery and Experimental in Determination of Machine-tool Dynamic Structure Parameters	4	x	Journal of Science and Technology - Hanoi University of Industry/Online ISSN: 2615-9619/Print ISSN: 1859-3585			(52) 859-3585	2019
16	A Prediction Method of Dynamic Cutting Forces and Machine-Tool	4	x	Proceeding of International Conference on Engineering Research and	Scopus, Q4, (Citescore: 0,6, 2020)	3	104 47-54	2019

	Vibrations When Milling by Using Ball-End Mill Cutter			Applications (ICERA 2019), Part of the Lecture Notes in Networks and Systems book series/ Online ISBN 978-3-030-37497-6/ Print ISBN 978-3-030-37496-9/ Series Online ISSN: 2367-3389/Series Print ISSN: 2367-3370				
17	An Experimental Investigation of the Cutting Forces Coefficients in Flat-End Mill Processes	3	x	Proceeding of International Conference on Engineering Research and Applications (ICERA 2019), Part of the Lecture Notes in Networks and Systems book series/ Online ISBN 978-3-030-37497-6/ Print ISBN 978-3-030-37496-9/ Series Online ISSN: 2367-3389/Series Print ISSN: 2367-3370	Scopus, Q4, (Citescore: 0.6, 2020)		104 14-120	2019

18	Experimental Investigation of the Influence of the Cutting Conditions on the Surface Roughness in Hole Turning the SCM400 Steel	4		European Journal of Engineering Research and Science (EJERS)/ Online ISSN: 2736-576X		1	4(8) 11-14	2019
19	Optimization Cutting Parameters when Grinding IIX15 Steels using Hai Duong Grinding Wheel	5		International Journal of Mechanical and Production Engineering Research and Development (IJMPERD)/Online ISSN: 2249-8001, Print ISSN: 2249-6890	Scopus, Q3 (đến năm 2020), (Citescore: 0.7, 2019)		9(4) 155-162	2019
20	Cutting Forces and Surface Roughness in Face-Milling of SKD61 Hard Steel	4	x	Strojniški vestnik - Journal of Mechanical Engineering/Online ISSN: 2536-2948/Print ISSN: 0039-2480	SCIE (IF: 1.554, 2020), Scopus, Q3 (Citescore: 2.1, 2020)	18	65(6) 375-385	2019
21	Influence of different Cutter Helix Angle and Cutting Condition on Surface Roughness during	3	x	International Journal of Mechanical Engineering and Technology (IJMET)/Online	Scopus, Q3 (Đến năm 2019) (Citescore: 1.2, 2017)	1	10(3) 1275-1284	2019

	End-Milling of C45 Steel			ISSN: 0976 – 6359/Print ISSN: 0976–6340				
22	Influence of Cutting Conditions on the Surface Roughness When Hole Turning Heat-Treated SKD11 Steel	4		Proceeding of International Conference on Engineering Research and Applications (ICERA 2019), Part of the Lecture Notes in Networks and Systems book series/ Online ISBN 978-3-030-37497-6/ Print ISBN 978-3-030-37496-9/ Series Online ISSN: 2367-3389/Series Print ISSN: 2367-3370	Scopus, Q4, (Citescore: 0.6, 2020)	1	104 426-435	2019
23	Prediction of Surface Roughness in Turning with Diamond Insert	7		Proceeding of International Conference on Engineering Research and Applications (ICERA 2019), Part of the Lecture Notes in Networks and Systems book	Scopus, Q4, (Citescore: 0.6, 2020)		104 607-612	2019

				series/ Online ISBN 978-3-030-37497-6/ Print ISBN 978-3-030-37496-9/Series Online ISSN: 2367-3389/Series Print ISSN: 2367-3370				
24	Polymer-Based Capacitive Micromachined Ultrasonic Transducers Applied to Identify Object	3	x	Proceedings of the 2019 International Conference on “Physics, Mechanics of New Materials and Their Applications” (PHENMA 2019)/ ISBN: 978-1-53618-255-2			341-349	2019
25	Pneumatically-Driven Micropump Using Active Check-Valve for Liquid Transportation	3		Proceeding of International Conference on Engineering Research and Applications (ICERA 2019), Part of the Lecture Notes in Networks and Systems book series/ Online ISBN 978-3-030-	Scopus, Q4, (Citescore: 0.6, 2020)		104 599-606	2019

