

УДК 004.9
ББК 30

МЕТОД ОЦЕНКИ ВЛИЯНИЯ ПРОЦЕССА ТЕРМИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ НА ЭФФЕКТИВНОСТЬ ОТРАСЛИ ПРОИЗВОДСТВА СТАЛИ

Баранов А. А.¹, Файзрахманов Р. А.²

(Пермский национальный исследовательский политехнический университет, Пермь)

В статье предложен прогностический метод оценки поведения комплекса параметров, содержащий комплекс математических моделей, также исследованы изменения показателей мировых производств стали и проведен анализ влияния технологического процесса термической обработки стали на эффективность отрасли.

Ключевые слова: прогностический метод оценки, показатели производства, термическая обработка.

1. Введение

Металлургия, несомненно, играет ключевую роль в развитии мировой экономики. Как известно [17], такие черные металлы как сталь и чугун, в связи с большими масштабами и универсальностью их применения, занимают особое место в структуре материальных затрат. Несмотря на расширение производства пластмасс, черные металлы остаются основным конструктивным материалом. В связи с этим, актуальным является вопрос статистических и прогностических исследований показателей данной отрасли ведущих стран производителей, а также выяв-

¹ Антон Александрович Баранов, аспирант (baranov_anton@inbox.ru, 8(950)45-44-715).

² Рустам Абубакирович Файзрахманов, доктор экономических наук, профессор (fayzrahmanov@gmail.com, 8(912)88-100-86).

ление основных факторов развития и повышения эффективности производства стали в российских условиях.

Мировая металлургия является результатом сложного взаимодействия и специфических особенностей развития металлургии в отдельных странах. Анализ развития мировой металлургии позволяет выделить основные тенденции и факторы, определяющие процессы развития металлургии в отдельных группах стран. В странах, находящихся на ранних стадиях индустриального развития, спрос на металлопродукцию растет более высокими темпами, что приводит к объективному сокращению доли индустриально развитых государств в мировом производстве металла. Страны, осуществляющие создание собственной металлургии, используют новейшие технологии, и это предполагает более высокий технический уровень производства и конкурентоспособности продукции по сравнению с металлургией развитых стран. Уступая позиции в мире по удельной доле производства металла, индустриально развитые страны стремятся сохранить абсолютный уровень производства металла, поддерживать конкурентоспособность собственной металлургии. [3,15]

С целью получения возможности своевременно реагировать на изменения основных показателей, таких как объем производства, объем экспорта/импорта, цена и др., с использованием математических моделей прогноза, проводятся исследования, при которых значения этих показателей вычисляются на несколько лет вперед. В качестве математического аппарата и инструмента исследования, могут быть выбраны уже существующие средства или разработаны собственные модели, которые реализуются в таких программах для научно и проектной работы, как MathLab и др.

Безусловно, основные показатели отрасли металлургии, рассмотренные на примере стали, напрямую зависят от составляющих технологических процессов производства: ресурсов, оборудования, специалистов, технологических режимов, уровня автоматизации и т.д. Одним из важнейших этапов производства изделий, является термическая обработка, при проведении

которой специалисты получают необходимые механические и физические свойства.

Для проведения нашего исследования была выбрана технология распределенной обработки данных – облачные вычисления, суть которых в предоставлении пользователям удаленного динамического доступа к программному обеспечению как к услуге (SaaS, Software-as-a-Service). Доступ осуществляется по средствам браузера к Интернет-порталу ForecasterOnline.com – свободный ресурс, позволяющий проводить прогноз на основе уже встроенных математических моделей (модель развертывания - публичное облако).

Страны – лидеры по производству стали на 2010 год [5], их общий объем производства составляет около 4/3 от мирового, следующие: Китай, Япония, Индия, Южная Корея, Россия, США, Германия (рисунок 1).

