

ОТЗЫВ

на автореферат диссертации Пospelова Ивана Дмитриевича

«Совершенствование технологии производства горячекатаных широких полос с целью уменьшения их продольной разнотолщинности», представленной на соискание учёной степени кандидата технических наук по специальности 05.16.05 «Обработка металлов давлением»

Снижение толщины горячекатаных полос, производимых на непрерывных широкополосных станах, при одновременном ужесточении требований к их качеству – характерная тенденция современного листопрокатного производства.

В связи с этим диссертационная работа Пospelова И.Д. с целью разработки научных основ и технологических мероприятий для уменьшения продольной разнотолщинности при изготовлении листопрокатной продукции является, безусловно, актуальной.

Согласно автореферату, в диссертации Пospelова И.Д. получены следующие научные результаты:

- выполнен анализ базовой методики расчета энергосиловых и технологических параметров, основанной на упругопластической модели очага деформации горячей прокатки тонких полос. Показаны недостатки модели;
- выполнено совершенствование методик расчета путем введения дополнительных технологических и конструктивных параметров, обеспечивающих повышение качества моделирования;
- разработан и реализован алгоритм оптимизации технологических режимов деформации горячей прокатки тонких полос, обеспечивающий минимум продольной разнотолщинности;
- на основе анализа результатов моделирования технологического процесса получены предпочтительные режимы широкополосной горячей прокатки тонких полос, которые успешно опробованы на ШПСГП 2000 ЧерМК ОАО «Северсталь».

Важная особенность работы – её практическая ценность, нацеленность на решение конкретных научно-технических задач.

По работе имеются следующие замечания:

- на наш взгляд, следовало бы показать возможности использования полученного подхода и результатов на других аналогичных станах горячей листовой прокатки;

- при апробации результатов работы целесообразно было бы участвовать в таких мероприятиях как, например, конгресс прокатчиков.

Вместе с тем, указанные замечания не уменьшают важности и правильности полученных решений.

Как видно из текста автореферата, полученные результаты в достаточной мере публиковались и докладывались на научно-технических конференциях.

В целом диссертация Поспелова Ивана Дмитриевича на тему «Совершенствование технологии производства горячекатаных широких полос с целью уменьшения их продольной разнотолщинности» является законченной научно-исследовательской работой, имеет научную и практическую ценность, содержит обоснованные научно-технические и технологические разработки.

Учитывая сказанное, считаем, что диссертационная работа отвечает требованиям, предъявляемым к кандидатским диссертациям, а её автор Поспелов Иван Дмитриевич заслуживает присуждения учёной степени кандидата технических наук по специальности 05.16.05 - «Обработка металлов давлением».

Заведующий кафедрой МиТОМД
Южно-Уральского государственного университета,
профессор, доктор технических наук

В.Г. Шеркунов

Профессор кафедры МиТОМД,
кандидат технических наук

Ф.С. Дубинский

ФГБОУ ВПО «Южно-Уральский государственный университет» (НИУ)
454080, г. Челябинск, пр. Ленина, 76

Тел.: (8)-908-080-50-73

E-mail: Sherkunovvg@susu.ac.ru

Подписи заверяю:



ИВЕРНО
Начальник службы
ЮУГУ