

## ОТЗЫВ

на автореферат диссертации Черномырдина Василия Игорьевича на тему  
«ИССЛЕДОВАНИЕ И РАЗРАБОТКА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ РЕЖИМОВ ДЛЯ  
СТАБИЛИЗАЦИИ ТОЛЩИНЫ ХОЛОДНОКАТАННЫХ ПОЛОС НА  
КОНЦЕВЫХ УЧАСТКАХ ПРИ ПРОКАТКЕ ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКИХ  
СТАЛЕЙ»,

представленной на соискание ученой степени кандидата технических наук по  
специальности 2.6.4 – Обработка металлов давлением

В настоящее время вопросы связанные с повышением качества холоднокатаных полос из электротехнических сталей в части получения однородной толщины полосы по всей ее длине и ширине, а в особенности на этапе захвата-выброса полосы в непрерывной группе клетей, является актуальной проблемой для решения которой необходимы научно-обоснованные технические и технологические решения.

Диссертационная работа Черномырдина В.И. направлена на изучение процесса холодной прокатки полосы в нестационарных условиях и разработку режимов, позволяющих снизить разнотолщинность полосы.

Исходя из цели работы автором сформулированы и решены поставленные задачи, а результаты проведенных исследований обладают научной новизной и теоретической значимостью: установлены закономерности образования продольной разнотолщинности на концевых участках полос электротехнических сталей; определена зависимость толщины полосы от технологических параметров прокатки.

В части практической значимости можно выделить: разработаны регрессионные уравнения для расчета толщины полос; разработаны технологические режимы прокатки, позволяющие снизить расходный коэффициент.

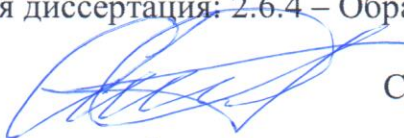
По тексту автореферата имеются замечания:

1. Из разработанных формул расчета толщины полосы (4.31 и 4.32) следует, что удельное натяжение в первом межклетьевом промежутке оказывает влияние на получение толщины полосы в 10 раз больше чем влияние удельного натяжения в третьем межклетьевом промежутке. Чем это объясняется?
2. Из таблицы 3 видно, что погрешность расчета зависит от марки стали прокатываемой полосы, при этом разработанные уравнения регрессии не учитывают механические характеристики прокатываемых марок сталей. Как это можете объяснить?
3. Автор в разделе «степень разработанности темы исследования» указывает, что *«на низких скоростях, при отсутствии соответственно переднего и заднего натяжения, за счет давления валков из очага деформации выдавливается смазка, что увеличивает коэффициент трения между полосой и рабочими валками»*, однако по тексту автореферата не указано какие предложены научно-обоснованные мероприятия для снижения этого влияния.

Вышеизложенные замечания не снижают ценности диссертационной работы и носят рекомендательный характер.

Представленная диссертационная работа Черномырдина В.И. «Исследование и разработка технологических режимов для стабилизации толщины холоднокатанных полос на концевых участках при прокатке электротехнических сталей» является актуальной и законченной научно-квалификационной работой, выполненной на высоком теоретическом и практическом уровне, имеет научную и практическую ценность, соответствует требованиям ВАК РФ, по своему содержанию соответствует п.9 «Положения о порядке присуждения ученых степеней», а ее автор Черномырдин Василий Игоревич заслуживает присуждения степени кандидата технических наук по специальности 2.6.4 – Обработка металлов давлением.

Доктор технических наук, Начальник Центральной лаборатории автоматизации и механизации Дирекции по рельсовому производству ПАО «ЕВРАЗ» филиал «Западно-Сибирский металлургический комбинат» (научная специальность, по которой защищена докторская диссертация: 2.6.4 – Обработка металлов давлением)



Сметанин Сергей Васильевич

Дата подписания отзыва « 03 » 04 2026 г.

Подпись д.т.н. Сметанина Сергея Васильевича заверяю:  
Специалист по оформлению кадровых документов ПАО «ЕВРАЗ» филиал «Западно-Сибирский металлургический комбинат»



Лизунова Ксения Игоревна

*Контактные данные:*

*ПАО «ЕВРАЗ» филиал «Западно-Сибирский металлургический комбинат» (ЗСМК)  
адрес: 654043, Кемеровская область - Кузбасс, городской округ Новокузнецкий, город Новокузнецк, район Заводской, шоссе Космическое, здание 16, контактный телефон: +7 (961)-710-82-31  
адрес электронной почты: Sergey.Smetanin@evraz.com*

*Я, Сметанин Сергей Васильевич, выражаю согласие на включение моих персональных данных в аттестационные документы соискателя ученой степени кандидата технических наук и их дальнейшую обработку.*