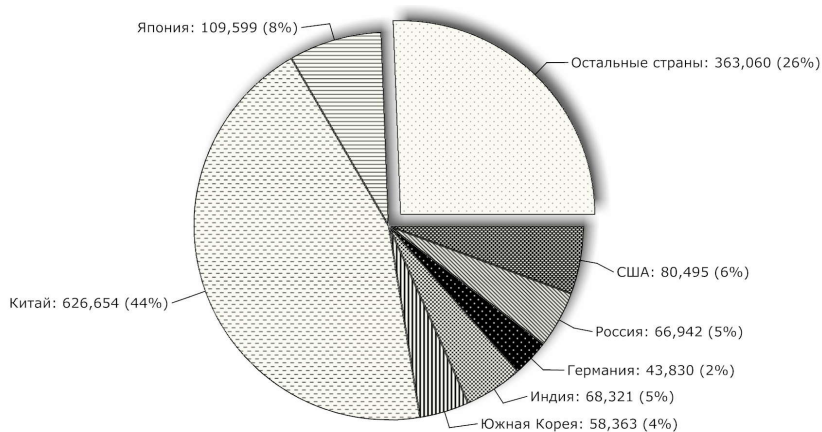


Рис. 1. Страны-лидеры по объему производства стали, Мт.

Используя статистические данные отчета Мирового института стали с 2000 по 2010 годы, было выполнено прогнозирование их динамики изменений на два последующих года. В качестве прогнозируемых показателей выбраны: объем производства стали, объем экспорта/импорта стали и мировые цены на сталь. Для последнего показателя, в связи с отсутстви-

ем данных, был взят другой временной период. Сервис, основанный на облачных технологиях, предлагает несколько видов математических моделей, из которых были выбраны: модель взвешенного скользящего среднего, модель двойного экспоненциального сглаживания и полиномиальной регрессии.

2. Построение прогностического метода оценки поведения комплекса параметров

Предложенный метод включает комплекс моделей: модель взвешенного скользящего среднего (Weighted Moving Average), модель двойного экспоненциального сглаживания (Double Exponential Smoothing), модель полиномиальной регрессии (Polynomial Regression).

В первой модели, при вычислении скользящего среднего, значениям исходного ряда приписываются веса. Чем больше вес данного значения, тем больше его вклад в среднее значение. Взвешенное скользящее среднее определяется формулой:

$$(1) \quad S_t = \frac{w_{-k}x_{t-k} + w_{-k+1}x_{t-k+1} + \dots + w_{k-1}x_{t+k-1} + w_kx_{t+k}}{w_1 + w_2 + \dots + w_k}$$

или

$$(2) \quad S_t = \sum_{i=-m}^m w_i x_{t+i} \quad k = 2m + 1; \quad t = m + 1, \dots, n - m$$

Веса w_i могут быть заданы, а могут быть определены в результате решения системы нормальных уравнений.

Модель скользящего среднего обычно используется с данными временных рядов для сглаживания краткосрочных колебаний и выделения основных тенденций или циклов. При использовании взвешенного скользящего среднего некоторые значения исходной функции целесообразно сделать более значимыми, например, если внутри интервала сглаживания имеет место нелинейная тенденция или более актуальные данные весомее предыдущих. [1]

Модели экспоненциального сглаживания относятся к классу адаптивных методов прогнозирования, основной характери-

стикой которых является способность непрерывно учитывать эволюцию динамических характеристик изучаемых процессов, подстраиваться под эту динамику, придавая, в частности, тем больший вес и тем более высокую информационную ценность имеющимся наблюдениям, чем ближе они расположены к текущему моменту (для сглаживания будет применяться модель Хольта [9]).

