

**Научный консультант:**

**Юсупов Владимир Сабитович**

Федеральное государственное бюджетное учреждение науки «Институт металлургии и материаловедения им. А.А. Байкова» РАН, доктор технических наук, заведующий лабораторией пластической деформации металлических материалов.

Адрес: 117334, г. Москва, Ленинский пр., 49

Тел.: 8(499)135-86-51;

Факс: 8(499)135-20-92

e-mail: yusupov@aport 2000.ru

**Официальные оппоненты:**

**Романцев Борис Алексеевич**, доктор технических наук, профессор кафедры «Обработка металлов давлением». Национальный исследовательский технологический университет «МИСиС»

Шифр специальности, по которой защищена диссертация: 05.16.05 –«Обработка металлов давлением.

Основные работы, наиболее близко относящиеся к теме оппонируемой диссертации:

В журналах, входящих в SCI (по данным Web of Knowledge)

1. Романцев Б.А., Жигулев Г.П., Скрипаленко М.М. Определение усилия прошивки на прессе. Сталь. 2007. № 4. С. 63-64.

3. Галкин С.П., Романцев Б.А., Гончарук А.В., Фадеев М.А. Траекторно-скоростные условия процесса прошивки в станах винтовой прокатки Производство проката. 2007. № 5. С. 37-42.

4. Гончарук А.В., Давыдова Е.А., Романцев Б.А., Терещенко А.А., Фартушный Н.И. Совершенствование методики расчета таблицы прокатки для тпа с непрерывным станом Производство проката. 2007. № 7. С. 20-23.

5. Терещенко А.А., Фартушный Н.И., Гончарук А.В., Давыдова Е.А., Романцев Б.А. Совершенствование методики расчета геометрических параметров очага деформации при прокатке бесшовных труб в непрерывных станах с трехвалковыми клетями Производство проката . 2007. № 9. С. 20-23.

6. Поярков В.Г., Гончарук А.В., Романцев Б.А., Фартушный Р.Н., Поливец А.В. Совершенствование сортамента и качества труб для нефтяной промышленности Сталь. 2008. № 1. С. 47-49.

7. Галкин С.П., Романцев Б.А., Гончарук А.В., Фадеев М.А. Оценка интенсивности деформации при прошивке в станах винтовой прокатки Производство проката. 2008. № 4. С. 29-33.

8. Галкин С.П., Романцев Б.А., Гончарук А.В., Фадеев М.А. Анализ влияния безразмерных факторов прошивки на частные параметры формоизменения металла перед оправкой Производство проката. 2008. № 6. С. 35-40.

9. Романцев Б.А., Скрипаленко М.М., Жигулев Г.П., Скрипаленко М.Н. Применение вычислительного эксперимента для определения траекторий частиц деформируемого металла use of computational experiment for determination of path of wrought metal particles Металлург. 2011. № 10. С. 83-86.

10. Галкин С.П., Романцев Б.А. Графоаналитический метод исследования формоизменения полых круглых профилей (метод наибольшей хорды) Производство проката. 2011. № 7. С. 2-8.

Адрес организации: 119049, Москва, Ленинский пр-кт, 4

Контактные телефоны: +7 (495) 955-00-32

Контактный факс: +7 (499) 236-21-05

e-mail: [boralr@yandex.ru](mailto:boralr@yandex.ru)

**Шаталов Роман Львович**, доктор технических наук, профессор кафедры «Металлургия» и «Обработка материалов давлением и аддитивные технологии» Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования «Московский политехнический университет»

Шифр специальности, по которой защищена диссертация: 05.16.05 – Обработка металлов давлением

Основные работы, наиболее близко относящиеся к теме оппонируемой диссертации

1. Shatalov R., Aldunin A. The development of mathematical models to improve the technology and the quality of copper alloys sheets // Journal of Chemical Technology and Metallurgy, 51, 2, 2016, 242-244.

2. Шаталов Р.Л., Максимов Е.А. Уточнение методики расчета критических напряжений и показатель плоскостности полосы при тонколистовой прокатке // Сталь. – 2016. – № 4. – С.26-30.

3. Шаталов Р.Л., Максимов Е.А. Анализ эффективности технологии асимметричной прокатки для повышения точности прокатываемых полос // Metallurg. – 2016. – № 7. – С.80-84.

4. Shatalov R.L., Maksimov E.A., Koinov T.A. Research of flatness defect forming at 20-stell strips rolling mill // Journal of chemical technology and metallurgy. – 2017. – vol. 52, № 2. – P. 199-204.

5. Максимов Е.А., Шаталов Р.Л. Исследование параметров горячей правки толстых стальных листов на роликовой правильной машине // Metallurg. – 2018. – №2, – С. 42-45.

6. Шаталов Р.Л., Максимов Е.А., Калмыков А.С. Уточнение методики расчета критических напряжений и деформаций при прокатке полос в вертикальных валках универсального стана // Metallurg. – 2018, №6. – С. 59-64.

Адрес: 107023, г. Москва, ул. Семёновская Б., дом 38

Контактные телефоны: +7 (495) 276-32-31; 8-916-13-213-85

e-mail: [mmomd@mail.ru](mailto:mmomd@mail.ru)

**Лавриненко Владислав Юрьевич**, доктор технических наук, доцент, заведующий кафедрой «Технологии обработки материалов», Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего профессионального образования «Московский государственный технический университет имени Н.Э.Баумана» (национальный исследовательский университет), Министерство науки и высшего образования РФ

Шифр специальности, по которой защищена диссертация: 05.02.09 - Технологии и машины обработки давлением

Основные работы, наиболее близко относящиеся к теме оппонируемой диссертации:

1. Лавриненко В.Ю. Компьютерное моделирование для автоматизации проектирования технологических процессов холодной объемной штамповки // Машиностроение и инженерное образование. 2009. № 1. С. 37-41.

