

КОМИТЕТ ГОСУДАРСТВЕННОЙ БЕЗОПАСНОСТИ ЛИТОВСКОЙ ССР

6 Отдел

отдел

# АГЕНТУРНОЕ СООБЩЕНИЕ

кандидата на "в" "Г.П.И"

Личное дело № 131

Идентификация агента

Имя Ст. оперуполномоченный майор Бунин В.Г.

(должность, звание, фамилия оперработника)

Дата « 1 » октября 1985 г. и место встречи

Справка: Сообщение получено в связи с изучением хода переговоров с японской фирмой " " о закупке импортного оборудования для изготовления оснастки, которое в последствии будет монтироваться на ПО "Вильма".

Поручение: В ходе переговоров кандидату рекомендовано выявлять попытки со стороны японцев продать СССР некомплектное оборудование с устаревшей технологией.

При приобретении лицензии на изготовление сендастовых магнитных головок было закуплено оборудование и технологическая оснастка для изготовления для деталей магнитных головок. Закупленная технологическая оснастка обеспечивает особо точное и производительное изготовление деталей магнитных головок в массовом производстве путем точного литья, пресования и штамповки.

Попытки воспроизводства закупленной оснастки на предприятиях нашего министерства и в других министерствах (МОМ, МАП, МРП, Электронпроме, Минприборе) положительных результатов не дали, причиной этого является высокие требования к точности обработки рабочих частей оснастки и отсутствие опыта изготовления подобной оснастки.

На основании вышеизложенного было принято решение, о закупке технологии изготовления особо точной оснастки. Планом экономического и социального развития СССР на 1985 год предусмотрена закупка лицензии на разработку и изготовление оснастки для малогабаритных процизионных деталей магнитных головок.

В связи с этим были получены и проработаны предложения следующих зарубежных фирм " " , Италия, " " , Япония и "

Япония. Согласно полученным от фирмы предложениям стоимость

лицензии и оборудования составляют:

	Стоимость оборудования долл.США	Стоимость лицензии долл.США
1. Италия	7159300	1950000
2. Япония	7365445	2339400
3. Япония	6063490	800000

Техническая проработка предложений показала, что фирма " " не может обеспечить необходимую точность изготовления оснастки для непосредственного изготовления на ней деталей магнитных головок и предлагает проводить дальнейшую обработку деталей на специально разработанном оборудовании отдельно для каждого вида деталей. Это приводит к снижению производительности и нестабильности технологического процесса.

Фирма " " предложила лицензию и оборудование для производства оснастки на детали получаемые методом литья и прессования и не смогла выполнить требования на оснастку для производства деталей методом штамповки плоских деталей и глубокой вытяжки.

Предложение фирмы " " наиболее полно отвечает комплексным требованиям на технологию изготовления специализированной технологической оснастки для производства прецизионных деталей магнитных головок и специального технологического оборудования, предусмотренного этой технологией. Однако в связи с эмбарго Японии на средства автоматизированного проектирования и математическое обеспечение к ним закупить в Западной Европе (фирма "Оливети", Италия, "Графокси", Франция). Над данной проблемой в настоящее время ведется работа.

Ст. оперуполномоченный 6 Отдела  
КГБ Литовской ССР  
майор

Буни

21/3744