Сущность метода заключается в том, значения сглаживаются с помощью взвешенной скользящей средней, в которой веса подчиняются экспоненциальному закону. Взвешенная скользящая средняя с экспоненциально распределенными весами характеризует значения процесса на конце интервала сглаживания, то есть является средней характеристикой последних уровней ряда. Именно это свойство используется для прогнозирования. [10]

Модель двойного экспоненциального сглаживания в общем виде может быть записана при помощи двух рекуррентных соотношений следующим образом:

$$(3) \quad S_t = \alpha y_t + (1 - \alpha) \cdot (S_{t-1} + b_{t-1})$$

$$(4) \quad b_t = \gamma (S_t - S_{t-1}) + (1 - \gamma) \cdot b_{t-1}$$

Первое соотношение сглаживает общий уровень ряда, второе трендовую составляющую. Коэффициент сглаживания данных α и коэффициент сглаживания тренда γ , принимают значения из диапазона $[0,1)$.

Методика сглаживания такова, что вначале выбираются начальные значения уровня и тренда, а затем делается проход по всему ряду значений, на каждом шаге вычисляя новые значения по формулам. [10,14,16]

Модель полиномиальной регрессии является одной из форм линейной регрессии, в которой взаимосвязь между независимой переменной x и зависимой переменной y представлена в виде полинома степени n . Полиномиальная регрессия соответствует нелинейному отношению между значениями x и условным математическим ожиданием y , которое обозначается $E(y|x)$. Модель полиномиальной регрессии общем виде может быть записана следующим образом:

$$(5) \quad y_i = a_0 + a_1 x_i + a_2 x_i^m + \dots + a_m x_i^m + \varepsilon_i \quad (i = 1, 2, \dots, n)$$

Данная модель может быть выражена в матричной форме, через матрицу X , вектор измерений $\vec{y}$, вектор параметров $\vec{a}$ и вектор случайных ошибок $\vec{\varepsilon}$. Строка i , матрицы X и вектора $\vec{y}$ содержит значения x и y для i - значения данных. Такая модель может быть записана как система:

$$(6) \quad \begin{bmatrix} y_1 \\ y_2 \\ y_3 \\ \vdots \\ y_n \end{bmatrix} = \begin{bmatrix} 1 & x_1 & x_1^2 & \dots & x_1^m \\ 1 & x_2 & x_2^2 & \dots & x_2^m \\ 1 & x_3 & x_3^2 & \dots & x_3^m \\ \vdots & \vdots & \vdots & & \vdots \\ 1 & x_n & x_n^2 & \dots & x_n^m \end{bmatrix} \cdot \begin{bmatrix} a_0 \\ a_1 \\ \vdots \\ a_m \end{bmatrix} + \begin{bmatrix} \varepsilon_1 \\ \varepsilon_2 \\ \varepsilon_3 \\ \vdots \\ \varepsilon_n \end{bmatrix}$$

Или в матричном представлении:

$$(7) \quad \vec{y} = X \cdot \vec{a} + \varepsilon$$

Модель полиномиальной регрессии относится к моделям нелинейным по переменным, так как мы составляем линейное уравнение из некоторых преобразований независимых переменных. [7,18]

Предложенный прогностический метод поведения комплекса параметров основан на применении всех трех моделей для оценки необходимого показателя. Использование метода предполагается с учетом и без учета составляющей производственного процесса, в данном случае рассматривается термическая обработка. Погрешность влияния составляющей вычисляется при применении математических моделей. Далее рассмотрим использование комплекса моделей для каждого из выбранных нами показателей производства.

3. Исследование изменения показателей мировых производств стали

3.1. ОБЪЕМ ПРОИЗВОДСТВА СТАЛИ

На рисунке 2 представлены данные, полученные с помощью прогнозирования на основе модели полиномиальной регрессии [11]. На основе известных значений показателя объема

производства для каждой страны был получен полином третьей степени, с использованием которого производилось моделирование. Ниже показаны полиномы, полученные для России (уравнение 8) и Китая (уравнение 9):

$$(8) \quad y = 55585,43 + 2140,53 \cdot t + 219,14 \cdot t^2 - 35,49 \cdot t^3$$

$$(9) \quad y = 122323,7 + 16757,88 \cdot t + 8032,44 \cdot t^2 - 474,69 \cdot t^3$$