				37497-6/ Print ISBN 978-3-030-37496-9/ Series Online ISSN: 2367-3389/Series Print ISSN: 2367-3370				
26	Calculation of Surface Hardness When Surface Grinding AISI 1045 Steel	7		Key Engineering Materials/ Online ISSN: 1662-9795/Print ISSN: 1013-9826	Scopus, Q4 (Citescore: 0.8, 2020)		853 3-7	2020
27	Modeling the surface roughness in face-end milling process by using general insert at stable cutting conditions	5		International Journal of Modern Physics B/ Online ISSN: 1793-6640/Print ISSN: 0217-9849	SCIE (IF: 1.219 2020), Scopus, Q3 (Citescore: 2.2, 2020)		34 (22n24) 204014 3 (1-6)	2020
28	Development of the Surface Roughness Model in the Grinding Processes	3	x	Advances in Science, Technology and Engineering Systems Journal (ASTESJ)/Online ISSN: 2415-6698	Scopus, Q3 (Đến năm 2020), (Citescore: 0.6, 2019)		5(5) 1184-1188	2020
29	Calculation of Residual Stress on the Surface Layer of Workpiece When Surface Grinding the AISI 1018 Steel	3		Journal of Engineering and Applied Sciences/ Online ISSN: 1818-7803/Print ISSN: 1816-949x		2	15(10) 2229-2233	2020

30	A Study on Prediction of Grinding Surface Roughness	8		In International Conference on Engineering Research and Applications (ICERA 2020), Part of the Lecture Notes in Networks and Systems book series/ Online ISBN 978-3-030-64719-3/Print ISBN 978-3-030-64718-6 /Series Online ISSN: 2367-3389/Series Print ISSN: 2367-3370	Scopus, Q4, (Citescore: 0.6, 2020)		178 102-111	2020
31	Prediction of Surface Roughness and Optimization of Machining Parameters in Drilling Process of Aluminum Alloy Al6061	2		International Journal of Trend in Scientific Research and Development (IJTSRD)/ Online ISSN: 2456 - 6470			4(3) 397-401	2020
32	Modelling of cutting forces and vibrations in machining processes: A review and	5	x	Journal of Science and Technology - Hanoi University of Industry/Online ISSN: 2615-9619/Print ISSN:			56(6) 63-71	2020

	proposal of the research directions			1859-3585				
33	A Study on Productivity Improvement for the SKD11 Steel Grinding by Using CBN Grinding Wheel - A New Approach	3		Universal Journal of Mechanical Engineering Online ISSN: 2332-3361 Print ISSN: 2332-3353			8(1) 29-33	2020
34	A study on the surface grinding process of the SUJ2 steel using CBN slotted grinding wheel	2	x	AIMS Materials Science/Online ISSN: 2372-0484/Print ISSN: 2372-0468	ESCI, Scopus, Q3 (Citescore: 2.6, 2020)	1	7(6) 871-886	2020
35	Multi-Objective Optimization when Surface Grinding the 3X13 Steel by Combining the General Reduced Gradient Algorithm and Harmonic Mean Method	3	x	Advances in Science, Technology and Engineering Systems Journal (ASTESJ) Online ISSN: 2415-6698	Scopus, Q3 (Đến năm 2020), (Citescore: 0.6, 2019)	2	5(5) 395-400	2020
36	Surface Roughness Prediction in Grinding Process of the SKD11	3		IOP Conference Series: Materials Science and Engineering Online ISSN:	Scopus, (Citescore: 0.7, 2020)	3	758(1) 01209 (1-6)	2020

	Steel by using Response Surface Method			1757-899X/Print ISSN: 1757-8981				
37	Surface Roughness Prediction in CNC Hole Turning of 3X13 Steel using Support Vector Machine Algorithm	5		Tribology in Industry/ Online ISSN: 2217-7965/Print ISSN: 0354-8996	Scopus, Q3 (Citescore: 2.3, 2020)	1	42(4) 597-607	2020
38	An investigation and analysis of surface roughness and tool wear in dry pocket milling of Aluminum alloy Al7075	4	x	International Journal of Mechanical and Production Engineering Research and Development (IJMPERD)/Online ISSN: 2249-8001/Print ISSN: 2249-6890	Scopus, Q3 (Đến năm 2020) (Citescore: 0.7, 2019)		10(2) 1307-1320	2020
39	A Study on Influence of Milling Types and Cutting Conditions on Surface Roughness in Milling of Aluminum Alloy Al6061-T6	1	x	Universal Journal of Mechanical Engineering Online ISSN: 2332-3361/Print ISSN: 2332-3353		1	8(4) 183 - 190	2020

