

## ОТЗЫВ

научного консультанта – д.т.н., профессора Григорьева Сергея Николаевича  
на диссертационную работу Короткова Виталия Александровича  
**«Повышение эффективности шлифования сталей путём создания и  
применения абразивных инструментов с заданной формой и  
ориентацией зёрен»**, представленную на соискание ученой степени доктора  
наук по специальности 2.5.5 – «Технология и оборудование механической и  
физико-технической обработки»

Коротков Виталий Александрович, 1983 года рождения, в 2005 году окончил Кузбасский государственный технический университет по специальности «Металлообрабатывающие станки и комплексы», получив квалификацию инженера.

В 2008 году решением диссертационного совета Иркутского государственного технического университета Короткову В.А. присуждена ученая степень кандидата технических наук (тема диссертационной работы «Повышение эксплуатационных возможностей отрезных шлифовальных кругов на основе использования зёрен с контролируемой формой и ориентацией»). С 2025 года Коротков В.А. является старшим научным сотрудником ФГАОУ ВО МГТУ «СТАНКИН», с 2005 г. является сотрудником ФГБОУ ВО Кузбасский государственный технический университет им. Т.Ф. Горбачева, занимая ряд должностей. В 2011 г. присвоено ученое звание доцента. За это время Коротковым В.А. выполнен большой объем исследований, результатом которых является публикация 90 печатных работ, в том числе 22 статьи в журналах из перечня ВАК, 2 из которых проиндексированы в ядре Web of Science; 9 публикаций на английском языке в изданиях Scopus и Web of Science; 2 монографии; 3 патента на изобретения и 9 свидетельств о государственной регистрации программ для ЭВМ. Диссертация Короткова В.А. является научно-исследовательской работой, в которой обобщены результаты исследований, полученные лично автором и в соавторстве. Короткову В.А. принадлежит основная роль в планировании исследований, в получении и обработке экспериментальных данных, их анализе и обобщении всех полученных

результатов. Основные положения и выводы диссертационной работы сформулированы и обоснованы лично Коротковым В.А.

Основные результаты научных исследований, легшие в основу настоящей диссертационной работы, представлены Коротковым В.А. с 2003 по 2025 гг. в виде устных докладов на 20-ти международных и 25-и всероссийских конференциях: в т.ч. в г. Кемерово, г. Комсомольске-на-Амуре, г. Томске, г. Москве, г. Новосибирске, г. Севастополе, г. Тюмени, г. Юрге, г. Ульяновске. Шлифовальные круги с контролируемой геометрией зёрен экспонировались на 2-х специализированных выставках-ярмарках, где были удостоены дипломов. Результаты работы обсуждались также на научных семинарах в Московском государственном технологическом университете «СТАНКИН» на кафедре «Высокоэффективные технологии обработки» в 2016–2025 гг., в Севастопольском государственном университете на кафедре «Технология машиностроения» в 2015 г., в Комсомольском-на-Амуре государственном техническом университета на кафедре «Технология машиностроения» в 2015 г., в Национальном исследовательском Томском политехническом университета на кафедре «Технология автоматизированного машиностроительного производства» в 2003–2015 гг., в Институте физики прочности и материаловедения СО РАН в 2015 г., в Национальном исследовательском Иркутском государственном техническом университета на кафедре «Оборудование и автоматизация машиностроения» в 2008–2014 гг. Отдельные фрагменты работы заслушивались в институте «Institut fuer Werkzeugmaschinen und Umformtechnik» Технического университета г. Кемнитц и техсовете фирмы по производству шлифовальных инструментов «Rottluff» GmbH (Германия) при прохождении там стажировок. Актуальность работы подтверждена участием в работе по грантам и финансируемым государственным контрактам. Отдельные результаты диссертационной работы получены при финансовой поддержке Министерства науки и высшего образования Российской Федерации в рамках государственного задания в сфере научной деятельности (проект № FSFS-2025-0006).

В результате выполненных работ была достигнута цель исследования – обеспечено повышение эффективности шлифования сталей путём создания и применения абразивных инструментов с заданной формой и ориентацией

