

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: **Kỹ thuật cơ khí**

A. THÔNG TIN CÁ NHÂN

1. Họ và tên người đăng ký: **NGUYỄN MẠNH TIẾN**

2. Ngày tháng năm sinh: 10/08/1984; 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): Đông Tân, Ứng Hoà, Hà Nội

5. Nơi đăng ký hộ khẩu thường trú (số nhà, phố/thôn, xã/phường, huyện/quận, tỉnh/thành phố): Thôn 1, Đông Mỹ, Thanh Trì, Hà Nội.

6. Địa chỉ liên hệ (ghi rõ, đầy đủ để liên hệ được qua Bru điện): Phòng S1109-S1, Bộ môn Gia công áp lực, Khoa Cơ khí, Học viện Kỹ thuật quân sự, Số 236 Hoàng Quốc Việt, Bắc Từ Liêm, Hà Nội.

Điện thoại nhà riêng: ...; Điện thoại di động: 0977.817.623;

E-mail: manhtiennguyen84@lqdtu.edu.vn

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

Từ 9/2009 đến 9/2012: Giáo viên, Bộ môn Gia công áp lực, Khoa Cơ khí, Học viện KTQS

Từ 10/2012 đến 3/2014: Học Cao học tại Học viện KTQS

Từ 4/2014 đến 8/2017: Giảng viên, Bộ môn Gia công áp lực, Khoa Cơ khí, HVKTQS

Từ 9/2017 đến 7/2020: Nghiên cứu sinh tại Học viện KTQS

Từ 8/2020 đến 11/2020: Giảng viên, Bộ môn Gia công áp lực, Khoa Cơ khí, HVKTQS

Ban hành kèm theo Công văn số: 82/HĐGSNN ngày 18/5/2022 của Chủ tịch HĐGS nhà nước
Từ 12/2020 đến năm nay: Trưởng phòng thí nghiệm, Bộ môn Gia công áp lực, Khoa Cơ
khí, HVKTQS

Chức vụ hiện nay: Trưởng phòng thí nghiệm; Chức vụ cao nhất đã qua: Trưởng phòng thí
nghiệm.

Cơ quan công tác hiện nay: Bộ môn Gia công áp lực, Khoa Cơ khí, Học viện Kỹ thuật quân
sự, Bộ Quốc phòng.

Địa chỉ cơ quan: Khoa Cơ khí, Học viện Kỹ thuật quân sự, Số 236 Hoàng Quốc Việt, Bắc
Tùng. Hà Nội.

Điện thoại cơ quan: 069.515.366

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

8. Đã nghỉ hưu từ thángnăm

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 ĐH ngày 15 tháng 8 năm 2009; số văn bằng: A0184113; ngành: Cơ khí,
chuyên ngành: Công nghệ chế tạo đạn; Nơi cấp bằng ĐH (trường, nước): Học viện Kỹ thuật
quân sự, Việt Nam.

- Được cấp bằng ThS ngày 10 tháng 3 năm 2014; số văn bằng: A073391; ngành: Kỹ thuật
cơ khí; chuyên ngành: Gia công áp lực; Nơi cấp bằng ThS (trường, nước): Học viện Kỹ
thuật quân sự, Việt Nam.

- Được cấp bằng TS ngày 4 tháng 6 năm 2021; số văn bằng: B000077; ngành: Kỹ thuật cơ
khí; Nơi cấp bằng TS (trường, nước): Học viện Kỹ thuật quân sự, Việt Nam.

- Được cấp bằng TSKH ngày ... tháng ... năm; số văn bằng:; 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 Phó giáo sư tại HĐGS cơ sở: Học viện Kỹ thuật quân sự

12. Đăng ký xét đạt tiêu chuẩn chức danh Phó giáo sư tại HĐGS ngành, liên ngành: Cơ khí - Động lực

13. Các hướng nghiên cứu chủ yếu:

*** Công nghệ biến dạng tạo hình kim loại trong trạng thái siêu dẻo.**

Hướng nghiên cứu chính của ứng viên là nghiên cứu, làm chủ công nghệ biến dạng
tạo hình kim loại trong trạng thái siêu dẻo (*Superplastic Forming - SPF*). Biến dạng siêu
dẻo (*Superplastic Deformation*) là tạo ra khả năng biến dạng của vật liệu trong điều kiện
nhiệt độ - tốc độ xác định, từ đó nhận được mức độ biến dạng rất lớn với giá trị ứng suất
chảy thấp. Hướng nghiên cứu này dựa trên hiện tượng siêu dẻo cấu trúc - là sự xuất hiện

Ban hành kèm theo Công văn số: 82/HĐGSNN ngày 18/5/2022 của Chủ tịch HĐGS nhà nước hiệu ứng siêu dẻo trong vật liệu có tổ chức hạt siêu nhỏ (cỡ hạt μm hoặc nm). Các nghiên cứu tập trung vào giải quyết các vấn đề liên quan đến thuộc tính của vật liệu trong trạng thái siêu dẻo, công nghệ chuẩn bị tổ chức vật liệu cho trạng thái siêu dẻo, công nghệ tạo hình siêu dẻo vật liệu tấm bằng áp suất khí nén nhằm nâng cao khả năng biến dạng của vật liệu, đáp ứng các yêu cầu về tổ chức và tính chất của sản phẩm.