2. Лавриненко В.Ю. Программный комплекс РАМ-СТАМР для конечно-элементного моделирования и анализа формоизменяющихся процессов листовой штамповки // Заготовительные производства в машиностроении. 2009. № 6. С. 15-19.

3. Демин В.А., Семенов Е.И., Феофанова А.Е., Бужилов А.Л., Лавриненко В.Ю., Айрапетян А.С. К вопросу постановки эксперимента по обжиму трубной заготовки // Известия Тульского государственного университета. Технические науки. 2010. № 3. С. 25-29.

4. Феофанова А.Е., Баженов В.Г., Лавриненко В.Ю., Павленкова Е.В. Численное моделирование процесса удара при осадке цилиндрических заготовок // Заготовительные производства в машиностроении. 2012. №5. С.12-16.

5. Лавриненко В.Ю. Определение сил деформирования и работы деформации при осадке на молотах // Известия ТулГУ. Технические науки. Вып.1. Тула: Изд-во ТулГУ, 2013. С. 146-149.

6. Лавриненко В.Ю., Феофанова А.Е. Расчет энергосиловых параметров ковочного молота // Известия Тульского государственного университета. Технические науки. 2013. № 1. С. 58-67.

7. Лавриненко Ю.А., Лавриненко В.Ю. и др. Объемная штамповка на автоматах: учеб. пособие. М.: МГТУ им. Н.Э. Баумана, 2014. 264 с.

8. Лавриненко В.Ю., Чуваев И.С. Экспериментальные исследования гибки листовых заготовок на молотах // Фундаментальные и прикладные проблемы техники и технологии. 2016. № 3 (317). С. 133-136.

9. Лавриненко В.Ю. Расчет сил деформирования при холодной объемной штамповке Заготовительные производства в машиностроении. 2017. Т. 15. № 2. С. 67-73.

10. Лавриненко В.Ю., Говоров В.А. Исследование процесса обратного выдавливания поковок типа "стакан" с уменьшенной разностенностью // Известия Волгоградского государственного технического университета. 2017. № 9 (204). С. 26-28.

11. Лавриненко В.Ю., Шагалева Р.Р. Построение математической модели процесса гибки листовых заготовок с использованием бабы листоштамповочного молота с наполнителем // Заготовительные производства в машиностроении. 2018. Т. 16. 4. С. 162-168.

Адрес: 105005, Москва, 2-я Бауманская ул. д. 7

Тел.: (499) 267-00-62,

e-mail: [vladyasha@mail.ru](mailto:vladyasha@mail.ru)

**Ведущая организация: Государственный научный центр Российской Федерации АО «НПО «ЦНИИТМАШ»**

Генеральный директор: доктор технических наук Орлов Виктор Валерьевич.

Адрес: 115088, Москва, ул. Шарикоподшипниковская, дом 4;

Тел.: +7(495)675-83-02;

e-mail: [cniitmash@cniitmash.ru](mailto:cniitmash@cniitmash.ru)

Организационно-правовая форма: Государственный Научный Центр Российской Федерации, Акционерное общество.

Ведомственная принадлежность: ГК «Росатом»

Список публикаций:

1. Бережной В.Л., Хованов Н.Н., Петриков С.А. О прогрессивном направлении функционального развития деформационных технологий. Технология легких сплавов. 2011. №3. С.59-68.

2. Косырев, С. П. Пластическая деформация элементов коленчатых валов и начальные технологические остаточные напряжения в линейно упрочняющихся образцах-свидетелях после разгрузки [Текст] / С. П. Косырев, Н. Л. Марьина // Тяжелое машиностроение. - 2013. - № 11/12. - С. 33-36

3. Ромашко Н. И., Кобелев О. А., Барболин А. Н., Токарев А. Г., Лобанов А. И., Бугаев С. П., Коломоец А. Н., Александров М. В.. Разработка, исследование и освоение технологии изготовления днища корпуса ПГВ-1000М методом секционной ковки-штамповки. // Тяжелое машиностроение. 2015. № 3-4, С.: 2-4.

4. Ловчев В. Н., Гуцев Д. Ф., Казанцев А. Г., Курдин М. Е., Пиминов В. А. Оценка подрастания размеров дефектов в узле присоединения патрубка теплоносителя к корпусу парогенератора ПГВ-1000// Тяжелое машиностроение. 2014. № 9. С. 55-62.

5. Дуб В. С., Кобелев О. А., Кудинов А. А., Клауч Д. Н., Куцева М. Е., Носов Д. П., Предеин В. Г. Совершенствование технологии производства тяжело нагруженных редукторов// Тяжелое машиностроение. - 2014. №8. С. 23-24

6.Г. С. Мирзоян, А. С. Орлов, В. В. Ерошкин, С. И. Буторин. Исследование свойств металла гнутых элементов из центробежнолитых труб для паропроводов горячего промперегрева ТЭС// Тяжелое машиностроение. - 2014.№9.С. 26-29. - ISSN 0131-1336.

7. Барболин А. Н., Ромашко Н. И., Кобелев О. А., Коломоец А. Н., Лобанов А. И., Панов В. В., Александров М. В.. Разработка и освоение технологии штамповки патрубков Ду 850 на патрубковых обечайках корпусов реакторов по проектам АЭС-2006 и ВВЭР-ТОИ// Тяжелое машиностроение. - 2015.№6.С.30-31.

8. Ромашко Н.И., Токарев А.Г., Кобелев О.А. Технология изготовления крупногабаритных толстых плит и вытяжка бесшовных днищ большого диаметра Кузнечно-штамповочное производство. Обработка материалов давлением. 2008. № 7.С.22-26.