

Сведения о члене экспертной комиссии

1	ФИО (полностью)	Котенок Владимир Иванович
2	Гражданство	Российская Федерация
3	Ученая степень (с указанием шифра специальности научных работников, по которой защищена диссертация)	Доктор технических наук Специальность 05.02.09 (ранее 05.03.05) - Технологии и машины обработки давлением
4	Ученое звание (по кафедре, специальности)	
5	Место работы:	
6	Почтовый индекс, адрес, web-сайт, электронный адрес организации	109428, Москва, Рязанский проспект, 8-а, www. vniimetmash.com E-mail: reception@vniimetmash.com
	Полное наименование организации в соответствии с уставом	Акционерное общество Акционерная холдинговая компания «Всероссийский научно-исследовательский и проектно-конструкторский институт металлургического машиностроения имени академика Целикова» (АО АХК «ВНИИМЕТМАШ»)
	Ведомственная принадлежность организации	Департамент государственного имущества мэрии г.Москва
	Тип организации	Акционерное общество
	Наименование подразделения	Дирекция
	Должность	Заместитель генерального директора по научно-исследовательским и проектно-конструкторским работам
7	Основные публикации в области диссертационного исследования:	
8	<p>1. Докторская диссертация "Развитие теории Формообразования профилей в винтовых калибрах и создание высокоэффективных процессов и оборудования для прокатки деталей машин". М, 2005.</p> <p>2. Разработка и внедрение трехвалковых станов холодной прокатки резьб с крупным шагом. М. Черная металлургия №5, 2017</p> <p>3. Апробирование совмещенного процесса прокатки точных гильз в рабочей клетки прошивного стана. М. Тяжелое машиностроение №5, 2007</p> <p>4. Разработка технологий прокатки в винтовых калибрах толстостенных и тонкостенных заготовок для машиностроения, М. Производство специальных видов проката. №11.2005.</p> <p>5. Разработка технологии и оборудования для производства винтовой арматуры для инъекционных анкеров. М. Тяжелое машиностроение № 5. 2008.</p> <p>6. Энергоэкономные калибровки валков шаропрокатных станов //Металлург. 2001. №9.</p> <p>7. Современное состояние технологии прокатки кольцевых заготовок диаметром 55-120 мм для машиностроения //Кузнечно-штамповочное производство-Обработка материалов давлением. 2004. №4.</p>	
9	Контактный телефон члена экспертной комиссии (желательно мобильный)	
10	Адрес электронной почты	