*** Nghiên cứu tối ưu hóa các thông số công nghệ trong gia công áp lực**

Công nghệ gia công áp lực là một dạng công nghệ đặc thù, bên cạnh việc thay đổi hình dạng và kích thước của phôi còn có khả năng cải thiện tổ chức và tính chất của vật liệu. Do vậy, vấn đề đặt ra chính là làm thế nào để vừa nâng cao được khả năng biến dạng của vật liệu vừa đảm bảo được các yêu cầu về tổ chức và tính chất của vật liệu khi thực hiện các công nghệ gia công áp lực. Nhận thức được điều đó ứng viên tập trung nghiên cứu tối ưu hóa các thông số công nghệ nhằm giải quyết các vấn đề còn hạn chế về công nghệ biến dạng tạo hình, nâng cao chất lượng sản phẩm và hiệu quả của quá trình gia công áp lực.

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

- Đã hướng dẫn (số lượng) **0** NCS bảo vệ thành công luận án TS;
- Đã hướng dẫn (số lượng) **03** HVCH bảo vệ thành công luận văn ThS (*Hướng dẫn chính 03 Thạc sĩ*); Đã hướng dẫn **08** đồ án tốt nghiệp đại học;
- Đã hoàn thành đề tài NCKH từ cấp cơ sở trở lên: số lượng **04** đề tài cấp cơ sở (Chủ nhiệm);
- Đã công bố (số lượng) **46** bài báo khoa học, trong đó **05** bài báo khoa học trên tạp chí quốc tế có uy tín;
- Đã được cấp (số lượng) **01** (Tham gia) giải pháp hữu ích;
- Số lượng sách đã xuất bản: **04** giáo trình (**01** chủ biên, **03** tham gia), trong đó cả **04** giáo trình đều thuộc nhà xuất bản có uy tín (NXB Quân đội nhân dân);
- Số lượng tác phẩm nghệ thuật, thành tích huấn luyện, thi đấu thể dục, thể thao đạt giải thưởng quốc gia, quốc tế: **0**

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

| STT | Loại hình khen thưởng | Cấp khen thưởng | Năm khen thưởng |
|-----|--|----------------------------------|-----------------|
| 1 | Top 10 toàn quốc chương trình “Tri thức trẻ vì giáo dục” | Trung ương Đoàn TNCS Hồ Chí Minh | 2017 |
| 2 | Giải nhì Giải thưởng Tuổi trẻ sáng tạo trong Quân đội | Tổng cục chính trị/BQP | 2017 |
| 3 | Giáo viên dạy tốt | Học viện KTQS | 2015 |
| 4 | Giáo viên dạy tốt | Học viện KTQS | 2016 |
| 5 | Giáo viên dạy tốt | Học viện KTQS | 2017 |
| 6 | Giảng viên dạy giỏi | Học viện KTQS | 2021 |
| 7 | Giảng viên dạy giỏi | Học viện KTQS | 2023 |
| 8 | Giảng viên dạy giỏi | Học viện KTQS | 2024 |

Ban hành kèm theo Công văn số: 82/HĐGSNN ngày 18/5/2022 của Chủ tịch HĐGS nhà nước
16. Kỷ luật (hình thức từ khiển trách trở lên, cấp ra quyết định, số quyết định và thời hạn hiệu lực của quyết định): **Không có**

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:

Ứng viên tham gia công tác đào tạo và nghiên cứu tại Học viện Kỹ thuật quân sự từ tháng 9 năm 2009 đến nay. Trong đó có 02 năm học Cao học tại Học viện Kỹ thuật quân sự, 03 năm NCS tại Học viện Kỹ thuật quân sự. Trong quá trình công tác ứng viên luôn tích cực, chủ động trong việc học tập nâng cao trình độ chuyên môn về giảng dạy và nghiên cứu khoa học. Bên cạnh đó, ứng viên cũng luôn tự rèn luyện tác phong làm việc và công tác. Luôn sẵn sàng nhận và hoàn thành tốt mọi nhiệm vụ được giao. Ứng viên tự nhận thấy bản thân mình có đầy đủ phẩm chất, năng lực, tiêu chuẩn của người Giảng viên đại học, cụ thể trên các nội dung sau:

*** Phẩm chất chính trị, đạo đức lối sống:**

+ Luôn có bản lĩnh chính trị kiên định vững vàng, tuyệt đối tin tưởng vào sự lãnh đạo của Đảng và con đường đi lên Chủ nghĩa xã hội mà Đảng và nhân dân đã lựa chọn. Chấp hành tốt mọi chủ trương, đường lối của Đảng, chính sách và pháp luật của Nhà nước.

+ Chấp hành nghiêm kỷ luật Quân đội, các quy định, nội quy của Học viện trong công tác giảng dạy và nghiên cứu khoa học, có tinh thần tự giác, tích cực, trách nhiệm trong thực hiện nhiệm vụ.

+ Có phẩm chất đạo đức tốt, luôn phát huy tinh thần tiên phong và gương mẫu của người đảng viên, giảng viên; luôn chấp hành tốt các quy định về những điều đảng viên không được làm, tận tâm trong công việc.

+ Có lối sống trong sạch, lành mạnh, giản dị, đoàn kết, hoà đồng với đồng chí, đồng đội, đồng nghiệp; Luôn phối hợp, giúp đỡ đồng nghiệp và sinh viên, học viên trong thực hiện nhiệm vụ.

