

Совершенствовать методы технического контроля качества продукции и сырья

ПИСЬМА В РЕДАКЦИЮ

Обеденные переверывы в цехах завода

Нашер цеха № 2 электромеханического завода. Богословский, президентом работ устраивать в своем цехе концерт памяти А. С. Пушкина. Делегация оказалась много. Сообща обдумали программу. Устроили 3 репетиции. В этот же вечер обеденного переверыва по 2-м часам вечера цеховая комиссия концерт: участники сдвигаются отсюда и отсюда на прощание А. С. Пушкина. Хор спел песню на слова Пушкина.

Концерт имел большой успех. Его повторили для другой смены, а также и в других цехах во время обеденного переверыва.

Культурно отдыхают в обеденный переверыв и рабочие цеха № 1. В хороше оборудованной столовой они читают газеты, слушают концерты своих цеховых музыкантов, моделируют танцует. Здесь еще в летне имеется футбол, оборудован столы.

Над разумным использованием обеденного переверыва следует возбудить интерес работников партийных, профсоюзных и комсомольских организаций других предприятий.

Г. АЛЕКСАНДРОВА.

Улучшить качество электромоторов

Электромоторы типа АЭ 5140, монтажные, это востребованные на нашем Томском электромоторном заводе, имеют существенные конструктивные недостатки.

Волты, крепящие крышки к статору, слетают. Необходимо делать голубые болты в 17 мм диаметра и резать М-10. Ответная часть болта в статоре тоже не имеет нарезки.

Вентилятор на роторе насажен без шпонки и при вращении мотора М-5 (каждая минута) стрелка на стальных «шпалках». Иногда вентилятор свободно падает с ротора и повреждает его.

Некоторые шпалы железа в статоре выстулают, плохо проточены. Крышки подшипников не выверены по диаметру.

Заводу необходимо пересмотреть конструкцию таких моторов, делать их с более прочными подшипниками, стальными, удобными и простыми в ремонте.

А. ПАКУЛОВ, рабочий ГЭС-1.

Охранять лесей

В лесной Томской области обитает лесной зверь, который не только не вредит, но и приносит пользу. Это лосось. Он водит под государственную охрану и отлов лесей запрещен.

Должно за последние время отменено постановление о запрете отлова лососей в Зауральском районе пойма Кузнецкого, в Кошкенинском районе пойма Кузнецкого, в Ново-Косихинском районе пойма Кузнецкого, в Богословском и Богословском в Зауральском районе пойма Кузнецкого.

В соответствии с решением правительства, виновные в незаконном отлове лососей подлежат уголовной ответственности. Необходимо возмещение в размере 10.000 рублей за каждого лососа.

Местные Советы должны широко разъяснить населению необходимость сохранения лесей — этого ценнейшего животного тайги.

Л. БИЧАННИНОВ.

Не берегут лес

В Кривошанском районе безответственно относятся к охране лесов. В долине реки «Кривошанка» имени Куйбышева и других выделены лесные, но они не следят за тем, кто и где рубит лес.

Так, председатель сельхозартели «Новый мир» тов. Шкуратов вместо того, чтобы охранять лес, сам предлагает колхозникам брать осины, березы и другие деревья, которые бесхозяйственно рубятся в лесу.

Многие председатели колхозов расходуют не по назначению деньги, выделенные от продажи лесов.

И. ПЕРСИДИН.

По следам неопубликованных писем

В письме в редакцию сообщалось о том, что Тугуйдунский райисполком недостаточно снабжает сельхозрайона Тугуйдунского района инструментами.

Областотдел проверил работу райисполкома и установил, что факты, указанные в письме, полностью подтвердились.

За срок торговли товарами первой необходимости (хлебом, солью, спичками, керосином и т. д.) председатель райисполкома Буден с работы снят, материалы переданы прокуратуре.

Обнадеженное под название областного тресторского завета в район необходимые товары в первую очередь и принять соответствующие меры к улучшению торговли в Тугуйдунском районе.

В письме в редакцию рассказывалось о плохой работе столовой № 2 орос Томского политехнического института.

