Mẫu số 03

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

LÝ LỊCH KHOA HỌC

(Dành cho ứng viên/thành viên các Hội đồng Giáo sư)

1. Thông tin chung

- Họ và tên: PHẠM VĂN ĐÔNG

- Năm sinh: 1971

- Giới tính: Nam

- Trình độ đào tạo (TS, TSKH) (năm, nơi cấp bằng): Tiến sĩ năm 2012, Viện Nghiên cứu Cơ khí.

- Chức danh Giáo sư hoặc Phó giáo sư (năm, nơi bổ nhiệm): Phó giáo sư năm 2016, Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội.

- Ngành, chuyên ngành khoa học: Cơ khí, Chế tạo máy.

- Chức vụ và đơn vị công tác hiện tại (hoặc đã nghỉ hưu từ năm): Trưởng phòng Khoa học và Công nghệ, Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội.

- Chức vụ cao nhất đã qua: Trưởng phòng

- Thành viên Hội đồng Giáo sư cơ sở (nếu có) (năm tham gia, tên hội đồng, cơ sở đào tạo):

Ủy viên, Thư ký Hội đồng Giáo sư cơ sở Trường ĐHCN Hà Nội năm 2017, 2019 và năm 2020.

- Thành viên Hội đồng Giáo sư ngành (nếu có) (năm tham gia, tên hội đồng, nhiệm kỳ): .....

- Thành viên Hội đồng Giáo sư nhà nước (nếu có) (năm tham gia, tên hội đồng, nhiệm kỳ): .....

2. Thành tích hoạt động đào tạo và nghiên cứu *(thuộc chuyên ngành đang hoạt động)*

2.1. Sách chuyên khảo, giáo trình

a) Tổng số sách đã biên soạn: 06

Trong đó: - Chủ biên: 02 giáo trình;

- Sách chuyên khảo: 0;

- Tham gia biên soạn: 04 giáo trình, TLTK.

b) Danh mục sách chuyên khảo, giáo trình trong 05 năm liền kề với thời điểm được bổ nhiệm thành viên Hội đồng gần đây nhất *(tên tác giả, tên sách, nhà xuất bản, năm xuất bản, mã số ISBN, chỉ số trích dẫn).*

STT	Tên tác giả	Tên sách	Nhà xuất bản	Năm XB	Mã số ISBN
1	1. Hoàng Tiến Dũng (CB) 2. Phạm Văn Đông 3. Nguyễn Văn Thiện 4. Trịnh Văn Long 5. Đào Ngọc Hoành 6. Phạm Thị Thiều Thoa	Giáo trình Công nghệ CNC.	Khoa học và Kỹ thuật	2019	978-604-67-1127-8
2	1. Phạm Văn Đông (CB) 2. Phùng Xuân Sơn 3. Nguyễn Duy Trinh	Giáo trình Thiết kế dụng cụ cắt.	Khoa học và Kỹ thuật	2016	978-604-67-0685-4
3	1. Nguyễn Văn Thắng (CB) 2. Phạm Thị Minh Huệ 3. Phạm Văn Đông 4. Nguyễn Văn Luật 5. Hoàng Xuân Khoa	Giáo trình Dao động kỹ thuật trong thiết kế cơ khí.	Khoa học và Kỹ thuật	2016	978-604-67-0613-7
4	1. Trần Đức Quý (CB) 2. Phạm Văn Bổng 3. Phạm Văn Đông 4. Nguyễn Văn Thiện 5. Nguyễn Trọng Mai 6. Hoàng Tiến Dũng	Hướng dẫn Thiết kế đô án Công nghệ chế tạo máy.	Khoa học và Kỹ thuật	2015	978-604-67-0537-6
5	1. Phạm Văn Đông (CB) 2. Nguyễn Hồng Sơn 3. Chu Anh Tuấn 4. Võ Thị Như Uyên	Giáo trình AutoCAD.	Khoa học và Kỹ thuật	2012	978-604-67-0613-6
6	1. Nguyễn Đức Thắng 2. Nguyễn Hà Tuấn 3. Hoàng Văn Gợt 4. Vũ Trung Tuyến 5. Nguyễn Văn Giáp 6. Phạm Văn Đông	Gia công cắt gọt trên máy Công cụ.	Khoa học và Kỹ thuật	2011	893-504-89-111-12

