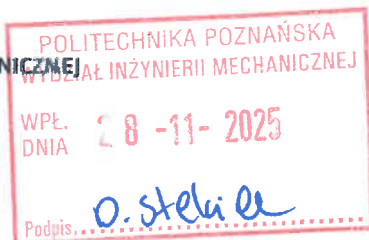




**POLITECHNIKA
GDAŃSKA**

WYDZIAŁ INŻYNIERII MECHANICZNEJ
I OKRĘTOWNICTWA



data 23.11.2025 r.

Dr hab. inż. **Daniel Chuchała**, Profesor uczelni

RECENZJA

osiągnięcia naukowego pt. *”Technologiczne aspekty wykończeniowej obróbki skrawaniem materiałów stosowanych w konstrukcjach silników lotniczych”*
dr inż. Piotra Szablewskiego w ramach postępowania w sprawie nadania stopnia doktora habilitowanego, prowadzonego przez Radę Dyscypliny Naukowej Inżynieria Mechaniczna Politechniki Poznańskiej przy Wydziale Inżynierii Mechanicznej

1. Podstawa opracowania recenzji

Podstawą formalną o wykonania recenzji jest:

- ✓ Pismo od przewodniczącego Rady Dyscypliny Naukowej Inżynieria Mechaniczna Politechniki Poznańskiej nr DIM.075.243.2025 z dnia 24 września 2025 roku.
- ✓ Decyzja Rady Doskonałości Naukowej nr DRKN.Z2.400.92.2025 z dnia 12 września 2025 roku.

Ocenę osiągnięcia naukowego oraz istotnej aktywności naukowej dr inż. Piotra Szablewskiego opracowano w oparciu o otrzymaną w formie papierowej i elektronicznej dokumentacji obejmującej następujące załączniki:

- ✓ Dane wnioskodawcy;
- ✓ Dyplom uzyskania stopnia doktora;
- ✓ Autoreferat;
- ✓ Wykaz osiągnięć naukowych;
- ✓ Dokumenty dotyczące odbycia staży naukowych;
- ✓ Zaświadczenie o zrealizowanych wdrożeniach;
- ✓ Oświadczenia współautorów;
- ✓ Wykaz kopii publikacji wchodzących w skład cyklu osiągnięcia naukowego.

2. Podstawowe informacje o kandydacie

Dr inż. Piotr Szablewski uzyskał tytuł zawodowy magistra inżyniera na Wydziale Maszyn Roboczych i Pojazdów Politechniki Poznańskiej w 1998 roku. Tytuł pracy dyplomowej: „Metody diagnozowania silników spalinowych”.

Stopień doktora nauk technicznych w dyscyplinie Budowa i Eksploatacja Maszyn, ówczesny mgr inż. Piotr Szablewski uzyskał w 2009 roku na Politechnice Poznańskiej, Wydział Budowy Maszyn i Zarządzania na podstawie rozprawy doktorskiej zatytułowanej: „**Skrawalność stopu Inconel 718 w procesie toczenia**”. Promotorem pracy doktorskiej był prof. dr hab. inż. Mieczysław Kawalec.

Habilitant swój rozwój zawodowy rozpoczął w 2000 roku od pracy w zakładach przemysłowych, gdzie przez wiele lat zbierał cenne doświadczenie zawodowe:

01.11.2019 – do dziś	Ekspert ds. Obróbki Skrawaniem, Pratt & Whitney Kalisz.
01.11.2016 – 31.10.2019	Inżynier Wiodący ds. Obróbki Skrawaniem, Pratt & Whitney Kalisz.
01.05.2012 – 31.10.2016	Specjalista Technolog ds. Rozwoju Procesów, Pratt & Whitney Kalisz.
01.10.2009 – 30.04.2012	Specjalista Technolog, Pratt & Whitney Kalisz.
01.02.2005 – 30.09.2009	Specjalista Technolog-programista CNC, Pratt & Whitney Kalisz.
01.11.2004 – 31.01.2005	Starszy technolog-programista CNC, Pratt & Whitney Kalisz.
01.09.2000 – 31.10.2004	Technolog-programista CNC, Pratt & Whitney Kalisz.