При проверке факты подтвердились. Заведующий столовой Гавриленко поставлено на вид, заведующему производством Филимонову и нассрам Астрарашовой и Петросовой объявлен выговор.

Итоголи села Александрово сообщили редакции о неудовлетворительной работе районного Дома культуры.

По сообщению председателя Александровского райисполкома т. Лемаева, факты, указанные в письме, полностью подтвердились.

На заводского отдела на культпроблемы тов. Канавова введено административное взыскание. Директор Дома культуры Куйбышев снят с работы.

Тот включен. Другой метод. От катушки и катушке бекит провод. Ровно светит. Аэлектрический прибор проходит та часть провода, где в резонансной катушке имеется неуловимое на взгляд человека изменение частоты колебаний тока. Скорость лампы. Аппарат сухого испепления чехо и уверенно определяет место повреждения. Для предупреждения вытек из некачественной продукции.

Этот аппарат демонстрировался на научно-технической конференции по применению магнитных и электрических методов контроля качества продукции и сырья.

Для того проходила конференция, организованная бюро по оказанию научно-технической помощи промышленности при Доме ученых Академии наук СССР. Физико-технический институт совместно с редакцией газеты «Красное Знамя». Среди участников конференции — профессора и доценты физико-технического, транспортного и политехнического институтов, главные инженеры, технологи, конструкторы предприятий.

Конференция проходила в обстановке дружеского сотрудничества ученых и практиков производства. Каждый докладчик высказывал свое мнение. Секундами. Один за другим демонстрировались спешившие приборы, сконструированные научными работниками и производственниками в процессе изготовления этих приборов в различных цехах, где уже применялись электрические и магнитные методы контроля качества продукции, браков сворачивался в несколько раз.

Шире внедрять электромеханические методы контроля на различных участках производства, совершенствовать эти методы — такую задачу поставила научно-техническая конференция перед практиками производства и учеными.

Магнитный дефектоскоп в подшипниковом производстве

Нередко подшипниковые кольца не выдерживают при впуске лифтовых вагонов и их частоты, впоследствии не оправдывают своего назначения и выводят подшипники из строя.

Инженеро-технические работники подшипникового завода в учебных целях физического-технического института стали изучать причины такого явления.

Крупно было обнаружено в подшипниковом производстве явление, которое называется этот брак массовый сыртыный брак. В лабораторных завода и института кольца подшипников подвержены такому анализу. С помощью специальных методов в подшипниковых кольцах были обнаружены трещины, которые в дальнейшем трещины, вызванные физическими и химическими изменениями в металле.

Важнейшая причина, одним из методов выявления таких трещин является травление. На травленном кольце по которому трещины образуются светлая или темная строка, резко выделяющаяся на общем фоне кольца.

Но метод травления при производственных условиях имеет серьезные недостатки. Точные размеры кольца после травления не поддаются измерению. Очистка травления очень трудоемка и требует сложной установки. Кроме того, Томский подшипниковый завод должен считаться с запросами культуры, которая гордится принятием ввернуть кольца подшипниковых колец из стали шифоновыми, а не темными или матовыми.

Экспериментальные исследования показали, что лучшим методом выявления трещин на подшипниковых кольцах является магнитный метод.

На Томском подшипниковом заводе имеется специальная установка для проверки колец на трещины. С помощью этого метода в течение года было обнаружено в своем докладе о законности участником научно-технической конференции с установкой и основными принципами действия этой установки.

Кольцо помещается между полюсами электромагнита. Напряжением тока производится обмотка электромагнита на одно мгновение включается переменный ток. Кольцо намагничивается. Намагниченность кольца тем выше, чем больше ток, выходящий из кольца, и наоборот.

Намагниченные кольца удаляются от электромагнита и погружаются в ванну с магнитным порошком. Если кольцо имеет трещину, порошок осажается в трещину. После проверки колец их расквашивают.

Этот метод дал положительные результаты. По сравнению с прежними способами он ускоряет проверку колец на этот вид брака в три раза. Но коллектив завода не может довольствоваться только этим методом.

