

Научный консультант:

Перетятыко Владимир Николаевич

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования «Сибирский государственный индустриальный университет», заслуженный деятель науки и техники РФ, доктор технических наук, профессор, профессор-консультант кафедры "Обработка металлов давлением и металловедение. ЕВРАЗ ЗСМК».

Шифр специальности, по которой защищена диссертация: 2.6.4 (05.16.05) – Обработка металлов давлением.

Адрес: 654007, Россия, г. Новокузнецк, ул. Кирова, д. 42

Тел.: +7950.577.96.20

E-mail: filippova_mv@mail.ru

Официальные оппоненты:

Романцев Борис Алексеевич, доктор технических наук, профессор, профессор кафедры «Обработка металлов давлением», Федеральное государственное автономное образовательное учреждение высшего образования «Национальный исследовательский технологический университет «МИСиС».

Шифр специальности, по которой защищена диссертация: 2.6.4 (05.16.05) – Обработка металлов давлением.

Основные работы, наиболее близко относящиеся к теме оппонируемой диссертации:

1. Галкин С.П. Ресурсосберегающая технология производства круглого сортового проката из бывших в употреблении осей подвижного железнодорожного состава / Галкин С.П., Романцев Б.А., Та Д.С., Гамин Ю.В. // Черные металлы. 2018. № 4. С. 21–27.

2. Романцев Б.А. Исследование процесса винтовой прокатки в четырехвалковой клетки методом моделирования / Романцев Б.А., Чан Б.Х., Скрипаленко М.М., Скрипаленко М.Н., Гартвиг А.А., Гладков Ю.А. // Металлург. 2018. № 7. С. 15–20.

3. Гончарук А.В. Совершенствование технологии непрерывной прокатки труб / Гончарук А.В., Орлов Д.А., Романцев Б.А., Гамин Ю.В. // Производство проката. 2018. № 7. С. 23–25.

4. Скрипаленко М.М. Прогнозирование вероятного разрушения при радиально-сдвиговой прокатке непрерывнолитых медных заготовок на основе компьютерного моделирования / Скрипаленко М.М., Галкин С.П., Хе Ч.С., Романцев Б.А., Чан Б.Х., Скрипаленко М.Н., Капуткина Л.М., Сидоров А.А. // Metallurg. 2018. № 9. С. 7–12.

5. Романцев Б.А. Моделирование процесса винтовой прошивки в четырехвалковой клетки / Романцев Б.А., Чан Ба Хюи, Скрипаленко М.М., Скрипаленко М.Н., Гладков Ю.А., Однокозова С.А. // Сталь. 2018. № 8. С. 32–35.

6. Романцев Б.А. Разработка оборудования универсального стана для прокатки тонких полос и сортовых профилей / Романцев Б.А., Гамин Ю.В., Труфанов С.А., Кадач М.В. // Производство проката. 2018. № 10. С. 9–16.

7. Скрипаленко М.М. Исследование особенностей напряженно-деформированного состояния заготовок при разных схемах винтовой прокатки с помощью компьютерного моделирования / Скрипаленко М.М., Хюи Ч.Б., Романцев Б.А., Галкин С.П., Самусев С.В. // Сталь. 2019. № 2. С. 35–39.

8. Скрипаленко М.М. Исследование нестационарной и стационарной стадий при двухвалковой и трехвалковой винтовой прокатке заготовки из стали 12X18H10T / Скрипаленко М.М., Романцев Б.А., Капуткина Л.М., Галкин С.П., Скрипаленко М.Н., Чеверикин В.В. // Metallurg. 2019. № 4. С. 49–57.

9. Романцев Б.А. Исследование процесса винтовой раскатки труб в четырехвалковом стане / Романцев Б.А., Харитонов Е.А., Будников А.С., Ле В.Ч., Чан Б.Х. – Текст: непосредственный // Известия высших учебных заведений. Черная металлургия. 2019. Т. 62. № 9. С. 686–690.

10. Романцев Б.А. Оценка напряженно-деформированного состояния в процессах прошивки на основе компьютерного моделирования / Романцев Б.А., Скрипаленко М.М., Юсупов В.С., Андреев В.А. // Тяжелое машиностроение. 2020. № 5-6. С. 46–49.

11. Юсупов В.С. Моделирование особенностей напряженно-деформированного состояния заготовок в процессах винтовой прокатки / Юсупов В.С., Романцев Б.А., Скрипаленко М.М., Андреев В.А., Ерохин А.В., Мышечкин А.А., Касумов А.Э. // Сталь. 2021. № 6. С. 17–19.

Адрес: 119049, Россия, г. Москва, Ленинский пр-т, д. 4, стр. 1

Тел.: +7 495.638.45.73

E-mail: boralr@yandex.ru

Филиппов Георгий Анатольевич, доктор технических наук, профессор, Директор Научного центра качественных сталей в составе ГНЦ ФГУП «ЦНИИЧермет им. И. П. Бардина».

Шифр специальности, по которой защищена диссертация: 2.6.1 (05.16.01) – Металловедение и термическая обработка металлов и сплавов.