40	Modeling and Improvement of the Surface Roughness Model in Hole Turning Process 3x13 Stainless Steel by Using Johnson Transformation	2	x	International Journal of Mechanical and Production Engineering Research and Development (IJMPERD)/Online ISSN: 2249-8001 Print ISSN: 2249-6890	Scopus, Q3 (Đến năm 2020) (Citescore: 0.7, 2019)	x	10(3) 12097-12110.	2020
41	A study on the vibrations in the external cylindrical grinding process of the alloy steels	3		International Journal of Modern Physics B/ Online ISSN: 1793-6640/Print ISSN: 0217-9849	SCIE (IF: 1.219 2020), Scopus, Q3 (Citescore: 2.2, 2020)	2	34 (22n24) 2040150 (1-6)	2020
42	Multi-objective optimization using the genetic algorithms for external cylindrical grinding process of 9CrSi alloy	3		International Journal of Modern Physics B/ Online ISSN: 1793-6640/Print ISSN: 0217-9849	SCIE (IF: 1.219 2018), Scopus, Q3 (Citescore: 2.2, 2020)	1	34 (22n24) 2040161 (1-7)	2020
43	Research on Improving Machining Productivity When External	3		Universal Journal of Mechanical Engineering Online ISSN: 2332-3361/Print			8(1) 34-40	2020

Ban hành kèm theo Công văn số: 32 /HĐGSNN ngày 20/5/2021 của Chủ tịch HĐGS nhà nước

	Cylindrical Grinding of 160Cr12Mo Steel			ISSN: 2332-3353				
44	A prediction of Cutting Force, System Vibration, and Productivity in Five-Axis Milling Process of the Spiral Bevel Gear	6	x	Advances in Science, Technology and Engineering Systems Journal (ASTESJ)/Online ISSN: 2415-6698	Scopus, Q3 (Đến năm 2020), (Citescore: 0.6, 2019)		5(6) 1394-1401	2020
45	A Study in Development and Application of a Virtual Fuel Cell Test Platform	2	x	The International Journal of Engineering and Science (IJES)/ Online ISSN: 2319-1813/Print ISSN: 2024-1805			9(05) Series 1 29-37	2020
46	Study of Fluidic Ejection and Nanodroplet Formation	7		International Journal of Advanced Manufacturing Technology/Online ISSN: 2600-8084			5 66-73	2021
47	Study on Multi-Objective Optimization of the Turning Process of EN 10503 Steel by Combination	3		EUREKA: Physics and Engineering/ Online ISSN: 2461-4262/Print ISSN: 2461-4254	Scopus, Q2 (Citescore: 1.0, 2020)		2021(2) 52-65	2021

	of Taguchi Method and MOORA Technique							
48	Investigation of the Surface Roughness in Infeed Centerless Grinding of SCM435 Steel	2	x	International Journal of Automation Technology (IJAT)/Online ISSN: 1883-8022/Print ISSN: 1881-7629	ESCI, Scopus, Q2 (Citescore: 2.2, 2020)		15(1) 123-130	2021
49	Combination of Taguchi Method, MOORA and COPRAS Techniques in Multi-Objective Optimization of Surface Grinding Process	2	x	Journal of Applied Engineering Science (JAES)/Online ISSN: 1821-3197/Print ISSN: 1451-4117	Scopus, Q3 (Citescore: 1.6, 2020)		19(2) 390-398	2021
50	Online Monitoring and Multi-Objective Optimization of Technological Parameters in High-Speed milling Process	6		International Journal of Advanced Manufacturing Technology Online ISSN: 1433-3015 Print ISSN: 0268-3768	SCIE (IF: 3.226 2020), Scopus, Q1 (Citescore: 5.6, 2020)	1	112(9) 2461-2483	2021

