

**CỤC CÔNG NGHIỆP
TRUNG TÂM HỖ TRỢ
PHÁT TRIỂN CÔNG NGHIỆP**

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

Hà Nội, ngày 02 tháng 07 năm 2026

Số: 55/IDC-KTCN

V/v: Lựa chọn DN tham gia Chương
trình đào tạo thuộc Chương trình hỗ trợ
DNNVV năm 2026

Kính gửi: Quý Doanh nghiệp sản xuất trong lĩnh vực sản xuất linh kiện,
chi tiết cơ khí, khuôn mẫu

Thực hiện Chương trình hỗ trợ doanh nghiệp nhỏ và vừa (DNNVV) năm 2026 của Bộ Công Thương, Trung tâm Hỗ trợ phát triển công nghiệp (Trung tâm IDC) – Cục Công nghiệp triển khai nội dung: Hỗ trợ đào tạo quản trị cho doanh nghiệp nhỏ trong lĩnh vực cơ khí khu vực miền Bắc thông qua đào tạo đội ngũ điều hành và quản lý sản xuất về tối ưu thiết kế, tối ưu gia công, đo kiểm chất lượng.

1. Mục tiêu hỗ trợ doanh nghiệp:

- Giải quyết các vấn đề kỹ thuật trong sản xuất
- Tối ưu thiết kế và tối ưu gia công
- Rút ngắn thời gian sản xuất
- Giảm lỗi và nâng cao chất lượng sản phẩm
- Nâng cao năng lực đội ngũ kỹ thuật

2. Nội dung hỗ trợ

- Đào tạo và tư vấn trực tiếp tại doanh nghiệp (on-site)
- Nội dung gắn với thực tế sản xuất của doanh nghiệp
- Nội dung đào tạo xem tại Phụ lục 1.

3. Chính sách hỗ trợ: Doanh nghiệp được hỗ trợ theo quy định của Chương trình.

4. Tiêu chí lựa chọn DN:

4.1. Tiêu chí về quy mô và lĩnh vực hoạt động

- Là doanh nghiệp được thành lập, tổ chức và hoạt động theo quy định của pháp luật về doanh nghiệp, tự xác định và kê khai là doanh nghiệp nhỏ theo tiêu chí tại Điều 5 Nghị định số 80/2021/NĐ-CP (lĩnh vực công nghiệp, xây dựng): sử dụng lao động có tham gia BHXH bình quân năm không quá 100 người và tổng doanh thu năm không quá 50 tỷ đồng hoặc tổng nguồn vốn năm không quá 20 tỷ đồng, nhưng không thuộc diện doanh nghiệp siêu nhỏ.

- Đang hoạt động sản xuất thực tế trong lĩnh vực cơ khí, cơ khí chính xác, khuôn mẫu (gia công cơ khí/khuôn mẫu/...), có trụ sở hoặc cơ sở sản xuất tại khu vực miền Bắc.

- Chưa nhận hỗ trợ trùng lặp nội dung tương tự (đào tạo tối ưu thiết kế, gia công, đo kiểm) từ các chương trình sử dụng nguồn ngân sách nhà nước khác trong năm 2026.

4.2. Tiêu chí về cam kết bố trí nguồn lực tham gia (bắt buộc)

Do chương trình đào tạo được tổ chức trực tiếp tại doanh nghiệp (on-site), sử dụng máy móc, thiết bị thực tế để thực hành, doanh nghiệp đăng ký tham gia cần cam kết đáp ứng đầy đủ các điều kiện sau:

- Bố trí đầy đủ khoảng 10 học viên (kỹ thuật viên nòng cốt, người quản lý bộ phận chuyên môn, người quản lý điều hành) tham gia liên tục trong suốt thời gian đào tạo;

- Bố trí địa điểm phục vụ giảng dạy;

- Cho phép sử dụng máy CNC, máy đo kiểm và các phần mềm CAD/CAM hiện có của doanh nghiệp để giảng viên hướng dẫn thực hành trực tiếp trên sản phẩm thực tế;

- Cử 01 đầu mối phối hợp với Trung tâm IDC trong suốt quá trình khảo sát, tổ chức và đánh giá kết quả đào tạo.