Kontakt z przemysłem poprzez aktywne zatrudnienie habilitant utrzymuje nadal obecnie, równolegle z działalnością w instytucjach naukowych. Dr inż. Piotr Szablewski zatrudnienie w instytucjach naukowo-dydaktycznych rozpoczął w 2015 roku w Państwowej Wyższej Szkole w Kaliszu (obecnie Uniwersytet Kaliski). Habilitant obecnie zatrudniony jest stanowisku Profesora uczelni w Instytucie Inżynierii Mechanicznej, Wydział Politechniczny, Uniwersytet Kaliski, zaś jego ścieżka zawodowa w obszarze naukowym prezentowała się w sposób następujący:

26.02.2024 – do dziś	Profesor Uczelni, Wydział Politechniczny, Instytut Inżynierii Mechanicznej, Uniwersytet Kaliski.
01.10.2023 – 25.02.2024	Adiunkt, Wydział Politechniczny, Instytut Inżynierii Mechanicznej, Akademia Kaliska.
18.02.2021 – 30.09.2023	Adiunkt, Wydział Politechniczny, Instytut – Centrum Doskonałości Badań Kół Zębatych Akademii Kaliskiej.

29.09.2015 – 17.02.2021 Starszy Wykładowca, Wydział Politechniczny, Centrum
Dydaktyczne Badań Kół Zębatych, Państwowa Wyższa Szkoła
Zawodowa w Kaliszu.

3. Ocena osiągnięcia naukowego i istotnej aktywności naukowej

3.1. Ocena osiągnięcia naukowego

Habibant jako podstawę do ubiegania się o stopień naukowy doktora habilitowanego wskazał cykl powiązanych tematycznie 13-stu publikacji naukowych zatytułowany:

"Technologiczne aspekty wykończeniowej obróbki skrawaniem materiałów stosowanych w konstrukcjach silników lotniczych".

W skład omawianego osiągnięcia naukowego wchodzi następujące publikacje:

- A1. **Szablewski P.**, Evaluation of the topography and load capacity of cylindrical surfaces shaped in the process of finish turning of the Inconel 718 alloy. Measurement 223 (2023) 113749. (IF₂₀₂₃ = 5.6; MEiN₂₀₂₃: 200 pkt., Indeksowane w WoS). <https://doi.org/10.1016/j.measurement.2023.113749>
- A2. **Szablewski P.**, Tribological behavior of Inconel 718 alloy when cutting with a carbide insert prepared using the SPS technique under dry and lubricated sliding conditions, Tribology International 199 (2024) 109951. (IF₂₀₂₃ = 6.1; MEiN₂₀₂₃: 200 pkt., Indeksowane w WoS). <https://doi.org/10.1016/j.triboint.2024.109951>
- A3. Krawczyk B., **Szablewski P.**, Legutko S., Smak K., Gapiński B.: Anomalies in the Geometric Surface Structure of Shaped Elements Composed of Inconel 718 Alloy. Materials 2021, 14, 7524 (IF₂₀₂₁ = 3.748; MEiN₂₀₂₁: 140 pkt., Indeksowane w WoS). <https://doi.org/10.3390/ma14247524>
- A4. Krawczyk B., **Szablewski P.**, Mendak M., Gapiński B., Smak K., Legutko S., Wieczorowski M., Miko E.: Surface Topography Description Of Threads Made with Turning On Inconel 718 Shafts, Materials 2023, 16, 80. (IF₂₀₂₃ = 3.4; MEiN₂₀₂₃: 140 pkt., Indeksowane w WoS). <https://doi.org/10.3390/ma16010080>
- A5. **Szablewski P.**; Legutko S.; Mróz A.; Garbiec D.; Czajka R.; Smak, K.; Krawczyk, B. Surface Topography Description after Turning Inconel 718 with a Conventional, Wiper and Special Insert Made by the SPS Technique. Materials 2023, 16, 949. (IF₂₀₂₃ = 3.4; MEiN₂₀₂₃: 140 pkt., Indeksowane w WoS) <https://doi.org/10.3390/ma16030949>

