Облікова картка дисертації

I. Загальні відомості

Державний обліковий номер: 0508U000522

Особливі позначки: відкрита

Дата реєстрації: 23-10-2008

Статус: Захищена

Реквізити наказу МОН / наказу закладу:

II. Відомості про здобувача

Власне Прізвище Ім'я По-батькові:

1. Кійко Орест Антонович

2. Kiyko Orest Antonovich

Кваліфікація:

Ідентифікатор ORCID ID: Не застосовується

Вид дисертації: доктор наук

Аспірантура/Докторантура: ні

Шифр наукової спеціальності: 05.23.06

Назва наукової спеціальності: Технологія деревообробки, виготовлення меблів та виробів із деревини

Галузь / галузі знань: Не застосовується

Освітньо-наукова програма зі спеціальності: Не застосовується

Дата захисту: 07-10-2008

Спеціальність за освітою: 7.0902002

Місце роботи здобувача: Національний лісотехнічний університет України

Код за ЄДРПОУ: 02070996

Місцезнаходження: 79057, м. Львів, вул. Ген. Чупринки, 103

Форма власності:

Сфера управління: Міністерство освіти і науки України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

III. Відомості про організацію, де відбувся захист

Шифр спеціалізованої вченої ради (разової спеціалізованої вченої ради): Д35.072.04

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: Національний лісотехнічний університет України

Код за ЄДРПОУ: 02070996

Місцезнаходження: 79057, м. Львів, вул. Ген. Чупринки, 103

Форма власності:

Сфера управління: Міністерство освіти і науки України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

V. Відомості про дисертацію

Мова дисертації:

Коди тематичних рубрик: 66.29.21

Тема дисертації:

1. Науково-технічні основи процесу калібрування-шліфування деревинностружкових плит жорстким абразивним інструментом

2. Scientific and technical bases of calibration-sanding process of particle boards by hard abrasive tool

Реферат/анотація:

1. Об'єкт - процес калібрування-шліфування деревинностружкових плит жорстким абразивним інструментом; мета - розробка науково-технічних основ калібрування-шліфування деревин-ностружкових плит жорстким абразивним інструментом. Новизна - запропонована і реалізована для дослідження процесу калібру-вання-шліфування деревинностружкових плит жорстким абрази-вним інструментом концепція об'єктно-статистичного моделю-вання; запропоновано і обґрунтовано наукове положення про не-обхідність статистичної параметризації товщини оброблюваного матеріалу у процесі вирішення задач абразивного оброблення плитних деревинних матеріалів з метою їх калібрування-шліфування; на базі комплексного теоретико-експериментального дослідження визначено основні статичні й динамічні похибки процесу однобічного та двобічного калібру-вання-шліфування, довжину абразивного оброблення за період стійкості і спрацювання шліфувального інструмента, що дало змогу вперше розробити систему імітаційних моделей стосовно умов процесу калібрування-шліфування ДСП жорстким абразив-ним інструментом з метою

прогнозування бездефектного абрази-вного оброблення і його оптимізації; встановлено закономірності процесу калібрування-шліфування деревинностружкових плит жорстким абразивним інструментом і визначені умови оптиміза-ції параметрів абразивного оброблення. Результати - сформульо-вано основні принципи практичної реалізації регулювання статистичних характеристик товщини ДСП, налагоджувальних вели-чин процесу калібрування-шліфування, величин швидкості різан-ня та швидкості подачі, твердості та зернистості шліфувальних інструментів з метою підвищення ефективності процесу абразив-ного оброблення, обґрунтовано схему розміщення абразивних циліндрів. Впроваджено на трьох підприємствах деревообробної галузі.

2. The subject of the research is the calibration-sanding process of particle boards by a hard abrasive tool; the overall aim is to develop the scientific and technical basis for the calibration-sanding process of particle boards by a hard abrasive tool. The novelty lies in suggesting and realizing the concept of the objective and statistical design for the research of the calibration-sanding process of particle boards by a hard abrasive tool, as well as in putting forward and substantiating the scientific position on the necessity of the statistical authentication of materials' thickness in the process of abrasive treatment for the purpose of their calibration-sanding. On the basis of complex theoretical and experimental research the paper determines basic static and dynamic errors of the process of unilateral and bilateral calibration-sanding, length of abrasive treatment for the period of firmness and wear of an abrasive tool, which enabled to develop the first system of simulation models for the calibration-sanding process of particle boards by a hard abrasive tool for the purpose of the prognostication of defectless abrasive treatment and its optimization. The research establishes certain regularities of the calibration-sanding process of particle boards by a hard abrasive tool and defines conditions for the optimization of abrasive treatment parameters. Results: the paper formulates basic principles of the practical realization of the regulation of statistical characteristics of particle boards' thickness, adjusting values of the calibration-sanding process, values of speed of cutting and speed of serving, hardness and graininess of abrasive tools for the purpose of boosting the efficiency of the abrasive treatment process and grounds a scheme of placing abrasive cylinders. The results have been implemented at three woodworking enterprises.

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. Максимів Володимир Михайлович
2. Maksumiv Volodumur Muhailovuch

Кваліфікація: д.т.н., 05.23.06

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. Шостак Володимир Васильович
2. Шостак Володимир Васильович

Кваліфікація: д.т.н., 05.23.06

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. Морозов Віктор Олексійович
2. Морозов Віктор Олексійович

Кваліфікація: д.т.н., 05.03.01

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. Рогатинський Роман Михайлович

2. Рогатинський Роман Михайлович

Кваліфікація: д.т.н., 05.05.05, 05.20.01

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 — Максимів Володимир Михайлович

Власне Прізвище Ім'я По-батькові головуючого на засіданні — Максимів Володимир Михайлович

Відповідальний за підготовку облікових документів

Реєстратор

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