*** Được đào tạo đạt tiêu chuẩn chuyên môn nghiệp vụ của Giảng viên đại học:**

Ứng viên được đào tạo chính quy và được cấp các học vị bao gồm:

+ Tốt nghiệp Đại học hệ chính quy, tập trung 5 năm ngành Cơ khí, chuyên ngành Công nghệ chế tạo đạn tại Học viện Kỹ thuật quân sự năm 2009.

+ Tốt nghiệp Thạc sĩ chương trình đào tạo chính quy 2 năm ngành Kỹ thuật cơ khí, chuyên ngành Gia công áp lực tại Học viện Kỹ thuật quân sự năm 2014.

+ Tốt nghiệp Tiến sĩ chương trình đào tạo chính quy ngành Kỹ thuật cơ khí tại Học viện Kỹ thuật quân sự năm 2021.

+ Hoàn thành các khoá học và được cấp các chứng chỉ nghiệp vụ sư phạm đại học, ngoại ngữ, tin học.

*** Công tác đào tạo đại học và sau đại học:**

+ Giảng dạy các học phần cho hệ đại học bao gồm: Công nghệ rèn và dập khối, Công nghệ gia công áp lực, Công nghệ chế tạo phôi, Nung kim loại và lò nung kim loại, Ứng dụng CAD/CAE trong gia công áp lực, Tiếng anh chuyên ngành công nghệ gia công áp lực.

+ Giảng dạy các học phần cho hệ sau đại học bao gồm: Lý thuyết và công nghệ siêu dẻo, Ma sát trong gia công áp lực, Mô phỏng số quá trình gia công áp lực, Công nghệ gia công áp lực, CKH-TĐH quá trình GCAL, Các chuyên đề nghiên cứu.

Ban hành kèm theo Công văn số: 82/HĐGSNN ngày 18/5/2022 của Chủ tịch HĐGS nhà nước

+ Hướng dẫn đề án tốt nghiệp, đề án các môn học. Hướng dẫn thực tập công nghệ, Thực tập tốt nghiệp. Hướng dẫn Luận văn cao học ngành Kỹ thuật Cơ khí.

+ Tham gia xây dựng chương trình đào tạo bậc đại học chuyên ngành Công nghệ gia công áp lực. Tham gia tự đánh giá chất lượng chương trình đào tạo cao học Kỹ thuật cơ khí.

*** Công tác nghiên cứu khoa học:**

Trong quá trình công tác ứng viên đã công bố **46** bài báo và báo cáo khoa học, trong đó có **05** bài báo thuộc danh mục ISI/Scopus (ứng viên là tác giả chính **05** bài ISI/Scopus sau Tiến sĩ), **03** báo cáo trong Hội thảo quốc tế có chỉ mục Scopus; Đã biên soạn **04** giáo trình phục vụ đào tạo đại học (**01** chủ biên và **03** tham gia); Đã chủ trì **04** đề tài cấp Học viện Kỹ thuật quân sự đã nghiệm thu; Tham gia **01** bằng độc quyền giải pháp hữu ích; Thường xuyên tham gia hướng dẫn sinh viên nghiên cứu khoa học.

*** Ngoại ngữ:**

Ứng viên có trình độ tiếng Anh đạt chuẩn B2 theo khung tham chiếu Châu Âu (TOEIC 660 năm 2023). Ứng viên thường xuyên sử dụng tiếng Anh trong học tập, giảng dạy, nghiên cứu khoa học, viết báo khoa học và tham gia hội thảo khoa học cấp quốc gia, quốc tế.

*** Sức khoẻ**

Ứng viên có đủ sức khoẻ để thực hiện các nhiệm vụ giảng dạy, nghiên cứu khoa học và các nhiệm vụ trên cương vị là giảng viên, sĩ quan Quân đội Nhân dân Việt Nam.

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

- Tổng số năm thực hiện nhiệm vụ đào tạo: **15 năm 09 tháng**, trong đó có **10 năm 09 tháng** trực tiếp tham gia công tác đào tạo.

- 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 giờ chuẩn gd trực tiếp trên lớp | | Tổng số giờ chuẩn gd trực tiếp trên lớp/số giờ chuẩn gd quy đổi/số giờ chuẩn định mức (*) |
|------------------------|-----------|---------------------------|-----|------------------------------------|---|------------------------------------|-----|---|
| | | Chính | Phụ | | | ĐH | SDH | |
| 1 | 2019-2020 | | | | | 230 | 45 | 275/297,5/270 |
| 2 | 2020-2021 | | | | | 260 | 30 | 290/327,5/229,5 |
| 3 | 2021-2022 | | | 01 | 02 | 60 | 60 | 120/245/229,5 |
| 03 năm học cuối | | | | | | | | |
| 4 | 2022-2023 | | | 01 | | 200 | 90 | 290/397,5/229,5 |
| 5 | 2023-2024 | | | 01 | 02 | 140 | 190 | 330/515/238 |
| 6 | 2024-2025 | | | | | 180 | 135 | 315/405/238 |

3. Ngoại ngữ:

3.1. Tên ngoại ngữ thành thạo phục vụ chuyên môn: Tiếng anh

a) Được đào tạo ở nước ngoài:

Ban hành kèm theo Công văn số: 82/HĐGSNN ngày 18/5/2022 của Chủ tịch HĐGS nhà nước

- Học ĐH ; Tại nước:; Từ năm đến năm

- Bảo vệ luận văn ThS hoặc luận án TS hoặc TSKH ; tại nước: năm.....