2.2. Các bài báo khoa học được công bố trên các tạp chí khoa học

a) Tổng số đã công bố: 31 bài báo trong nước; 21 bài báo quốc tế.

b) Danh mục bài báo khoa học công bố trong 05 năm liền kề với thời điểm được bổ nhiệm thành viên Hội đồng gần đây nhất *(tên tác giả, tên công trình, tên tạp chí, năm công bố, chỉ số IF và chỉ số trích dẫn - nếu có):*

TT	Tên tác giả	Tên bài báo	Tên Tạp chí, Kỷ yếu	Năm công bố	ISSN/ Chỉ số IF	Chỉ số trích dẫn
I. Bài báo quốc tế						
1	1. Nguyen Huu Phan 2. Pham Van Dong 3. Hoang Tien Dung 4. Nguyen Van Thien 5. T Muthuramalingam 6. ShaileshShirguppikar 7. Nguyen Chi Tam 8. Nguyen Trong Ly	Multi-object optimization of EDM by Taguchi-DEAR method using AlCrNi coated electrode	The International Journal of Advanced Manufacturing Technology, Springer London, pp 1-7.	2021	SCI/ 0268-3768 IF: 2.98 (Q1)	
2	1. NH Phan 2. Pham Van Dong 3. T Muthuramalingam 4. NV Thien 5. HT Dung 6. TQ Hung 7. NV Duc 8. NT Ly	Experimental Investigation of Uncoated Electrode and PVD AlCrNi Coating on Surface Roughness in Electrical Discharge Machining of Ti-6Al-4V	International Journal of Engineering, TRANSACTIONS AVol. 34, No. 04, pp 928-934	2021	ISI,1728-1431 (Q1)	
3	1. N. H. Phan 2. P. V. Dong 3. V. S. Jatti 4. N. C. Tam 5. N. D. Minh 6. N. T. Ly 7. B. T. Tai 8. D. V. Truong	Influence of Process Parameters on the Microstructural Characteristics and Mechanical Properties of Recast Layer Thickness Coating on Die Steel Machined Surface after Electrical Discharge Machining	International Journal of Engineering,TRANSACTIONS B: Applications, Vol. 34, No. 05, pp. 1297-1304	2021	ISI, 1728-144X (Q2)	
4	1. Hoang Xuan Thinh 2. Pham Van Dong 3. Tran Ve Quoc	A Study on the Tool Wear in Milling Process of the Gleason Spiral Bevel Gear	Advances in Science, Technology and Engineering Systems Journal, Vol 5, No. 6, pp1402-1407	2020	ISSN: 2415-6698 Scopus (Q3)	
5	1. Hoang Xuan Thinh 2. Pham Van Dong 3. Tran Ve Quoc	Influence of cutting parameters on surface roughness of teeth when fine milling of spiral bevel gear	Technology Reports of Kansai University, Volume 62, Issue 7, pp3401-3409.	2020	0453-2198	

6	1. Pham Van Dong 2. Hoang Xuan Thinh 3. Vu Van Duy 4. Le Dang Ha 5. Nguyen Hong Son	Research on Designing a Vibrating Screen for Manufacturing Salvia Seed Selector	International Research Journal of Advanced Engineering and Science, No 5, Issue 2, pp183-186	2020	2455-9024	
7	1. Nguyen Huu Phan 2. Banh Tien Long 3. Aqib Mashood Khan 4. Tran Duc Quy 5. Pham Van Dong 6. T.Muthuramalingam 7. Nguyen Van Duc 8. Nguyen Duc Toan	Application of TGRA-Based Optimisation for Machinability of High-Chromium Tool Steel in the EDM Process	Arabian Journal for Science and Engineering. 10.1007/s13369-020-04456-z	2020	2193-567X IF: 1.711 SCI (Q2)	15
8	1. Hoang Xuan Thinh 2. Pham Van Dong 3. Tran Ve Quoc	A Study on the Tool Wear in Milling Process.	International Journal of Science and Engineering Investigations vol. 9, issue 97, Feb 2020, ISSN: 2251 - 8843, ID: 99720 - 10.	2020	2251-8843 IF: 1.21	
9	1. Nguyen Huu Phan 2. Pham Van Dong	Single objective optimization of die-sinking electrical discharge machining with low frequency vibration assigned on workpiece by taguchi method.	Journal of King Saud University-Engineering Sciences. https://doi.org/10.1016/j.jksues.2019.11.001	2019	1018-3639 Scopus (Q1) CiteScore: 3.6	4
10	1. Nguyen Huu Phan 2. Banh Tien Long 3. Tran Duc Quy 4. Pham Van Dong 5. Nguyen Xuan Chung 6. Nguyen Van Thien 7. Nguyen Duc Luan 8. MuhamMad JaMil 9. Aqib Mashood Khan	Multi-objective optimization of process parameter in EDM using low-frequency vibration of workpiece assigned for SKD61.	Sadhana. Indian Academy of Sciences. https://doi.org/10.1007/s12046-019-1185-y	2019	0973-7677; 0256-2499 IF: 0.942 SCI (Q2)	7
11	1. Tran Van Ngoc 2. Bui Thanh Tung 3. Tran Canh Dung 4. Dinh Thien Xuan 5. Phan Thanh Hoa 6. Pham Van Dong 7. Chu Duc Trinh 8. Dau Van Thanh	Study on point-to-ring corona based gyroscope.	2019 IEEE 32nd International Conference on Micro Electro Mechanical Systems.	2019	IEEE E-ISSN: 2160-1968 P-ISSN: 1084-6999	

