

Он объездил почти весь мир, в том числе США, Бразилию, Китай, ФРГ. Как преподаватель, хорошо знает свою профессию, вежлив. Своими способностями и внешним видом может очаровать любого. Женат, имеет сына и дочку. Ему 36 лет. Знает десять иностранных языков, в том числе — английский, французский, немецкий, датский, венгерский, испанский, румынский, итальянский, и некоторые другие. Русский не знает, но некоторые слова и выражения понимает.

Ниело Кёонг — преподаватель, специализируется в электронике. Очень медлителен, возраст примерно 30 лет, холостой, носит очки. В СССР ещё не был. Лазар сказал, что Кёонгу надо бы съездить в Советский Союз, поэтому есть предположение, что он приедет.

Таге Ериксен — инженер-проектировщик. Он всё время нас сопровождал при поездке по Дании и по другим заводам, где имеется оборудование фирмы "ДИЗА". Советский Союз посещал очень много раз. Говорил, что если всё сложить в одно место, то в общей сложности получилось бы 2-3 года. Совсем не плохо выучил русский язык. Хорошо водит и разбирается в машинах. Нас на своей машине "Волва" всё время сопровождал советский дипломат Артамонов Геннадий Алексеевич. И когда она испортилась и Артамонов не смог её исправить, то Ериксен при всех с признанием высказался, зачем советские дипломаты всегда покупают заграничные машины, а не свои "Лады", "Москвичи" или "Волга". Больше каких-либо высказываний с его стороны источник не заметил.

При прибытии в Копенгаген нас поселили в гостиницу 3 FALKE HOTEL. Каждый проживал в одноместных номерах. Кузьма А., проживая в 7II комнате, заметил, что один раз его

вещи кем-то просматривались. Это заметили и остальные. Источник проживал в 708 комнате и тоже заметил, что кто-то трогал диапозитивные плёнки.

После того, когда заметили, что кто-то рылся в наших вещах на следующий день каждый в своей комнате нашли предупредительные письма, чтобы хорошо хранили свои драгоценности, так как в гостинице участились случаи краж.

Выполняя наше задание, источник из Копенгаген написал письмо в ФРГ Монфреду Бекенкампу. Через несколько дней источнику в гостиницу по телефону позвонил Монфред, хотя источник номер телефона гостиницы в письме и не указал. Монфред сказал, что приехать не сможет из-за большого расстояния, но написал письмо и вложил свою новую визитную карточку. Далее Монфред сказал, что опять очень часто бывает в Москве, что работает на новом месте, представляет заводы ФРГ в СССР. Сообщил новый номер телефона в Москве - и просил, возвращаясь ему позвонить. Прибыв в Москву, источник звонил, но его не застал. Письма от Монфреда источник не получил, видимо потому, что группа переехала в другую гостиницу "Шератон".

Бывая в учебном классе, источник заметил альбом, в котором помещены фотоснимки всех инспециалистов, в том числе и советских, которые учились на этих курсах. Перед отъездом в СССР нас тоже сфотографировали. В альбоме все лица сфотографированные на снимки обозначены цифрами, а внизу пояснительная надпись с установочными данными на каждого.

Источник на фирме "ДИЗА" познакомился с некой Иной Долингер, которую представил Петер Лазар. Она хорошо знает русский язык. Ей примерно 35-40 лет. Уже 12 лет как проживает в Дании, прибыла из Польши. Из Советского Союза в Польшу она уехала после того, как вышла замуж за Долингер. Они познакомились в Ленинграде, так как он в то время проживал в Ленинграде, наверное учился. Её муж в настоящее время работает инженером в одном из заводов Копенгагены. Тактичный и вежливый, знает русский язык, но слабовато. Ему примерно 40 лет. С ним позна-

комились у них дома. Долингер рассказала, что отец мужа был испанец. Наша переводчица Вечная Нели Фёдоровна с Долингер познакомилась несколько лет тому назад, когда она приезжала на эту фирму с советскими специалистами. В настоящее время Долингер с работы уволена по сокращению штатов, но иногда её ещё вызывают на фирму, когда необходимо им надписи чертежей перевести на русский язык. Она родилась где-то под Москвой, хотя говорила и про Белоруссию. Её отец был еврей, а мать русская.

