

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, 2020 và năm 2021.

- 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 Hoàn 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 Bồng 3. Phạm Văn Đông 4. Nguyễn Văn Thiện 5. Nguyễn Trọng Mai 6. Hoàng Tiến Dũng	Hướng dẫn Thiết kế đồ 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 Gọt 4. Vũ Trung Tuyển 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: 59 bài báo trong nước; 27 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*):

T T	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	Nguyen Huu Phan T.Muthuramalingam Pham Van Dong Shailesh Shirguppikar Nhu -Tung Nguyen Nguyen Chi Tam Nguyen Trong Ly	Multi-objective optimization of micro EDM using TOPSIS method with Tungsten carbide electrode	Sådhanã,	2022	ISSN 0973- 7677/ IF = 1.27	SCIE, Q2
2	Pham Van Dong, Nguyen Huu Phan, Nguyen Van Thien, Nguyen Huy Kien, Tran Quoc Hung, Nguyen Mai Anh, Hoang Xuan Thinh, Hoang Van Nam	Enhancing the machinability of SKD61 die steel in powder mixed EDM process with TGRA based multi criteria decision making	Journal of the Mechanical Behavior of Materials,	2022	ISSN 0334- 8938/0	Scopus, Q2
3	Nhu-Tung Nguyen Pham Van Dong Pham Duc Cuong Dung Hoang Tien	Modeling of dynamic cutting forces and cutting characteristics based on the analyzed results of average force-feed rate relationship in milling processing	Journal of Computational and Applied Research in Mechanical Engineering	2021	ISSN: 2228- 7922	Scopus, Q3
4	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; Applications Vol. 34, No. 05, (May 2021) 1297-1304	2021	ISSN: 728- 1431	ÉCI, Q3
5	S. Shirguppikar M.S. Patil N.H. Phan T. Muthuramalingam P.V. Dong N.C. Tam B.T. Tai N.D. Minh	Assessing the Effects of Uncoated and Coated Electrode on Response Variables in Electrical Discharge Machining for Ti-6Al-4V Titanium Alloy	Tribology in Industry Vol. 43, No. 4 (2021) 524-534, DOI: 10.24874/ti.1020.12.20.03	2021	ISSN: 0354- 8996	Scopus, Q3

	N.V. Duc					
6	1. Huu- PhanNguyen 2. Van- DongPham	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	2021	ISSN 1018-3639,	Scopus, Q1
7	1. Nguyen Huu Phan 2. Pham Van Dong 3. Hoang Tien Dung 4. Nguyen Van Thien 5. T Muthuramalingam 6. Shailesh Shirguppikar 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.	2021	ISSN 0268-3768/ IF = 3.2	SCIE, Q1
8	1. NH Phan 2. Pham Van Dong 3. TMuthuramalingam 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, Vol. 34, No. 04, pp 928-934	2021	ISSN: 728-1431	Scopus, Q3
9	1. Aboufazel Taherkhania 2. Mohsen Asghari Ilani 3. Faramarz Ebrahimi 4. Phan Huu Nguyen 5. Long Banh Tien 6. Dong Pham Van 7. Tam Nguyen Chi 8. Minh Nguyen Duc 9. Duc Nguyen Van	Investigation of Surface Quality in Cost of Goods Manufactured (COGM) method of μ -Al ₂ O ₃ Powder-Mixed-EDM Process on Machining of Ti-6Al-4V	The International Journal of Advanced Manufacturing Technology, Springer London.	2021	ISSN 0268-3768/ IF = 3.2	SCIE, Q1
10	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		Scopus, Q3
11	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	Scopus, Q3
12	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	
13	1. Nguyen Huu Phan 2. Banh Tien Long	Application of TGRA-Based Optimisation for	Arabian Journal for Science and Engineering.	2020	2193-567X	SCIE, Q2

	3. Aqib Mashood Khan 4. Tran Duc Quy 5. Pham Van Dong 6. T.Muthuramalingam 7. Nguyen Van Duc 8. Nguyen Duc Toan	Machinability of High-Chromium Tool Steel in the EDM Process.	10.1007/s13369-020-04456-z		IF: 1.518	
14	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	
15	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	Scopus, Q1
16	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: 0.842 SCI (Q2)	SCIE, Q2
17	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	
18	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	2019	0974-3154	Scopus, Q3