- A6. Smak K., **Szablewski P.**, Legutko S., Krawczyk B., Miko E., Investigation of the influence of anti-wear coatings on the surface quality and dimensional accuracy during finish turning of the Inconel 718 alloy, *Materials* 2023, 16, 715. (IF₂₀₂₃ = 3.4; MEiN₂₀₂₃: 140 pkt., Indeksowane w WoS). <https://doi.org/10.3390/ma16020715>
- A7. Smak K., **Szablewski P.**, Legutko S., Petru J., Kratochvil J., Wencel S. Evaluation of the Influence of the Tool Set Overhang on the Tool Wear and Surface Quality in the Process of Finish Turning of the Inconel 718 Alloy. *Materials* 2024, 17, 4465. (IF₂₀₂₄ = 3.1; MEiN₂₀₂₄: 140 pkt., Indeksowane w WoS). <https://doi.org/10.3390/ma17184465>.
- A8. **Szablewski P.**, Legutko S., Ungureanu N., Petru J., Smak K., Krawczyk B., Comparative Assessment of Tool Wear and Surface Topography After Superfinish Turning of Inconel 718 with Carbide and Ceramic Inserts, *Applied Sciences*, 2025, 15, 4265, (IF₂₀₂₅ = 2,5; MEiN₂₀₂₅: 100 pkt., Indeksowane w WoS). <https://doi.org/10.3390/app15084265>
- A9. **Szablewski P.**, Smak K., Krawczyk B.: Analysis of the Impact of Wiper Geometry Insert on Surface Roughness and Chips in Machining Materials Used in the Aviation Industry. *Advances in Science and Technology Research Journal*. 2022; 16(1):203-212 (IF₂₀₂₂ = 1.1; MEiN₂₀₂₂: 100 pkt., Indeksowane w WoS). <https://doi.org/10.12913/22998624/143475>
- A10. **Szablewski P.**, Chwalczuk T., Dobrowolski T., Evaluation of the cutting insert condition influence on the microstructure of surface layer after turning of Inconel 718 alloy, *Mechanik* 12/2019, 814-816, (MEiN₂₀₁₉: 5 pkt.). <https://doi.org/10.17814/mechanik.2019.12.111>
- A11. Krawczyk B., **Szablewski P.**, Gapiński B., Wieczorowski M. (2024). Assessment of Threads Used in the Aviation Industry Based on the Microstructure Analysis. In: Diering, M., Wieczorowski, M., Harugade, M. (eds) *Advances in Manufacturing IV. MANUFACTURING 2024. Lecture Notes in Mechanical Engineering*. Springer, Cham. (MEiN₂₀₂₄: 20 pkt., Indeksowane w WoS). https://doi.org/10.1007/978-3-031-56467-3_4
- A12. Rybicki M., **Szablewski P.**, *Investigation of chips morphology after turning of materials applied in aerospace industry*, *MATEC Web of Conferences*, 121, 03020 (2017) (MEiN₂₀₁₇: 15 pkt.). <https://doi.org/10.1051/mateconf/201712103020>
- A13. Chwalczuk T., Przestacki D., **Szablewski P.**, Felusiak A., Microstructure characterization of Inconel 718 after laser assisted turning, *MATEC Web of Conferences* 188, 02004 (2018) (MEiN₂₀₁₈: 15 pkt.). <https://doi.org/10.1051/mateconf/201818802004>