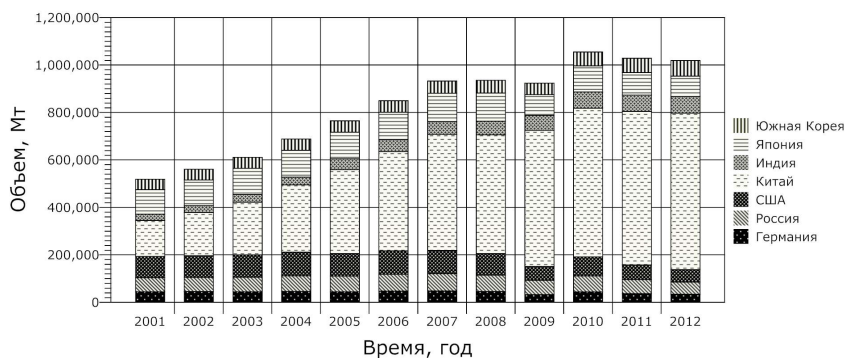


Рис. 2. Результаты прогноза с использованием модели полиномиальной регрессии

Прогнозирование с помощью данной модели полностью отражает указанные тенденции и факторы развития металлургии в определенных группах стран, в индустриально развитых наблюдается снижение объемов производства (США) или замедление роста (Китай).

Для всех моделей в качестве дескриптивной статистики используются следующие характеристики: математическое ожидание $M[X]$, дисперсия $D[X]$, медиана m . Их значения для каждой страны с использованием данной модели представлены в таблице 1.

Таблица 1. Дескриптивная статистика

Страна \ Характеристика	$M[X]$	$M[D]$	m
Германия	44363	4343	44912

Россия	65060	4800	65864
США	89664	12361	92632
Китай	380146	167487	386194
Индия	45885	15050	47615
Япония	109861	9391	111491
Южная Корея	49142	4295	48137

3.3. ОБЪЕМ ЭКСПОРТА И ИМПОРТА СТАЛИ

Следующие показатели, выбранные для исследования, и являющиеся зависимыми от производства стали в каждой стране, от их потребностей и от возможностей обработки, объемы экспорта и импорта стали. Моделирование проводилось с помощью тех же математических моделей, а результат, полученный при помощи модели взвешенного скользящего среднего, представлен на рисунке 3, в виде показателя – чистый экспорт, который отражает отношение между двумя показателями.

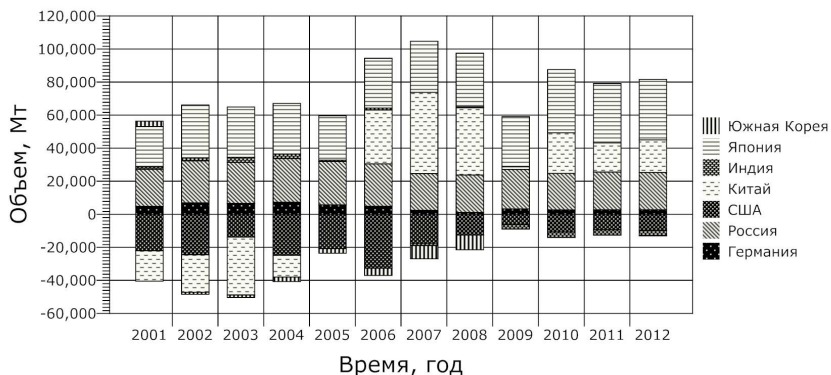


Рис. 3. Результаты прогноза с использованием модели взвешенного скользящего среднего

Чистый экспорт (NX) – разница между объемом экспорта и импорта. Соотношение экспорта и импорта показывает состояние торгового баланса. Если экспорт превышает импорт, то в стране профицит торгового баланса, если импорт превышает экспорт, то имеет место дефицит торгового баланса. [6]

Статистика прогнозирования, проведенного с помощью модели взвешенного скользящего среднего, представлена в таблице 2.

