

**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 BỒNG
- Năm sinh: 23/05/1963
- Giới tính: Nam
- Trình độ đào tạo (TS, TSKH) (năm, nơi cấp bằng): 2008, trường Đại học Bách khoa Hà Nội
- Chức danh Giáo sư hoặc Phó giáo sư (năm, nơi bổ nhiệm): 2016, trường Đại học Công nghiệp Hà Nội
  - Ngành, chuyên ngành khoa học: Kỹ thuật Cơ khí
  - Chức vụ và đơn vị công tác hiện tại (hoặc đã nghỉ hưu từ năm): Phó hiệu trưởng trường Đại học Công nghiệp Hà Nội
  - Chức vụ cao nhất đã qua: Phó hiệu trưởng trường Đại học CN Hà Nội
  - Thành viên Hội đồng Giáo sư cơ sở (nếu có) (năm tham gia, tên hội đồng, cơ sở đào tạo): 2017, 2019, 2020, 2021, 2022, 2023 Hội đồng Giáo sư cơ sở trường Đại học CN Hà Nội
  - Thành viên Hội đồng Giáo sư ngành (nếu có) (năm tham gia, tên hội đồng, nhiệm kỳ): K
  - Thành viên Hội đồng Giáo sư nhà nước (nếu có) (năm tham gia, tên hội đồng, nhiệm kỳ): K

**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 chủ biên: 01 sách chuyên khảo; 7 giáo trình.
- 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)*.

<i>Tên tác giả</i>	<i>Tên sách</i>	<i>Nhà xuất bản</i>	<i>Năm xuất bản</i>	<i>Mã số ISBN</i>	<i>Chỉ số trích dẫn</i>
Phạm Văn Bông Hoàng Tiến Dũng	Giáo trình Tối ưu hóa QTCG	KHKT	2019	978-604-67-1262-6	
Hoàng Tiến Dũng Phạm Văn Bông	Giáo trình Các phương pháp gia công tiên tiến	KHKT	2019	978-604-67-1259-6	
1. Bành Tiến Long (đồng CB) 2. Phạm Văn Đông (đồng CB) 3. Trần Đức Quý (đồng CB) 4. Phạm Văn Bông (đồng CB) 6. Nguyễn Hữu Phần (đồng CB) 7. Các tác giả khác	Sách chuyên khảo: Gia công bằng tia lửa điện – Giải pháp tích hợp công nghệ, nâng cao hiệu quả gia công và những ứng dụng.	Khoa học và Kỹ thuật	2023	978-604-67-26265	

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

a) Tổng số đã công bố: 45 bài báo tạp chí trong nước; 22 bài tạp chí 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*):

- Trong nước:

Tên tác giả	Tên bài báo	Tên tạp chí	Năm	Chỉ số IF	Chỉ số trích dẫn
Phạm Văn Bông Nguyễn Văn Đức	Ứng dụng kết hợp của Taguchi và PSI để tối ưu hóa đa mục tiêu các thông số công nghệ khi xung định hình thép SKD11	Kỷ yếu hội nghị khoa học công nghệ toàn quốc về cơ khí lần thứ 5	2018		
Phạm Văn Bông và một số tác giả	Nghiên cứu giải pháp tự tối ưu hóa chế độ cắt trong quá trình gia công của máy công cụ điều khiển số thông minh	Kỷ yếu hội nghị Khoa học và công nghệ toàn quốc về cơ khí – lần thứ V, 2018	2018		
Phạm Văn Bông Trần Việt Hồi	Ứng dụng thuật toán doi (BAT) để xác định độ nhám bề mặt tối ưu khi gia công	Kỷ yếu hội nghị Khoa học và công nghệ toàn quốc về	2018		

	thép không gỉ SUS304 trên máy tiện CNC	ơ khí – lần thứ V, 2018			
Nguyễn Hữu Phần Nguyễn Văn Đức Phạm Văn Bồng	Application of response surface methodology for evaluating material removal in rate die-sinking EDM roughing using copper electrode	Science & technology development journal-engineering & technology,	2018		
Phạm Văn Bồng, Hoàng Tiên Dũng và một số tác giả khác	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 Khoa học và công nghệ - Trường đại học Công nghiệp Hà Nội, Tập 58 - Số 6, trang 76-81	2022		
Phạm Văn Bồng, Lê Thế Hưng, Hoàng Tiên Dũng, Phạm Thị Thiều Thoa	Ứng dụng phương pháp Taguchi và quan hệ mờ xám (FGRA) phân tích ảnh hưởng của chế độ cắt tới mòn dao khi phay cao tốc thép cứng.	<u>Tạp chí Khoa học và công nghệ - Trường đại học Công nghiệp Hà Nội, Tập 58 - Số 3, trang 63-67</u>	2022		

