

## СВЕДЕНИЯ

об официальном оппоненте диссертации Андросенко Марии Владимировны на тему: «Совершенствование подвесного блока зоны вторичного охлаждения МНЛЗ с целью повышения качества сортовой заготовки в процессе формирования»

№ п/п	Фамилия, имя, отчество оппонента	День, месяц, год рождения, гражданство	Место основной работы, должность, номер телефона	Ученая степень и звание, шифр научной специальности	Список основных публикаций официального оппонента по теме диссертации в рецензируемых научных изданиях за последние 5 лет (не более 15 публикаций)
1	2	3	4	5	6
1	Лехов Олег Степанович	08.10.1938г., РФ	Институт инженерно-педагогического образования ФГАОУ ВО «Российский государственный профессионально-педагогический университет», кафедра инжиниринг и профессиональное обучение в машиностроении и металлургии, профессор, Т.8(343)-338-84-47	Доктор технических наук, 05.03.05 – Технологии и машины обработки давлением	<p>1. Нагруженность и напряжения в бойках установки совмещенного процесса непрерывного литья и деформации при получении листов из алюминия. Лехов О.С., Лисин И.В., Билалов Д.Х. // Заготовительные производства в машиностроении. 2019. Т. 17. № 2. С. 73-77.</p> <p>2. Исследование напряжений в стенках-бойках сборного кристаллизатора от усилий обжатия при получении листов из стали для сварных труб на установке совмещенного процесса непрерывного литья и деформации. Лехов О.С., Михалев А.В., Шевелев М.М., Билалов Д.Х. // Кузнечно-штамповочное производство. Обработка материалов давлением. 2017. № 11. С. 30-33.</p> <p>3. Установка циклической деформации для обжатия непрерывнолитых слябов. Лехов О.С., Михалев А.В., Билалов Д.Х., Шевелев М.М. // Известия высших учебных заведений. Черная металлургия. 2017. Т. 60. № 4. С. 257-261.</p> <p>4. Технология получения многослойных стальных полос на установке совмещенного процесса непрерывного литья и деформации. Лехов О.С., Гузанов Б.Н., Михалев А.В., Шевелев М.М., Билалов Д.Х. // Сталь. 2019. № 11. С. 70-74.</p> <p>5. Моделирование совмещенного процесса непрерывного литья и деформации при получении листов из стали для сварных труб. Лехов О.С., Михалев А.В., Шевелев М.М., Туев М.Ю., Билалов Д.Х. // Кузнечно-штамповочное производство. Обработка материалов давлением. 2017. № 8. С. 31-34.</p>

					<p>6. Расчёт температуры и термоупругих напряжений в бойках с буртами установки совмещенного процесса непрерывного литья и деформирования при получении стальных сортовых заготовок . Сообщение 1. Лехов О.С., Михалев А.В. // Известия высших учебных заведений. Черная металлургия.2020. Т.63. №11-12. С.960-964.</p> <p>7. Расчёт температуры и термоупругих напряжений в бойках с буртами установки совмещенного процесса непрерывного литья и деформирования при получении стальных сортовых заготовок . Сообщение 2. Лехов О.С., Михалев А.В. // Известия высших учебных заведений. Черная металлургия.2021. Т.64. №2. С.143-148.</p>
--	--	--	--	--	---