

ОТЗЫВ

на автореферат диссертации Сергеевича Александра Владимировича «Формирование чистой поверхности древесины резанием» на соискание ученой степени доктора технических наук по специальности 05.21.05 – «Древесиноведение, технология и оборудование деревопереработки»

Затупление шлифовальных лент при обработке древесины и древесных материалов является результатом истирания зерен, осыпания их и засаливания рабочей поверхности шкурки. Первые два фактора затупления – истирание и осыпание зерен оказывают незначительное влияние на износостойкость шлифовальных лент. Основной и до сих пор нерешённой проблемой в вопросе повышения производительности шлифования является засаливание. Поэтому представленная работа, направленная на повышение эффективности процесса шлифования древесины, является своевременной и практически значимой.

В автореферате диссертации соискателя Сергеевича А.В. представлены разработанные автором весьма интересные математические модели, общая совокупность которых является не только существенным научным достижением в области механической обработки древесины, но и новаторским решением научной проблемы, имеющим важное теоретическое и практическое значение для дальнейшего развития деревообрабатывающей промышленности.

Считаем важным отметить следующие аспекты научной новизны и практической значимости исследований:

- предложенная вероятностная модель, отражающая кинетику изменения профиля формообразующего элемента за период стойкости, позволяет теоретически описать процесс износа абразивного зерна;
- математико-статистические модели на основе теоремы Байеса, позволяют определить оптимальную производительность шлифования древесины при заданном качестве обработанной поверхности в зависимости от параметров технологического процесса;
- переход к научно-обоснованному лезвийному процессу шлифования древесины позволяет повысить производительность процесса шлифования и износостойкость абразивных шкурок.

Отраженные в автореферате обширный список публикаций и апробации результатов диссертационного исследования явственно свидетельствуют о весомом личном практическом вкладе диссертанта в развитие отечественной деревообрабатывающей промышленности.

Предложенные автором научные теоретические и практические решения строго и тщательно аргументированы и оценены.

ЗАМЕЧАНИЕ: При разработке математических моделей процесса шлифования автор весьма корректно использовал его неизбежное упрощение. Однако при анализе результатов экспериментальных исследований не привёл в автореферате оценку последствий этих упрощений.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ: представленная диссертация является завершённой научной работой достаточно высокого уровня, ее автор, Сергеевичев Александр Владимирович, заслуживает присуждения ему ученой степени доктора технических наук по специальности 05.21.05 «Древесиноведение, технология и оборудование деревопереработки».

Зав. кафедрой Технологии деревообработки СибГУ им. М.Ф. Решетнева, 660037, г. Красноярск, пр. имени газеты «Красноярский рабочий» д.31, к.т. +73912273842, e-mail: ktdsibgtu@mail.ru, д.т.н., по специальности 05.21.05, профессор **Огурцов Виктор Владимирович**

Доцент кафедры Технологии деревообработки СибГУ им. М.Ф. Решетнева, 660037, г. Красноярск, пр. имени газеты «Красноярский рабочий» д.31, к.т. +73912273842, e-mail: meleshco@mail.ru, к.т.н. по специальности 05.21.05, доцент **Мелешко Александр Владимирович**

26.09.2018 г.

Подписи Огурцова В.В. и Мелешко А.В. заверяю:

Жилина Наталья Александровна *Жилина Наталья Александровна*



Жилина Наталья Александровна