12	1. Pham Van Dong 2. Hoang Xuan Thinh 3. Tran Ve Quoc 4. Nguyen Huu Phan	Effect of Cutting Parameters on Surface Roughness of Tooth Side in Gleason Spiral Bevel Gear Processing by Kyocera Solid Alloy End Mills.	International Journal of Engineering Research and Technology. ISSN 0974-3154, Volume 12, Number 4 (2019), pp. 475-481 © International Research Publication House.	2019	0974-3154 Scopus (Q3)	1
13	1. Hoang Xuan Thinh 2. Pham Van Dong 3. Tran Ve Quoc 4. Nguyen Hong Son 5. Nguyen Huu Phan	Research on Effect of Process Parameters (V, S) on Tooth Side Roughness in Gleason Spiral Bevel Gear Machining By Solid Alloy End Mills.	International Journal of Emerging Technologies in Engineering Research (IJETER), Volume 7, Issue 3, March 2019.	2019	2454-6410 Scopus IF: 4.225	1
14	1. Nguyen Huy Kien 2. Pham Van Dong 3. Tran Ve Quoc 4. Nguyen Hong Son 5. Nguyen Huu Phan	Effect of process parameters (V, S, t) on surface roughness (Ra) in archimedes surface machining by ball nose end mill on Super MC CNC machine.	The International Journal of Current Engineering and Technology (American); E-ISSN 2277-4106; pp 218-225, https://doi.org/10.14741/ijcet/v.9.2.4	2019	2277-4106; 2347-5161 GIF: 7.151	
15	1. Hoang Xuan Thinh 2. Pham Van Dong 3. DoDuc Trung 4. Nguyen Hong Son 5. Nguyen Huy Kien	Research on the effects of cutting velocity and depth of cut on the surface roughness of teeth flank when cutting gleason curved bevel gears by hard alloy cutter head.	The International Journal of Mechanical Engineering and Technology (IJMET) Volume 10, Issue 02, February 2019, pp. 1558–1567.	2019	0976-6340; 0976-6359 Scopus (Q3) IBI Factor: 3.46	1
16	1. Nguyen Huu Phan 2. Pham Van Dong 3. Ngo Ngoc Vu	Application of TOPSIS to Taguchi method for multi-characteristic optimization of electrical discharge machining with titanium powder mixed into dielectric fluid.	The International Journal of Advanced Manufacturing Technology https://doi.org/10.1007/s00170-018-2321-2	2018	SCI/ 0268-3768 IF: 2.98 (Q1)	27
17	1. Nguyen Huu Phan 2. Banh Tien Long 3. Pham Van Dong 4. Tran Duc Quy	Multi-objective optimization of powder mixed electrical discharge machining using titanium powder by Topsis method.	The First International Conference on Material, Machines and Methods for Sustainable Development - MMMS2018.Vol 1, pp166-174.	2018	ISBN: 978-604-95-0502-7	

