

ОТЗЫВ

на автореферат диссертации Рязанского Валерия Павловича на тему:
«Совершенствование контроля качества производства изделий машиностроения на основе разработки научно-практического статистического инструментария», представленной на соискание ученой степени кандидата технических наук по специальности 2.5.22. – Управление качеством продукции. Стандартизация. Организация производства

В работе рассматриваются вопросы совершенствования контроля качества производства изделий машиностроения на основе разработки научно-практического статистического инструментария, применение которого обеспечит предприятию возможность стабильно выпускать продукцию высокого качества, минимизировать потери от брака и повысить конкурентоспособность на рынке. Использование современных методов анализа позволяет своевременно реагировать на изменения в процессе производства и предотвращать возникновение серьезных проблем. В связи с этим тема диссертационной работы актуальной.

Автор в своей работе исследовал методы и модели построения и совершенствования инструментов качества – контрольных карт и карт кумулятивных сумм.

Научная новизна работы. Разработан статистический аппарат контроля качества процессов механической обработки в машиностроении на основе карт кумулятивных сумм. Инструментарий включает построение контрольных карт по выборочному среднему и стандартному отклонению, а также по винзоризованным оценкам. Также предложен метод оптимизации средней длины серии с использованием многокритериальной оптимизации, учитывающей два ключевых экономических фактора: стоимость брака и стоимость ложных срабатываний. Это обеспечивает баланс между чувствительностью контроля и экономическими издержками в производственном процессе. Разработан метод совместного применения пары контрольных карт для одновременного мониторинга уровня процесса и его изменчивости, что повышает эффективность контроля качества при изготовлении изделий машиностроения.

Практическая значимость работы состоит заключается в разработке метода выбора оптимальной пары контрольных карт для совместного контроля среднего уровня и изменчивости процесса механической обработки изделий машиностроения, который обеспечивает универсальный подход к организации статистического контроля в зависимости от специфики производственных участков. Предложенный метод может быть внедрён в практику предприятий машиностроительной отрасли как инструмент повышения эффективности системы управления качеством. Его применение способствует повышению достоверности мониторинга технологических процессов, оперативному выявлению и устранению причин специальных вариаций, а также снижению уровня несоответствий продукции за счёт своевременной диагностики отклонений в ходе обработки. Реализация разработанных подходов способствует усилению устойчивости производственных процессов и повышению их воспроизводимости в условиях реального производства.

Замечания по автореферату:

1. В автореферате отсутствует нумерация формул.
2. В автореферате отсутствует нумерация у некоторых таблиц.
3. В автореферате не представлены контрольные карты.

4. Из автореферата не ясно как проводилось сравнение на реальном объекте предлагаемых контрольных карт с картами Шухарта.

На основании вышеизложенного следует отметить, что исследования имеют завершённый характер, обладают научной новизной и практической значимостью. Представленная работа соответствует требованиям ВАК Минобрнауки РФ, изложенным в «Положении о порядке присуждения учёных степеней», предъявляемым к диссертациям на соискание учёной степени кандидата технических наук по специальности 2.5.22. – Управление качеством продукции. Стандартизация. Организация производства, а ее автор, Рязанский Валерий Павлович, заслуживает присуждения учёной степени кандидата технических наук.

Я, Темасова Галина Николаевна, даю согласие на использование моих персональных данных в документах, связанных с работой диссертационного совета, и их дальнейшую обработку.

Я, Голиницкий Павел Вячеславович, даю согласие на использование моих персональных данных в документах, связанных с работой диссертационного совета, и их дальнейшую обработку.

Доктор технических наук, доцент, доцент кафедры метрологии, стандартизации и управления качеством ФГБОУ ВО РГАУ-МСХА имени К.А. Тимирязева

Г.Н. Темасова

Кандидат технических наук, доцент, доцент кафедры метрологии, стандартизации и управления качеством ФГБОУ ВО РГАУ-МСХА имени К.А. Тимирязева

П.В. Голиницкий

11.02.2026 г.

Ф.И.О Темасова Галина Николаевна

Ученая степень (специальность): доктор технических наук по специальности 4.3.1 – Технологии, машины и оборудование для агропромышленного комплекса (технические науки), докторская диссертация защищена в 2024 г.

Ученое звание: доцент по кафедре метрологии, стандартизации и управления качеством.

Должность: доцент кафедры метрологии, стандартизации и управления качеством.

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования «Российский государственный аграрный университет – МСХА имени К.А. Тимирязева»

127434, Москва, Тимирязевская ул., 49. E-mail: temasova@rgau-msha.ru

Ф.И.О Голиницкий Павел Вячеславович

Ученая степень (специальность): кандидат технических наук по специальности 4.3.1 – Технологии, машины и оборудование для агропромышленного комплекса (технические науки) (05.20.03 – Технологии и средства технического обслуживания в сельском хозяйстве), кандидатская диссертация защищена в 2016 г.

Ученое звание: доцент по специальности 2.2.10. «Метрология и метрологическое обеспечение».

Должность: доцент кафедры метрологии, стандартизации и управления качеством.

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования «Российский государственный аграрный университет – МСХА имени К.А. Тимирязева»

127434, Москва, Тимирязевская ул., 49. E-mail: gpv@rgau-msha.ru