ПРОТОКОЛ

от заседанието на Научното жури
за защитата на дисертационния труд разработен от ***маг. инж. Тодор Попов*** за получаване на образователната и научна степен „доктор“
по професионално направление 5.1. „Машинно инженерство“
(докторска програма „Технология на машиностроенето“)

Днес, **11.07.2019** г. се проведе заседание на Научното жури, назначено със заповед на Ректора на ТУ - София № ОЖ-5.1-16/20.03.2019 г. в състав:

доц. д-р инж. Григор Стамболов - Председател
проф. д-р инж. Лъчезар Стоев – Научен секретар
и членове:
проф. д-р инж. Ангел Диков
проф. д.т.н. дхк. инж. Николай Минчев
и проф. д.т.н. инж. Симеон Панев

Доц. д-р инж. Григор Стамболов откри заседанието, представи членовете на научното жури, документите по процедурата и докторанта.

Доц. д-р инж. Григор Стамболов даде думата на докторанта за представяне на дисертационния труд.

Инж. Тодор Попов представи съдържанието на дисертационния труд на тема „Изследване ефективността на операциите пробиване и фрезоване на ролкови танкети“ чрез презентация в рамките на 30 мин.

Доц. д-р инж. Григор Стамболов представи в резюме рецензиите и становищата на членовете на научното жури и даде думата на докторанта за отговор на направените въпроси, забележки и препоръки.

Инж. Тодор Попов отговори на забележките и препоръките от рецензиите и становищата, като за всеки от въпросите бе подготвена отделна презентация. Отделно докторанта представи в писмен вид отговорите на отправените към него въпроси и направените забележки от рецензиите и становищата. Също така докторантът изказа благодарност за направените бележки и препоръки, които ще има предвид в бъдещата си научна работа.

Членовете на журито поименно заявиха, че са удовлетворени от представените отговори.

Доц. д-р инж. Григор Стамболов даде думата на членовете на журито за задаване на допълнителни въпроси.

Членовете на научното жури заявиха, че нямат допълнителни въпроси, освен вече зададените в своите рецензии и становища.

Доц. д-р инж. Григор Стамболов даде думата на аудиторията за задаване на въпроси към докторанта и членовете на журито.

Доц. д-р инж. Манахил Тонгов зададе следния въпрос:
„Каква оптимизационна задача е дефинирана и как е решена?

Инж. Тодор Попов отговори на зададения въпрос:
„Оптимизационната задача е дефинирана за оценяване на влиянието на елементите на режима на рязане върху грапавостта ***Ra,*** като за целта е използвана методиката на многокритериална оптимизация чрез Парето-диаграми, като значимите фактори за конкретните изследвания в случая се явяват честотата на въртене ***n***, подаването ***f*** и дълбочината на фрезоване a_p. За решаването на тази задача не е използван аналитичен метод, а е използван софтуерния продукт Stat Graphics, който чрез автоматично генерирани графики определя степента на влияние на тези фактори върху грапавостта на обработените детайли. На тази база чрез налагане на ограничения върху т. нар. „главни въздействия" (значими фактори) се изследват фрезовите операции за реализиране на минимална грапавост на обработената повърхнина.

Доц. д-р инж. Манахил Тонгов благодари за отговора и даде напътствия по избора на методики, които могат да бъдат използвани при многокритериална оптимизация.

Поради липса на допълнителни въпроси научното жури с явно гласуване прекрати задаването на въпроси.

Доц. д-р инж. Григор Стамболов даде думата за изказвания.

Проф. д-р инж. Ангел Диков даде положителна оценка на дисертацията, като мотивира своето решение на базата на получените резултати, определени от целите на дисертационния труд, като набеляза и бъдещи насоки на развитие на тематиката на ниво технология.

Доц. д-р инж. Григор Стамболов също даде положителна оценка, като изказа задоволство от съобразяването на докторанта с препоръките, които беше изразил в свое мнение при разглеждането на дисертационният труд на заседанието на КС.

Проф. д.т.н. инж. Николай Минчев също даде положителна оценка, като отбеляза нуждата от обобщен подход върху избора на детайли и вида на техния материал. В тази насока бяха изказани препоръки към бъдещата научна работа на докторанта.

Проф. д.т.н. инж. Симеон Панев също даде положителна оценка, като в своята мотивация отбеляза и бъдещи насоки при изследването на принудените трептения при процеса фрезоване.

Проф. д-р инж. Лъчезар Стоев също даде положителна оценка, като в качеството си на научен ръководител изказа благодарност към проф. д.т.н. инж. Николай Ангелов за ползотворните препоръки и оказаното съдействие в областта на графичното моделиране на процеса фрезоване с инструменти с неравномерно разположение на режещите пластини по тяхната периферия. Изказа благодарност и към колегите от катедра ТМММ и МТФ. В своята мотивация **проф. д-р инж. Лъчезар Стоев** изказа своето задоволство от работата му с докторанта по дисертационния труд и удовлетвореността му от получените крайни резултати.

От аудиторията в залата, освен предварително направеното изказване на **доц. д-р инж. Манахил Тонгов** не бяха направени други изказвания.

Научното жури с явно гласуване прекрати изказванията.

След проведеното явно гласуване (гласували – 5, „Да“ – 5, „Не“ – 0 и „Въздържал се“ – 0), Научното жури единодушно даде положителна оценка на дисертацията и присъди образователната и научна степен „доктор“ на маг. инж. Тодор Стоянов Попов.

Доц. д-р инж. Григор Стамболов закри заседанието поради изчерпване на дневния ред.

ПРЕДСЕДАТЕЛ на НЖ:.....

(доц. д-р инж. Григор Стамболов)

НАУЧЕН СЕКРЕТАР на НЖ:.....

(проф. д-р инж. Лъчезар Стоев)

ЧЛЕНОВЕ НА НЖ: 1..... .....

(проф. д-р. инж. Ангел Диков)

2..... .....

(проф. д.т.н. дхк. инж. Николай Минчев)

3..... .....

(проф. д.т.н. инж. Симеон Панев)

ВЯРНО С ОРИГИНАЛА

ТЕХНИЧЕСКИ УНИВЕРСИТЕТ СОФИЯ МАШИННО-ТЕХНОЛОГИЧЕН ФАКУЛТЕТ