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:.....

- Nơi giảng dạy (cơ sở đào tạo, nước):

d) Đối tượng khác ; Diễn giải:

3.2. Tiếng Anh (văn bằng, chứng chỉ): **TOEIC 660** (Trình độ B2 theo khung tham chiếu Châu Âu), 5/2023

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/CK2/BSNT | Chính | Phụ | | | |
| 1 | Nguyễn Đức Thuận | | HVCH | x | | 9/2021 - 6/2022 | Học viện KTQS | 10/6/2022 Số bằng: C001608 |
| 2 | Đỗ Xuân Trường | | HVCH | x | | 9/2022 - 6/2023 | Học viện KTQS | 12/6/2023 Số bằng: C002158 |
| 3 | Phùng Văn Thứ | | HVCH | x | | 10/2023 - 7/2024 | Học viện KTQS | 16/7/2024 Số bằng: C002729 |

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 công nhận TS | | | | | | |
| 1 | <i>Giáo trình cơ sở thiết kế và phương pháp gia công khuôn dập</i> Số xuất bản: 3181-2018/CXBIPH/4-441/QĐND Quyết định XB: 45/QĐLKI-NXBQĐND ngày 7/9/2018 ISBN: 978-604-51-4399-5 Nộp lưu chiểu: 9/2018 | GT | NXB Quân đội Nhân dân, 2018 | 04 | | Chương 3: Trang 75-117 Chương 5,6: Trang 145-185 | Học viện KTQS Số 564/GCN-HV |

Ban hành kèm theo Công văn số: 82/HĐGSNN ngày 18/5/2022 của Chủ tịch HĐGS nhà nước

| | | | | | | | |
|----|--|----|--------------------------------------|----|---|--|---------------------------------------|
| 2 | Giáo trình công nghệ chế tạo phôi Số xuất bản: 3875-2020/CXBIPH/5-84/QĐND Quyết định XB: 45-1/QĐLKI-NXBQĐND ngày 28/9/2020 ISBN: 978-604-51-6559-1 Nộp lưu chiểu: 10/2020 | GT | NXB Quân đội Nhân dân, 2020 | 04 | | Chương 1, 2, 3: Trang 9-96 Chương 5, 6: Trang 111-166 | Học viện KTQS Số 564/GCN- HV |
| II | Sau khi được công nhận TS | | | | | | |
| 3 | Giáo trình công nghệ gia công áp lực Số xuất bản: 3541-2022/CXBIPH/8-72/QĐND Quyết định XB: 55-4/QĐLKI-NXBQĐND ngày 17/10/2022 ISBN: 978-604-51-8785-2 Nộp lưu chiểu: 10/2022 | GT | NXB Quân đội Nhân dân, 2022 | 04 | x | Chương 4: Trang 145-199 | Học viện KTQS Số 564/GCN- HV |
| 4 | Giáo trình tiếng anh chuyên ngành công nghệ gia công áp lực Số xuất bản: 1523-2025/CXBIPH/3-28/QĐND Quyết định XB: 22-1/QĐLKI-NXBQĐND ngày 6/5/2025 ISBN: 978-604-495-934-4 Nộp lưu chiểu: 5/2025 | GT | NXB Quân đội Nhân dân, 2025 | 03 | | Unit 14 - Unit 20: 145-221 | Học viện KTQS Số 564/GCN- HV |

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, mà ứng viên là chủ biên sau PGS/TS: **0**.

Lưu ý:

- Chỉ 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 công nhận TS | | | | |
| 1 | Nghiên cứu giải pháp công nghệ biến dạng tạo hình chi tiết dạng cầu rỗng sử dụng trong chế tạo đạn dược | CN | Cấp: Học viện KTQS | 11/2011- 11/2012 | 29/5/2013 Xuất sắc |

Ban hành kèm theo Công văn số: 82/HĐGSNN ngày 18/5/2022 của Chủ tịch HĐGS nhà nước

| | | | | | |
|-------------------------------------|--|----|----------------------------------|---------------------|-------------------|
| 2 | Xác định các thông số công nghệ thích hợp khi biến dạng hợp kim Titan VT14 phục vụ chế tạo chi tiết của động cơ hành trình tên lửa Iгла | CN | Cấp: Học viện KTQS | 12/2013- 12/2014 | 20/01/2015 Khá |
| II Sau khi được công nhận TS | | | | | |
| 3 | Nghiên cứu mô phỏng quá trình tạo hình chi tiết dạng cầu bằng phương pháp đập thủy tĩnh ứng dụng trong chế tạo vũ khí đạn | CN | 21.1.19 Cấp: Học viện KTQS | 8/2021- 8/2022 | 22/9/2022 Khá |
| 4 | Nghiên cứu mô phỏng và thực nghiệm xác định hệ số ma sát tiếp xúc trong quá trình biến dạng dẻo khi sử dụng các chất bôi trơn khác nhau bằng phương pháp chôn phôi ống | CN | 23.1.07 Cấp: Học viện KTQS | 6/2023- 6/2024 | 8/8/2024 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, báo cáo khoa học, sáng chế/giải pháp hữu ích, giải thưởng quốc gia/quốc tế):