Производительность установки недостаточна, она позволяет проверять за смену только 2-3 кольца, так как установка действует по принципу периодического намагничивания, то хорошо только намагничиваются и трещины, расположенные параллельно к оси кольца, либо по большому углу к ней. Трещины, расположенные перпендикулярно к оси кольца, по этому методу полностью не обнаруживаются. Слабо обнаруживаются трещины, расположенные под углом к поверхности изделия.

Тов. Бусыгин поставил ряд вопросов, которые необходимо решить инженеро-техническим работникам завода в творческом сотрудничестве с институтами Томского политехнического университета. Необходимо разработать принципы намагничивания колец (продольного, поперечного и циркулярного) и наоборот.

Сейчас колец проходит проверку на дефектоскопический станок после того, как пройдет весь цикл операций шифования. А между тем, если колец имеют дефекты сразу после термической обработки. Следовательно, если использовать методы магнитного контроля и до шифования, это даст большую экономию.

Кольцо магнитного дефектоскопа необходимо применять для более совершенного магнитного контроля изделий (например, трещины) таких деталей, как шарниры и ролики, втулки, шпалы и другие детали, которые являются выносными частями выносных частей.

Если в используемой группе шарниры или ролики имеют трещины, то обнаруживаются эти трещины, то бракуется вся группа. А ведь в них может быть большое количество роликов и шарниров. Следовательно, шире применять методы магнитного контроля с производством через него всех изделий.

Мы решили бы задачу этого физического института тов. Салонкина, основываясь на том, что Салонкин, основываясь на успешной экспериментальной работе лабораторий института, дал ряд ценных рекомендаций и рекомендаций по внедрению методов магнитной дефектоскопии на производстве.

Он подробно рассказал о методе циркулярного намагничивания и рекомендовал бы использовать этот метод на заводе. Тов. Салонкин определил пути творческого сотрудничества работников завода для улучшения методов контроля по обнаружению трещин по внутренней поверхности кольца детали и наоборот.

Методы магнитного дефектоскопа могут входить в практику. Чем быстрее будут внедрены эти методы, тем скорее будет борьба со скрытым браком в подшипниковом производстве. А это даст большую экономию металла, позволит лучше использовать металл.

В процессе производства брак по дефектам в свинцовой оболочке составляет значительную часть общего количества дефектов в оросе, будучи уловленным до заделки, вскоре выходит из строя, производящую в трещину оболочку.

Если замыкание происходит в кабеле проводящей связи, то это приводит к выводу из строя всего трансформатора, в котором же кабель короткое замыкание приводит к крупной аварии.

В транспортном институте была разработана специальная установка в условиях опытной установки. Испытания показали, что прибор позволяет совершенно четко выявлять продольные трещины в свинцовой оболочке кабеля.

Главный технолог кабельного завода инженер И. З. Ругат, который, что творческое сотрудничество научных работников и производственников позволяет коллективу завода идти по пути технического прогресса. Новые приборы для совершенствования технического контроля при дальнейшем их разработке позволят резко сократить брак и обеспечить высокое качество кабельных изделий.

В экспериментальной установке были разработаны специальные приборы для проверки качества свинцовой оболочки кабеля. Проверка таких мест, сигналы лампы тухнет. Место замыкания определяется с точностью до нескольких сантиметров.

Участник научно-технической конференции с большим вниманием прислушался доклад научного сотрудника физико-технического института тов. В. И. Иванченко, который продемонстрировал опытную аппаратуру для контроля медной проволоки в волоконной машине.

Исследованиями в области работы ученых и производственников.

Томский инструментальный завод был извещен об участии в выставке изделий метода электромеханического контроля качества изделий. На заводе такая выставка еще не была и в ряде извещений в сворачивом шее, контроль качества сварки осуществляется с помощью специального метода «обойчик». Такой примитивный способ проверки не дает приемлемых результатов. Необходимо разработать сразу после сварки. Но об этом мы выжили лишь тогда, когда затопила на заводском производстве. В этой области производственного применения электромеханических методов контроля качества изделий.

Инженеро-технические работники инструментального завода выдвинули на конференции ряд других вопросов, на решение которых должна быть направлена творческая мысль ученых и производственников. Твердость закалки проволоки и проволоки до сих пор определяются только примитивным способом — накаливанием. На этой операции следует внедрить передовой техникой метод контроля качества проволоки.