18	1. Nguyen Huu Phan 2. Pham Van Dong 3. Phung Xuan Son	Surface Layer Analysis of Hot-Forging Dies After Die-Sinking Electrical Discharge Machining Using Copper and Titanium Electrodes.	Journal of Engineering and Technology (AASCIT-2017), ISSN: 2381-1080, pp 70-75.	2017	2381-1080	
19	1. Do Duc Trung 2. Ngo Cuong 3. Nguyen Dinh Man 4. Phan Bui Khoi 5. Pham Van Dong 6. Tran Quoc Hung	A Study on Machining Time in Plunge Centerless Grinding.	International Journal of Scientific Research in Science Engineering and Tecnology, IJSRSET, 08 April 2016.	2016	2395-1990; 2394-4099 IF: 3.632	
20	Pham Van Dong	Researched applied technology for plasma nitriding to improve the planetary gear transmission quality.	Proceedings of The International Conference on Automotive Technology. ICAT-2015.	2015	-	
21	Pham Van Dong	Estimasion of the waering amount of plasma nitriding planetary gears transmission.	Proceedings of The International Conference on Automotive Technology. ICAT-2015.	2015	-	
II. Bài báo trong nước						
22	1. Hoàng Tiến Dũng 2. Nguyễn Văn Thiện 3. Phạm Văn Đông 4. Nguyễn Như Tùng 5. Nguyễn Văn Quê 6. Đỗ Đức Trung, 7. Phạm Thiều Thoa 8. Nguyễn Trọng Mai	Dự đoán lực cắt trong quá trình phay tinh bánh răng côn xoắn trên máy phay CNC 5 trục.	Tạp chí Cơ khí Việt Nam, Số 10/2020	2020	2615-9910	
23	1. Hoàng Xuân Thịnh 2. Phạm Văn Đông 3. Trần Vệ Quốc	Nghiên cứu ảnh hưởng của chế độ cắt đến mòn dao khi phay bánh răng côn cung tròn.	Tạp chí KH&CN Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội, tập 56, số 4, trg 53-58.	2020	2615-9619; 1859-3585	
24	1. Phạm Văn Đông 2. Nguyễn Huy Kiên 3. Hoàng Xuân Thịnh 4. Nguyễn Hồng Sơn 5. Nguyễn Hữu Phấn 6. Nguyễn Mai Anh 7. Đỗ Ngọc Tú 8. Nguyễn Văn Thành	Nâng cao chất lượng bộ truyền bánh răng hành tinh bằng công nghệ thấm nitơ plasma.	Tạp chí KH&CN Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội, số 54, trg 42-46.	2019	2615-9619; 1859-3585	
25	1. Hoàng Xuân Thịnh 2. Phạm Văn Đông 3. Trần Vệ Quốc 4. Nguyễn Huy Kiên	Nghiên cứu ảnh hưởng của chế độ cắt (S, t) đến độ nhám sườn răng khi gia công bánh răng côn cong hệ Gleason bằng đầu dao hợp kim cứng.	Tạp chí KH&CN Trường ĐHCN Hà Nội, số 49, tháng 12/2018, trg 76-80.	2018	2615-9619; 1859-3585	

