

ОТЗЫВ

на автореферат диссертации Александра Олеговича Стоякина
«Исследование формирования клиновидности и серповидности
горячекатаных стальных полос для повышения устойчивости процесса
прокатки», представленной на соискание ученой степени кандидата
технических наук по специальности 05.16.05 – «Обработка металлов
давлением»

Дефекты горячекатаных полос в виде клиновидности профиля поперечного сечения и серповидности относятся к основным видам нарушений параметров качества в черновой группе клетей непрерывного широкополосного стана горячей прокатки (НШСГП). Эти дефекты являются причиной нарушения стабильности производства горячекатаных полос, приводящей к аварийным ситуациям, нарушению работоспособности оборудования, потере производства и росту брака. С этой точки зрения исследования, результаты которых описаны в диссертационной работе А.О. Стоякина, являются актуальными.

В диссертации приведены результаты исследования фактических температурных полей полос в черновой группе клетей НШСГП 2000 Цеха горячего проката (ЦГП) ПАО «НЛМК». Были разработаны две математические модели. Данные математические модели и практические наблюдения послужили основой для разработки практических рекомендаций по уменьшению клиновидности профиля поперечного сечения полос для технологического персонала ЦГП ПАО «НЛМК».

Диссертационная работа выполнена в рамках государственного задания Министерства образования и науки России в соответствии с проектом № 11.1446.2017/4.6 - «Исследование и имитационное моделирование структуры и свойств сталей и сплавов в условиях горячего формоизменения».

К содержанию автореферата имеются следующие вопросы:

1. Как влияют клетки чистовой группы НШСГП на уменьшение клиновидности профиля поперечного сечения горячекатаных полос?
2. Какие меры предпринимаются в цехе для уменьшения неравномерности нагрева сляба по ширине?

Основные результаты диссертации опубликованы в российских и зарубежных научных журналах. Оформление автореферата соответствует требованиям ВАК МИНОБРНАУКИ РФ.

На основании вышесказанного считаю, что диссертационная работа «Исследование формирования клиновидности и серповидности горячекатаных стальных полос для повышения устойчивости процесса прокатки» соответствует

требованиям п.9. «Положения о порядке присуждения учёных степеней» от 24.09.2013 №842, а её автор - Стоякин Александр Олегович - заслуживает присуждения ученой степени кандидата технических наук по специальности 05.16.05 – «Обработка металлов давлением».

Заведующий кафедрой
«Механика пластического
формоизменения» Тульского
государственного университета
профессор, д-р техн. наук по
специальности 05.02.09 – Технологии и
машины обработки давлением

С.Н. Ларин

Почтовый адрес: 300012, г. Тула, пр. Ленина, 92,
ТулГУ, каф. МПФ, 4-й уч. корп. ауд. 4-207
e-mail: mpf-tula@rambler.ru
телефон: +7 (4872) 73-44-91

Подпись
Начальник



С.Н. даверю.

Е.Н. Меркулов