4.3. Tiêu chí ưu tiên (áp dụng khi số hồ sơ đạt yêu cầu tối thiểu vượt quá 05 doanh nghiệp)

- Doanh nghiệp chưa từng nhận hỗ trợ đào tạo/tư vấn từ Trung tâm IDC hoặc Bộ Công Thương trong 02 năm gần nhất;

- Doanh nghiệp có nhu cầu đào tạo rõ ràng, cụ thể (thể hiện qua Phiếu khảo sát và các khó khăn-kỹ thuật đã nêu);

- Doanh nghiệp đã có sẵn nền tảng thiết bị (máy CNC, thiết bị đo) nhưng năng lực khai thác CAD/CAM/đo kiểm của nhân sự còn hạn chế – ưu tiên nhóm có khoảng cách lớn giữa năng lực thiết bị và năng lực con người, để đào tạo tạo hiệu quả rõ rệt nhất;

- Doanh nghiệp do phụ nữ làm chủ, doanh nghiệp sử dụng nhiều lao động nữ (nếu có).

5. Xét duyệt hồ sơ:

Chúng tôi sẽ xét duyệt hồ sơ dựa trên Phiếu khảo sát mà DN gửi lại cho chúng tôi, đối chiếu với các tiêu chí tại mục 4 để chọn 05 DN phù hợp nhất hỗ trợ năm 2026. Các DN khác nếu phù hợp tiêu chí, sẽ được xem xét hỗ trợ các năm tiếp theo.

6. Thông tin liên hệ:

Doanh nghiệp vui lòng gửi Phiếu khảo sát (Biểu mẫu tại Phụ lục 2 đính kèm) về Trung tâm IDC trước ngày 30/07/2026 theo địa chỉ:

Trung tâm Hỗ trợ Phát triển Công nghiệp (IDC) - Cục Công nghiệp - Bộ Công Thương.

Tầng 2 tòa nhà Bộ Công Thương, 655 Phạm Văn Đồng, P. Nghĩa Đô, Tp. Hà Nội.

Chuyên viên phụ trách: Đỗ Thị Thanh Nga – 0975 211 839.

Email: dothithanhnga.idc@gmail.com

Trung tâm IDC rất mong nhận được sự quan tâm và tham gia của Quý Doanh nghiệp.

Trân trọng!

Nơi nhận:

- Như trên;
- Lưu: VT, P. KTCN (Nga ĐTT).

Q. GIÁM ĐỐC



Mai Văn Kế

Phụ lục 1. NỘI DUNG ĐÀO TẠO

(Đính kèm CV số 55/IDC-KTCN ngày 02 tháng 07 năm 2026 của Giám đốc Trung tâm Hỗ trợ phát triển Công nghiệp)

Chuyên đề	Ngày	Nội dung đào tạo	Kết quả đạt được
THIẾT KẾ CAD	1	- Test (Kiểm tra năng lực CAD, CAM, Đo kiểm) - Cùng Doanh nghiệp chọn sản phẩm điển hình làm đối tượng đào tạo xuyên suốt	- Xác định được năng lực của nhân sự của doanh nghiệp về CAD/CAM/Đo kiểm. - Thống nhất mục tiêu đào tạo (giảm thời gian gia công/giảm lỗi gia công,...)
	2	Tối ưu thiết kế sản phẩm bằng phần mềm CAD (DfM) - Tổng quan về Thiết kế để sản xuất (Design for Manufacturing). - Phân tích bản vẽ/mô hình 3D của sản phẩm đã chọn: nhận diện chi tiết gây khó gia công, tăng thời gian, tăng chi phí. - Đề xuất các phương án chỉnh sửa thiết kế (giảm gá đặt/giảm số dao cụ/giảm công đoạn...).	- Học viên hiểu nguyên lý DfM - Chỉnh sửa lại thiết kế 3D cho 01 sản phẩm để phù hợp hơn trong gia công sản xuất
	3	Thực hành tối ưu thiết kế trên phần mềm CAD - Học viên trực tiếp chỉnh sửa mô hình CAD theo phương án đã chọn.	- Hoàn thiện mô hình CAD tối ưu cho sản phẩm mục tiêu.
	4	Thực hành tối ưu thiết kế trên phần mềm CAD - Mô phỏng so sánh thiết kế cũ và mới về khả năng gia công.	- Định lượng được lợi ích dự kiến: % thời gian gia công, lượng vật liệu, số nguyên công giảm bớt.
	5	Đánh giá và chuẩn hóa thiết kế - Rà soát thiết kế đã sửa. - Chuẩn hóa dữ liệu thiết kế (layer, dung sai, ghi chú kỹ	- Có bộ bản vẽ/mô hình 3D hoàn chỉnh, sẵn sàng cho lập trình CAM. - Học viên hình thành tư duy

