

ОТЗЫВ НАУЧНОГО РУКОВОДИТЕЛЯ

на соискателя ученой степени кандидата технических наук

Ерпалова Михаила Викторовича

М.В. Ерпалов поступил в аспирантуру при Уральском федеральном университете в 2010 г. сразу после окончания обучения на кафедре «Обработка металлов давлением». Отличную учебу он успешно сочетал с научной работой студента по тематике ОАО «СинТЗ». Во время обучения в аспирантуре он работал на кафедре в качестве ассистента, занимаясь со студентами 4 курса специализации «Трубное производство». В период обучения в аспирантуре сдал все кандидатские экзамены на «отлично».

С 2011 по 2014 гг., не прерывая научных контактов с кафедрой, М.В. Ерпалов работал в технологической группе Финишного центра ОАО «Первоуральский новотрубный завод». Активно участвовал во всех инновационных научно-исследовательских работах в цехе, направленных на повышение эффективности технологии и оборудования для производства труб нефтяного сортамента. Одним из основных направлений его деятельности на предприятии было решение задач, связанных с совершенствованием технологии высадки концов труб на гидравлическом прессе SMS Meer: разработка новой калибровки инструмента, обеспечение требуемого уровня качества продукции, повышение износостойкости технологического инструмента, снижение затрат на производство, освоение новых видов продукции и др. Результаты выполненных работ послужили основой для подготовки кандидатской диссертации на тему «Совершенствование технологии высадки концов труб нефтяного сортамента на гидравлических прессах».

В настоящее время М.В. Ерпалов является младшим научным сотрудником кафедры «Обработка металлов давлением» Уральского федерального университета, выполняет учебную нагрузку ассистента и является куратором академической группы студентов. В период подготовки диссертационной работы зарекомендовал себя как грамотный специалист по обработке металлов давлением, к решению задач исследования подошел творчески и проявил высокую степень самостоятельности. В диссертационной работе М.В. Ерпалов впервые представил результаты комплексного моделирования процесса высадки концов труб на основе метода конечных элементов и вариационных методов механики обработки металлов давлением. Особо следует отметить высокий уровень проведения и анализа результатов промышленного исследования температурных условий процесса высадки и формоизменения металла в зависимости от технологических факторов. Результаты этих работ позволили научно обосновать и на практике подтвердить возможность интенсификации операции высадки концов труб за счет уменьшения числа проходов.

Содержание диссертационной работы опубликовано в 10 печатных работах, в том числе 3 в рецензируемых журналах, рекомендованных ВАК РФ, одна статья включена в международную базу данных Scopus, а результаты работы доложены и обсуждены на 9 международных научных конференциях.

Диссертация М.В. Ерпалова является завершённым научным исследованием и соответствует требованиям, предъявляемым ВАК к диссертационным работам на соискание ученой степени кандидата технических наук. М.В. Ерпалов заслуживает присуждения ему ученой степени кандидата технических наук по специальности 05.16.05 – Обработка металлов давлением.

Научный руководитель

Богатов Александр Александрович,
доктор технических наук, профессор,
заведующий кафедрой «Обработка металлов давлением»
Института материаловедения и металлургии
ФГАОУ ВПО «Уральский федеральный университет
имени первого Президента России Б.Н. Ельцина» _____

620002, г. Екатеринбург, ул. Мира, 19,
тел. (343) 375-44-37, e-mail: omd@urfu.ru

21 сентября 2015 г.

Подпись Богатова А.А. завершено:

УЧЁНЫЙ СЕКРЕТАРЬ
УРФУ
МОРОЗОВА В. А.