- Quốc tế:

Tên tác giả	Tên bài báo	Tên tạp chí	Năm	Chỉ số IF	Chỉ số trích dẫn
Phạm Văn Bồng Nguyễn Văn Đức Nguyễn Hữu Phần	Application of Deng's similarity based – AHP approach in parametric optimization of EDM process for SKD11 die steel	Transactions of the Canadian Society for Mechanical Engineering (SCIE)	2019		
Nguyễn Hữu Phần, Nguyễn Văn Đức, Phạm Văn Bồng	Experimental investigation of Surface Roughness of SKD11 Die Steel during Die-Sinking EDM Process using Copper Electrode	Journal of Chemical and Pharmaceutical Research	2017		
Trần Việt Hồi,	<a href="#">Modeling of the Effect of Cutting Parameters on Surface Residual</a>	<a href="#">Proceedings of the 2nd Annual International Conference on Material, Machines and Methods</a>	2021		

Phạm Văn Bồng, Trần Văn Địch	<a href="#">Stress When Turning of 304 Austenitic Stainless Steel</a>	<a href="#">for Sustainable Development (MMMS2020)</a> , Part of the <a href="#">Lecture Notes in Mechanical Engineering</a> book series (LNME), pp 177-183, 2021 (SCOPUS).			
Trần Việt Hôi, Phạm Văn Bồng, Trần Văn Địch	<a href="#">Study of the Mechanisms of Chip Formation in Turning of 304 Austenitic Stainless Steel</a>	<a href="#">Proceedings of the 2nd Annual International Conference on Material, Machines and Methods for Sustainable Development (MMMS2020)</a> , Part of the <a href="#">Lecture Notes in Mechanical Engineering</a> book series (LNME), pp 138-146, 2021 (SCOPUS)	2021		
Phạm Văn Bồng, Trần Việt Hôi	Application of Bat algorithm for improvement of Surface Integrity in Turning of AISI 304 Austenitic Stainless Steel	Journal of the Korean Society for Precision Engineering, Vol. 38, No. 4, pp.237-244, 2021 (SCOPUS, Q3).	2021		
Phạm Văn Bồng, Lê Thế Hưng, Hoàng Tiến Dũng	Surface Finish Comparison of Dry and Coolant Fluid High-Speed Milling of JIS SDK61 Mould Steel, Engineering,	Applying improved fuzzy grey relation analysis Algorithm in multi-objective Optimization for High-Speed Milling of 4Cr5MoSiV Steel	2022		
Phạm Văn Bồng, Lê Thế Hưng, Hoàng Tiến Dũng	Parametric model analysis, geometrical characteristics end tool trajectories to surface roughness when machining the cycloid screw by a five-axis milling machine	Journal of machine Engineering, 2022, Vol. 22( <b>scopus Q2</b> )	2022		
Phạm Văn Bồng, Hoàng Tiến Dũng và	Applying improved fuzzy grey relation analysis Algorithm in multi-objective Optimization for	Process integration Optimization for Sustainability ( <a href="https://doi.org/10.1007/s41660-022-00238-2">https://doi.org/10.1007/s41660-022-00238-2</a> )	2022		

một số tác giả khác	High-Speed Milling of 4Cr5MoSiV Steel				
---------------------	---------------------------------------	--	--	--	--

**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: 0 cấp Nhà nước; 02 cấp Bộ và tương đương.

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*):