Основные работы, наиболее близко относящиеся к теме оппонируемой диссертации:

1. Гетманова М.Е. Исследование эффективности деформационного воздействия продольной и винтовой прокатки на структуру металла при деформации заготовок / Гетманова М.Е., Ливанова О.В., Ливанова Н.О., Никулин А.Н., Филиппов Г.А. // Проблемы черной металлургии и материаловедения. 2018. № 4. С. 35–45.

2. Гетманова М.Е. Повышение эффективности деформационной проработки металла непрерывнолитой заготовки при производстве железнодорожных колес / Гетманова М.Е., Ливанова О.В., Ливанова Н.О., Никулин А.Н., Филиппов Г.А. // Проблемы черной металлургии и материаловедения. 2019. № 3. С. 37–47.

3. Белоусов Г.С. Оптимизация температурно-деформационных условий прокатки заготовок в черновой клети рельсобалочного стана / Белоусов Г.С., Волков К.В., Каскин Б.К., Никулин А.Н., Обилец В.В., Филиппов Г.А. // Проблемы черной металлургии и материаловедения. 2019. № 3. С. 16–26.

4. Волков К.В. Влияние режимов деформационного воздействия при прокатке заготовок на развитие сдвиговых смещений металла и служебные

свойства металлопродукции / Волков К.В., Ливанова Н.О., Никулин А.Н., Филиппов Г.А. // Проблемы черной металлургии и материаловедения. 2019. № 4. С. 5–19.

5. Волков К.В. Сдвиговые процессы при продольной прокатке заготовок и формирование потребительских свойств проката / Волков К.В., Ливанова Н.О., Никулин А.Н., Филиппов Г.А. // Проблемы черной металлургии и материаловедения. 2020. № 3. С. 12–24.

6. Белоусов Г.С. Анализ наследования дефектов при производстве рельсов из непрерывнолитой заготовки и повышение качества рельсовой продукции на ТОО “Актюбинский рельсобалочный завод” / Белоусов Г.С., Борцов А.Н., Ливанова О.В., Куклев А.В., Филиппов Г.А., Волков К.В., Зубов С.П., Кузнецов М.С. // Проблемы черной металлургии и материаловедения. 2020. № 3. С. 25–31.

7. Гетманова М.Е. Аналитическое моделирование влияния температурных режимов деформации на проработку макроструктуры литого металла в процессе передела непрерывнолитых заготовок в железнодорожные колеса / Гетманова М.Е., Ливанова О.В., Никулин А.Н., Филиппов Г.А. // Проблемы черной металлургии и материаловедения. 2020. № 4. С. 5–17.

8. Филиппов Г.А. О механизме разрушения рельса Р65 низкотемпературной надежности после длительной эксплуатации / Филиппов Г.А., Вылежнев В.П., Баева Л.А., Буржанов А.А., Ливанова Н.О. // Проблемы черной металлургии и материаловедения. 2021. № 1. С. 39–48.

9. Еремин Г.Н. Влияние размерных соотношений заготовки на напряженное состояние металла при прокатке / Еремин Г.Н., Ливанова Н.О., Никулин А.Н., Филиппов Г.А. // Проблемы черной металлургии и материаловедения. 2022. № 1. С. 3–18.

Адрес: 105005, Россия, г. Москва, ул. Радио 23/9, стр. 2

Тел.: +7495.777.93.01

E-mail: chermet@chermet.net

Шварц Данил Леонидович, доктор технических наук, доцент, заведующий кафедрой «Обработка металлов давлением» Федеральное государственное автономное образовательное учреждение высшего образования «Уральский федеральный университет имени первого Президента России Б.Н. Ельцина».

Шифр специальности, по которой защищена диссертация: 2.6.4 (05.16.05) – Обработка металлов давлением.

Основные работы, наиболее близко относящиеся к теме оппонируемой диссертации:

1. Михайленко А.М. Концепция оптимальной калибровки сортопрокатных валков. Сообщение 1. Основные положения / Михайленко А.М., Шварц Д.Л. // Известия высших учебных заведений. Черная металлургия. 2018. Т. 61. № 1. С. 21–27.

2. Шилов В.А. Статистический анализ и расчет формоизменения металла при прокатке двутавровых профилей на универсальных рельсобалочных станах / Шилов В.А., Непряхин С.О., Шварц Д.Л. // Известия высших учебных заведений. Черная металлургия. 2018. Т. 61. № 3. С. 187–193.

3. Шварц Д.Л. Новый способ деформации рельсового раската в универсальном калибре / Шварц Д.Л., Михайленко А.М., Непряхин С.О. // Производство проката. 2018. № 4. С. 8–13.

4. Михайленко А.М. Концепция оптимальной калибровки сортопрокатных валков. Сообщение 2. пространство калибров / Михайленко А.М., Шварц Д.Л. // Известия высших учебных заведений. Черная металлургия. 2018. Т. 61. № 5. С. 364–371.

