

## ОТЗЫВ

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

Представленное к рассмотрению исследование направлено на разработку методики обеспечения показателей качества изделий, полученных селективным лазерным сплавлением (СЛС). Методика базируется на построении типовой модели оценки рисков на основе анализа видов, последствий и причин потенциальных несоответствий технологического процесса и статистической обработки данных, которая позволяет обеспечить повышение качества изделий, получаемых заявленной технологией, что является актуальным направлением получения изделий в современном машиностроении.

В диссертации Алексеевым В.П. получен ряд важных научных результатов, таких как методика статистического анализа управления качеством селективного лазерного сплавления, которая отличается от известных решений разработкой и применением модифицированных целевых краткосрочных контрольных карт и индексов воспроизводимости технологического процесса. Также к новым научным результатам можно отнести алгоритм управления показателями качества в технологических процессах изготовления изделий со сложной геометрией методом селективного лазерного сплавления, основным отличием которого от аналогов является интеграция методик статистического анализа воспроизводимости процесса производства изделий на малых сериях.

Теоретическая и практическая значимость полученных результатов исследований заключается в разработке методики сегментации требований потребителя к изделиям для процесса селективного лазерного сплавления на основе метода функций развертывания качества; методики анализа последствий и причин потенциальных несоответствий технологического процесса селективного лазерного сплавления.

В качестве **замечаний** по автореферату отмечу, что из содержания не ясны границы применимости разработанных методик, а именно: материалы, максимальные и минимальные размеры, точность изделий. Кроме того, в автореферате не уточняются критерии оценки масштаба партии.

Входящий № 206-8650  
Дата 19 НОЯ 2024  
Самарский университет

Указанные замечания не снижают общей ценности диссертационной работы и не влияют на главные теоретические и практические результаты диссертации.

Исходя из представленных в автореферате сведений, работа имеет высокий научный уровень, и имеет большое научное и практическое значение. Диссертация удовлетворяет требованиям, предъявляемым к кандидатским диссертациям, в том числе п. 9, Положения о присуждении учёных степеней, утвержденного постановлением Правительства РФ от 24 сентября 2013 года №842. Автор диссертации Алексеев Вячеслав Петрович, заслуживает присуждения учёной степени кандидата технических наук по специальности 2.5.22. – Управление качеством продукции. Стандартизация. Организация производства.

Автор отзыва дает согласие на обработку персональных данных.

Профессор кафедры "Материаловедение" МГТУ им. Н.Э. Баумана,  
Доктор технических наук (05.16.06 — Порошковая  
металлургия и композиционные материалы), доцент  
тел. 8(499)2670238, e-mail: kurganova\_ya@mail.ru

Курганова Юлия Анатольевна

11.11.2024

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования «Московский государственный технический университет имени Н.Э. Баумана (национальный исследовательский университет)», Российская Федерация, 105005, Москва, 2-я Бауманская ул., д. 5, стр. 1

ВЕРНО:

БЕДУШИЙ СПЕЦИАЛИСТ ПО ПЕРСОНАЛУ

КАДРОВОГО СОПРОВОЖДЕНИЯ



203-60-48