Таблица 2. Дескриптивная статистика

Страна \ Характеристика	M[X]	M[D]	m
Германия	4548	2121	4849
Россия	24217	1732	24463
США	-18639	7932	-19329
Китай	5957	29108	861
Индия	431	2156	957
Япония	30622	3610	30511
Южная Корея	-2639	3648	-2129

3.3. МИРОВЫЕ ЦЕНЫ НА СТАЛЬ

Данные по мировым ценам на сталь были взяты из архива информации Лондонской биржи металлов в период с июля 2008 года до апреля 2012 [4], прогноз выполнен до начала 2013 года с использованием математических моделей взвешенного скользящего среднего и двойного экспоненциального сглаживания; известные результаты представлены в таблице 3, прогнозируемые на рисунке 4.

Таблица 3. Архивные данные мировых цен на сталь

Дата	Цена	Дата	Цена
20.07.08	1035	20.07.10	400
20.10.08	280	20.10.10	475
20.01.09	325	20.01.11	540
20.04.09	315	20.04.11	520
20.07.09	351	20.07.11	590
20.10.09	339	20.10.11	530
20.01.10	420	20.01.12	509
20.04.10	530	20.04.12	476

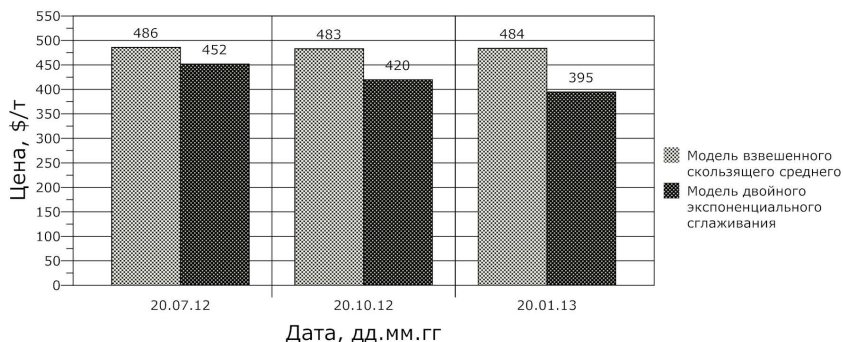


Рис. 4. Результаты прогноза цен с использованием двух моделей

Результаты прогнозирования с помощью модели полиномиальной регрессии не представлены, так как они имеют очень большую погрешность и неадекватно отражают возможные цены на сталь (настроить модель не представляется возможным, поскольку коэффициенты подбираются автоматически).

Дескриптивная статистика и значения коэффициента сглаживания данных α и сглаживания тренда γ , представлены в таблице 4.

Таблица 4. Характеристики использованных моделей

Модель \ Статистика, коэффициенты	Дескриптивная статистика			Коэффициенты	
	Mean	Standard deviation	Median	α	γ
Взвешенное скользящее среднее	477	177	475	-	-
Двойное экспоненциальное сглаживание	477	177	475	1	0,84

О справедливости прогноза можно судить исходя из данных Лондонской биржи металлов за последний месяц (за май

2012 года), которые показывают четкую тенденцию к снижению цен на сталь, при этом темпы несколько выше, чем прогнозирует модель взвешенного скользящего среднего и ниже чем модель двойного экспоненциального сглаживания.

5. Анализ влияния процесса термической обработки стали на эффективность отрасли

Так как в исследовании были рассмотрены значения показателей по отношению к термически необработанной стали (crude steel, нерафинированная сталь), то они накладывают определенные ограничения на проведение термической и механической обработки (рисунок 5).



Рис. 5. Схема производства изделия

По временным затратам, термическая обработка занимает от нескольких минут (индукционный нагрев) до нескольких десятков часов, в зависимости от поставленных задач, мощностей оборудования и параметров изделия или заготовки. Таким образом, термическая обработка может занимать значительное время и требовать существенных денежных затрат в общем цикле производства изделия.