Chuyên đề	Ngày	Nội dung đào tạo	Kết quả đạt được
		thuật)	thiết kế hướng tới sản xuất.
LẬP TRÌNH GIA CÔNG CAM	1	Tối ưu lập trình gia công CNC bằng phần mềm CAM - Giới thiệu quy trình tối ưu chương trình NC. - Phân tích chương trình NC hiện tại của sản phẩm (chương trình cũ): kiểm tra va chạm, dư lượng, thời gian chạy dao, các đường chạy không hiệu quả.	- Học viên nhận diện được các vấn đề trong chương trình gia công cũ. - Lập danh sách các vị trí chưa tối ưu (va chạm tiềm ẩn/ thời gian chạy không tải/ chế độ cắt chưa phù hợp/...). - Thống nhất mục tiêu cải tiến CAM cụ thể.
	2	Thực hành tối ưu đường chạy dao và chế độ cắt - Học viên lập trình lại cho thiết kế mới trên phần mềm CAM. - Điều chỉnh đường chạy dao: giảm hành trình chạy không, gộp nguyên công, tối ưu vào/ra dao. - Tối ưu chế độ cắt (tốc độ trục chính, bước tiến, chiều sâu cắt) phù hợp với máy CNC thực tế tại doanh nghiệp.	- Học viên thực hành thành thạo các kỹ thuật tối ưu đường chạy dao và chế độ cắt. - Chương trình đã được mô phỏng và kiểm tra không có lỗi va chạm, dư dao.
	3	Thực hành trên máy CNC và kiểm soát quá trình - Chạy thử chương trình mới trên máy CNC (có giảng viên giám sát). - Đo thời gian gia công thực tế, so sánh với chương trình cũ. - Điều chỉnh thông số trực tiếp trên máy để đạt độ ổn định và chất lượng bề mặt tốt nhất. - Hướng dẫn cách kiểm soát và giảm rung động, tăng tuổi thọ dao cụ.	- Chương trình NC mới vận hành ổn định trên máy thật. - Ghi nhận thời gian gia công thực tế và mức độ cải thiện. - Học viên biết cách tinh chỉnh chế độ cắt để tối ưu chất lượng bề mặt và tuổi bền dao.