51	A Research on Multi-Objective Optimization of the Grinding Process using Segmented Grinding Wheel by Taguchi-DEAR Method	4		EUREKA: Physics and Engineering/ Online ISSN: 2461-4262/Print ISSN: 2461-4254	Scopus, Q2 (Citescore: 1.0, 2020)		2021(1) 67-77	2021
52	Application of TOPSIS Method in Multi-Objective Optimization of the Grinding Process Using Segmented Grinding Wheel	3		Tribology in Industry/ Online ISSN: 2217-7965/Print ISSN: 0354-8996	Scopus, Q3 (Citescore: 2.3, 2020)		43(1) 12-22	2021
53	Analysis of tool wear and surface roughness in high-speed milling process of aluminum alloy Al6061	4	x	EUREKA: Physics and Engineering/ Online ISSN: 2461-4262/Print ISSN: 2461-4254	Scopus, Q2 (Citescore: 1.0, 2020)		2021(3) 71-84	2021
54	Development of Surface Roughness Model in Turning Process of 3X13 Steel using TiAlN Coated Carbide Insert	2	x	EUREKA: Physics and Engineering/ Online ISSN: 2461-4262/Print ISSN: 2461-4254	Scopus, Q2 (Citescore: 1.0, 2020)		2021(4) 113-124	2021

55	Multi-Objective Optimization of Turning Process using a Combination of Taguchi and VIKOR methods	4	x	Journal of Applied Engineering Science (JAES)/Online ISSN: 1821-3197/ Print ISSN: 1451-4117	Scopus, Q3 (Citescore: 1.6, 2020)	19(4)	2021
----	--	---	---	---	-----------------------------------	-------	------

- Trong đó, số lượng bài báo khoa học đăng trên tạp chí khoa học quốc tế uy tín mà UV là tác giả chính sau khi được công nhận PGS hoặc được cấp bằng TS: 17

7.2. Bảng độc quyền sáng chế, giải pháp hữu ích

TT	Tên bằng độc quyền sáng chế, giải pháp hữu ích	Tên cơ quan cấp	Ngày tháng năm cấp	Tác giả chính/ đồng tác giả	Số tác giả
1					
2					
...					

- Trong đó: số bằng độc quyền sáng chế, giải pháp hữu ích được cấp, là tác giả chính sau khi được công nhận PGS hoặc được cấp bằng TS (ghi rõ số thứ tự):

7.3. Tác phẩm nghệ thuật, thành tích huấn luyện, thi đấu thể dục thể thao đạt giải thưởng quốc gia, quốc tế

TT	Tên tác phẩm nghệ thuật, thành tích huấn luyện, thi đấu TDTT	Cơ quan/tổ chức công nhận	Văn bản công nhận (số, ngày, tháng, năm)	Giải thưởng cấp Quốc gia/Quốc tế	Số tác giả
1					
2					
...					

- Trong đó: số tác phẩm nghệ thuật, thành tích huấn luyện, thi đấu đạt giải thưởng quốc tế, là tác giả chính/hướng dẫn chính sau khi được công nhận PGS hoặc được cấp bằng TS (ghi rõ số thứ tự):.....

8. Chủ trì hoặc tham gia xây dựng, phát triển chương trình đào tạo hoặc chương trình/dự án/dề tài nghiên cứu, ứng dụng khoa học công nghệ của cơ sở giáo dục đại học đã được đưa vào áp dụng thực tế:

TT	Chương trình đào tạo, chương trình	Vai trò UV (Chủ trì/ Tham	Văn bản giao nhiệm vụ (số, ngày, tháng,	Cơ quan thẩm định, đưa vào sử	Văn bản đưa vào áp dụng	Ghi chú
----	------------------------------------	---------------------------	---	-------------------------------	-------------------------	---------

	nguyên cứu ứng dụng KHCN	gia)	năm)	dụng	thực tế	
1						
2						
...						

- Ứng viên đã tham gia xây dựng chương trình đào tạo thông qua việc tham gia xây dựng, điều chỉnh chương trình đào, tham gia biên soạn đề cương chi tiết học phần thuộc các ngành Công nghệ Kỹ thuật cơ khí, Kỹ thuật hệ thống công nghiệp, Công nghệ kỹ thuật khuôn mẫu (xác nhận ở mẫu số 2: “Bản nhận xét kết quả đào tạo và nghiên cứu khoa học đối với giảng viên – Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội”:

+ Tham gia xây dựng đề cương chi tiết học phần: Công nghệ CNC (Mã học phần: ME6005), (Ngành Công nghệ kỹ thuật Cơ khí) theo hướng tiếp cận CDIO. Học phần đã được giảng dạy trong các năm qua.