Страны-лидеры по производству стали, такие как Китай, Япония, США, очевидно, имеют явное преимущество перед другими, по всем составляющим технологического процесса производства изделий из стали, в том числе и в технологии термической обработки. Страны, не входящие в первую пятерку, как показало проведенное исследование, даже в ближайшей перспективе не способны существенно сократить свое отставание.

На такой показатель как мировые цены на сталь сильно влияет объем производства, который остается стабильным или немного снижается у лидеров и, хоть и небольшими темпами, но растет у развивающихся стран, а также спрос на сталелитейную продукцию, который по данным последних аналитических статей [12,13] в странах Европы уменьшается, а в странах АСЕАН сохраняет свои темпы роста на уровне 4-5%. Изменения мировых цен и объема производства стали в России с 2008 по 2012 год, представлены на рисунке 6.

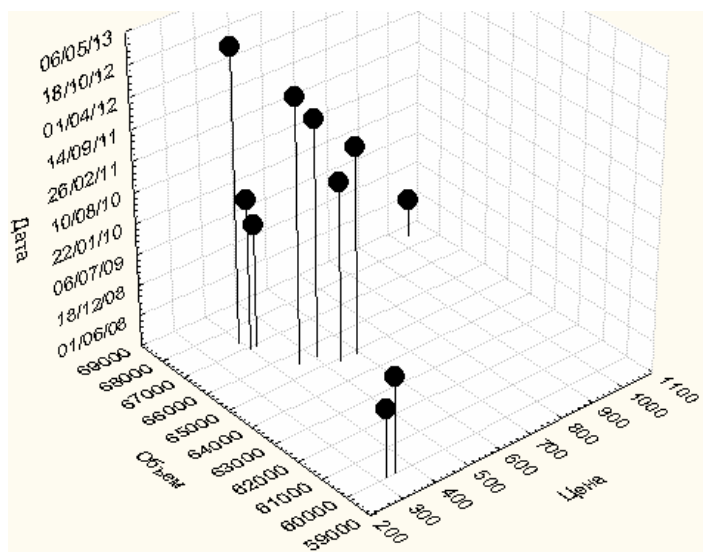


Рис. 6. Изменение основных производственных показателей в России

Цены на термически необработанную сталь сильно влияют на предприятия, непосредственно не занимающиеся производством стали, в первую очередь это металлообрабатывающие и машиностроительные предприятия. Возможные случаи в стратегии действий данных предприятий связанные с технологическим процессом термической обработки, при изменении цен на входные ресурсы их производственного процесса следующие: повышение цен на изделия, с сохранением объемов их выпуска;

снижение качества изделий с сохранением цен и объемов на прежнем уровне, снижение объемов выпуска с сохранением цен и качества изделия на соответствующем уровне.

Для оценки уровня влияния технологического процесса термической обработки на основные показатели производства стали, введем обобщенный коэффициент (уравнение 10), который отражает стоимость всей стали (млн. \$), обрабатываемой и используемой для производства изделий на предприятиях внутри страны.

$$(10) K = f(V_c, P_w, NX_c, t_o, p_o) = (t_o \cdot (V_c - NX_c)) \cdot (P_w + p_o)$$

Где: V_c - объем производства стали в определенной стране, Мт;

NX_c - объем чистого экспорта стали для определенной страны,

Мт; P_w - средняя в расчетный год, мировая цена за 1 тонну

стали, \$; t_o - объем стали подвергаемый термообработке, %; p_o

- стоимость термообработки, \$.

Рассчитывая значения данного коэффициента для стран-лидеров по производству стали без термической обработки (не учитываем параметры t_o и p_o) в 2010 году, получили результаты, представленные на рисунке 7.