26	1. Nguyễn Huy Kiên 2. Hoàng Xuân Thịnh 3. Phạm Văn Đông 4. Cao Thế Anh	Nghiên cứu ảnh hưởng của chế độ cắt (S, t) đến độ nhám bề mặt (Ra) khi phay mặt Achimedes trên trung tâm CNC Super MC.	Kỷ yếu Hội nghị Khoa học và Công nghệ toàn quốc về Cơ khí, lần thứ V, 10/2018, trg 253-262.	2018	978-604-67-1103-2	2
27	1. Nguyễn Văn Thắng 2. Phạm Văn Đông 3. Bùi Tiến Sơn	Nghiên cứu, thiết kế và chế tạo thiết bị thí nghiệm đo hệ số ma sát và cường độ mòn của vật liệu.	Kỷ yếu Hội nghị Khoa học và Công nghệ toàn quốc về Cơ khí, lần thứ V, 10/2018, trg 406-413.	2018	978-604-67-1103-2	
28	1. Phạm Thị Minh Huệ 2. Phạm Văn Đông 3. Trần Thị Thu Thủy 4. Nguyễn Xuân Hữu 5. Nguyễn Văn thịnh	Ứng dụng tối ưu hóa hàm hồi quy xác định các thông số của thiết bị SBOG-150 sấy long nhãn xoáy sử dụng năng lượng Biogas.	Kỷ yếu Hội nghị Khoa học và Công nghệ toàn quốc về Cơ khí, lần thứ V, 10/2018, trg 1144-1156.	2018	978-604-67-1103-2	
29	1. Nguyễn Huy Kiên 2. Phạm Văn Đông 3. Hoàng Xuân Thịnh 4. Nguyễn Trường Giang 5. Trần trung Hiếu 6. Nguyễn Quốc Dũng	Ảnh hưởng của Vận tốc cắt (V) và chiều sâu cắt (t) đến độ nhám bề mặt (Ra) khi phay mặt Achimedes trên trung tâm CNC Super MC.	Tạp chí KH&CN Trường ĐHCN Hà Nội, số đặc biệt 11/2018, trg 36-41.	2018	2615-9619; 1859-3585	
30	1. Nguyễn Hữu Quang 2. Bành Tiến Long 3. Phạm Văn Đông	Phát triển chức năng nội suy đường NURBS theo thời gian thực dựa trên hệ điều khiển CNC kiểu PC-based.	Tạp chí Khoa học và Công nghệ Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội, Số 38, tr 239.	2017	1859-3585	
31	1. Hoàng Xuân Thịnh 2. Nguyễn Huy Kiên 3. Phạm Văn Đông 4. Phạm Văn Bổng 5. Dương Đình Nông	Ảnh hưởng của chế độ cắt (V, S) đến độ nhám bề mặt khi phay hớt lưng trên trung tâm CNC Super MC.	Tạp chí Khoa học và Công nghệ Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội, Số 40, trg 41.	2017	1859-3585	2
32	Phạm Văn Đông	Nghiên cứu đánh giá độ mòn răng, độ tin cậy và thời gian hỏng do mòn của bộ truyền bánh răng thép 20XГM thấm nitơ plasma.	Tạp chí Cơ khí Việt Nam, Số 4, trg 92.	2016	0866-7056	
33	Phạm Văn Đông	Nghiên cứu ảnh hưởng của phương pháp xử lý bề mặt đến độ bền mòn của bộ truyền bánh răng.	Tạp chí Khoa học và Công nghệ Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội, Số 32, trg 40.	2016	1859-3585	

34	Phạm Văn Đông	Ảnh hưởng của phương pháp xử lý bề mặt đến chất lượng bề mặt răng của bộ tryền bánh răng.	Tạp chí Khoa học và Công nghệ Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội, Số 32, trg 28.	2016	1859-3585	
35	1. Đỗ Đức Trung 2. Nguyễn Quốc Tuấn 3. Phạm Văn Đông	Mô phỏng ảnh hưởng của một số thông số động – hình học của quá trình gia công đến độ không tròn của chi tiết khi mài vô tâm chạy dao hướng kính.	Tạp chí Khoa học và Công nghệ Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội, Số 37, tr 43.	2016	1859-3585	
36	1. Phạm Văn Đông 2. Phạm Văn Bổng	Đánh giá độ mòn răng, xác định độ tin cậy và thời gian hỏng do mòn của bộ truyền bánh răng thép 20XΓM thấm cacbon.	Tạp chí Khoa học và Công nghệ Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội, Số 33, trg 34.	2016	1859-3585	
37	1. Phạm Văn Đông 2. Phạm Văn Bổng 3. Trương Đức Thiệp	N/C ảnh hưởng của mật độ dòng điện và nhiệt độ dung dịch đến chiều dày lớp mạ Ni-AL_2O_3.	Tạp chí Cơ khí Việt Nam, Số 04, trg 66.	2016	0866-7056	
38	1. Phạm Văn Đông 2. Phạm Văn Bổng	Ảnh hưởng của mật độ dòng điện và nhiệt độ dung dịch đến hàm lượng hạt Al_2O_3 khi mạ composite Ni-Al_2O_3.	Tạp chí Khoa học và Công nghệ, trường Đại học Công nghiệp Hà Nội, Số 33, trg 26.	2016	1859-3585	
39	1. Trần Ngọc Khánh 2. Phạm Văn Bổng 3. Phạm Văn Đông 4. Nguyễn Huy Kiên	N/C ảnh hưởng của chế độ cắt đến độ nhám bề mặt khi tiện mặt trụ trong trên máy tiện CNC.	Tạp chí Khoa học và Công nghệ Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội, Số 33, trg 47.	2016	1859-3585	
40	1. Đỗ Đức Trung 2. Ngô Cường 3. Phạm Văn Đông	Nghiên cứu tổng quan về độ nhám và độ không tròn của chi tiết khi mài vô tâm chạy dao hướng kính.	Tạp chí Khoa học và Công nghệ Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội, Số 33, trg 56.	2016		
41	1. Đỗ Đức Trung 2. Ngô Cường 3. Nguyễn Quốc Tuấn 4. Phạm Văn Đông	Nghiên cứu xác định lượng dư trên bậc của trục để đảm bảo độ chính xác khi mài vô tâm chạy dao hướng kính.	Tạp chí Khoa học và Công nghệ Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội, Số 34, trg 37.	2016	1859-3585	
42	1. Nguyễn Văn Đức 2. Phạm Văn Bổng 3. Phạm Văn Đông	Nghiên cứu ảnh hưởng của độ nhám điện cực đến độ nhám bề mặt chi tiết khi gia công bằng tia lửa điện trên máy xung điện bằng điện cực đồng.	Tạp chí Khoa học và Công nghệ Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội, Số 33, trg 52	2016	1859-3585	