Необходимо внедрить электрический или магнитный метод проверки качества сварки вольфрамовых электродов после заделки. Коллектив завода озабочен с проблемой и научная работница физико-технического института работают в разработке прибора для этой цели.

В решении научно-технической конференции определены мероприятия по совместной работе лабораторий института с работниками завода и производственников по практическому внедрению электромеханических методов контроля качества изделий и совершенствованию технического контроля в инструментальном производстве.



На снимке (слева) доцент физико-технического института А. Б. Салонкин, а справа — доцент физико-технического института А. Б. Салонкин демонстрирует участникам конференции установку для обнаружения трещин в металлических изделиях методом порошковой дефектоскопии при постоянном токе.

Фото Ф. Житничева.

Советские электромоторы должны быть лучшими в мире

Заводы электромоторостроения испытывают острую необходимость в разработке более совершенных методов технического контроля по выявлению брака роторов моторов.

Участники научно-технической конференции уделили большое внимание этому вопросу. Инженер Томского электромоторостроительного завода имени В. В. Вавилова А. С. Сафронов рассказал участникам конференции о работе Г. М. Воеводина «Устройство для обнаружения дефектов в короткозамкнутой обмотке ротора».

Установка Воеводина, однако, не решает полностью задачи. Недостатком схемы Воеводина является трудность определения одиночных разрывов стержней в обмотке. Кроме того, она не позволяет определять такие дефекты, как тонкие переломы стержней, неполные разрывы, обусловленные иными причинами (окислами алюминия и др.).

Тов. Сафронов ознакомил участников конференции со схемой своего прибора, который является более совершенным, способным четко фиксировать разрывы одиночных стержней, а также определять другие дефекты: перекаты, увеличенное сопротивление стержней и т. д.

Применение этого прибора позволяет выявлять дефекты роторов (бракуемых вследствие дефектов ротора) в 15-20 до полутора процентов.

Недостатками прибора является необходимость некоторого набора и специалистов по определению разрывов, а также затруднительность применения его для проверки неинформированных роторов.

Значительно эффективнее другая установка, предложенная инженером П. М. Емельяновым. Она оказалась пригодной для проверки неинформированных роторов и позволяет проверять их непосредственно после заливки. Установка позволяла уменьшить брак роторов до минимума, так как забравалившиеся завыла роторы выявлялись и удалялись вовремя.

С применением прибора П. М. Емельянова количество брака, возвращаемых с испытательной станции из-за дефектного ротора составляет 0,15-0,25 процента.

Инженер Томского электромоторостроительного завода Ю. М. Одинак ознакомил участников научно-технической конференции с установкой, сконструированной им в заводской лаборатории для испытания качества роторов. Опытный образец нового прибора в течение полутора месяцев испытывался на заводе. В результате применения этой установки резко снизилось количество вылаз роторов, попадающих в сборочный цех. Наряду с достоинствами нового прибора выявился ряд конструктивных недоработок.

Заслушав доклад по этому вопросу, участники конференции высказали необходимость в общении опыта технического контроля качества роторов электромоторов и наместили пути для улучшения конструкций контрольных приборов.

В соответствии с решением правительства, виновные в незаконном отлове лососей подлежат уголовной ответственности. Необходимо возмещение в размере 10.000 рублей за каждого лососа.

Местные Советы должны широко разъяснить населению необходимость сохранения лесей — этого ценнейшего животного тайги.

Так, председатель сельхозартели «Новый мир» тов. Шкуратов вместо того, чтобы охранять лес, сам предлагает колхозникам брать осины, березы и другие деревья, которые бесхозяйственно рубятся в лесу.

Многие председатели колхозов расходуют не по назначению деньги, выделенные от продажи лесов.

В Кривошанском районе безответственно относятся к охране лесов. В долине реки «Кривошанка» имени Куйбышева и других выделены лесные, но они не следят за тем, кто и где рубит лес.