<i>Tên đề tài</i>	<i>Mã số</i>	<i>Thời gian thực hiện</i>	<i>Cấp quản lý đề tài</i>	<i>Trách nhiệm</i>
Đề tài NCKH cấp Bộ “Nghiên cứu thiết kế, chế tạo thiết bị lọc cặn xăng dầu theo nguyên lý thủy động lực”		2019	Bộ Công thương	Chủ nhiệm
Đề tài NCKH cấp Bộ “Nghiên cứu thiết kế chế tạo bộ trục vít cicloit dùng cho các máy nén khí trên máy gia công 5 trục”		2021	Bộ Công thương	Chủ nhiệm

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

a) Tổng số công trình khoa học khác: Không có

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*):

3 Giấy chứng nhận Quyền tác giả cho phần mềm Quản lý hoạt động tuyển sinh-dạy học, phần mềm quản lý hoạt động kiểm tra đánh giá kết quả học tập của sinh viên; phần mềm Quản lý hoạt động đào tạo đại học

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

a) Tổng số: 03 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*):

<b>T T</b>	<b>Họ và tên NCS</b>	<b>Tên đề tài luận án</b>	<b>Năm bảo vệ</b>	<b>Cơ sở đào tạo</b>	<b>Hướng dẫn</b>
1	Nguyễn Văn Đức	Tối ưu hóa chế độ công nghệ khi xung thép SKD11 bằng điện cực đồng	2020	ĐHCN Hà Nội	chính
2	Trần Viết Hồi	Nghiên cứu ảnh hưởng của chế độ công nghệ đến chất lượng bề mặt khi tiện thép SUS304 trên máy CNC	2022	ĐHCN Hà Nội	chính
3	Lê thế Hưng	Nghiên cứu ảnh hưởng của một số thông số công nghệ đến chất lượng bề mặt và tuổi bền dụng cụ khi phay cao tốc vật liệu có độ cứng cao	2024	ĐHCN Hà Nội	chính
4	Nguyễn Văn Quê	Nghiên cứu ảnh hưởng của một số thông số công nghệ đánh bóng bằng chất lỏng từ tính đến năng suất, chất lượng bề mặt 3D		ĐHCN Hà Nội	Phụ

### **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...):**

<b>TT</b>	<b>Tên giáo trình</b>
1	Công nghệ CNC
2	Công nghệ chế tạo máy 1
3	Công nghệ chế tạo máy 2
4	Hướng dẫn đồ án công nghệ chế tạo máy
5	Đồ gá
6	Bài tập công nghệ chế tạo máy
7	Kỹ thuật an toàn và bảo hộ lao động
8	Nguyên lý cắt
9	Kỹ thuật tiện
10	Máy tiện CNC
11	Mài dụng cụ cắt

12	Các phương pháp gia công tiên tiến
13	Tối ưu hóa quá trình cắt gọt
14	Bài tập sức bền vật liệu
15	Gia công bằng tia lửa điện – Giải pháp tích hợp công nghệ, nâng cao hiệu quả gia công và những ứng dụng – Sách chuyên khảo
	<b><i>Tên bài báo</i></b>
1	Application of Deng's similarity based – AHP approach in parametric optimization of EDM process for SKD11 die steel
2	Application of response surface methodology for evaluating material removal in rate die-sinking EDM roughing using copper electrode
3	Ứng dụng kết hợp của Taguchi và PSI để tối ưu hóa đa mục tiêu các thông số công nghệ khi xung định hình thép SKD11
4	Experimental investigation of Surface Roughness of SKD11 Die Steel during Die-Sinking EDM Process using Copper Electrode
5	Nghiên cứu giải pháp tự tối ưu hóa chế độ cắt trong quá trình gia công của máy công cụ điều khiển số thông minh
6	Ứng dụng thuật toán di(BAT) để xác định độ nhám bề mặt tối ưu khi gia công thép không gỉ SUS304 trên máy tiện CNC
7	Xây dựng bài toán mở rộng dung sai chế tạo để thực hiện phương pháp lắp chọn theo nhóm
8	A study of effects of cutting condition on surface roughness in machining aluminium alloy A6061 on CNC milling machine
9	Nghiên cứu khảo sát sự ảnh hưởng của việc gá dao cao hơn tâm đến chất lượng bề mặt khi tiện côn
10	Nghiên cứu ảnh hưởng của điện áp đánh lửa và cường độ dòng phóng tia lửa điện đến độ nhám bề mặt chi tiết khi gia công thép 40Cr trên máy CHMER <sub>EDM</sub> CW 420HS
11	Xác định mối quan hệ giữa góc sau chính và góc sau phụ với năng suất cắt khi tiện
12	Nghiên cứu công nghệ gia công bằng tia nước áp suất cao trộn hạt mài
13	Nghiên cứu sự ảnh hưởng của chế độ cắt đến nhám bề mặt khi gia công trên máy phay CNC
14	Nghiên cứu và chế tạo mô hình máy cắt dây điều khiển bằng máy tính
15	Sự ảnh hưởng của góc lệch chính đến chất lượng bề mặt khi gia công trụ dài trên máy tiện