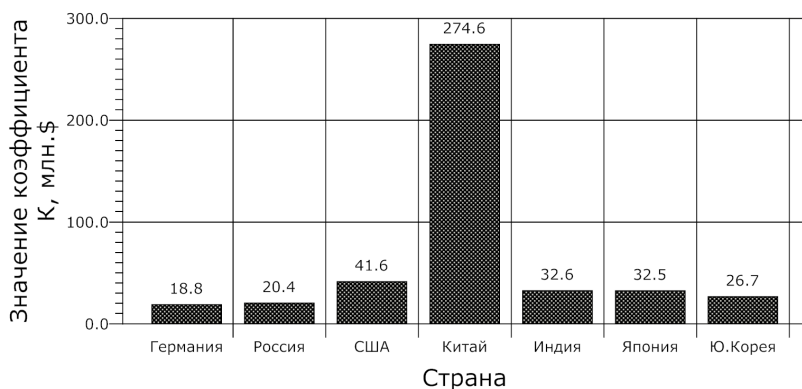


Рис. 7. Значения коэффициента К за 2010 год

Далее рассчитаем значения коэффициента K только для России (рисунок 8), с учетом стоимости термической обработки и объемов стали, которые обрабатываются, от общего произведенного объема (от 10 до 90%).

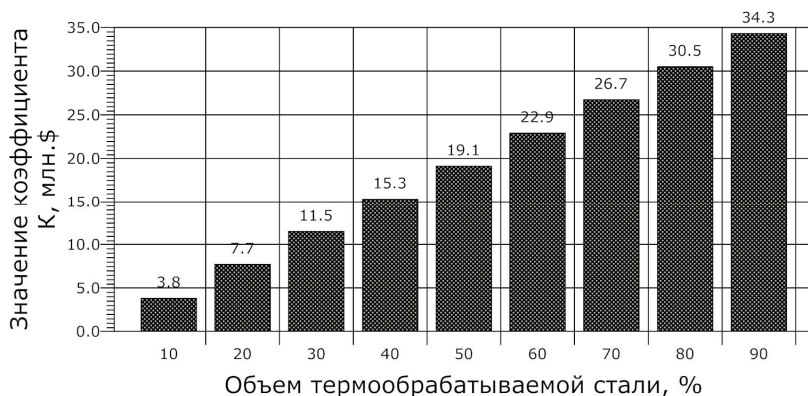


Рис. 8. Значения коэффициента K для России с учетом технологического процесса термической обработки

Из последней диаграммы видно, что подвергая термообработке чуть более 50% всей стали, коэффициент K становится равен стоимости всей стали, если ее не обрабатывать, что еще раз подтверждает важность и экономически обосновывает проведение исследований по улучшению данного технологического процесса.

6. Заключение

В подведении итогов, проведенного исследования оценим погрешность предложенного метода, на основании погрешностей прогнозирования каждой из использованных математических моделей.

Для всех значений показателей, при помощи сервиса прогнозирования, были рассчитаны следующие погрешности: медианное абсолютное отклонение MAD, средняя относительная ошибка прогноза MAPE, среднеквадратичная ошибка

RMSE. Значения данных погрешностей для различных моделей и показателей, представлены в таблицах 5-6 .

Таблица 5. Погрешности модели полиномиальной регрессии/взвешенного скользящего среднего при расчете объема производства стали/объема экспорта-импорта стали

Страна \ Погрешность	MAD, Мт	MAPE, %	RMSE, Мт
Германия	2461/1260	6,18/50,53	3562/1499
Россия	2043/1211	3,17/5,19	2799/1560
США	5783/7606	7,66/54,52	7995/8402
Китай	9476/21319	2,55/2796,06	12021/24483
Индия	1326/1369	3,13/109,72	1886/1646
Япония	4873/2447	4,77/7,58	7447/3211
Южная Корея	1221/2748	2,40/1274,55	1894/3632

Таблица 6. Погрешности моделей при расчете мировых цен

Модель \ Погрешность	MAD, Мт	MAPE, %	RMSE, Мт
Взвешенное скользящее среднее	59	13,77	78
Двойное экспоненциальное сглаживание	130	34,24	234

Поскольку погрешности вычислены для производственных показателей, являющихся составными частями обобщенного коэффициента, то и погрешность влияния составной части производственного процесса, в нашем случае - термической обработки, на значения основных производственных показателей рассчитано с такой же погрешностью. Например, средняя относительная ошибка прогноза при расчете основных производственных показателей для России составляет: для объема производства 5,06%, для чистого экспорта 5,53%, для цены на

сталь 24%. Следовательно, для коэффициента K , относительная ошибка прогноза будет составлять 11,53%.