Один день она пришла к нам в гостиницу и принесла пластинки, чтобы мы переписали. Она начала рассказывать, что сегодня, а точнее в этот час по телевидению началась передача из Швеции о Советском Союзе, и что часто они бывают антисоветского содержания. Она нас пригласила эту передачу посмотреть. Включив телевизор увидели, что передают о дружеских взаимоотношениях с СССР. Она тогда начала рассказывать, что недавно видела передачу, как на рынке /толкучке/ одного из городов Советского Союза продаются сапоги и другие вещи с повышенными ценами.

Показывали даже самих спекулянтов, только черной лентой закрытыми глазами, чтобы не опознали. Спекулянты в своих выступлениях говорили, что у нас нет товаров, что нужен блат, а за него надо платить и т.д.

Долингер в Советском Союзе закончила среднюю школу, а потом фармацевтический техникум. В семье имеется тринадцатилетняя дочка и сын одного годика.

Перед отъездом в служебную командировку источник был проинструктирован сотрудником КГБ Лит.ССР тов. П.Гибежой в отношении технической разведки. Выполняя это задание источник сообщает:

Фирма "ДИЗА" выпускает автоматы по производству стержней
(*gigdisin*). Автоматы изготовляют стержни без подог-

рева их массы, а холодным способом т.е. используется такой состав массы, который твердеет самопроизвольно. Несколько раз источник обращался к Лазар, чтобы тот пояснил, какой состав смеси необходим для изготовления стержней таким способом, чтобы в будущем могли бы решить вопрос о целесообразности покупки такого автомата, но он ответа не давал. Во время прощального ужина Лазар через других наших специалистов передал источнику проспект такого автомата DISACODE 2046, а разговор на эту тему не заводил. Цех, в котором выпускаются такие автоматы, нам не показали. Кроме того, Лазар источнику сказал, что Советский Союз такого автомата пока не имеет, хотя ихняя фирма и предлагала продать его. /Проспект прилагается только I-му Отделу КГБ Литовской ССР/.

"ДИЗА", "Данск Индастри Синдикат А/С" начало свое существование в 1900 году. Первоначально синдикат был основан для производства автоматического и полуавтоматического оружия малого калибра. Сегодня предприятия "ДИЗА" включают следующие группы продукции:

1. Оборудование для литейной промышленности.
2. Электронные приборы.
3. Транспортное оборудование.
4. Оборудование для производства продукции высокой технологии /медицинское оборудование/.
5. Оборудование для заправочных станций.
6. Дизельные двигатели для судов.
7. Оборудование для промышленной переработки тепла.

Приблизительно 95% продукции фирмы "ДИЗА" экспортируется в 50 стран мира.

На фирме "ДИЗА" числится приблизительно 1700 человек. "ДИЗА" является частью группы A.P. Møller, включающей кораблестроение, разведку нефти, и другую деятельность промышленности. Группа A.P. Møller самое большое частное кораблестроительное предприятие. Она выпускает

более 100 судов общим тоннажом 6 млн. тонн. Основные предприятия "ДИЗА" размещены в 10 километрах к северу от центра Копенгагена, столицы Дании. Основной завод занимает 45000 м². Сегодня осн. завод "ДИЗА" считается одним из самых современных заводов Дании. Основное внимание уделяется "ноу - хау" литейного производства, таким образом развитие и исследовательские работы по применению высокопроизводительного оборудования в литейном производстве занимают большую часть "ДИЗА".

Дизоматики произвели революцию в мире литейного производства. Дизоматики - полностью автоматизированы для линий безопасной формовки, которые могут производить более 360 форм в каждый час. Хотя многие считают "Дизоматик" сердцем современного литейного производства, вспомогательное оборудование ф. "ДИЗА" играет значительную роль в определении эффективности. У Дизы широкий диапазон по производству вспомогательного оборудования, такого, как конвейерные системы форм, охлаждающие барсаны, машины по производству стержней и стержнеукладчики для размещения стержней в песочных формах.

Первый Дизаматик был установлен на литейном производстве в Дании в 1964 году и он все ещё действует. С тех пор около 750 Дизаматиков было поставлено как на маленькие, так и на большие заводы всего мира. На 150 литейных заводах в мире работают по 2 и более машин "ДИЗА", а некоторые имеют и до 10.

По контракту тех. документацию фирма должна была представить в январе месяце 1981 года. Надо отметить, что до настоящего момента документация на выбивной охлаждающий барабан мод. "Дизакул" не представлена, а остальная тех. документация представлена с опозданием и выслана из ф. "Диза" в следующие сроки:

1. Руководство по применению автомата "Дизаматик МК 4", системы АМС и установки для подачи песка /папка № 1/ - 19.02.1981.