7.1.a. 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) | Tạp, số, trang | Tháng, năm công bố |
|---|---|------------|------------------|--|---|--|----------------|--------------------|
| I Trước khi được công nhận TS (30 bài) | | | | | | | | |
| 1 | Ứng dụng mô phỏng số trong tính toán thiết kế công nghệ ép chảy các chi tiết của kết cấu ngòi đạn | 2 | x | Tạp chí Khoa học và Kỹ thuật (Journal of Science and Technique) - HV KTQS, ISSN: 1859-0209 | | | Số 145, 88-94 | 12/2011 |
| 2 | Ứng dụng mô phỏng số trong tính toán thiết kế công nghệ tạo hình chi tiết dạng cầu rỗng từ phôi phẳng | 3 | | Tạp chí Khoa học và Kỹ thuật (Journal of Science and Technique) - HV KTQS, ISSN: 1859-0209 | | | Số 154, 32-39 | 4/2013 |

Ban hành kèm theo Công văn số: 82/HĐGSNN ngày 18/5/2022 của Chủ tịch HĐGS nhà nước

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|--|--|--|--------------------|---------|
| 3 | Khảo sát thực nghiệm tạo hình chi tiết dạng cầu rỗng | 3 | | Kỷ yếu Hội nghị Khoa học và Công nghệ toàn quốc về Cơ khí lần thứ II, 2013 ISBN: 978-604-67-0061-6 | | | 535-539 | 4/2013 |
| 4 | Khảo sát thực nghiệm vấn đề bôi trơn dùng trong công nghệ dập vuốt sâu chi tiết dạng cốc từ vật liệu khó biến dạng - độ bền cao | 4 | | Kỷ yếu Hội nghị Khoa học và Công nghệ toàn quốc về Cơ khí lần thứ III, 2013 ISBN: 978-604-67-0061-6 | | | 540-545 | 4/2013 |
| 5 | Gia công cơ nhiệt chế tạo tấm vật liệu có tổ chức hạt nhỏ mịn từ phôi đúc hợp kim nhôm hệ Al-Mg | 4 | | Tạp chí Cơ khí Việt Nam, ISSN: 0866-7056 | | | Số 3, 155-159 | 2014 |
| 6 | Nghiên cứu ảnh hưởng của công nghệ rèn đa phương đến tổ chức của hợp kim Titan | 3 | | Tạp chí Khoa học và Kỹ thuật (Journal of Science and Technique) - HV KTQS, ISSN: 1859-0209 | | | Số 165, 110-117 | 12/2014 |
| 7 | Nghiên cứu chế độ ma sát khi dập sâu chi tiết dạng cốc từ vật liệu khó biến dạng | 3 | x | Tuyển tập báo cáo Khoa học - Hội nghị KHKT đo lường toàn quốc lần thứ VI, ISBN: 978-604-67-0521-5 | | | 103-108 | 5/2015 |
| 8 | Nghiên cứu quá trình dập vuốt biến mỏng thành vật liệu khó biến dạng | 3 | | Kỷ yếu Hội nghị Khoa học và Công nghệ toàn quốc về Cơ khí lần thứ IV, 2015 ISBN: 978-604-73-3690-6 | | | Tập 2, 482-488 | 11/2015 |
| 9 | Tối ưu hóa các thông số công nghệ khi dập vuốt thép 1X18H9T | 3 | | Kỷ yếu Hội nghị Khoa học và Công nghệ toàn quốc về Cơ khí lần thứ IV, 2015 ISBN: 978-604-73-3690-6 | | | Tập 2, 489-494 | 11/2015 |

Ban hành kèm theo Công văn số: 82/HĐGSNN ngày 18/5/2022 của Chủ tịch HĐGS nhà nước

| | | | | | | | | |
|----|---|---|---|---|--|--|------------------|---------|
| 10 | Nghiên cứu nấu luyện mác thép 30CrMnSi từ nguyên liệu sắt xốp trong lò cảm ứng | 3 | | Tạp chí Cơ khí Việt Nam, ISSN: 0866-7056 | | | Số 10, 43-48 | 10/2016 |
| 11 | Nghiên cứu ảnh hưởng của một số thông số công nghệ đến sự phân bố chiều dày thành khi dập vuốt thép không gỉ | 3 | x | Kỷ yếu Hội nghị Khoa học và Công nghệ toàn quốc về Cơ khí-Động lực 2016, ISBN: 978-604-95-0040-4 | | | Tập 1, 398-401 | 10/2016 |
| 12 | Nghiên cứu ảnh hưởng của hợp chất bôi trơn và điều kiện công nghệ đến hệ số ma sát khi dập vuốt thép không gỉ | 2 | | Tạp chí Khoa học và Công nghệ các trường đại học kỹ thuật, ISSN: 2354-1083 | | | Số 115, 81-84 | 11/2016 |
| 13 | Effect of lubricants on wall thickness in the deep drawing process | 2 | x | Tạp chí Nghiên cứu KH&CN quân sự, ISSN: 1859-1043 | | | Số 48, 187-192 | 4/2017 |
| 14 | Nghiên cứu giải pháp công nghệ nâng cao mức độ đồng đều chiều dày thành khi tạo hình siêu dẻo chi tiết dạng bán cầu từ hợp kim nhôm | 3 | x | Kỷ yếu Hội nghị Khoa học & Công nghệ toàn quốc về Cơ khí - Động lực, 2017 ISBN: 978-604-73-5603-4 | | | Tập 2, 43-48 | 10/2017 |
| 15 | Nghiên cứu giải pháp tạo hình chi tiết thành mỏng bằng phương pháp dập vuốt kết hợp biến mỏng thành | 2 | x | Kỷ yếu Hội nghị Khoa học & Công nghệ toàn quốc về Cơ khí - Động lực, 2017 ISBN: 978-604-73-5603-4 | | | Tập 2, 121-125 | 10/2017 |
| 16 | Nghiên cứu công nghệ dập vuốt kết hợp trong chế tạo chi tiết dạng trụ từ phôi tấm | 2 | x | Tạp chí Khoa học và Công nghệ, Trường Đại học Công nghệ Hà Nội, ISSN: 1859-3585 | | | Số 39, 57-59 | 4/2017 |
| 17 | Mô hình toán và mô phỏng số quá trình tạo hình siêu dẻo chi tiết rỗng từ hợp kim nhôm | 3 | x | Tuyển tập công trình trình khoa học Hội nghị cơ học toàn quốc lần thứ X, 2017 ISBN: 978-604-913-722-8 | | | Tập 3, 1225-1230 | 12/2017 |
| 18 | Nghiên cứu công nghệ ép chảy hỗn hợp khi tạo phôi chi tiết dạng tròn | 3 | x | Tuyển tập công trình trình khoa học Hội | | | Tập 3, 1231-1238 | 12/2017 |

