

ОТЗЫВ

на автореферат диссертации Черномырдина Василия Игоревича
«Исследование и разработка технологических режимов для стабилизации толщины
холоднокатаных полос на концевых участках при прокатке электротехнических сталей»,
представленной на соискание ученой степени кандидата технических наук
по специальности 2.6.4. Обработка металлов давлением

Работа В.И. Черномырдина посвящена актуальным вопросам исследования, совершенствования и освоения производства современных электротехнических сталей с повышенными требованиями к классу плоскостности и продольной разнотолщинности,

Особую важность представляет возможность реализации найденных технологичными решениями, позволяющих стабилизировать толщину проката на этапе нестационарных стадий процесса деформации металла на листовых станах холодной прокатки.

Предложенное решение, позволяет целенаправленно с помощью САПР создать напряженно-деформируемое состояние, способствующее снижению толщины концевых участков полосы, произведенной из электротехнической, стали и имеющих повышенные требования к такому показателю качества продукции, как продольная разнотолщинность рулона. Именно этот показатель, в итоге, определяет основные характеристики рентабельности производства.

Результаты работы обладают научной новизной, которая заключается в определении зависимости толщины полосы от обжатия, натяжения и скорости с учетом временных задержек управляющих воздействий САПР, а также подтверждения разработанного алгоритма управления толщиной при нестационарных режимах прокатки для электротехнической стали путем применения современного, мощного программного комплекса QFORM.

Практической ценностью диссертации является разработка мероприятий по рационализации процесса производства проката, снижающих длину концевых участков, несоответствующих требованиям к рассматриваемому виду продукции, что позволяет уменьшить расходный коэффициент и продемонстрировать годовой экономический эффект около 20 млн. руб.

Основные итоги работы доложены и обсуждены на ряде международных конференций, достаточно полно отражены в публикациях, включая 5 публикаций в рецензируемых изданиях из перечня ВАК РФ.

В качестве замечания можно отметить следующее: термин верификация, примененный автором в п. 3 научной новизны, несет смысл подтверждения правильности расчета величины регулирующих воздействий путем применения модуля QForm, что по своей сути является валидацией, а не верификацией.

Указанное замечание не снижает общей положительной оценки работы.

Достоверность полученных результатов, обобщения и выводы убедительны, научная новизна и практическая значимость не вызывают сомнений.

Считаю, что работа Черномырдина Василия Игоревича соответствует всем требованиям пп. 9 - 14 «Положения о присуждении ученых степеней», соответствует паспорту специальности 2.6.4. Обработка металлов давлением, а ее автор заслуживает присуждения искомой степени кандидата технических наук.

Согласен на включение в аттестационное дело и дальнейшую обработку моих персональных данных, необходимых для процедуры защиты диссертации Черномырдина В.И.

Заведующий кафедрой обработки материалов давлением им. М.И. Бояршинова, федерального государственного бюджетного образовательного учреждения высшего образования «Магнитогорский государственный технический университет им. Г.И. Носова», доктор технических наук, профессор

Моллер Александр Борисович
«14» марта 2026 г.

Специальность: 05.02.23

455000, Россия, г. Магнитогорск, Челябинской области, пр. Ленина, д. 38, кафедра «Обработки материалов давлением им. М.И. Бояршинова», федерального государственного бюджетного образовательного учреждения высшего образования «Магнитогорский государственный технический университет им. Г.И. Носова», e-mail: amollet@mail.ru, +7(3519) 23-20-85

Подпись Моллера А.Б. заверяю
Начальник отдела делопроизводства



Семенова Д.Г.