Chuyên đề	Ngày	Nội dung đào tạo	Kết quả đạt được
	4	Chuẩn hóa quy trình lập trình và vận hành - Hoàn thiện chương trình CAM/NC tối ưu cho sản phẩm. - Xây dựng bộ thông số cắt chuẩn cho sản phẩm (bảng chế độ cắt, loại dao, chiến lược chạy dao). - Thảo luận và thống nhất quy trình lập trình – vận hành CNC mới.	- Bàn giao 01 chương trình NC đã tối ưu và bộ thông số cắt chuẩn cho sản phẩm mục tiêu. - Doanh nghiệp có quy trình lập trình CNC mới hiệu quả hơn, giảm phụ thuộc vào kinh nghiệm cá nhân.
	5	Kiểm tra, đánh giá - Gia công lại sản phẩm mục tiêu với quy trình đã chuẩn hóa, giám sát chặt chẽ. - Đo kiểm sơ bộ chất lượng sản phẩm, đánh giá độ ổn định.	- Khẳng định hiệu quả: giảm thời gian chu kỳ gia công/ tăng tuổi thọ dao cụ/ nâng cao chất lượng sản phẩm so với trước đào tạo. - Sản phẩm mẫu sẵn sàng cho đo kiểm ở Module 3.
ĐO KIỂM	1	Module 3: Đo kiểm chất lượng - Hướng dẫn sử dụng và bảo quản dụng cụ đo đúng chuẩn. - Xây dựng kế hoạch đo kiểm cho sản phẩm mẫu: lựa chọn dụng cụ đo, tần suất, vị trí đo. - Thực hành đo kiểm các kích thước quan trọng trên sản phẩm vừa gia công.	- Học viên chọn đúng và sử dụng đúng các loại dụng cụ đo phù hợp. - Có kế hoạch đo kiểm chi tiết cho sản phẩm mục tiêu. - Phát hiện các vấn đề về chất lượng (nếu có) từ sản phẩm chạy thử trước đó.
	2	Quản lý chất lượng trong quá trình sản xuất - Thiết lập quy trình kiểm tra chất lượng theo công đoạn. - Hướng dẫn cách ghi nhận và phản hồi dữ liệu đo kiểm cho bộ phận CAM/CNC và Thiết kế. - Thực hành kiểm tra trong lúc gia công và sau gia công.	- Hình thành quy trình kiểm soát chất lượng liên tục trong sản xuất. - Nhân viên QC biết cách phản hồi kịp thời để ngăn ngừa lỗi hàng loạt. - Tăng cường sự phối hợp giữa các bộ phận
	3	Phân tích lỗi và xác định nguyên nhân	- Học viên có khả năng đọc hiểu

Chuyên đề	Ngày	Nội dung đào tạo	Kết quả đạt được
		- Hướng dẫn đọc báo cáo đo (report), phân tích sai lệch (deviation). - Thực hành phân tích một lỗi thực tế (nếu có) hoặc tình huống giả định từ sản phẩm mẫu. - Thảo luận các giải pháp khắc phục và phòng ngừa.	báo cáo đo, phát hiện xu hướng bất thường. - Xác định được nguyên nhân gốc rễ của ít nhất một lỗi chất lượng và đề xuất biện pháp khắc phục hiệu quả.
	4	Thực hành đo kiểm - Thực hành kiểm tra đánh giá tổng thể chất lượng gia công dung sai về hình học, dung sai kích thước, dung sai về trọng lượng, chất lượng bề mặt	- Học viên áp dụng các kiến thức đã học để đánh giá chất lượng sản phẩm. - Nhận diện và đưa ra được các biện pháp khắc phục
	5	Kiểm tra, đánh giá	- Kết quả đánh giá cho thấy sự tiến bộ của đội ngũ nhân sự.

Phụ lục 2. PHIẾU KHẢO SÁT DOANH NGHIỆP

(Đính kèm CV số 55/IDC-KTCN ngày 02 tháng 07 năm 2026 của Giám đốc Trung tâm Hỗ trợ phát triển Công nghiệp)

I. THÔNG TIN CHUNG DOANH NGHIỆP

- Tên doanh nghiệp:
- Mã số thuế:
- Địa chỉ:
- Người liên hệ:
- Chức vụ:
- SĐT: Email:

II. QUY MÔ DOANH NGHIỆP

1. Số lao động tham gia BHXH bình quân năm 2025:

- ☐ Không quá 10 người
- ☐ Từ 11 – 100 người
- ☐ Trên 100 người

2. Doanh thu năm 2025:

- ☐ Không quá 3 tỷ
- ☐ Trên 3 – 50 tỷ
- ☐ Trên 50 tỷ

3. Tổng nguồn vốn năm 2025:

- ☐ Không quá 3 tỷ
- ☐ Trên 3 – 20 tỷ
- ☐ Trên 20 tỷ

4. Loại hình hoạt động chính

- ☐ Gia công cơ khí chính xác
- ☐ Gia công CNC
- ☐ Khuôn ép nhựa
- ☐ Khuôn dập
- ☐ Jig/Fixture