Dwie publikacje (A1 i A2) z przedstawionego cyklu są publikacjami autorskimi habilitanta. Praca **A1** skupia się na określeniu wpływu parametrów skrawania oraz materiału ostrza na jakość powierzchni. Głównymi analizowanymi parametrami skrawania jest prędkość skrawania v_c oraz posuw na obrót f , który zarówno w artykule jak i w Autoreferacie jest błędnie nazywany „posuwem”. Taki skrót myślowy stosowany jest w przemyśle, jednakże w opracowania naukowych oczekuje się, że określanie parametrów skrawania będzie precyzyjne, gdyż zastosowany skrót może dotyczyć różnych parametrów opisujących ruch posuwowy, np. prędkość posuwu v_f , która jest parametrem kinematycznym skrawania, ale również posuw na obrót f lub posuw na ząb f_z , które są parametrami geometrycznymi. Pomimo wspomnianych i kilku innych drobnych potknięć, praca A1 jest merytoryczna i w szerokim aspekcie powiększa obecny stan wiedzy na temat procesu skrawania super stopów w osnowie niklu.

Druga samodzielna praca habilitanta **A2** skupiała się na ocenie zużycia ostrzy skrawających wykonanych z węgliku spiekanego techniką SPS (Spark Plasma Sintering), gdzie główne analizy zastosowanych ostrzy opierały się o metodę EDS (Energy Dispersive X-ray Spectroscopy). W pracy przeprowadzono dodatkowo ocenę morfologii wiórów wraz z określeniem częstotliwości drgań wiórów oraz określono współczynnik tarcia badanych ostrzy. Praca A2 była niejako kontynuacją badań zaprezentowanych w pracy A5, w której pierwszym i zarazem korespondencyjnym autorem był habilitant. Podobnie znaczący wkład habilitant posiadał w pracach A8, A9 i A10.

W pracy **A5** przeprowadzono analizę topografii powierzchni uzyskanych po toczeniu ostrzami konwencjonalnymi i ostrzami przygotowanymi metodą SPS. Badania obejmowały płytki o podstawowym kształcie zgodnym z oznaczeniem WNMG 080408, które reprezentowały ostrza konwencjonalne/komercyjne. Wspomniana podstawowa płytka została zmodyfikowana poprzez wprowadzenie dodatkowego promienia na przejściu z promienia naroża do głównej krawędzi skrawającej.

Artykuł **A8** był kontynuacją badań zaprezentowanych w pracy A1, zaś przedstawione w nim analizy obejmowały porównanie wpływu zastosowania węglkowych płytek skrawających z powłoką S205 i ceramicznych płytek skrawających 6160 na topografię powierzchni obrobionej oraz na zużycie ostrza skrawającego. W pracy tej, podobnie jak w omawianych wcześniej, analizowano zmianę podstawowych parametrów skrawania, a mianowicie: prędkość skrawania i posuw na obrót. Analizowano, jak w większości prac cyklu, stop Inconel 718.

W pracy **A9** zaprezentowano wyniki z analizy wpływu geometrii Wiper, płytki z krawędzią dogladzającą, na jakość obrobionej powierzchni i rodzaj powstających wiórów. Badania

obejmowały trzech rodzajach materiałów stosowanych na części silników lotniczych, odmiennie niż w większości prezentowanych prac w cyklu, a mianowicie: austenityczna stal nierdzewna XCrNiNb18-9, stal do ulepszania cieplnego 14NiCr14 i stop aluminium A356.

Kolejną pracą, w której habilitant był liderem, jest praca **A10**, w której przedstawiono analizę wpływu stanu ostrza skrawającego na zmiany mikrostrukturalne obrobionej powierzchni podczas procesu toczenia stopu Inconel 718.

W pozostałych pracach badawczych (**A3**, **A4**, **A6**, **A7**, **A11**, **A12**, **A13**) wyszczególnionych w cyklu monotematycznym, udział habilitanta był znaczący, ale nie był on liderem realizowanych badań.