16	Nghiên cứu sự ảnh hưởng của chế độ cắt đến sự biến cứng bề mặt khi gia công thép 45 trên máy tiện CNC
17	Nghiên cứu sự ảnh hưởng của độ nhám điện cực đến độ nhám chi tiết gia công khi gia công bằng tia lửa điện trên máy xung điện có điện cực bằng đồng
18	Nghiên cứu sự ảnh hưởng của chế độ cắt đến nhám bề mặt khi tiện mặt trụ trong trên máy tiện CNC
19	Nghiên cứu sự ảnh hưởng của chế độ cắt đến nhám bề mặt khi gia công SUS 304 trên trung tâm gia công CNC TC.500
20	Nghiên cứu ảnh hưởng của mật độ dòng điện và nhiệt độ dung dịch đến chiều dày lớp mạ Ni- $AL_2O_3$
21	Ảnh hưởng của mật độ dòng điện và nhiệt độ dung dịch đến hàm lượng hạt $AL_2O_3$ khi mạ Composite Ni- $AL_2O_3$
22	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
23	Lập trình cắt ren và một số vấn đề cần chú ý khi lập trình CNC để đảm bảo độ chính xác về bước ren
24	Nghiên cứu sự ảnh hưởng của chế độ cắt đến nhám bề mặt khi gia công trên máy tiện CNC
25	Khảo sát thực nghiệm về ảnh hưởng của các thông số công nghệ V,S,t đến lực cắt trên máy tiện CNC
26	Nghiên cứu sự ảnh hưởng của chế độ cắt đến tuổi bền dụng cụ khi gia công trên máy tiện CNC
27	Một số vấn đề cần chú ý khi lựa chọn và thiết kế một số cơ cấu trong cụm truyền động trên các máy, thiết bị sử dụng kỹ thuật CNC
28	Sự ảnh hưởng của bán kính lưỡi dao đến chất lượng bề mặt khi gia công trên máy tiện CNC
29	Nghiên cứu sự ảnh hưởng đồng thời của chế độ cắt đến độ nhám bề mặt khi gia công trên máy tiện CNC
30	Modeling of the Effect of Cutting Parameters on Surface Residual Stress When Turning of 304 Austenitic Stainless Steel
31	Study of the Mechanisms of Chip Formation in Turning of 304 Austenitic Stainless Steel
32	Application of Bat algorithm for improvement of Surface Integrity in Turning of AISI 304 Austenitic Stainless Steel
33	Surface Finish Comparison of Dry and Coolant Fluid High-Speed Milling of JIS SDK61 Mould Steel, Engineering,