5. Устинова Е.М. Выбор оптимальной схемы калибровки валков для прокатки швеллеров, как первого этапа оптимизации / Устинова Е.И., Михайленко А.М., Шварц Д.Л. // Механическое оборудование металлургических заводов. 2018. № 1 (10). С. 72–82.

6. Устинова Е.И. Выбор оптимальной схемы калибровки валков для прокатки швеллеров / Устинова Е.И., Михайленко А.М., Шварц Д.Л. // В

сборнике: Magnitogorsk Rolling Practice 2018. Материалы III молодежной научно-практической конференции. Под редакцией А.Г. Корчунова. 2018. С. 54–56.

7. Патент 2668626 Российская Федерация. Способ прокатки рельсов: № 2017115538 : заявл. 02.05.2017: опубл. 02.10.2018 / Михайленко А.М., Шварц Д.Л.

8. Михайленко А.М. Концепция оптимальной калибровки сортопрокатных валков. Сообщение 3. Пространство схем калибровок / Михайленко А.М., Шварц Д.Л. // Известия высших учебных заведений. Черная металлургия. 2019. Т. 62. № 1. С. 15–24.

9. Михайленко А.М. Критерий оптимальности схемы рельсовой калибровки / Михайленко А.М., Шварц Д.Л. // Производство проката. 2019. № 5. С. 9–18.

10. Патент 2717251 С1 Российская Федерация. Способ прокатки рельсов: № 2019104911 : заявл. 21.02.2019: опубл. 19.03.2020 / Шварц Д.Л., Михайленко А.М., Устинова Е.И.

Адрес: 620002, Россия, г. Екатеринбург, ул. Мира, 19

Тел.: +7343.375.93.57

E-mail: d.l.shvartc@urfu.ru

Ведущая организация: Федеральное государственное автономное образовательное учреждение высшего образования «Московский политехнический университет».

Ведомственная принадлежность: Министерство науки и высшего образования РФ

Ректор: доктор технических наук, Миклушевский Владимир Владимирович

Адрес: 107023, Россия, г. Москва, ул. Большая Семёновская, 38

Тел.: +7495.539.55.19

E-mail: mospolytech@ mospolytech.ru

Список публикаций:

1. Шаталов Р.Л., Максимов Е.А., Калмыков А.С. Уточнение методики расчета критических напряжений и деформаций при прокатке полос в вертикальных валках универсального стана // *Металлург*. 2018. № 6. С. 59–64.
2. Коликов А.П., Звонарев Д.Ю., Таупек И.М. Математическое моделирование напряженно-деформированного состояния металла при пластическом формоизменении листовой заготовки для производства труб большого диаметра // *Сталь*. 2018. № 12. С. 35–41.
3. Кохан Л.С., Морозов Ю.А., Крутина Е.В. Выбор критериев для установления зонности очага деформации при продольной прокатке // *Технология металлов*. 2018. № 6. С. 13–16.
4. Кохан Л.С., Алдунин А.В., Славгородская Ю.Б. Снижение давления при прокатке полос с применением однозонного процесса отставания. Сообщения 4 и 5 // *Технология металлов*. 2018. № 7. С. 21–31.
5. Максимов Е.А., Шаталов Р.Л., Крутина Е.В. Методика расчета деформационных и энергосиловых параметров при совмещенной ротационной вытяжке и поперечной прокатке дисков колес // *Черные металлы*. 2019. № 1. С. 34–38.
6. Николаев В.А., Роберов И.Г. Расчет прогиба рабочих валков с учетом неравномерности погонных контактных сил // *Производство проката*. 2019. № 12. С. 9–14.
7. Кохан Л.С., Алдунин А.В., Славгородская Ю.Б. Снижение давления при горячей прокатке полос с применением варьируемого заднего натяжения // *Технология металлов*. 2019. № 6. С. 22–27.
8. Шаталов Р.Л., Куликов М.А. Влияние внешних частей полосы на деформационные и силовые параметры при тонколистовой прокатке // *Металлург*. 2020. № 7. С. 77–84.

9. Шаталов Р.Л., Куликов М.А. Распределение размеров и сил прокатки по длине латунных и бронзовых полос на двухвалковом стане // Технология металлов. 2020. № 8. С. 32–40.
10. Шаталов Р.Л., Калмыков А.С., Таупек И.М. Исследование процесса деформирования методами прокатки и компьютерного моделирования при кантовке латунных листов на двухвалковом стане // Технология металлов. 2020. № 9. С. 31–37.
11. Кохан Л.С., Алдунин А.В. Силовые условия перехода к однозонному процессу отставания при холодной прокатке полос // Технология металлов. 2020. № 2. С. 45–53.
12. Шаталов Р.Л., Фам В.Х., Чан Ву.К. Влияние смазок и моделей контактного давления на силу прокатки по длине тонких алюминиевых полос // Металлург. 2021. № 6. С. 64–72.
13. Шаталов Р.Л., Чан Ву Куанг, Фам Вьет Хоанг. Влияние смазочных материалов и моделей контактного давления на силу прокатки по длине тонких медных полос // Технология металлов. 2021. № 8. С. 41–50.