W pracy **A3** przeprowadzono analizę wpływu głównego kąta przystawienia κ_r , który w Autoreferacie jest błędnie nazwany „kątem pomiędzy główną krawędzią skrawającą i powierzchnią obrabianą”, na jakość obrabianej powierzchni. Badania przeprowadzono dla zmiennych warunków chłodzenia-smarowania podczas obróbki, dla zmiennych prędkości skrawania i zmiennych twardości obrabianego materiału.

A4 to praca, której opisano ciekawe badania analizy jakości powierzchni toczonych gwintów UNJ, ACME i BUTTRESS na wałach ze stopu Inconel 718. Gwinty wykonywane były z zastosowaniem dwóch prędkości skrawania i takiej samej strategii wykonywania gwintów. Pomiary parametru S_a na bokach wykonanych gwintów wykazały znaczne różnice pomiędzy bokiem czynnym i biernym.

Praca **A11** również poruszała zagadnienie procesu toczenia gwintów w częściach mechanicznych ze stopu Inconel 718, jednakże skupiała się na zmianach mikrostrukturalnych w obrobionej powierzchni zarysów gwintów.

Analiza mikrostruktury obrobionej powierzchni stopu Inconel 718 była również przedmiotem opisanych działań badawczych w artykule **A13**. W pracy tej przedstawiono badania wpływu laserowego wspomagania toczenia na mikrostrukturę warstwy wierzchniej przy zastosowaniu dwóch rodzajów powłok absorpcyjnych nakładanych na obrabianą powierzchnię. Zaobserwowano, że głębokość oddziaływania strumienia ciepła lasera jest silnie skorelowana z obecnością warstwy pochłaniającej, jednak nie ma istotnych różnic w głębokości tworzenia struktury dendrytycznej pomiędzy testowanymi warstwami wierzchnimi.

W pracach **A6** i **A7** skupiono się na analizie wpływu powłok nanoszonych na ostrza skrawające za pomocą dwóch podstawowych metod PVD (Physical Vapor Deposition) i CVD (Chemical Vapor Deposition), na jakość obrobionej powierzchni, dokładność wymiarową i zużycie ostrza skrawającego dla wykończeniowego toczenia próbek ze stopu Inconel 718.

Natomiast, praca **A12**, podobnie jak w pracy **A9**, podjęto tematykę analizy morfologii wiórów powstających podczas procesu toczenia różnych materiałów, tj.: Waspaloy, Inconel 718, Inconel X750, stal nierdzewna i stop tytanu.

Przedłożony cykl artykułów naukowych prezentują analizy procesu toczenia głównie superstopów w osnowie niklu. Badania obejmują wpływ parametrów skrawania, geometrii ostrza skrawającego, powłok ostrza skrawającego i warunków skrawania na jakość obrobionej powierzchni, mikrostrukturę obrobionej powierzchni i zużycie ostrza skrawającego. Przedłożony cykl jest w ocenie recenzenta znaczącym wkładem habilitanta w aktualny stan wiedzy w obszarze obróbki skrawaniem superstopów w osnowie niklu, a szczególnie stopu Inconel 718. Jednakże, habilitant w swoich pracach ograniczał się jedynie do weryfikacji wpływu poszczególnych parametrów na jakość obróbki i zużycie ostrzy skrawających. Nie podjął próby stworzenia własnej unikatowej geometrii ostrza skrawającego lub modelu prognozującego jakość powierzchni, który bazowałby na wnioskach z przeprowadzonych przez habilitanta badań poznawczych.

3.2. Ocena istotnej aktywności naukowej, w tym międzynarodowej

Habilitant wykazał w swoim Autoreferacie, że w okresie po uzyskaniu stopnia doktora opublikował 20 artykułów w czasopismach naukowych oraz 19 rozdziałów w monografiach naukowych. 15 z opublikowanych artykułów jest indeksowanych w bazie Web of Science, które łącznie były cytowane 78 razy (w tym 34 razy bez autocytowań). Wskaźnik Hirsh'a habilitanta według bazy Web of Science osiągnął wartość $H = 7$. Zastanawiający jest fakt, że habilitant nie opublikował żadnego artykułu w naukowym czasopiśmie przed doktoratem. Zaś jego badania publikowane były jedynie w 5 rozdziałach w monografiach naukowych.