Так, председатель сельхозартели «Новый мир» тов. Шкуратов вместо того, чтобы охранять лес, сам предлагает колхозникам брать осины, березы и другие деревья, которые бесхозяйственно рубятся в лесу.

Многие председатели колхозов расходуют не по назначению деньги, выделенные от продажи лесов.

В соответствии с решением правительства, виновные в незаконном отлове лососей подлежат уголовной ответственности. Необходимо возмещение в размере 10.000 рублей за каждого лососа.

Местные Советы должны широко разъяснить населению необходимость сохранения лесей — этого ценнейшего животного тайги.

Так, председатель сельхозартели «Новый мир» тов. Шкуратов вместо того, чтобы охранять лес, сам предлагает колхозникам брать осины, березы и другие деревья, которые бесхозяйственно рубятся в лесу.

Многие председатели колхозов расходуют не по назначению деньги, выделенные от продажи лесов.

В соответствии с решением правительства, виновные в незаконном отлове лососей подлежат уголовной ответственности. Необходимо возмещение в размере 10.000 рублей за каждого лососа.

Местные Советы должны широко разъяснить населению необходимость сохранения лесей — этого ценнейшего животного тайги.

Так, председатель сельхозартели «Новый мир» тов. Шкуратов вместо того, чтобы охранять лес, сам предлагает колхозникам брать осины, березы и другие деревья, которые бесхозяйственно рубятся в лесу.

Многие председатели колхозов расходуют не по назначению деньги, выделенные от продажи лесов.

В соответствии с решением правительства, виновные в незаконном отлове лососей подлежат уголовной ответственности. Необходимо возмещение в размере 10.000 рублей за каждого лососа.

Местные Советы должны широко разъяснить населению необходимость сохранения лесей — этого ценнейшего животного тайги.

Так, председатель сельхозартели «Новый мир» тов. Шкуратов вместо того, чтобы охранять лес, сам предлагает колхозникам брать осины, березы и другие деревья, которые бесхозяйственно рубятся в лесу.

Многие председатели колхозов расходуют не по назначению деньги, выделенные от продажи лесов.

В соответствии с решением правительства, виновные в незаконном отлове лососей подлежат уголовной ответственности. Необходимо возмещение в размере 10.000 рублей за каждого лососа.

Тот включен. Другой метод. От катушки и катушке бекит провод. Ровно светит. Аэлектрический прибор проходит та часть провода, где в резонансной катушке имеется неуловимое на взгляд человека изменение частоты колебаний тока. Скорость лампы. Аппарат сухого испепления чехо и уверенно определяет место повреждения. Для предупреждения вытек из некачественной продукции.

Этот аппарат демонстрировался на научно-технической конференции по применению магнитных и электрических методов контроля качества продукции и сырья.

Для того проходила конференция, организованная бюро по оказанию научно-технической помощи промышленности при Доме ученых Академии наук СССР. Физико-технический институт совместно с редакцией газеты «Красное Знамя». Среди участников конференции — профессора и доценты физико-технического, транспортного и политехнического институтов, главные инженеры, технологи, конструкторы предприятий.

Конференция проходила в обстановке дружеского сотрудничества ученых и практиков производства. Каждый докладчик высказывал свое мнение. Секундами. Один за другим демонстрировались спешившие приборы, сконструированные научными работниками и производственниками в процессе изготовления этих приборов в различных цехах, где уже применялись электрические и магнитные методы контроля качества продукции, браков сворачивался в несколько раз.

Шире внедрять электромеханические методы контроля на различных участках производства, совершенствовать эти методы — такую задачу поставила научно-техническая конференция перед практиками производства и учеными.

Кольцо помещается между полюсами электромагнита. Напряжением тока производится обмотка электромагнита на одно мгновение включается переменный ток. Кольцо намагничивается. Намагниченность кольца тем выше, чем больше ток, выходящий из кольца, и наоборот.

Намагниченные кольца удаляются от электромагнита и погружаются в ванну с магнитным порошком. Если кольцо имеет трещину, порошок осажается в трещину. После проверки колец их расквашивают.

Этот метод дал положительные результаты. По сравнению с прежними способами он ускоряет проверку колец на этот вид брака в три раза. Но коллектив завода не может довольствоваться только этим методом.

