

THE METHOD OF IDENTIFICATION AND MEASUREMENT OF SPECULATIVE GROWTH THE STOCK MARKET

Ivanyuk V.A.¹, Tarasova I.A.², Osipova M.K.³

Finansovy University under the Government of the Russian Federation, Moscow, Russia
(125993, Moscow, Leningrad Prospect, 49), e-mail: ivenera08@mail.ru
Volgograd State of University

The paper presents methods for the identification and measurement of speculative rise in the stock market. Increasing number of scientists working to develop effective methods for predicting, identifying, measuring and dating bubbles. Analyzed a large number of different theories of financial bubbles in financial markets. Sharing the view of the need of an interdisciplinary approach, it is possible, however, to note the controversial ideas about the possibility of a unified theory of financial bubbles. This is too complex a phenomenon. The paper considers two groups of bubbles: rational and irrational. We consider two models of blistering. The first group of models exploring the causes significant changes in the prices of securities in case of small changes in the environment. The second group of models explains the stock crashes erroneous actions of rational investors.

АЛГОРИТМ ОЦЕНКИ РЕСУРСООБЪЕКТИВНОСТИ СИСТЕМ В ЛИТЕЙНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ

Ивашутенко А.С., Видяев И.Г., Мартюшев Н.В.

ФГБОУ ВПО «Национальный исследовательский Томский политехнический университет»,
Томск, Россия (634050, Томск, пр. Ленина, 30), e-mail: vig@tpu.ru

Представлен краткий анализ возможностей по оценке ресурсоэффективности систем в промышленности и в частности в литейном производстве. Представлен разработанный алгоритм проведения такой оценки. Показано, что такой алгоритм состоит из пяти шагов. Это формирование оценочной команды, выбор технологии или продукта, анализ создания цепочки добавленной стоимости технологии или продукта, оценка текущего состояния технологии или продукта, разработка рекомендаций по совершенствованию эффективности использования ресурсов. В статье подробно описаны работы, которые необходимо произвести на каждом этапе оценки ресурсоэффективности. Разработаны оценочная карта и критерии для сравнения различных видов литейных технологий, карта оценки текущего состояния литейной технологии. Итогом проведенной оценки по описанному алгоритму является выработка рекомендаций по использованию ресурсов предприятия.

RESOURCE EFFICIENCY ASSESSMENT TECHNIQUE IN FOUNDRY PRODUCTION

Ivashutenko A.S., Vidyaev I.G., Martyushev N.V.

Tomsk Polytechnic University, Tomsk, Russia (634050, Tomsk, Lenin Avenue, 30), e-mail: vig@tpu.ru

The short analysis of opportunities is presented according to resource efficiency in the industries and in foundry production. The developed algorithm of carrying out such assessment is presented. It is shown that such algorithm consists of five steps. This formation of estimated team, technology or product choice, chain creation analysis of technology or product value added, assessment of technology or product current state, of recommendations about improvement of resources efficiency use development. In article works which need to be made at each evaluation stage of resource efficiency are in detail described. The estimated card and criteria are developed for comparison of foundry technologies different types, the card of an assessment of foundry technology current state. Result of the carried-out assessment on the described algorithm is recommendations about use of enterprise resources development.

АНАЛИЗ И СИНТЕЗ ПРИЧИН, ПРИВОДЯЩИХ К СНИЖЕНИЮ СТОЙКОСТИ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА ПРИ РЕЗАНИИ МАТЕРИАЛОВ

Иващенко А.П.

Камышинский технологический институт (филиал) ФГБОУ ВПО «Волгоградский государственный технический университет», г. Камышин, Россия (403874, Волгоградская обл., г. Камышин, ул. Ленина, 5а), e-mail: ivaschenko@kti.ru

В статье рассмотрены различные работы авторов в области лезвийной обработки режущим инструментом материалов, причем больший акцент проводился на работы, в которых было уделено внимание стойкости режущего инструмента, а также его размерному износу. Кроме того, учитывались работы, в которых рассматривался сам процесс резания как сложная динамическая система, где протекают нелинейные процессы с возникновением вибраций в системе резания, характерными особенностями которых являются изменения во времени свойств обрабатываемого и инструментального материалов. На основе рассмотренных работ были выделены основные причины, которые приводят к снижению стойкости режущего инструмента при резании материалов, такие как: неоднородность структуры обрабатываемого и инструментального материалов, неоднородность пластической деформации обрабатываемого материала, изменение сил во времени при резании материалов, нарастающий во времени износ инструмента, колебания технологической системы.