			House.			
19	<p>1. Hoang Xuan Thinh 2. Pham Van Dong 3. Tran Ve Quoc 4. Nguyen Hong Son 5. Nguyen Huu Phan</p>	<p>Research on Effect of Process Parameters (V, S) on Tooth Side Roughness in Gleason Spiral Bevel Gear Machining By Solid Alloy End Mills.</p>	<p>International Journal of Emerging Technologies in Engineering Research (IJETER), Volume 7, Issue 3, March 2019.</p>	2019	2454-6410	
20	<p>1. Nguyen Huy Kien 2. Pham Van Dong 3. Tran Ve Quoc 4. Nguyen Hong Son 5. Nguyen Huu Phan</p>	<p>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.</p>	<p>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</p>	2019	2277-4106; 2347-5161	
21	<p>1. Hoang Xuan Thinh 2. Pham Van Dong 3. Do Duc Trung 4. Nguyen Hong Son 5. Nguyen Huy Kien</p>	<p>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.</p>	<p>The International Journal of Mechanical Engineering and Technology (IJMET) Volume 10, Issue 02, February 2019, pp. 1558–1567.</p>	2019	0976-6340; 0976-6359	Scopus, Q3
22	<p>1. Nguyen Huu Phan 2. Pham Van Dong 3. Ngo Ngoc Vu</p>	<p>Application of TOPSIS to Taguchi method for multi-characteristic optimization of electrical discharge machining with titanium powder mixed into dielectric fluid.</p>	<p>The International Journal of Advanced Manufacturing Technology, Springer London, pp 1-7.</p>	2018	ISSN 0268-3768/ IF = 3.2	SCIE, Q1
23	<p>1. Nguyen Huu Phan 2. Banh Tien Long 3. Pham Van Dong 4. Tran Duc Quy</p>	<p>Multi-objective optimization of powder mixed electrical discharge machining using titanium powder by Topsis method.</p>	<p>The First International Conference on Material, Machines and Methods for Sustainable Development - MMMS2018.Vol 1, pp166-174.</p>	2018	ISBN: 978-604-95-0502-7	

24	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	
25	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	
26	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	-	
27	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

28	1. Hoàng Tiến Dũng 2. Phạm Văn Bông 3. Hoàng Long 4. Phạm Văn Đông 5. Phạm Thị Thiệu Thoa 6. Đỗ Đức Trung 7. Nguyễn Huy Kiên 8. Nguyễn Thành Công	Phân tích và tối ưu hóa thông số công nghệ khi phay bề mặt trục vít cycloid trên trung tâm cnc 5 trục	Tạp chí KH&CN Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội, tập 58, số 1	2022		
29	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 Thiệu 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	
30	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	
31	1. Phạm Văn Đông 2. Nguyễn Huy Kiên 3. Hoàng Xuân Thịnh	Nâng cao chất lượng bộ truyền bánh răng hành tinh bằng công	Tạp chí KH&CN Trường Đại học Công nghiệp Hà	2019	2615-9619;	

	4. Nguyễn Hồng Sơn 5. Nguyễn Hữu Phần 6. Nguyễn Mai Anh 7. Đỗ Ngọc Tú 8. Nguyễn Văn Thành	nghệ thấm nito plasma.	Nội, số 54, trg 42-46.		1859-3585	
32	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	
33	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	
34	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	
35	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	
36	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	
37	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	
38	1. Hoàng Xuân Thịnh 2. Nguyễn Huy Kiên 3. Phạm Văn Đông 4. Phạm Văn Bông 5. Dương Đình Nông	Ảnh hưởng của chế độ cắt (V, S) đến độ nhám bề mặt khi phay hót 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	
39	Phạm Văn Đông	Nghiên cứu đánh giá độ mòn răng, độ tin cậy và thời gian hỏng do mòn của bộ truyền	Tạp chí Cơ khí Việt Nam, Số 4, trg 92.	2016	0866-7056	

