Облікова картка дисертації

I. Загальні відомості

Державний обліковий номер: 0409U004950

Особливі позначки: відкрита

Дата реєстрації: 09-11-2009

Статус: Захищена

Реквізити наказу МОН / наказу закладу:

II. Відомості про здобувача

Власне Прізвище Ім'я По-батькові:

1. Богданова Ліна Михайлівна
2. Bogdanova Lina Mihajlovna

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: 08-10-2009

Спеціальність за освітою: 7.090202

Місце роботи здобувача: Донбаська державна машинобудівна академія

Код за ЄДРПОУ: 02070789

Місцезнаходження: 84313, Краматорськ, вул. Академічна (Шкадінова), 72

Форма власності:

Сфера управління: Міністерство освіти України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

III. Відомості про організацію, де відбувся захист

Шифр спеціалізованої вченої ради (разової спеціалізованої вченої ради): Д 11.052.04

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: Донбаська державна машинобудівна академія

Код за ЄДРПОУ: 02070789

Місцезнаходження: 84313, Краматорськ, вул. Академічна (Шкадінова), 72

Форма власності:

Сфера управління: Міністерство освіти України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

V. Відомості про дисертацію

Мова дисертації:

Коди тематичних рубрик: 55.13.15.13

Тема дисертації:

1. Підвищення ефективності технологічного процесу обробки деталей за рахунок забезпечення надійності відновлення технологічної системи

2. Increase of efficiency of manufacturing method processing of parts on the expense of securing restoration reliability of technological system

Реферат:

1. Об'єкт- технологічний процес обробки деталей типу вал. Мета - підвищення ефективності механічної обробки деталей за рахунок скорочення часу відновлення ТС, як показника її ремонтопридатності тобто надійності, шляхом зменшення частки нерегулярних прийомів при відновленні системи. Методи засновані на: теорії технічних систем, систем масового обслуговування; методик дослідження надійності, хронометражі часу, комп'ютерному моделюванні, плануванні експерименту. Розроблені рекомендації з підвищення продуктивності ТС з урахуванням заданого рівня її надійності. Запропонована класифікація виробництв за групами стабільності ТП. Розроблено програмне забезпечення для розрахунків показників ефективності функціонування ТС. Вперше розроблена модель функціонування технологічної системи з урахуванням випадкових факторів як людино-машинної системи. Одержало подальший розвиток положення про те, що процес відновлення містить нерегулярні роботи, що знижує прогнозованість

виконання ТП. На основі моделей вперше встановлено співвідношення між зміною продуктивності ТП, коефіцієнтом готовності ТС, інформаційним навантаженням на верстатника. Отримані результати реалізовані в міжгалузевих укрупнених нормативах часу, загальномашинобудівних нормативах режимів різання на токарні роботи. Впровадження результатів роботи на ЗАТ НКМЗ дозволило виявити, що можливо збільшити випуск товарної продукції механовиробів до 12 %.

2. The object is technological process of details processing of type a shaft. The purpose is increase of efficiency of details machining due to time reduction of restoration of technological system as parameter of its maintainability, that is reliability, by reduction of irregular receptions at restoration of system. Methods are based on the theory of technical systems, systems of mass service, techniques of research of reliability, timing of time, computer modelling. Recommendations on increase of productivity of technological system are developed in view of the set level of its reliability. Classification of manufactures on groups of stability of technological process is offered. The software for calculations of parameters of functioning efficiency of technological system is developed. For the first time the model of functioning of technological system is developed in view of random factors as man-machine system.The statement, that process of restoration contains irregular works, reducing forecast ability of performance of technological process has received the further development. For the first time the share of irregular works is accepted as parameter of division of manufactures on groups of stability. On the basis of the models for the first time the parity between change of productivity of technological process, readiness factor of technological system, information loading on a worker. The received results are realized in the integrated time specifications, general machine-building specifications of cutting modes for turning works. Introduction of results of work on closed joint-stock company NKMZ has allowed to reveal, that it is possible to increase release of a commodity output machining by 12 %.

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. Хаєт Григорій Львович

2. Haet Grigorij Lvovich;

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. Гусєв Володимир Владиленович
2. Гусєв Володимир Владиленович

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. Харченко Олександр Олегович
2. Харченко Олександр Олегович

Кваліфікація: к.т.н., 05.13.07

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	Михайлов Олександр Миколайович
Власне Прізвище Ім'я По-батькові головуючого на засіданні	Михайлов Олександр Миколайович
Відповідальний за підготовку облікових документів	
Реєстратор	
Керівник відділу УкрІНТЕІ, що є відповідальним за реєстрацію наукової діяльності	Юрченко Т.А.