Таким образом, являясь необходимым процессом в производственном цикле, термообработка нуждается в постоянном совершенствовании своей технологии, в том числе по средствам разработки и внедрения информационных систем. [2,8]

Литература

1. АЛЕХИН Е.И. *Основы анализа временных рядов* // Методические рекомендации. – Орел, 2005. – 56 с.
2. БАРАНОВ А.А. *Разработка автоматизированной системы для технологического процесса термической обработки заготовок из различных марок стали* // Молодежная наука в развитии регионов : материалы Всерос. конф. студентов и молодых ученых с международным участием. – Березники, 2011. – С. 159-161.
3. БУДАНОВ И.А. *Черная металлургия в российской экономике* // Монография. МАКС-ПРЕСС. М.: 2002. – 427 с.
4. *Официальный сайт лондонской биржи металлов : электронный ресурс*. URL: <http://www.lme.com/> (дата обращения 14.05.2012)
5. *Официальный сайт мирового института стали : электронный ресурс*. URL: <http://www.worldsteel.org/> (дата обращения 20.04.2012)
6. ФРОЛОВА Т.А. *Макроэкономика* // Конспект лекций. Таганрог: ТРТУ, 2006.
7. ШАНЧЕНКО Н.И. *Лекции по эконометрике* // Учебное пособие. Ульяновск: УлГТУ, 2008.
8. BARANOV A.A. Analytical review of software products for modeling process of heat treatment // Сб. науч. тр. по материалам VII междунар. науч.-практ. конф. - Тамбов, 2011, №2. – С. 3-4.
9. HOLT C.C. Forecasting trends and seasonals by exponentially weighted moving averages // O.N.R. Memorandum, Carnegie Inst. of Technology. 1957, №2.

10. <http://businessforecast.by/partners/publication/402/> (дата обращения 12.05.2012)
11. <http://forecasteronline.com/index.php> (дата обращения 25.04.2012)
12. <http://www.metalika.ua/news/356192> (дата обращения 16.05.2012)
13. <http://www.metalinfo.ru/ru/news/56346> (дата обращения 16.05.2012)
14. <http://www.planetcalc.ru/594/> (дата обращения 20.05.2012)
15. <http://www.raexpert.ru/researches/metallurgy/> (дата обращения 22.05.2012)
16. <http://scm-book.ru/HoltWinters> (дата обращения 12.05.2012)
17. http://www.srinest.com/book_754_chapter_83_18.1._CHernaja_metallurgija.html (дата обращения 11.05.2012)
18. SRIVASTAVA R. Polynomial Regression // Technical report, Indian Agricultural Statistics Research Institute. 2004.

ARTICLE TITLE, THE RATING MODEL OF THE HEAT TREATMENT PROCESS IMPACT TO EFFICIENCY OF STEEL PRODUCING BRANCH

Anton Baranov, Perm National Research Polytechnic University, Perm, Postgraduate (baranov_anton@inbox.ru, 8(950)45-44-715).

Rustam Fayzrakhmanov, Perm National Research Polytechnic University, Perm, Doctor of Science, professor (fayzrakhmanov@gmail.com, 8(912)88-100-86).

Abstract: This article proposes a prognostic method to rate a changing of parameter complex. This method includes the complex of mathematic models. The article also includes information about a world indicators of steel production and makes an analysis of the heat treatment process impact to the branch efficiently.

Keywords: prognostic evaluation method, indicators of production, heat treatment.