Ban hành kèm theo Công văn số: 82/HĐGSNN ngày 18/5/2022 của Chủ tịch HĐGS nhà nước

| | | | | | | | | |
|----|--|---|---|---|--|---|---------------------------|---------|
| | xoay từ hợp kim nhôm độ bền cao | | | ngệ cơ học toàn quốc lần thứ X, 2017 ISBN: 978-604-913-721-1 | | | | |
| 19 | Mô hình hóa và mô phỏng số quá trình dập vuốt kết hợp biến mỏng thành nguyên công đầu | 3 | x | Tạp chí Khoa học và Công nghệ, Đại Học Đà Nẵng, ISSN: 1859-1531 | | | Số 11, 123-126 | 11/2017 |
| 20 | Исследование влияния технологических параметров первой комбинированной вытяжки на деформационную поверждаемость | 2 | | Известия Тульского государственного университета, Технические науки, ISSN: 2071-6168 | | | Số 4, 38-44 | 4/2017 |
| 21 | Numerical simulation to study effect of die design parameters on deformation possibility of metal on combined drawing | 4 | x | Vietnam Journal of Science and Technology, Viện Hàn lâm Khoa học và Công nghệ Việt Nam, ISSN: 2525-2518 | | 1 | Vol 56, No3 397-404 | 12/2018 |
| 22 | Tối ưu hóa các thông số công nghệ khi dập thủy cơ chi tiết dạng côn từ thép không gỉ 1X18H9T | 4 | | Tạp chí Nghiên cứu KH&CN quân sự, ISSN: 1859-1043 | | | Số 57, 193-201 | 10/2018 |
| 23 | Preparation and microstructural characterization of the Al-Zn-Mg-Cu aluminum alloy for superplastic deformation | 3 | x | Tạp chí Khoa học và Kỹ thuật (Journal of Science and Technique) - HV KTQS, ISSN: 1859-0209 | | | Số 198, 5-10 | 5/2019 |
| 24 | Effect of process parameters on the distribution of wall thickness in superplastic forming of a hemispherical part from Al-Zn-Mg-Cu aluminum alloy | 3 | x | Tạp chí Khoa học và Kỹ thuật (Journal of Science and Technique) - HV KTQS, ISSN: 1859-0209 | | | Số 198, 11-18 | 5/2019 |

| | | | | | | | | |
|----|--|---|---|---|--|--|------------------|---------|
| 25 | Experimental Study on Effects of Process Parameters on Superplastic Deformation Ability of 7075 Aluminium Alloy using Taguchi Method | 5 | x | Proceedings of the International Conference on Engineering Research and Applications- ICERA, 2019, ISBN: 978-3-030-37497-6 (https://doi.org/10.1007/978-3-030-37497-6_38) | International Conference (Scopus) | | Vol 104, 328-334 | 12/2019 |
| 26 | Xác định đường cong biến dạng tới hạn cho thép tấm ANSI 201 bằng máy thử tính năng đập Erichsen Model 111 | 4 | | Tạp chí Nghiên cứu KH&CN quân sự, ISSN: 1859-1043 | | | Số 62, 205-210 | 8/2019 |
| 27 | Xác định hệ số nhạy cảm với tốc độ biến dạng trong quá trình tạo hình siêu dẻo hợp kim nhôm AA7075 | 4 | x | Tạp chí Nghiên cứu KH&CN quân sự, ISSN: 1859-1043 | | | Số 67, 188-196 | 6/2020 |
| 28 | Nghiên cứu mô phỏng số quá trình dập thủy tĩnh chi tiết cút nối chữ T từ phôi ống | 3 | x | Tạp chí Nghiên cứu KH&CN quân sự, ISSN: 1859-1043 | | | Số 68, 202-207 | 8/2020 |
| 29 | Оптимизация технологических параметров гидроформовки г-образного переходника методом тагучи | 4 | | Известия Тульского государственного университета, Технические науки, ISSN: 2071-6168 | | | Số 12, 527-534 | 12/2020 |
| 30 | Влияния термомеханических параметров на микроструктуру алюминиевого сплава В95 | 4 | | Известия Тульского государственного университета, Технические науки, ISSN: 2071-6168 | | | Số 3, 31-36 | 4/2021 |

