Облікова картка дисертації

I. Загальні відомості

Державний обліковий номер: 0416U004130

Особливі позначки: відкрита

Дата реєстрації: 17-10-2016

Статус: Захищена

Реквізити наказу МОН / наказу закладу:

II. Відомості про здобувача

Власне Прізвище Ім'я По-батькові:

1. Антоневич Ярослав Казимирович
2. Antonevich Yaroslav Kazimirovich

Кваліфікація:

Ідентифікатор ORCID ID: Не застосовується

Вид дисертації: кандидат наук

Аспірантура/Докторантура: так

Шифр наукової спеціальності: 05.16.04

Назва наукової спеціальності: Ливарне виробництво

Галузь / галузі знань: Не застосовується

Освітньо-наукова програма зі спеціальності: Не застосовується

Дата захисту: 11-10-2016

Спеціальність за освітою: 8.05040105

Місце роботи здобувача: Національний технічний університет України "Київський політехнічний інститут імені Ігоря Сікорського"

Код за ЄДРПОУ: 02070921

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

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): Д 26. 002. 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: Національний технічний університет України "Київський політехнічний інститут імені Ігоря Сікорського"

Код за ЄДРПОУ: 02070921

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

Форма власності:

Сфера управління: Міністерство освіти і науки України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

V. Відомості про дисертацію

Мова дисертації:

Коди тематичних рубрик: 55.15.23.19

Тема дисертації:

1. Удосконалення технології лиття під тиском з організацією автоматичного керування якістю виливків у замкненому режимі

2. Improving of die-casting technology with development of automatic management of castings quality in enclose mode

Реферат/анотація:

1. Дисертація присвячена питанням підвищення ефективності виробництва деталей методом лиття під тиском шляхом дослідження технологічних особливостей процесу з використанням автоматичного керування в замкнутому режимі. В дисертаційній роботі вирішені наступні задачі: досліджено існуючі математичні моделі та системи керування процесом лиття під тиском, показано їх недоліки; удосконалений критерій керування технологічним процесом лиття під тиском з мінімізацією бракованих виливків і відповідно зниження вартості самого виливка шляхом здійснення керуючих впливів на основні параметри процесу, з коректуванням величини цих впливів за кожним попереднім тактом роботи машини лиття під тиском; побудовано математичну модель замкненого циклу виготовлення виливка при литті під тиском з використанням сучасних методів математичного моделювання, що відрізняються сукупністю контурів

регулювання та їх поєднання в цілісну систему; покращено регулювання основних параметрів процесу шляхом підвищення точності контролю, зменшенням часу реакції, що дозволило об'єднати контури регулювання температури металу та прес-форми, швидкості пресування, зусилля запирання, тиску пресування, навколо машинними операціями в єдину замкнуту систему на всіх стадіях технологічного циклу; створено замкнуту систему керування технологічним процесом ЛПТ, яка мінімізує участь оператора в процесі.

2. The dissertation is devoted to improving the efficiency of production parts by die-casting process by investigation the characteristics of the process using automatic control in closed mode. The dissertation highlights the following issues: the existing mathematical models and process control die-casting, shown their shortcomings; improved criterion of die-casting process control minimizing defective castings and consequently reduce the cost of casting through control actions on key process parameters, adjusting the magnitude of these effects for each of the tact of the die-casting machine; A mathematical model of the closed loop manufacturing castings in injection molding using modern methods of mathematical modeling, different set of circuits of regulation and their combination into a coherent system; improved regulation of the main parameters of the process by increasing the precision control, reduction of reaction time, which made it possible to combine the contours of temperature control and metal molds, pressing speed, effort, locking, compaction pressure around of machine operations into a single closed system at all stages of the cycle; created a closed system process control, which minimizes human intervention in the process.

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. Богушевський Володимир Святославович
2. Bogushevsky Vladimir Svyatoslavovich

Кваліфікація: д.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

VII. Відомості про офіційних опонентів та рецензентів

Офіційні опоненти

Власне Прізвище Ім'я По-батькові:

1. Селівьорстов Вадим Юрійович
2. Селівьорстов Вадим Юрійович

Кваліфікація: д.т.н., 05.16.04

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. Жуков Леонід Федорович
2. Жуков Леонід Федорович

Кваліфікація: д.т.н., 05.16.04

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 Лобода Петро Іванович

Власне Прізвище Ім'я По-батькові головуючого на засіданні Лобода Петро Іванович

Відповідальний за підготовку облікових документів

Реєстратор

Керівник відділу УкрІНТЕІ, що є відповідальним за реєстрацію наукової діяльності



Юрченко Т.А.