

В диссертационный совет 24.1.078.02
на базе ФГБУН Институт металлургии и материаловедения
им. А.А. Байкова Российской академии наук (ИМЕТ РАН)
119334, г. Москва, Ленинский пр., д. 49

ОТЗЫВ

на автореферат диссертационной работы Болобановой Наталии Леонидовны «Совершенствование технологии производства стального листового проката на основе повышения эффективности его формообразования», представленной на соискание ученой степени доктора технических наук по специальности 2.6.4. Обработка металлов давлением.

Работа Болобановой Н.Л. посвящена решению актуальной проблемы повышения эффективности производства листового проката, в том числе увеличения стойкости валков, сокращения потерь металла, повышения качества продукции. Автором предложен ряд технических и технологических решений, внедрение которых в промышленное производство обеспечивает существенный экономический эффект. Следует отметить обширный экспериментальный материал, полученный автором в условиях реального производства, который подтверждает эффективность предложенных мероприятий, а также полученные автором патенты на изобретения и свидетельство о государственной регистрации программы для ЭВМ.

Содержание работы соответствует заявленной специальности. Автореферат позволяет сделать вывод о том, что диссертация является законченным исследованием, обладает научной новизной и практической значимостью.

Работа прошла широкую апробацию на научных конференциях различного уровня, материалы работы опубликованы в ведущих рецензируемых изданиях, включая индексируемые в международных базах цитирования. Результаты работы внедрены в производство со значительным экономическим эффектом. Достоверность полученных результатов подтверждается согласованием расчетных и экспериментальных данных.

По содержанию автореферата имеются замечания:

1. При профилировании валков листопрокатного производства (глава 3) автором предлагается учитывать напряженно-деформированное состояние (НДС) валков, оцениваемое при компьютерном моделировании. В автореферате результаты исследования НДС не представлены, не указано, как параметры НДС влияют на принимаемые решения.

2. Предложенная автором методика профилирования валков листопрокатного производства подразумевает сравнение реализуемого в процессе прокатки уровня напряжений с допустимыми. И автореферата не ясно, какой предлагается использовать критерий допустимых напряжений.

3. В выводе 4 указано, что «представлено развитие теории упругопластичекого изгиба...», но в автореферате эти сведения не приведены, не ясно, в чем заключается развитие теории.

Диссертационная работа Болобановой Наталии Леонидовны на тему «Совершенствование технологии производства стального листового проката на основе повышения эффективности его формообразования» соответствует требованиям, предъявляемым к диссертациям на соискание ученой степени доктора наук (пп. 9-14 «Положения о порядке присуждения ученых степеней», утвержденного Постановлением Правительства РФ №842 от 24 сентября 2013 г.), а её автор заслуживает присуждения ученой степени доктора технических наук по специальности 2.6.4.Обработка металлов давлением.

Выражаю согласие на включение своих персональных данных в аттестационные документы соискателя ученой степени доктора технических наук Болобановой Наталии Леонидовны и их дальнейшую обработку.

Черняев Алексей Владимирович
профессор кафедры
«Механика и процессы пластического формоизменения»
ФГБОУ ВО «Тульский государственный университет»
доктор технических наук
(05.02.09 – Технологии и машины обработки давлением),
доцент



«15» декабря 2023 г.

Адрес организации: 300012, г. Тула, проспект Ленина, 92
Наименование организации: ФГБОУ ВО «Тульский государственный университет»
Телефон: +7 (4872) 734-444
Электронный адрес: info@tsu.tula.ru