+ Tham gia xây dựng đề cương chi tiết học phần: Gia công vật liệu cao phân tử (Mã học phần: ME6094), (Ngành Công nghệ kỹ thuật khuôn mẫu) theo hướng tiếp cận CDIO.

+ Tham gia xây dựng đề cương chi tiết học phần Kinh tế kỹ thuật (Mã học phần: ME6067), (Ngành kỹ thuật hệ thống công nghiệp) theo hướng tiếp cận CDIO. Học phần đã được giảng dạy trong các năm qua.

+ Tham gia xây dựng chương trình đào tạo ngành Công nghệ kỹ thuật Cơ khí theo chuẩn ABET.

+ Tham gia đánh giá và góp ý các bài giảng kết hợp các học phần: Công nghệ CNC (Mã học phần: ME6005), Tác phong làm việc chuyên nghiệp (ME6060) tại Khoa Cơ khí, Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội. Các học phần này đã được giảng dạy trong các năm qua.

9. Các tiêu chuẩn không đủ so với quy định, đề xuất công trình khoa học (CTKH) thay thế*:

a) Thời gian được bổ nhiệm PGS

Được bổ nhiệm PGS chưa đủ 3 năm, còn thiếu (số lượng năm, tháng):

b) Hoạt động đào tạo

- Thâm niên đào tạo chưa đủ 6 năm, còn thiếu (số lượng năm, tháng): **Không**

- Giờ giảng dạy

+ Giờ giảng dạy trực tiếp trên lớp không đủ, còn thiếu (năm học/số giờ thiếu): **Không**

+ Giờ chuẩn giảng dạy không đủ, còn thiếu (năm học/số giờ thiếu): **Không**

- Hướng dẫn chính NCS/HVCH, CK2/BSNT:

+ Đã hướng dẫn chính 01 NCS đã có Quyết định cấp bằng TS (UV chức danh GS) ☐

Đề xuất CTKH để thay thế tiêu chuẩn hướng dẫn 01 NCS được cấp bằng TS bị thiếu:

+ Đã hướng dẫn chính 01 HVCH/CK2/BSNT đã có Quyết định cấp bằng ThS/CK2/BSNT (UV chức danh PGS) ☐

Đề xuất CTKH để thay thế tiêu chuẩn hướng dẫn 01 HVCH/CK2/BSNT được cấp bằng ThS/CK2/BSNT bị thiếu: **Không**

c) Nghiên cứu khoa học

- Đã chủ trì 01 nhiệm vụ KH&CN cấp Bộ (UV chức danh GS) ☐

Đề xuất CTKH để thay thế tiêu chuẩn chủ trì 01 nhiệm vụ KH&CN cấp Bộ bị thiếu:

- Đã chủ trì 01 nhiệm vụ KH&CN cấp cơ sở (UV chức danh PGS) ☐

Đề xuất CTKH để thay thế tiêu chuẩn chủ trì 01 nhiệm vụ KH&CN cấp cơ sở bị thiếu: **Không**

- Không đủ số CTKH là tác giả chính sau khi được bổ nhiệm PGS hoặc được cấp bằng TS:

+ Đối với ứng viên chức danh GS, đã công bố được: 03 CTKH ☐; 04 CTKH ☐

Đề xuất sách CKUT/chương sách của NXB có uy tín trên thế giới là tác giả chính thay thế cho việc UV không đủ 05 CTKH là tác giả chính theo quy định:

+ Đối với ứng viên chức danh PGS, đã công bố được: 02 CTKH ☐

Đề xuất sách CKUT/chương sách NXB có uy tín trên thế giới là tác giả chính thay thế cho việc UV không đủ 03 CTKH là tác giả chính theo quy định: **Không**

C. CAM ĐOAN CỦA NGƯỜI ĐĂNG KÝ XÉT CÔNG NHẬN ĐẠT TIÊU CHUẨN CHỨC DANH:

Tôi cam đoan những điều khai trên là đúng, nếu sai tôi xin chịu trách nhiệm trước pháp luật.

Hà Nội, ngày 30 tháng 07 năm 2021

NGƯỜI ĐĂNG KÝ



Nguyễn Như Tùng