		bánh răng thép 20XFM thấm nitơ plasma.			
40	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
41	Phạm Văn Đông	Ảnh hưởng của phương pháp xử lý bề mặt đến chất lượng bề mặt răng của bộ truyền bánh răng.	Tạp chí Khoa học và Công nghệ Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội, Số 32, trg 28.	2016	1859-3585
42	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
43	1. Phạm Văn Đông 2. Phạm Văn Bồng	Đánh giá độ mòn răng, xác định độ tin cậy và thời gian hỏng do mòn của bộ truyền bánh răng thép 20XFM thấm cacbon.	Tạp chí Khoa học và Công nghệ Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội, Số 33, trg 34.	2016	1859-3585
44	1. Phạm Văn Đông 2. Phạm Văn Bồng 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
45	1. Phạm Văn Đông 2. Phạm Văn Bồng	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
46	1. Trần Ngọc Khánh 2. Phạm Văn Bồng 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
47	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	
48	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	Tạp chí Khoa học và Công nghệ Trường Đại học Công nghiệp Hà	2016	1859-3585

		xác khi mài vô tâm chạy dao hướng kính.	Nội, Số 34, trg 37.			
49	1. Nguyễn Văn Đức 2. Phạm Văn Bồng 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	
50	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	
51	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 18XIT.	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	
52	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 65Γ.	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	
53	1. Nguyễn Thanh Bình 2. Phạm Văn Bồng 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	
54	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	
55	1. Đỗ Đức Trung 2. Trần Minh Trường 3. Phạm Văn Đông 4. Nguyễn Xuân Đình	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	
56	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	

57	1. Nguyễn Mai Anh 2. Hoàng Xuân Thịnh 3. Phạm Văn Bồng 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 CHMEREDM 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	
58	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 phun xạ DC-Magnetron.	Tạp chí Khoa học và Công nghệ, trường Đại học Công nghiệp Hà Nội, Số 26, trg 17.	2015	1859-3585	
59	1. Nguyễn Huy Kiên 2. Phạm Văn Đông 3. Phạm Văn Bồng 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	4

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: 05 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 tạo lớp cacbit titan trên bề mặt khuôn dập nóng bằng phương pháp gia công tia lửa điện để nâng cao khả năng làm việc của khuôn (đang thực hiện)	ĐTKHCN. 173/21	2021	Bộ Công Thương	Chủ nhiệm
2	Nghiên cứu giải pháp thiết kế tích hợp trên phần mềm cad và gia công biên dạng cycloid trên máy CNC 5 trục (đang thực hiện)	ĐTKHCN. 152/21	2021	Bộ Công Thương	Tham gia
3	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
4	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
5	Nghiên cứu thiết kế, chế tạo cánh tay robot có ứng dụng thực tại ảo phục hồi	ĐTĐLCN.28/20	2020-2023	Cấp quốc gia	Tham gia

	chức năng vận động của chi trên cho bệnh nhân sau đột quy não				
6	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
7	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
8	Nghiên cứu, thiết kế, chế tạo dao gia công bánh răng côn xoắn hệ Gleason.	ĐTKHCN. 136/17	2017	Bộ Công Thương	Chủ nhiệm
9	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
10	Nghiên cứu công nghệ phục hồi bạc trước 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
11	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
12	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	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*):

Hoàng Xuân Thịnh; đề tài luận án: Nghiên cứu ảnh hưởng của chế độ cắt đến nhám bề mặt răng và lượng mòn dao khi cắt tinh bánh răng côn cung tròn bằng đầu dao hợp kim cứng; Trường ĐHCN Hà Nội; năm bảo vệ thành công 2021; Hướng dẫn chính.

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...*):

- 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; Applications Vol. 34, No. 05, (May 2021) 1297-1304.

- 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.

- Assessing the Effects of Uncoated and Coated Electrode on Response Variables in Electrical Discharge Machining for Ti-6Al-4V Titanium Alloy. Tribology in Industry Vol. 43, No. 4 (2021) 524-534, DOI: 10.24874/ti.1020.12.20.03

- Multi-object optimization of EDM by Taguchi-DEAR method using AlCrNi coated electrode (ISI). 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). International Journal of Engineering, Vol. 34, No. 04, pp 928-934.

- 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 Manufacturing 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. (Scopus Q3).

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: 136

H - index: 05

I10 - index: 03

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 06 tháng 5 năm 2022

NGƯỜI KHAI

(Ký và ghi rõ họ tên)



Phạm Văn Đông