Облікова картка дисертації

I. Загальні відомості

Державний обліковий номер: 0413U005394

Особливі позначки: відкрита

Дата реєстрації: 01-10-2013

Статус: Захищена

Реквізити наказу МОН / наказу закладу:

II. Відомості про здобувача

Власне Прізвище Ім'я По-батькові:

1. Захаров Максим Миколайович
2. Maksym Zaharov

Кваліфікація:

Ідентифікатор ORCID ID: Не застосовується

Вид дисертації: кандидат наук

Аспірантура/Докторантура: так

Шифр наукової спеціальності: 05.02.08

Назва наукової спеціальності: Технологія машинобудування

Галузь / галузі знань: Не застосовується

Освітньо-наукова програма зі спеціальності: Не застосовується

Дата захисту: 05-09-2013

Спеціальність за освітою: 8.091.902

Місце роботи здобувача: Сумський національний аграрний університет

Код за ЄДРПОУ: 04718013

Місцезнаходження: 40021, м. Суми, вул. Герасима Кондратьєва, 160

Форма власності:

Сфера управління: Міністерство аграрної політики України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

III. Відомості про організацію, де відбувся захист

Шифр спеціалізованої вченої ради (разової спеціалізованої вченої ради): Д64.050.12

Повне найменування юридичної особи:

Код за ЄДРПОУ:

Місцезнаходження:

Форма власності:

Сфера управління:

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

IV. Відомості про підприємство, установу, організацію, в якій було виконано дисертацію

Повне найменування юридичної особи: Сумський національний аграрний університет

Код за ЄДРПОУ: 04718013

Місцезнаходження: 40021, м. Суми, вул. Герасима Кондратьєва, 160

Форма власності:

Сфера управління: Міністерство аграрної політики України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

V. Відомості про дисертацію

Мова дисертації:

Коди тематичних рубрик: 55.19.13

Тема дисертації:

1. Підвищення ефективності складання при реінжиніринзі агрегатованих технологічних систем багатопозиційної обробки

2. Increase of efficiency of assembling at reinzhiniringe multiposition technological systems

Реферат/анотація:

1. Об'єкт дослідження - процес реінжинірінга багатопозиційних технологічних систем механічної обробки, що створюються за агрегатно-модульним принципом. Мета дослідження - підвищення ефективності складання при виготовленні нового та реінжиніринзі існуючого багатопозиційного агрегатованого металоріжучо-го устаткування за рахунок зниження трудомісткості та урахування технологічної спадковості. Методи дослідження - робота виконана на основі теоретичних і експериментальних досліджень розмірних взаємозв'язків багатопозиційних агрегатованих технологічних систем з використанням положень технології машинобудування, теорії графів, методів математичної статистики і математичного моделювання. Теоретичні і практичні результати - удосконалений підхід до процесу складання дозволив значно зменшити трудомісткість реінжинірінгу групи спеціальних багатопозиційних агрегатних верстатів при надійному забезпеченні необхідної точності обробки. Наукова новизна - на підставі аналізу існуючих систем проектування і виготовлення багатопозиційних агрегатованих технологічних систем механічної обробки з

круговим транспортуванням заготовки запропоновано удосконалений підхід до процесу складання, що дозволяє значно зменшити трудомісткість їх реінжинірингу при надійному забезпеченні необхідної точності обробки. Ступінь упровадження - результати роботи були використані на Державному підприємстві "Харківський машинобудівний завод "ФЕД"" у процесі реінжинірингу групи спеціальних багатопозиційних агрегатних верстатів, економічний ефект від якого склав 130800 грн. Сфера використання - наукові положення, висновки та результати роботи мають важливе значення для теорії та практики застосування в машинобудуванні технологічних процесів складання багатопозиційного агрегатованого металоріжучого устаткування. Рекомендуються подальші дослідження по практичній реалізації та широкому впровадженню результатів дисертаційної роботи на підприємствах важкого машинобудування.

2. Object of study - process reengineering of multiposition machining , created by the aggregate-modular . The aim - to improve the efficiency of assembly in the manufacture of new and existing reengineering multiposition aggregated metal-cutting equipment by reducing complexity and taking into account technological inheritance . Methods - work performed on the basis of theoretical and experimental studies of dimensional relationships multiposition aggregated process systems using the provisions of engineering technology, graph theory, methods of mathematical statistics and mathematical modeling. Theoretical and practical results - improved approach to the process of assembly allowed to significantly reduce the complexity of reengineering special multiposition modular machine tools with reliable supply required precision processing. Scientific novelty - based on an analysis of existing design and production process systems multiposition aggregated machining of circular blanks transportation offered improved approach to assembly process , which can significantly reduce the complexity of reengineering the safe provision of required precision processing. The degree of implementation - results were used at the "Kharkov machine-building factory "FED" " in process reengineering of special machines multiposition aggregate , the economic effect of which amounted to 130800 грн. Scope - scientific statements , conclusions and results have important implications for theory and practice used in engineering processes multiposition folding aggregated metal-cutting equipment. Recommended further research on practical implementation and broad implementation results of the thesis work in the heavy engineering.

Державний реєстраційний номер ДіР:

Пріоритетний напрям розвитку науки і техніки:

Стратегічний пріоритетний напрям інноваційної діяльності:

Підсумки дослідження:

Публікації:

Наукова (науково-технічна) продукція:

Соціально-економічна спрямованість:

Охоронні документи на ОПІВ:

Впровадження результатів дисертації:

Зв'язок з науковими темами:

VI. Відомості про наукового керівника/керівників (консультанта)

Власне Прізвище Ім'я По-батькові:

1. Тимофієв Юрій Вікторович
2. Yury Timofeev

Кваліфікація: д.т.н., 05.02.08

Ідентифікатор ORCID ID: Не застосовується

Додаткова інформація:

Повне найменування юридичної особи:

Код за ЄДРПОУ:

Місцезнаходження:

Форма власності:

Сфера управління:

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

VII. Відомості про офіційних опонентів та рецензентів

Офіційні опоненти

Власне Прізвище Ім'я По-батькові:

1. Мельниченко Олександр Анатолійович
2. Мельниченко Олександр Анатолійович

Кваліфікація: д.т.н., 05.02.08

Ідентифікатор ORCID ID: Не застосовується

Додаткова інформація:

Повне найменування юридичної особи:

Код за ЄДРПОУ:

Місцезнаходження:

Форма власності:

Сфера управління:

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

Власне Прізвище Ім'я По-батькові:

1. Михайлов Олександр Миколайович
2. Михайлов Олександр Миколайович

Кваліфікація: д.т.н., 05.02.08

Ідентифікатор ORCID ID: Не застосовується

Додаткова інформація:

Повне найменування юридичної особи:

Код за ЄДРПОУ:

Місцезнаходження:

Форма власності:

Сфера управління:

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

Власне Прізвище Ім'я По-батькові:

1. Долматов Анатолій Іванович

2. Долматов Анатолій Іванович

Кваліфікація: д.т.н., 05.07.04

Ідентифікатор ORCID ID: Не застосовується

Додаткова інформація:

Повне найменування юридичної особи:

Код за ЄДРПОУ:

Місцезнаходження:

Форма власності:

Сфера управління:

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

Рецензенти

VIII. Заключні відомості

Власне Прізвище Ім'я По-батькові голови ради Грабченко Анатолій Іванович

Власне Прізвище Ім'я По-батькові головуючого на засіданні Грабченко Анатолій Іванович

Відповідальний за підготовку облікових документів

Реєстратор

Керівник відділу УкрІНТЕІ, що є відповідальним за реєстрацію наукової діяльності Юрченко Т.А.