

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: Kỹ thuật 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 (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, 2021 và năm 2022.

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

- Thành viên Hội đồng Giáo sư nhà nước (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: 07.

Trong đó: - Chủ biên/ đồng chủ biên: 03 giáo trình;

- Sách chuyên khảo: 01;

- 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).

TT	Tên tác giả	Tên sách	Nhà xuất bản	Năm XB	Mã số ISBN
1	1. Trần Đức Quý 2. Hoàng Văn Gọt 3. Phạm Văn Đông	Sách chuyên khảo: Nghiên cứu thực nghiệm trong công nghệ chế tạo	Khoa học và Kỹ thuật	2022	978-604- 67-2249-6
2	1. Hoàng Tiến Dũng (CB) 2. Phạm Văn Đông 3. Nguyễn Văn Thiện 4. Trịnh Văn Long 5. Đào Ngọc Hoàn 4. 6. Phạm Thị Thiều Thoa	Giáo trình Công nghệ CNC.	Khoa học và Kỹ thuật	2019	978-604- 67-1127-8
3	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
4	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
5	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
6	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
7	1. Nguyễn Đức Thắng 2. Nguyễn Hà Tuấn 3. Hoàng Văn Gọt 4. Vũ Trung Tuyền 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: 77 bài báo. Trong đó 29 bài báo quốc tế và 48 bài báo trong nước.

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	Nă m cô ng bố	ISSN/ Chỉ số IF	Chỉ số trích dẫn	Bài báo ISI, Scopus
I. Bài báo quốc tế							
1	Pham Van Dong	Research to determine the best value of both z and ovc in micro-edm using carbon coated electrode using tophis method	EUREKA: Physics and Engineering	2023	ISSN 2461- 4254	0	Scopus (Q2)
2	1. Hoang Xuan Thinh 2. Pham Van Dong	Modelling of surface roughness and tool wear when finish milling process of the circular bevel gear	Journal of Machine Engineering	2023	2391- 8071		Scopus (Q2)
3	1. Pham Van Dong 2. Nguyen Huu Phan 3. Nguyen Duc Minh	Development of AHP-embedded Deng's hybrid MCDM model in micro-EDM using carbon-coated electrode	Journal of the Mechanical Behavior of Materials	2023	ISSN 0334- 8938/0	0	ESCI (Q2)
4	1. Nguyen Huy Kien 2. Pham Van Dong 3. Tran Ve Quoc	Investigation of influence of grinding wheel and cutting parameters on surface roughness and surface hardening when relieving grinding the gear milling teeth surface based on the Accimet' spiral	International Journal of Metrology and Quality Engineering (01/2023)	2023	ISSN: 2107- 6847		Scopus (Q4)
5	1. Phan Nguyen Huu 2. Muthuramalingam T. 3. Dong Pham Van 4. Shailesh Shirguppikar 5. Dung Hoang Tien 6. Thien Nguyen Van 7. Ly Nguyen Trong	Multi-objects optimization in μ -EDM using AlCrNi-coated tungsten carbide electrode for Ti-6AL-4 V	The International Journal of Advanced Manufacturing Technology	2022	ISSN 0268- 3768/ IF = 3.2	2	SCIE (Q1)

6	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pham Van Dong 2. Nguyen Huu Phan 3. Nguyen Van Thien 4. Nguyen Huy Kien 5. Tran Quoc Hung 6. Nguyen Mai Anh 7. Hoang Xuan Thinh 8. 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	2	Scopus (Q2)
7	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nhu Tung Nguyen 2. Pham Van Dong 3. Pham Duc Cuong 4. 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)
8	<ol style="list-style-type: none"> 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	3	ESCI (Q3)
9	<ol style="list-style-type: none"> 1. S. Shirguppikar 2. M.S. Patil 3. N.H. Phan 4. T. Muthuramalingam 5. P.V. Dong 6. N.C. Tam 7. B.T. Tai 8. N.D. Minh 9. N.V. Duc 	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	4	Scopus (Q3)
10	<ol style="list-style-type: none"> 1. Huu Phan Nguyen 2. Van Dong Pham 	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,	10	Scopus (Q1)
11	<ol style="list-style-type: none"> 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	29	SCIE (Q1)

12	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	3	Scopus (Q3)
13	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	2	Scopus
14	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		
15	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: 1.518	51	SCIE (Q2)
16	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	3	
17	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	9	Scopus (Q1)
18	1. Nguyen Huu Phan 2. Banh Tien Long 3. Tran Duc Quy 4. Pham Van Dong 5. Nguyen Xuan Chung	Multi-objective optimization of process parameter in EDM using low-frequency vibration	Sadhana. Indian Academy of Sciences. https://doi.or	2019	0973-7677; 0256-2499	21	SCIE (Q2)