43	Phạm Văn Đông	Ảnh hưởng của vận tốc tiếp tuyến và ứng suất tiếp xúc đến độ mòn của bộ truyền bánh răng hành tinh thấm carbon.	Kỷ yếu Hội nghị Khoa học và Công nghệ toàn quốc về Cơ khí lần thứ IV, Tập 2, trg 173.	2015	978-604-73-3691-3	
44	Phạm Văn Đông	Ứng dụng công nghệ thấm carbon để nâng cao độ bền mòn của bộ truyền bánh răng hành tinh chế tạo bằng thép 18XГT.	Kỷ yếu Hội nghị Khoa học và Công nghệ toàn quốc về Cơ khí lần thứ IV, Tập 2, trg 428.	2015	978-604-73-3691-3	
45	1. Nguyễn Thái Bình 2. Đỗ như Hoàng 3. Hoàng Thị Thu Hà 4. Phạm Văn Đông	Nghiên cứu ảnh hưởng của bôi trơn làm nguội tối thiểu tới mòn dao và độ nhám bề mặt chi tiết khi phay cứng thép 65Г.	Hội nghị Khoa học và Công nghệ toàn quốc về Cơ khí lần thứ IV, Tập 1, trg 233.	2015	978-604-73-3690-6	
46	1. Nguyễn Thanh Bình 2. Phạm Văn Bổng 3. Phạm Văn Đông 4. Nguyễn Chí Bảo	Nghiên cứu ảnh hưởng của chế độ cắt đến độ nhám bề mặt khi gia công thép SUS 304 trên trung tâm gia công CNC TC.500	Tạp chí Khoa học và Công nghệ, trường Đại học Công nghiệp Hà Nội, Số 31, tr 28.	2015	1859-3585	
47	1. Phùng Xuân Sơn 2. Phạm Văn Đông 3. Nguyễn Xuân Yên	Nghiên cứu ảnh hưởng của một số thông số công nghệ đến độ sạch bề mặt khuôn mẫu bằng phương pháp phun đá khô CO_2	Hội nghị Khoa học và Công nghệ toàn quốc về Cơ khí lần thứ IV, Tập 2, trg 653.	2015	978-604-73-3691-3	
48	1. Đỗ Đức Trung 2. Trần Minh Trường 3. Phạm Văn Đông 4. Nguyễn Xuân Đỉnh	Mối quan hệ giữa lượng dịch chuyển của bàn máy với một số thông số hình học của hệ thống công nghệ khi mài vô tâm chạy dao hướng kính.	Tạp chí Khoa học và Công nghệ, trường Đại học Công nghiệp Hà Nội, Số 29, trg 26.	2015	1859-3585	
49	1. Bành Tiến Long 2. Ngô Cường 3. Nguyễn Hữu Phấn 4. Phạm Văn Đông	Nghiên cứu ảnh hưởng của một số thông số công nghệ đến năng suất gia công của phương pháp tia lửa điện có trộn bột Titan trong dung dịch điện môi	Hội nghị Khoa học và Công nghệ toàn quốc về Cơ khí lần thứ IV, Tập 2, trg 345.	2015	978-604-73-3691-3	
50	1. Nguyễn Mai Anh 2. Hoàng Xuân Thịnh 3. Phạm Văn Bổng 4. Phạm Văn Đông	N/C ảnh hưởng của điện áp đánh lửa và cường độ dòng phóng tia lửa điện đến độ nhám bề mặt khi gia công thép 40Cr trên máy $CHMER_{EDM}$ CW420 HS.	Hội nghị Khoa học và Công nghệ toàn quốc về Cơ khí lần thứ IV, Tập 2, trg 561.	2015	978-604-73-3691-3	