Habilitant brał udział z wygłaszaniem referatów w 4 konferencjach międzynarodowych po uzyskaniu stopnia doktora oraz w 11 konferencjach krajowych, w tym 2 przed uzyskaniem stopnia doktora.

Dr inż. Piotr Szablewski brał udział w trzech projektach badawczo-wdrożeniowych:

1. UDA-POIG. 01.04.00-30-015/09-00 UDA-POIG. 04.01.00-30-015/09-00 – „*Nowoczesna technologia wytwarzania kół zębatych przekładni silników lotniczych*”. Okres realizacji projektu: 2009-2011. Lider zadania badawczego.
2. 6ZR8 2009 C/07200 – „*Opracowanie i wdrożenie systemu projektowania technologii obróbki ubytkowej komponentów silników turbinowych z zastosowaniem wspomaganie komputerowego*”. Konsorcjum: Politechnika Warszawska, Pratt & Whitney Kalisz, Pratt

& Whitney Rzeszów (lider projektu). Okres realizacji projektu: 2010-2012. Kierownik projektu ze strony Pratt & Whitney Kalisz.

3. PBS3/B5/36/2015 – „*Laserowe wspomaganie obróbki skrawaniem nadstopów i stopów tytanu stosowanych w konstrukcjach silników lotniczych*”. Konsorcjum: Politechnika Poznańska (lider projektu), Politechnika Rzeszowska, Pratt & Whitney Kalisz, Pratt & Whitney Rzeszów. Okres realizacji projektu: 2015-2018. Lider zadania badawczego, wykonawca.

Jednakże, habilitant samodzielnie nie kierował projektem badawczym, co może rodzić wątpliwości, czy samodzielnie jest w stanie zaplanować i skoordynować badania stworzonej przez siebie grupy badawczej.

Habilitant w swoim Autoreferacie wykazuje realizację szeregu projektów wewnętrznych wykonywanych w przemysłowym zakładzie pracy. Należy docenić praktyczne doświadczenie technologiczne kandydata, gdyż jest to bardzo znaczący atut dla naukowca. Jednakże, takie projekty są „chlebem powszednim” dla technologów aktywnie pracujących w zawodzie i nie można tych projektów traktować jako działania badawcze, a jedynie jako aktywności inżynierskie. Liczne nagrody od pracodawcy przemysłowego świadczą o wysokiej jakości realizowania tych aktywności.

Habilitant zdobywał międzynarodowe doświadczenie naukowo-badawcze podczas dwóch staży międzynarodowych. Oba staże obejmowały 3 miesięczne okresy i realizowane były w tematyce jego głównego nurtu badawczego:

1. 03.07.2023 r. – 30.09.2023 r., **Department of Engineering and Technology Management, Technical University of Cluj-Napoca, Rumunia**. Badania dotyczące właściwości integralności powierzchni i zużycia narzędzi po obróbce trudnoobrabialnych materiałów stosowanych w przemyśle lotniczym
2. 02.12.2024 r. – 03.03.2025 r., **Faculty of Mechanical Engineering of Technical University of Ostrava, Czechy**. Badania zużycia płytek skrawających z węglików spiekanych podczas toczenia stopu Inconel 718 oraz analiza wpływu zużycia narzędzi i parametrów skrawania na mikrostrukturę warstwy wierzchniej i topografię powierzchni.

Tu również, zaskakujący jest fakt, że aktywność międzynarodowa kandydata rozpoczęła się całkiem niedawno. Zaś przed osiągnięciem stopnia doktora praktycznie nie istniała.