Производительность установки недостаточна, она позволяет проверять за смену только 2-3 кольца, так как установка действует по принципу периодического намагничивания, то хорошо только намагничиваются и трещины, расположенные параллельно к оси кольца, либо по большому углу к ней. Трещины, расположенные перпендикулярно к оси кольца, по этому методу полностью не обнаруживаются. Слабо обнаруживаются трещины, расположенные под углом к поверхности изделия.

Тов. Бусыгин поставил ряд вопросов, которые необходимо решить инженеро-техническим работникам завода в творческом сотрудничестве с институтами Томского политехнического университета. Необходимо разработать принципы намагничивания колец (продольного, поперечного и циркулярного) и наоборот.

Сейчас колец проходит проверку на дефектоскопический станок после того, как пройдет весь цикл операций шифования. А между тем, если колец имеют дефекты сразу после термической обработки. Следовательно, если использовать методы магнитного контроля и до шифования, это даст большую экономию.

Кольцо магнитного дефектоскопа необходимо применять для более совершенного магнитного контроля изделий (например, трещины) таких деталей, как шарниры и ролики, втулки, шпалы и другие детали, которые являются выносными частями выносных частей.

Если в используемой группе шарниры или ролики имеют трещины, то обнаруживаются эти трещины, то бракуется вся группа. А ведь в них может быть большое количество роликов и шарниров. Следовательно, шире применять методы магнитного контроля с производством через него всех изделий.

Мы решили бы задачу этого физического института тов. Салонкина, основываясь на том, что Салонкин, основываясь на успешной экспериментальной работе лабораторий института, дал ряд ценных рекомендаций и рекомендаций по внедрению методов магнитной дефектоскопии на производстве.

Он подробно рассказал о методе циркулярного намагничивания и рекомендовал бы использовать этот метод на заводе. Тов. Салонкин определил пути творческого сотрудничества работников завода для улучшения методов контроля по обнаружению трещин по внутренней поверхности кольца детали и наоборот.

Методы магнитного дефектоскопа могут входить в практику. Чем быстрее будут внедрены эти методы, тем скорее будет борьба со скрытым браком в подшипниковом производстве. А это даст большую экономию металла, позволит лучше использовать металл.

В процессе производства брак по дефектам в свинцовой оболочке составляет значительную часть общего количества дефектов в оросе, будучи уловленным до заделки, вскоре выходит из строя, производящую в трещину оболочку.

Если замыкание происходит в кабеле проводящей связи, то это приводит к выводу из строя всего трансформатора, в котором же кабель короткое замыкание приводит к крупной аварии.

В транспортном институте была разработана специальная установка в условиях опытной установки. Испытания показали, что прибор позволяет совершенно четко выявлять продольные трещины в свинцовой оболочке кабеля.

Главный технолог кабельного завода инженер И. З. Ругат, который, что творческое сотрудничество научных работников и производственников позволяет коллективу завода идти по пути технического прогресса. Новые приборы для совершенствования технического контроля при дальнейшем их разработке позволят резко сократить брак и обеспечить высокое качество кабельных изделий.

В экспериментальной установке были разработаны специальные приборы для проверки качества свинцовой оболочки кабеля. Проверка таких мест, сигналы лампы тухнет. Место замыкания определяется с точностью до нескольких сантиметров.

Участник научно-технической конференции с большим вниманием прислушался доклад научного сотрудника физико-технического института тов. В. И. Иванченко, который продемонстрировал опытную аппаратуру для контроля медной проволоки в волоконной машине.

Исследованиями в области работы ученых и производственников.

Томский инструментальный завод был извещен об участии в выставке изделий метода электромеханического контроля качества изделий. На заводе такая выставка еще не была и в ряде извещений в сворачивом шее, контроль качества сварки осуществляется с помощью специального метода «обойчик». Такой примитивный способ проверки не дает приемлемых результатов. Необходимо разработать сразу после сварки. Но об этом мы выжили лишь тогда, когда затопила на заводском производстве. В этой области производственного применения электромеханических методов контроля качества изделий.