51	1.Nguyễn Quang Định 2. Phạm Văn Đông 3. Bùi Tiến Sơn 4. Phạm Đức Cường 5. Đỗ Tuấn Long	Nghiên cứu tạo màng cứng TiN trên thép hợp kim bằng phương pháp phún xạ DC-Magnetron.	Tạp chí Khoa học và Công nghệ, trường Đại học Công nghiệp Hà Nội, Số 26, trg 17.	2015	1859-3585	
52	1. Nguyễn Huy Kiên 2. Phạm Văn Đông 3. Phạm Văn Bổng 4. Trần Văn Địch	Nghiên cứu ảnh hưởng của chế độ cắt đến độ nhám bề mặt khi gia công trên máy phay CNC.	Tạp chí Khoa học & Công nghệ Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội, Số 22, trg 16.	2014	1859-3585	2

2.3. Các nhiệm vụ khoa học và công nghệ *(chương trình và đề tài tương đương cấp Bộ trở lên)*

a) Tổng số chương trình, đề tài đã chủ trì/chủ nhiệm: 03 cấp Bộ.

b) Danh mục đề tài tham gia đã được nghiệm thu trong 05 năm liền kề với thời điểm được bổ nhiệm thành viên Hội đồng gần đây nhất *(tên đề tài, mã số, thời gian thực hiện, cấp quản lý đề tài, trách nhiệm tham gia trong đề tài):*

TT	Tên đề tài	Mã số	Thời gian	Cấp quản lý đề tài	Trách nhiệm
1	Nghiên cứu, thiết kế, chế tạo thiết bị đo rung cầm tay cho các máy công nghiệp	ĐTKHCN. 122/20	2020	Bộ Công Thương	Tham gia
2	Nghiên cứu, xây dựng quy trình công nghệ và chế tạo bánh răng côn xoắn trên máy CNC 5 trục	ĐTKHCN. 123/20	2020	Bộ Công Thương	Tham gia
3	Nghiên cứu thiết kế, chế tạo cánh tay robot có ứng dụng thực tại ảo phục hồi chức năng vận động của chi trên cho bệnh nhân sau đột quỵ não	ĐTĐLCN.28/20	2020-2023	Cấp Nhà nước	Tham gia
4	Nghiên cứu, thiết kế và chế tạo bộ bánh răng hành tinh và ứng dụng công nghệ xử lý bề mặt thấm Nitơ - Plasma để nâng cao chất lượng sản phẩm.	ĐTKHCN. 95/19	2019	Bộ Công Thương	Chủ nhiệm
5	Nghiên cứu, thiết kế, chế tạo thiết bị sấy long nhãn xoáy sử dụng năng lượng biogas tại Hưng Yên	ĐTKHCN. 63/18	2018	Bộ Công Thương	Tham gia
6	Nghiên cứu, thiết kế, chế tạo dao gia công bánh răng côn xoắn hệ Gleason.	ĐTKHCN. 136/17	2017	Bộ Công Thương	Chủ nhiệm
7	Nghiên cứu, thiết kế và chế tạo thiết bị đo độ mòn và hệ số ma sát của vật liệu bằng phương pháp Pin – on – Disk	ĐTKHCN. 139/17	2017	Bộ Công Thương	Tham gia

8	Nghiên cứu công nghệ phục hồi bạc trược cỡ lớn từ hợp kim đồng, chịu tải trọng dùng cho máy nghiền than năng suất 100 tấn/giờ	ĐTKHCN. 009/17	2017	Bộ Công Thương	Tham gia
9	Nghiên cứu chế tạo thiết bị đánh giá độ bám dính của lớp màng cứng chiều dày micro/nano - mét bằng phương pháp rạch bề mặt.	ĐTKHCN. 178/15	2015	Bộ Công Thương	Chủ nhiệm
10	Phát triển các dịch vụ giá trị gia tăng quản lý, giám sát, điều phối và tối ưu hóa kế hoạch sử dụng phương tiện dựa trên nền tảng cơ sở dữ liệu định vị toàn cầu GPS của các đối tượng chuyển động trong thời gian thực	-	2015	Dự án cấp Nhà nước	Tham gia