Habilitant po uzyskaniu stopnie doktora zrealizował 22 recenzje w czasopismach naukowych. Były to głównie czasopisma z wydawnictwa MDPI, które dysponuje systemem możliwości samodzielnego zgłaszania się recenzenta do realizacji oceny pracy naukowej. To

wzbudza wątpliwości dotyczące rozpoznawalności habilitanta, gdyż nie wiemy, czy był zapraszany do realizacji recenzji przez edytorów, jako ekspert w danym obszarze naukowym, czy sam się zgłaszał do realizacji tych recenzji.

4. Działalność dydaktyczna, organizacyjna i popularyzatorska

Habilitant realizował zajęcia dydaktyczne w głównie w przedmiotach z kierunku studiów Mechanika i Budowa Maszyn zarówno w postaci wykładów, ćwiczeń tablicowych oraz ćwiczeń laboratoryjnych. Tematyka prowadzonych przedmiotów jest bardzo zbieżna z tematyką badawczą kandydata:

- Obróbka skrawaniem (wykład, ćw., lab.);
- Obróbka bezwiórowa i spajanie (wykład, lab.);
- Nowoczesne technologie (wykład, ćw.);
- Inżynieria systemów (wykład, ćw.);
- Obrabiarki CNC (wykład, lab.);
- Planowanie i Sterowanie Produkcją PPC (wykład, ćw.);
- Mikro- i nanotechnologia (wykład, ćw.).

Był również promotorem licznych prac dyplomowych dla pierwszego, jak i drugiego stopnia. Co więcej był również dwukrotnie promotorem pomocniczym w pracach doktorskich. Warto tu zauważyć, że część dorobku przedłożonego do omawianego cyklu publikacji, powstała we współpracy z doktorantami.

Habilitant wykazał również swoją działalność organizacyjną w macierzystej jednostce akademickiej, gdzie pełnił funkcje kierownicze oraz uczestniczył w komisjach wyborczych i egzaminacyjnych:

- Kierownik laboratorium w Instytucie – Centrum Doskonałości Badań Kół Zębatych (od 2015 r. do 2023 r.);
- Członek Uczelnianej Komisji Wyborczej (od 2019 r. do dziś);
- Kierownik katedry Mechaniki u Budowy Maszyn (w 2023 r.);
- Aktywne uczestnictwo w komisjach prac dyplomowych na studiach stacjonarnych i niestacjonarnych 1-go i 2-go stopnia na kierunku Mechanika i Budowa Maszyn – specjalność: Technologia maszyn.

Znaczącym brakiem w dorobku habilitanta jest aktywność popularyzatorska, której nie wykazano.

5. Wniosek końcowy

W oparciu o przedstawioną dokumentację stwierdzam, że dorobek dr inż. Piotra Szablewskiego został, w każdym obszarze jego aktywności, zauważalnie powiększony po uzyskaniu stopnia doktora nauk technicznych. Szczególnie w obszarze, publikacyjnym i współpracy międzynarodowej. Wykazane osiągnięcia są potwierdzeniem wiedzy habilitanta o złożonych procesach obróbki super stopów w osnowie niklu, zwłaszcza w kontekście wpływu parametrów skrawania: na jakość obrobionej powierzchni, na zmiany mikrostrukturalne obrobionej powierzchni i na zużycie ostrza skrawającego.

Bazując na zaprezentowanym w udostępnionych dokumentach doświadczeniu zawodowym, dorobku w zakresie kształcenia, a przede wszystkim przedstawionym dorobku naukowym, w tym realizowany w innych ośrodkach naukowych, oraz zaprezentowanym cyklu publikacji, uważam, że ten rozumiany jako całość dorobek, spełnia w stopniu wystarczającym wymagania określone w art. 219 ust.1 pkt. 2 i 3 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. Prawo o szkolnictwie wyższym i nauce (Dz.U. z 2024 r., poz. 1571) dotyczące nadania dr inż. Piotrowi Szablewskiemu stopnia doktora habilitowanego nauk inżynieryjno-technicznych w dyscyplinie inżynieria mechaniczna.

Dr hab. inż. Daniel Chuchała