	6. Nguyen Van Thien 7. Nguyen Duc Luan 8. MuhamMad JaMil 9. Aqib Mashood Khan	of workpiece assigned for SKD61.	g/10.1007/s12046-019-1185-y		IF: 0.842 SCI (Q2)		
19	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	1	
20	1. Pham Van Dong 2. Hoang Xuan Think 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	1	Scopus (Q3)
21	1. Hoang Xuan Think 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	1	
22	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	1	

23	<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	1	Scopus (Q2)
24	<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	70	SCIE (Q1)
25	<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		
26	<p>1. Nguyen Huu Phan 2. Pham Van Dong 3. Phung Xuan Son</p>	<p>Surface Layer Analysis of Hot-Forging Dies After Die-Sinking Electrical Discharge Machining Using Copper and Titanium Electrodes.</p>	<p>Journal of Engineering and Technology (AASCIT-2017), ISSN: 2381-1080, pp 70-75.</p>	2017	2381-1080	3	
27	<p>1. Do Duc Trung 2. Ngo Cuong 3. Nguyen Dinh Man 4. Phan Bui Khoi 5. Pham Van Dong 6. Tran Quoc Hung</p>	<p>A Study on Machining Time in Plunge Centerless Grinding.</p>	<p>International Journal of Scientific Research in Science Engineering and Tecnology, IJSRSET, 08 April 2016.</p>	2016	2395-1990; 2394-4099 IF: 3.632		

28	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	-		
29	Pham Van Dong	Estimation 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							
1	1. Nguyễn Như Tùng 2. Phạm Văn Đông 3. Hoàng Tiến Dũng 4. Vũ Đình Toàn 5. Lê Văn Phong	Nghiên cứu chế tạo và thử nghiệm đồ gá linh hoạt chủ động điều chỉnh rung động của phôi trong quá trình gia công phay.	Tạp chí KH&CN Trường ĐHCN Hà Nội, tập 59, số 2	2023	2615-9619; 1859-3585		
2	1. Nguyễn Huy Kiên 2. Phạm Văn Đông 3. Trần Vệ Quốc	Tối ưu một số thông số của đá mài và chế độ cắt khi mài hót lưng răng dao phay bánh răng côn cong theo chỉ tiêu nhám bề mặt.	Tạp chí KH&CN Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội, tập 59, số 1	2023	2615-9619; 1859-3585		
3	6. Hoàng Tiến Dũng 7. Phạm Văn Bông 8. Hoàng Long 9. Phạm Văn Đông 10. Phạm Thị Thiệu Thoa 11. Đỗ Đức Trung 12. Nguyễn Huy Kiên 13. 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	2615-9619; 1859-3585		
4	1. Nguyễn Huy Kiên 2. Phạm Văn Đông 3. Quách Đức Cường 4. Nguyễn Hữu Hải 5. Trần Vệ Quốc	Thiết kế hệ thống điều khiển và giám sát tốc độ quay của đá mài trên máy tiện hót lưng 1B811	Tạp chí Khoa học và Công nghệ, Trường ĐHCN Hà Nội số 2, tập 58, trg 31-35.	2022	2615-9619; 1859-3585		
5	1. Nguyễn Huy Kiên 2. Phạm Văn Đông 3. Trần Vệ Quốc	Ảnh hưởng của vận tốc đá mài và bước tiến đến độ nhám bề mặt khi mài hót lưng mặt cong có đường chuẩn ác si mét.	Tạp chí Khoa học và Công nghệ, Trường ĐHCN Hà Nội số 2, tập 58, trg 63-70.	2022	2615-9619; 1859-3585		
6	1. Nguyen Nhu Tung 2. Hoang Tien Dung	Modelling of cutting forces and vibrations	Tạp chí KH&CN,	2020	2615-9619;		

	3. Phạm Văn Đông 4. Do Đức Trung 5. Bùi Văn Bảo	in machining processes: a review and proposal of the research directions	Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội số 6, tập 56, trg 63-71.		1859-3585		
7	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		
8	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 ĐHCN HN, tập 56, số 4, trg 53-58.	2020	2615-9619; 1859-3585		
9	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 nito plasma.	Tạp chí KH&CN Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội, số 54, trg 42-46.	2019	2615-9619; 1859-3585		
10	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 HN, số 49, tháng 12/2018, trg 76-80.	2018	2615-9619; 1859-3585		
11	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 Archimedes trên trung tâm CNC Super MC.	Kỷ yếu Hội nghị KH&CN toàn quốc về Cơ khí, lần thứ V, 10/2018, trg 253-262.	2018	978-604-67-1103-2	2	
12	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 KH&CN toàn quốc về Cơ khí, lần thứ V, 10/2018, trg 406-413.	2018	978-604-67-1103-2		
13	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 KH&CN toàn quốc về Cơ khí, lần thứ V, 10/2018, trg 1144-1156.	2018	978-604-67-1103-2		