2.4. Công trình khoa học khác *(nếu có)*

a) Tổng số công trình khoa học khác:

- Tổng số có: ……. sáng chế, giải pháp hữu ích
- Tổng số có: ……. tác phẩm nghệ thuật
- Tổng số có: ……. thành tích huấn luyện, thi đấu

b) Danh mục bằng độc quyền sáng chế, giải pháp hữu ích, tác phẩm nghệ thuật, thành tích huấn luyện, thi đấu trong 5 năm trở lại đây *(tên tác giả, tên công trình, số hiệu văn bằng, tên cơ quan cấp):*……

2.5. Hướng dẫn nghiên cứu sinh (NCS) đã có quyết định cấp bằng tiến sĩ

a) Tổng số: 02 NCS đang hướng dẫn chính

b) Danh sách NCS hướng dẫn thành công trong 05 năm liền kề với thời điểm được bổ nhiệm thành viên Hội đồng gần đây nhất *(Họ và tên NCS, đề tài luận án, cơ sở đào tạo, năm bảo vệ thành công, vai trò hướng dẫn):……*

3. Các thông tin khác

3.1. Danh mục các công trình khoa học chính trong cả quá trình *(Bài báo khoa học, sách chuyên khảo, giáo trình, sáng chế, giải pháp hữu ích, tác phẩm nghệ thuật thành tích huấn luyện, thi đấu...; khi liệt kê công trình, có thể thêm chú dẫn về phân loại tạp chí, thông tin trích dẫn...):*

- Multi-object optimization of EDM by Taguchi-DEAR method using AlCrNi coated electrode (SCI-Q1). The International Journal of Advanced Manufacturing Technology, Springer London, pp 1-7.

-Experimental Investigation of Uncoated Electrode and PVD AlCrNi Coating on Surface Roughness in Electrical Discharge Machining of Ti-6Al-4V (ISI-Q1). International Journal of Engineering, Vol. 34, No. 04, pp 928-934.

- Influence of Process Parameters on the Microstructural Characteristics and Mechanical Properties of Recast Layer Thickness Coating on Die Steel Machined Surface after Electrical Discharge Machining (ISI-Q2). International Journal of Engineering,TRANSACTIONS B: Applications, Vol. 34, No. 05, pp. 1297-1304.

- Investigation of Surface Quality in Cost of Goods Manufactured (COGM) method of µ-Al2O3 Powder-Mixed-EDM Process on Machining of Ti-6Al-4V(ISI).The International Journal of Advanced Menufacturing Technology. DOI: https://doi.org/10.21203/rs.3.rs-297047/v1

- Single objective optimization of die-sinking electrical discharge machining with low frequency vibration assigned on workpiece by taguchi method (SCI). Journal of King Saud University-Engineering Sciences. https://doi.org/10.1016/j.jksues.2019.11.001.

- Application of TGRA-Based Optimisation for Machinability of High-Chromium Tool Steel in the EDM Process. Arabian Journal for Science and Engineering. 10.1007/s13369-020-04456-z. (SCI-Q2, IF: 1.518).

- Application of TOPSIS to Taguchi method for multi-characteristic optimization of electrical discharge machining with titanium powder mixed into dielectric fluid. The International Journal of Advanced Manufacturing Technology. https://doi.org/10.1007/s00170-018-2321-2. (SCI-Q1, IF: 2.75).

- Effect of Cutting Parameters on Surface Roughness of Tooth Side in Gleason Spiral Bevel Gear Processing by Kyocera Solid Alloy End Mills. International Journal of Engineering Research and Technology. ISSN 0974-3154, Volume 12, Number 4 (2019), pp. 475-481 © International Research Publication House. (ScopusQ3).

3.2. Giải thưởng về nghiên cứu khoa học trong và ngoài nước *(nếu có):……*

3.3. Các thông tin về chỉ số định danh ORCID, hồ sơ Google scholar, H-index, số lượt trích dẫn *(nếu có):*

Số lượt trích dẫn: 58

H-index: 04

I10 - index: 02

3.4. Ngoại ngữ

- Ngoại ngữ phục vụ công tác chuyên môn: Tiếng Nga

- Mức độ giao tiếp bằng tiếng Anh: Trung bình

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

Hà Nội, ngày 19 tháng 04 năm 2021

NGƯỜI KHAI

(Ký và ghi rõ họ tên)

Phạm Văn Đông