| II | | Sau khi được công nhận TS (16 bài) | | | | | | |
|-----------|---|---|---|--|--|---|---------------------|--------|
| 31 | Mathematical Modeling and Simulation in Sheet Hydroforming Process for the Parts of Space Shape | 2 | x | International Conference on Reliable Systems Engineering (ICoRSE) - 2021, ISBN: 978-3-030-83368-8 (https://doi.org/10.1007/978-3-030-83368-8_32) | International Conference (Scopus) | 1 | Vol 305, 327-336 | 7/2021 |
| 32 | Optimization of Superplastic Forming Process of AA7075 Alloy for the Best Wall Thickness Distribution | 4 | x | Advances in Technology Innovation, ISSN: 2518-2994 (https://doi.org/10.46604/aiti.2021.7835) | Scopus (IF2021=1.625, Q3) | | Vol 6 No 4, 251-261 | 8/2021 |
| 33 | The Superplastic Behavior of AA7075 alloy Under the Impacts of the Temperature and Strain Rate | 5 | x | Structural Health Monitoring and Engineering Structures, ISBN: 978-981-16-0945-9 (https://doi.org/10.1007/978-981-16-0945-9_18) | International Conference (Scopus) | | Vol 148, 219-227 | 2021 |
| 34 | Superplastic properties in a Ti5Al3Mo1.5 V titan alloy processed by multidirectional forging process | 4 | x | Materials Letters, ISSN: 0167-577X (https://doi.org/10.1016/j.matlet.2021.131004) | SCIE (IF2021=3.358, Q2) | 9 | Vol 2022, 131004 | 1/2022 |
| 35 | Nghiên cứu ảnh hưởng của các thông số công nghệ đến quá trình dập nóng bánh răng côn vì sai Z16 | 7 | x | Tạp chí Giao thông vận tải, Bộ GTVT, e-ISSN: 2615-9751 | | | Số 4, 118-122 | 4/2022 |
| 36 | Experimental Determination of Process Parameters for Superplastic Forming from AA7075 Aluminum Alloy | 1 | x | Suranaree Journal of Science and Technology, ISSN: 2587-0009 (https://ird.sut.ac.th/journal/sjst/#/los/manuscript/25316) | ESCI (IF2021=0.256, Q4) | | Vol 29 No 5, 1-6 | 7/2022 |
| 37 | Determination of coefficient of friction during cold ring | 1 | x | Tạp chí Khoa học & Công nghệ, Đại học Thái Nguyên, | | | Tập 228 Số 10, | 7/2023 |

Ban hành kèm theo Công văn số: 82/HĐGSNN ngày 18/5/2022 của Chủ tịch HĐGS nhà nước

| | | | | | | | | |
|----|---|---|---|---|----------------------------------|---|-----------------------|---------|
| | upsetting process with different lubricants | | | ISSN: 1859-2171; 2734-9098 | | | 411-419 | |
| 38 | Effect of the cyclic expansion-extrusion process on mechanical properties and the grain refinement of AA6061 aluminum alloy | 4 | x | Tạp chí Nghiên cứu KH&CN quân sự, ISSN: 1859-1043 | | 1 | Số 87, 100-107 | 5/2023 |
| 39 | Mô phỏng số quá trình dập vuốt biến mỏng thành trong chế tạo vỏ liều đạn 40 mm NATO | 2 | x | Tạp chí Khoa học và Công nghệ, Đại Học Đà Nẵng, ISSN: 1859-1531 | | | Tập 21 Số 11.1, 24-28 | 11/2023 |
| 40 | Warm extrusion of AA7075 aluminum alloy | 2 | x | Tạp chí Khoa học và Công nghệ, Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội, e-ISSN: 1859-3585 | | | Tập 60 Số 5, 3-7 | 5/2024 |
| 41 | Nghiên cứu ảnh hưởng của một số yếu tố công nghệ đến sự phân bố chiều dày thành chi tiết khi tót vật liệu Bimetal | 2 | x | Tạp chí Khoa học & Công nghệ, Đại học Thái Nguyên, ISSN: 1859-2171; 2734-9098 | | | Tập 229 Số 2, 108-115 | 2/2024 |
| 42 | Nghiên cứu ảnh hưởng của các thông số công nghệ đến khả năng biến dạng của hợp kim nhôm độ bền cao khi ép chảy kết hợp | 3 | x | Tạp chí Khoa học và Công nghệ, Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội, e-ISSN: 1859-3585 | | | Tập 60 Số 1, 5-9 | 1/2024 |
| 43 | Evaluation of superplastic properties of AA7075 aluminum alloy sheet fabricated by thermomechanical processing | 2 | x | International Journal of Modern Manufacturing Technologies, ISSN: 2067-3604 (https://doi.org/10.54684/ijmmt.2024.16.1.64) | Scopus (IF2024=0.567, Q4) | 1 | Vol 16, 64-70 | 6/2024 |
| 44 | Nghiên cứu giải pháp công nghệ chế tạo vỏ liều đạn 548B từ hợp kim nhôm bằng mô phỏng số | 4 | x | Tạp chí Khoa học và Công nghệ, Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội, ISSN: 1859-3585 | | | Tập 60 Số 6, 105-111 | 6/2024 |
| 45 | The relationship between the maximum wall thickness thinning and the relative height | 3 | x | Tạp chí Khoa học và Kỹ thuật, Học viện | | | Tập 19 Số 3, 5-17 | 11/2024 |

