



Акционерное общество
«Салют»
(АО «Салют»)

06476

443028, Самарская область, г. Самара, ш. Московское, (п Мехзавод), д. 20
Тел.: +7 (846) 957-01-01, факс: +7 (846) 372-98-95; E-mail: salut-info@yandex.ru
ОКПО 07512418 ОГРН 1026300840983 ИНН/КПП 6313034986/631301001

Joint-Stock Company «Salute»
JSC «Salute»

20, Moscow road, Mezhzavod district,
Samara city, Russia, 443028

Phone: +7 (846) 957-01-01, Fax +7 (846) 372-98-95;
E-mail: salut-info@yandex.ru

404/80 № 05.11.2024

на № _____ от _____

ОТЗЫВ

на автореферат диссертации Алексева Вячеслава Петровича
«Совершенствование инструментов повышения качества продукции в процессах производства
деталей методом селективного лазерного сплавления», представленной на соискание учёной
степени кандидата технических наук по специальности 2.5.22. «Управление качеством продукции.
Стандартизация. Организация производства»

Различные аддитивные технологии достаточно быстро нашли свою нишу в машиностроительном производстве. Среди них особенно перспективен, рассмотренный в работе, метод селективного лазерного сплавления, который позволяет изготавливать элементы конструкций авиационного и ракетного назначения из различных металлов, в том числе титановых сплавов. Этот метод появился относительно недавно и способы повышения качества деталей, а также факторы, влияющие на это, ещё не исследованы в полной мере, что говорит об актуальности выбранной темы.

В своей работе Вячеслав Петрович провел анализ подходов к решению задачи обеспечения качества деталей, изготовленных методом селективного лазерного сплавления, и предложил свою функциональную модель обеспечения качества изделий, содержащую существенные отличия от существующих методик. На основе данной функциональной модели и накопленной статистики автор разработал инструмент оценки рисков, что составило основную новизну работы. Оценка рисков не только обоснована теоретически, но и апробирована на практике, что особенно ценно. Практическая значимость работы, на мой взгляд, заключается в снижении затрат на отработку и внедрение в производство новой детали.

Если же говорить о **недостатках работы**, то следует отметить, что статистические методы, примененные автором в функциональной модели, не всегда позволяют адекватно оценивать риски дефектов в условиях единичного производства. Данное замечание не снижает научно-практической значимости работы.

Считаю, что диссертационная работа соответствует требованиям пунктов 9-10 Положения о присуждении учёных степеней, утверждённого постановлением Правительства РФ от 24 сентября 2013 года № 842 (в редакции от 01.10.2018 года), предъявляемым к кандидатским диссертациям, а её автор Алексеев Вячеслав Петрович заслуживает присуждения учёной степени кандидата технических наук по специальности 2.5.22 «Управление качеством продукции. Стандартизация. Организация производства».

Согласен на включение своих персональных данных в аттестационные документы соискателя учёной степени кандидата технических наук Алексева В.П. и на их дальнейшую обработку.

Начальник бюро программного управления, к.т.н.
учёная специальность 01.02.06
«Динамика, прочность машин, приборов и аппаратуры»

Белов Флор Олегович



Подпись автора заверяю:
Начальник отдела кадров АО «Салют»

Пугачева Елена Александровна