2. Руководство по применению выбивного охлаждающего барабана "Дизакул" /папка № 2/ - не представлена до настоящего момента. Но согласно письма фирмы "ДИЗА" от 03.07.1981 г.

В/О "Металлургимпорт" информирован, что будет представлена в сентябре месяце 1981 года.

3. Смеситель песка DEV-22 и автоматическая система дозировки воды /папка № 3/ - 03.07.1981 г.

4. Оборудование установки подачи песка /папка № 4/ - 03.07.81 г.

5. Контрольная панель /папка № 5/ - 19.08.1981 г.

6. Чертежи проекта комплексной линии /папка № 6/ - 24.06.81 г.

Исходя из вышеизложенного полностью рассмотреть на ц/о "Металистас" была возможность только папки № 1 и № 6, так как остальная тех. документация за исключением папки № 2, рассмотрена на фирме "ДИЗА" и совместно приняты следующие предложения:

1. Для обеспечения ритмичной работы формовочной линии увеличить бункер отработанной смеси до 75 тонн. /бункер изготавливается на ц/о "Металистас"/.

2. Для автоматизации цикла приготовления и подачи формовочной смеси на бункер автомата МК4 установить дополнительный накопитель готовой формовочной смеси под бегунами в объеме 6 тонн или две загрузки бегунов /изготавливает ц/о "Металистас"/.

3. Контрольную панель установить рядом с бегунами так, как длинный кабель, связывающий бегуны с компьютером, установленным в панели, увеличивает сопротивление, которое влияет на точность работы системы автоматической дозировки материалов.

4. Для улучшения организации межоперационного транспорта гидравлическую станцию привода автоматического конвейера АМС перенести на правую сторону /в зеркальном изображении/.

Представленная тех. документация на рассмотрение соответствует требованиям контракта.

Оснастка на канализационную скобу находится в стадии изготовления, замечаний по рабочим чертежам не было.

Дополнительно пересмотренна спецификация зап.частей, которая соответствует представленной заказчиком. Фирма обязалась зап.части отгрузить в месячный срок.

Приемка оборудования на месте не состоялась, так как оно было уже отгружено. Несмотря на то, что охладительный барабан "Дизакул" закупается впервые в СССР, познакомиться в натуре с его конструкцией, не было возможностей.

"Дизакул" является новинкой фирмы "ДИЗА" и изготавливается по купленному патенту, поэтому ни один литейный завод Дании его пока не эксплуатирует. Поэтому обратились, чтобы в программу обучения фирма включила хоть теоретическую часть. Фирма согласилась и программу дополнила.

"Дизакул" состоит из монолитного цилиндра I /смотрите рис. № I/, диаметром \varnothing 3200 мм, длиной 12,5 м, опорной рамы 2, двух синхронизированных между собой электрических двигателей 3 с редукторами 4 планетарного типа /передаточное число $i=80$ /. На цилиндре находится два опорных кольца 8, а на раме 2 два приводных 5 и два напорных роликов 6 с шинами из помухатана. Придерживающие ролики 7 не дают барабану перемещаться по продольной оси. При помощи Электромагнитного вентилля 9 регулируется количество подаваемой воды в соила IO для охлаждения формовочной смеси и отливок. Электромагнитный клапан 9 связан со счетчиком воды II расположенным на контрольной панели. С другой стороны счетчик воды в зависимости от количества форм, падаваемых в барабан получает сигнал с пульта управления АМС. Количество воды для охлаждения одной формы задается из экспериментальных данных и программируется на счетчике. Приблизительно на 5 кг. металла в форме подается I кг. воды. Экспериментальным способом установленное количество воды рекомендуется нанести на модельной плите и отразить в технологии.

На фирме "ДИЗА" прошли полный курс теоретической и практической подготовки в объеме 120 часов для работы на системе "Дизаматик 2013 МК4" и получили соответствующую под-

готовку для проведения тех.обслуживания, нахождения неполадок и регулировки оборудования. Надо отметить, что база обучения и повышения квалификации оборудована по последнему слову техники и находится в прекрасном состоянии. Для обучения используются слайды, кинофильмы, разнообразные цветы при анализе схем, световые проекторы и др.средства для передачи тех. информации слушателям. Специалисты п/о "Металистас" повысили квалификацию не только по своей профессии, но и освоили смежные специальности. Например электрик изучил не только электрическую и электронную часть, но начал разбираться и в кинематической, гидравлической и пневматической схемах т.е. получили возможность изучать все в комплексе. Класс обязательно надо создать на п/о "Металистас" и обучить по похожей программе остальной персонал, обслуживающий оборудование Дизн.