Ban hành kèm theo Công văn số: 82/HĐGSNN ngày 18/5/2022 của Chủ tịch HĐGS nhà nước

| | | | | | | | | |
|----|--|---|---|--|-------------------------|--|----------------------|------|
| | of the product during the free deformation stage in sheet hydrostatic forming of stainless steel SUS304 | | | KTQS, ISSN: 1859-0209 | | | | |
| 46 | Microstructure and microhardness of AA6061 aluminum alloy formed by cyclic expansion-extrusion process: numerical simulation and experimental evaluation | 2 | x | Archives of Metallurgy and Materials, ISSN: 2300-1909 (https://doi.org/10.24425/amm.2025.15346309) | SCIE (IF2024=0.767, Q3) | | Vol 70 No 2, 625-632 | 2025 |

- Trong đó: Số lượng (ghi rõ các số TT) bài báo khoa học đăng trên tạp chí khoa học quốc tế có uy tín mà UV là tác giả chính sau TS: **05** bài báo (32, 34, 36, 43, 46).

7.1.b. Bài báo khoa học, báo cáo khoa học đã công bố (Dành cho các chuyên ngành thuộc ngành KH An ninh và KH Quân sự được quy định tại Quyết định số 25/2020/QĐ-TTg)

| TT | Tên bài báo/báo cáo KH | Số tác giả | Là tác giả chính | Tên tạp chí hoặc kỹ yếu khoa học/ISSN hoặc ISBN | Thuộc danh mục tạp chí uy tín của ngành | Tập, số, trang | Tháng, năm công bố |
|-----|---------------------------------|------------|------------------|---|---|----------------|--------------------|
| I | Trước khi được công nhận PGS/TS | | | | | | |
| 1 | | | | | | | |
| 2 | | | | | | | |
| ... | | | | | | | |
| II | Sau khi được công nhận PGS/TS | | | | | | |
| 1 | | | | | | | |
| 2 | | | | | | | |
| ... | | | | | | | |

- Trong đó: Số lượng (ghi rõ các số TT) bài báo khoa học đăng trên tạp chí khoa học uy tín của ngành mà UV là tác giả chính sau PGS/TS:

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 | Quy trình nấu và tinh luyện thép 30CrMnSiA từ sắt xộp trong lò điện | Cục sở hữu trí tuệ, Bộ Khoa học và Công nghệ | 29/03/2024 | Đồng tác giả | 5 |

- Trong đó: Số lượng (ghi rõ các số TT) bằng độc quyền sáng chế, giải pháp hữu ích được cấp, là tác giả chính sau TS: **0**

7.3. Tác phẩm nghệ thuật, thành tích huấn luyện, thi đấu thể dục thể thao đạt giải thưởng quốc gia, quốc tế (đối với ngành Văn hóa, nghệ thuật, thể dục thể thao)

Ban hành kèm theo Công văn số: 82/HĐGSNN ngày 18/5/2022 của Chủ tịch HĐGS nhà nước

| 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 lượng (ghi rõ các số TT) tác phẩm nghệ thuật, thành tích huấn luyện, thi đấu đạt giải thưởng quốc tế, là tác giả chính/hướng dẫn chính sau PGS/TS:

8. Chủ trì hoặc tham gia xây dựng, phát triển chương trình đào tạo hoặc chương trình/dự án/đề 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 nghiên cứu ứng dụng KHCN | Vai trò UV (Chủ trì/ Tham gia) | Văn bản giao nhiệm vụ (số, ngày, tháng, năm) | Cơ quan thẩm định, đưa vào sử dụng | Văn bản đưa vào áp dụng thực tế | Ghi chú |
|----|---|--------------------------------|--|------------------------------------|---|---------|
| 1 | Chương trình đào tạo kỹ sư quân sự dài hạn | Tham gia | Số 4124/QĐ-HV ngày 07/10/2021 | Học viện KTQS | Số 1939/QĐ-HV ngày 30/5/2022, Về việc ban hành chương trình đào tạo kỹ sư quân sự ngành Kỹ thuật cơ khí | |

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 (UV PGS), còn thiếu (số lượng năm, tháng): **Không**

- Giờ giảng dạy

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

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

- Hướng dẫn chính NCS/HVCH,CK2/BSNT: **Không**

+ 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)

Ban hành kèm theo Công văn số: 82/HĐGSNN ngày 18/5/2022 của Chủ tịch HĐGS nhà nước
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**

Chú ý: Đối với các chuyên ngành bí mật nhà nước thuộc ngành KH An ninh và KH Quân sự, các tiêu chuẩn không đủ về hướng dẫn, đề tài khoa học và công trình khoa học sẽ được bù bằng điểm từ các bài báo khoa học theo quy định tại Quyết định số 25/2020/QĐ-TTg.

d) Biên soạn sách phục vụ đào tạo (đối với ứng viên GS)

- Không đủ điểm biên soạn sách phục vụ đào tạo:

- Không đủ điểm biên soạn giáo trình và sách chuyên khảo:

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 25 tháng 6 năm 2025

NGƯỜI ĐĂNG KÝ

(Ký và ghi rõ họ tên)



Nguyễn Mạnh Tiến