14	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		
15	1. Nguyễn Hữu Quang 2. Bàn 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 KH&CN Trường ĐHCN Hà Nội, Số 38, tr 239.	2017	1859-3585		
16	1. Hoàng Xuân Thịnh 2. Nguyễn Huy Kiên 3. Phạm Văn Đông 4. Phạm Văn Bồng 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 KH&CN Trường ĐHCN Hà Nội, Số 40, trg 41.	2017	1859-3585	4	
17	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 20XFM thấm nitơ plasma.	Tạp chí Cơ khí Việt Nam, Số 4, trg 92.	2016	0866-7056		
18	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 KH&CN Trường ĐHCN Hà Nội, Số 32, trg 40.	2016	1859-3585		
19	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 ĐHCN Hà Nội, Số 32, trg 28.	2016	1859-3585		
20	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 ĐHCN Hà Nội, Số 37, tr 43.	2016	1859-3585		
21	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 ĐHCN Hà Nội, Số 33, trg 34.	2016	1859-3585		

22	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		
23	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 KH&CN, Trường ĐHCN Hà Nội, Số 33, trg 26.	2016	1859-3585		
24	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 KH&CN Trường ĐHCN Hà Nội, Số 33, trg 47.	2016	1859-3585		
25	1. Đỗ Đức Trung 2. Ngô Cường 3. Phạm Văn Đông	N/c tổng quan về độ nhám và độ không tròn của chi tiết khi mài vô tâm chạy dao hướng kính.	Tạp chí KH&CN Trường ĐHCN Hà Nội, Số 33, trg 56.	2016			
26	1. Đỗ Đức Trung 2. Ngô Cường 3. Nguyễn Quốc Tuấn 4. Phạm Văn Đông	N/c xác định lượng dư trên bậc của trục để đảm bảo độ chính xác khi mài vô tâm chạy dao hướng kính.	Tạp chí KH&CN Trường ĐHCN Hà Nội, Số 34, trg 37.	2016	1859-3585		
27	1. Nguyễn Văn Đức 2. Phạm Văn Bồng 3. Phạm Văn Đông	N/c 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 KH&CN Trường ĐHCN Hà Nội, Số 33, trg 52	2016	1859-3585		
28	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 KH&CN toàn quốc về Cơ khí lần thứ IV, Tập 2, trg 173.	2015	978-604-73-3691-3		
29	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 KH&CN toàn quốc về Cơ khí lần thứ IV, Tập 2, trg 428.	2015	978-604-73-3691-3		
30	1. Nguyễn Thái Bình 2. Đỗ Như Hoàng 3. Hoàng Thị Thu Hà 4. Phạm Văn Đông	N/c 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 KH&CN toàn quốc về Cơ khí lần thứ IV, Tập 1, trg 233.	2015	978-604-73-3690-6		

31	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 ĐHCN Hà Nội, Số 31, tr 28.	2015	1859-3585		
32	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		
33	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		
34	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		
35	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 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		
36	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 ĐHCN Hà Nội, Số 26, trg 17.	2015	1859-3585		
37	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 ĐHCN Hà Nội, Số 22, trg 16	2014	1859-3585	3	

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.	ĐTKHCN.173/21	2021-2022	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.	ĐTKHCN.152/21	2021-2022	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 chức năng vận động của chi trên cho bệnh nhân sau đột quỵ não	ĐTĐLCN.28/20	2020-2023	Cấp quốc gia	Tham gia
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	N/c công nghệ phục hồi bạc trục 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: 01 NCS đã cấp bằng và 01 NCS đang hướng dẫn.

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):

T T	Họ và tên NCS	Tên đề tài	Cơ sở đào tạo	Vai trò		Năm bảo vệ thành công
				Chính	Phụ	
1	Hoàng Xuân Thịnh	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	X		2021
2	Nguyễn Huy Kiên	Nghiên cứu ảnh hưởng của đặc trưng đá mài và chế độ mài đến nhám và độ biến cứng bề mặt chi tiết khi mài hót lưng.	Trường ĐHCN Hà Nội	X		Chưa bảo vệ

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...):

- 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:

- 01 giải Nhì “Giải thưởng Sáng tạo Khoa học và Công nghệ Việt Nam - VIFOTEC 2021”

- 01 giải Ba “Giải thưởng Sáng tạo Khoa học và Công nghệ Việt Nam - VIFOTEC 2021”

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: 249

H - index: 07

I10 - index: 07

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 09 tháng 5 năm 2023

NGƯỜI KHAI

(Ký và ghi rõ họ tên)



Phạm Văn Đông