Для организации ремонта и тех.обслуживания линии, проведения сменных недельных и месячных ремонтов разработан специальный график, исходя из практических данных, которые подготовила сервисная служба фирмы "ДИЗА" по долговременной статистике. Вышеуказанный график прилагается в тех.документации и заслуживает большого внимания т.е. требуется соблюдения при практической работе.

Так как "Дизаматик 2013 M4" является новой модернизированной продукцией фирмы при изучении электрической схемы была найдена ошибка т.е. внесена реле времени ТМ7, которая практически не существует и не нужна. Без устранения вышеуказанной ошибки запуск и эксплуатация машины МК-4 усложнился. Надо отметить, что в отделе наладки электронной части ошибки тоже встречались, но были исправлены.

Ознакомились с фирмой "BIRN", которая находится в городе Холстебро в северной части Ютландии. В фирме 300 работающих, из них 50 инженерно-технических работников и служащих, 40 рабочих занимаются ремонтом оборудования и 10 ремонтом оснастки. В год выпускают 20 тыс.тонн отливок из чугуна 3600 наименований. Чугун плавят в индукционных печах. На

фирме работают три "Дизаматик 2013 МКЗ" и один "Дизаматик 2032 МКЗ". На машинах "Дизаматик" изготавливаются отливки как без стержней так и со стержнями. Стержни вставляются вручную. Для обеспечения тех.безопасности труда установлены фотоэлементы, которые не позволяют включить машины, если человек находится в рабочей зоне. В таком случае уменьшается производительность труда. На фирме отливаются довольно сложные отливки, как цилиндры компрессоров, корпуса насосов и гидравлических вентилей так и простые отливки рычаги, крышки, диски и т.д. Применяется металлическая и пластмассовая модельная оснастка. Новую модельную оснастку фирма в основном покупает на других предприятиях. Хорошо оборудован склад хранения модельной оснастки. Подмодельные плиты стоят на спец.роликах в стеллажах, что дает возможность легко и быстро вытянуть нужную оснастку. /смотрите рис. № 2/. Применяются спец.тележки для перевозки модельной оснастки из склада до Дизаматика. Отливки после очистки в дробеметных барабанах обрабатываются на наждачных станках. Шлифовщики обеспечены защитными наушниками от промышленного шума, в которых смонтированы приемники, позволяющие передать музыку стерео по трем программам /диско, классическая и народная", что целесообразно внедрить на нашем заводе.

Контроль качества некоторых отливок производится при помощи лучей лазера. Отливки после очистки в дробеметном барабане 100% проверяются на ленточном конвейере службой ОТК.

Бентонит хранится в спец.складе типа башни и подается при помощи инвентранспорта. Такой принцип хранения и транспортировки бентонита целесообразно внедрить на нашем заводе.

На заводе "TASSO" фирмы "BIRN" в г. Одессе работают две "дизаматики" 2011 и 2030. Это самые первые машины "ДИЗА", которые были изготовлены в 1964 году и установлены на заводе "TASSO". За год на двух машинах "дизаматик" выпускает около 6000 тонн мелких чугунных отливок. На заводе

- II.

работает изготовленное своими силами нестандартное оборудование - очиститель верхней части форм от чугунного скрапа и позволяет улучшить эксплуатацию ленточных конвейеров /смотрите рис.3./. Вышеописанное оборудование целесообразно внедрить на нашем заводе.

13.10.81 г.

"Саулос".


СИРАВКА: Агент "Саулос" в сентябре месяце выезжал в служебную командировку в Данию. Агентурное сообщение является отчётом о пребывании в Дании и выполнении нашего задания.

ЗАДАНИЕ: Дано в отношении Бекенкампе.

Приложение: На четырех листах, несекретно.

Читал:
Ю. Мартинявичюс
19.X.81 г.

Ст. оперуполномоченный Паневежского ГО КГБ Лит. ССР
капитан


А. Пранаускас

№ 2535
19 октября 1981 года