34	Parametric model analysis, geometrical characteristics end tool trajectories to surface roughness when machining the cycloid screw by a five-axis milling machine
35	Applying improved fuzzy grey relation analysis Algorithm in multi-objective Optimization for High-Speed Milling of 4Cr5MoSiV Steel
36	Xác định mối quan hệ giữa góc sau chính và góc sau phụ với năng suất cắt khi tiện
37	Nghiên cứu sự ảnh hưởng của chế độ cắt đến nhám bề mặt khi gia công trên máy phay CNC
38	Nghiên cứu và chế tạo mô hình máy cắt dây điều khiển bằng máy tính
39	Nghiên cứu khảo sát sự ảnh hưởng của việc gá dao cao hơn tâm đến chất lượng bề mặt khi tiện côn
40	Nghiên cứu 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 <sub>EDM</sub>
41	Sự ảnh hưởng của góc lệch chính đến chất lượng bề mặt khi gia công trụ dài trên máy tiện
42	Nghiên cứu sự ảnh hưởng của chế độ cắt đến sự biến cứng bề mặt khi gia công thép 45 trên máy tiện CNC
43	Nghiên cứu sự ảnh hưởng của chế độ cắt đến nhám bề mặt khi gia công SUS 304 trên trung tâm gia công CNC
44	Nghiên cứu sự ảnh hưởng của độ nhám điện cực đến độ nhám chi tiết khi gia công xung bằng tia lửa điện trên máy xung bằng điện cực đồng
45	A study of effects of cutting condition on surface roughness in machining aluminium alloy A6061 on CNC milling machine
46	Nghiên cứu sự ảnh hưởng của chế độ cắt đến nhám bề mặt khi tiện mặt trụ trong trên máy tiện CNC
47	Nghiên cứu ảnh hưởng của mật độ dòng điện và nhiệt độ dung dịch đến chiều dày lớp mạ Ni- AL <sub>2</sub> O <sub>3</sub>
48	Ảnh hưởng của mật độ dòng điện và nhiệt độ dung dịch đến hàm lượng hạt AL <sub>2</sub> O <sub>3</sub> khi mạ Composite Ni- AL <sub>2</sub> O <sub>3</sub>
49	Đánh giá, xác định độ tin cậy và thời gian hỏng do mòn của bộ truyền bánh răng thép 20XFM thấm cacbon
50	Experimental investigation of Surface Roughness of SKD11 Die Steel during Die-Sinking EDM Process using Copper Electrode
51	Experimental Investigation of surface Roughness of SKD11 Die Steel during Die-Sinking EDM process using Copper Electrode

52	Application of response surface methodology for evaluating material removal in rate die-sinking EDM roughing using copper electrode
53	Ứng dụng kết hợp Taguchi và PSI để tối ưu hóa đa mục tiêu các thông số công nghệ khi xung thép SKD11
54	Nghiên cứu giải pháp tự tối ưu hóa chế độ cắt trong quá trình gia công của máy công cụ điều khiển số thông minh
55	Ứng dụng thuật toán di truyền (BAT) để xác định độ nhám bề mặt tối ưu khi gia công thép SUS304 trên máy tiện CNC
56	Application of response surface methodology for evaluating material removal in rate die-sinking EDM roughing using copper electrode
57	Application of Deng's similarity based –AHP approach in parametric optimization of EDM process for SDK11 die steel
58	Study of the Mechanisms of Chip Formation in Turning of 304 Austenitic Stainless Steel”.
59	Modeling of the Effect of Cutting Parameters on Surface Residual Stress When Turning of 304 Austenitic Stainless Steel”.
60	Application of Bat algorithm for Improvement of Surface Integrity in Turning of SUS304 Austenitic Stainless Steel”
61	Ứng dụng phương pháp FGRA phân tích ảnh hưởng của chế độ cắt đến độ nhám bề mặt khi phay cao tốc
62	Mô hình ảnh hưởng của một số thông số công nghệ đến độ cứng tế vi bề mặt khi tiện thép SUS304
63	Surface Finish Comparison of Dry and Coolant Fluid High-Speed Milling of JIS SDK61 Mould Steel, Engineering,
64	Phân tích và tối ưu hóa thông số công nghệ khi phay bề mặt trục vít Cycloid trên trung tâm CNC 5 trục
65	Parametric model analysis, geometrical characteristics end tool trajectories to surface roughness when machining the cycloid screw by a five-axis milling machine
66	Applying improved fuzzy grey relation analysis Algorithm in multi-objective Optimization for High-Speed Milling of 4Cr5MoSiV Steel
67	Ứng dụng phương pháp Taguchi và quan hệ mờ xám (FGRA) phân tích ảnh hưởng của chế độ cắt tới mòn dao khi phay cao tốc thép cứng.

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

Giải nhì cuộc thi sáng tạo KHCN Việt Nam năm 2021

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

### **3.4. Ngoại ngữ**

- Ngoại ngữ thành thạo phục vụ công tác chuyên môn: Tiếng Anh.
- Mức độ giao tiếp bằng tiếng Anh: Anh C

*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 05 năm 2024*

**NGƯỜI KHAI**



**PGS.TS Phạm Văn Bông**