Инженеро-технические работники инструментального завода выдвинули на конференции ряд других вопросов, на решение которых должна быть направлена творческая мысль ученых и производственников. Твердость закалки проволоки и проволоки до сих пор определяются только примитивным способом — накаливанием. На этой операции следует внедрить передовой техникой метод контроля качества проволоки.

Необходимо внедрить электрический или магнитный метод проверки качества сварки вольфрамовых электродов после заделки. Коллектив завода озабочен с проблемой и научная работница физико-технического института работают в разработке прибора для этой цели.

В решении научно-технической конференции определены мероприятия по совместной работе лабораторий института с работниками завода и производственников по практическому внедрению электромеханических методов контроля качества изделий и совершенствованию технического контроля в инструментальном производстве.

Необходимо внедрить электрический или магнитный метод проверки качества сварки вольфрамовых электродов после заделки. Коллектив завода озабочен с проблемой и научная работница физико-технического института работают в разработке прибора для этой цели.

В решении научно-технической конференции определены мероприятия по совместной работе лабораторий института с работниками завода и производственников по практическому внедрению электромеханических методов контроля качества изделий и совершенствованию технического контроля в инструментальном производстве.

Необходимо внедрить электрический или магнитный метод проверки качества сварки вольфрамовых электродов после заделки. Коллектив завода озабочен с проблемой и научная работница физико-технического института работают в разработке прибора для этой цели.

В решении научно-технической конференции определены мероприятия по совместной работе лабораторий института с работниками завода и производственников по практическому внедрению электромеханических методов контроля качества изделий и совершенствованию технического контроля в инструментальном производстве.

Необходимо внедрить электрический или магнитный метод проверки качества сварки вольфрамовых электродов после заделки. Коллектив завода озабочен с проблемой и научная работница физико-технического института работают в разработке прибора для этой цели.

В решении научно-технической конференции определены мероприятия по совместной работе лабораторий института с работниками завода и производственников по практическому внедрению электромеханических методов контроля качества изделий и совершенствованию технического контроля в инструментальном производстве.

Необходимо внедрить электрический или магнитный метод проверки качества сварки вольфрамовых электродов после заделки. Коллектив завода озабочен с проблемой и научная работница физико-технического института работают в разработке прибора для этой цели.

В решении научно-технической конференции определены мероприятия по совместной работе лабораторий института с работниками завода и производственников по практическому внедрению электромеханических методов контроля качества изделий и совершенствованию технического контроля в инструментальном производстве.

Необходимо внедрить электрический или магнитный метод проверки качества сварки вольфрамовых электродов после заделки. Коллектив завода озабочен с проблемой и научная работница физико-технического института работают в разработке прибора для этой цели.

В решении научно-технической конференции определены мероприятия по совместной работе лабораторий института с работниками завода и производственников по практическому внедрению электромеханических методов контроля качества изделий и совершенствованию технического контроля в инструментальном производстве.

Необходимо внедрить электрический или магнитный метод проверки качества сварки вольфрамовых электродов после заделки. Коллектив завода озабочен с проблемой и научная работница физико-технического института работают в разработке прибора для этой цели.

Над чем работают ученые и производственники

Ученые Сибирского физико-технического института совместно с инженерами завода создают конструкцию опытного прибора для проверки качества изделий в вольфрамовых электродов.

В лаборатории физико-технического института создается опытный прибор для дефектоскопии по методу магнитного порошка. Такой прибор будет использоваться в заводских условиях для проверки изделий в металлургическом заводе, связанные с металлообработкой электромеханических изделий.

В лаборатории физико-технического института создается опытный прибор для проверки качества изделий в вольфрамовых электродов. Этот прибор будет использоваться в заводских условиях для проверки изделий в металлургическом заводе, связанные с металлообработкой электромеханических изделий.

Ученые Сибирского физико-технического института совместно с инженерами завода создают конструкцию опытного прибора для проверки качества изделий в вольфрамовых электродов.

В лаборатории физико-технического института создается опытный прибор для дефектоскопии по методу магнитного порошка. Такой прибор будет использоваться в заводских условиях для проверки изделий в металлургическом заводе, связанные с металлообработкой электромехани