- ☐ Đúc
- ☐ Cắt laser/chấn/gấp
- ☐ Sản xuất linh kiện công nghiệp hỗ trợ
- ☐ Khác:

III. TÌNH HÌNH SẢN XUẤT VÀ SẢN PHẨM

1. Sản phẩm chính của doanh nghiệp

.....

2. Độ phức tạp hình học của sản phẩm chủ lực:

- ☐ Chi tiết 2D/dạng tấm, đơn giản
- ☐ Chi tiết-2.5D (phay bậc, khoan, taro...)
- ☐ Chi tiết 3D có bề mặt cong phức tạp

3. Dung sai chặt nhất doanh nghiệp từng gia công đạt được: mm

4. Khách hàng chính

- ☐ Doanh nghiệp FDI
- ☐ Doanh nghiệp trong nước
- ☐ Xuất khẩu trực tiếp
- ☐ Gia công theo đơn hàng

5. Vật liệu gia công chủ yếu

- ☐ Thép
- ☐ Inox
- ☐ Nhôm
- ☐ Đồng
- ☐ Nhựa kỹ thuật
- ☐ Khác:

6. Các công đoạn sản xuất hiện có

- ☐ Thiết kế CAD

☐ Lập trình CAM

☐ Gia công CNC

☐ Đo kiểm QC

☐ Nhiệt luyện

☐ Xử lý bề mặt

☐ Lắp ráp

☐ Khác:

7. Nguồn gốc bản vẽ thiết kế

☐ Do khách hàng cung cấp

☐ Doanh nghiệp tự thiết kế

☐ Cả hai

8. Định dạng file bản vẽ/CAD phổ biến

☐ STEP/IGES (file 3D)

☐ DWG/DXF (file 2D)

☐ Bản vẽ giấy/PDF quét

☐ Khác:

IV. HIỆN TRẠNG THIẾT BỊ – CÔNG NGHỆ

1. Máy móc thiết bị hiện có

STT	Thiết bị	Hãng/Model	Hệ điều khiển (Controller)	Số lượng	Năm sử dụng	Tình trạng
1	Máy phay CNC		Fanuc ☐ / Siemens ☐ / Mitsubishi ☐ / Fagor ☐ / Khác ☐ Ghi rõ:.....			☐ Tốt ☐ TB ☐ Kém
2	Máy tiện CNC		Fanuc ☐ / Siemens ☐ /			☐ Tốt ☐ TB

STT	Thiết bị	Hãng/Model	Hệ điều khiển (Controller)	Số lượng	Năm sử dụng	Tình trạng
			Mitsubishi ☐ / Fagor ☐ / Khác ☐ Ghi rõ:.....			☐ Kém
3	Máy cắt dây					☐ Tốt ☐ TB ☐ Kém
4	Máy EDM					☐ Tốt ☐ TB ☐ Kém
5	Máy CMM (đo 3D)					☐ Tốt ☐ TB ☐ Kém
6	Thiết bị đo QC khác					☐ Tốt ☐ TB ☐ Kém

(Ghi chú: Hệ điều khiển/Controller của máy CNC giúp Trung tâm IDC chuẩn bị đúng post-processor CAM và nội dung thực hành phù hợp với máy thực tế của doanh nghiệp)

2. Phần mềm đang sử dụng

- ☐ SolidWorks
☐ SolidCAM
☐ MasterCAM
☐ NX
☐ Cimatron
☐ Creo
☐ AutoCAD
☐ Excess Hybrid II
☐ Chưa sử dụng phần mềm chuyên sâu
☐ Khác:

3. Mức độ ứng dụng CAD/CAM tại doanh nghiệp

- Tỷ lệ % sản phẩm được thiết kế trên phần mềm CAD 3D (so với vẽ tay/bản vẽ 2D đơn giản): %

- Tỷ lệ % chương trình gia công CNC được lập trình qua phần mềm CAM (so với gõ tay G-code/dùng chu trình có sẵn trên máy): %

- Thời gian trung bình từ khi có bản vẽ đến khi có chương trình gia công hoàn chỉnh cho 1 sản phẩm điển hình: giờ/ngày

- Mức độ ứng dụng CAD/CAM chung:

- ☐ Cao
☐ Trung bình
☐ Thấp
☐ Chủ yếu làm thủ công/kinh nghiệm

4. Đo kiểm chất lượng

- Dụng cụ/thiết bị đo đang sử dụng:

- ☐ Thước cặp/panme
☐ Đồng hồ so
☐ Máy đo 2D (Loại:.....)
☐ Máy đo 3D (CMM) (Loại:.....)
☐ Máy quét 3D (Loại:.....)
☐ Khác:

- Doanh nghiệp có quy trình đo kiểm bằng văn bản/theo tiêu chuẩn không?

- ☐ Có
☐ Không

- Doanh nghiệp có sử dụng phần mềm phân tích báo cáo đo (dung sai, GD&T) không?

- ☐ Có
☐ Không

V. HIỆN TRẠNG NHÂN SỰ KỸ THUẬT

1. Số lượng và Trình độ nhân sự kỹ thuật

Bộ phận	Số lượng				Tổng
	Đại học	Cao đẳng	Trung cấp	Đào tạo nội bộ	
Thiết kế CAD					

Lập trình CAM					
Vận hành CNC					
QC/Đo kiểm					
Quản lý sản xuất (GD/Phó GD quản lý sản xuất, quản đốc,...)					

2. Kinh nghiệm và mức độ phụ thuộc cá nhân

- Số năm kinh nghiệm sử dụng phần mềm CAD/CAM của người phụ trách chính: năm

- Người phụ trách CAD/CAM/vận hành CNC hiện có phải kiêm nhiệm nhiều công việc khác không?

☐ Có

☐ Không

- Doanh nghiệp có nhân sự dự phòng (backup) có thể thay thế nếu người phụ trách chính vắng mặt không?

☐ Có

☐ Không

2. Đánh giá năng lực hiện tại của đội ngũ kỹ thuật (tự đánh giá — dùng làm mốc so sánh trước/sau đào tạo)

Nội dung	Tốt	Trung bình	Yếu	Ghi chú/Có-Không
Thiết kế CAD	☐	☐	☐	
Lập trình CAM	☐	☐	☐	
Tối ưu chạy dao CNC	☐	☐	☐	
Đọc bản vẽ kỹ thuật	☐	☐	☐	
Đo kiểm chất lượng	☐	☐	☐	
Phân tích lỗi sản phẩm	☐	☐	☐	
Có thể tự thiết kế chi tiết có bề mặt cong phức tạp trên CAD?				☐ Có ☐ Không

Có biết tối ưu đường chạy dao (giảm chạy không tải, gộp nguyên công)?		☐ Có ☐ Không
Có hiểu và áp dụng đúng sai hình học GD&T?		☐ Có ☐ Không

VI. KHÓ KHĂN KỸ THUẬT DOANH NGHIỆP ĐANG GẶP PHẢI

1. Các chỉ số hiện trạng (định lượng, ước tính — dùng làm mốc so sánh hiệu quả sau đào tạo)

- Tỷ lệ phế phẩm/lỗi hiện tại: %
- Thời gian gia công trung bình cho 1 sản phẩm điển hình: giờ
- Tần suất phải chỉnh sửa/làm lại chương trình NC khi gia công thực tế:

☐ Hiếm khi

☐ Thỉnh thoảng

☐ Thường xuyên

2. Các vấn đề hiện nay (có thể chọn nhiều)

- ☐ Thời gian gia công dài
- ☐ Chương trình CNC chưa tối ưu
- ☐ Dao cụ nhanh mòn
- ☐ Rung động khi gia công
- ☐ Chất lượng bề mặt chưa đạt
- ☐ Sai số kích thước lớn
- ☐ Tỷ lệ lỗi cao
- ☐ Khó khăn trong đo kiểm
- ☐ Thiếu quy trình chuẩn
- ☐ Phụ thuộc nhiều vào kinh nghiệm cá nhân
- ☐ Hạn chế chuyên môn của đội ngũ kỹ thuật
- ☐ Thiếu nhân lực kỹ thuật
- ☐ Khác:

3. Công đoạn doanh nghiệp muốn được hỗ trợ nhất

- ☐ Thiết kế CAD/DfM
- ☐ Tối ưu CAM

- ☐ Tối ưu gia công CNC
- ☐ Đo kiểm chất lượng
- ☐ Xây dựng quy trình tiêu chuẩn
- ☐ Đào tạo nhân sự kỹ thuật
- ☐ Phân tích và xử lý lỗi sản phẩm

4. Mục tiêu doanh nghiệp mong muốn đạt được

- ☐ Giảm thời gian gia công
- ☐ Giảm lỗi sản phẩm
- ☐ Tăng chất lượng bề mặt,
- ☐ Giảm sai số
- ☐ Tăng tuổi thọ dao cụ
- ☐ Chuẩn hóa quy trình
- ☐ Nâng cao năng lực kỹ thuật
- ☐ Đáp ứng yêu cầu khách hàng FDI
- ☐ Khác:

5. Khả năng bố trí máy móc phục vụ thực hành

- Doanh nghiệp có thể dành 1–2 máy CNC (đang sản xuất) để học viên thực hành trong thời gian đào tạo không?

- ☐ Có thể bố trí toàn thời gian
- ☐ Có thể bố trí một phần thời gian (ngoài giờ sản xuất cao điểm)
- ☐ Khó bố trí, cần trao đổi thêm với IDC

VII. NHU CẦU THAM GIA CHƯƠNG TRÌNH

1. Số lượng học viên dự kiến tham gia (phù hợp với bảng nhân sự tại Mục V.1):

..... người

2. Thành phần tham gia

- ☐ Lãnh đạo doanh nghiệp
- ☐ Quản đốc/xưởng trưởng
- ☐ Kỹ sư thiết kế
- ☐ Lập trình CAM

☐ Vận hành CNC

☐ QC/Đo kiểm

3. Doanh nghiệp có thể cam kết bố trí học viên tham gia liên tục không?

☐ Có, cam kết đầy đủ

☐ Có nhưng cần điều chỉnh lịch cụ thể (đề nghị ghi rõ bên dưới)

☐ Chưa chắc chắn

Ghi chú lịch mong muốn (nếu có):

.....

VIII. ĐỀ XUẤT TỪ DOANH NGHIỆP

1. Nội dung doanh nghiệp mong muốn được hỗ trợ sâu nhất:

.....
.....
.....

2. Sản phẩm/chi tiết dự kiến lựa chọn để đào tạo:

.....
.....
.....

3. Các khó khăn kỹ thuật cụ thể:

.....
.....
.....

IX. CAM KẾT VÀ XÁC NHẬN

Doanh nghiệp cam kết các thông tin cung cấp là đúng sự thật và sẵn sàng phối hợp với Trung tâm IDC trong hoạt động khảo sát, đánh giá và triển khai chương trình hỗ trợ đào tạo nếu được lựa chọn. Cụ thể, doanh nghiệp cam kết:

- Bố trí nhân sự tham gia đầy đủ

- Bố trí địa điểm đào tạo, máy móc, thiết bị.

- Doanh nghiệp chưa/không nhận hỗ trợ trùng lặp nội dung tương tự từ nguồn ngân sách nhà nước khác trong năm 2026.

....., ngày.....tháng.....năm 2026

ĐẠI DIỆN DOANH NGHIỆP

(Ký, ghi rõ họ tên, đóng dấu)