

Облікова картка ДіР



I. Загальні відомості

Державний обліковий номер: 0215U001986

Державний реєстраційний номер: 0113U003979

Особливі позначки: відкрита

Дата реєстрації: 25-08-2015

II. Етап виконання ДіР

Номер етапу: 2

Назва етапу: Розробка математичних моделей напружено-деформованого стану металу при реалізації процесів правки листового та сортового металопрокату. Розробка математичних моделей точності геометричних параметрів листів та сортового металопрокату при реалізації процесів правки листового та сортового металопрокату на багатороликових правильних машинах.

Початок етапу: 09.2014

Закінчення етапу: 06.2015

Вид звітнього документа: Проміжний звіт

III. Відомості про виконавця ДіР

Повне найменування юридичної особи (або ПІБ фізичної особи): Донбаська державна машинобудівна академія

Код за ЄДРПОУ: 02070789

Місцезнаходження:

Форма власності:

Сфера управління: Міністерство освіти і науки України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

Розмір організації:

Телефон: (0626) 41-69-42, 41-63-15

IV. Відомості про співвиконавців ДіР

V. Відомості про замовника ДіР

Повне найменування юридичної особи (або ПІБ фізичної особи): Інститут енергозбереження та енергоменеджменту Національного технічного університету України "Київський Політехнічний Інститут"

Код за ЄДРПОУ: 00027677

Місцезнаходження: пр. Перемоги 37, м. Київ, Київ, 03056, Україна

Форма власності:

Сфера управління: Міністерство освіти і науки України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

Розмір організації:

Телефон: 0442048428

VI. Джерела, напрями та обсяги фінансування ДіР

Підстава для проведення ДіР: 34 - договір (замовлення) з центральним органом виконавчої влади, академією наук (головними розпорядниками бюджетних коштів на проведення НДДКР)

Напрямок фінансування: 2.2 - прикладні дослідження і розробки

Джерела фінансування

7713 - кошти держбюджету

Код програмної класифікації видатків і кредитування (КПКВК): 2201160

Фактичний обсяг фінансування (тис. грн.): 20

VII. Відомості про ДіР

Назва роботи українською:

Удосконалення технології та обладнання процесів правки листового та сортового металопрокату на основі розвитку методів по їх автоматизованому розрахунку та проектуванню.

Назва роботи англійською:

Improved technologies and equipment process changes owls sheet and long products based on the development of automated methods for their analysis and design.

Реферат українською:

Об'єкт дослідження - технології та обладнання для правки листового і сортового металопрокату. Мета роботи - підвищення техніко-економічних показників процесів правки листового і сортового металопрокату. Методи дослідження та апаратура - чисельне математичне моделювання, автоматизоване проектування. Теоретичні та практичні результати - чисельні математичні моделі процесів та програмні засоби з автоматизованого розрахунку та проектування технологічних режимів процесів правки. Новизна - уточнені і розширені в об'ємі інформації, що надається, інженерні і чисельні методи розрахунку локальних і інтегральних характеристик напружено-деформованого стану металу і основних показників якості при правці тонких холоднокатаних смуг та крупного сорту. Ступінь впровадження - практичні рекомендації щодо вдосконалення виробництва листового і сортового металопрокату, програмні засоби для автоматизованих систем проектування та управління. Сфера використання - цехи і проектні підрозділи металургійних і машинобудівних підприємств, а також галузевих НДІ.

Реферат англійською:

Object of research - technology and equipment for straightening sheet and long products. Purpose - improving the technical and economic indicators of the processes and changes profiled metal sheet. Research methods and instruments - the numerical simulation, computer-aided design. Theoretical and practical results - numerical mathematical models of processes and software tools for automated calculation and design of technological modes of process changes. Novelty - refined and extended for information provided engineering and numerical methods for calculating the local and integral characteristics of the stress-strain state of the metal and the main indicators of quality in the revision of thin cold-rolled strips and large varieties. The degree of implementation - practical recommendations for improving the production of flat and long products, software for automated systems design and management. Scope of use - shops and design sub-metallurgical and machine-building enterprises and industrial research institutes.

Індекс УДК: 621.778, 621.778.28: 621.774.6; 621.771.01: 621.771.23: 621.771.09: 621.98.01

Коди тематичних рубрик: 53.45

Керівники роботи

Власне Прізвище Ім'я По-батькові: Федорінов Володимир Анатолійович

Науковий ступінь:

Вчене звання:

Ідентифікатор ORCID ID:

Додаткова інформація:

VIII. Наукова (науково-технічна) продукція (НТП)

Назва НТП українською: Комплекс програмних засобів з автоматизованого розрахунку енергосилових параметрів процесів правки сортового та листового металопрокату.

Назва НТП англійською: Set of software tools for automated calculation of power parameters of processes and edits sheet rolled metal.

НТП, яку передбачалося створити:

Причини, через які НТП не було створено:

Отримані результати: Поліпшення якості продукції

Галузь застосування: Металургійне виробництво, виробництво машин та устаткування для металургії. Розроблення програмного забезпечення та консультування в цій сфері

Реєстраційний номер картки технології:

Опис НТП: Розроблено комплекс математичних моделей і відповідних програмних засобів для розрахунку напружено-деформованого стану та показників якості продукції для процесів правки тонких смуг та крупносортового металопрокату.

Соціально-економічна спрямованість НТП:

Вплив НТП на довкілля:

Впровадження НТП: Впроваджено

Практична реалізація НТП

Початок етапу: 2014-2016

Закінчення етапу:

Споживачі продукції: ПАТ "НКМЗ", ММК ім. Ілліча, "Азовсталь", "Запоріжсталь", ПАТ "ЄВРАЗ - ДМЗ им. Петровского"

Перспективні ринки: Україна

Характер співробітництва з інвестором

Потрібний обсяг інвестицій, тис. грн.:

Права, що надаються інвестору після завершення роботи:

Наявність бізнес-плану:

Техніко-економічне обґрунтування:

Потенціальний обсяг продажу, тис. грн.:

Очікуваний термін окупності (років):

Додаткова інформація:

IX. Бібліографічний опис

1. Математическая модель технологических настроек ЛПМ ТЛС 2850 Ашинского металлурги-ческого завода для горячей и холодной правки листов / В. А. Федоринов, А. В. Барабаш, Е. Ю. Гаврильченко, Э. П. Грибков // Обработка материалов давлением : сб. науч. тр. - Краматорск : ДГМА, 2014. - № 1(38). - С. 48-54. 2.

Завгородний А. В. Перспективы совершенствование технологий и оборудования процессов правки трубного металлопроката / А. В. Завгородний // Материалы VI Международной научно-технической конференции "Ресурсосбережение и энергоэффективность процессов и оборудования обработки давлением в машиностроении и металлургии", 19-21 ноября, Харьков, 2014.- С. 31-33. 3. Гаврильченко Е. Ю. Математическая модель технологических настроек листопрямительной машины для правки продольной и поперечной кривизны листов / Е. Ю. Гаврильченко // Материалы VI Международной научно-технической конференции "Ресурсосбережение и энергоэффективность процессов и оборудования обработки давлением в машиностроении и металлургии", 19-21 ноября, Харьков, 2014.- С. 28-30. 4. Гаврильченко Е. Ю. Совершенствование технологических режимов работы листопрямительной машины 2800 Ашинского металлургического завода / Е. Ю. Гаврильченко, Э. П. Грибков, Д. В. Мережко // 41-я международная научно-техническая конференция молодежи : тезисы докладов. - Запорожсталь, 20 ноября, 2014.- С. 42-43. 5. Гаврильченко Е. Ю. Математическая модель технологических настроек листопрямительной машины для правки продольной и поперечной кривизны листов / Е. Ю. Гаврильченко, Э. П. Грибков, Д. В. Мережко // 41-я международная научно-техническая конференция молодежи : тезисы докладов. - Запорожсталь, 20 ноября, 2014.- С. 43-44. 6. Регрессионное математическое моделирование силы прокатки при получении холоднокатаных полос на непрерывных и реверсивных станах / А. В. Сатонин, М. Г. Коренко, Т. Б. Коробко, А. Г. Присяжный // Обработка материалов давлением : сб. науч. тр. - Краматорск : ДГМА, 2015. - № 14. - С. 40-45. 7. Боровик П. В. 3D модель процесса поперечного разделения на ножницах непрерывнолитых сортовых заготовок / П. В. Боровик, П. А. Петров // Сборник научных трудов ДГТУ.- Алчевск : ДГТУ, 2013. - Вып. 41. - С. 151-155.

Х. Заключні відомості

Керівник юридичної особи

Турчанін Михайло Анатолійович

Перелік осіб-виконавців

Боровік Павло Володимирович

Грибков Едуард Петрович

Доброносів Юрій Костянтинівич

Завгородній Андрій Володимирович

Кулік Олександр Миколайович

Настояща Світлана Сергіївна

Селезньов Максим Євгенович

Федоринів Михайло Володимирович

Федорінов Володимирович Анатолійович

Шпак Віктор Іванович

Відповідальний за підготовку

облікових документів

Телефон

Реєстратор

**Керівник відділу УкрІНТЕІ, що є
відповідальним за реєстрацію наукової
діяльності**

